



2020 / 2021

全系列产品线



材质	A
刀片	B
外圆车刀	C
内孔车刀	D
螺纹刀具	E
切断、切槽和车削系统	F
小零件加工	G
铣刀	H
立铣刀	I
钻头	J
工具系统	K
用户指南	L
索引	M

材质

A

刀片

B

外圆刀杆

C

内孔刀杆

D

螺纹加工

E

槽加工

F

小零件刀具

G

铣刀

H

立铣刀

I

孔加工刀具

J

工具系统

K

用户指南

L

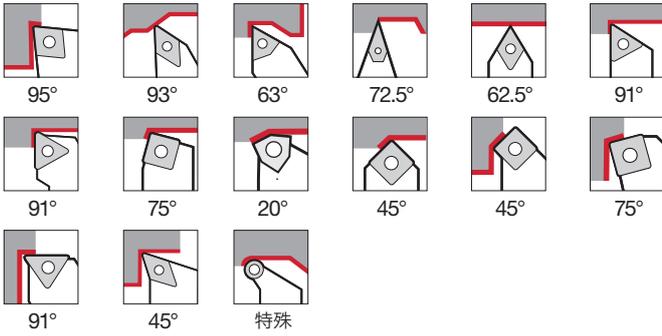
索引

M

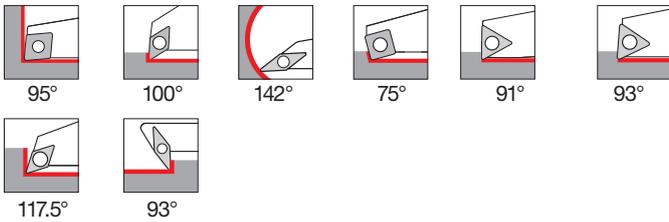
简介

■ 每页左右两侧的图标

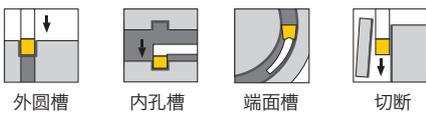
外圆车刀 (切削刃的形状 / 角度)



内孔车刀 (切削刃的形状 / 角度)



切断、切槽和车削系统



小零件加工



铣刀



立铣刀

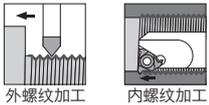


钻头

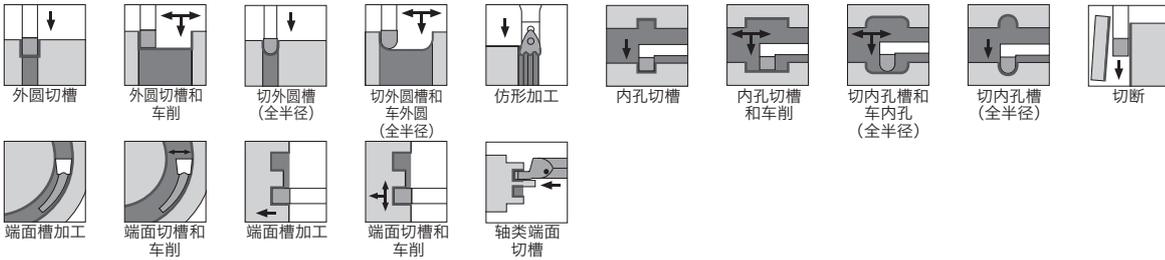


■ 每个产品应用的图标

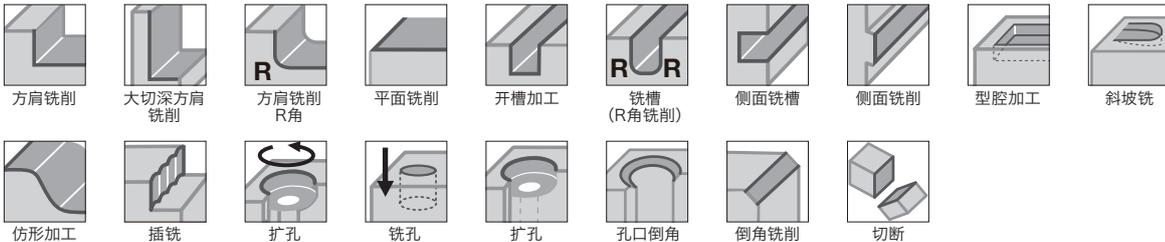
螺纹加工



切槽



铣削



钻削



简介

■ 使用本产品目录的注意事项

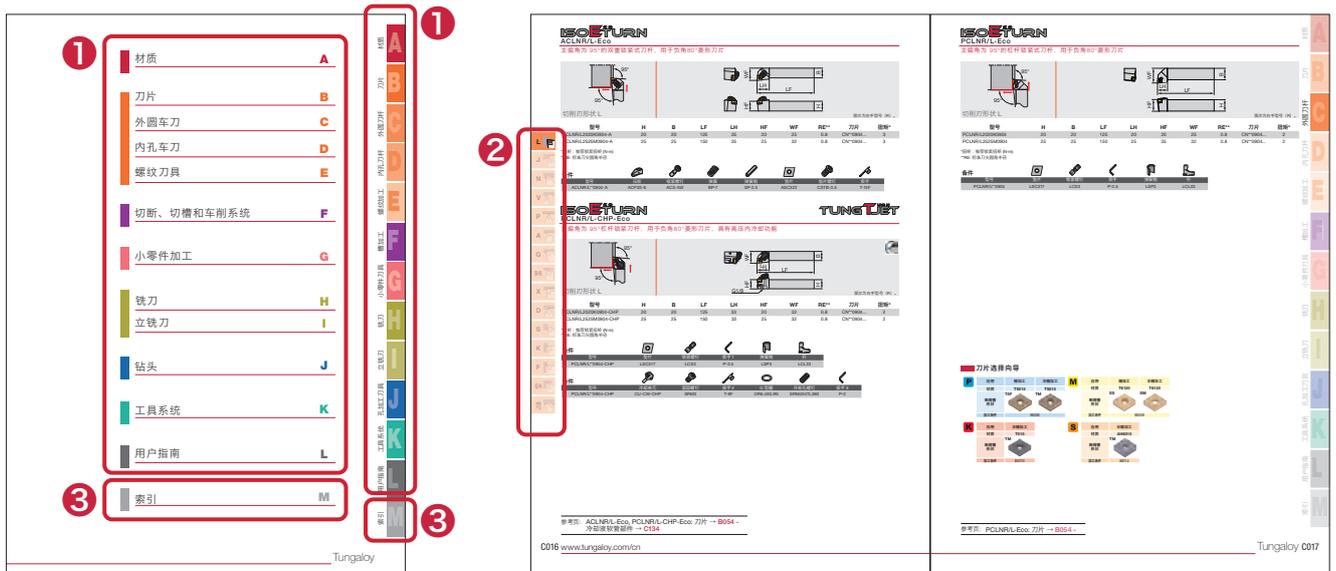
本目录提供了截至 2019 年 9 月的泰珂洛切削刀具的信息。

★ 未来，我们会出于改进目的不断修改我们的产品，因此规格若有变更，恕不另行通知。此外，日后开发出新产品后，某些产品可能不再提供。

★ 所有产品的尺寸均以毫米 (mm) 为单位。

★ 对于可转位刀具 (例如刀杆、刀盘、钻体)，相应刀片或刀头需要单独另购

■ 如何查找刀具：



① 在右侧页面的产品类别索引中选择刀具类别。

② 在左侧页面的应用索引处选择刀具类型。

③ 通过字母数字索引的工具名称确认刀具详细信息。

*使用数字字母索引有助于搜索特定产品。

■ 如何解读标准品列表：

★ 可转位式刀具 (刀杆、刀盘、钻体等) 的表示方法

· 收到订单的刀具要使用本目录中的命名方式

· 对于具有左 / 右手方向的刀具，表示方法包括如下所示的 “**R/L**”。

示例 1：表示方法：A16Q-STFPR/L13-D180

您可以同时订购左 / 右手刀具。A16Q-STFPR13-D180 (右手刀具) 和 A16Q-STFPL13-D180 (左手刀具) 均可提供。

示例 2：表示方法：A20R-STFPR13-D220

您只能订购右手刀具。如需左手刀具，请与我们联系。

★ 刀片和整体刀具系列产品

空白：有关该产品的信息，请与我们联系。

关于符合 ISO13399 标准的尺寸符号

■ 什么是 ISO13399 ?

ISO13399 是国际上为实现工具电子数据标准化而制定的国际标准。

■ 切换到符合 ISO13399 的尺寸符号

在本目录中, 我们使用符合 ISO13399 国际标准的尺寸符号 (属性)。

以下是这些变化的示例。

■ 变更示例 :

	变更前	变更后
刀片		
车削		
铣削		
钻削		

ISO13399 不仅标准化了 2D 和 3D CAD 数据的格式, 而且还标准化了刀具尺寸符号 (属性) 和参考位置信息。这使得工具信息可以被读取并组合到 NC 程序和 CAM 软件中, 包括任何工具制造商的数据。除了综合目录 (纸质目录) 外, 我们也在更新电子目录 (我们网站上的电子目录) 中的符号符合 ISO13399 的特性。电子目录还提供了符合 ISO13399 标准的 2D 和 3D CAD 数据。

■ 刀片

新标志	旧标志	型号
AN	-	主切削刃后角
APMX	Max. ap	最大切深
AS	A	副切削刃后角
BW	B	刀柄宽度
BS	bs	副切削刃 (修光刃) 长度
CDX	T max	最大槽深
CW	W	切槽宽度
D1	phi d1	固定孔直径
DCONMS	phi Ds	机床上安装件尺寸
DMIN	phi Dm	最小孔径
EPSR	-	刀尖圆角
GAN	-	前角 (刀片)
IC	phi d	内接圆直径
INSD	A	刀片直径 (圆形)
INSL	B	刀片长度
KAPR	κ	主偏角
LBB	-	断屑槽宽度
LE	A	有效刃口长度
LF	L1	标准长度
M	m	内接圆到切削刃的距离 (M尺寸)
PDX	t	螺纹位置 (x方向)
PDY	l3	螺纹位置 (y方向)
PNA	theta	刃口角度
PSIRL	theta	左手主切削刃角
PSIRR	theta	右手主切削刃角
RE	r	刀尖圆角半径
S	T	厚度
W1	-	刀片宽度

■ 车削, 槽加工

新标志	旧标志	型号
B	b	刀柄宽度
BD	phi D1, phi D2, phi D3	钻体外圆直径
CDX	ar	最大槽深
CND	-	油孔直径
CNT	-	油孔塞尺寸
CUTDIA	phi Dmax	最大工件切断直径
CW	W	切槽宽度
CWN	-	最小切削宽度
CWX	-	最大切削宽度
DAXN	phi Dm	端面槽最小直径
DAXX	phi Dmax	端面槽最大直径
DCONMS	phi Ds	机床上安装件尺寸
DCONWS	phi D, phi d2	工件安装件尺寸
DMIN	phi Dm	最小孔径
GAMF	alpha	径向前角
GAMP	theta	轴向前角
H	h	柄部长度
HBH	h2	切削头底部偏置高度
HBKL	f2	切削头底部偏置长度
HBKW	L2	切削头底部偏置宽度
HBL	L2	切削头底部偏置长度
HF	h1	标准高度
KAPR	κ	主偏角
LB	L	刀体长度
LF	L1	标准长度
LH	L2	切削头长度
OAH	h4	总高
OAL	L1	总长
OAW	L3	总宽度
PSIR	beta	刀具导程角
WB	-	刀柄宽度
WF	f	标准宽度
WFS	f2	有效使用宽度 (第二个刀尖)

■ 工具系统

新标志	旧标志	型号
APMX	Max. ap	最大切深
BD	$\varnothing D1, \varnothing D2, \varnothing D3$	钻体外圆直径
BHTA	α	刀体半锥角
BTED	$\varnothing d1$	锥顶部直径
CRKS	S	安装螺钉尺寸
DBC	$\varnothing d3$	螺栓孔中心距
DCONMS	$\varnothing Ds$	机床上安装件尺寸
DCONWS	$\varnothing D, \varnothing d2$	工件安装件尺寸
DMIN	$\varnothing Dm$	最小孔径
GAMF	$\alpha, R.R.$	径向前角
GAMP	$\theta, A.R.$	轴向前角
KAPR	κ	刃口角度
LB	L2, L3	刀体长度
LF	L	标准长度
LPR	L1	切断长度
LS	ℓs	柄部长度
LSC	Lmin	夹紧长度
LSCX	Lmax	最大夹紧长度
OAH	H4	总高
OAL	L	总长
OAW	W	总宽度
THID	-	安装螺钉尺寸
WB	W	刀柄宽度
WF	f	标准宽度

■ 钻削

新标志	旧标志	型号
BD	$\varnothing D1, \varnothing D2, \varnothing D3$	钻体外圆直径
CND	-	油孔直径
CNT	-	油孔塞尺寸
CRKS	S	安装螺钉尺寸
DC	$\varnothing Dc$	加工直径
DCONMS	$\varnothing Ds$	机床上安装件尺寸
DCONWS	$\varnothing D, \varnothing d2$	工件安装件尺寸
DSCFMS	$\varnothing D$	连接件直径
KAPR	κ	刃口角度
LCF	ℓ	槽长
LF	Lf	标准长度 (从钻肩开始)
LPR	-	切断直径 (从法兰到尖部)
LS	ℓs	柄部长度
LU	ℓ	可加工深度
NOF	z	槽数
OAL	L	总长度 (从尖部)
PL	PL	从钻头尖部到肩部的距离
ZEFP	Z eff	外周有效切削刃数

■ 铣削

新标志	旧标志	型号
APMX	Max. ap	最大切深
BD	$\varnothing D1, \varnothing D2, \varnothing D3$	钻体外圆直径
BHTA	α	刀体半锥角
CBDP	ℓ	安装孔深度
CDX	Max. ae	最大槽宽
CHW	k	刀尖倒角宽度
CICT	z	刀片数量
CRKS	S	安装螺钉尺寸
CW	W	切削宽度
CWN	-	最小切削宽度
CWX	-	最大切削宽度
DBC	$\varnothing d3$	螺栓孔中心距
DC	$\varnothing Dc$	加工直径
DCONMS	$\varnothing d$	机床上安装件尺寸
DCONWS	$\varnothing D, \varnothing d2$	工件安装件尺寸
DSCFMS	$\varnothing Db$	机床侧接触表面直径
DCX	$\varnothing Dc1$	最大加工直径
GAMF	R.R.	径向前角
GAMP	A.R.	轴向前角
H	T	扳手开口宽度
KAPR	κ	刃口角度
KWW	a	键槽宽度
LF	Lf	标准长度
LH	Lf	悬伸长度
LS	ℓs	柄部长度
NOF	z	槽数
OAL	L, L6	总长
PDX	t	螺纹位置 (x方向)
PNA	θ	刃口角度
PSIR	β	刀具导程角
RMPX	θ	最大坡走角
THUB	T	轮毂厚度(槽铣)
WT	Kg	重量
ZEFP	Z eff	外周有效切削刃数

注意：

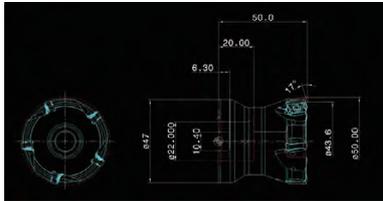
- 不包括ISO13399标准中未指定的符号和Tungaloy的特有符号。
- 请注意，符号正在讨论中，任何更改和添加可能会发生。

■ e-catalog 中提供的 CAD 数据

● 2D 数据 (DXF 格式文件)



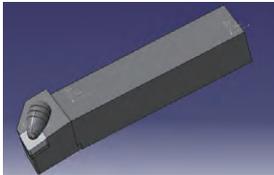
车削：
显示具有标准刀尖半径的刀片。



铣削：
包括实际切削刃曲线(切削层)和刀体横截面(无切削层)。

● 3D 数据简单形式 (STP 格式文件)：可用于检查工具路径和干涉。

车削：配备一个标准刀尖半径的刀片。

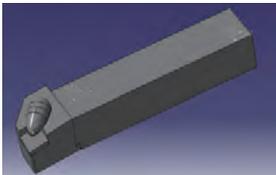


铣削：一个铣刀盘包括实际切削刃曲线和刀体截面



● 3D 数据详细类型 (STP 格式文件)：可以用来创建一个新的工具布局图。(可与 CAD 软件上的任何刀片模型组合。)

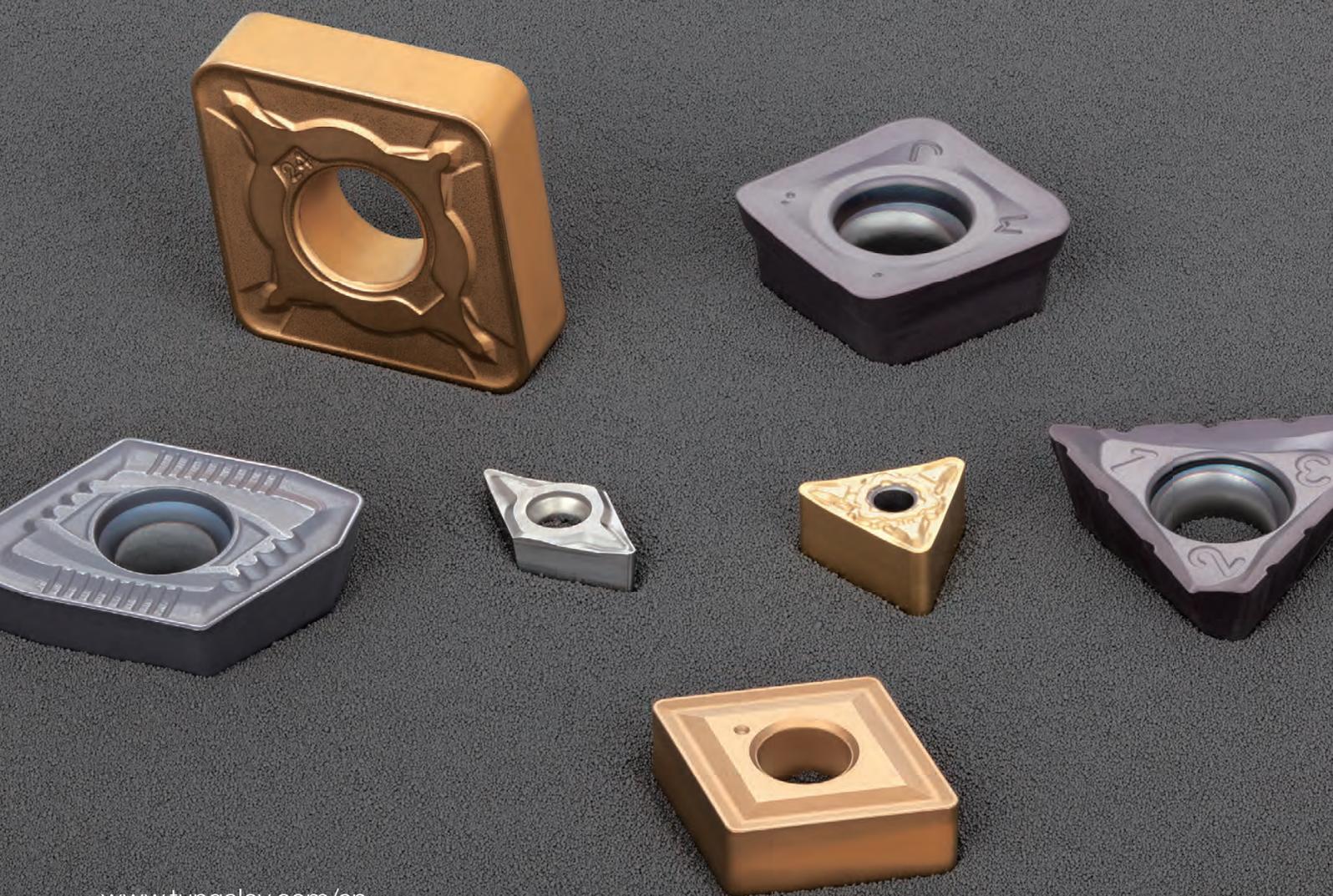
车削



铣削



材质



材质

CVD 涂层硬质合金材质

A002

PVD 涂层硬质合金材质

A003

陶瓷

A005

金属陶瓷

A005

CBN (T-CBN)

A006

PCD (T-DIA)

A007

不涂层硬质合金

A007

各公司材质对照表

A008

各公司槽型对照表

A020

CVD - 涂层硬质合金材质

涂层硬质合金						车削	切槽	铣削	钻削
材质	主要成分	厚度 / μm	应用	特征					
新 T9205 P01 - P10 K10 - K20	钛化合物 +Al ₂ O ₃	18	P K	- 良好的耐磨性 - 高速切削时具有极佳的性能					
新 T9215 P10 - P20	钛化合物 +Al ₂ O ₃	18	P M K	- 在耐磨性和抗崩刃型之间取得了绝佳的平衡 - 钢件加工首选 - 适合各种加工应用					
新 T9225 P15 - P25	钛化合物 +Al ₂ O ₃	18	P	- 从粗加工至中等加工的首选 - 较高的抗崩损性					
新 T9235 P30 - P40	钛化合物 +Al ₂ O ₃	18	P	- 强断续加工时具有良好的抗崩损性					
T9105 P01 - P10 K10 - K20	TiCN-Al ₂ O ₃	16	P K	- 良好的耐磨性 - 高速切削时具有极佳的性能					
T9115 P10 - P20 K15 - K30	TiCN-Al ₂ O ₃	16	P K	- 很好的平衡了耐磨性和抗崩刃性 - 适合各种加工应用					
T9125 P20 - P30	TiCN-Al ₂ O ₃	16	P	- 从轻型到中型断续加工中具有较高的抗崩刃性					
T9135 P30 - P40	TiCN-Al ₂ O ₃	16	P	- 强断续加工时具有良好的抗崩损性					
T6120 P10 - P20 M10 - M20	TiCN	6	P M	- 高速连续加工中拥有良好的耐磨性					
T6130 P15 - P30 M15 - M30	TiCN	6	P M	- 从低速到中高速加工中具有较高的耐磨性 - 不锈钢加工首选					
T515 K10 - K20	TiCN-Al ₂ O ₃	16	K	- 即使在高速加工时也具有良好的耐磨性 - 铸铁粗加工的首选					
T5105 K05 - K15	TiCN-Al ₂ O ₃	16	K	- 在高速连续切削时具有高耐磨性和抗塑性形变能力					
T5115 K10 - K20	TiCN-Al ₂ O ₃	16	K	- 从连续到断续加工中的不同应用中能够实现稳定加工					
T5125 K15 - K30	TiCN-Al ₂ O ₃	16	K	- 极强的抗突发性断裂能力 - 非常适合强断续加工					
T313V	TiCN-Al ₂ O ₃	3	螺纹加工	- 良好的抗塑性形变能力					
新 T3225 P20 - P35 M20 - M35	TiCN-Al ₂ O ₃	10	P M	- 高抗崩性和抗断裂性 - 适合钢和不锈钢的铣削加工					
T3130 P20 - P40 M20 - M40	TiCN-Al ₂ O ₃	6	P M	- 很好的平衡了耐磨性和抗崩刃性 - 适合钢和不锈钢的铣削加工					
T1215 K10 - K25	TiCN-Al ₂ O ₃	10	K	- 很好的平衡了耐磨性和抗崩刃性 - 适合铸铁铣削加工					
T1115 K10 - K25	TiCN-Al ₂ O ₃	11	K	- 良好的耐磨性 - 适合铸铁铣削加工					

PVD - 涂层硬质合金材质

材质

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

L

M

涂层硬质合金

材质	涂层硬质合金		应用	特征	刀片				刀片
	主要成分	厚度 / μm			车削	切槽	铣削	钻孔	
AH110 P05 - P15 M05 - M15 K10 - K25 S05 - S15	(Ti, Al)N	3	P M K S	- 良好的耐磨性 - 适合对钢、铸铁和难加工材料进行精切削					外圆刀杆
AH120 P15 - P25 M15 - M25 K15 - K30 S10 - S25	(Ti, Al)N	3	P M K S	- 在耐磨性与抗断裂性之间取得了绝佳平衡 - 适合在一般切削条件下加工钢、不锈钢和铸铁					内孔刀杆
AH130 P25 - P40 M25 - M40	(Ti, Al)N	3	P M	- 高抗崩性和抗断裂性 - 设计用于在一般切削条件下加工奥氏体不锈钢					螺紋加工
AH140 M30 - M45	(Ti, Al)N	3	M	- 较高的抗崩损性 - 适合于不锈钢铣削加工					槽加工
AH170 P20 - P35 M20 - M35 K15 - K30	(Ti, Al)N	3	P M K	- 良好的耐磨性 - 适合于钢和铸铁的钻孔加工					小零件刀具
AH180 P20 - P35 M20 - M35 K15 - K30	(Ti, Al)N	3	P M K	- 良好的耐磨性 - 适合于碳钢、铸铁和不锈钢的钻孔加工					铣刀
AH330 P15 - P30	(Ti, Al)N	3	P	- 优异的耐磨性					立铣刀
AH630 P15 - P30 M15 - M30	(Ti, Al)N	5	P M	- 在低到中等切削速度下加工不锈钢时具有良好的耐磨性和抗断裂性					孔加工刀具
AH645 P30 - P40 M30 - M40	(Ti, Al)N	5	P M	- 加工不锈钢时具有较高的抗断裂性					工具系统
AH710 P05 - P15 K05 - K15 H05 - H15	(Ti, Al)N	3	P K H	- 良好的耐磨性 - 非常适合对铸铁和高硬度材料进行精切削					用户指南
AH725 P15 - P30 M15 - M30 K25 - K30 S15 - S25	(Ti, Al)N	2	P M K S	- 很好的平衡了耐磨性和抗崩刃性 - 适用于一般切削条件下加工钢或不锈钢					索引
AH7025 P20 - P30 M20 - M30 S15 - S25	(Ti, Al)N	3.5	P M S	- 出色的耐磨性和高韧性 - 对各种材料进行切槽时的首选					
AH730 P15 - P30	(Ti, Al)N	3	P	- 在耐磨性与抗断裂性之间取得了绝佳平衡					
AH740 P25 - P40	(Ti, Al)N	3	P	- 加工钢时具有出色的抗崩刃性					
AH750 H15 - H30	(Ti, Al)N	3	H	- 良好的耐磨性 - 适合于高硬度材料的铣削加工					
AH8005 M01 - M10 S01 - S10	(Al,Ti)N	3.5	M S H	- 良好的耐磨性和抗粘附性 - 在高速条件下加工耐热合金时拥有优异的性能					
AH8015 M10 - M20 S10 - S20	(Al,Ti)N	3.5	P M K S H	- 在耐磨性与抗断裂性之间取得了绝佳平衡 - 在一般切削条件下加工耐热合金时的首选					
AH905 S01 - S10	(Al, Ti)N	1.5	S	- 极强的耐磨性和抗积屑瘤的产生					

新

PVD - 涂层硬质合金材质

涂层硬质合金						车削	切槽	铣削	钻孔
材质	主要成分	厚度 / μm	应用	特征					
AH3225 P20 - P35 M20 - M35	(Ti, Al)N	5	P M	- 在耐磨性与抗断裂性之间取得了绝佳平衡 - 适合于加工钢和不锈钢					
AH3035 P20 - P45 H20 - H30	(Ti, Al)N	5	P H	- 很好的平衡了耐磨性和抗崩刃性 - 适用于大进给条件下加工淬火钢					
AH3135 P30 - P40 M30 - M40	(Ti, Al)N	4	P M	- 较高的抗崩损性 - 适用于一般切削条件下加工钢或不锈钢					
AH4035 M30 - M45	(Ti, Al)N	5	M	- 在耐磨性与抗断裂性之间取得了绝佳平衡 - 适合加工难以切削的不锈钢					
AH6030 M25 - M35 S15 - S30	(Ti, Al)N	5	M S	- 较高的抗崩损性 - 非常适合在一般切削条件下对不锈钢和耐热合金进行钻孔加工					
AH9030 P15 - P35 K10 - K25	(Ti, Al)N	5	P K	- 良好的耐磨性 - 适合对钢和铸铁进行高速钻孔加工					
AH9130 P15 - P35 M25 - M35 K10 - K25 S15 - S30	(Ti, Al)N	4.5	P M K S	- 良好的耐磨性 - 适用于各种材料的钻孔					
SH725 P20 - P30 M20 - M30	(Ti, Al)N	2	P M	- 良好的耐磨性 - 适合用于加工钢和不锈钢					
SH730 P20 - P35 M20 - M35 S05 - S15	(Ti, Al)N	1	P M S	- 良好的耐磨性 - 适合用于加工钢、不锈钢和难加工材料					
GH110 K10 - K25 N05 - N15	Ti(C, N, O)	3	P M K N S	- 良好的耐磨性					
GH130 P25 - P40 M25 - M40 K25 - K40	Ti(C, N, O)	3	P M K	- 高抗崩性和抗断裂性 - 适合加工钢、不锈钢和铸铁					
GH330 P15 - P30 M15 - M30 K05 - K30	Ti(C, N, O)	3	P M K	- 极强的耐磨性和抗断裂性 - 适合连续切削到中等断续切削					
GH730 P20 - P35 M20 - M35 K20 - K30	Ti(C, N, O)	3	P M K	- 良好的耐磨性 - 非常适合低速车削和切槽					
J740 -	TiN	1	用于小型 车床	- 带有氮化钛基复合物涂层的超细晶粒硬质合金					
YH170 P20 - P35 M20 - M35	Ti(C, N)	1.5	P M	- 极强的耐磨性和抗断裂性 - 适合于碳钢和不锈钢的钻孔加工					
YH180 P20 - P35 M20 - M35	Ti(C, N)	1.5	P M	- 良好的耐磨性 - 适合于碳钢和不锈钢的钻孔加工					
JM10 P20 - P35 M20 - M35	TiN	1	P M	- 良好的耐磨性 - 适合于碳钢和不锈钢的钻孔加工					
DS1100 N05 - N20	DLC 涂层	薄 涂层	N	- 良好的耐磨性 - 适合用于铝精切削					
DS1200 N10 - N25	DLC 涂层	薄 涂层	N	- 很好的平衡了耐磨性和抗崩刃性 - 适合铝半精切削到精切削					

陶瓷

材质

A

材质	硬度 (HRA)	应用	特征	刀片			
				车削	切槽	铣削	钻削
LX11	94.0	H	- 氧化铝陶瓷 - 适合连续切削高硬度材料	■	■	■	■
LX21	94.0	K	- 氧化铝陶瓷 - 连续切削铸铁时具有出众的抗崩刃性	■	■	■	■
FX105	93.0	K	- 氮化硅基材料 - 高速加工铸铁时具有出众的性能	■	■	■	■
CX710	92.9	K	- 氮化硅基材料 - 高速加工铸铁时具有出众的性能	■	■	■	■
新 FX510	94.0	S K N	- 赛阿龙陶瓷 - 适用于耐热合金、如镍基合金加工	■	■	■	■

刀片

B

外圆刀杆

C

内孔刀杆

D

螺纹加工

E

槽加工

F

小零件刀具

G

金属陶瓷

材质	涂层硬质合金		应用	特征	刀片			
	主要成分	厚度 / μm			车削	切槽	铣削	钻削
新 AT9530	(Ti,Al)N 多层涂层	3	P	- 良好的耐磨性 - 合金钢加工首选	■	■	■	■
GT9530	Ti(C, N, O)	3	P K	- 良好的耐磨性 - 非常适合较高表面质量的精加工	■	■	■	■
J9530	TiN	1	适用于 Swiss 车床	- 适用于小零件加工	■	■	■	■
NS9530	未涂层	-	P K	- 较高的抗崩损性 - 适合对钢材进行精切削到半精切削	■	■	■	■
NS740	未涂层	-	P	- 良好的抗断裂性和抗热裂性 - 铣削应用的高刚性材质	■	■	■	■
NS520	未涂层	-	P K	- 良好的耐磨性	■	■	■	■
GT720	Ti(C, N, O)	3	P K	- 在高速平面铣削加工时具有良好的耐磨性	■	■	■	■
X407	未涂层	-	P	- 使用干式精加工中具有良好的耐磨性	■	■	■	■
N308	未涂层	-	P	- 良好的耐磨性	■	■	■	■

铣刀

H

立铣刀

I

孔加工刀具

J

工具系统

K

用户指南

L

索引

M

CBN

材质	硬度 (Hv)	T.R.S (Gpa)	应用	特征	车削	切槽	铣削	钻削
新 BXA20	3300 ~ 3500	1.30 ~ 1.50	H	- 具有加工淬硬钢优异性能的涂层 T-CBN				
BXM10	2700 ~ 2900	0.80 ~ 0.90	H	- 适用于高速连续加工淬硬钢优异性能的涂层 T-CBN				
BXM20	3500 ~ 3700	1.35 ~ 1.50	H	- 加工淬硬钢具有广泛应用范围的涂层 T-CBN				
BXC50	3500 ~ 3700	1.15 ~ 1.30	H	- 在连续到断续加工中具有高抗断裂性的涂层 T-CBN				
BX310	2700 ~ 2900	0.80 ~ 0.90	H	- 良好的耐磨性 - 适用于淬硬钢的高速连续切削				
BX330	2800 ~ 3000	0.85 ~ 0.95	H	- 出众的锋利度 - 适用于对淬硬钢进行精切削				
BX360	3200 ~ 3400	1.00 ~ 1.10	H	- 适合对淬硬钢的一般加工				
BX380	3500 ~ 3700	1.15 ~ 1.30	H	- 较高的抗崩损性 - 适用于淬硬钢的强断续加工				
BX530	2800 ~ 3000	0.85 ~ 0.95	H	- 适合对淬硬钢进行精切削、可提供出色的表面质量				
BXC90 (BX90S)	3900 ~ 4100	1.80 ~ 1.90	K	- 适合对铸铁进行高速加工的涂层 T-CBN				
BX910	2600 ~ 2800	0.80 ~ 0.90	K	- 在高速加工时具有出众的耐磨性 - 非常适合加工离心铸铁				
BX930	3000 ~ 3200	0.95 ~ 1.20	K	- 适用于加工球墨铸铁				
BX850	3300 ~ 3500	0.75 ~ 0.85	H	- 较高的抗崩损性 - 在高速平面铣削中具有良好的性能				
BX870	3000 ~ 3200	0.95 ~ 1.20	K	- 良好的耐磨性 - 非常适合加工离心铸铁				
BX470	4100 ~ 4300	1.90 ~ 2.10	烧结金属	- 出众的锋利度 - 适合加工铁系烧结金属				
BX480	4100 ~ 4300	1.90 ~ 2.10	烧结金属 K	- 所有 T-CBN 材质中硬度最高的一种材质 - 适合加工铁系烧结金属 - 适用于铸铁高速面铣削				
M714B	3000 ~ 3200	1.00 ~ 1.10	S	- 高耐磨性和热稳定性 - 高速加工镍基合金时具有良好的性能				

PCD (T-DIA)

材质

A

刀片

B

外圆刀杆

C

内孔刀杆

D

螺旋加工

E

槽加工

F

小零件刀具

G

铣刀

H

立铣刀

I

孔加工刀具

J

工具系统

K

用户指南

L

索引

M

材质	粒度 (μm)	硬度 (Hv)	T.R.S (Gpa)	应用	特征	车削	切槽	铣削	钻削
新 DX110	< 1	8500	1.8	N	- 出众的锋利度可提供较高的加工面品质 - 适合对非铁金属和非金属材料进行精加工				
DX120	4.5	9000	1.8	N	- 适合对非铁金属和非金属材料进行精加工				
DX140	12.5	10000	1.7	N	- 良好的耐磨性 - 适合对非铁金属和非金属材料进行加工				
DX160	28	11000	1.6	N	- 设计用于加工陶瓷、硬质合金和非金属材料				
DX180	45	12000	1.5	N	- 良好的耐磨性 - 设计用于加工陶瓷、硬质合金和非金属材料				

不涂层硬质合金

材质	硬度 (HRA)	T.R.S (Gpa)	应用	车削	切槽	铣削	钻削
UX30 P30 M30	91.1	2.3	P M				
TH10 P10 M10 K10 N10	92.0	2.4	P M K N				
KS05F K05 S05 N05	93.0	2.9	K S N				
KS15F N15	91.5	3.0	N				
KS20 K20 N20 S20	90.8	2.8	K S N				
TH03 P05 M05 K05 N05	93.8	1.9	P M K N				
F	93.4	2.5	P K				
EM10 P10 - P25 K10 - K25	91.5	3.4	P K				

材质	硬度 (HRA)	T.R.S (Gpa)	应用	车削	切槽	铣削	钻削
UM K10 - K25 N10 - N25	90.9	3.5	K N				
G2 K10 - K25 N10 - N25	90.8	2.7	K N				
G1F P10 - P25 K10 - K25	92	2.6	P K				
MD10 P10 - P25 M10 - M25	92.8	3.4	P M				
MD20 P20 - P35 M20 - M35	91.5	3.9	P M				

用户指南 - 各公司材质对照表

●车削用 CVD 涂层硬质合金材质

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号															
P	P01	T9205 T9105	UE6105	AC810P	GC4305	CA510	HG8010	JC110V		TP0500 TP0501	KCP05	IC8150 IC9150 IC9015	TT8115	TN10P TN20K	WPP01 WPP05 WPP05S	
	P10	T9205 T9105 T9215 T9115	UE6105 MC6015	AC810P AC8015P	GC4305 GC4315	CA515	HG8010 GM8020	JC110V JC215V	CP7 CP5	TP0500 TP1500 TP0501 TP1501	KCP10	IC8150 IC9150 IC8080 IC9080 IC9015	TT8115	TN10P TN20K WP15CT	WPP05 WPP10 WAK20 WPP05S WPP10S	CTC3110 CTCK120
	P20	T9215 T9115 T9225 T9125	MC6015 MC6025	AC8015P AC8025P	GC4315 GC4325	CA515 CA525 CA025P	HG8025 GM8020 GM25	JC110V JC215V	CP7 CP5	TP1500 TP2500 TP1501 TP2501	KCP25	IC8150 IC9150 IC9015 IC8250 IC9250	TT8125 TT5100	TN10P TN15M WP25CT	WPP20 WPP20S	CTCP115 CTCP125 CTC1425
	P30	T9225 T9125 T9235 T9135 T6130	MC6025 MC6035	AC8025P AC8035P	GC4325 GC4335	CA530 CA025P	HG8025 GM8035 GM25	JC215V JC325V		TP2500 TP3500 TP2501 TP3501	KCP30	IC8080 IC656 IC9350	TT8125 TT5100 TT8135	TN30P TN30M WP35CT	WPP30 WAK30 WPP30S	CTCP125 CTC1425 CTC1135 CTC1435 CTC2135
	P40	T9235 T9135 T6130	MC6035	AC8035P AC630M	GC4335	CA530	GM8035 GX30	JC325V		TP3500 TP3501	KC9140 KC9240 KCP40	IC9350 IC635	TT8135 TT7100	TN30P TN30M	WPP30 WAK30 WPP30S	CTC1135 CTC1435 CTC2135
M	M10	T9215 T9115	MC7015	AC6020M	GC2015	CA6515		JC110V			KCM15	IC9250 IC520M	TT9215	TN15M WM15CT		CTCP115
	M20	T6120 T9215 T9115	MC7015 MC7025	AC6020M	GC2015 GC2025	CA6525	HG8025 GM25	JC110V		TM2000	KCM15 KCM25	IC9025 IC9350 IC4050	TT9215 TT9225	TN15M WM25CT		CTC1425 CTCP125 CTC1135
	M30	T6130	MC7025	AC6030M	GC2025	CA6525	GM8035 GM25 GX30	JC215V		TM2000 TM4000	KCM25 KCM35	IC9350 IC4050 IC635	TT9225 TT9235	TN30M WM35CT		CTC1435 CTC2135
	M40						GX30			TM4000	KCM35	IC635	TT9235			
K	K01	T5105	MC5005		GC3205	CA310	HX3505	JC050W JC105V	CP1	TK0501	KCK05	IC8080		WK05CT		
	K10	T5105 T515 T5115 T9215	MC5015	AC4010K	GC3210	CA315	HX3515 GM10 HG8010	JC105V JC110V	CP1	TK1501	KCK05 KCK15	IC9150 IC5100 IC4100	TT7005	WK05CT	WKK10S	CTC3110 CTC1425
	K20	T515 T5115 T5125 T9215	MC5015	AC4015K AC420K	GC3225	CA320	HX3515 GM8020	JC110V JC215V	CP1	TK2001	KCK15 KCK20	IC9150 IC5100 IC4100 IC9080	TT7310	WK20CT	WKK20S	CTC1435 CTCK120 CTCP115
	K30	T5125					HG8025	JC215V				IC520M IC4050			WKP30S	CTCP125

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

用户指南 - 各公司材质对照表

材质

A

●车削用 PVD 涂层硬质合金材质

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号															
P	P01					PR1005										WXN10
	P10	AH710	VP10RT		GC1525	PR930 PR1005 PR1115 PR1215 PR1425	IP2000	JC5003 JC5030	VM1 DT4 DM4	TS2000 CP200	KC5010 KC5510 KCU10	IC507 IC807 IC907		WS10PT	WSM10 WSM21	
		AH120 AH725 AH730 SH725 SH730 J740	VP10RT VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	AC520U	GC1525 GC1125	PR930 PR1025 PR1115 PR1215 PR1425 PR1225	IP2000 IP3000	JC5030 JC5040	VM1 DT4 DM4	TS2500 CP200	KC5025 KC5525 KCU25	IC507 IC807 IC907	TT9030	WS10PT WS25PT	WSM20 WSM21	
	P30	AH120 AH725 AH7025 SH725 AH730 GH730 GH330 J740	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	AC530U	GC1125	PR1025 PR1225	IP3000	JC5040	DT4 DM4 QM3	CP500	KC5025 KC5525 KCU25	IC328 IC928 IC3028	TT9030 TT8020	WS25PT	WSM30	CTP1235 CTP1625 CTP2235
		AH120 AH725 AH645		AC530U						CP500		IC328 IC3028	TT8020			CTP1235 CTP2235
M	M01											IC520				WXM10
	M10	AH8005 AH630	VP10RT		GC1105 GC1115 GC1525	PR1025 PR1215	IP100S IP050S	JC5003 JC8015	TM4 ZM3	TS2000 TS2500 CP200	KC5010 KC5510 KCU10	IC520 IC507 IC807 IC907		WS10PT	WSM10 WSM10S	
		AH8015 AH630 AH120 AH7025 AH725 SH725 SH730	VP10RT VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	AC520U	GC1115 GC1125 GC1525	PR930 PR1025 PR1125 PR1215 PR1425 PR1225	IP100S IP050S	JC5015 JC5030 JC8015	TM4 ZM3 DT4 DM4	TS2500 CP200 CP500	KC5025 KC5525 KCU25	IC520 IC507 IC807 IC907 IC308 IC3028	TT9030 TT8010	WS10PT WS25PT	WSM20 WSM21 WSM20S	CTP1235 CTP2120
	M30	AH645 AH120 AH725 SH725 SH730 J740	VP15TF VP20MF VP20RT UP20M MP7035	AC530U AC6040M AC1030U	GC1125 GC2035	PR1125	IP100S	JC5015 JC5030 JC5040	TM4 ZM3 DT4 DM4	CP500	KC5025 KC5525 KCU25	IC3028 IC308 IC908 IC928	TT8020	WS25PT	WSM30 WSM30S	CTP1235 CTP2120 CTP2235 CTP1625
		AH645	MP7035	AC530U AC6040M	GC2035							IC228 IC328				
K	K01	AH110										IC910				
	K10	GH110 AH110	VP10RT	AC510U		PR905 PR1215		JC5003 JC5015		TS2000 CP200	KC5010 KC5510 KCU10	IC910 IC308 IC508	TT9030	WS10PT		CTP6215
		AH120 AH7025	VP10RT VP20RT VP15TF			PR905 PR1215		JC5015		TS2500 CP200 CP250	KC5025 KC5525 KCU25	IC910 IC308 IC508 IC928 IC1008	TT9030	WS10PT WS25PT		CTP6215
	K30	AH120 GH130	VP20RT VP15TF						CP500			IC928 IC1008	TT9030	WS25PT		CTP1625
S	S01	AH8005	VP05RT MP9005					JC8003							WSM10	
	S10	AH8005 AH8015	VP10RT MP9015	AC510U AC520U AC5015S	GC1105	PR1305 PR1310		JC8015 JC5015	DT4 DM4	TS2000 TS2500 CP200 CP500	KC5010 KC5510 KCU10	IC507 IC807 IC808 IC907 IC908	TT8010	WS10PT	WSM10 WSM10S	CTP2235
		AH8015 AH7025	VP15TF MP9015 VP20RT	AC520U AC1030U AC5025S	GC1115 GC1125	PR1310		JC8015 JC5015	DT4 DM4	TS2000 TS2500 CP200 CP500	KC5025 KC5525 KCU25	IC507 IC807 IC808 IC907 IC908	TT8020	WS10PT WS25PT	WSM20 WSM21 WSM20S	CTP2235
	S30	AH630 AH7025	VP15TF VP20RT	AC520U AC5025S	GC1125	PR1325						IC830 IC928		WS25PT	WSM30 WSM30S	

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

刀片

B

外圆刀杆

C

内孔刀杆

D

螺攻加工

E

槽加工

F

小零件刀具

G

铣刀

H

立铣刀

I

孔加工刀具

J

工具系统

K

用户指南

L

索引

M

用户指南 - 各公司材质对照表

●车削用金属陶瓷

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号															
P	P01	NS520	AP25N VP25N	T110A T1000A		TN30 PV30 TN6010 PV7010		LN10	Q15 C7Z		KT1120		PV3010 CT3000			
	P10	AT9530 GT9530 J9530	AP25N VP25N NX2525	T1500Z T2000Z T1200A T1500A	CT5015	TN60 TN6010 PV7010 TN610 PV710	CZ25	CX50 PX75	C7Z Z15	TP1020 C15M	KT315	IC30N IC530N	PV3010 CT3000	TTI15	WCE10	TCC410 TCM10 TCM407
	P20	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	AP25N VP25N VP45N NX2525 NX3025	T1200A T2000Z T1500Z T2000Z	CT5015 GC1525	TN90 TN6020 PV7020 PV7025 TN620 PV720	CZ25 CH550	CX75 PX75 PX90	C7Z T15	TP1020 TP1030 C15M	KT5020	IC30N IC530N	PV3010 CT3000	TTI15	WCE10	TCC410 TCM10
	P30	NS9530	VP45N NX4545	T3000Z	GC1525			PX90	N40 C7X							
M	M10	NS520	AP25N VP25N NX2525	T1000A T2000Z	CT5015	TN60 TN6020 PV7020 PV7025		LN10 CX50	C7Z C7X	TP1020 TP1030	KT315 KT5020		PV3010 CT3000	TTI15		TCC410 TCM10 TCM407
	M20	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	NX2525 AP25N VP25N	T1500A T2000Z	GC1525	TN90 TN6020 PV7020 PV7025	CZ25 CH550	CX75	C7Z C7X	C15M	KT5020	IC30N IC530N	PV3010 CT3000			
	M30	NS9530	NX4545	T3000Z												
K	K01	NS520	AP25N VP25N	T1000A		TN30 PV30 PV7005		LN10					PV3010 CT3000			TCC410
	K10	AT9530 GT9530 NS9530 J9530	AP25N VP25N NX2525	T1500A T2000Z	CT5015	TN60 TN6010 PV7005 PV7010	CZ25 CH550	LN10 CX75			KT315 KT5020	IC30N IC530N	CT3000	TTI15		TCC410 TCM10 TCM407
	K20	NS9530	AP25N VP25N NX2525	T3000Z				CX75			KT5020					TCM407

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

用户指南 - 各公司材质对照表

材质

A

●车削用硬质合金

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	英格索尔	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号																
P	P01																
	P10	TH10		ST10P			WS10	SRT			P10	IC70		P10	TN15U		
	P20	KS20	UTi20T	ST20E	SMA H10F		EX35	SRT SR20	KM1	S10M	K125M TTM	IC70	P40	P20	TN15U		
	P30	KS15F UX30	UTi20T	A30 A30N	SM30 H10F	PW30	EX40	DX30 SR30	KM3	S25M	GK K600 TTR	IC28 IC54	P40	P30			S40T
	P40	TX40		ST40E			EX45	SR30		S60M	G13	IC28 IC54		P40			S40T
M	M01																
	M10	TH10		U10E EH510	H10A		WA10B	UMN	KM1	890	K313	IC20		M10	TN15U WU10HT		
	M20	KS20	UTi20T	U2 EH520	H13A		EX35	DX25 UMS		HX 883	K68 KMF K125M TTM	IC20	IN30M	M20	TN15U WU10HT		CTW7120 H210T
	M30	UX30	UTi20T	A30 A30N	H10F SM30		EX45	UMS			GK K600 TTR	IC28	IN30M				
	M40	TU40						UM40			G13	IC28	IN30M	M40			S40T
K	K01	KS05F	HTi05T	H2 H1			WH01 WH05	KG03			K605			UF1	TN15U WU10HT		
	K10	TH10	HTi10	H1 EH10 EH510	H10	KW10	WH10	KG10 KT9 CR1	KM1	890	K313 K110M THM THM-U	IC20 IC09T	IN05S	K10	TN15U WU10HT		H210T H216T H10T
	K20	KS15F KS20	UTi20T	G10E EH20 EH520	H13A H10F	KW10 GW15	WH20	KT9 CR1 KG20 FB15		890 HX 883	K715 KMF K600	IC20 IC09T	IN05S IN10K IN15K IN30M	K20	TN15U WU10HT		CTW7120 H210T H216T H10T
	K30		UTi20T	G10E	H13A H10F	GW25		KG30		883	THR	IC28	IN10K IN15K IN30M	K30			
	K40										G13		IN30M				
N	N01	KS05F		H1	H10	KW10					K605	IC20					
	N10	TH10	HTi10	H1	H10 H10F	GW15	WH10	KT9 CR1	KM1	890 HX KX H15	K313 K110M THM THM-U	IC20 IC28	IN05S IN10K	K10	TN15U WU10HT	WK1 WK10	H210T H216T H10T
	N20	KS15F			H10F H13A		WH20	KT9 CR1	KM1	890 HX KX 883	K715 KMF K600	IC20 IC28	IN10K IN15K	K20	TN15U WU10HT	WK1 WK10	CTW7120 H210T H216T H10T
	N30									883 H25	G13 THR		IN15K IN30M			WK40 WMG40	
	S01		RT9005									IC20					
S	S10	KS05F TH10	RT9005 RT9010	EH510	H10 H10A	KW10	WH10	KG10	KM1	890 883	K10 K313 THM	IC20	IN05S IN10K	K10	TN15U WU10HT	WK1	H210T H216T H10T
	S20	KS15F KS20	RT9010 TF15	EH520	H10F H13A	GW25	WH20	KG20	KM1	890 883 H25	K715 KMF	IC20 IC28	IN10K IN15K	K20	TN15U WU10HT	WK1 WMG40	CTW7120 H210T H216T H10T
	S30		TF15							883	G13 K600 THR		IN15K IN30M			WMG40	
	H01							KG03				IC20					
H	H10	TH10			H13A			FZ05				IC20	IN10K	K10			
	H20							FZ15		890 HX 883			IN15K				

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

刀片

B

外圆刀杆

C

内孔刀杆

D

螺紋加工

E

槽加工

F

小零件刀具

G

铣刀

H

立铣刀

I

孔加工刀具

J

工具系统

K

用户指南

L

索引

M

用户指南 - 各公司材质对照表

●车削用 PCBN 和 PCD

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	英格索尔	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号															
K	K01	BX930 BX910 BX870	MB710 MB5015	BN500 BNC500	CB7525 CB7050 CB50	KBN60M		B52		KB9610 KD120 KB1630	IB10K		KB90	WBH10C	WCB80	TA100 CTL3215
	K10	BX470 BX480	MB730 MB4020	BN7000 BN7500	CB7050 CB7925 CB50	KBN60M	JBN795	B23 B30 B52	CBN200 CBN300 CBN400C CBN010	KB9640 KD120 KB1630	IB05S IB10S		KB90A	WBK40U	WCB80 WCB50	TA120 TA201 CTL3215
	K20	BX480	MB730 MB4020	BN700 BN7000	CB7050	KBN60M		B23 B30 B52	CBN300 CBN500 CBN600 CBN010	KB1340 KB1345	IB90 IB25KD			WBK45U	WCB80	CTL3215
	K30	BXC90 BX90S	BC8130	BNS800		KBN900		B16	CBN500 CBN600	KB1340 KB1345						
S	S01	M714B	MB730	BN350			JBN795	JP2	CBN170				KB90			
	S10	BX470 BX480		BN7500	CB7050	KBN65B KBN65M		B23 B30	CBN200	KB1630	IB05S IB10S		KB90A	WBK45U	WCB80	TA201
H	H01	BXM10 BX310	BC8110 MBC010 MB810 BC8105	BNC100 BNC160 BNC2010 BNX10 BN1000	CB20 CB7105	KBN510 KBN05M KBN10M		B52 B5K	CBN10 CBN100 CBN160C CBN050C	KB1610 KB5610	IB05H IB10HC		KB50	WBH10C	WCB30	
	H10	BXM10 BX330 BX530	BC8110 MBC020 MB8025 BC8020 BC8120	BNC160 BNC200 BNC2020 BN250 BN1000	CB7015 CB20 CB50 CB7115	KBN525 KBN05M KBN25M	JBN245	B36 B52 B6K	CBN150 CBN200 CBN300 CBN060K CBN050C CBN160C CBN300P CBN400C	KB9610 KB1610 KB5610	IB50 IB55 IB10H IB10HC IB20H IB25HA		KB50 TB650	WBH10C WBH10P WBH10U	WCB30 WCB50	CTL3215 TA100
	H20	BXM20 BXA20 BX360	MBC020 BC8120 MB8025 MB825 BC8020	BNC200 BNC2020 BN250 BNX20 BNX25 BN2000	CB7025 CB20 CB7035 CB7125	KBN525 KBN05M KBN10M KBN25M	JBN300 JBN330	B22 B36 B40 B6K	CBN150 CBN200 CBN300 CBN060K CBN160C CBN300P CBN400C	KB5625 KB1625	IB20H IB20HC IB25HA IB25HC		TB650	WBH25P	WCB50 WCB80	CTL3215 TA120
	H30	BXC50 BX380	BC8130 MB835	BNC300 BN350 BNX25	CB7525 CB7135	KBN35M KBN900	JBN300 JBN330	B22 B40	CBN500	KB1630 KB9640	IB25HC			WBH40C		
N	N01	DX160 DX180	MD205	DA90	CD10		JDA30 JDA735			KD1400 KD1405 KD100	ID5				WCD10	CTD4125
	N10	DX140	MD220	DA150	CD10	KPD230	JDA715	PD1	PCD05 PCD10	KD100 KD1400 KD1425	ID5	IN90D	KP500	WDN25U	WCD10	CTD4125 CTD4110
	N20	DX120	MD220	DA2200	CD10	KPD010	JDA715	PD1	PCD05 PCD20	KD1425		IN90D	KP300	WDN25U	WCD10	CTD4205
	N30	DX110	MD230	DA1000		KPD001	JDA10		OVD20 PCD30 PCD30M				KP100			

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

用户指南 - 各公司材质对照表

材质

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

●车削用陶瓷

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	英格索尔	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号																
K	K01	LX11 LX21		NB90S NB90M	CC6190 CC650	KA30 A65 KT66 PT600M			HC1 HW2 SE1 HC2		KY1310 KY1615			AW20 AB30 AS10	CW2015		CTN3105 CTS3105
	K10	CX710 FX105			CC6190 CC650	A65 KT66 A66N PT600M			HC1 HW2 SE1 WA1 WA5		KY1310 KY1320 KY1615 KY3400		IN70N	AB30 AS10	CW2015 CW5025	WSN10	CTN3105 CTM3110 CTI3105 CTN3110 CTS3105
	K20	FX105 CX710			CC6190	KS6000			SP9 SX1 SX8 SX9		KY1320 KY3400 KY3500 KY4300		IN70N	AS10	CW5025	WSN10	CTM3110 CTN3110
S	S01								JX1		KY1525 KY2100						
	S10			WX120	CC670 CC6060 CC6065	CF1			WA1 WA5 SX9		KY1525 KY1540 KY2100 KY4300			AS20 TC430	CW3020		
H	H01	LX11		NB100C	CC6050 CC650	A65 KT66 A66N PT600M			ZC4 ZC7		KY4300			AW20	CW2015		CTS3105
	H10			NB100C	CC6050 CC670 CC6190	A65 KT66 A66N PT600M			HC4 HC7 WA1		KY1615 KY4400			AB2010 AB20 AB30	CW2015		CTS3105

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

用户指南

索引

用户指南 - 各公司材质对照表

●铣削用 CVD 涂层硬质合金材质

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	英格索尔	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号																
P	P01											IC9015 IC5400 IC8080 IC9080			TN2510		
	P10		FH7020	ACP100	GC4220 GC4230			JC730U		MP1500	KCPM20	IC9015 IC5400 IC8080 IC9080 IC4100 IC5100			TN2510 TN7525	WKP25	GM226+
	P20	T3225	FH7020 F7030	ACP100	GC4220 GC4230		GX2140 GX2160	JC730U		MP1500 MP2500 T25M	KCPM20 KCPK30 KCPM30 KC927M	IC8080 IC9080 IC4100 IC5100 IC9250 IC520M	IN6530	TT7800	TN7525 TN7535	WKP25 WKP35 WKP35S	GM226+
	P30	T3130 T3225	F7030	ACP100	GC4230 GC4240 GC2040		GX2140 GX2160			MP1500 MP2500 T350M T25M	KCPK30 KCPM30 KC927M	IC9250 IC520M IC4050 IC635	IN6530	TT7800	TN7525 TN7535	WKP25 WKP35 WKP35S	GM226+ GM246 GM43+
	P40				GC4230 GC4240 GC2040		GX2160			MM4500 T350M	KCPK30 KCPM30	IC4050 IC635	IN6530	TT7800	TN7535	WKP35 WKP35S	GM246 GM43+
M	M10			ACM200	GC2015			JC730U			KCPM20	IC9250 IC520M IC9350			TN7525		
	M20	T3225	F7030	ACM200	GC4230	CA6535		JC730U		MP2500 T350M T25M	KCPM20 KCPM30 KC927M	IC9250 IC520M IC9350 IC4050 IC635	IN6530	TT7800	TN7525 TN7535		CTC5235 GM226+
	M30	T3225 T3130	F7030	ACM200	GC2040 GC4230 GC4240 S40T	CA6535	GX2160	JC730U		MP2500 T350M T25M	KCPM30 KC927M	IC9350 IC4050 IC635	IN6530	TT7800	TN7525 TN7535		CTC5235 CTC5240 GM226+ GM246 GM43+
	M40				GC2040 GC4240 S40T	CA6535	GX2160			MM4500 T350M		IC635	IN6530		TN7535		CTC5235 CTC5240 GM246 GM43+
K	K01		MC5020	ACK200		CA420M		JC605W			KC907M	IC8080 IC4100 IC5100 IC9150			TN2510 TN5505	WKP15	CTC3215
	K10	T1215 T1115	MC5020	ACK200	GC3220	CA420M	GX2120	JC605W JC608X JC610		MK1500	KC907M KC914M KC917M KC924M KCK15	IC8080 IC4100 IC5100 IC9150 IC9080 IC520M		TT6800	TN2510 TN5505 TN5515 TN5520	WKP15 WKP25	CTC3215 SR216 SR226+
	K20	T1215	MC5020	ACK200	GC3220 GC3330 GC3040 GC4220 GC4230	CA420M	GX2120 GX2140	JC605W JC608X JC610		MK1500 MP1500	KC917M KC924M KCK15 KCPM20 KCPK30 KC927M	IC5100 IC9150 IC9080 IC520M IC4050	IN6515 IN6530	TT6800	TN5515 TN5520	WKP15 WKP25 WKP35 WKP35S	SR216 SR226+
	K30		MC5020		GC3330 GC3040 GC4220 GC4230 GC4240		GX2140	JC610		MK1500 MP1500	KCPM20 KCPK30 KC927M	IC520M IC4050	IN6515 IN6530			WKP25 WKP35 WKP35S	

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

用户指南 - 各公司材质对照表

材质

A

● 铣削用 PVD 涂层硬质合金材质

ISO 用途分类	代号	泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	英格索尔	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时	
P	P01	AH710 AH110			GC1010		ATH80D JP4105	JC8003			KC505M KC510M KC515M	IC903		TT2510 TT5505	TN2505 TN6505			
	P10	AH120 AH725	MP6120 VP15TF	ACP200	GC1010 GC1025	PR830 PR1225 PR1230 PR1525	ATH80D PN08M ATH10E PN15M JP4105 JP4115 JP4120	JC8003 JC8015 JC5015 JC5118	DM4		KC505M KC510M KC515M KC610M KC715M	IC903 IC907 IC950 IC908 IC910 IC380 IC900	IN2505	TT2510 TT5505 TT5515 TT7080	TN2505 TN2525 TN6425 TN6505	WHH15 WXM15		
	P20	AH120 AH725 AH3135 AH9030 AH3225 AH9130	MP6120 VP15TF MP6130 UP20M VP20RT	ACP200 ACP300	GC1025 GC1030 GC2030	PR830 PR1225 PR1230 PR1525	JP4120 JS4045 CY250	JC8015 JC5015 JC5118 JC5040			MP3000 F25M	KC522M KC525M KC527M KC530M KC537M KC610M KC620M KC635M KC715M KC720M KC730M	IC907 IC950 IC908 IC910 IC380 IC900 IC830 IC928 IC1008	IN2040 IN2505 IN4005 IN4030	TT2510 TT5505 TT5525 TT7080 TT9080	TN2525 TN6425 TN6430 TN6525	WHH15 WXM15	CTP1235 CTP1625
	P30	AH120 AH725 AH3135 AH130 AH6030 AH3225 AH9130	MP6120 VP15TF MP6130 UP20M VP20RT VP30RT	ACP200 ACP300	GC1025 GC1030 GC2030	PR830 PR1225 PR1230 PR1525	JS4045 CY250 JM4160	JC5118 JC5040 JC8050 JC7560			MP3000 F25M F30M F40M	KC525M KC527M KC530M KC537M KC610M KC620M KC720M KC725M KC730M KC735M	IC907 IC950 IC908 IC910 IC380 IC900 IC830 IC928 IC1008	IN2040 IN2505 IN2530 IN4005 IN4030	TT5525 TT7080 TT8020 TT8080 TT9030 TT9080	TN6430 TN6525 TN6540	WSP45 WSP46	CTP1235 CTP1625 CTP2235
	P40	AH140	VP30RT	ACP300	GC1030 GC2030		JM4160	JC5118 JC5040 JC8050 JC7560			MP3000 F40M T60M	KC537M KC720M KC725M KC735M	IC830 IC928 IC1008	IN2040 IN2530 IN4005 IN4030	TT8020	TN6540	WSP45 WSP46	CTP1235 CTP2235
	M	M01			ACM100 ACK300	GC1010		PCS08M		DM4			IC907 IC903					
M10		AH725	VP15TF	ACM100 ACK300 ACP300	GC1010 GC1025 GC1030 GC2030	PR830 PR1225 PR1525 PR1535	PCS08M CY150		DM4		KC515M KC610M KC635M KC720M	IC907 IC903	IN2505	TT5525 TT9030 TT9080	TN6425 TN6525	WXM15		
M20		AH725 AH3135 AH130 AH6030 AH3225 AH9130	VP15TF MP7130 MP7030 UP20M VP20RT	ACM300 ACP300	GC1025 GC1040 GC2030	PR830 PR1225 PR1525 PR1535	CY150 CY250	JC8015 JC5015 JC5118	DM4	MP3000 F25M F30M	KC522M KC525M KC530M KC537M KC610M KC635M KC720M KC730M	IC380 IC900 IC908 IC928 IC1008	IN2005 IN2505 IN2530 IN4005	TT8020 TT8080	TN6425 TN6525	WXM15 WSM35 WSM36	CTP1235 CTP1625	
M30		AH3135 AH130 AH9130	VP15TF MP7130 MP7030 UP20M VP20RT MP7140 VP30RT	ACM300	GC1040 GC2030	PR830 PR1225 PR1525 PR1535	CY250 JM4160	JC8015 JC5015 JC5118 JC8050 JC7560		MP3000 MS2050 F30M F40M	KC522M KC525M KC530M KC537M KC725M KC730M KC735M	IC380 IC900 IC908 IC928 IC1008 IC328 IC330	IN2005 IN2505 IN2530 IN4005 IN4030	TT8020 TT8080	TN6540	WSM35 WSM36 WSP45 WSP46	CTP1235 CTP2235	
M40		AH140	MP7140 VP30RT	ACM300	GC1040	PR1225 PR1525 PR1535	JM4160	JC5015 JC5118 JC8050 JC7560		MS2050 F40M	KC725M	IC1008 IC328 IC330	IN2005 IN2530 IN4005 IN4030	TT8020	TN6540	WSM35 WSM36 WSP45 WSP46	CTP2235	
K		K01	AH110	MP8010		GC1010	PR1510	ATH80D JP4105	JC8003				IC380 IC900		TT6080	TN2505 TN6405 TN6505		AMZ
	K10	AH110 AH120	MP8010 VP15TF		GC1010 GC1020	PR1210 PR1510	ATH80D JP4105 JP4120 CY150	JC8015		MK2050	KC514M KC515M KC520M KC620M	IC380 IC900 IC810 IC910	IN2015 IN2505 IN4015	TT6080	TN2505 TN6405 TN6505 TN6510	WHH15 WXM15 WKK25	AMZ CTP3220 CTP6215	
	K20	AH120 AH9030 AH9130	MP8010 VP15TF VP20RT	ACK300	GC1020	PR1210 PR1510	JP4120 CY150 CY250	JC8015 JC5015		MK2050	KC514M KC520M KC522M KC524M KC527M KC610M KC620M KC635M	IC810 IC910 IC950 IC350 IC830 IC928	IN2015 IN2505 IN4015 IN4030		TN2525 TN6510 TN6520 TN6525	WHH15 WXM15 WKK25	CTP3220 CTP1625	
	K30	AH120	VP15TF VP20RT	ACK300		PR1510	CY250	JC8015 JC5015		MK2050	KC522M KC524M KC527M KC537M KC610M KC620M KC635M	IC830 IC928 IC1008 IC808 IC908	IN2015 IN2505 IN4015 IN4030		TN6430 TN6525 TN6540	WKK25		

刀片

B

外圆刀杆

C

内孔刀杆

D

螺紋加工

E

槽加工

F

小零件刀具

G

铣刀

H

立铣刀

I

孔加工刀具

J

工具系统

K

用户指南

L

索引

M

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

用户指南 - 各公司材质对照表

● 铣削用 PVD 涂层硬质合金材质

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	英格索尔	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号																
N	N01										KC410M KC510M KC5410			TT6080	TN6501		AMZ
	N10	DS1100		DL1000	GC1025 GC1030		SD5010 HD7010				KC410M KC510M KC5410 KC620M			TT6080 TT8020	TN6501 TN6502	WXN15	AMZ
	N20	DS1200	LC15TF	DL1000	GC1025 GC1030		SD5010 HD7010			F15M	KC422M KC620M			TT8020		WXN15	
S	S01	AH110 AH710		ACM100 ACK300	GC1010	PR905 PR1210 PR1535		JC8003 JC8015			KC510M	IC808 IC907 IC908			TN6405		AMZ
	S10	AH120 AH725	MP9120 VP15TF MP9130 MP9030	ACM100 ACK300	S30T GC1010 GC1030 GC2030	PR905 PR1210 PR1535	PTH13S JS1025	JC8003 JC8015 JC5015 JC5118		MS2050	KC510M KC610M	IC808 IC907 IC908 IC903	IN2505 IN2530	TT9030 TT9080 TT8080	TN6405 TN6425		AMZ CTP1625
	S20	AH725 AH130 AH6030	MP9120 VP15TF MP9130 MP9030	ACM300	S30T GC1030 GC1040 GC2030 GC2040	PR905 PR1210 PR1535	PTH13S JS1025	JC8015 JC5015 JC5118 JC8050 JC7560		MS2050 F40M	KC522M KC610M	IC300 IC900 IC830 IC928	IN2505 IN2530	TT8080 TT8020	TN6425	WSM35 WSM36	CTP1235 CTP1625
	S30	AH130	MP9130 MP9030	ACM300	S30T GC1040 GC2040	PR1535		JC5118 JC8050 JC7560		MS2050 F40M	KC522M KC525M KC725M	IC830 IC928	IN2530	TT8020	TN6540	WSM35 WSM36 WSP45 WSP46	CTP1235 CTP2235
H	H01	AH110 AH710 AH8005	MP8010		GC1010			DH102 JC6102 JC8003 JC8008			KC510M	IC903		TT2510 TT5505	TN2505		
	H10	AH110 AH120 AH710 AH8015	MP8010 VP15TF		GC1010 GC1025 GC1030		PTH08M JP4105	JC6102 JC8003 JC8008 JC8015 JC5118		MH1000 F15M	KC505M KC510M KC635M	IC903 IC808 IC907 IC908		TT5515 TT6080	TN2505 TN2525	WHH15	CTP6215
	H20	AH120 AH725 AH9030	VP15TF		GC1025 GC1030		JP4105	JC8015 JC5118		F15M	KC635M	IC808 IC907 IC908 IC380 IC900		TT5515 TT6080	TN2525	WHH15	CTP6215
	H30									MP3000 F30M		IC380 IC900 IC1008					

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

用户指南 - 各公司材质对照表

材质



● 铣削用金属陶瓷

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	英格索尔	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号																
P	P01			T250A	CT530	TN60 TN100M	MZ1000						IN0560	CT3000			TCC410
	P10	NS740	NX2525	T250A	CT530	TN60 TN100M TC60M	MZ1000 MZ2000 CH550	NIT CX75 CX90		MP1020	KTPK20	IC30N	IN0560 IN60C	CT3000 CT7000	TTI25		TCC410 TCM10
	P20	NS740	NX2525 NX4545	T250A T4500A		TN60 TN100M TC60M	MZ2000 MZ3000 CH500 CH7030	NIT CX75 CX90 SC30		MP1020	KTPK20	IC30N	IN60C	CT3000 CT7000	TTI25		TCM10
	P30		NX4545	T4500A			MZ3000 CH7035		C7X			IC30N	IN0545	CT7000			
M	M10	NS740	NX2525	T250A	CT530	TN60 TN100M TC60M	MZ1000 CH550	NIT CX75			KTPK20	IC30N	IN0560	CT3000 CT7000	TTI25		TCC410
	M20	NS740	NX2525 NX4545	T250A T4500A		TN60 TN100M TC60M	MZ2000 MZ3000 CH500 CH7030	NIT CX75 SC30	C7X	MP1020	KTPK20	IC30N		CT7000	TTI25		TCC410 TCM10
	M30		NX4545	T4500A			MZ3000 CH7035	SC30									
K	K01						MZ1000 CH550	NIT									TCC410
	K10	NS740	NX2525				MZ2000 MZ3000 CH500 CH7030	NIT CX75			KTPK20			CT7000			TCC410 TCM10
	K20						MZ2000 MZ3000 CH500 CH7030 CH7035	CX75			KTPK20						

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

用户指南 - 各公司材质对照表

● 铣削用硬质合金

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	英格索尔	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号																
P	P01																
	P10																S26T
	P20		UTi20T	A30N			EX35				K125M	IC50M		P30	TTM		S26T
	P30	UX30	UTi20T	A30N	SM30		EX40				K125M	IC50M IC28		P30	TTM TTR		S26T
	P40				SM30							IC28			TTR		
M	M01																
	M10											IC20 IC07 IC08					S26T
	M20		UTi20T		SM30							IC07 IC08			TTM		S26T
	M30		UTi20T	A30N	SM30							IC28			TTM TTR		S26T
	M40			A30N								IC28			TTR		
K	K01					KW10					K115M K313			K10	THM-F		
	K10	TH10	HTi10	G10E	H13A	KW10 GW25	WH10				K115M K313 K110M	IC20		K10	THM-F THM		CTW4615 H216T
	K20		HTi10 UTi20T	G10E	H13A	KW10 GW25				HX	KMF	IC20	IN10K		THM THR		CTW4615 H216T
	K30		UTi20T								KMF		IN10K		THR		
	K40												IN10K				
N	N01	KS05F	HTi10		H10	KW10					K115M				THM-U	WK10	
	N10	TH10	HTi10		H10 H13A H10F	KW10 GW25	WH10			H15	K115M K313 K110M	IC20 IC08		K10 UF10	THM-U THM-F THR-S	WK10	CTW4615 H216T
	N20	KS15F	HTi10 TF15	H1	H13A H10F	KW10 GW25				HX H15 H25	KMF K313 K110M	IC20 IC08 IC28		K10 UF10	THM-F THR-S THM	WMG40	CTW4615 H216T
	N30		TF15	H1						H25	KMF	IC28				WMG40	
S	S01					KW10					K313	IC20					
	S10			EH520	H13A	KW10 GW25		FZ15			K313 K110M	IC20 IC07 IC08			THM-F		
	S20	KS20		EH520	H10F H13A	KW10 GW25		FZ15		HX H25	KMF	IC20 IC07 IC08 IC28			THM		
	S30				H10F							IC07 IC08					
H	H01				H1P			FZ05									
	H10				H1P			FZ05 FZ15				IC20			THM-F		
	H20							FZ15									

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

用户指南 - 各公司材质对照表

材质

A

● 铣削用 PCBN 和 PCD

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	英格索尔	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号															
K	K10	BX480	MB710 MB730	BN700 BN7000 BN500	CB50	KBN475	JBN795 JBN500	B30 B52	CBN200		IB85	IN80B	KB90	WBK40U	WCB80	TA201
	K20	BXC90 BX90S	MBS140	BNS800					CBN300 CBN400C	KB1340						
H	H20	BX850					JBN245		CBN100							
	H30	BX940		BNX25	CB50					KB1340		IN80B			WCB80	TA201
N	N10	DX140	MD220		CD10	KPD230	JDA30 JDA735	PD1	PCD20 PCD30M	KD1415	ID5	IN90D		WDN25U	WCD10	CTD4205
	N20			DA2200		KPD010	JDA10			KD1425	ID8					
	N30	DX110		DA1000		KPD001			PCD05	KD1420						

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

● 铣削用陶瓷

ISO		泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	山特维克	京瓷	三菱 日立工具	戴杰	NTK	山高	肯纳	伊斯卡	英格索尔	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
用途分类	代号																
K	K01	LX11 LX21		NB90S NB90M	CC6190 CC650	KA30 A65 KT66 PT600M			HC1 HW2 SE1 HC2		KY1310 KY1615			AW20 AB30 AS10	CW2015		CTN3105 CTN3105
	K10	CX710 FX105			CC6190 CC650	A65 KT66 A66N PT600M			HC1 HW2 SE1 WA1 WA5		KY1310 KY1320 KY1615 KY3400		IN70N	AB30 AS10	CW2015 CW5025	WSN10	CTN3105 CTM3110 CTI3105 CTN3110 CTS3105
	K20	FX105 CX710			CC6190	KS6000			SP9 SX1 SX8 SX9		KY1320 KY3400 KY3500 KY4300		IN70N	AS10	CW5025	WSN10	CTM3110 CTN3110
S	S01								JX1		KY1525 KY2100						
	S10	FX510		WX120	CC670 CC6060 CC6065	CF1			WA1 WA5 SX9		KY1525 KY1540 KY2100 KY4300			AS20 TC430	CW3020		
H	H01	LX11		NB100C	CC6050 CC650	A65 KT66 A66N PT600M			ZC4 ZC7		KY4300			AW20	CW2015		CTS3105
	H10			NB100C	CC6050 CC670 CC6190	A65 KT66 A66N PT600M			HC4 HC7 WA1		KY1615 KY4400			AB2010 AB20 AB30	CW2015		CTS3105

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

刀片

B

外圆刀杆

C

内孔刀杆

D

螺纹加工

E

槽加工

F

小零件刀具

G

铣刀

H

立铣刀

I

孔加工刀具

J

工具系统

K

用户指南

L

索引

M

用户指南 - 各公司刀片断屑槽对照表

●负前角型

ISO 用途分类	切削 模式	泰珂洛	三菱 硬质合金	住友 电工	京瓷	山特维克	三菱 日立工具	肯纳	戴杰	伊斯卡	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
P	精密加工	01 TF	PK FH	FA	DP	QF	FE	FS, LF	PF	SF, PP, TF	FA			
	精切削·轻 型切削 切削	TS, TSF ZF 11, NS AS TQ NM CB C	SA FY C SH MP	SU FL SE, SX	PQ, VF CJ PQ GP, PP HQ GS CQ	PF, QF LC MF R/L-K	BE, BH AB, CT CE	FF, FN	UA, FT UR, UT	F3P NF, SF	FG VF, EA FC MC ML, MP	4 AP	NF3 NS6	CF, TF
	精切削·轻 型切削 切削 (带修光刃)	AFW, FW ASW, SW	SW	LUW SEW GUW	WP WQ	WL, WF WMX WM, WR		FW MW RW		WF WG	WS WT	FW MW	NF NM	TFQ TMQ
	半精加工	TM, AM DM, ZM 全周, TA	MA MH, MP	GU GE, UX	HS, PT, GT CS, PS	PM, QM XM, XRM	AH AE, AY, B	P MN	PG, UB GN GNP	M3P, M3M PP, TF, GN	PC, MT MC, MG-	48	NMT, NM4	TMF, TMM M50
	半精·强力切 削 切削	TH THS	RP, GH HZ, HL	MU, ME HG	PH 全周	HM, PR MR	RE	RN, RP MR	GG, UD	NR MR	RT	49	NM5, NM6 NM9	TM TRM
重型 切削	TU TRS TUS	HM, HX HV	HG, HP HU, HW HF	PX	PR, MR HR, QR	TE, UE HX, HE H	RM RH	UC	R3P NM	HT, HD RX, RH HY, HZ		NR6 NRF NRR	TRR, TR R28, R58 R88	
M	精切削·轻 型切削 切削	SF, SA SS	GM, MS SH, LM	EX, EG SU, EF	GU MQ	MF, XF LC, R/L-K	MP BH, AB	FP	SF	TF, VL	EA, SF, SU FG		NF4 NMS	CF, F30, M34 F32, TF
	半精加工	SM S, TA	MM, MA ES	GU HM	TK MU	MM, QM XM, XRM	PV, SE DE	MP, P UP, RP	SZ	M3M, PP	EM, ET		NM4	TMF, M42 M30, M52
	重载加工	TH, SH TU	GH, RM, HZ	EM, MU	MS	MR HM, PR	AH, AE		SG	MR, MH		SR	NR4 NRT, NRS	TM, M60 TRM, TMR, TRR R80
K	精加工	CF, TA	LK, MA	UZ	C	KF, XF	Y, AH	FN		GN	FG			CF
	半精加工	CM 全周	MK GK	GZ	ZS 全周	KM, QM XM, XRM	V, AE VA	RP, UN	PG		MT MG		NM5	M50
	重载加工	CH 无断屑槽	RK 无断屑槽	无断屑槽	GC 无断屑槽	KR 无断屑槽	RE 无断屑槽	无断屑槽	GG, UD 无断屑槽		RT		无断屑槽	TMR, TR R28 R58, R88
N	非铁金属加 工用 金属	P		AX	AH, A3	MF QM	无断屑槽	MS, MP MG		PP	ML			F32
S	精加工	HRF	FJ, LS	EF EX	MQ	SF 01		FS, LS MS			SF		NFT NF4	
	半精加工	HMM HMM SA	MS RS, GJ	EG MU	TK, MS, MU	MM, QM SMR		UP, P, NGP RP		PP	SU	SM	NM4, NPS, NP4 NMS	M34, M52

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

用户指南 - 各公司刀片断屑槽对照表

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

刀具

小零件刀具

铣刀

立铣刀

工具系统

孔加工刀具

用户指南

索引

●正前角型

ISO用途分类	切削模式	泰珂洛	三菱硬质合金	住友电工	京瓷	山特维克	三菱日立工具	肯纳	戴杰	伊斯卡	特固克	威迪亚	瓦尔特	森拉天时
P	精密加工	01	FV, SMG	FC, FW	CF, CK		无代号 MP	UF		SF		2	PF2	F32
	精切削·轻型切削	PSF, PF, SS, PSS, TS, TSF	FP, FV, SV, LP	FP, FZ, LU, FK, SS, SC, SU, SK, SF, US	GQ, GK, GP, HQ, XP, XQ	R/L-K, PF, XF, UF, PM	JQ	11, GM, LF	FT	PF, SM, 14, 17, 19, XL	FA, FG	41	PF5, PF4, PS5	SF, SMF
		TSW, W08-20	SW, MW, R/L, R/L-FD, R/L-FS, R/L-MV, R/L-F, R/L-L	LUW, SDW, W, SD, FX, FY		WF, WK, WM				R/L, RF, LF	GF		PF, PM	SMQ, 25Q
	半精加工	PM, TM, 23, 24	MP, MV, 无代号	SU, MU, UJ, SC, (G级刀片除外), RP	全周, VF, MF	PM, XM, UM, PR, XR, UR	JE	GM, MP, MR		DT, HQ	MT		PM5	SM
		大进给、小切深加工	61	无代号						GG	MT	43		
M	精加工	PSF, SS	FM, FV, SV	FC		R/L-K, UF, MF	MP	GM, LF			FG	41		
	精加工到半精加工	PSS, PS	LM, SV		MQ	MM, XM, UM	JQ	MF					PF4	SF, SMF
	半精加工	PM	MM, MV	MU		MR, XR, UR	JE						PM5	F23, F43, SM
K	铸铁切削	CM, 无断屑槽	MK, 无断屑槽	无断屑槽	无断屑槽	KF, XF, KM, XM, UM, KR, XR	JQ, JE	无断屑槽	无断屑槽	19	MT, 无断屑槽		PS5, PM5, 无断屑槽	SF, 25P, 27, 29
N	非铁金属加工用金属	AL, PP, Ground	AZ, R/L-F, R/L	AG, AX, AY	AH, A3	AL		GT-HP		AS	FL	AL1, AL2, AL3	PF2, PM2	23P, 25P, 27, 29
S	精加工	PSF	FJ	FC	MQ	MF, UF, R/L-K								SF
	精加工到半精加工	PSS, PS		FX, FY		MM, XM								F23
	半精加工	全周		SI		UM, MR, UR, XR					FG		PF2, PF4	SM, 25P, 29
P, M, N, S	车削上小车床	01, W08, W15, W20, J10	R/L-SR, R/L-SN, R/L-SS, FS, F	W, SD, FX, FY	R/L-F, R/L-FSF, ER/L-U, FR/L-U, R/L-U, FR/L-U, R/L-USF, MF, R/L-FSF	F, M	无代号		MF, MM, ALU, MM1		GF, GW		PM5	
		JRP, JSP, JPP, TS, JTS, TSW, SS, JSS	SW, MW	LUW, SDW						ASF, FT, ACB				
		JS		LU, FP, FK, SU, FB, LB, FC, SI, SC	GK, E-GK									
			SMG											

注: 本表数据基于各公司产品目录及公开资料, 并未获得各公司的承认。

备忘

