

TurnLine

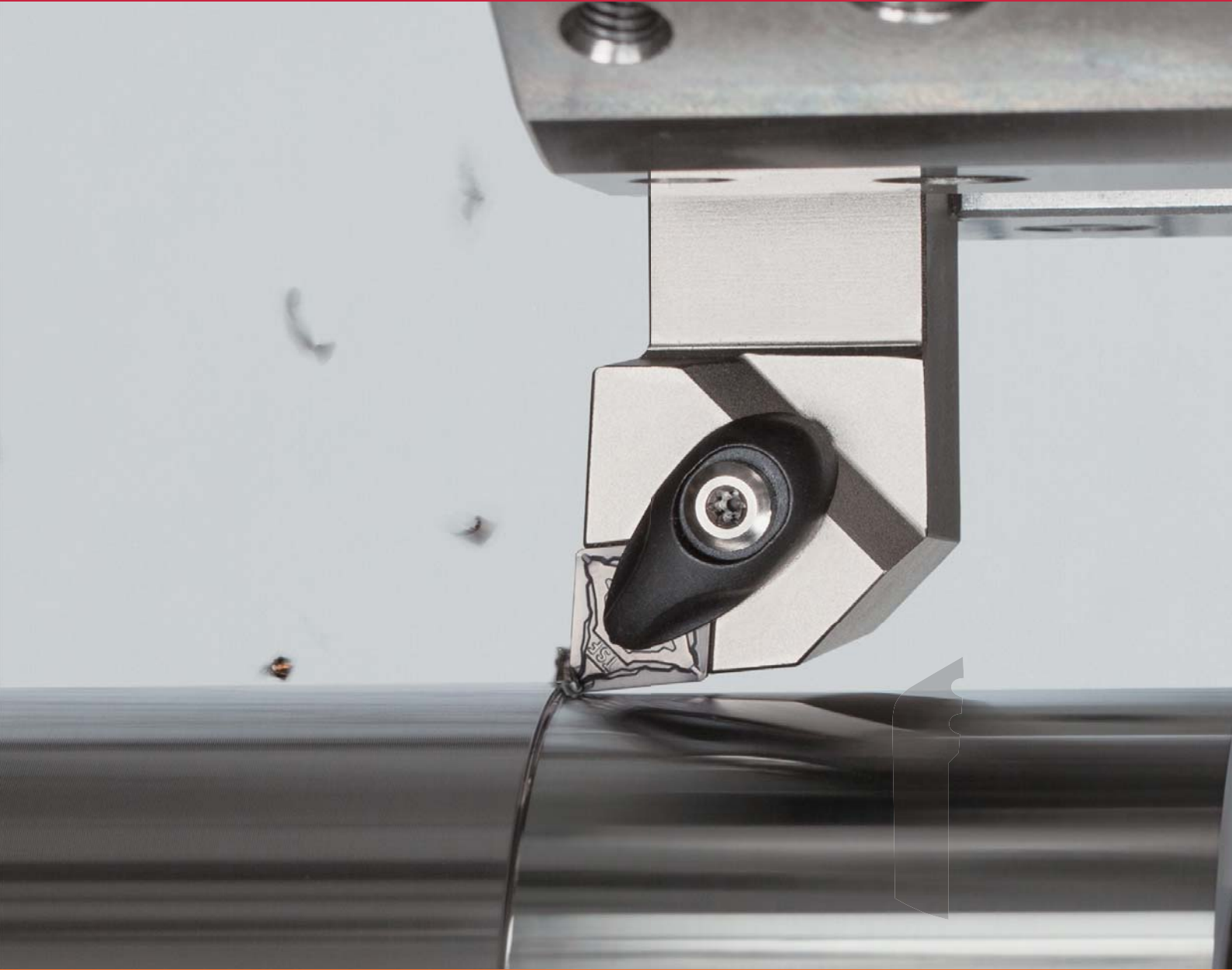
**NS/GT/AT9530**

[www.tungaloy.com/cn](http://www.tungaloy.com/cn)

Tungaloy Report No. 425-C



凭借优异的抗涂层剥落性实现了稳定的刀具寿命！



**INDUSTRY 4.0**  
*FEED the SPEED!*

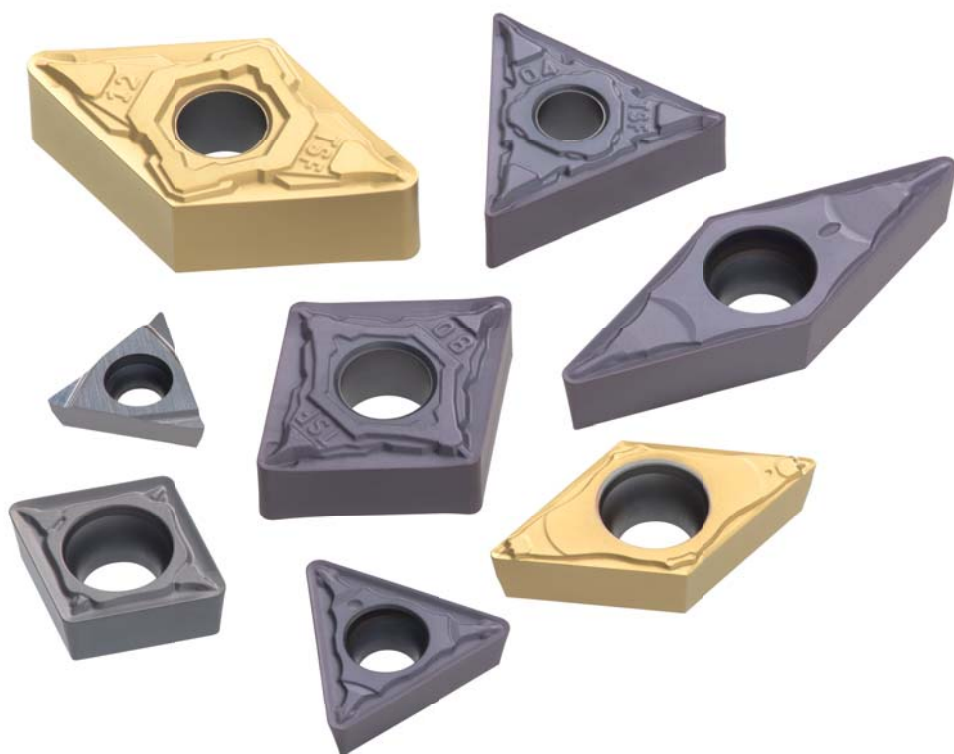


工 加 速 倍



TurnLine

**NS/GT/AT9530**  
TUNGALOY



具有极佳韧性的金属陶瓷材质！

创新的金属陶瓷材质具有极佳的韧性实现了非常稳定的刀具寿命！

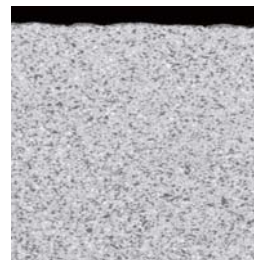
## 特殊表面技术

— 坚硬光滑的表层  
由于可控的晶体成分创造了理想的硬度和韧性的平衡。

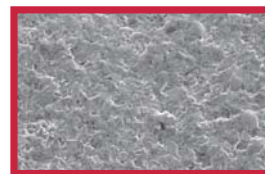


包含卓越的抗涂层剥落性和耐磨性  
实现及其稳定的加工！

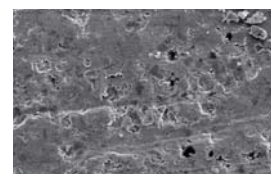
极大地改善了微观粗糙度  
有效的减少了刀尖粘屑，提高了表面精度。提高了耐磨性



提高了表面涂层  
25%的韧性

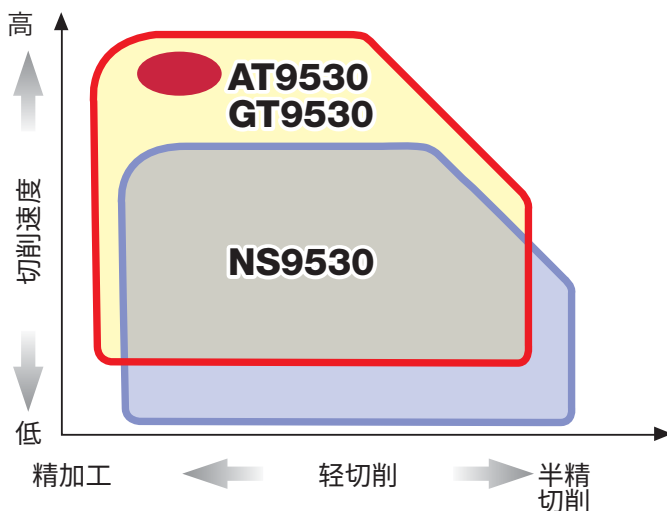


NS9530



传统产品

## 应用范围



### 新 AT9530

- 在高速精加工中  
具有优异耐磨性的涂层金属陶瓷
- 因其出色的耐磨性  
成为合金钢加工的首选材质

### NS9530

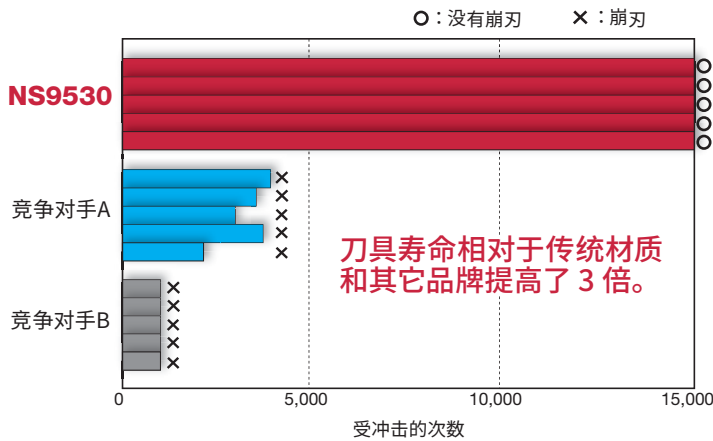
- 多功能的金属陶瓷材质具有优异的抗崩损性和耐磨性。
- 在钢件的精加工和半精加工中实现较长的刀具寿命和优异的表面外观。

### GT9530

- 涂层金属陶瓷材质采用优质涂层技术获得了优异的耐磨性。在钢的高速精加工中获得卓越的性能。

## 切削性能

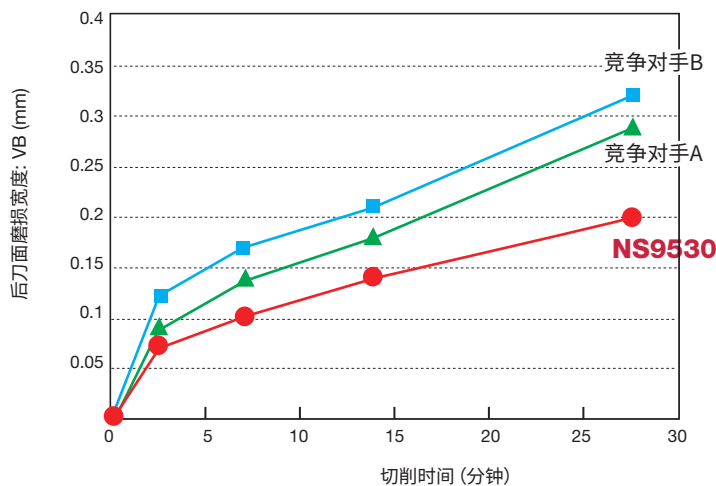
### 抗崩刃性或抗涂层剥落性对比



刀片 : CNMG120408-TSF  
 工件 : S55C (C55)  
 切削速度 : 切削速度  $V_c = 150$  m/min  
 进给量 : 进给  $f = 0.25$  mm/rev  
 切深 :  $a_p = 1.0$  mm  
 加工工艺 : 断续加工  
 冷却方式 : 湿式

带有坚硬光滑表层的新的金属陶瓷材质表现出优异的抗涂层剥落性。NS9530 因为较高的韧性实现了稳定的刀具寿命。

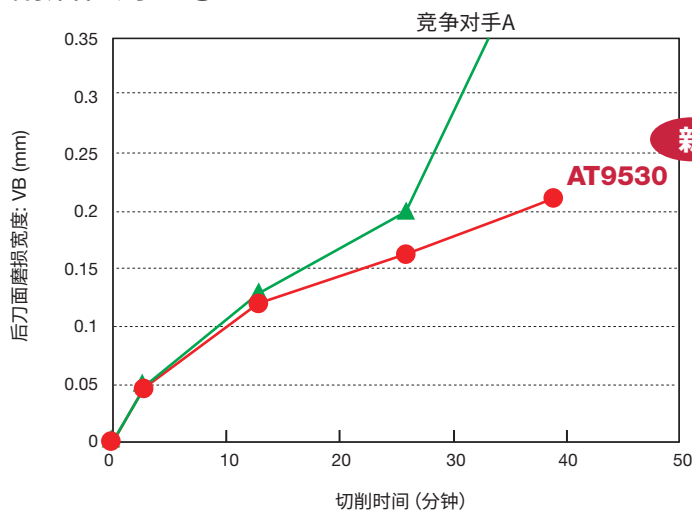
### 耐磨性对比①



刀片 : CNMG120408-TSF  
 工件 : S55C (C55)  
 切削速度 :  $V_c = 250$  m/min  
 进给量 :  $f = 0.2$  mm/rev  
 切深 :  $a_p = 1.0$  mm  
 加工工艺 : 连续切削  
 冷却方式 : 湿式

采用 PremiumTec 技术的 NS9530 避免了崩刃和粘屑的发生, 降低了加工成本。

### 耐磨性对比②



刀片 : CNMG120408-TS  
 工件 : SCM440  
 切削速度 :  $V_c = 250$  m/min  
 进给量 :  $f = 0.2$  mm/rev  
 切深 :  $a_p = 1.0$  mm  
 加工工艺 : 连续切削  
 冷却方式 : 湿式

加工合金钢时, AT9530 相对于传统的涂层金属陶瓷实现了更高的耐磨性和更长的刀具寿命。

## P 钢

### 负前角形式

精加工—轻切削

$ap = 0.2 - 1.5 \text{ mm}$

推荐的



**TSF**  
**NS9530**

磨损

**TSF**  
**AT9530** 新  
**GT9530**



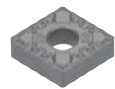
冲击

**TS**  
**NS9530**



切屑控制

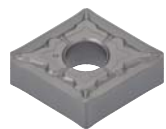
**ZF**  
**NS9530**



精加工 - 半精加工

$ap = 1.0 - 2.5 \text{ mm}$

推荐的



**TS**  
**NS9530**

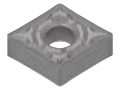
磨损

**TS**  
**AT9530** 新  
**GT9530**



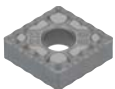
冲击

**TQ**  
**NS9530**



切屑控制

**ZM**  
**NS9530**

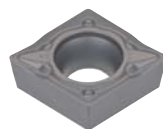


### 正角型

精加工—轻切削

$ap = 0.5 - 1.5 \text{ mm}$

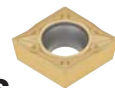
推荐的



**PSS**  
**NS9530**

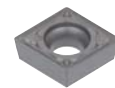
磨损

**PSS**  
**GT9530**



冲击

**PS**  
**NS9530**



切屑控制

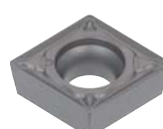
**PSF**  
**NS9530**



精加工 - 半精加工

$ap = 1.0 - 2.5 \text{ mm}$

推荐的



**PS**  
**NS9530**

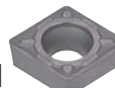
磨损

**PS**  
**AT9530** 新  
**GT9530**



冲击

**PM**  
**NS9530**



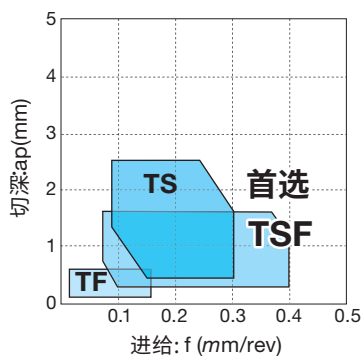
切屑控制

**PSS**  
**NS9530**



## 断屑槽 (负角刀片)

### 基本槽型



应用	断屑槽	形状			特点
精密加工	TF				锋利刃口和靠近刀尖的隆起脊在小切深低进给条件下实现了优异的切屑控制。经济的M-级公差具有出色的低成本表现。
精加工	TSF				钢件精加工首选断屑槽。凹坑型结构降低了切屑和刀片表面的接触面积，显著地减少了热量的产生。
精加工到半精加工	TS				用于宽范围加工条件下精加工的理想断屑槽。在加工轴类零部件时锋利刃口能够实现优异的切屑控制。

### 标准加工参数

应用	断屑槽	材质	切削速度 : Vc (m/min)			切深 ap (mm)	进给量 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
		新 AT9530 GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工到半精加工	TS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3
		新 AT9530 GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		

### 补充槽型

应用	断屑槽	形状			特点
精密加工	01				用于精密加工的研磨级刀片能够在低加工条件下获得较高的精度等级。
	A - D				带有方向的断屑槽适用于精加工和半精加工。
	W				带大前角的断屑槽用于精加工。
精加工	ZF				适用于如法兰面切深暂时增加的工况。擅长切屑控制，是无铅钢加工的最佳选择。
	11				非常锋利的精加工断屑槽型。
	NS				精加工槽型能够在低进给小切深工况下显著提高切屑控制。适用于加工近似网状类零部件。
	AFW				特点是采用正角倒棱和优异的切屑控制。适用于小切深大进给加工。可实现修光功能。
小切深, 高进给加工	AS				先进的槽型适用于大进给小切深车削加工。适用于锻造类零部件的高效加工。
	ASW				负倒棱设计有利于提高可靠性和刀尖强度。适用于小切深大进给加工。可实现修光功能。
镗孔 (双面断屑槽)	CB				镗孔加工的专用槽型，降低了加工成本。

## 补充槽型

应用	断屑槽	形状			特点
精加工到半精加工	<b>TQ</b>				特殊设计的高抗冲击性的断屑槽适用于连续到轻断续加工。
	<b>ZM</b>				较高的切屑形状控制能力，加工的切屑成圆形，理想的适用于无铅钢的加工。
	<b>NM</b>				NM断屑槽拥有很好设计的突起和强壮的刃口增加了进给速度。适用于锻钢的高效车削加工。
半精加工	全周				高可靠性的槽型用于宽范围条件下从连续到断续工况的半精加工。
	平行				带方向的断屑槽具有优异的切屑控制，实现半精加工条件下的精密加工。
	<b>S</b>				锋利的刃口和简单设计的断屑槽实现了半精加工条件下出色的切屑控制和较高的生产效率。
	<b>P</b>				非常锋利的槽型用于有色金属的加工。

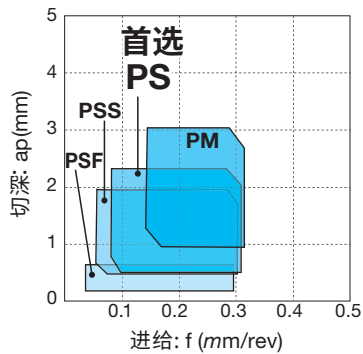
## 标准加工参数

应用	断屑槽	材质	切削速度 : Vc (m/min)			切深 ap (mm)	进给量 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	<b>O1</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 0.4	0.03 - 0.15
	<b>A - D</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 4.0	0.1 - 0.4
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工	<b>W</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2
		<b>ZF</b> <span style="color:red">新</span>	<b>AT9530</b>	150 - 300	80 - 250		
	<b>11</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.07 - 0.2
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	<b>NS</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 1.5	0.07 - 0.25
		<b>AFW</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220		
	小切深，高进给加工	<b>AS</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0
<b>ASW</b>			<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	
镗孔（双面断屑槽）	<b>CB</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 2.5	0.1 - 0.25
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工到半精加工	<b>TQ</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.15 - 0.3
		<b>AT9530</b> <span style="color:red">新</span>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	<b>ZM</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.7 - 2.0	0.15 - 0.4
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	<b>NM</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.15 - 0.4
<b>GT9530</b>		150 - 300	80 - 250	80 - 200			
半精加工	全周	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 3.0	0.2 - 0.4
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	平行	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 4.0	0.2 - 0.4
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	<b>S</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 4.0	0.2 - 0.4
	<b>P</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 4.0	0.2 - 0.5



## 断屑槽 (用于正角型刀片)

### 基本槽型



应用	断屑槽	形状			特点
精加工	<b>PSF</b>				断屑槽开发用于小切深精加工。因为预置槽型原理能够实现最佳的切屑控制。
精加工到轻切削	<b>PSS</b>				3维断屑槽设计用于从精加工到半精加工条件下实现优异的切屑控制能力和较低的切削力。低成本, M-级正角刀片适用于宽范围的高效镗孔加工。
精加工到半精加工	<b>PS</b>				3维断屑槽设计用于从精加工到半精加工条件下实现优异的切屑控制能力和较低的切削力。低成本, M-级正角刀片适用于宽范围的高效镗孔加工。
半精加工	<b>PM</b>				断屑槽开发用于半精加工。由于宽而正角的排屑区域能够实现优异的切屑控制。



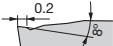

















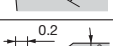


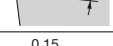


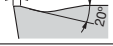
### 标准加工参数

应用	断屑槽	材质	切削速度: $V_c$ (m/min)			切深 $a_p$ (mm)	进给量 $f$ (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	<b>PSF</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工到轻切削	<b>PSS</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.1 - 0.3
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工到半精加工	<b>PS</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.5	0.1 - 0.3
		<b>AT9530</b> <small>新</small>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
半精加工	<b>PM</b>	<b>NS9530</b>	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 3.0	0.15 - 0.3
		<b>GT9530</b>	150 - 300	80 - 250	80 - 200		

### 补充槽型

应用	断屑槽	形状			特点
精密加工	<b>01</b>				研磨级刀片适用于精密加工, 在低切削条件下保证加工精度。
精加工	<b>PF</b>				精心设计的断屑槽在宽范围应用中具有显著的切屑控制效果, 从精密加工到半精加工。
	<b>W08</b>				
	<b>W10</b>				
	<b>W11</b>				
	<b>W13</b>				
	<b>W15</b>				
	<b>W20</b>				
	带方向				

## 补充槽型

应用	断屑槽	形状			特点
精加工到半精加工	ZF				适用于如法兰面切深暂时增加的工况。擅长切屑控制，是无铅钢加工的最佳选择。
	ZM				较高的切屑形状控制能力，加工的切屑成圆形，理想的适用于无铅钢的加工。
	23				较高可靠性的断屑槽，坚硬的刀尖适用于精加工到半精加工。
	SS				巧妙设计的槽型采用锋利刃口和曲面前刀面实现低切削力。
	全周				用于断续加工的高可靠性的最佳的断屑槽。
小型车床外圆车削	J10				Swiss车床专用槽型实现优异的表面精度和较长的刀具寿命。
半精加工	24				在宽范围加工条件下适用于半精加工的通用槽型。
重载加工	61				大进给仿形车削的专用槽型。
精加工到半精加工	-				坚硬的刀尖实现从精加工到粗加工宽范围应用的高可靠性。

## 标准加工参数

应用	断屑槽	材质	切削速度: Vc (m/min)			切深 ap (mm)	进给量 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	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
精加工	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	0.03 - 0.15
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W10	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W11	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180		
	W13	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
	W15	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.2
		GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200		
W20	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.2	
	GT9530	150 - 300	80 - 250	80 - 200			
带方向	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 2.0	0.03 - 0.2	
	GT9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180			
精加工到半精加工	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	0.05 - 0.3
	23	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.1 - 0.3
	SS	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 2.0	0.1 - 0.3
	全周	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	1.0 - 2.0	0.05 - 0.2
小型车床外圆车削	J10	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1
半精加工	24	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.5 - 3.0	0.08 - 0.3
重载加工	61	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.2 - 2.0	0.3 - 1.0
精加工到半精加工	-	NS9530	150 - 250	80 - 220	80 - 180	0.1 - 2.0	0.05 - 0.3







## TurnLine - 刀片

●: 连续切削  
 ●: 弱断续切削  
 ✱: 强断续切削



菱形, 80°  
带内冷孔

P	钢	●●●●								●●										
M	不锈钢																			
K	铸铁	●●●●								●●										
N	有色金属																			
S	难加工材料																			
H	高硬度材料																			

应用	断屑槽	型号	刀尖 圆弧 半径	涂层金属陶瓷					金属陶瓷														
				GT9530	AT9530				NS9530														
半 精 加 工		P CNGG120404R-P	0.4						●														
		CNGG120404L-P	0.4						●														
		S CNMG120404R-S	0.4							●													
		CNMG120404L-S	0.4							●													
		CNMG120408R-S	0.8							●													
		CNMG120408L-S	0.8							●													

●: 库存型号





























## TurnLine - 刀片

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削



六边形, 80°  
带内冷孔

P 钢	●●●●	●●
M 不锈钢		
K 铸铁	●●●●	●●
N 有色金属		
S 难加工材料		
H 高硬度材料		

应用	断屑槽	型号	刀尖 圆弧 半径	涂层金属陶瓷		金属陶瓷	
				GT9530 AT9530	NS9530		
精加工		11 WNMG080404-11	0.4		●		
		WNMG080408-11	0.8		●		
低碳钢精加工		17 WNMG080404-17	0.4		●		
		WNMG080408-17	0.8		●		
精加工		TS WNMG080404-TS	0.4	● ●	●		
		WNMG080408-TS	0.8	● ●	●		
小切大深加工		AS WNMG080404-AS	0.4		●		
		WNMG080408-AS	0.8		●		
(双孔)		CB WNMG060404-CB	0.4		●		
		WNMG060408-CB	0.8		●		
精加工		NS WNMG080404-NS	0.4		●		
		WNMG080408-NS	0.8		●		
精加工到半精加工		TQ WNMG080404-TQ	0.4	● ●	●		
		WNMG080408-TQ	0.8	● ●	●		

- : 库存型号
- : 新产品

























## TurnLine - 刀片

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

正角型



方形, 90°  
带内冷孔  
11°正前角

P 钢	●●●●	●●
M 不锈钢		
K 铸铁	●●●●	●●
N 有色金属		
S 难加工材料		
H 高硬度材料		

应用	断屑槽	型号	刀尖 圆弧 半径	涂层金属陶瓷		金属陶瓷	
				GT9530 AT9530	NS9530		
精加工到半精加工		PS SPMT090304-PS	0.4	● ●	●		
		SPMT090308-PS	0.8	● ●	●		
		23 SPMT090304-23	0.4		●		
		SPMT090308-23	0.8		●		
半精加工		24 SPMT090304-24	0.4		●		
		SPMT090308-24	0.8		●		
		SPMT120404-24	0.4		●		
		SPMT120408-24	0.8		●		
精加工		W15 SPGT090302L-W15	0.2		●		
		SPGT090304L-W15	0.4		●		
		SPGT090308L-W15	0.8		●		
		W20 SPGT120404L-W20	0.4		●		
精加工到半精加工		- SPGM090304L	0.4		●		
		SPGM120304L	0.4		●		
		SPGM120308L	0.8		●		
		- SPGA090304	0.4		●		

- : 库存型号
- : 新产品































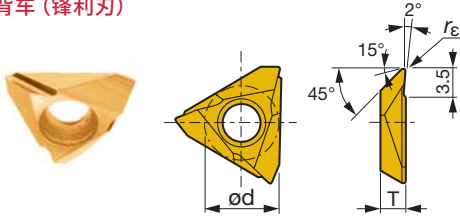




# TurnLine - 刀片

## JTB (锋利刃)

背车 (锋利刃)



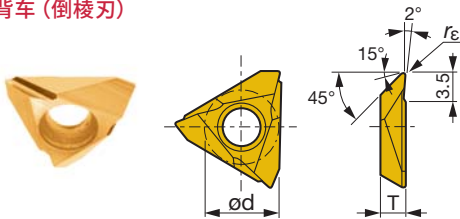
图示为右手型号(R)。

型号	$r_c$	金属陶瓷		$\phi d$	T	最大切深
		NS9530				
		R	L			
JTBR/L3000F	0.03			9.438	3.18	2.5
JTBR/L3005F	0.05			9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010F	0.1	●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3015F	0.15			9.438	3.18	2.5

● : 产品型号

## JTB (无倒棱)

背车 (倒棱刃)



图示为右手型号(R)。

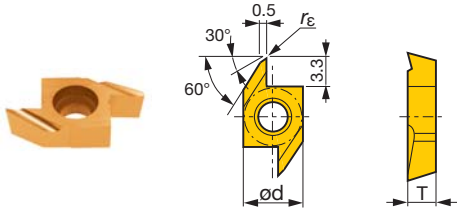
型号	$r_c$	涂层金属陶瓷		$\phi d$	T	最大切深
		J9530				
		R	L			
JTBR/L3005	0.05	●		9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010	0.1	●		9.438	3.18	2.5

● : 产品型号

## TurnLine - 刀片

#### J10E (锋利刃)

背车 (锋利刃)



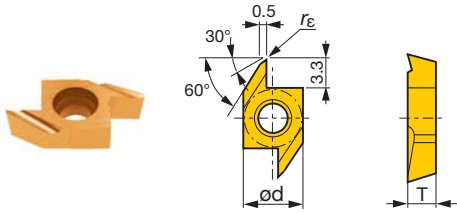
图示为右手型号 (R)。

型号	$r_e$	金属陶瓷		$\phi d$	T	最大切深
		NS9530				
		R	L			
J10ER/L005BF	0.05	●		6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	0.1	●		6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	0.15			6.35	3.18	3

●: 产品型号

#### J10E (无倒棱)

背车 (倒棱刃)



图示为右手型号 (R)。

型号	$r_e$	涂层金属陶瓷		$\phi d$	T	最大切深
		J9530				
		R	L			
J10ER/L005B	0.05	●		6.35	3.18	3
J10ER/L010B	0.1	●		6.35	3.18	3

●: 产品型号

注意: 右手刀杆使用右手刀片, 左手刀杆使用左手刀片。

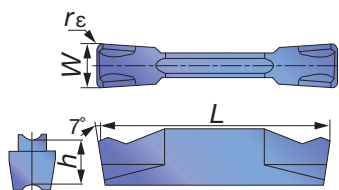


# 车削产品线 - 用于切槽和切断刀片

TUNG CUT

## DGM

外圆&端面切槽, 2刀尖

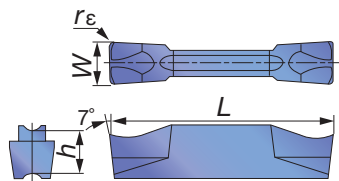


型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	rε	金属陶瓷		L	h	θ°
				NS9530				
				R	L			
DGM2-020	2	2	0.2	●		20	5	0
DGM3-020	3	3	0.2	●		20	5	0
DGM4-030	4	4	0.3	●		20	5	0
DGM5-030	5	5	0.3	●		25	5.5	0

● : 产品型号

## DGS

外圆&端面切槽, 2刀尖

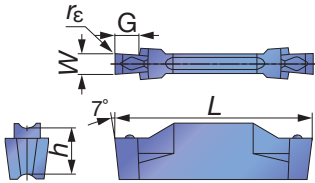


型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	rε	金属陶瓷		L	h	θ°
				NS9530				
				R	L			
DGS2-020	2	2	0.2	●		20	5	0
DGS3-020	3	3	0.2	●		20	5	0
DGS4-030	4	4	0.3	●		20	5	0
DGS5-030	5	5	0.3	●		25	5.5	0

● : 产品型号

### DGE

切外圆槽 (研磨级)



型号	刀片 刀座尺寸	W±0.02	rε	金属陶瓷	G	L	h
				NS9530			
DGE100-000	2	1	0	●	2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0	●	2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	3.5	20	5

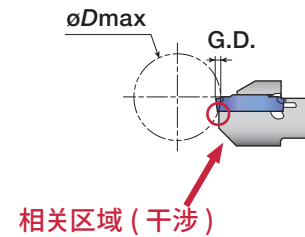
● : 产品型号

### 注意

如右图所示, 直径受切槽深度所限, G.D 请参照下表。 .

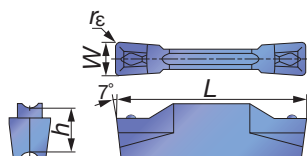
G.D = 切槽深度

型号	最大切槽 切深 (mm)	øDmax (mm)				
		G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000						
DGE160-010						
DGE185-010	3	∞	18.6	11.5	8.8	7
DGE215-015						



### DTE

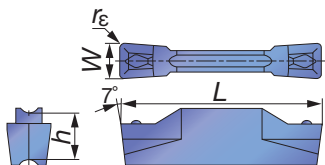
外圆, 切槽和车削



型号	刀片 刀座尺寸	W±0.02	rε	金属陶瓷		
				NS9530	L	h
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	25	5.5

● : 产品型号

外圆, 切槽和车削

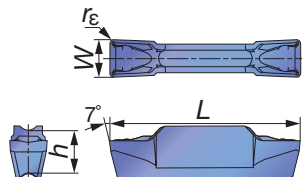


型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	rε	金属陶瓷		
				NS9530	L	h
DTE3-040	3	3	0.4	●	20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	20	5

● : 产品型号

### DTX

外圆, 内孔, 端面切槽和横向车削

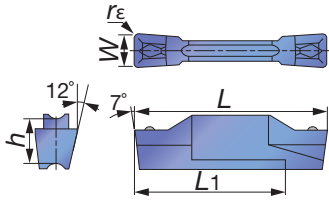


型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	rε	金属陶瓷		
				NS9530	L	h
DTX3-030	3	3	0.3	●	20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8	●	25	5.5

● : 产品型号

### DTF

端面切槽和横向车削

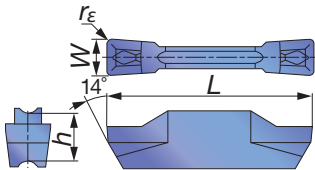


型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	r <sub>ε</sub>	金属陶瓷		L	h	L1
				NS9530				
				R	L			
DTF3-040-R/L	3	3	0.4	●	●	20	5	16
DTF4-040-R/L	4	4	0.4	●	●	20	5	16

● : 产品型号

### DTI

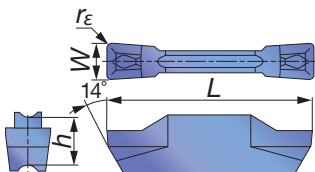
内孔槽和车削(用于高精度加工)



型号	刀片 刀座尺寸	W±0.02	r <sub>ε</sub>	金属陶瓷	L	h
				NS9530		
DTI300-040	3	3	0.4	●	20	5
DTI400-040	4	4	0.4	●	20	5
DTI400-080	4	4	0.8	●	20	5
DTI500-040	5	5	0.4	●	25	5.5
DTI500-080	5	5	0.8	●	25	5.5

● : 产品型号

内孔切槽&车削



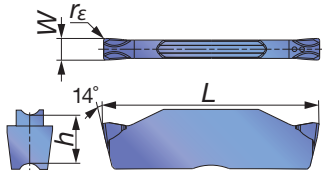
型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	r <sub>ε</sub>	金属陶瓷	L	h
				NS9530		
DTI3-040	3	3	0.4	●	20	5
DTI4-040	4	4	0.4	●	20	5

● : 产品型号

注意:右手刀杆使用右手刀片,左手刀杆使用左手刀片。

### DGIM

#### 小直径内孔切槽

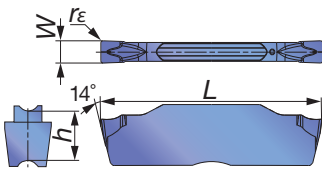


型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	rε	金属陶瓷	L	h
				NS9530		
DGIM2-020	2	2	0.2	●	20	5

● : 产品型号

### DGIS

#### 小直径内孔切槽

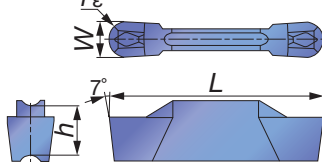


型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	rε	金属陶瓷	L	h
				NS9530		
DGIS2-020	2	2	0.2	●	20	5

● : 产品型号

### DTR

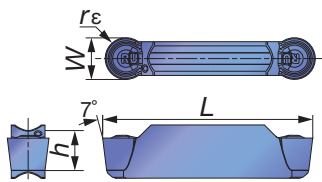
#### 仿形加工和清根(用于高精度加工)



型号	刀片 刀座尺寸	W±0.02	rε	金属陶瓷	L	h
				NS9530		
DTR300-150	3	3	1.5	●	20	5
DTR400-200	4	4	2	●	20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	25	5.5

● : 产品型号

#### 仿形和退刀槽

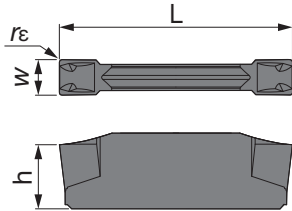


型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	rε	金属陶瓷	L	h
				NS9530		
DTR3-150	3	3	1.5	●	20	5
DTR4-200	4	4	2	●	20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	25	5.5

● : 产品型号

### WGE

用于通用切断和切槽

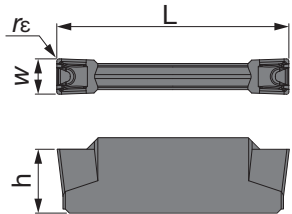


型号	$W_{0}^{+0.1}$	$r_{\epsilon}$	金属陶瓷	$L$	$h$
			NS9530		
WGE20	2	0.2	●	20	4.7
WGE30	3	0.2	●	20	5.5
WGE40	4	0.2	●	25	5.7
WGE50	5	0.2	●	25	5.9

● : 产品型号

### WGT

横向车削(切槽和切断)

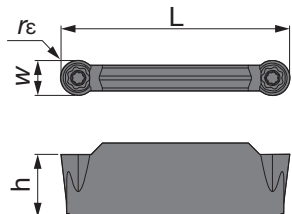


型号	$W_{0}^{+0.1}$	$r_{\epsilon}$	金属陶瓷	$L$	$h$
			NS9530		
WGT30	3	0.4	●	20	5.5
WGT40	4	0.4	●	25	5.7
WGT50	5	0.4	●	25	5.9

● : 产品型号

### WGR

仿形加工(全半径)

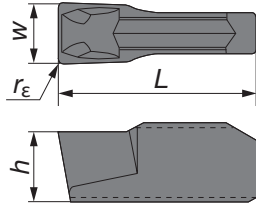


型号	$W_{0}^{+0.1}$	$r_{\epsilon}$	金属陶瓷	$L$	$h$
			NS9530		
WGR30	3	1.5	●	20	5.5
WGR40	4	2	●	25	5.7
WGR50	5	2.5	●	25	5.9

● : 产品型号

### GE

切槽和切断

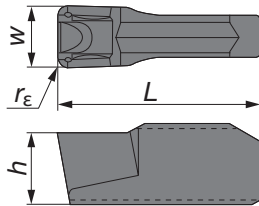


型号	$W_{\pm 0.1}^{\circ}$	$r_\epsilon$	金属陶瓷	$L$	$h$
			NS9530		
GE20	2	0.2	●	10	3.5
GE30	3	0.2	●	10	3.5
GE40	4	0.2	●	10	4
GE50	5	0.2	●	12	4.5

● : 产品型号

### GT

横向车削(切槽和切断)

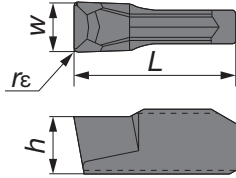


型号	$W_{\pm 0.1}^{\circ}$	$r_\epsilon$	金属陶瓷	$L$	$h$
			NS9530		
GT30	3	0.4	●	10	3.5
GT40	4	0.4	●	10	4
GT50	5	0.4	●	12	4.5

● : 产品型号

### GF

端面切槽 (提高切屑控制)

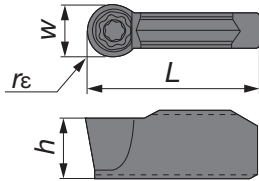


型号	$W_{0.1}^{+0.1}$	$r_{\epsilon}$	金属陶瓷	$L$	$h$
			NS9530		
GF30	3	0.2	●	10	3.5
GF40	4	0.2	●	10	4
GF50	5	0.2	●	12	4.5

● : 产品型号

### GR

仿形加工 (全半径)



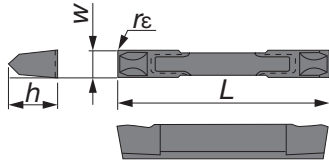
型号	$W_{0.1}^{+0.1}$	$r_{\epsilon}$	金属陶瓷	$L$	$h$
			NS9530		
GR30	3	1.5	●	10	3.5
GR40	4	2.0	●	10	4
GR50	5	2.5	●	12	4.5

● : 产品型号



## CGD

外圆切槽

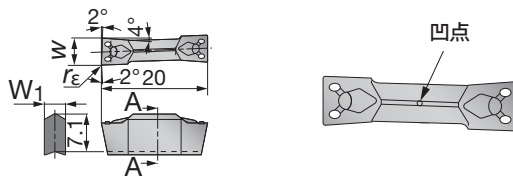


型号	W±0.025	rε	金属陶瓷		L	h
			NS9530			
CGD200	2	0.2	●		20	3.25
CGD300	3	0.2	●		28.6	6.3
CGD400	4	0.2	●		28.6	6.3
CGD500	5	0.2	●		28.6	6.3
CGD600	6	0.2	●		28.6	8.5

● : 产品型号

## FLEX(R/L)

外圆, 端面和内孔切槽



图示为右手型号(R)。

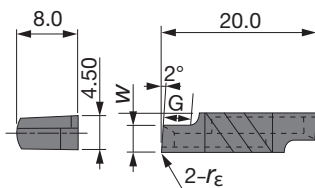
左手刀片用凹点标示。

型号	W±0.05	rε	金属陶瓷		W1
			NS9530		
FLEX30R/L	3	0.4	●		2.15
FLEX40R/L	4	0.4	●		3.1
FLEX50R/L	5	0.4	●		4

● : 产品型号

## XGR/L

外圆和内孔切槽



图示为右手型号(R)。

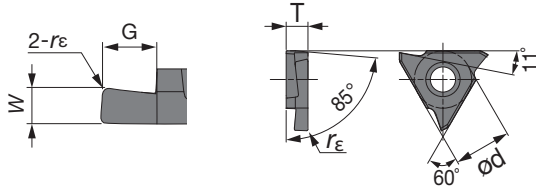
型号	W±0.05	rε	金属陶瓷		
			NS9530		
			R	L	G
XGR/L6310-02	1	0.2	●	●	1.5
XGR/L6315-02	1.5	0.2	●	●	2.3
XGR/L6320-02	2	0.2	●	●	3
XGR/L6325-02	2.5	0.2	●	●	3.8
XGR/L6330-02	3	0.2	●	●	4.5
XGR/L6335-02	3.5	0.2	●	●	5.3
XGR/L6340-02	4	0.2	●	●	6
XGR/L6345-02	4.5	0.2	●	●	6

注意；  
内孔加工时, 在右手刀杆上(GX-\*\*\*\*R)使用左手刀片(XGL\*\*\*\*-), 在左手刀杆上(GX-\*\*\*\*L)使用右手刀片(XGR\*\*\*\*)  
外圆加工, 在右手刀杆(GX-\*\*\*\*RE)上使用右手刀片(XGR\*\*\*\*), 在左手刀杆上(GX-\*\*\*\*LE)使用左手刀片(XGL\*\*\*\*)。

● : 产品型号

## GBR/L32

外圆和内孔切槽



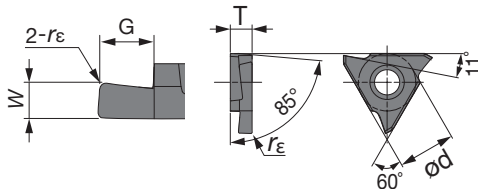
图示为右手型号 (R)。

型号	$W_{\pm 0.025}$	$r_{\epsilon}$	金属陶瓷		G	$\phi d$	T
			NS9530				
			R	L			
GBR/L32033	0.33	0.03	●		0.8	9.525	3.18
GBR/L32050	0.5	0.05	●		1.2	9.525	3.18
GBR/L32075	0.75	0.05	●	●	2	9.525	3.18
GBR/L32095	0.95	0.05	●	●	2	9.525	3.18
GBR/L32100	1	0.05	●	●	2	9.525	3.18
GBR/L32125	1.25	0.2	●	●	2	9.525	3.18
GBR/L32145	1.45	0.2	●		2	9.525	3.18
GBR/L32150	1.5	0.2	●		2	9.525	3.18
GBR/L32200	2	0.2	●		2.5	9.525	3.18
GBR/L32250	2.5	0.2	●		2.5	9.525	3.18

● : 产品型号

## GBR/L43

外圆和内孔切槽



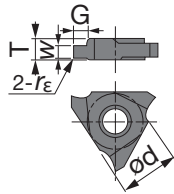
图示为右手型号 (R)。

型号	$W_{\pm 0.025}$	$r_{\epsilon}$	金属陶瓷		G	$\phi d$	T
			NS9530				
			R	L			
GBR/L43125	1.25	0.2	●		2	12.7	4.76
GBR/L43145	1.45	0.2	●		2	12.7	4.76
GBR/L43150	1.5	0.2	●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43175	1.75	0.2	●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43185	1.85	0.2	●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43200	2	0.2	●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43230	2.3	0.2	●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43250	2.5	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43265	2.65	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43280	2.8	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43300	3	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43330	3.3	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43350	3.5	0.3	●		5	12.7	4.76
GBR/L43400	4	0.4	●		5	12.7	4.76
GBR/L43430	4.3	0.4	●		5	12.7	4.76
GBR/L43450	4.5	0.4	●		5	12.7	4.76

● : 产品型号

## GLR/L

### 密封环



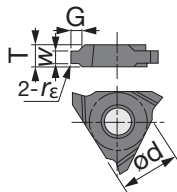
图示为右手型号(R)。

型号	$W_{+0.05}^{+0.1}$	$r\epsilon$	金属陶瓷		G	$\phi d$	T
			NS9530				
			R	L			
GLR/L3115	1.15	0.1	●	●	1.5	9.525	3.18
GLR/L3135	1.35	0.1	●	●	1.5	9.525	3.18
GLR/L3165	1.65	0.1	●	●	2	9.525	3.18
GLR/L3175	1.75	0.1	●	●	2	9.525	3.18
GLR/L3195	1.95	0.1	●	●	2.5	9.525	3.18
GLR/L3220	2.2	0.1	●		3	9.525	3.18
GLR/L3270	2.7	0.1	●		3	9.525	3.18
GLR/L4115	1.15	0.1	●		1.5	12.7	4.76
GLR/L4135	1.35	0.1	●		1.5	12.7	4.76
GLR/L4165	1.65	0.1	●		2	12.7	4.76
GLR/L4175	1.75	0.1	●		2	12.7	4.76
GLR/L4190	1.9	0.1	●		2.5	12.7	4.76
GLR/L4195	1.95	0.1	●		2.5	12.7	4.76
GLR/L4220	2.2	0.1	●		3.5	12.7	4.76
GLR/L4270	2.7	0.1	●		3.5	12.7	4.76
GLR/L4320	3.2	0.1	●		4	12.7	4.76
GLR/L4420	4.2	0.1	●		4	12.7	4.76

●：产品型号

## GOR/L

### O型圈



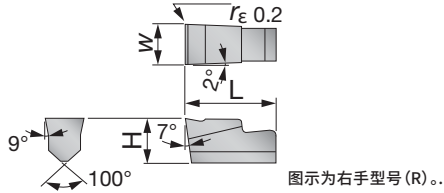
图示为右手型号(R)。

型号	$W_{+0.05}^{+0.1}$	$r\epsilon$	金属陶瓷		G	$\phi d$	T
			NS9530				
			R	L			
GOR/L4190	2.5	0.4	●		1.5	12.7	4.76
GOR/L4240	3.2	0.4	●		2	12.7	4.76
GOR/L4310	4.1	0.7	●		2.5	12.7	4.76

●：产品型号

## FGC

端面槽加工

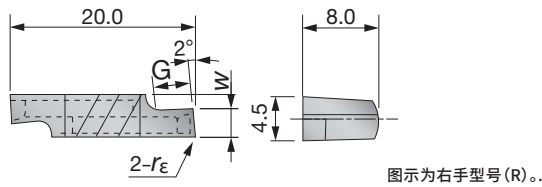


型号	W±0.1	金属陶瓷		
		NS9530	L	H
FGC3	3	●	10	4.29
FGC4	4	●	10	4.5
FGC5	5	●	12	5.5

● : 产品型号

## XNR/L

端面槽加工

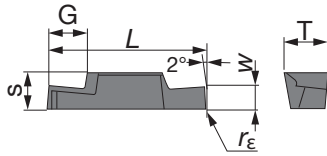


型号	W±0.05	r <sub>ε</sub>	金属陶瓷		
			NS9530		
			R	L	G
XNR/L6310-02	1	0.2	●	●	1.5
XNR/L6315-02	1.5	0.2	●	●	2.3
XNR/L6320-02	2	0.2	●	●	3
XNR/L6325-02	2.5	0.2	●	●	3.8
XNR/L6330-02	3	0.2	●	●	4.5
XNR/L6335-02	3.5	0.2	●	●	5.3
XNR/L6340-02	4	0.2	●	●	6
XNR/L6345-02	4.5	0.2	●	●	6

● : 产品型号

## GIR/L

### 内孔切槽



图示为右手型号 (R)。

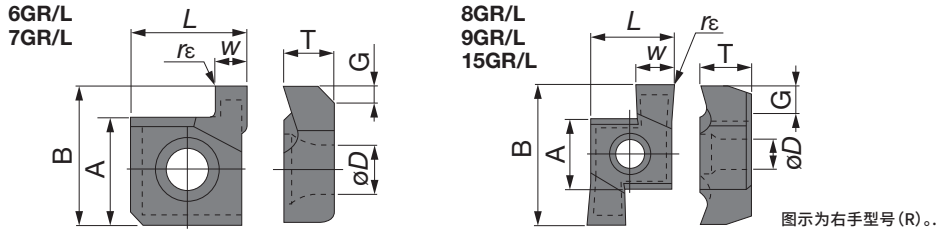
型号	$W_{\pm 0.05}$	$r_{\epsilon}$	金属陶瓷		S	T	L	G
			NS9530					
			R	L				
GIR/L5210-02	1	0.2	●	●	3.5	4.4	15	1.5
GIR/L5215-02	1.5	0.2	●	●	3.5	4.4	15	2.3
GIR/L5220-02	2	0.2	●	●	3.5	4.4	15	3
GIR/L5225-02	2.5	0.2	●		3.5	4.4	15	3
GIR/L5230-02	3	0.2	●		3.5	4.4	15	3
GIR/L6310-02	1	0.2	●		5.5	6.4	24	1.5
GIR/L6315-02	1.5	0.2	●	●	5.5	6.4	24	2.3
GIR/L6320-02	2	0.2	●	●	5.5	6.4	24	3
GIR/L6325-02	2.5	0.2	●	●	5.5	6.4	24	3.8
GIR/L6330-02	3	0.2	●	●	5.5	6.4	24	4.5
GIR/L6335-02	3.5	0.2	●	●	5.5	6.4	24	5.3
GIR/L6340-02	4.0	0.2	●	●	5.5	6.4	24	5.3
GIR/L6345-02	4.5	0.2	●		5.5	6.4	24	5.3
GIR/L6350-02	5	0.2	●		5.5	6.4	24	5.3

注意；  
当使用右手或左手刀片时，右手刀片用于右手刀杆，左手刀片用于左手刀杆。

●：产品型号

## \*\*GR/L

### 内孔切槽



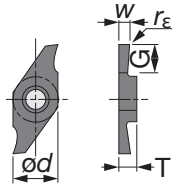
型号	W±0.025	r <sub>ε</sub>	金属陶瓷		A	B	T	øD	L	G
			NS9530							
			R	L						
6GR/L100	1	0.2	●		4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	1.5
6GR/L150	1.5	0.2	●		4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	1.5
6GR/L200	2	0.2	●		4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	1.5
7GR/L100	1	0.2	●		5.56	7.36	3.08	2.58	5.56	1.5
7GR/L150	1.5	0.2	●		5.56	7.36	3.08	2.58	5.56	1.5
7GR/L200	2	0.2	●		5.56	7.36	3.08	2.58	5.56	1.5
8GR/L150	1.5	0.2	●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
8GR/L200	2	0.2	●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
8GR/L250	2.5	0.2	●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
8GR/L300	3	0.2	●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
9GR/L150	1.5	0.2	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	2
9GR/L200	2	0.2	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
9GR/L250	2.5	0.2	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
9GR/L300	3	0.2	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
9GR/L350	3.5	0.2	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
15GR/L200	2	0.2	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L250	2.5	0.2	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L300	3	0.2	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L350	3.5	0.2	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L400	4	0.2	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	4

注意；  
当使用右手或左手刀片时，右手刀片用于右手刀杆，左手刀片用于左手刀杆。

●：产品型号

## JVG (锋利刃)

切槽 (锋利刃)



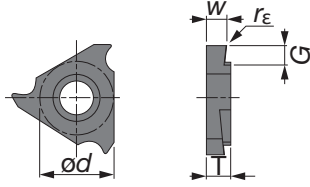
图示为右手型号 (R)。

型号	$W_0^{+0.05}$	$r_\epsilon$	金属陶瓷		$\phi d$	T	G
			NS9530				
			R	L			
JVGR/L033F	0.33	0			7.94	3.18	0.7
JVGR/L050F	0.5	0			7.94	3.18	1.1
JVGR/L075F	0.75	0			7.94	3.18	1.9
JVGR/L095F	0.95	0			7.94	3.18	1.9
JVGR/L100F	1	0	●	●	7.94	3.18	5.5
JVGR/L125F	1.25	0			7.94	3.18	5
JVGR/L150F	1.5	0	●	●	7.94	3.18	5.5
JVGR/L200F	2	0	●		7.94	3.18	5.5

●: 产品型号

## JTG (锋利刃)

切槽 (锋利刃)



图示为右手型号 (R)。

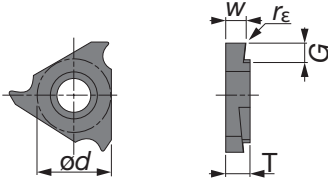
型号	$W_{0.05}^{\circ}$	$r_{\epsilon}$	金属陶瓷		$\phi d$	T	G
			NS9530				
			R	L			
JTGR/L3033F	0.33	0.03			9.525	3.18	0.7
JTGR/L3033F-005	0.33	0.05			9.525	3.18	0.7
JTGR/L3043F	0.43	0.03			9.525	3.18	1.1
JTGR/L3050F	0.5	0.03	●		9.525	3.18	1.1
JTGR/L3050F-005	0.5	0.05			9.525	3.18	1.1
JTGR/L3065F	0.65	0.03			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3065F-010	0.65	0.1			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3075F	0.75	0.03	●	●	9.525	3.18	1.9
JTGR/L3075F-010	0.75	0.1			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3080F	0.8	0.03			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3080F-010	0.8	0.1			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3085F	0.85	0.03			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3095F	0.95	0.03	●		9.525	3.18	1.9
JTGR/L3095F-010	0.95	0.1			9.525	3.18	1.9
JTGR/L3100F	1	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3100F-010	1	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3110F	1.1	0.05			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3120F	1.2	0.05			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3120F-010	1.2	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3125F	1.25	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3125F-010	1.25	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3130F	1.3	0.05			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3140F	1.4	0.05			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3140F-010	1.4	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3145F	1.45	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3145F-010	1.45	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3150F	1.5	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3150F-010	1.5	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3175F	1.75	0.05	●	●	9.525	3.18	2.1
JTGR/L3175F-010	1.75	0.1			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3180F	1.8	0.05			9.525	3.18	2.1
JTGR/L3200F	2	0.05	●		9.525	3.18	2.6
JTGR/L3200F-010	2	0.1			9.525	3.18	2.6
JTGR/L3225F	2.25	0.05			9.525	3.18	2.6
JTGR/L3250F	2.5	0.05	●		9.525	3.18	2.6
JTGR/L3250F-010	2.5	0.1			9.525	3.18	2.6
JTGR/L3275F	2.75	0.05			9.525	3.18	2.6
JTGR/L3300F	3	0.05			9.525	3.18	2.6
JTGR/L3300F-010	3	0.1			9.525	3.18	2.6

● : 产品型号



## JTG (倒棱刃)

切槽 (倒棱刃)



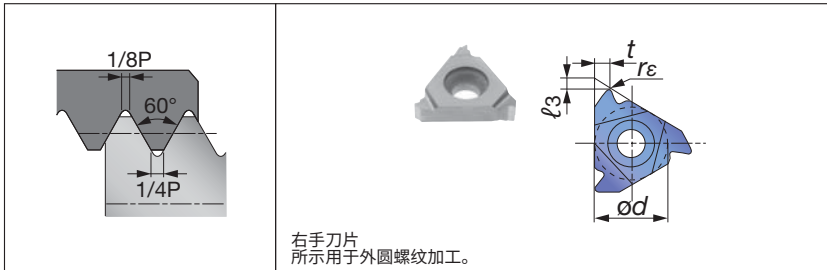
图示为右手型号 (R)。

型号	$W_{\pm 0.05}^{+0.05}$	$r_\epsilon$	J9530		$\phi d$	T	G
			R	L			
JTGR/L3100	1	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3125	1.25	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3150	1.5	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3200	2	0.05	●		9.525	3.18	2.6

● : 产品型号



## 统一协定螺纹



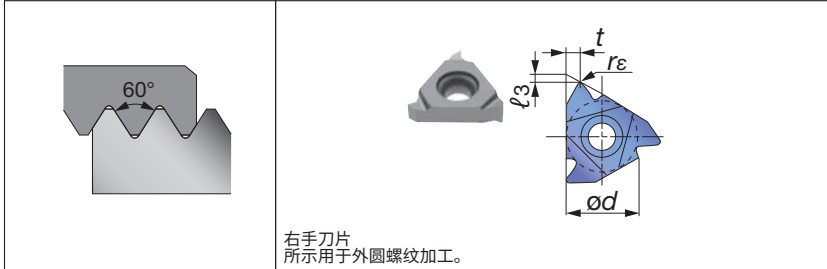
可用刀杆

刀片尺寸	外圆	内螺纹
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

## 带断屑槽修光刃刀片

刀片尺寸	螺距	P	切削方向	外圆刀片						内孔刀片							
				型号	材质	ød	t	l3	rε	型号	材质	ød	t	l3	rε		
					金属陶瓷 NS9530						金属陶瓷 NS9530						
16	-	24	R	<b>16ER24UN-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.13								
16	-	20	R	<b>16ER20UN-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.16	<b>16IR20UN-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.09		
16	-	18	R	<b>16ER18UN-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.18	<b>16IR18UN-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.1		
16	-	16	R	<b>16ER16UN-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.2	<b>16IR16UN-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.11		
16	-	14	R	<b>16ER14UN-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.23	<b>16IR14UN-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.13		
16	-	12	R	<b>16ER12UN-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.27	<b>16IR12UN-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.15		
16	-	8	R	<b>16ER8UN-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.4	<b>16IR8UN-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.22		

## 60°螺纹角



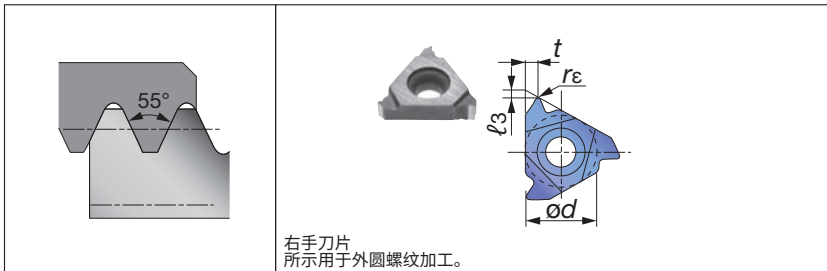
### 可用刀杆

尺寸	外圆	内螺纹
11		SNR/L**11...
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

## 带断屑槽切削刃刀片

刀片尺寸	螺距	TPI	切削方向	外圆刀片					内孔刀片							
				型号	材质	ød	t	l <sub>3</sub>	r <sub>ε</sub>	型号	材质	ød	t	l <sub>3</sub>	r <sub>ε</sub>	
					金属陶瓷						金属陶瓷					
11	0.5~1.5	48~16	R		NS9530						<b>11IRA60-M</b>	●	6.35	0.9	0.7	0.04
16	0.5~1.5	48~16	R	<b>16ERA60-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.06	<b>16IRA60-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.04	
16	0.5~3	48~8	R	<b>16ERAG60-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.06	<b>16IRAG60-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.04	
16	1.75~3	14~8	R	<b>16ERG60-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.22	<b>16IRG60-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.14	

## 惠氏螺纹



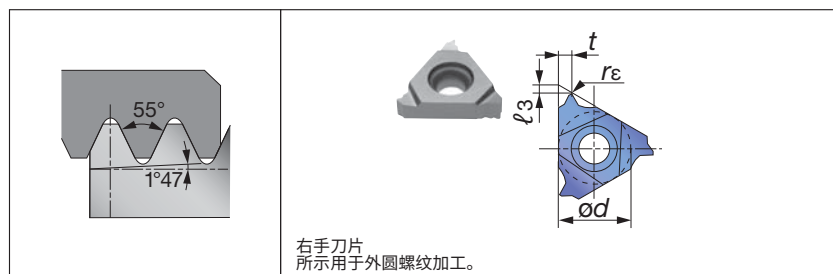
### 可用刀杆

尺寸	外圆	内螺纹
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

## 带断屑槽修光刃刀片

刀片尺寸	螺距	TPI	切削方向	外圆刀片					内孔刀片						
				型号	材质	ød	t	l <sub>3</sub>	r <sub>ε</sub>	型号	材质	ød	t	l <sub>3</sub>	r <sub>ε</sub>
					金属陶瓷						金属陶瓷				
16	(1.337)	19	R	<b>16ER19W-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.17	<b>16IR19W-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.17
16	(1.814)	14	R	<b>16ER14W-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.23	<b>16IR14W-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.23
16	(2.309)	11	R	<b>16ER11W-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.29	<b>16IR11W-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.29

## PT



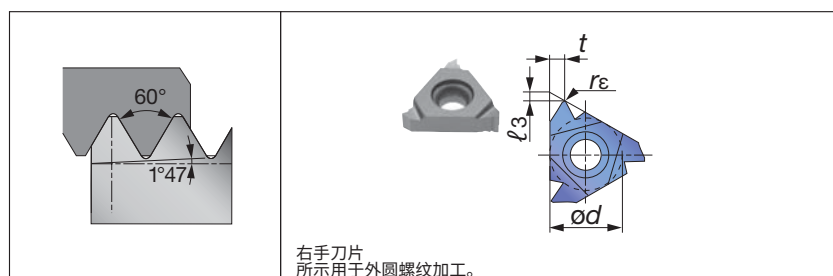
可用刀杆

刀片尺寸	外圆	内螺纹
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

### 带断屑槽修光刃刀片

刀片尺寸	螺距	P	切削方向	外圆刀片						内孔刀片					
				型号	材质	ød	t	ℓ <sub>3</sub>	rε	型号	材质	ød	t	ℓ <sub>3</sub>	rε
					金属陶瓷 NS9530						金属陶瓷 NS9530				
16	(1.337)	19	R	<b>16ER19PT-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.18	<b>16IR19PT-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.18
16	(1.814)	14	R	<b>16ER14PT-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.25	<b>16IR14PT-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.25
16	(2.309)	11	R	<b>16ER11PT-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.32	<b>16IR11PT-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.32

## NPT



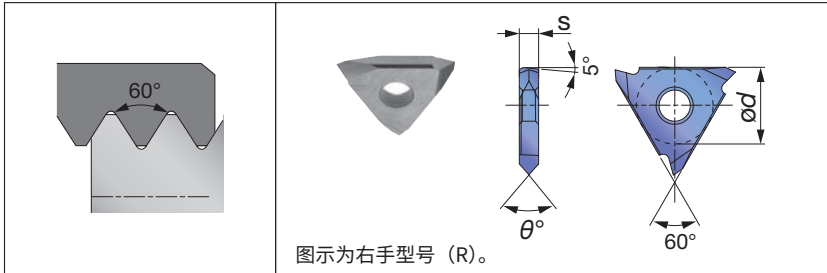
可用刀杆

刀片尺寸	外圆	内螺纹
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

### 带断屑槽修光刃刀片

刀片尺寸	螺距	P	切削方向	外圆刀片						内孔刀片					
				型号	材质	ød	t	ℓ <sub>3</sub>	rε	型号	材质	ød	t	ℓ <sub>3</sub>	rε
					金属陶瓷 NS9530						金属陶瓷 NS9530				
16	(1.411)	18	R	<b>16ER18NPT-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.07	<b>16IR18NPT-M</b>	●	9.525	0.9	0.7	0.07
16	(1.814)	14	R	<b>16ER14NPT-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.08	<b>16IR14NPT-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.08
16	(2.209)	11.5	R	<b>16ER115NPT-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.09	<b>16IR115NPT-M</b>	●	9.525	1.6	1.2	0.09

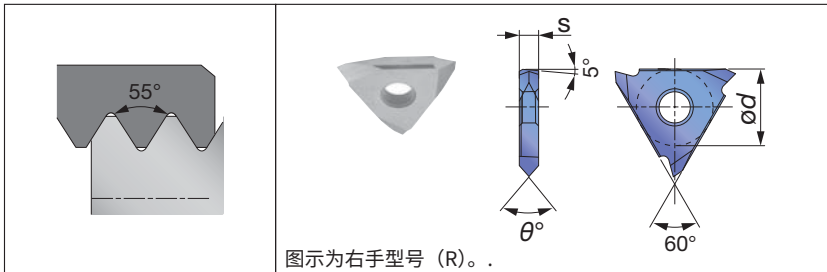
## TT-型刀片 60° 螺纹角



### 用于外螺纹和内螺纹的切削刃刀片

螺距	TPI	切削方向	型号	材质	ød	s	θ°	可用刀杆
				金属陶瓷 NS9530				
≤ 3	≥ 8	R	TTR42M-005	●	12.7	3.2	60	TT-****RE/LI
≤ 3	≥ 8	L	TTL42M-005	●	12.7	3.2	60	TT-****LE/RI

## TT-型刀片 55° 螺纹角

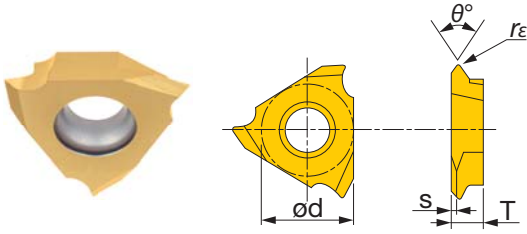


### 用于外螺纹和内螺纹的切削刃刀片

螺距	TPI	切削方向	型号	材质	ød	s	θ°	可用刀杆
				金属陶瓷 NS9530				
≤ 3	≥ 8	R	TTR42W-005	●	12.7	3.2	55	TT-****RE/LI
≤ 3	≥ 8	L	TTL42W-005	●	12.7	3.2	55	TT-****LE/RI

## JTT (锋利刃)

外螺纹(锋利刃)




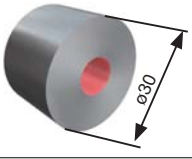
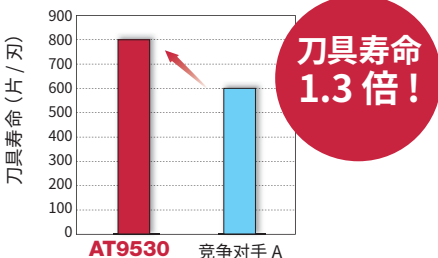
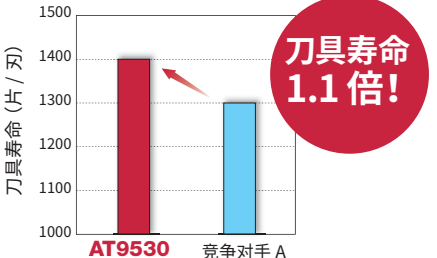
图示为右手型号(R)。

型号	r $\epsilon$	金属陶瓷	$\theta^\circ$	$\phi d$	T	s
		NS9530				
JTTR/L3005F	0.05	●	60	9.525	3.18	0.9
JTTR/L3010F	0.1	●	60	9.525	3.18	0.9

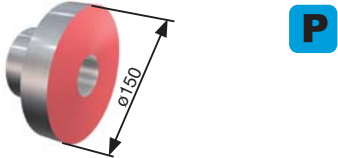
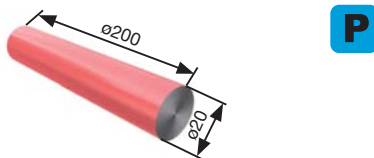
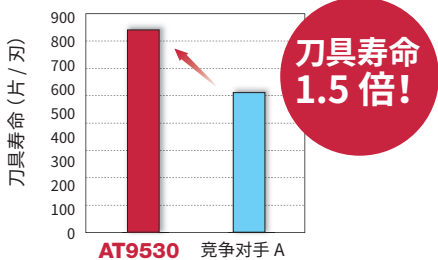
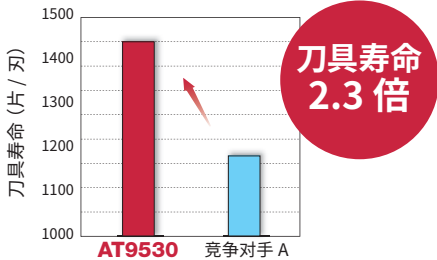
0.5 1mm

● : 产品型号

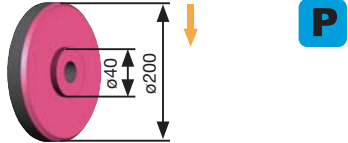
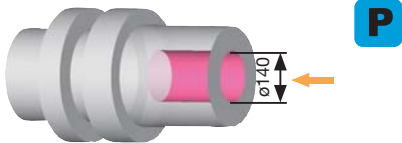
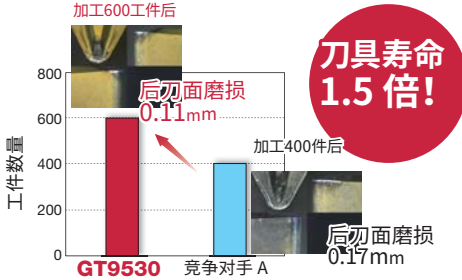
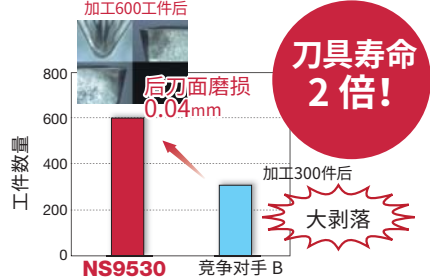
## 实例

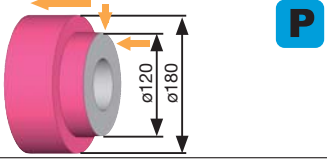
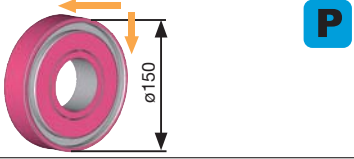
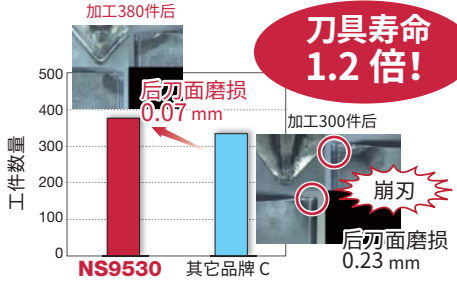
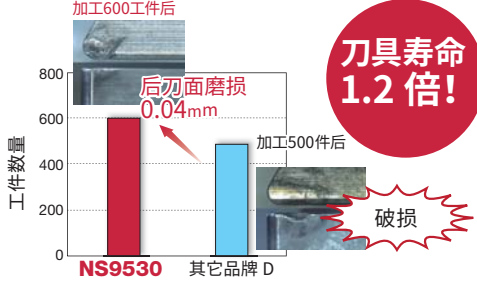
工件类型		轮毂零件	轴类零件
刀片		VNMG160404-TSF	CCMT060204-PS
材质		AT9530	AT9530
工件材料		S45C碳钢	SCr415 (16MnCr5)
			
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	280	100
	进给: f (mm/rev)	0.3	0.1
	切深: ap (mm)	0.1	0.4
	加工	外圆车削 (连续切削)	车内孔 (连续切削)
	冷却方式	湿式	湿式
结果		 <p>由于材质提高了耐磨性和抗剥落性，AT9530 相对于其它品牌延长了 7 倍的刀具寿命，能够显著增加生产效率和加工稳定性。</p>	 <p>AT9530 在加工合金钢时表现出出色的耐磨性，相对于其它品牌的材质延长了 10% 的刀具寿命。材质的高韧性能够尽量减少加工时刀片不可预期的崩刃的发生，提高稳定性。</p>



工件类型		转子零件	轴类零件
刀片		VNMG160402-TSF	TNMG160408
材质		AT9530	AT9530
工件材料		烧结材料	SCr415 (16MnCr5)
			
加工条件	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	车端面 (连续加工)	外圆车削 (连续切削)
	冷却方式	湿式	湿式
结果		 <p><b>刀具寿命 1.5 倍!</b></p>	 <p><b>刀具寿命 2.3 倍!</b></p>
		<p>AT9530 在加工初期到刀片寿命终结表现出了一致的表面精度质量。AT9530 在加工粉末金属时也实现了出色的耐磨性，相对于其它品牌的材质寿命延长 50%。</p>	<p>AT9530 在加工初期到刀片寿命终结表现出了一致的表面精度质量。AT9530 在加工合金钢时也实现了出色的耐磨性，相对于其它品牌的材质寿命延长 2 倍。</p>

## 实例

工件类型		汽车零部件	汽车零部件
刀片		<b>DNMG150408-TSF</b>	<b>TPMT110304-PS</b>
材质		<b>GT9530</b>	<b>NS9530</b>
工件材料		SPCH	SCM415
			
加工条件	切削速度: Vc (m/min)	225	125
	进给: f (mm/rev)	0.25	0.15
	切深: ap(mm)	0.3	1.0
	加工	车端面 (连续加工)	车内孔 (连续切削)
冷却方式		湿式	湿式
结果		 <p>加工600工件后 后刃面磨损 0.11mm 加工400工件后 后刃面磨损 0.17mm <b>GT9530</b> 竞争对手 A <b>刀具寿命 1.5倍!</b></p> <p>GT9530 没有表面精度或尺寸精度的问题。特别指出, GT9530 解决了工件材料上有刀纹的问题。该问题仍然存在于其它产品中。GT9530 相对于其它品牌延长了 1.5 倍的刀具寿命。</p>	 <p>加工600工件后 后刃面磨损 0.04mm 加工300工件后 大剥落 <b>NS9530</b> 竞争对手 B <b>刀具寿命 2倍!</b></p> <p>当使用 NS9530 时没有发生意外剥落。同时, 从以上图片能够看到现有刀具的刀尖有较大的剥落。坚硬平滑的表层实现了稳定的加工并延长了 2 倍的刀具寿命。</p>

工件类型	机床部件	机床部件	
刀片	CNMG120404-TS	TNGG160404R-C	
材质	NS9530	NS9530	
工件材料	SCr440	SNCM	
			
加工条件	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	1.0
	加工	外圆和端面车削 (连续加工)	外圆和端面车削 (连续加工)
	冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p><b>刀具寿命 1.2 倍!</b></p> <p>加工380件后 后刃面磨损 0.07 mm 加工300件后 后刃面磨损 0.23 mm 崩刃</p> <p>NS9530 其它品牌 C</p> <p>当如图中所示的崩刃发生时, NS9530 表现出比其它品牌更好的抗崩性。此外, NS9530 相对于其它品牌延长了 20% 的刀具寿命。</p>	 <p><b>刀具寿命 1.2 倍!</b></p> <p>加工600件后 后刃面磨损 0.04 mm 加工500件后 破损</p> <p>NS9530 其它品牌 D</p> <p>NS9530 因为采用了 PreMiumTec 技术表现出了优异的抗剥落性和抗崩刃性。NS9530 相对于其它品牌材质刀具寿命延长了 1.2 倍。</p>	

总公司 泰珂洛超硬工具(上海)有限公司

ADD: 上海市闸北区江场三路 88 号 401 室

TEL : 021-36321879 36321880

FAX : 021-36321918

大连分公司

ADD: 大连经济技术开发区铁山中路 62 号

TEL : 0411-87963170

FAX : 0411-87963141

广州分公司

ADD: 广州市番禺区沙头街禺山西路 329 号  
4 座 1 栋 1410 单元

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

成都办事处

ADD: 四川省成都市高新区天府二街复城国际  
广场 T4 栋 2701 号

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

天津分公司

ADD: 天津市河西区怒江道北侧创智东园  
2 号楼 1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709198

西安办事处

ADD: 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号  
研祥城市广场 B 座 2028 号

TEL : 029-88861380

FAX : 029-88861379



[www.tungaloy.com/cn](http://www.tungaloy.com/cn)

follow us at:

[facebook.com/tungaloyjapan](https://facebook.com/tungaloyjapan)

[twitter.com/tungaloyjapan](https://twitter.com/tungaloyjapan)

To see this product in action visit:

**Tung-TV**

[www.youtube.com/tungaloycorporation](http://www.youtube.com/tungaloycorporation)

Distributed by:



DOWNLOAD  
Dr. Carbide App



FIND US ON THE CLOUD!  
[machiningcloud.com](http://machiningcloud.com)



Available on the  
App Store



GET IT ON  
Google play



AS9100 Certified  
78006  
2015.11.04  
ISO14001 Certified  
EC97J1123  
1997.11.26

Produced from Recycled paper 2018 年 9 月 (TJ)