Member IMC Group Tungaloy

用于钢件精加工车削的金属陶瓷材质

NS/GT/AT9530

Tungaloy Report No. 425-C

抗崩刃性能出众，刀具寿命稳定!



TUNGALOY ADDFORCE ACCELERATED LINES

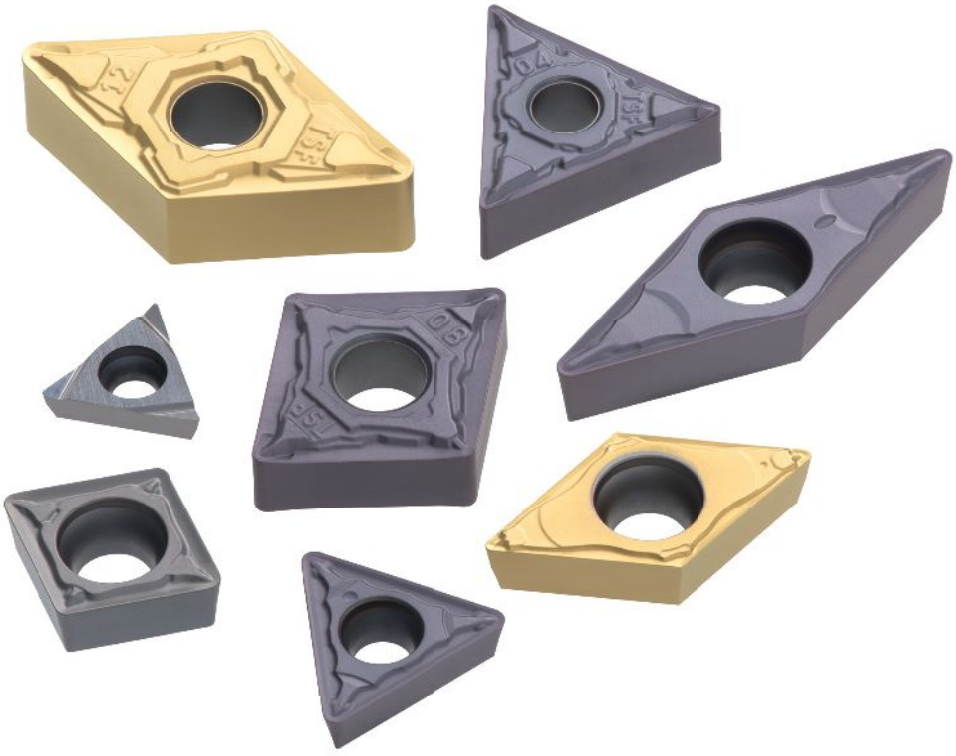


TUNGALOY

ADDFORCE TURN

ACCELERATED TURNING & THREADING

NS/GT/AT9530



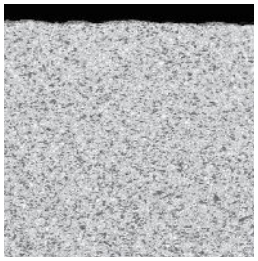
超强韧性金属陶瓷材质，表现出众!

偶问题？
问 Gabby!
泰珂洛AI助手

创新型金属陶瓷材质，凭借出色韧性，带来极其稳定的刀具寿命！

特殊表面技术

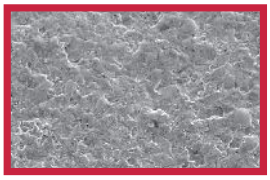
- 强韧光滑的表层
通过控制晶体组成，实现硬度与韧性的理想平衡



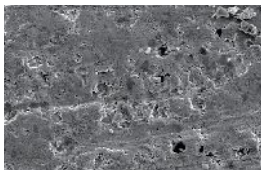
表层韧性提升 25%

具有超凡的抗崩刃性与耐磨性
实现极其稳定的加工！

- 大幅改善微观粗糙度
有效减少刃口积屑瘤，提高表面光洁度。增强耐磨性。

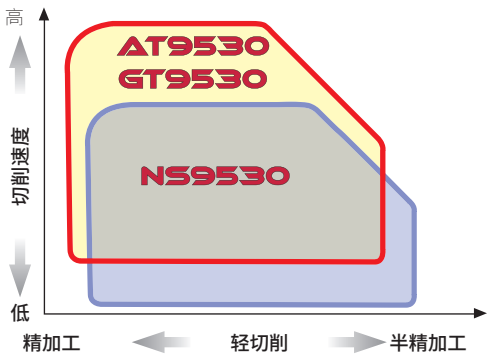


NS9530



传统

加工范围



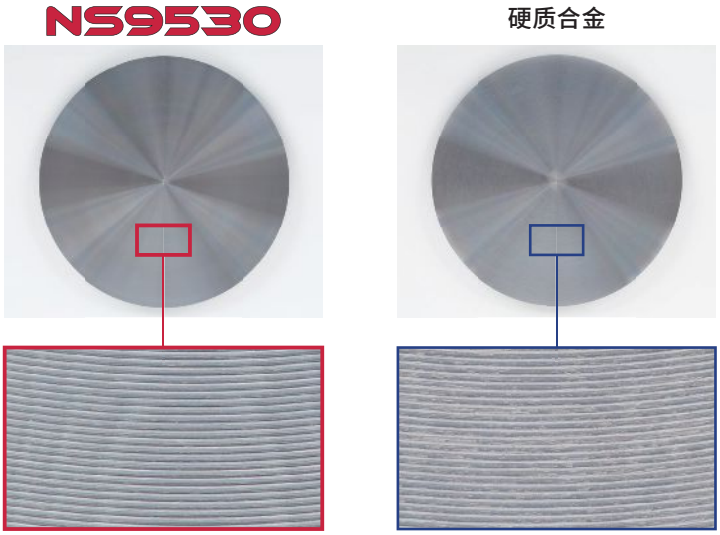
AT9530 - 涂层金属陶瓷材质，在高速精加工中具有优异的耐磨性。
- 凭借出色的耐磨性，是合金钢加工的首选推荐。

NS9530 - 通用型金属陶瓷材质，兼具非凡的抗崩刃性和耐磨性。
- 在钢件的精加工至半精加工中，提供长刀具寿命和出色的表面质量。

GT9530 - 采用优质涂层的涂层金属陶瓷材质，展现出出色的耐磨性。
- 在高速加工中，为钢件的精加工提供出色的性能表现。

切削性能

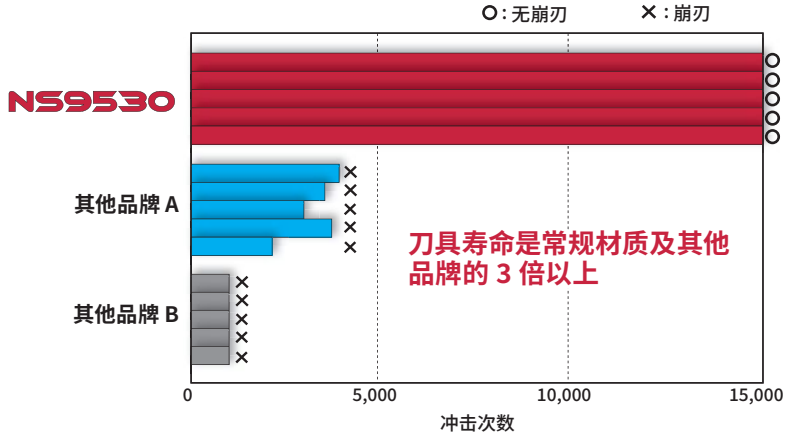
■ 表面质量对比



刀片 : CNMG120408-TM
工件 : S45C / C45
切削速度 : Vc = 150 m/min
进给 : f = 0.15 mm/rev
切深 : ap = 1 mm
加工工况 : 连续切削
冷却 : 湿式

NS9530 相比硬质合金刀片，可提供更出色的光亮表面加工质量。

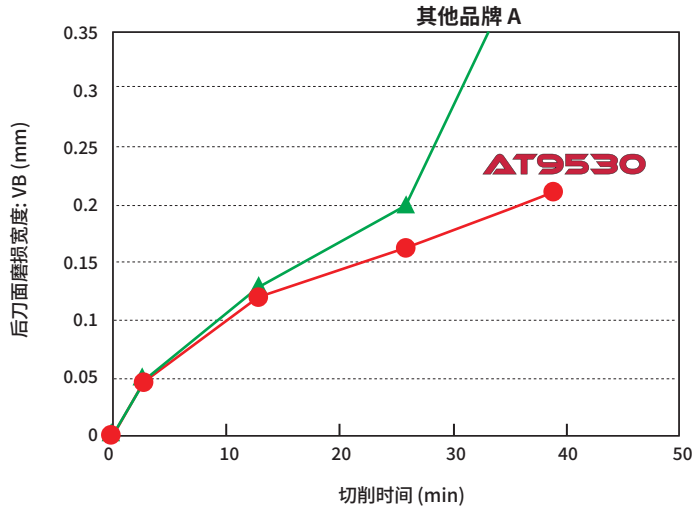
■ 抗崩刃及抗破损性能对比



刀片 : CNMG120408-TSF
工件 : S55C / C55
切削速度 : Vc = 150 m/min
进给 : f = 0.25 mm/rev
切深 : ap = 1 mm
加工工况 : 断续切削
冷却 : 湿式

采用强韧光滑表层的新型金属陶瓷材质，展现出惊人的抗破损性。
得益于非凡的韧性，NS9530 实现稳定的刀具寿命。

■ 耐磨性对比



刀片 : CNMG120408-TS
工件 : SCM440
切削速度 : Vc = 250 m/min
进给 : f = 0.2 mm/rev
切深 : ap = 1 mm
加工工况 : 连续切削
冷却 : 湿式

在合金钢加工中，与传统涂层金属陶瓷材质相比，AT9530 耐磨性更优，刀具寿命更长。

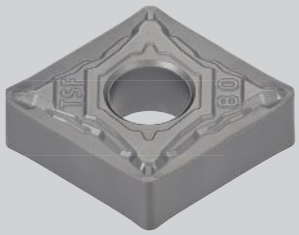
NS/GT/AT9530

选择指南　　负角型

- 适用于精加工至轻切削

首选推荐

NS9530 TSF

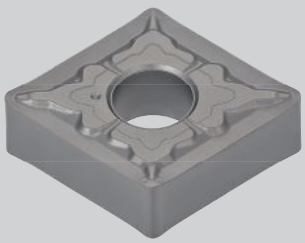


精密加工	NS9530 TF
高进给	NS9530 AFW ASW
磨损	GT9530 AT9530 TSF
破损	NS9530 TS
切屑控制	NS9530 ZF

- 适用于精加工至半精加工

首选推荐

NS9530 TS

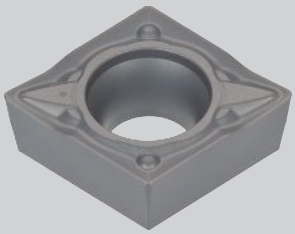


磨损	GT9530 AT9530 TS
破损	新 NS9530 TM TQ
切屑控制	NS9530 ZM

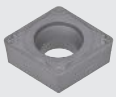
- 适用于精加工至轻切削

首选推荐

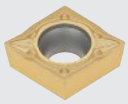
NS9530 PSS



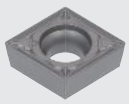
精密加工 → NS9530 PF PSF



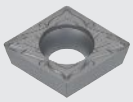
磨损 → GT9530 PSS



破损 → NS9530 PS PSM



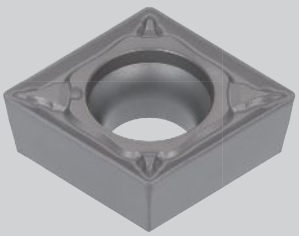
切屑控制 → NS9530 PSF



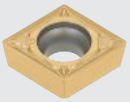
- 适用于从精加工到半精加工

首选推荐

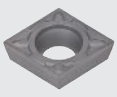
NS9530 PS



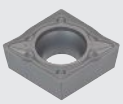
磨损 → GT9530 AT9530 PS



破损 → NS9530 PM



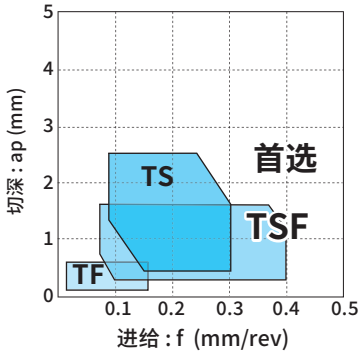
切屑控制 → NS9530 PSS

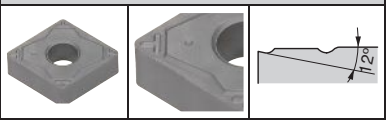
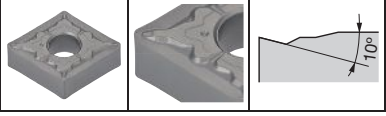


NS/GT/AT9530

断屑槽（负角刀片用）

基本断屑槽



应用	断屑槽	形状	特点
精密加工	TF		锋利的切削刃和靠近刀尖的凸起部分有助于在极小的切削深度和低进给量下实现优异的切屑控制。经济高效的M级公差性能，成本低廉。
精加工	TSF		钢件精加工的首选断屑槽。凹坑结构减少了刀片表面与切屑的接触面积，从而显著减少发热现象。
从精加工到半精加工	TS		适用于广泛切削条件的理想精加工断屑槽。锋利的切削刃在加工轴类零件时能够实现优异的切屑控制。

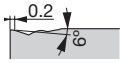
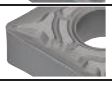
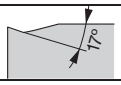
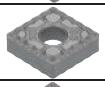
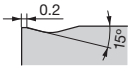
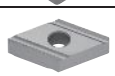
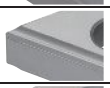
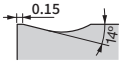
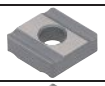
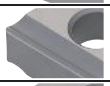
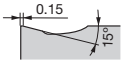
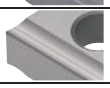
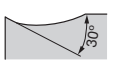
标准切削条件

应用	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)			切深 ap (mm)	进给 f (mm/rev)
			低碳钢 合金钢 180HB	中碳钢 合金钢 240HB	高碳钢 合金钢 300HB		
精密加工	TF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 0.5	0.03 - 0.15
精加工	TSF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4
		AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工至半精加工	TS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3
		AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		

补充断屑槽

应用	断屑槽	形状	特点
精密加工	01		用于精密精加工的磨制刀片，在低切削参数下提供高精度。
	A - D		左右手断屑槽，适用于精加工至半精加工。
	W		用于精加工的导程型断屑槽。
精加工	ZF		适用于切削深度的临时增加（如法兰部位）。切屑控制优异，最适合加工无铅钢。
	11		具有极佳锋利度的精加工断屑槽。
	NS		该精加工断屑槽在低进给和小切深条件下具有出色的切屑控制能力。适用于近净成形零件的加工。
	AFW		具有正棱带和优异的切屑控制。适用于小切深和高进给切削。带有修光功能。
高进给、小切深	AS		先进的断屑槽，适用于高进给和小切深车削。适用于高生产率加工锻件。
	ASW		负棱带设计有助于提高可靠性和刃口强度。适用于小切深和高进给切削。带有修光功能。
镗孔（双面断屑槽）	CB		专用于镗孔加工的断屑槽，可降低加工成本。

补充断屑槽

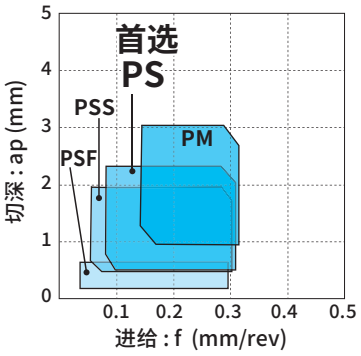
应用	断屑槽	形状			特点
从精加工到半精加工	新 TM				半精加工的首选断屑槽。全周型断屑槽，切屑控制范围广。
	TQ				专为高耐热冲击性设计的断屑槽，适用于连续至轻度断续切削。
	ZM				在仿形加工和圆弧加工中切屑控制优异。最适合加工无铅钢。
	NM				NM断屑槽采用精心设计的凸起和强固刃口，适用于更高的进给量。适合锻钢的高效车削。
半精加工	全周型				高度可靠的断屑槽，适用于从连续到断续切削的广泛半精加工工况。
	平行型				左右手断屑槽，切屑控制优异，可在半精加工条件下实现精密加工。
	S				锋利的切削刃和简洁的断屑槽设计，在半精加工应用中提供出色的切屑控制和高生产率。
	P				极其锋利的断屑槽，用于有色金属材料加工。

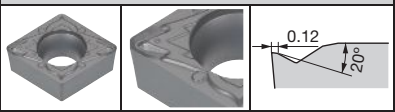
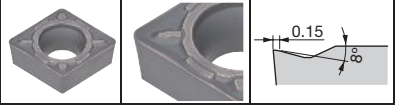
标准切削条件

应用	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)			切深 ap (mm)	进给 f (mm/rev)
			低碳钢 合金钢 180HB	中碳钢 合金钢 240HB	高碳钢 合金钢 300HB		
精密加工	01	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 0.4	0.03 - 0.15
	A - D	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 4	0.1 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2
精加工	ZF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2
		AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	11	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	NS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.07 - 0.25
	AFW	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 1.5	0.2 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
高进给、小切深	AS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2	0.2 - 0.6
	ASW	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2	0.3 - 0.6
镗孔（双面断屑槽）	CB	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 2.5	0.1 - 0.25
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工至半精加工	新 TM	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 5	0.2 - 0.5
	TQ	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2	0.15 - 0.3
		AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	ZM	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.7 - 2	0.15 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	NM	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2	0.15 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
半精加工	全周型	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1 - 3	0.2 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	平行型	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1 - 4	0.2 - 0.4
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	S	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1 - 4	0.2 - 0.4
	P	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 4	0.2 - 0.5

断屑槽（正角刀片用）

基本断屑槽

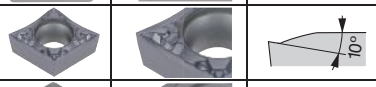
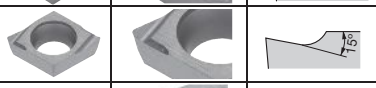


应用	断屑槽	形状	特点
精加工	PSF		专为小切深精加工开发的断屑槽。预定位的断屑槽元件实现最优的切屑控制。
精加工 to 轻切削	PSS		三维断屑槽设计，在精加工至半精加工中具有优异的切屑控制能力和低切削力。低成本、M级正角刀片，适用于广泛的高效镗孔应用。
从精加工到半精加工	PS		三维断屑槽设计，在精加工至半精加工中具有优异的切屑控制能力和低切削力。低成本、M级正角刀片，适用于广泛的高效镗孔应用。
半精加工	PM		专为半精加工开发的断屑槽。宽大的正角切屑流区实现优异的切屑控制。

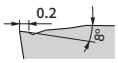
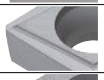
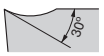
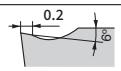
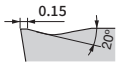
标准切削条件

应用	断屑槽	材质	切削速度 : Vc (m/min)			切深 ap (mm)	进给 f (mm/rev)
			低碳钢 合金钢 180HB	中碳钢 合金钢 240HB	高碳钢 合金钢 300HB		
精加工	PSF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工至轻切削	PSS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2	0.1 - 0.3
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工至半精加工	PS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3
		AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
半精加工	PM	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1 - 3	0.15 - 0.3
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		

补充断屑槽

应用	断屑槽	形状	特点
精密加工	JP		独特的断屑槽凸起在精加工至超精加工中提供优异的切屑控制。全周型槽型设计，适用于广泛的应用范围。可消除毛刺产生，并在大切深时控制振动。
	01		用于精密精加工的磨制刀片，在低切削参数下提供高精度。
精加工	JS		陡峭的切削刃倾角，可实现更好的切屑控制并降低切削力。向刀尖圆弧延伸的独特凸起，能有效控制从小到大切深的切屑流动。
	PF		低切削参数下精加工的理想断屑槽。这归功于其锋利的刃口和最优的凸起设计。
	W08		设计精良的断屑槽，切屑控制出色，适用于从精密精加工到半精加工的广泛应用范围。
	W10		
	W11		
	W13		
	W15		
	W20		
	方向型		带有锋利刃口的左右手断屑槽，适用于精加工，切屑控制出色。

补充断屑槽

应用	断屑槽	形状			特点
从精加工到半精加工	ZF				适用于切削深度的临时增加（如法兰部位）。切屑控制优异，最适合加工无铅钢。
	ZM				在仿形加工和圆弧加工中切屑控制优异。最适合加工无铅钢。
	23				高度可靠的断屑槽，具有强固的切削刃，适用于精加工至中等切削。
	SS				设计精良的断屑槽，锋利的刃口和曲面断屑槽型实现了低切削力。
	全周型				最佳断屑槽，在断续加工中具有高可靠性。
适用于小型车床的外圆车削	J10				专用于瑞士车床（走心机）加工的断屑槽，可实现优异的表面光洁度和长刀具寿命。
半精加工	24				全周型断屑槽，适用于广泛切削条件下的半精加工。
重载加工	61				专用于高进给率下仿形车削的断屑槽。
从精加工到半精加工	-				强固的切削刃为从精加工到粗加工的各种应用提供高可靠性。

标准切削条件

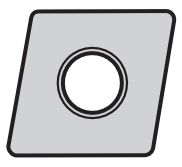
应用	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)			切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)
			低碳钢 合金钢 180HB	中碳钢 合金钢 240HB	高碳钢 合金钢 300HB		
精密加工	JP	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.05 - 2.5	0.02 - 0.1
		AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	01	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工	JS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 3	0.02 - 0.2
		AT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	PF	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 0.5	0.05 - 0.25
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W08	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 1	0.03 - 0.15
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W10	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W11	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2	0.03 - 0.2
	W13	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W15	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W20	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	左右手型	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1 - 2	0.03 - 0.2
精加工至半精加工	ZF	GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200	0.3 - 1.5	0.05 - 0.25
	ZM	GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200	0.5 - 2	0.05 - 0.3
	23	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2	0.1 - 0.3
	SS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2	0.1 - 0.3
	全周型	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1 - 2	0.05 - 0.2
小型车床外圆车削	J10	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 5	0.01 - 0.1
半精加工	24	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 3	0.08 - 0.3
重载加工	61	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 2	0.3 - 1
精加工至半精加工	-	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2	0.05 - 0.3

NS/GT/AT9530

刀片 负角型

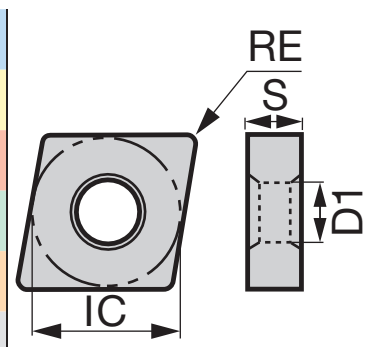
● : 连续切削
◐ : 轻断续切削
✣ : 强断续切削

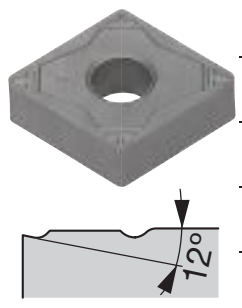
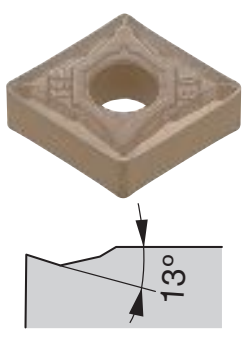
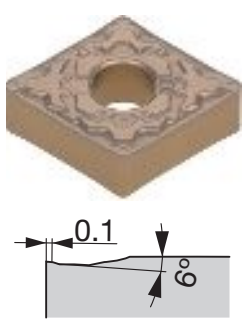
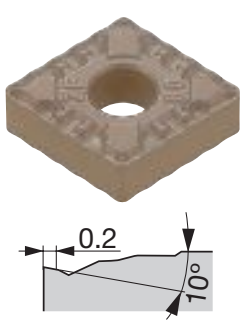
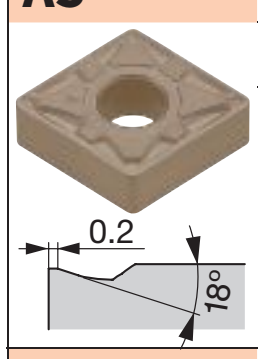
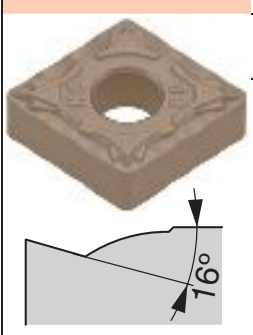
CN



菱形, 80°
有孔

		GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●◐	●◐	●◐
M	不锈钢			
K	铸铁	●◐	●◐	●◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			



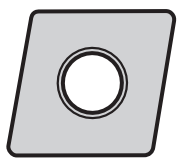
应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	TF	CNMG090402E-TF			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG090404E-TF			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TF			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120402-TF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120404-TF			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TF			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	TSF	CNMG090402E-TSF	●		●	0.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG090404E-TSF	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TSF	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120402-TSF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120404-TSF	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TSF	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
	PS	CNMG090402E-PS			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG090404E-PS			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-PS			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120402-PS			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120404-PS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-PS			●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-PS			●	1.2	12.7	4.76	5.16
低碳钢精加工	ZF	CNMG090402E-ZF			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG090404E-ZF			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-ZF			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120402-ZF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120404-ZF	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-ZF	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-ZF			●	1.2	12.7	4.76	5.16
精加工	AS	CNMG120404-AS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-AS			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	NS	CNMG120404-NS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-NS			●	0.8	12.7	4.76	5.16

●: 在库

刀片 负角型

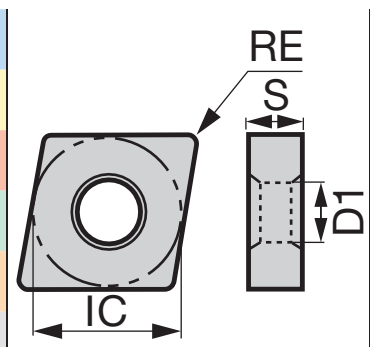
●：连续切削
◐：轻断续切削
✣：强断续切削

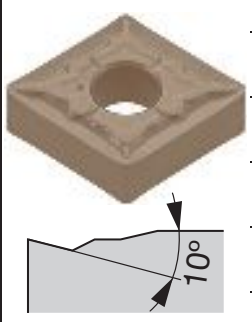
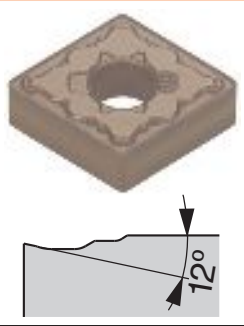
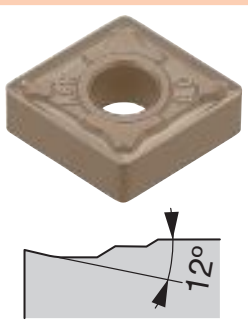
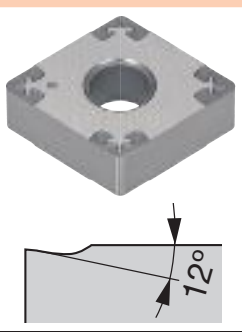
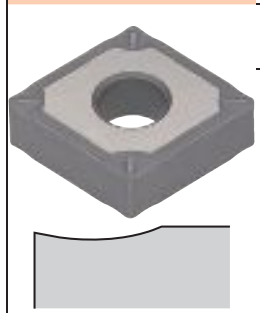
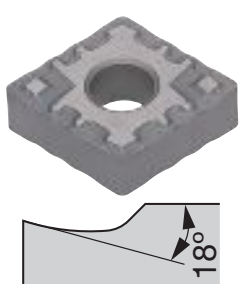
CN



菱形，80°
有孔

		GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	● ◐	● ◐	● ◐
M	不锈钢			
K	铸铁	● ◐	● ◐	● ◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			



应用	断屑槽	型号	GT9530（涂层金属陶瓷）	AT9530（涂层金属陶瓷）	NS9530（金属陶瓷）	RE	IC	S	D1
精加工	TS	CNMG090402E-TS	●		●	0.2	9.525	4.76	3.81
	 10°	CNMG090404E-TS	●		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TS	●		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120402-TS			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120404-TS	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TS	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TS			●	1.2	12.7	4.76	5.16
精加工（修光刃）	FW	CNMG090404E-FW	●		●	0.4	9.525	4.76	3.81
	 12°	CNMG090408E-FW	●		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-FW	●		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-FW	●		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		* 修光刃							
	AFW	CNMG120404-AFW	●		●	0.4	12.7	4.76	5.16
	 12°	CNMG120408-AFW	●			0.8	12.7	4.76	5.16
精加工	01	CNGG090302-01			●	0.2	9.525	3.18	3.81
	 12°	CNGG090304-01			●	0.4	9.525	3.18	3.81
		CNGG090308-01			●	0.8	9.525	3.18	3.81
		CNGG120402-01			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		CNGG120404-01			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408-01			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	11	CNMG120404-11	●		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-11	●		●	0.8	12.7	4.76	5.16
低碳钢精加工	17	CNMG120404-17			●	0.4	12.7	4.76	5.16
	 18°	CNMG120408-17			●	0.8	12.7	4.76	5.16

尺寸 (mm)

* 请参阅《综合样本用户指南》L011 - L015 有关使用 SW/FW 进行圆弧加工或锥度加工时调整加工程序的说明
如有任何疑问，请联系我们的销售代表。

●：在库

刀片　负角型

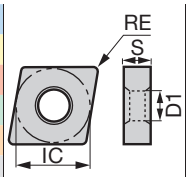
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

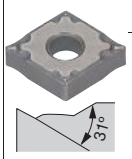
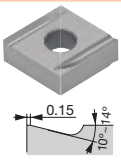
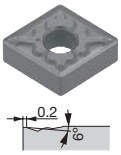
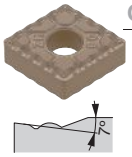
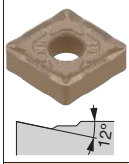
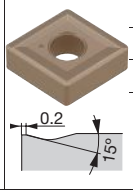
CN



菱形，80°
有孔

P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
镗削（双面）	CB	CNMG090304-CB		●	0.4	9.525	3.18	3.81
		CNMG090308-CB		●	0.8	9.525	3.18	3.81
精加工	C	CNGG120404R-C		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120404L-C		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408R-C		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNGG120408L-C		●	0.8	12.7	4.76	5.16
半精加工	TM	CNMG090404E-TM		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TM		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-TM		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TM		●	0.8	12.7	4.76	5.16
低碳钢半精加工	ZM	CNMG120408-ZM	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-ZM	●		1.2	12.7	4.76	5.16
半精加工	NM	CNMG120408-NM		●	0.8	12.7	4.76	5.16
								
	全周型	CNMG090304		●	0.4	9.525	3.18	3.81
		CNMG090308		●	0.8	9.525	3.18	3.81
		CNMG120404	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16

●：新产品
●：在库

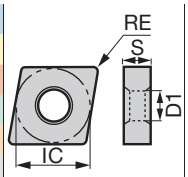
刀片　负角型

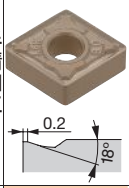
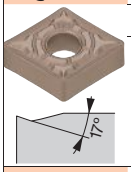
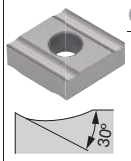
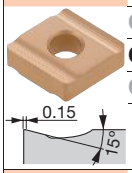
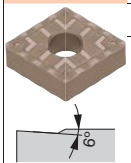
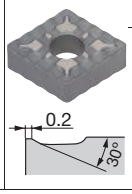
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

CN

菱形，80°
有孔

P	钢	●c ●c ●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c ●c ●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
（半精加工修光刃）	ASW	CNMG120408-ASW			●	0.8	12.7	4.76	5.16
									
半精加工	TQ	CNMG120404-TQ	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TQ	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
									
	P	CNGG120404R-P			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNGG120404L-P			●	0.4	12.7	4.76	5.16
									
	S	CNMG120404R-S			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120404L-S			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408R-S			●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408L-S			●	0.8	12.7	4.76	5.16
									
	27	CNMG120404-27			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-27			●	0.8	12.7	4.76	5.16
									
	37	CNMG120404-37			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-37			●	0.8	12.7	4.76	5.16
									

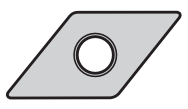
●：在库

NS/GT/AT9530

刀片 负角型

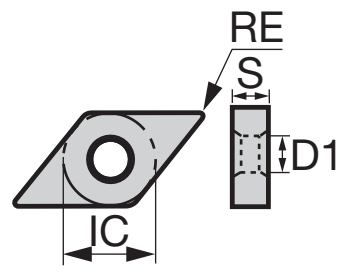
●：连续切削
◐：轻断续切削
✠：强断续切削

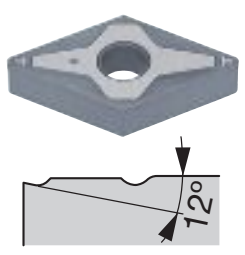
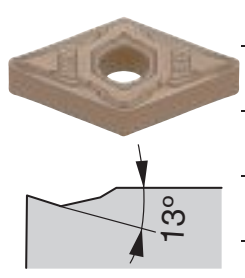
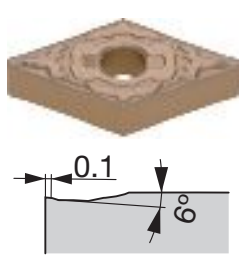
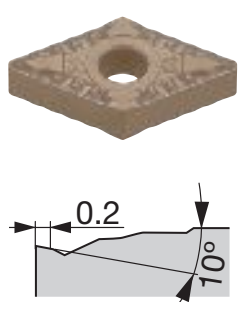
DN



菱形, 55°
有孔

材料	GT9530	AT9530	NS9530
P 钢	●◐	●◐	●◐
M 不锈钢			
K 铸铁	●◐	●◐	●◐
N 非铁金属			
S 耐热合金			
H 硬材料			



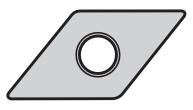
应用	断屑槽	型号	GT9530 (涂层金属陶瓷)	AT9530 (涂层金属陶瓷)	NS9530 (金属陶瓷)	RE (尺寸 mm)	IC	S	D1
精加工	TF	DNMG110402E-TF			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG110404E-TF			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-TF			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150402-TF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404-TF			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TF			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	TSF	DNMG110402E-TSF	●		●	0.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG110404E-TSF	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-TSF	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG110412E-TSF	●	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG150402-TSF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404-TSF	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TSF	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TSF			●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150602-TSF			●	0.2	12.7	6.35	5.16
		DNMG150604-TSF	●	●	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-TSF	●	●	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-TSF			●	1.2	12.7	6.35	5.16
	PS	DNMG110402E-PS			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG110404E-PS			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-PS			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150402-PS			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404-PS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-PS			●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-PS			●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150602-PS			●	0.2	12.7	6.35	5.16
		DNMG150604-PS			●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-PS			●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-PS			●	1.2	12.7	6.35	5.16
低碳钢精加工	ZF	DNMG110402E-ZF			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG110404E-ZF			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-ZF			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150402-ZF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404-ZF	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-ZF	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-ZF			●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150602-ZF			●	0.2	12.7	6.35	5.16
		DNMG150604-ZF			●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-ZF			●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-ZF			●	1.2	12.7	6.35	5.16

●：在库

刀片　负角型

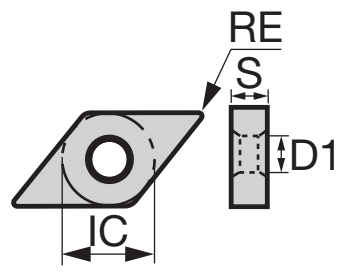
●：连续切削
◐：轻断续切削
✠：强断续切削

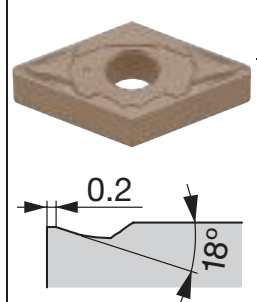
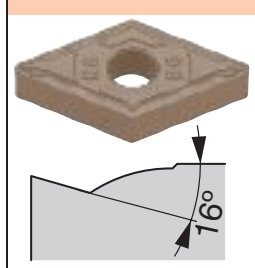
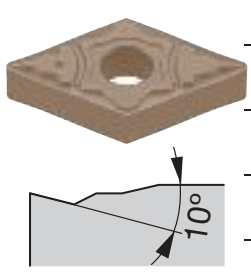
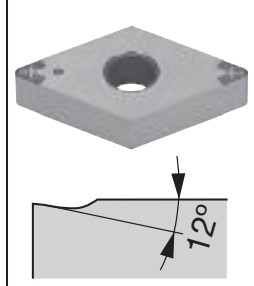
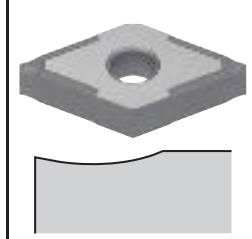
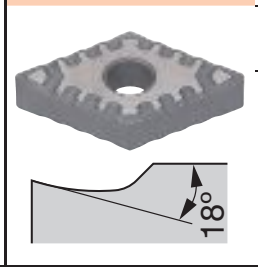
DN



菱形, 55°
有孔

		GT9530	AT9530		NS9530
P	钢	●◐	●◐		●◐
M	不锈钢				
K	铸铁	●◐	●◐		●◐
N	非铁金属				
S	耐热合金				
H	硬材料				



应用	断屑槽	型号	GT9530 (涂层金属陶瓷)	AT9530 (涂层金属陶瓷)	NS9530 (金属陶瓷)	RE	IC	S	D1
精加工	AS	DNMG150404-AS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-AS			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	NS	DNMG150404-NS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-NS			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	TS	DNMG110402E-TS	●		●	0.2	9.525	4.76	3.81
		DNMG110404E-TS	●		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-TS	●		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150402-TS			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404-TS	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TS	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TS			●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150602-TS			●	0.2	12.7	6.35	5.16
		DNMG150604-TS	●	●	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-TS	●	●	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-TS			●	1.2	12.7	6.35	5.16
	01	DNGG110402-01			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		DNGG110404-01			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNGG110408-01			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNGG150402-01			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		DNGG150404-01			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNGG150408-01			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	11	DNMG110404-11			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408-11			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-11			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-11			●	0.8	12.7	4.76	5.16
低碳钢精加工	17	DNMG150404-17			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-17			●	0.8	12.7	4.76	5.16

尺寸 (mm)

●：在库

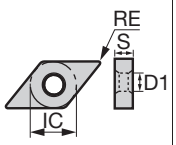
刀片　负角型

●: 连续切削
●: 轻断续切削
✣: 强断续切削

DN

菱形, 55°
有孔

P	钢	●c	●c
M	不锈钢		
K	铸铁	●c	●c
N	非铁金属		
S	耐热合金		
H	硬材料		



应用	断层槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
镗削（双面）	CB	DNMG110404-CB	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408-CB	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
半精加工	TM	DNMG110404E-TM		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-TM		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-TM		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TM		●	0.8	12.7	4.76	5.16
低碳钢半精加工	ZM	DNMG150408-ZM	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
半精加工	NM	DNMG150408-NM	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-NM	●	●	0.8	12.7	6.35	5.16
从精加工到半精加工	全周型	DNMG110404	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412		●	1.2	12.7	4.76	5.16

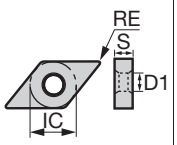
●: 新产品
●: 在库

●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

DN

菱形, 55°
有孔

P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
半精加工	TQ	DNMG150404-TQ	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TQ	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
	S	DNMG150404R-S			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404L-S			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408R-S			●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408L-S			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	27	DNMG150404-27			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-27			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	37	DNMG150404-37			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-37			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	平行型	DNGG150404R	●		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNGG150404L	●		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNGG150408R			●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNGG150408L			●	0.8	12.7	4.76	5.16

●: 在库

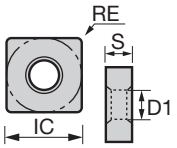
刀片　负角型

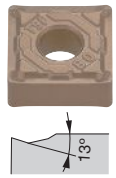
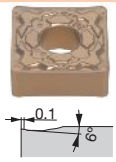
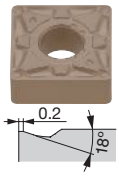
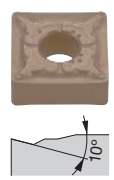
●：连续切削
◐：轻断续切削
✣：强断续切削

SN

方形
有孔

P	钢	◐ ◐ ●
M	不锈钢	
K	铸铁	◐ ◐ ●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
精加工	TF	SNMG120402-TF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404-TF			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-TF			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	TSF	SNMG120402-TSF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404-TSF	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-TSF	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-TSF			●	1.2	12.7	4.76	5.16
	PS	SNMG120404-PS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-PS			●	0.8	12.7	4.76	5.16
低碳钢精加工	ZF	SNMG120402-ZF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404-ZF			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-ZF			●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-ZF			●	1.2	12.7	4.76	5.16
精加工	AS	SNMG120404-AS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-AS			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	TS	SNMG120402-TS			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404-TS	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-TS	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-TS			●	1.2	12.7	4.76	5.16

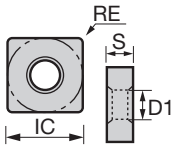
●：在库

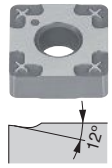
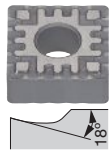
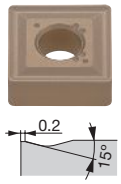
●：连续切削
◐：轻断续切削
✣：强断续切削

SN

方形
有孔

P	钢	●◐
M	不锈钢	
K	铸铁	●◐
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	01	SNGG090302-01		●	0.2	9.525	3.18	3.81
		SNGG090304-01		●	0.4	9.525	3.18	3.81
		SNGG090308-01		●	0.8	9.525	3.18	3.81
		SNGG120402-01		●	0.2	12.7	4.76	5.16
		SNGG120404-01		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNGG120408-01		●	0.8	12.7	4.76	5.16
	11	SNMG120404-11		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-11		●	0.8	12.7	4.76	5.16
低碳钢精加工	17	SNMG120408-17		●	0.8	12.7	4.76	5.16
								
精加工	B ~ D	SNGG090304R-B	●	●	0.4	9.525	3.18	3.81
		SNGG090304L-B	●	●	0.4	9.525	3.18	3.81
		SNGG090308R-B		●	0.8	9.525	3.18	3.81
		SNGG090308L-B		●	0.8	9.525	3.18	3.81
		SNGG120404R-C	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNGG120404L-C	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNGG120408R-C		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNGG120408L-C		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNGG120408R-D		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNGG120408L-D		●	0.8	12.7	4.76	5.16
半精加工	全周型	SNMG090304		●	0.4	9.525	3.18	3.81
		SNMG090308		●	0.8	9.525	3.18	3.81
		SNMG120404		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408		●	0.8	12.7	4.76	5.16

●：在库

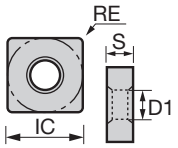
刀片　负角型

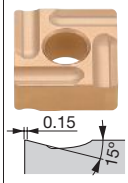
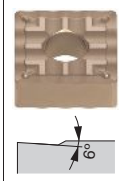
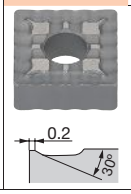
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

SN

方形
有孔

P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
半精加工	S	SNMG120404R-S	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404L-S	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408R-S	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408L-S	●	0.8	12.7	4.76	5.16
	27	SNMG120408-27	●	0.8	12.7	4.76	5.16
							
	37	SNMG120408-37	●	0.8	12.7	4.76	5.16
							

●: 在库

刀片　负角型

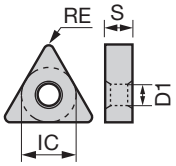
●：连续切削
◐：轻断续切削
✣：强断续切削

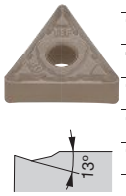
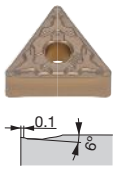
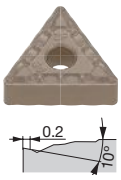
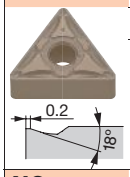
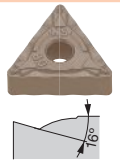
TN



三角形
有孔

P	钢	●◐ ●◐ ●◐
M	不锈钢	
K	铸铁	●◐ ●◐ ●◐
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	TF	TNMG110402E-TF			●	0.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG110404E-TF			●	0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-TF			●	0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160402-TF			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-TF			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TF			●	0.8	9.525	4.76	3.81
	TSF	TNMG110402E-TSF	●		●	0.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG110404E-TSF	●	●	●	0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-TSF	●	●	●	0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160402-TSF	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-TSF	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TSF	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TSF	●		●	1.2	9.525	4.76	3.81
	PS	TNMG110402E-PS			●	0.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG110404E-PS			●	0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-PS			●	0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160402-PS			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-PS			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-PS			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-PS			●	1.2	9.525	4.76	3.81
低碳钢精加工	ZF	TNMG110402E-ZF			●	0.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG110404E-ZF			●	0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-ZF			●	0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160402-ZF			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-ZF	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-ZF	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-ZF			●	1.2	9.525	4.76	3.81
精加工	AS	TNMG160404-AS			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-AS			●	0.8	9.525	4.76	3.81
	NS	TNMG160404-NS			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-NS			●	0.8	9.525	4.76	3.81

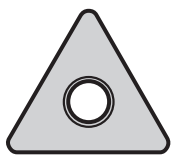
●：在库

NS/GT/AT9530

●：连续切削
◐：轻断续切削
✤：强断续切削

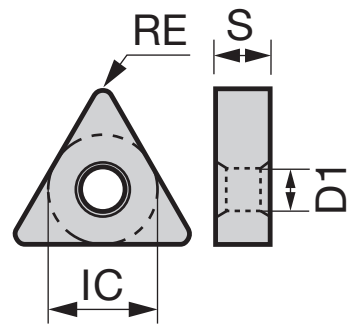
刀片 负角型

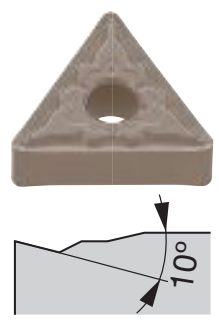
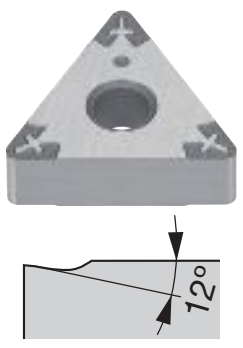
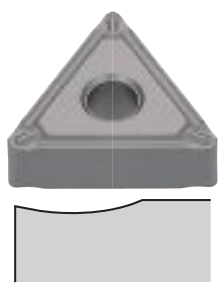
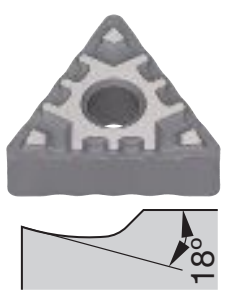
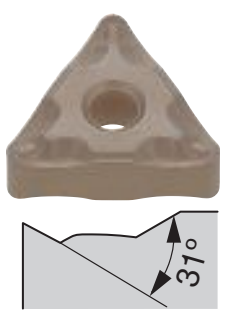
TN



三角形
有孔

	材料	GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●◐	●◐	●◐
M	不锈钢			
K	铸铁	●◐	●◐	●◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	AT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	TS 	TNMG110402E-TS			●	0.2	6.35	4.76	2.26
		TNMG110404E-TS			●	0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-TS			●	0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160402-TS			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-TS	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TS	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-TS			●	1.2	9.525	4.76	3.81
	01 	TNGG110302-01			●	0.2	6.35	3.18	2.26
		TNGG110304-01			●	0.4	6.35	3.18	2.26
		TNGG110308-01			●	0.8	6.35	3.18	2.26
		TNGG160402-01			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404-01			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408-01			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160412-01			●	1.2	9.525	4.76	3.81
	11 	TNMG110304-11			●	0.4	6.35	3.18	2.26
		TNMG110308-11			●	0.8	6.35	3.18	2.26
		TNMG160402-11			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404-11			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-11			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG220404-11			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		TNMG220408-11			●	0.8	12.7	4.76	5.16
低碳钢精加工	17 	TNMG160404-17			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-17			●	0.8	9.525	4.76	3.81
镗削（双面）	CB 	TNMG110304-CB			●	0.4	6.35	3.18	2.26
		TNMG110308-CB			●	0.8	6.35	3.18	2.26

●：在库

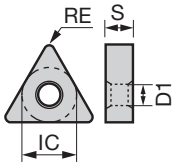
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

TN



三角形
有孔

P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	A, C	TNGG110304R-A	●	●	0.4	6.35	3.18	2.26
		TNGG110304L-A	●	●	0.4	6.35	3.18	2.26
		TNGG110308R-A	●	●	0.8	6.35	3.18	2.26
		TNGG110308L-A	●	●	0.8	6.35	3.18	2.26
		TNGG160304R-C		●	0.4	9.525	3.18	3.81
		TNGG160304L-C		●	0.4	9.525	3.18	3.81
		TNGG160308R-C		●	0.8	9.525	3.18	3.81
		TNGG160308L-C		●	0.8	9.525	3.18	3.81
		TNGG160400R-C		●	0.03	9.525	4.76	3.81
		TNGG160400L-C		●	0.03	9.525	4.76	3.81
		TNGG160402R-C	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160402L-C	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404R-C	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404L-C	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408R-C	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408L-C	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
	D	TNGG220404R-D		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		TNGG220404L-D		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		TNGG220408R-D		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		TNGG220408L-D		●	0.8	12.7	4.76	5.16
	W	TNGG160404R-W		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404L-W		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408R-W		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408L-W		●	0.8	9.525	4.76	3.81
半精加工	TM	TNMG110404E-TM		●	0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMG110408E-TM		●	0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMG160404-TM		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TM		●	0.8	9.525	4.76	3.81
低碳钢半精加工	ZM	TNMG160404-ZM	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-ZM	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81

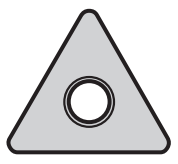
●: 新产品
●: 在库

NS/GT/AT9530

刀片　负角型

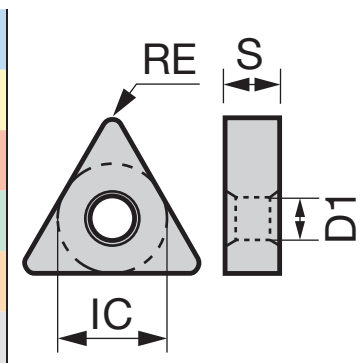
●：连续切削
◐：轻断续切削
✣：强断续切削

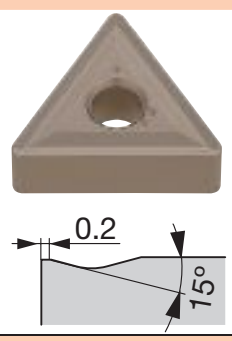
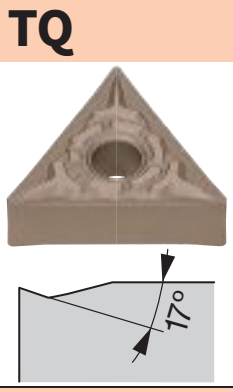
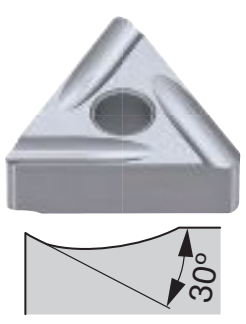
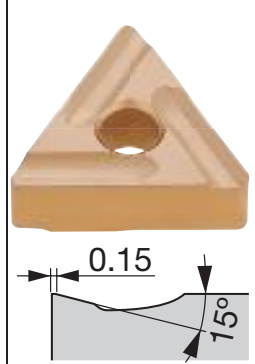
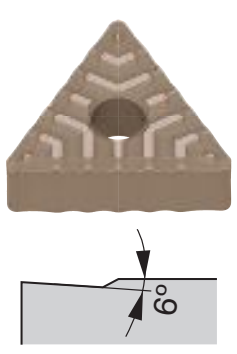
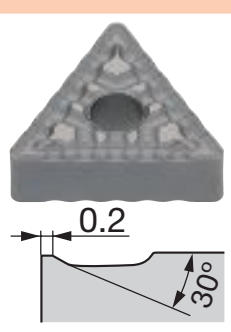
TN



三角形
有孔

	材料	GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●◐	●◐	●◐
M	不锈钢			
K	铸铁	●◐	●◐	●◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			



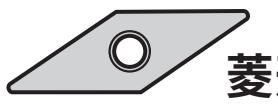
应用	断屑槽	型号	GT9530 (涂层金属陶瓷)	AT9530 (涂层金属陶瓷)	NS9530 (金属陶瓷)	RE	IC	S	D1
半精加工	全周型	TNMG110304			●	0.4	6.35	3.18	2.26
		TNMG110308			●	0.8	6.35	3.18	2.26
		TNMG160404			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408			●	0.8	9.525	4.76	3.81
	TQ	TNMG160404-TQ	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-TQ	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
	P	TNGG160402R-P			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160402L-P			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404R-P			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160404L-P			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408R-P			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNGG160408L-P			●	0.8	9.525	4.76	3.81
	S	TNMG160404R-S			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160404L-S			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408R-S			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408L-S			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG220404R-S			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		TNMG220404L-S			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		TNMG220408R-S			●	0.8	12.7	4.76	5.16
		TNMG220408L-S			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	27	TNMG160408-27			●	0.8	9.525	4.76	3.81
									
	37	TNMG160404-37			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-37			●	0.8	9.525	4.76	3.81

尺寸 (mm)

●：在库

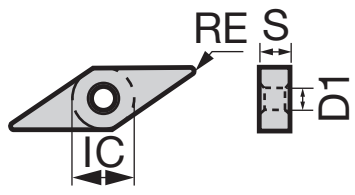
●：连续切削
◐：轻断续切削
✣：强断续切削

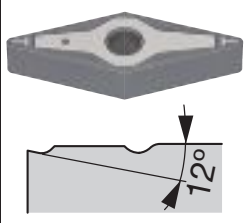
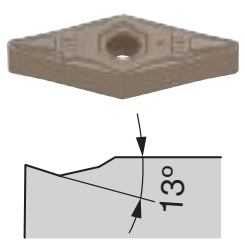
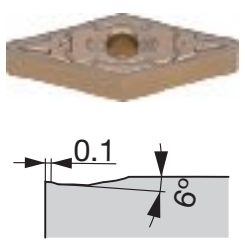
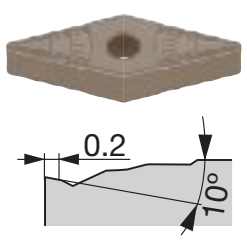
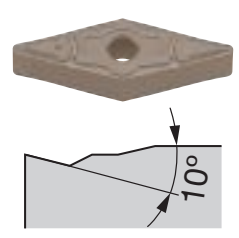
VN



菱形, 35°
有孔

		涂层金属陶瓷		金属陶瓷
代码	材料	GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●◐	●◐	●◐
M	不锈钢			
K	铸铁	●◐	●◐	●◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			



应用	断屑槽	型号	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
精加工	TF 	VNMG120402E-TF			●	0.2	7.15	4.76	3.81
		VNMG120404E-TF			●	0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-TF			●	0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160402-TF			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		VNMG160404-TF			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TF			●	0.8	9.525	4.76	3.81
	TSF 	VNMG120402E-TSF	●	●	●	0.2	7.15	4.76	3.81
		VNMG120404E-TSF	●	●	●	0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-TSF	●	●	●	0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160402-TSF	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		VNMG160404-TSF	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TSF	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
	PS 	VNMG120402E-PS			●	0.2	7.15	4.76	3.81
		VNMG120404E-PS			●	0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-PS			●	0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160402-PS			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		VNMG160404-PS			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-PS			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-PS			●	1.2	9.525	4.76	3.81
低碳钢精加工	ZF 	VNMG120402E-ZF			●	0.2	7.15	4.76	3.81
		VNMG120404E-ZF			●	0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-ZF			●	0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160402-ZF			●	0.25	9.525	4.76	3.81
		VNMG160404-ZF	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-ZF	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-ZF			●	1.2	9.525	4.76	3.81
精加工	TS 	VNMG120402E-TS			●	0.2	7.15	4.76	3.81
		VNMG120404E-TS			●	0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-TS			●	0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160402-TS			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		VNMG160404-TS	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TS	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-TS			●	1.2	9.525	4.76	3.81

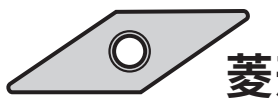
尺寸 (mm)

●：在库

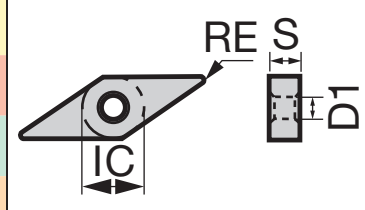
刀片 负角型

●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✣: 强断续切削

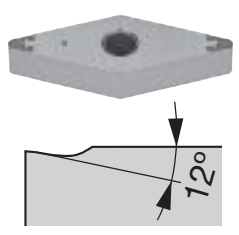
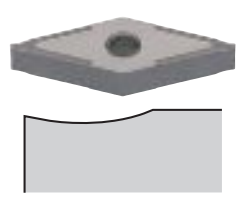
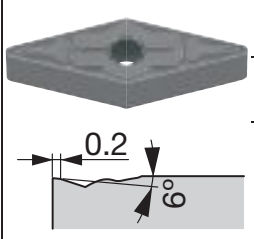
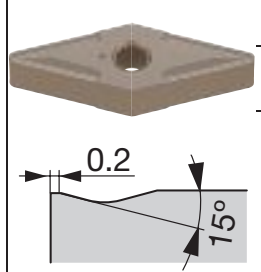
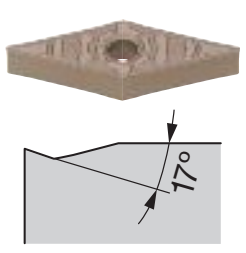
VN



菱形, 35°
有孔



材料		GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●◐	●◐	●◐
M	不锈钢			
K	铸铁	●◐	●◐	●◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			

应用	断屑槽	型号	GT9530 (涂层金属陶瓷)	AT9530 (涂层金属陶瓷)	NS9530 (金属陶瓷)	RE	IC	S	D1
精加工	01	VNGG160402-01			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		VNGG160404-01			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNGG160408-01			●	0.8	9.525	4.76	3.81
	11	VNMG160404-11			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-11			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-11	●		●	1.2	9.525	4.76	3.81
半精加工	TM	VNMG120404E-TM			● (新产品)	0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMG120408E-TM			● (新产品)	0.8	7.15	4.76	3.81
		VNMG160404-TM			● (新产品)	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TM			● (新产品)	0.8	9.525	4.76	3.81
	全周型	VNMG160404			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412			●	1.2	9.525	4.76	3.81
	TQ	VNMG160404-TQ	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-TQ	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81

尺寸 (mm)

●(红): 新产品
●: 在库

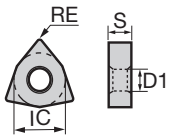
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

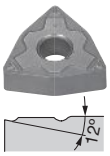
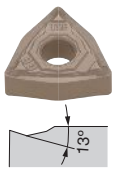
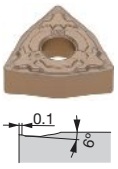
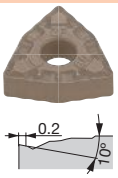
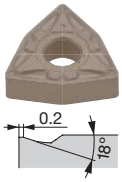
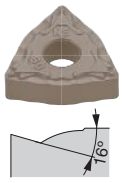
WN



凸三角形，80°
有孔

P	钢	●c ●c ●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c ●c ●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	TF	WNMG060402E-TF			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-TF			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TF			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080402-TF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080404-TF			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TF			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	TSF	WNMG060402E-TSF	●		●	0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-TSF	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TSF	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-TSF	●		●	1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG080402-TSF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080404-TSF	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TSF	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TSF			●	1.2	12.7	4.76	5.16
精加工	PS	WNMG060402E-PS			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-PS			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-PS			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080402-PS			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080404-PS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-PS			●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-PS			●	1.2	12.7	4.76	5.16
低碳钢精加工	ZF	WNMG060402E-ZF			●	0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-ZF			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-ZF			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080402-ZF			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080404-ZF	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-ZF	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-ZF			●	1.2	12.7	4.76	5.16
精加工	AS	WNMG080404-AS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-AS			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	NS	WNMG080404-NS			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-NS			●	0.8	12.7	4.76	5.16

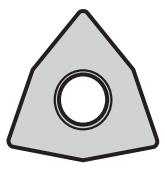
●：在库

NS/GT/AT9530

刀片　负角型

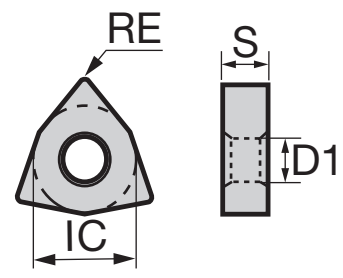
●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✠: 强断续切削

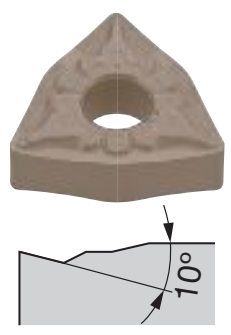
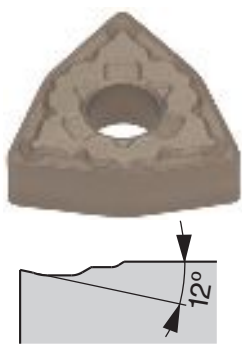
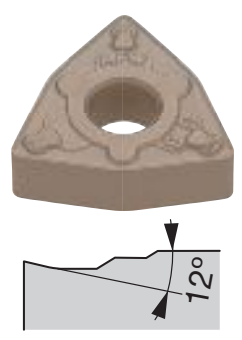
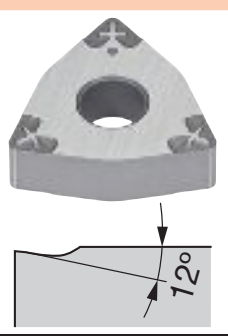
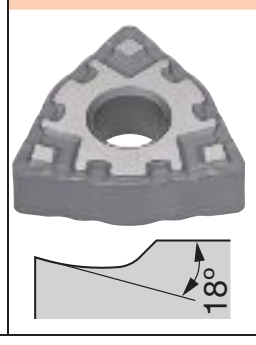
WN



凸三角形, 80°
有孔

	材料	GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●◐	●◐	●◐
M	不锈钢			
K	铸铁	●◐	●◐	●◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			



应用	断屑槽	型号	GT9530 (涂层金属陶瓷)	AT9530 (涂层金属陶瓷)	NS9530 (金属陶瓷)	RE (mm)	IC (mm)	S (mm)	D1 (mm)
精加工	TS	WNMG060402E-TS	●		●	0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-TS	●		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TS	●		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080402-TS			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080404-TS	●	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TS	●	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TS			●	1.2	12.7	4.76	5.16
精加工（修光刃）	FW	WNMG060404E-FW	●		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-FW	●		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-FW	●		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-FW	●		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		* 修光刃							
	AFW	WNMG060404-AFW			●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-AFW			●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-AFW			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-AFW			●	0.8	12.7	4.76	5.16
		* 修光刃							
精加工	01	WNGG080402-01			●	0.2	12.7	4.76	5.16
		WNGG080404-01			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNGG080408-01			●	0.8	12.7	4.76	5.16
	11	WNMG080404-11			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-11			●	0.8	12.7	4.76	5.16
低碳钢精加工	17	WNMG080404-17			●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-17			●	0.8	12.7	4.76	5.16

* 请参阅《综合样本用户指南》L011 - L015 有关使用 SW/FW 进行圆弧加工或锥度加工时调整加工工程序的说明
如有任何疑问，请联系我们的销售代表。

●: 在库

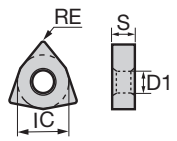
●: 连续切削
●c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

WN



凸三角形, 80°
有孔

P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
镗削（双面）	CB	WNMG060404-CB		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408-CB		●	0.8	9.525	4.76	3.81
半精加工	TM	WNMG060404E-TM		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TM		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG080404-TM		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TM		●	0.8	12.7	4.76	5.16
低碳钢精加工	ZM	WNMG080408-ZM	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
半精加工	全周型	WNMG080404		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408		●	0.8	12.7	4.76	5.16
	TQ	WNMG080404-TQ	● ●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TQ	● ●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
	37	WNMG080404-37		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-37		●	0.8	12.7	4.76	5.16

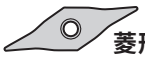
●: 新产品
●: 在库

NS/GT/AT9530

刀片　负角型

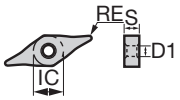
●: 连续切削
ɕ: 轻断续切削
✣: 强断续切削

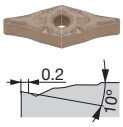
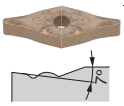
YN



菱形, 25°
有孔

P	钢	●ɕ
M	不锈钢	
K	铸铁	●ɕ
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
低碳钢精加工	ZF	YNMG160402-ZF	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		YNMG160404-ZF	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		YNMG160408-ZF	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
低碳钢半精加工	ZM	YNMG160404-ZM	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		YNMG160408-ZM	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81

●: 在库

刀片　正角型

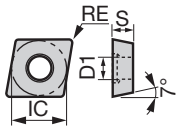
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

CC



菱形，80°
有孔
正角 7°

P	钢	●c ●c ●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c ●c ●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精密加工（锋利刃）	JP	CCGT09T300FN-JP			●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FN-JP			●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FN-JP			●	<0.2	9.525	3.97	4.4
精加工（锋利刃）	JS	CCGT09T300FN-JS			●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FN-JS			●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FN-JS			●	<0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304FN-JS			●	<0.4	9.525	3.97	4.4
精加工	JS	CCGT09T301N-JS		●		<0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302N-JS		●		<0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304N-JS		●		<0.4	9.525	3.97	4.4
	PSF	CCMT060202-PSF	●		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-PSF	●		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T302-PSF			●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T304-PSF	●		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PSF	●		●	0.8	9.525	3.97	4.4
	PF	CCMT060202-PF	●		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-PF	●		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PF	●		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T302-PF			●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T304-PF	●		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PF	●		●	0.8	9.525	3.97	4.4
	TSF	CCMT060202-TSF			●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-TSF			●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-TSF			●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T302-TSF			●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T304-TSF			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-TSF			●	0.8	9.525	3.97	4.4

* 刀尖圆弧半径（RE）标注不等号（<）时，表示负公差

●：在库

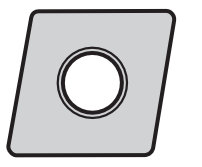
公差

NS/GT/AT9530

刀片 正角型

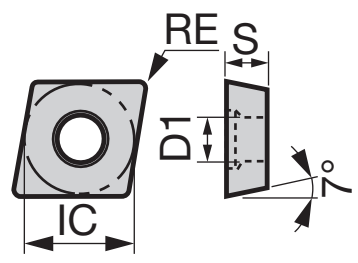
●：连续切削
◐：轻断续切削
✣：强断续切削

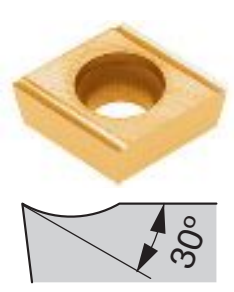
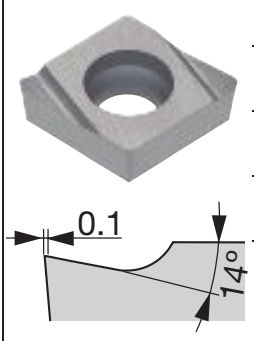
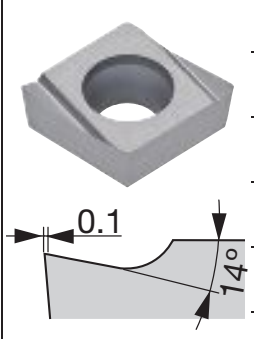
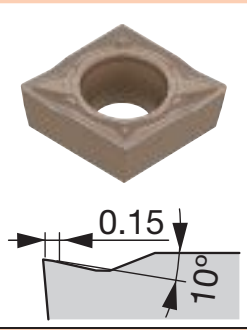
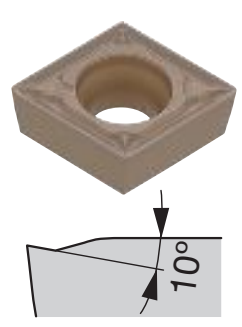
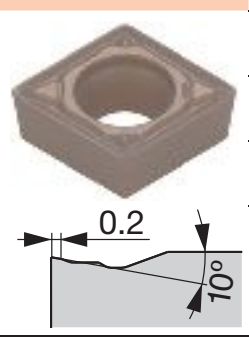
CC



菱形, 80°
有孔
正角 7°

		涂层金属陶瓷		金属陶瓷
		GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●◐	●◐	●◐
M	不锈钢			
K	铸铁	●◐	●◐	●◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			



应用	断屑槽	型号	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
精加工（锋利刃）	J10	CCGT060201FR-J10			●	0.1	6.35	2.38	2.8
	 30°	CCGT060202FR-J10			●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FL-J10			●	0.2	6.35	2.38	2.8
精加工	W15	CCGT060200L-W15			●	0.03	6.35	2.38	2.8
	 0.1 14°	CCGT060202R-W15			●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202L-W15	●		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204R-W15			●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204L-W15	●		●	0.4	6.35	2.38	2.8
	W20	CCGT09T302R-W20			●	0.2	9.525	3.97	4.4
	 0.1 14°	CCGT09T302L-W20	●		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304R-W20			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304L-W20	●		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308R-W20			●	0.8	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308L-W20	●		●	0.8	9.525	3.97	4.4
从精加工到半精加工	PSS	CCMT060204-PSS	●		●	0.4	6.35	2.38	2.8
	 0.15 10°	CCMT060208-PSS	●		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-PSS	●		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PSS	●		●	0.8	9.525	3.97	4.4
	PS	CCMT060202-PS	●	●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
	 10°	CCMT060204-PS	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PS	●	●	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T302-PS	●	●	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T304-PS	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PS	●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
	SW	CCMT060204-SW			●	0.4	6.35	2.38	2.8
	 0.2 10°	CCMT060208-SW			●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-SW			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-SW			●	0.8	9.525	3.97	4.4
		* 修光刃							

尺寸 (mm)

* 请参阅《综合样本用户指南》L011 - L015 有关使用 SW/FW 进行圆弧加工或锥度加工时调整加工程序的说明
如有任何疑问，请联系我们的销售代表。

●：在库

刀片　正角型

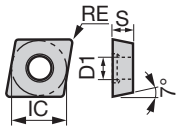
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

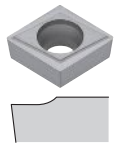
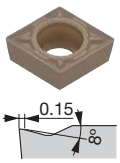
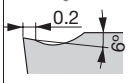
CC



菱形，80°
有孔
正角 7°

P	钢	●c	●c
M	不锈钢		
K	铸铁	●c	●c
N	非铁金属		
S	耐热合金		
H	硬材料		



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
从精加工到半精加工	全周型	CCGT060202		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T308		●	0.8	9.525	3.97	4.4
	23	CCMT060202-23		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-23		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-23		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-23		●	0.8	9.525	3.97	4.4
半精加工	PM	CCMT060204-PM	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-PM	●	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-PM	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PM	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
	24	CCMT060202-24		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCMT060204-24		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-24		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T302-24		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T304-24		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-24		●	0.8	9.525	3.97	4.4
		CCMT120408-24		●	0.8	12.7	4.76	5.5

●：在库

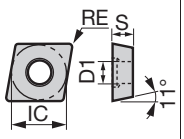
刀片　正角型

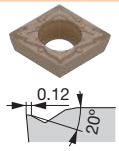
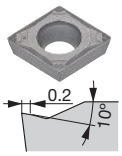
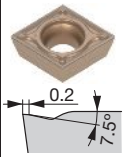
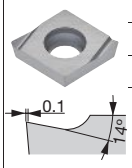
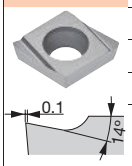
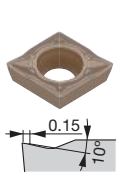
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

CP

菱形, 80°
有孔
正角 11°

P	钢	●c	●c
M	不锈钢		
K	铸铁	●c	●c
N	非铁金属		
S	耐热合金		
H	硬材料		



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	PSF	CPMT090302-PSF	●	●	0.2	9.525	3.18	4.4
		CPMT090304-PSF	●	●	0.4	9.525	3.18	4.4
	PF	CPMT090302-PF	●	●	0.2	9.525	3.18	4.4
		CPMT090304-PF	●	●	0.4	9.525	3.18	4.4
	TSF	CPMT060202-TSF		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CPMT060204-TSF		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CPMT060208-TSF		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CPMT09T302-TSF		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T304-TSF		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-TSF		●	0.8	9.525	3.97	4.4
	W15	CPGT050202L-W15		●	0.2	5.56	2.35	2.5
		CPGT050204L-W15		●	0.4	5.56	2.35	2.5
		CPGT080202L-W15		●	0.2	7.94	2.38	3.4
		CPGT080204L-W15		●	0.4	7.94	2.38	3.4
	W20	CPGT090302R-W20		●	0.2	9.525	3.18	4.4
		CPGT090302L-W20		●	0.2	9.525	3.18	4.4
		CPGT090304R-W20		●	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPGT090304L-W20		●	0.4	9.525	3.18	4.4
从精加工到半精加工	PSS	CPMT060204-PSS	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CPMT080204-PSS	●	●	0.4	7.94	2.38	3.4
		CPMT080208-PSS	●	●	0.8	7.94	2.38	3.4
		CPMT090304-PSS	●	●	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PSS	●	●	0.8	9.525	3.18	4.4

●：在库

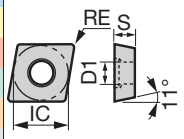
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

CP

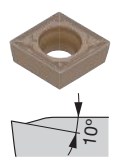
菱形, 80°
有孔
正角 11°

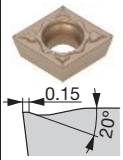


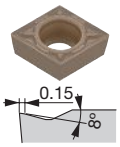
		涂层金属陶瓷		金属陶瓷
		GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●c	●c	●c
M	不锈钢			
K	铸铁	●c	●c	●c
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			

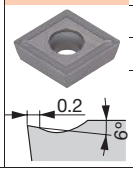


应用	断屑槽	型号	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
从精加工到半精加工	PS	CPMT060202-PS			●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CPMT060204-PS	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CPMT060208-PS			●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CPMT080202-PS	●	●	●	0.2	7.94	2.38	3.4
		CPMT080204-PS	●	●	●	0.4	7.94	2.38	3.4
		CPMT080208-PS	●	●	●	0.8	7.94	2.38	3.4
		CPMT090304-PS	●	●	●	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PS	●	●	●	0.8	9.525	3.18	4.4
		CPMT09T302-PS			●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T304-PS			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-PS			●	0.8	9.525	3.97	4.4
	TM	CPMT060202-TM			●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CPMT060204-TM			●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CPMT060208-TM			●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CPMT09T302-TM			●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T304-TM			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-TM			●	0.8	9.525	3.97	4.4
半精加工	PM	CPMT090304-PM			●	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PM			●	0.8	9.525	3.18	4.4
	24	CPMT120408-24			●	0.8	12.7	4.76	5.5
		CPMT160508-24			●	0.8	15.875	5.56	5.5
		CPMT160512-24			●	1.2	15.875	5.56	5.5









●: 在库

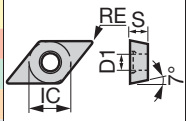
刀片　正角型

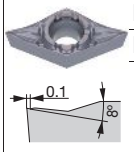
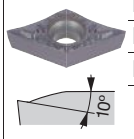
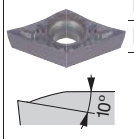
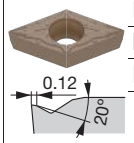
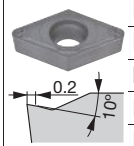
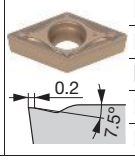
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

DC
菱形, 55°
有孔
正角 7°



P	钢	●c	●c			●c
M	不锈钢					
K	铸铁	●c	●c			●c
N	非铁金属					
S	耐热合金					
H	硬材料					



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精密加工（锋利刃）	JP	DCGT11T300FN-JP			●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FN-JP			●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FN-JP			●	<0.2	9.525	3.97	4.4
精加工（锋利刃）	JS	DCGT11T300FN-JS			●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FN-JS			●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FN-JS			●	<0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304FN-JS			●	<0.4	9.525	3.97	4.4
精加工	JS	DCGT11T301N-JS		●		<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302N-JS		●		<0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304N-JS		●		<0.4	9.525	3.97	4.4
	PSF	DCMT070202-PSF	●		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-PSF	●		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-PSF	●		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-PSF	●		●	0.4	9.525	3.97	4.4
	PF	DCMT070202-PF	●		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-PF	●		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PF	●		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-PF	●		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-PF	●		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PF	●			0.8	9.525	3.97	4.4
	TSF	DCMT070202-TSF			●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-TSF			●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-TSF			●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-TSF			●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-TSF			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-TSF			●	0.8	9.525	3.97	4.4

* 刀尖圆弧半径（RE）标注不等号（<）时，表示负公差

●: 在库

公差

刀片　正角型

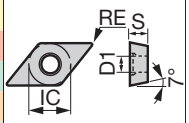
●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✣: 强断续切削

DC

菱形, 55°
有孔
正角 7°



P	钢	●◐ ●◐ ●◐ ●◐
M	不锈钢	
K	铸铁	●◐ ●◐ ●◐ ●◐
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	涂层金属陶瓷 J9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工（锋利刃）	J10	DCGT070201FR-J10				●	0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FL-J10				●	0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FR-J10				●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FL-J10				●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T301FR-J10				●	0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FL-J10				●	0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FR-J10				●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FL-J10				●	0.2	9.525	3.97	4.4
精加工	J10	DCGT070202R-J10			●		0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302R-J10			●		0.2	9.525	3.97	4.4
	W10	DCGT070202R-W10				●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202L-W10	●			●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204R-W10				●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204L-W10	●			●	0.4	6.35	2.38	2.8
	W15	DCGT11T302R-W15				●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302L-W15	●			●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304R-W15				●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304L-W15	●			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T308R-W15				●	0.8	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T308L-W15				●	0.8	9.525	3.97	4.4
从精加工到半精加工	PSS	DCMT070204-PSS	●			●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PSS	●			●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PSS	●			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PSS	●			●	0.8	9.525	3.97	4.4
	PS	DCMT070202-PS	●	●		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-PS	●	●		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PS	●	●		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-PS	●	●		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-PS	●	●		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PS	●	●		●	0.8	9.525	3.97	4.4

●: 在库

刀片　正角型

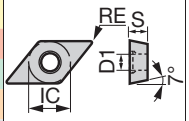
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

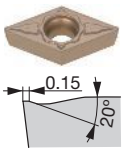
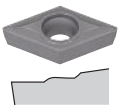
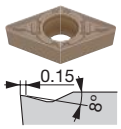
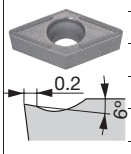
DC

菱形，55°
有孔
正角 7°



P	钢	●c	●c
M	不锈钢		
K	铸铁	●c	●c
N	非铁金属		
S	耐热合金		
H	硬材料		



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
从精加工到半精加工	TM	DCMT070202-TM		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-TM		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-TM		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-TM		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-TM		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-TM		●	0.8	9.525	3.97	4.4
非铁金属合金精加工至半精加工	全周型	DCGT070202		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T308		●	0.8	9.525	3.97	4.4
从精加工到半精加工	23	DCMT070204-23		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-23		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-23		●	0.8	9.525	3.97	4.4
半精加工	PM	DCMT070204-PM	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-PM	●	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PM	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PM	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
	24	DCMT070202-24		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCMT070204-24		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT070208-24		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-24		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-24		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-24		●	0.8	9.525	3.97	4.4

●：在库

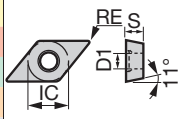
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

DP

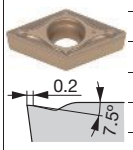
菱形, 55°
有孔
正角 11°

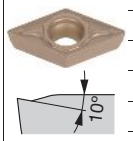


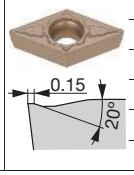
P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
				尺寸 (mm)			
精加工	TSF	DPMT070202-TSF	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DPMT070204-TSF	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DPMT070208-TSF	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DPMT11T302-TSF	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DPMT11T304-TSF	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DPMT11T308-TSF	●	0.8	9.525	3.97	4.4
从精加工到半精加工	PS	DPMT070202-PS	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DPMT070204-PS	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DPMT070208-PS	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DPMT11T302-PS	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DPMT11T304-PS	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DPMT11T308-PS	●	0.8	9.525	3.97	4.4
	TM	DPMT070202-TM	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DPMT070204-TM	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DPMT070208-TM	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		DPMT11T302-TM	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DPMT11T304-TM	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DPMT11T308-TM	●	0.8	9.525	3.97	4.4







●: 在库

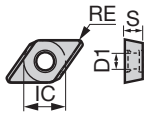
刀片　正角型

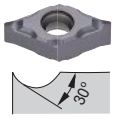
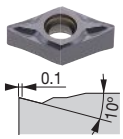
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

DX

菱形, 55°
有孔

P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
精加工	SS	DXGU070302R-SS	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302L-SS	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304R-SS	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304L-SS	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
从精加工到半精加工	TS	DXGU070302R-TS	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070302L-TS	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304R-TS	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		DXGU070304L-TS	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		DXGU070308R-TS	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
		DXGU070308L-TS	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7

●: 在库

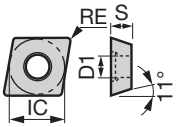
刀片　正角型

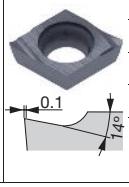
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

EP

菱形, 75°
有孔
正角 11°

P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
精加工	W08	EPGT040100L-W08		●	0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102R-W08		●	0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102L-W08	●	●	0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104R-W08		●	0.4	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104L-W08	●	●	0.4	3.97	1.59	2.3

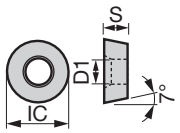
●: 在库

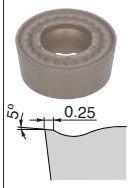
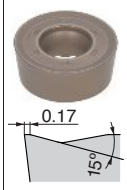
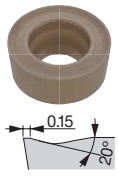
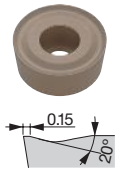
刀片　正角型

●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

RC
圆形，有孔
正角 7°

P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
				尺寸 (mm)			
精加工	6RS	RCMT1204M0-6RS	●	-	12	4.76	4.4
							
从精加工到半精加工	6RM	RCMT1204M0-6RM	●	-	12	4.76	4.4
							
重载加工	61	RCMT0502M0-61	●	-	5	2.38	2.5
		RCMT0602M0-61	●	-	6	2.38	2.8
		RCMT0803M0-61	●	-	8	3.18	3.4
							
	61	RCMM1003M0-61	●	-	10	3.18	3.6
		RCMM1204M0-61	●	-	12	4.76	4.2
							

●: 在库

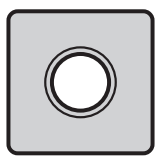
D1 (mm) 型号	0502M0	0602M0	0803M0	1003M0	1204M0
RCMT	2.5	2.8	3.4	4.4	4.4
RCMM	-	-	-	3.6	4.2

NS/GT/AT9530

刀片 正角型

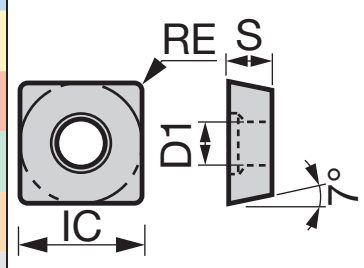
● : 连续切削
◐ : 轻断续切削
✣ : 强断续切削

SC

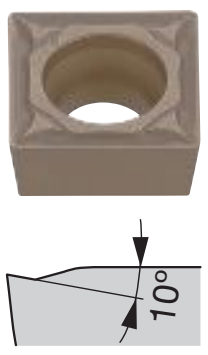


方形
有孔
正角 7°

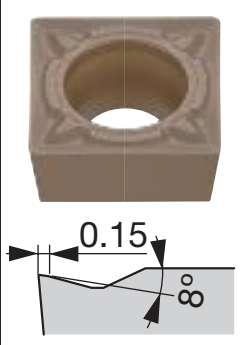
		GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●◐	●◐	●◐
M	不锈钢			
K	铸铁	●◐	●◐	●◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			

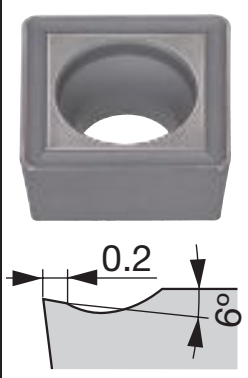


应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷		金属陶瓷	尺寸 (mm)			
			GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
从精加工到半精加工	PS	SCMT09T304-PS	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-PS	●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
		SCMT120404-PS			●	0.4	12.7	4.76	5.5
		SCMT120408-PS			●	0.8	12.7	4.76	5.5
	23	SCMT09T302-23			●	0.2	9.525	3.97	4.4
半精加工	PM	SCMT09T304-PM			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-PM			●	0.8	9.525	3.97	4.4
		SCMT120408-PM			●	0.8	12.7	4.76	5.5
		SCMT120412-PM			●	1.2	12.7	4.76	5.5
	24	SCMT070204-24			●	0.4	7.94	2.38	3.4
		SCMT09T302-24			●	0.2	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T304-24			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-24			●	0.8	9.525	3.97	4.4
		SCMT120404-24			●	0.4	12.7	4.76	5.5
		SCMT120408-24			●	0.8	12.7	4.76	5.5

PS:


23:

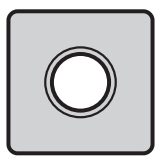

PM:


24:


●: 在库

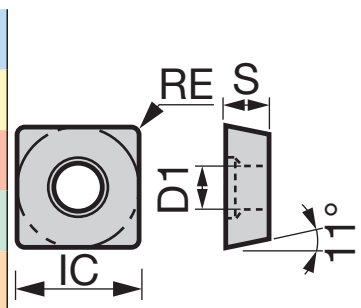
●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✠: 强断续切削

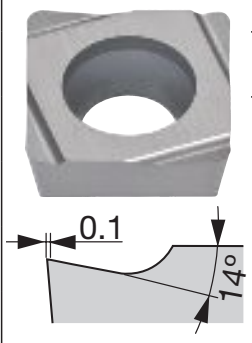
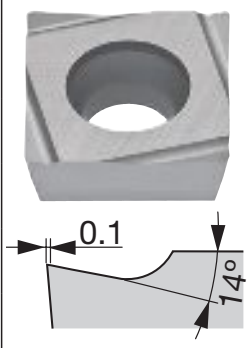
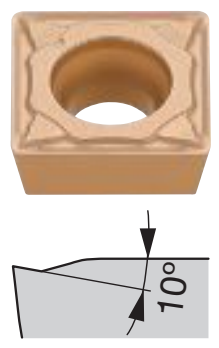
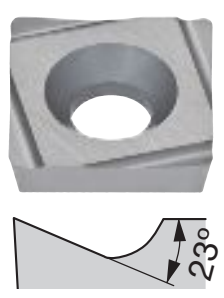
SP



方形
有孔
正角 11°

		GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●◐	●◐	●◐
M	不锈钢			
K	铸铁	●◐	●◐	●◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			



应用	断屑槽	型号	GT9530 (涂层金属陶瓷)	AT9530 (涂层金属陶瓷)	NS9530 (金属陶瓷)	RE	IC	S	D1
精加工	W15 	SPGT090302L-W15			●	0.2	9.525	3.18	4.4
精加工	W15	SPGT090304L-W15			●	0.4	9.525	3.18	4.4
精加工	W15	SPGT090308L-W15			●	0.8	9.525	3.18	4.4
精加工	W20 	SPGT120404L-W20			●	0.4	12.7	4.76	5.5
从精加工到半精加工	PS 	SPMT090304-PS	●	●	●	0.4	9.525	3.18	4.4
从精加工到半精加工	PS	SPMT090308-PS	●	●	●	0.8	9.525	3.18	4.4
从精加工到半精加工	23 	SPMT090304-23			●	0.4	9.525	3.18	4.4
从精加工到半精加工	23	SPMT090308-23			●	0.8	9.525	3.18	4.4
从精加工到半精加工	- (泰珂洛标准孔规格) 	SPGM090304L			●	0.4	9.525	3.18	4.4
从精加工到半精加工	- (泰珂洛标准孔规格)	SPGM120304L			●	0.4	12.7	3.18	5
从精加工到半精加工	- (泰珂洛标准孔规格)	SPGM120308L			●	0.8	12.7	3.18	5
从精加工到半精加工	- (泰珂洛标准孔规格) 	SPGA090304			●	0.4	9.525	3.18	4.4

尺寸 (mm)

●: 在库

NS/GT/AT9530

刀片　正角型

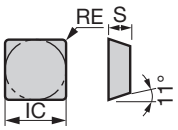
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

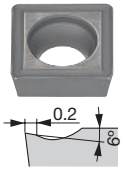
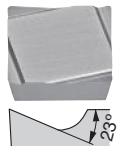
SP



方形
无孔
正角 11°

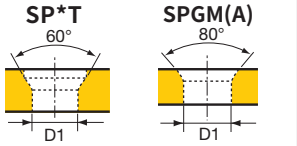
P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
半精加工	24	SPMT090304-24	●	0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMT090308-24	●	0.8	9.525	3.18	4.4
		SPMT120404-24	●	0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMT120408-24	●	0.8	12.7	4.76	5.5
从精加工到半精加工	23	SPMR090304-23	●	0.4	9.525	3.18	-
		SPMR090308-23	●	0.8	9.525	3.18	-
		SPMR120304-23	●	0.4	12.7	3.18	-
		SPMR120308-23	●	0.8	12.7	3.18	-
	-	SPGR090304L	●	0.4	9.525	3.18	-
							
	-	SPGN120312	●	1.2	12.7	3.18	-
							
	-	SPMN120308	●	0.8	12.7	3.18	-
							

●: 在库

安装孔规格



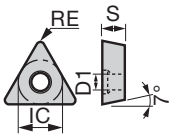
D1 (mm)	0903**	1204**
SP*T	4.4	5.5
SPGM(A)	4	5

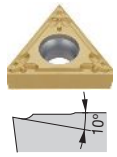
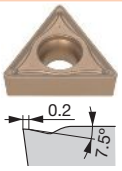
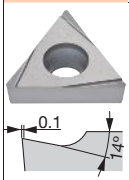
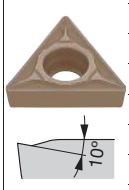
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

TC

三角形
有孔
正角 7°

P	钢	●c ●c ●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c ●c ●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	涂层金属陶瓷 J9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精密加工	01	TCGT110204-01	●			●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCGT110208-01				●	0.8	6.35	2.38	2.8
										
精加工	TSF	TCMT110302-TSF				●	0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT110304-TSF				●	0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT110308-TSF				●	0.8	6.35	3.18	2.8
										
精加工（锋利刃）	J10	TCGT110202FR-J10				●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FL-J10				●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110302FR-J10				●	0.2	6.35	3.18	2.8
		TCGT110302FL-J10				●	0.2	6.35	3.18	2.8
										
精加工	J10	TCGT110302R-J10			●		0.2	6.35	3.18	2.8
		TCGT110302L-J10			●		0.2	6.35	3.18	2.8
										
	W15	TCGT16T304L-W15				●	0.4	9.525	3.97	4.4
										
	PS	TCMT110202-PS	●	●		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCMT110204-PS	●	●		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PS	●	●		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT110302-PS				●	0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT110304-PS				●	0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT110308-PS				●	0.8	6.35	3.18	2.8
		TCMT16T302-PS				●	0.2	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T304-PS				●	0.4	9.525	3.97	4.4
										

NS/GT/AT9530

刀片　正角型

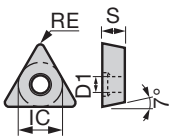
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

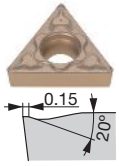
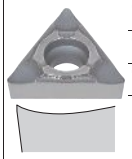
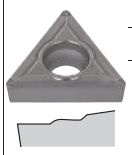
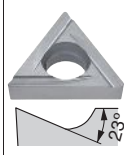
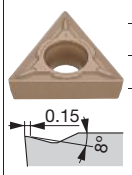
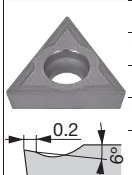
TC



三角形
有孔
正角 7°

P	钢	●c
M	不锈钢	c
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
精加工	TM	TCMT110302-TM	●	0.2	6.35	3.18	2.8
		TCMT110304-TM	●	0.4	6.35	3.18	2.8
		TCMT110308-TM	●	0.8	6.35	3.18	2.8
	SS	TCGT110202-SS	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204-SS	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCGT110208-SS	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TCGT16T304-SS	●	0.4	9.525	3.97	4.4
从精加工到半精加工	23	TCMT090204-23	●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TCMT110204-23	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT16T304-23	●	0.4	9.525	3.97	4.4
	-	TCGT080102R	●	0.2	4.76	1.59	2.7
							
半精加工	PM	TCMT110204-PM	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT110208-PM	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TCMT16T304-PM	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-PM	●	0.8	9.525	3.97	4.4
	24	TCMT090202-24	●	0.2	5.56	2.38	2.5
		TCMT090204-24	●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TCMT110202-24	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCMT110204-24	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCMT16T304-24	●	0.4	9.525	3.97	4.4

●：在库

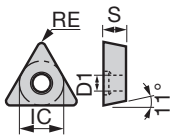
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

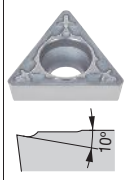
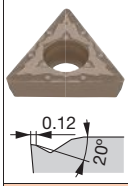
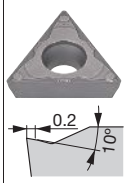
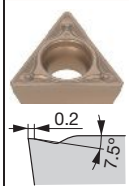
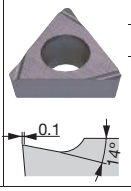
TP

三角形
有孔
正角 11°



P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精密加工	01	TPGT090202-01	●	●	0.2	5.56	2.38	2.5
		TPGT090204-01	●	●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPGT110202-01	●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TPGT110204-01	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPGT110208-01		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TPGT130302-01		●	0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304-01	●	●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPGT130308-01		●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPGT16T304-01	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPGT16T308-01		●	0.8	9.525	3.97	4.4
精加工	PSF	TPMT090202-PSF		●	0.2	5.56	2.38	2.5
		TPMT090204-PSF	●	●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT110202-PSF	●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TPMT110204-PSF	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110302-PSF		●	0.2	6.35	3.18	3.4
		TPMT110304-PSF	●	●	0.4	6.35	3.18	3.4
	PF	TPMT110204-PF	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-PF	●	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110302-PF		●	0.2	6.35	3.18	3.4
		TPMT110304-PF	●	●	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PF	●	●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PF		●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PF	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
	TSF	TPMT110302-TSF		●	0.2	6.35	3.18	3.4
		TPMT110304-TSF		●	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-TSF		●	0.8	6.35	3.18	3.4
	W08	TPGT080200L-W08	●	●	0.03	4.76	2.38	2.3
		TPGT080202L-W08	●	●	0.2	4.76	2.38	2.3
		TPGT080204L-W08	●	●	0.4	4.76	2.38	2.3

●: 在库

刀片　正角型

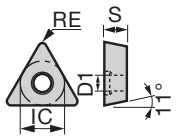
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

TP

三角形
有孔
正角 11°



P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	W10	TPGH080202L-W10	●	●	0.2	4.76	2.38	2.3
		TPGH080204L-W10	●	●	0.4	4.76	2.38	2.3
		TPGH090204L-W10	●	●	0.4	5.56	2.38	3
	W13	TPGH110204L-W13	●	●	0.4	6.35	2.38	3.4
		TPGH110302L-W13	●	●	0.2	6.35	3.18	3.4
		TPGH110304L-W13	●	●	0.4	6.35	3.18	3.4
	W15	TPGT090202R-W15		●	0.2	5.56	2.38	2.5
		TPGT090202L-W15	●	●	0.2	5.56	2.38	2.5
		TPGT090204R-W15		●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPGT090204L-W15	●	●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPGT110202R-W15		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TPGT110202L-W15	●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TPGT110204L-W15	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPGT110208R-W15		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TPGT110302L-W15		●	0.2	6.35	3.18	3.4
		TPGT110304R-W15		●	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPGT110304L-W15		●	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPGT110308L-W15		●	0.8	6.35	3.18	3.4
		TPGT130302R-W15		●	0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130302L-W15	●	●	0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304R-W15		●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304L-W15	●	●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPGT130308L-W15		●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPGT16T302R-W15		●	0.2	9.525	3.97	4.4
		TPGT16T302L-W15	●	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		TPGT16T304R-W15		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPGT16T304L-W15	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPGT16T308L-W15		●	0.8	9.525	3.97	4.4
从精加工到半精加工	SS	TPGT110202-SS		●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TPGT110204-SS		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPGT130302-SS		●	0.2	7.94	3.18	3.4
		TPGT130304-SS		●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPGT16T304-SS		●	0.4	9.525	3.97	4.4

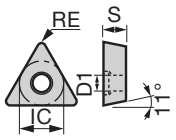
●：在库

●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

TP

三角形
有孔
正角 11°

		GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●c	●c	●c
M	不锈钢			
K	铸铁	●c	●c	●c
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
从精加工到半精加工	PSS	TPMT090204-PSS	●		●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-PSS	●		●	0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-PSS	●		●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-PSS	●		●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT130308-PSS	●		●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PSS	●		●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-PSS	●		●	0.8	9.525	3.97	4.4
	PS	TPMT090202-PS	●	●	●	0.2	5.56	2.38	2.5
		TPMT090204-PS	●	●	●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT090208-PS	●	●	●	0.8	5.56	2.38	2.5
		TPMT110202-PS	●	●	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TPMT110204-PS	●	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-PS	●	●	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT110302 -PS			●	0.2	6.35	3.18	3.4
		TPMT110304-PS	●	●	●	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-PS	●	●	●	0.8	6.35	3.18	3.4
		TPMT130302-PS	●	●	●	0.2	7.94	3.18	3.4
		TPMT130304-PS	●	●	●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PS	●	●	●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PS	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-PS	●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
	TM	TPMT110302-TM			●	0.2	6.35	3.18	3.4
		TPMT110304-TM			●	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT110308-TM			●	0.8	6.35	3.18	3.4
	H11	TPGH110302L-H11	●		●	0.2	6.35	3.18	3.4
		TPGH110304L-H11	●		●	0.4	6.35	3.18	3.4
	23	TPMT090202-23			●	0.2	5.56	2.38	2.5
		TPMT090204-23			●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-23			●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT130304-23			●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-23			●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-23			●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-23			●	0.8	9.525	3.97	4.4

●: 在库

NS/GT/AT9530

刀片　正角型

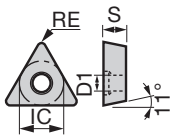
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

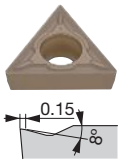
TP



三角形
有孔
正角 11°

P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
从精加工到半精加工	-	TPGM070102R		●	0.2	4.37	1.59	2.7
		TPGM070102L		●	0.2	4.37	1.59	2.7
		TPGM070104R		●	0.4	4.37	1.59	2.7
		TPGM070104L		●	0.4	4.37	1.59	2.7
		TPGM090202R		●	0.2	5.56	2.38	3.2
		TPGM090202L		●	0.2	5.56	2.38	3.2
		TPGM090204L		●	0.4	5.56	2.38	3.2
	（泰珂洛标准孔规格）非ISO标准	TPGM110202R		●	0.2	6.35	2.38	3
		TPGM110202L		●	0.2	6.35	2.38	3
		TPGM110204R		●	0.4	6.35	2.38	3
		TPGM110204L		●	0.4	6.35	2.38	3
		TPGM110302R		●	0.2	6.35	3.18	3
	 TPGM...R/L	TPGM110302L		●	0.2	6.35	3.18	3
		TPGM110304R		●	0.4	6.35	3.18	3
		TPGM110304L		●	0.4	6.35	3.18	3
		TPGM160302L		●	0.2	9.525	3.18	4
		TPGM160304R		●	0.4	9.525	3.18	4
		TPGM160304L		●	0.4	9.525	3.18	4
	-	TPGA110202		●	0.2	6.35	2.38	3
	（泰珂洛标准孔规格）非ISO标准	TPGA110302		●	0.2	6.35	3.18	3
		TPGA160304		●	0.4	9.525	3.18	4
								
	-	TPGW090202		●	0.2	5.56	2.38	2.5
								
半精加工	PM	TPMT110204-PM	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110304-PM	●	●	0.4	6.35	3.18	3.4
		TPMT130304-PM		●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-PM	●	●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-PM		●	0.4	9.525	3.97	4.4
								

●: 在库

刀片　正角型

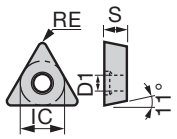
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

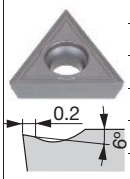
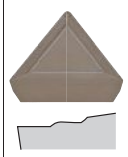
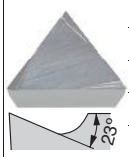
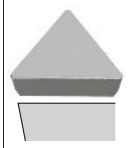
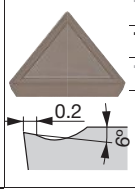
TP



三角形
有孔
正角 11°

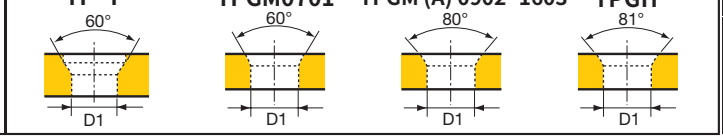
P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
				尺寸 (mm)			
半精加工	24	TPMT090204-24	●	0.4	5.56	2.38	2.5
		TPMT110204-24	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TPMT110208-24	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		TPMT130304-24	●	0.4	7.94	3.18	3.4
		TPMT130308-24	●	0.8	7.94	3.18	3.4
		TPMT16T304-24	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-24	●	0.8	9.525	3.97	4.4
从精加工到半精加工	23	TPMR110304-23	●	0.4	6.35	3.18	-
		TPMR110308-23	●	0.8	6.35	3.18	-
		TPMR160304-23	●	0.4	9.525	3.18	-
		TPMR160308-23	●	0.8	9.525	3.18	-
	-	TPGR110302L	●	0.2	6.35	3.18	-
		TPGR110304L	●	0.4	6.35	3.18	-
		TPGR160304R	●	0.4	9.525	3.18	-
		TPGR160304L	●	0.4	9.525	3.18	-
		TPGR160308L	●	0.8	9.525	3.18	-
	-	TPGN160304	●	0.4	9.525	3.18	-
		TPGN160308	●	0.8	9.525	3.18	-
半精加工	24	TPMR110304-24	●	0.4	6.35	3.18	-
		TPMR110308-24	●	0.8	6.35	3.18	-
		TPMR160304-24	●	0.4	9.525	3.18	-
		TPMR160308-24	●	0.8	9.525	3.18	-

●：在库

安装孔规格



D1 (mm)	0701**	0802**	0902**	1102**	1103**	1303**	1603**	16T3**
TP*T(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4
TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-
TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-

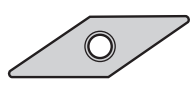
NS/GT/AT9530

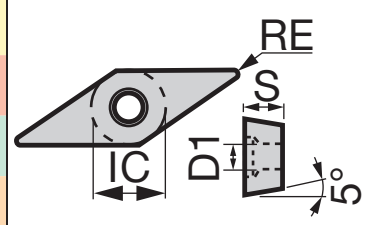
●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✣: 强断续切削

刀片 正角型

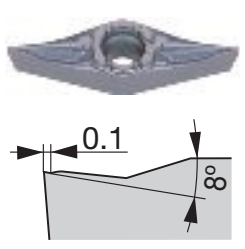
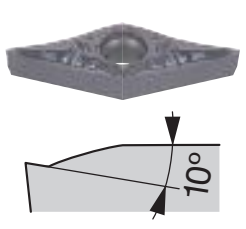
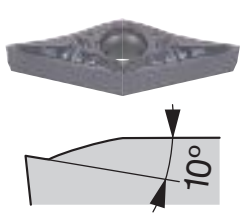
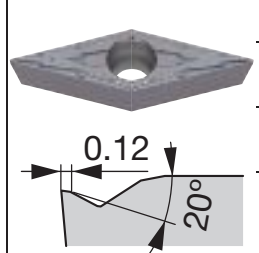
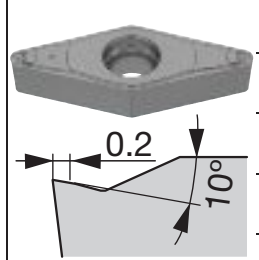
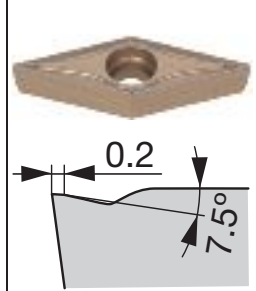
VB

菱形, 35°
有孔
正角 5°





		涂层金属陶瓷		金属陶瓷
		GT9530	AT9530	NS9530
P	钢	●◐	●◐	●◐
M	不锈钢			
K	铸铁	●◐	●◐	●◐
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			

应用	断屑槽	型号	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
精密加工（锋利刃）	JP 	VBGT110300FN-JP			●	<0.05	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FN-JP			●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FN-JP			●	<0.2	6.35	3.18	2.8
精加工（锋利刃）	JS 	VBGT110300FN-JS			●	<0.05	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FN-JS			●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FN-JS			●	<0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FN-JS			●	<0.4	6.35	3.18	2.8
精加工	JS 	VBGT110301N-JS		●		<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302N-JS		●		<0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304N-JS		●		<0.4	6.35	3.18	2.8
	PSF 	VBMT110302-PSF	●		●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-PSF	●		●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT160402-PSF	●		●	0.2	9.525	4.76	4.4
		VBMT160404-PSF	●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
	PF 	VBMT110302-PF	●		●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-PF	●		●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PF	●		●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PF	●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PF	●		●	0.8	9.525	4.76	4.4
	TSF 	VBMT110302-TSF			●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-TSF			●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-TSF			●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160402-TSF			●	0.2	9.525	4.76	4.4
		VBMT160404-TSF			●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-TSF			●	0.8	9.525	4.76	4.4

Chip breaker profile callouts: JP 0.1, 8°; JS 10°; JS 10°; PSF 0.12, 20°; PF 0.2, 10°; TSF 0.2, 7.5°

* 刀尖圆弧半径（RE）标注不等号（<）时，表示负公差

●: 在库

公差

刀片　正角型

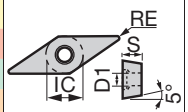
●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✣: 强断续切削

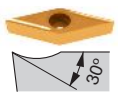
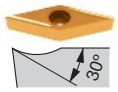
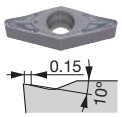
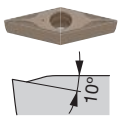
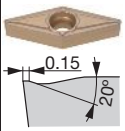
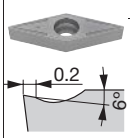
VB

菱形, 35°
有孔
正角 5°



P	钢	◐ ◐ ◐ ● ◐
M	不锈钢	
K	铸铁	◐ ◐ ◐ ● ◐
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	涂层金属陶瓷 J9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
适用于瑞士车床的外圆车削（锋利刃）	J10	VBGT110301FR-J10				●	0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FL-J10				●	0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FR-J10				●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FL-J10				●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FR-J10				●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FL-J10				●	0.4	6.35	3.18	2.8
精加工	J10	VBGT110302R-J10			●		0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302L-J10			●		0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304R-J10			●		0.4	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304L-J10			●		0.4	6.35	3.18	2.8
从精加工到半精加工	PSS	VBMT110304-PSS	●			●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PSS	●			●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PSS	●			●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PSS	●			●	0.8	9.525	4.76	4.4
	PS	VBMT110302-PS	●	●		●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-PS	●	●		●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PS	●	●		●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160402-PS	●	●		●	0.2	9.525	4.76	4.4
		VBMT160404-PS	●	●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PS	●	●		●	0.8	9.525	4.76	4.4
	TM	VBMT110302-TM				●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBMT110304-TM				●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-TM				●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160402-TM				●	0.2	9.525	4.76	4.4
		VBMT160404-TM				●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-TM				●	0.8	9.525	4.76	4.4
半精加工	24	VBMT160404-24				●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-24				●	0.8	9.525	4.76	4.4

●: 在库

刀片　正角型

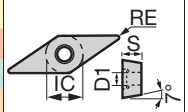
●: 连续切削
c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

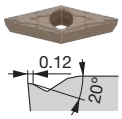
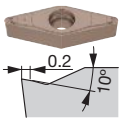
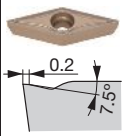
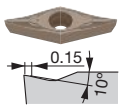
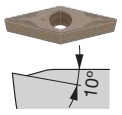
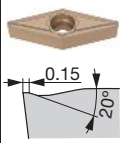
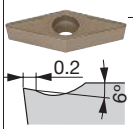
VC

菱形, 35°
有孔
正角 7°



P	钢	●c	●c			●c
M	不锈钢					
K	铸铁	●c	●c			●c
N	非铁金属					
S	耐热合金					
H	硬材料					



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精加工	PSF	VCMT080202-PSF	●		●	0.2	4.76	2.38	2.3
		VCMT080204-PSF	●		●	0.4	4.76	2.38	2.3
		VCMT160404-PSF	●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PSF	●		●	0.8	9.525	4.76	4.4
	PF	VCMT080202-PF	●		●	0.2	4.76	2.38	2.3
		VCMT080204-PF	●		●	0.4	4.76	2.38	2.3
		VCMT160404-PF	●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PF	●		●	0.8	9.525	4.76	4.4
	TSF	VCMT110302-TSF			●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VCMT110304-TSF			●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-TSF			●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160402-TSF			●	0.2	9.525	4.76	4.4
		VCMT160404-TSF			●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-TSF			●	0.8	9.525	4.76	4.4
从精加工到半精加工	PSS	VCMT110304-PSS	●		●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-PSS	●		●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160404-PSS	●		●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PSS	●		●	0.8	9.525	4.76	4.4
	PS	VCMT110302-PS	●	●	●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VCMT110304-PS	●	●	●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-PS	●	●	●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160402-PS			●	0.2	9.525	4.76	4.4
		VCMT160404-PS	●	●	●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PS	●	●	●	0.8	9.525	4.76	4.4
	TM	VCMT110302-TM			●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VCMT110304-TM			●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-TM			●	0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160402-TM			●	0.2	9.525	4.76	4.4
		VCMT160404-TM			●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-TM			●	0.8	9.525	4.76	4.4
半精加工	24	VCMT160404-24			●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-24			●	0.8	9.525	4.76	4.4
									

●: 在库

刀片　正角型

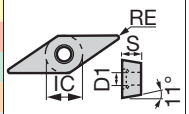
●：连续切削
c：轻断续切削
✣：强断续切削

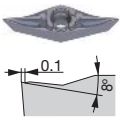
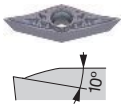
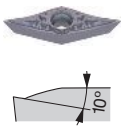
VP

菱形，35°
有孔
正角 11°



P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 AT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
精密加工（锋利刃）	JP	VPGT110300FN-JP		●	<0.05	6.35	3.18	2.8
		VPGT110301FN-JP		●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPGT110302FN-JP		●	<0.2	6.35	3.18	2.8
精加工（锋利刃）	JS	VPGT110300FN-JS		●	<0.05	6.35	3.18	2.8
		VPGT110301FN-JS		●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPGT110302FN-JS		●	<0.2	6.35	3.18	2.8
		VPGT110304FN-JS		●	<0.4	6.35	3.18	2.8
精加工	JS	VPGT110301N-JS	●		<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPGT110302N-JS	●		<0.2	6.35	3.18	2.8
		VPGT110304N-JS	●		<0.4	6.35	3.18	2.8

* 刀尖圆弧半径（RE）标注不等号（<）时，表示负公差

●：在库

公差

刀片　正角型

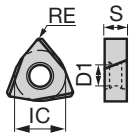
●: 连续切削
●c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

WB



凸三角形, 80°
有孔
正角 5°

P	钢	●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
精加工	W08	WBGT030100L-W08	●	0.03	3.97	1.59	2.3
		WBGT030102L-W08	●	0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT030104L-W08	●	0.4	3.97	1.59	2.3
	W11	WBGT060102L-W11	●	0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT060104L-W11	●	0.4	3.97	1.59	2.3
		WBGT080202L-W11	●	0.2	4.76	2.38	2.3
		WBGT080204L-W11	●	0.4	4.76	2.38	2.3

●: 在库

刀片　正角型

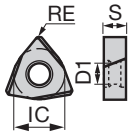
●: 连续切削
●c: 轻断续切削
✣: 强断续切削

WX



凸三角形, 80°
有孔

P	钢	●c ●c
M	不锈钢	
K	铸铁	●c ●c
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断屑槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	RE	IC	S	D1
从精加工到半精加工	SS	WXGU040302R-SS	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302L-SS	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304R-SS	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-SS	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
精加工	TSW	WXGU040304R-TSW	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-TSW	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308R-TSW	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308L-TSW	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
从精加工到半精加工	TS	WXGU040302R-TS	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040302L-TS	●	●	0.2	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304R-TS	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040304L-TS	●	●	0.4	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308R-TS	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7
		WXGU040308L-TS	●	●	0.8	6.35	3.18	2.7

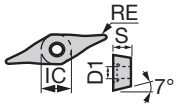
●: 在库

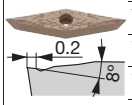
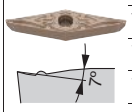
●: 连续切削
●: 轻断续切削
✣: 强断续切削

YW

菱形, 25°
有孔
正角 7°

P	钢	●● ●●
M	不锈钢	
K	铸铁	●● ●●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



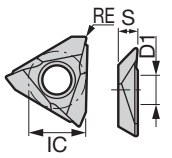
应用	断层槽	型号	涂层金属陶瓷 GT9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
从精加工到半精加工	ZF	YWMT11T202-ZF	●	●	0.2	4.679	2.78	2.3
		YWMT11T204-ZF	●	●	0.4	4.679	2.78	2.3
		YWMT16T302-ZF	●	●	0.2	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T304-ZF	●	●	0.4	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T308-ZF	●	●	0.8	7.018	3.97	2.86
	ZM	YWMT11T202-ZM	●	●	0.2	4.679	2.78	2.3
		YWMT11T204-ZM	●	●	0.4	4.679	2.78	2.3
		YWMT16T302-ZM	●	●	0.2	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T304-ZM	●	●	0.4	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T308-ZM	●	●	0.8	7.018	3.97	2.86

●: 在库

JTB*

背车

P	钢	●● ●●
M	不锈钢	
K	铸铁	●● ●●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



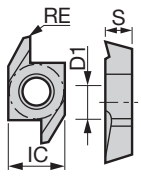
应用	断层槽	型号	涂层金属陶瓷 J9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
背车	-	JTBR3005	●		0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBR3010F		●	0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBL3010F		●	0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBR3010	●		0.10	9.5	3.18	4.4

●: 在库

J10E*

背车

P	钢	●● ●●
M	不锈钢	
K	铸铁	●● ●●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



应用	断层槽	型号	涂层金属陶瓷 J9530	金属陶瓷 NS9530	尺寸 (mm) RE	IC	S	D1
背车	-	J10ER005BF		●	0.05	6.35	3.18	3.0
		J10ER005B	●		0.05	6.35	3.18	3.0
		J10ER010BF		●	0.10	6.35	3.18	3.0
		J10ER010B	●		0.10	6.35	3.18	3.0

●: 在库

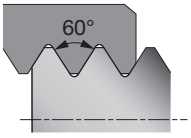
NS/GT/AT9530

TUNGTHREAD

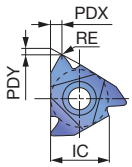
刀片　螺纹加工（带断屑槽的范围牙刀片）

●：连续切削
◐：轻断续切削
✤：强断续切削

60°牙型角



P	钢	●
M	不锈钢	
K	铸铁	●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



右手型（R），用于外螺纹车削。

应用	刀片类型	型号	金属陶瓷 NS9530	螺距	TPI	手型	IC	PDX	PDY	RE
外螺纹车削		16ERA60-M	●	0.5 - 1.5	48 - 16	R	9.525	0.9	0.7	0.06
		16ERAG60-M	●	0.5 - 3	48 - 8	R	9.525	1.6	1.2	0.06
		16ERG60-M	●	1.75 - 3	14 - 8	R	9.525	1.6	1.2	0.22
内螺纹车削		11IRA60-M	●	0.5 - 1.5	48 - 16	R	6.35	0.9	0.7	0.04
		16IRA60-M	●	0.5 - 1.5	48 - 16	R	9.525	0.9	0.7	0.04
		16IRAG60-M	●	0.5 - 3	48 - 8	R	9.525	1.6	1.2	0.04
		16IRG60-M	●	1.75 - 3	14 - 8	R	9.525	1.6	1.2	0.14

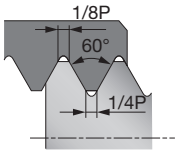
●：在库
5 个每盒

刀片

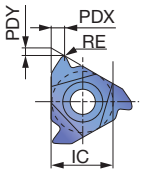
螺纹加工（带断屑槽的全牙型刀片）

●：连续切削
◐：轻断续切削
✠：强断续切削

ISO 公制
(全周型)



P	钢	●
M	不锈钢	
K	铸铁	●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



右手型（R），用于外螺纹车削。

断屑槽	刀片类型	型号	金属陶瓷 NS9530	螺距	TPI	手型	IC	PDX	PDY	RE
外螺纹车削		16ER05ISO-M	●	0.5	-	R	9.525	0.5	1.2	0.06
		16ER075ISO-M	●	0.75	-	R	9.525	0.5	1.2	0.09
		16ER10ISO-M	●	1	-	R	9.525	0.9	0.7	0.13
		16ER125ISO-M	●	1.25	-	R	9.525	0.9	0.7	0.16
		16ER15ISO-M	●	1.5	-	R	9.525	0.9	0.7	0.19
		16ER175ISO-M	●	1.75	-	R	9.525	1.6	1.2	0.22
		16ER20ISO-M	●	2	-	R	9.525	1.6	1.2	0.25
		16ER25ISO-M	●	2.5	-	R	9.525	1.6	1.2	0.31
		16ER30ISO-M	●	3	-	R	9.525	1.6	1.2	0.38
内螺纹车削		11IR05ISO-M	●	0.5	-	R	6.35	0.5	1.2	0.04
		11IR075ISO-M	●	0.75	-	R	6.35	0.5	1.2	0.05
		11IR10ISO-M	●	1	-	R	6.35	0.9	0.7	0.08
		11IR125ISO-M	●	1.25	-	R	6.35	0.9	0.7	0.1
		11IR15ISO-M	●	1.5	-	R	6.35	0.9	0.7	0.12
		11IR175ISO-M	●	1.75	-	R	6.35	0.9	0.7	0.12
		11IR20ISO-M	●	2	-	R	6.35	0.9	0.7	0.14
		16IR10ISO-M	●	1	-	R	9.525	0.9	0.7	0.08
		16IR125ISO-M	●	1.25	-	R	9.525	0.9	0.7	0.1
		16IR15ISO-M	●	1.5	-	R	9.525	0.9	0.7	0.12
		16IR175ISO-M	●	1.75	-	R	9.525	1.6	1.2	0.14
		16IR20ISO-M	●	2	-	R	9.525	1.6	1.2	0.14
		16IR25ISO-M	●	2.5	-	R	9.525	1.6	1.2	0.18
		16IR30ISO-M	●	3	-	R	9.525	1.6	1.2	0.21

●：在库
5 个每盒

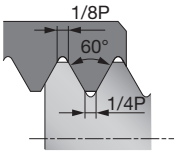
NS/GT/AT9530

TUNGTHREAD

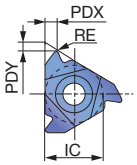
刀片　螺纹加工（带断屑槽的全牙型刀片）

●：连续切削
◐：轻断续切削
✤：强断续切削

统一螺纹（全周型）



P	钢	●
M	不锈钢	
K	铸铁	●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



右手型（R），用于外螺纹车削。

型号	刀片类型	金属陶瓷 NS9530	螺距（参考）	TPI	手型	IC	PDX	PDY	RE
外螺纹车削									
16ER24UN-M		●	(1.058)	24	R	9.525	0.9	0.7	0.13
16ER20UN-M		●	(1.27)	20	R	9.525	0.9	0.7	0.16
16ER18UN-M		●	(1.411)	18	R	9.525	0.9	0.7	0.18
16ER16UN-M		●	(1.588)	16	R	9.525	0.9	0.7	0.2
16ER14UN-M		●	(1.814)	14	R	9.525	1.6	1.2	0.23
16ER12UN-M		●	(2.117)	12	R	9.525	1.6	1.2	0.27
16ER8UN-M		●	(3.175)	8	R	9.525	1.6	1.2	0.4
内螺纹车削									
16IR20UN-M		●	(1.27)	20	R	9.525	0.9	0.7	0.09
16IR18UN-M		●	(1.411)	18	R	9.525	0.9	0.7	0.1
16IR16UN-M		●	(1.588)	16	R	9.525	0.9	0.7	0.11
16IR14UN-M		●	(1.814)	14	R	9.525	1.6	1.2	0.13
16IR12UN-M		●	(2.117)	12	R	9.525	1.6	1.2	0.15
16IR8UN-M		●	(3.175)	8	R	9.525	1.6	1.2	0.22

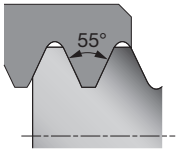
●：在库
5 个每盒

刀片

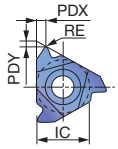
螺纹加工 (带断屑槽的全牙型刀片)

●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✣: 强断续切削

惠氏, 平行管螺纹



P	钢	●
M	不锈钢	
K	铸铁	●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



右手型 (R)，用于外螺纹车削。

断屑槽	刀片类型	型号	金属陶瓷 NS9530	螺距 (参考)	TPI	手型	IC	PDX	PDY	RE
外螺纹车削		16ER19W-M	●	(1.337)	19	R	9.525	0.9	0.7	0.17
		16ER14W-M	●	(1.814)	14	R	9.525	1.6	1.2	0.23
		16ER11W-M	●	(2.309)	11	R	9.525	1.6	1.2	0.29
内螺纹车削		16IR19W-M	●	(1.337)	19	R	9.525	0.9	0.7	0.17
		16IR14W-M	●	(1.814)	14	R	9.525	1.6	1.2	0.23
		16IR11W-M	●	(2.309)	11	R	9.525	1.6	1.2	0.29

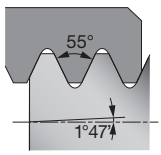
●: 在库
5 个每盒

刀片

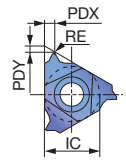
螺纹加工 (带断屑槽的全牙型刀片)

●: 连续切削
◐: 轻断续切削
✣: 强断续切削

BSPT (用于管件)



P	钢	●
M	不锈钢	
K	铸铁	●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	



右手型 (R)，用于外螺纹车削。

断屑槽	刀片类型	型号	金属陶瓷 NS9530	螺距 (参考)	TPI	手型	IC	PDX	PDY	RE
外螺纹车削		16ER19PT-M	●	(1.337)	19	R	9.525	0.9	0.7	0.18
		16ER14PT-M	●	(1.814)	14	R	9.525	1.6	1.2	0.25
		16ER11PT-M	●	(2.309)	11	R	9.525	1.6	1.2	0.32

●: 在库
5 个每盒

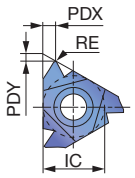
NS/GT/AT9530

TUNGTHREAD

刀片　螺纹加工（带断屑槽的全牙型刀片）

●：连续切削
◐：轻断续切削
✤：强断续切削

P	钢	●
M	不锈钢	
K	铸铁	●
N	非铁金属	
S	耐热合金	
H	硬材料	

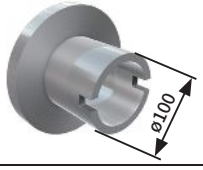
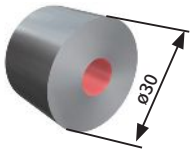
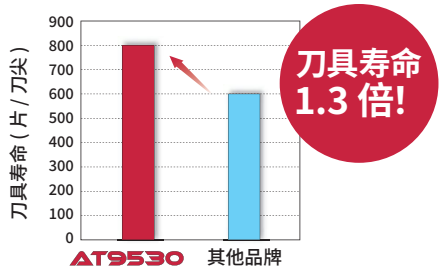
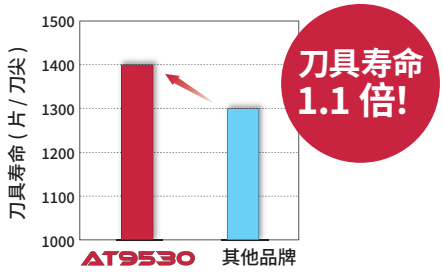


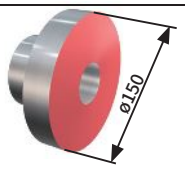
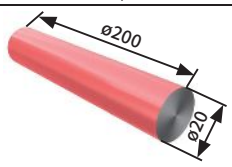
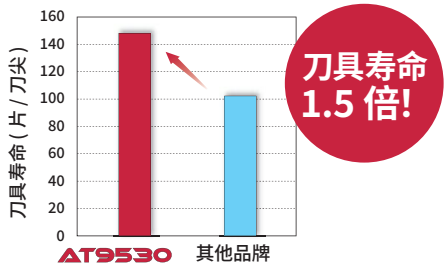
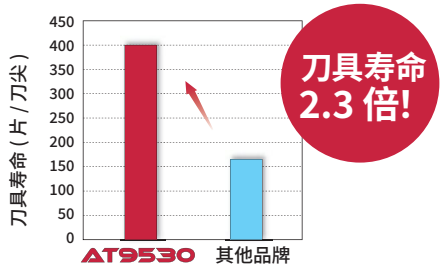
右手型（R），用于外螺纹车削。

断屑槽	刀片类型	型号	金属陶瓷 NS9530	螺距（参考）	TPI	手型	IC	PDX	PDY	RE
外螺纹车削		16ER18NPT-M	●	(1.411)	18	R	9.525	0.9	0.7	0.07
		16ER14NPT-M	●	(1.814)	14	R	9.525	1.6	1.2	0.08
		16ER115NPT-M	●	(2.209)	11.5	R	9.525	1.6	1.2	0.09
内螺纹车削		16IR18NPT-M	●	(1.411)	18	R	9.525	0.9	0.7	0.07
		16IR14NPT-M	●	(1.814)	14	R	9.525	1.6	1.2	0.08
		16IR115NPT-M	●	(2.209)	11.5	R	9.525	1.6	1.2	0.09

●：在库
5 个每盒

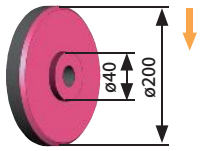
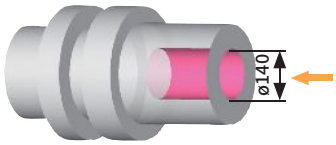
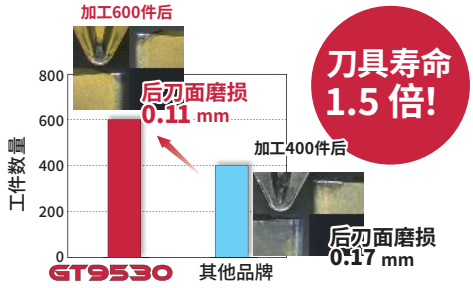
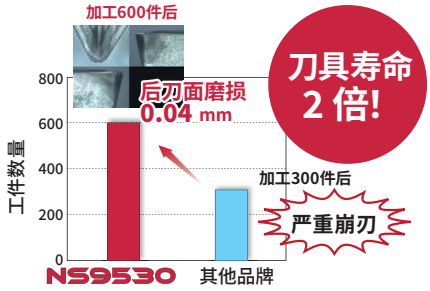
实用案例

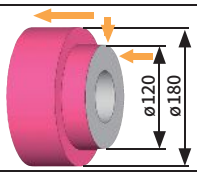
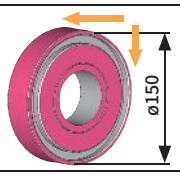
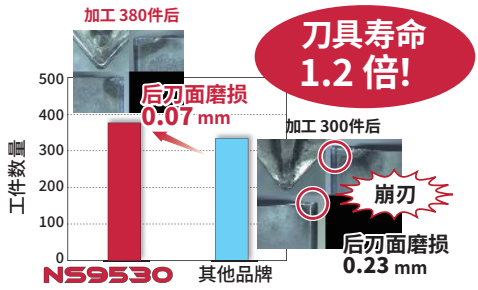
工件类型		轮毂类零件	轴类零件
刀片		VNMG160404-TSF	CCMT060204-PS
材质		AT9530	AT9530
工件材料		S45C / C45	SCr415
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	280	100
	进给 : f (mm/rev)	0.3	0.1
	切深 : ap (mm)	0.1	0.4
	加工方式	外圆车削 (连续切削)	内孔车削 (连续切削)
	冷却	湿式	湿式
结果		 AT9530 的刀具寿命是其他品牌的 7 倍，显著提高了生产率和加工稳定性，这得益于该材质耐磨性和抗破损性的提升。	 AT9530 在合金钢加工中展现出卓越的耐磨性，刀具寿命较其他品牌材质延长 10%。该材质具有高断裂韧性，可最大限度减少刀片的意外崩刃，确保加工稳定性。

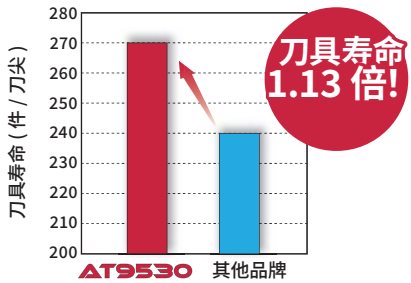
工件类型		转子类零件	轴类零件
刀片		VNMG160402-TSF	TNMG160408
材质		AT9530	AT9530
工件材料		烧结材料	SCM440 / 42CrMo4
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	220	101
	进给 : f (mm/rev)	0.07	0.22
	切深 : ap (mm)	0.5	0.4
	加工方式	端面车削 (连续切削)	外圆车削 (连续切削)
	冷却	湿式	湿式
结果		 AT9530 从加工初期到刀片整个寿命周期内，始终提供一致的表面加工质量。该材质在加工粉末冶金材料时还表现出卓越的耐磨性，相比其他品牌材质，刀具寿命提升 50%。	 AT9530 从加工初期到刀片整个寿命周期内，始终提供一致的表面加工质量。该材质在合金钢加工中还表现出卓越的耐磨性，刀具寿命比其他品牌材质提升了一倍以上。

NS/GT/AT9530

实用案例

工件类型		汽车零部件	汽车零部件
刀片		DNMG150408-TSF	TPMT110304-PS
材质		GT9530	NS9530
工件材料		SPCH	SCM415
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	225	125
	进给 : f (mm/rev)	0.25	0.15
	切深 : ap (mm)	0.3	1
	加工方式	端面车削 (连续切削)	内孔车削 (连续切削)
	冷却	湿式	湿式
结果		 GT9530 在表面质量和尺寸精度方面毫无问题。具体而言，GT9530 解决了工件材料表面产生划痕的问题，而其他竞品仍存在该问题。GT9530 的刀具寿命是竞品的 1.5 倍。	 使用 NS9530 时未发生意外崩刃。相比之下，从上方图片可以清楚看到，现有竞品的刃口出现了严重崩刃。强韧且光滑的表层实现了稳定加工，并成就了 2 倍长的刀具寿命!

工件类型		机床零件	机床零件
刀片		CNMG120404-TS	TNGG160404R-C
材质		NS9530	NS9530
工件材料		SCr440	SNCM
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	230	290
	进给 : f (mm/rev)	0.15 - 0.2	0.1 - 0.2
	切深 : ap (mm)	0.3 - 0.5	1
	加工方式	外圆和端面车削 (连续切削)	外圆和端面车削 (连续切削)
	冷却	湿式	湿式
结果		 尽管如图所示发生了崩刃，但 NS9530 表现出优于竞品的抗崩刃性。此外，NS9530 的刀具寿命比竞品延长了 20%	 得益于 PremiumTec 技术，NS9530 展现出卓越的抗破损和抗崩刃性能。NS9530 的刀具寿命是竞品材质的 1.2 倍

工件类型		柱塞滑靴	汽车零部件
刀片		VBGT110304N-JS	DCGT11T302FN-JP
材质		AT9530	NS9530
工件材料		SCM440 / 42CrMo4	SCM435 / 34CrMo4
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	200	150
	进给 : f (mm/rev)	0.05 - 0.1	0.05
	切深 : ap (mm)	0.5	0.1
	冷却	湿式	湿式
结果		 JS 断屑槽形成的切屑 JS 断屑槽显著减少了切屑缠绕现象，同时提升了工件表面质量。	 相比竞品，刀具寿命提升了 1.13 倍。

泰珂洛超硬工具（上海）有限公司

地址：上海市浦东新区康安路388弄T1座701室电话 +86-21-3632-1879，+86-21-3632-1880
传真 +86-21-3621-1918

上海办事处
区域：上海、江苏、浙江
联系人：郭经理
电话：180-0181-1190

天津办事处
区域：北京、天津、河北、山西、内蒙古
联系人：翟经理
电话：186-1612-1717

西安办事处
区域：陕西、河南、湖南、湖北、江西、安徽
联系人：龚经理
电话：186-2932-0139

大连办事处
区域：黑龙江、辽宁、吉林
联系人：崔经理
电话：186-1612-1155

广州办事处
区域：广东、广西、福建
联系人：罗经理
电话：186-1612-1616

成都办事处
区域：四川、重庆、贵州、云南
联系人：朱经理
电话：185-2137-0186

山东办事处
区域：山东
联系人：刘经理
电话：186-1612-0066

了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔站视频网站
https://space.bilibili.com/701520171

微信官方公众号

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

AS9100 Certified
78006
2015.11.04

ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper
Jan. 2026(TJ)