

ISO 车削

产品概况

加工指南

车削刀片概况

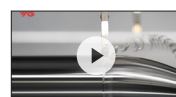
车削刀片

车削刀柄概况

车削刀柄



Scan this QR code
to see our
Turning Grades
at work.



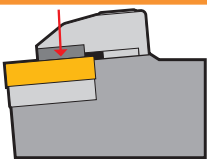
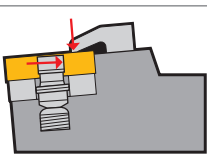
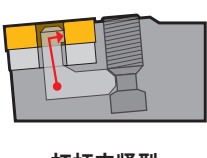
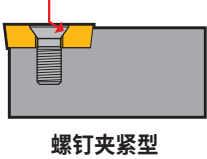
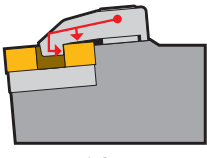
Scan this QR code
to see our
New Grades
at work.

外圆车削刀柄编码(公制)

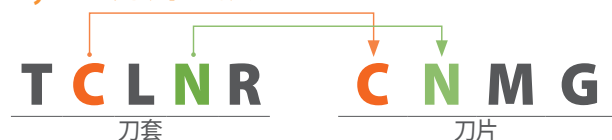
*公制

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
P	C	L	N	R	25	25	M	12	(C)
夹紧系统	刀片形状 (刀片的第一个字)	刀柄形式	刀片后角 (刀片的第二个字)	切削方向	柄部高度(H)	柄部宽度(B)	长度(LF)	刀片型号	可选夹紧

1 - 夹紧系统

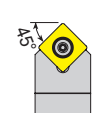

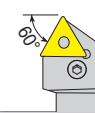
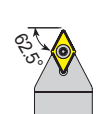

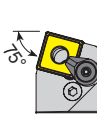

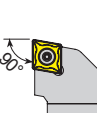
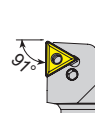

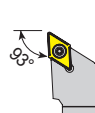


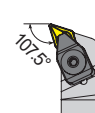
代号	系统
C	 压板夹紧型 (无夹紧孔)
M	 复合夹紧型 (有直夹紧孔)
P	 杠杆夹紧型 (有直夹紧孔)
S	 螺钉夹紧型 (有螺纹夹紧孔)
T (D, A)	 双重夹紧型 (有直夹紧孔)

2, 4 - 刀片互换*



*刀片型号和刀柄互换有关

3 - 刀具形式

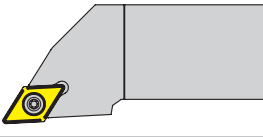
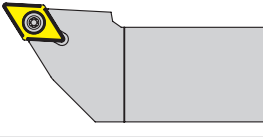
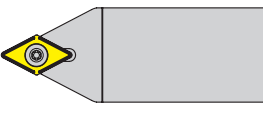
主偏角 (KAPR)	侧向		后向
	直柄	补偿柄	
45°	D 	S 	
60°		T 	
63°	N 		
72.5°	V 		
75°	B 		K 
90°/91°	A 	G 	F 
93°		J 	U 
95°		L (Both Direction) 	
107.5°		H 	

外圆车削刀柄编码(公制)

*公制

1	2	3	4	5	6	7	8	9
S	D	J	C	R	20	20	K	11
夹紧系统	刀片形状 (刀片的第一个字)	刀柄形式	刀片后角 (刀片的第二个字)	切削方向	柄部高度(H)	柄部宽度(B)	长度(LF)	刀片型号

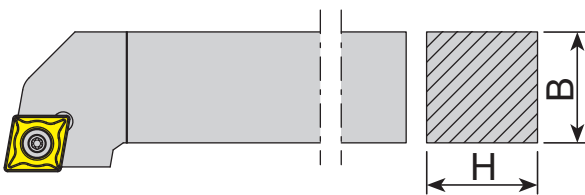
5 - 切削方向

代号	切削方向
R	右手 
L	左手 
N	右, 左手 

8 - 长度(LF)

代号	长度 (mm)	代码	长度 (mm)
E	70	Q	180
F	80	R	200
H	100	S	250
K	125	T	300
M	150	U	350
P	170	V	400

6, 7 - 柄部高度(H) 柄部宽度(B)



9 - 刀片型号 *

例子	跟...互换
PCLNR 2525M 12	CNMG 1204**
SCLCR 2020K 09	CCMT 09T3**
TWLNr 2525M 08	WNMG 0804**

*刀片型号和刀柄互换有关

(10 - 可选夹紧)

代号	可选夹紧
C	包含

内圆车削刀柄编码(公制)

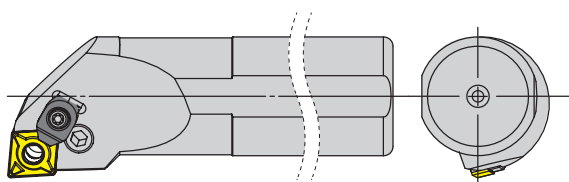
*公制

1	2	3	-	4	5	6	7	8	9	10
A	32	S	-	P	W	L	N	R	12	(C)
内冷 & 材质	柄径 (DCON)	长度 (LF)		夹紧系统	刀片形状 (刀片的第一个字)	刀柄形式	刀片后角 (刀片的第二个字)	切削方向	刀片型号	可选夹紧

1 - 内冷和刀柄材质

代号	内冷	刀柄材质
A	O	钢
S	X	
E	O	硬质合金
C	X	硬质合金

2 - 柄径 (DCON)



3 - 长度(LF)

代号	长度 (mm)	代码	长度 (mm)
E	70	Q	180
F	80	R	200
H	100	S	250
K	125	T	300
M	150	U	350
P	170	V	400

4 - 夹紧系统

代号	系统
C	 压板夹紧型 (无夹紧孔)
M	 复合夹紧型 (有直夹紧孔)
P	 杠杆夹紧型 (有直夹紧孔)
S	 螺钉夹紧型 (有螺纹夹紧孔)
T (D, A)	 双重夹紧型 (有直夹紧孔)

内圆车削刀柄编码(公制)

*公制

1	2	3	4	5	6	7	8	9	
A	25	R	-	S	C	L	C	R	09
内冷 & 材质	柄径 (DCON)	长度 (LF)	夹紧系统	刀片形状 (刀片的第一个字)	刀柄形式	刀片后角 (刀片的第二个字)	切削方向	刀片型号	

6 - 刀具形式

主偏角 (KAPR)	侧向	后向
	直柄	
75°		K
91°		F
93°	J 	U
95°	L (双向)	
107.5°		Q

8 - 切削方向

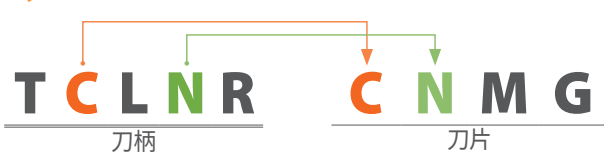
代号	切削方向	
R	右手	
L	左手	

9 - 刀片型号 *

例子	跟...互换
PCLNR 2525M 12	CNMG 1204**
SCLCR 2020K 09	CCMT 09T3**
TWLN R 2525M 08	WNMG 0804**

*刀片型号和刀柄互换有关

5, 7 - 刀片互换 *



*刀片型号和刀柄互换有关

(10 - 可选夹紧)

代号	可选夹紧
C	包含

刀片ISO编号系统

*Metric : According to ISO 1832

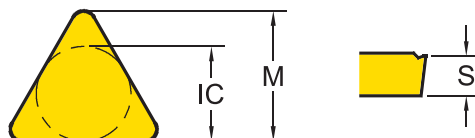
page 14

page 12

1	2	3	4	5	6	7	8	9
C	N	M	G	12	04	08	-UG	YG3115
形状	后角	公差	夹持 & 槽型	刀片型号	刀片厚度	圆角	槽型	牌号

1 - 形状

代码	形状	示意图
H	正六角形	
O	正八角形	
P	正五边形	
S	正方形	
T	正三角形	
C	菱形顶角 80°	
D	菱形顶角 55°	
V	菱形顶角 35°	
W	桃形	
L	长方形	
K	平行四边形 55°	
R	圆形	



3 - 公差等级

代码	内接圆 IC (mm)	高度 M (mm)	厚度 S (mm)
C	± 0.025	± 0.013	± 0.025
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025
G	± 0.025	± 0.025	± 0.13
H	± 0.013	± 0.013	± 0.025
K*	± 0.05~0.15*	± 0.013	± 0.025
M*	± 0.05~0.15*	± 0.08~0.2*	± 0.13
U*	± 0.08~0.25*	± 0.13~0.38*	± 0.13

*公差因刀片型号不同, 请看ISO1832标准

2 - 后角 (AN)

Symbol	后角 (AN)	示意图
N	无后角	
B	后角 5°	
C	后角 7°	
P	后角 11°	
D	后角 15°	
E	后角 20°	
F	后角 25°	
O	Special	

4 - 夹持 & 槽型

代码	夹持	槽型	示意图
N	无孔	X	
R		单面	
A	圆柱孔	X	
M		单面	
G		双面	
W	螺纹孔	X	
T		单面	
U		双面	
X		订制	

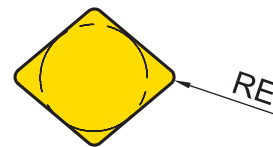
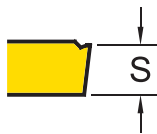
刀片ISO编号系统

*Inch

1	2	3	4	5	6	7	8	9
C	N	M	G	4	3	2	-UG	YG3115
形状	后角	公差	夹持 & 槽型	刀片型号	刀片厚度	圆角	槽型	牌号

5 - Insert 型号

公制							内接圆 IC (mm)	英制
S	T	C	D	V	W	R		
06	11	06	07	11			6.35	2
07	13	08	09	13	15		7.94	2.5
09	16	09	11	16	06	09 (00)	9.525	3
12	22	12	15	22	08	12 (00)	12.7	4
15	27	16	19	27	10		15.875	5
19	33	19	23	33	13		19.05	6
25		25					25.4	8
						06 (M0)	6	
						08 (M0)	8	
						10 (M0)	10	
						12 (M0)	12	
						16 (M0)	16	



6 - 刀片厚度 (S)

Metric	厚度 - S (mm)	Inch
T1	1.98	1.2
02	2.38	1.5
03	3.18	2
T3	3.97	2.5
04	4.76	3
05	5.56	3.5
06	6.35	4
07	7.94	5
09	9.525	6

7 - 圆角 (RE)

Metric	圆角 - RE (mm)	Inch
01	0.1	03
02	0.2	05
04	0.4	1
08	0.8	2
12	1.2	3
16	1.6	4
20	2.0	5
24	2.4	6

材质命名说明

1 YG 品牌代码	2 3 工件 材料	3 1 材质等级	4 1 应用范围 (第一位)	5 5 应用范围 (第二位)	(6) (G) 微小变化
涂层4位编码	●	●	●	●	YG3115
涂层3位编码	●	●	●		YG211
无涂层2位编码	●	●			YG10

1 - YG品牌

2 - 工件材料

代码	Workpiece Material	车削	铣削	钻削	切断
1	超耐热合金 / 非铁金属	●			
2	不锈钢	●			
3	钢	●			
4	超耐热合金	●			
5	超耐热合金 / 非铁金属		●	●	●
6	不锈钢		●	●	●
7	钢		●	●	●
8	Universal	●			
0	淬火钢		●		

4 & 5 - 适用范围

Symbol		
05	 稳定	高耐磨性适应于稳定工况的连续加工
10		
15		
20	 普通	通用性适应于普通工况
25		
30		
35	 不稳定	高韧性适应于不稳定工况以及断续加工
40		
45		

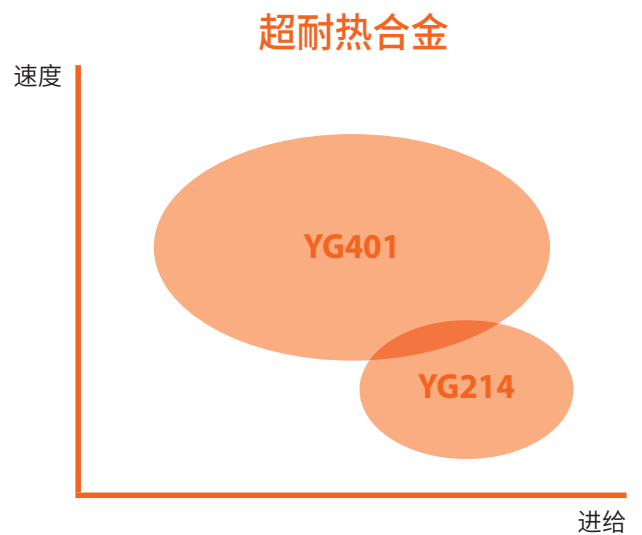
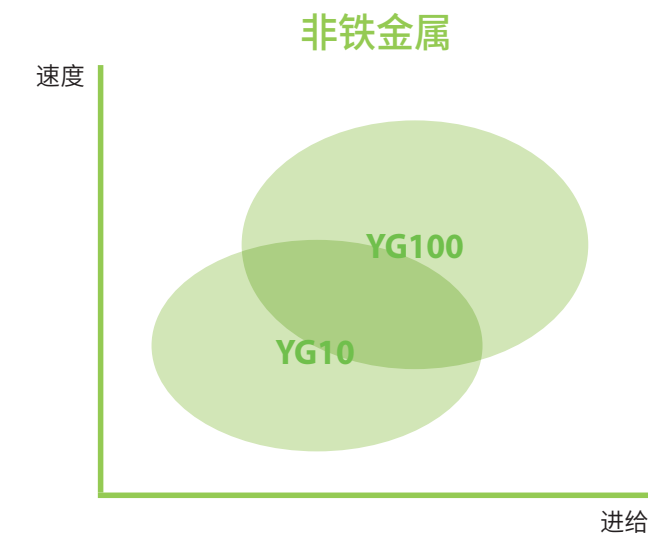
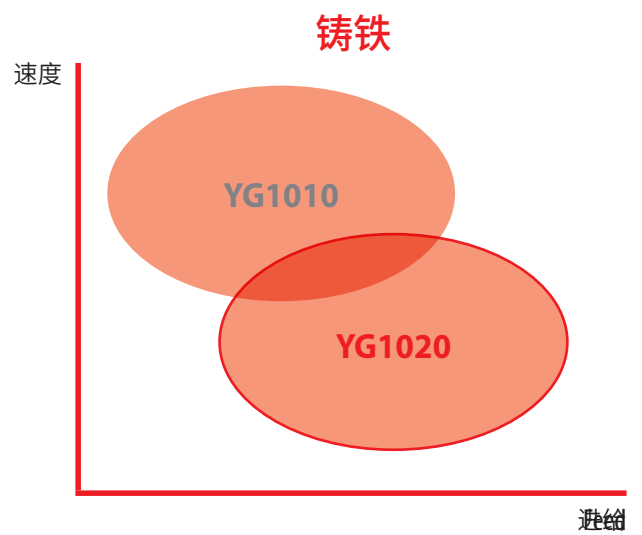
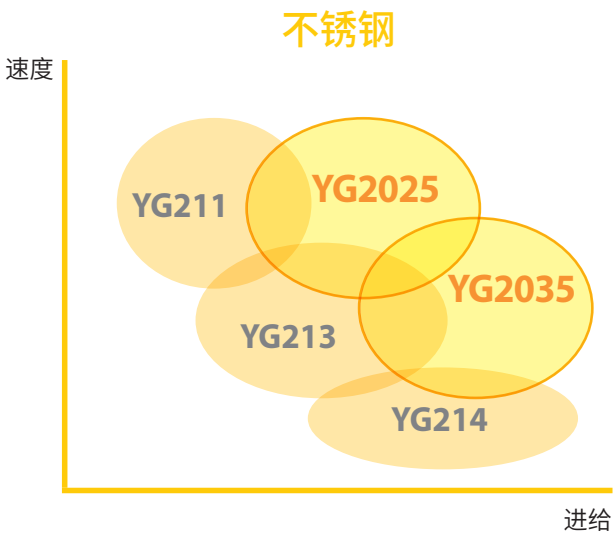
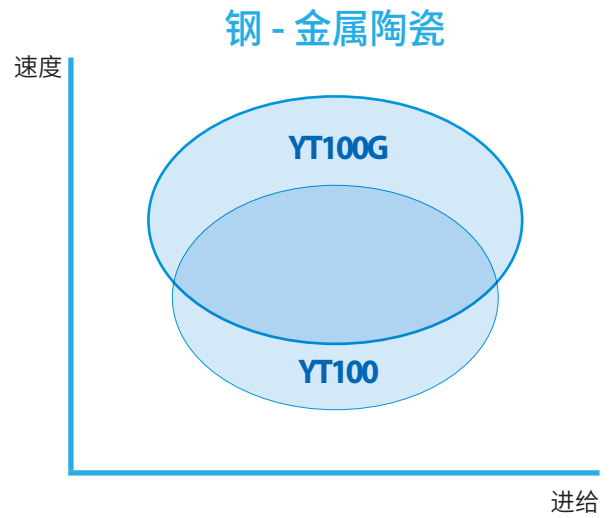
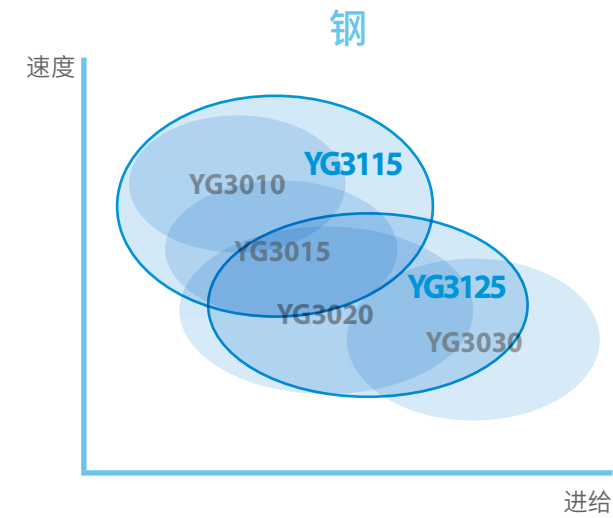
(6) - (微小变化)

G - 金色涂层

3 - 等级版本

车削材质说明

速度: Vc(m/min.)
进给: Fn (mm/rev.)

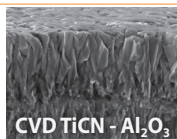


车削材质

车削材质	P 钢				M 不锈钢			K 铸铁			N 非铁金属		S 超耐热合金		
	P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	K10	K20	K30	N10	N20	S10	S20	
CVD	YG1010							1010							
	YG1001	1001							1001						
	YG1020								1020						
	YG3010		3010							3010					
	YG3015		3015												
	YG3115		3115												
	YG3125			3125											
	YG3020			3020											
	YG3030			3030											
	YG2025						2025								
	YG2035							2035							
PVD	YG801		801												
	YG211						211								
	YG213							213							
	YG214								214				214		
	YG401												401		
Cermet	YT100		YT100				YT100		YT100						
	YT100G		YT100G				YT100G		YT100G						
DLC	YG100										100				
-	YG10										10				

YG1010

K05 - K15



CVD TiCN - Al₂O₃

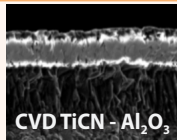
铸铁加工首选

- 可实现高速切削，得益于优异的涂层处理
- 独特的湿喷砂涂层后处理技术，提高了刀片的稳定与抗崩性

YG1001

P01 - P10

K10 - K25



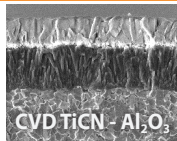
CVD TiCN - Al₂O₃

铸铁的稳定加工

- 特别为高耐磨性设计的基体
- 硬厚的Al₂O₃涂层在高速加工及干切削提高耐磨性

NEW YG1020

K15 - K25



CVD TiCN - Al₂O₃

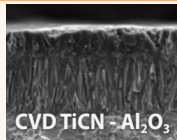
球墨铸铁加工首选

- 加工球墨铸铁时，具优异耐磨性与抗崩性
- 全新涂层配方，赋予刀具卓越抗磨能力

YG3010

P05 - P20

K15 - K35



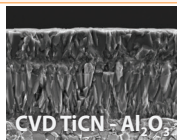
CVD TiCN - Al₂O₃

精加工钢&加工球墨铸铁的首选

- 适用于稳定工况下钢件的精加工
- 新Al₂O₃涂层及卓越表面处理提高耐磨性和抗崩刀性

YG3015

P10 - P25



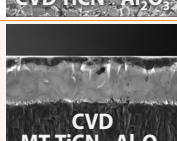
CVD TiCN - Al₂O₃

适用于稳定工况 & 不稳定工况钢件连续加工

- 高耐磨性 & 高韧性确保不同工况钢件连续加工的生产率

YG3115

P15 - P25



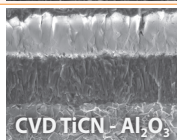
CVD MT-TiCN - Al₂O₃

钢件高速切削的首选

- 刀片性能稳定可靠，适用于批量生产。
- 通过新的表面后处理减少积屑瘤的形成，适用于低碳钢和低碳合金钢加工。
- 连续加工和轻断续加工的最佳选择。

NEW YG3125

P20 - P30



CVD TiCN - Al₂O₃

钢件加工优选牌号

- 采用全新基体材质，具有出色韧性与抗塑性变形能力
- 适用于钢材通用加工场景

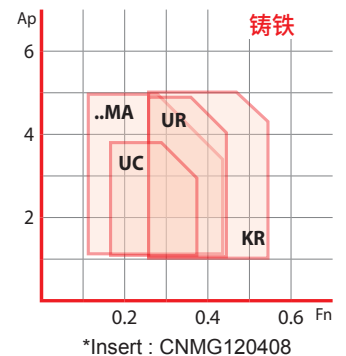
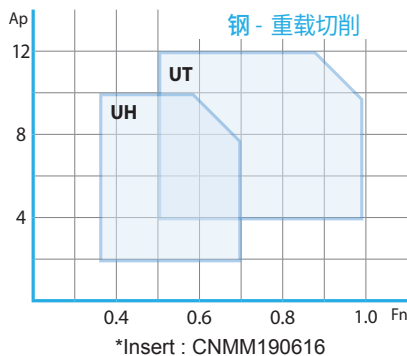
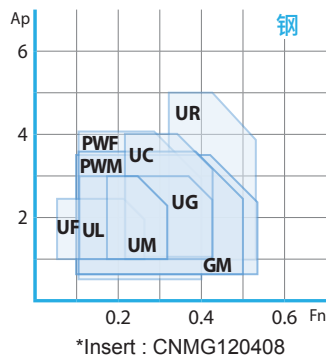
车削材质图

<p>YG3020</p> <p>P15 - P30</p>	<p>CVD TiCN - Al₂O₃</p>	<p>普通工况加工钢件的首先</p> <ul style="list-style-type: none"> · 高韧性基体 · 卓越表面处理提高耐磨性和稳定性
<p>YG3030</p> <p>P20 - P35</p>	<p>CVD TiCN - Al₂O₃</p>	<p>强断续与不锈钢加工</p> <ul style="list-style-type: none"> · 软钢与低碳合金钢断续加首选 · 最新MT与HT-CVD氧化铝涂层技术, 使刀具在耐磨损与抗崩性能达到最佳平衡
<p>YG801</p> <p>P10 - P30</p>	<p>PVD - TiAlN</p>	<p>低切削速度加工碳钢用</p> <ul style="list-style-type: none"> · 推荐用于软钢和锐削加工 · 基体和独特PVD涂层具提高耐磨性
<p>YG2025</p> <p>M15 - M35</p>	<p>CVD TiCN - Al₂O₃</p>	<p>不锈钢高速切削的CVD涂层</p> <ul style="list-style-type: none"> · 采用新的碳化物基体和新涂层 · 耐磨性和抗崩性的完美结合 · 表面后处理工艺减少积屑瘤的形成
<p>NEW YG2035</p> <p>M30 - M40</p>	<p>CVD TiCN - Al₂O₃</p>	<p>低切削速度不锈钢加工专用 CVD 涂层牌号</p> <ul style="list-style-type: none"> · 基体可承受强断续切削冲击, 涂层耐磨性高使用寿命长。 · 刀具表面光洁顺滑, 即使在低速切削工况下也能有效抑制积屑瘤
<p>YG211</p> <p>M05 - M25</p>	<p>PVD - TiAlN</p>	<p>加工超耐热合金和不锈钢的高耐磨性材质</p> <ul style="list-style-type: none"> · 精加工不锈钢
<p>YG213</p> <p>M20 - M35</p>	<p>PVD - TiAlN</p>	<p>低切削速度加工不锈钢的首选</p> <ul style="list-style-type: none"> · 低切削速度加工不锈钢的首选 · 从中等切削速度到低切削速度
<p>YG214</p> <p>M30 - M40</p> <p>S25 - S30</p>	<p>PVD - TiAlN</p>	<p>断续加工不锈钢用</p> <ul style="list-style-type: none"> · 重断续加工不锈钢用 · 减少崩刃的可能性
<p>YG401</p> <p>S10 - S20</p>	<p>PVD - TiAlSiN</p>	<p>高温合金专用-物理涂层</p> <ul style="list-style-type: none"> · 优异的纳米涂层, 极大提高了刀具的耐磨性能 · 最新的薄膜涂层技术, 极大提高了抗边界磨损性能 · 纳米涂层极大提高了晶粒抗位错性能, 光滑表面及自润性, 最小的摩擦系数
<p>YT100</p> <p>P10 - P20</p> <p>M10 - M20</p> <p>K10 - K20</p>	<p>Cermet</p>	<p>新一代金属陶瓷牌号</p> <ul style="list-style-type: none"> · 优异的耐磨性和抗崩性 · 优异的抗折断性能 · 通过特殊的刃口处理获得优异的表面粗糙度
<p>NEW YT100G</p> <p>P5 - P20</p> <p>M5 - M20</p> <p>K5 - K20</p>	<p>PVD TiN</p>	<p>车削加工用 金属陶瓷PVD 涂层牌号</p> <ul style="list-style-type: none"> · 优异的耐磨性与低摩擦系数相结合, 使得该刀具能够在高速车削钢件、不锈钢及铸铁时, 显著延长使用寿命。
<p>YG100</p> <p>N05 - N25</p>	<p>DLC</p>	<p>DLC涂层, 铝加工的首选</p> <ul style="list-style-type: none"> · 高耐磨的基体 · DLC涂层减少积屑瘤问题 · 加工非铁金属时延长刀具寿命
<p>YG10</p> <p>N05 - N25</p>	<p>Uncoated</p>	<p>非涂层产品, 用于普通铝加工</p> <ul style="list-style-type: none"> · 基体采用极细微颗粒的硬质合金提高耐磨性 · 抛光表面处理减少积屑瘤问题

车削槽型 - 负角型

P	M	K	N	S	进给	Fn (mm/rev.)						
						0	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6
P					精加工							
P					修光刃精加工							
P					半精加工&粘性材料							
P					普通加工(不稳定工况)							
P					钢件&不锈钢半精加工							
P					普通加工的首选(稳定工况)							
P					修光刃							
P					低切削力							
P					重载粗加工							
P		K			半粗加工&加工铸铁的首选							
P		K			粗加工&断续加工							
		K			铸铁重切削							

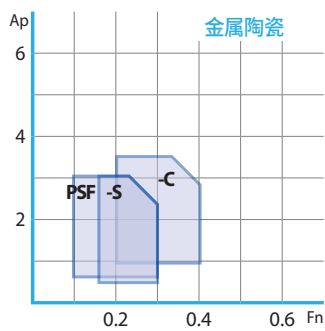
0 1 2 3 4 5 6 切削深度 Ap (mm)



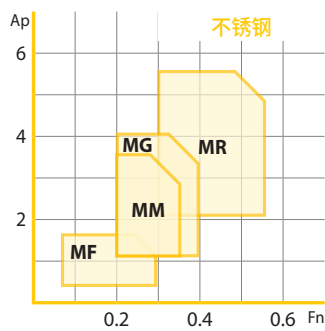
产品概况

车削槽型 - 负角型

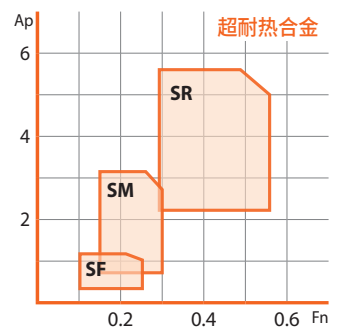
P	M	K	N	S	Code	Material	Diagram	进给 (mm/rev.)						
								0	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6
		K			KR	铸铁重切削		Fn 0.3~0.6 Ap 1.0~5.0						
	M			S	MF	精加工不锈钢		Fn 0.07~0.30 Ap 0.2~1.5						
P	M			S	MM	普通加工不锈钢 & 碳钢		Fn 0.20~0.35 Ap 1.0~3.5						
	M			S	MG	普通不锈钢		Fn 0.20~0.40 Ap 1.0~4.0						
	M			S	MR	粗加工不锈钢		Fn 0.30~0.55 Ap 2.0~5.5						
				S	SF	耐热合金精加工		Fn 0.1~0.25 Ap 0.2~1.0						
				S	SM	耐热合金半精加工		Fn 0.15~0.30 Ap 0.5~3.0						
				S	SR	耐热合金粗加工		Fn 0.30~0.55 Ap 2.0~5.5						
P	M	K			PSF	金属陶瓷精加工		Fn 0.10~0.30 Ap 0.6~3.0						
P	M	K			NEW -S	金属陶瓷精加工		Fn 0.15~0.30 Ap 0.5~3.0						
P	M	K			-C	金属陶瓷半精加工		Fn 0.20~0.40 Ap 1.0~3.5						



*Insert: CNMG120408 / TNMG160408



*Insert: CNMG120408



*Insert: CNMG120408

Ap: mm
Fn: mm/rev.

车削

切断 & 切槽

铣削

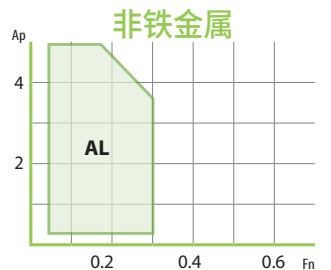
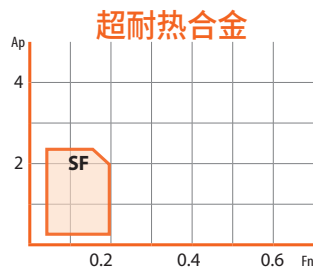
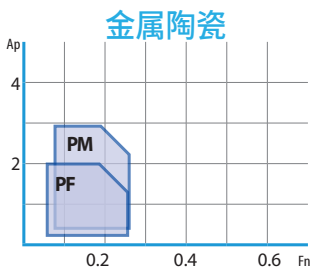
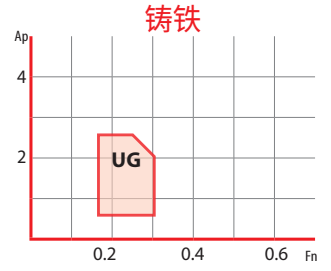
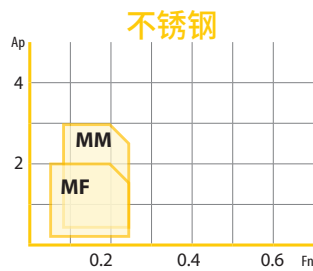
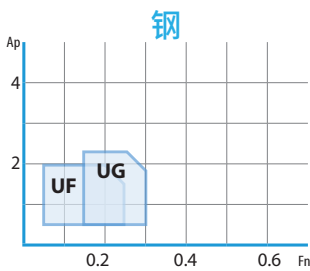
钻削

技术资料

车削槽型 - 正角型

P	M	K	N	S	材料	加工类型	槽型图	进给 F _n (mm/rev.)						
								0	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6
			N		AL	铝加工		F _n 0.02~0.30 A _p 0.1~5.0						
P	M				UF	精加工		F _n 0.05~0.25 A _p 0.5~2.0						
P		K			UG	半精加工		F _n 0.15~0.30 A _p 0.5~2.5						
	M				MF	精加工不锈钢		F _n 0.04~0.30 A _p 0.1~2.0						
	M				MM	普通加工不锈钢&碳钢		F _n 0.06~0.35 A _p 0.25~3.0						
				S	SF	耐热合金精加工		F _n 0.03~0.20 A _p 0.1~2.5						
P	M	K			PF	金属陶瓷精加工		F _n 0.06~0.25 A _p 0.1~2.0						
P	M	K			PM	金属陶瓷半精加工		F _n 0.08~0.25 A _p 0.25~3.0						

切削深度 A_p (mm)












*Insert : CCMT09T304







车削刀片概况

负角型刀片

推荐切削参数 : p.258

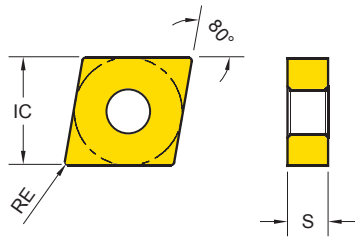
形状	系列	型号 & 厚度										页数				
C		CNMA				1204				1606	1906					28
	CNMG	0903	0904		1204				1606	1906				2509		
	CNGG				1204											
	CNMM				1204				1606	1906				2509		
D		DNMA				1504	1506									33
	DNMG			1104		1504	1506									
	DNGG					1504	1506									
	DNMM						1506									
	DNMX					1504	1506									38
K		KNMX							1604							39
S		SNMA				1204	1506				1906					40
	SNMG	0903				1204					1906			2509		
	SNMM						1506				1906		2507	2509		
T		TNMA							1604							44
	TNMG								1604			2204				
	TNGG								1604							
	TNMM								1604			2204				
	TNMX							1604								50
V		VNMA							1604							51
	VNMG								1604							
	VNGG								1604							
W		WNMA				0804										53
	WNMG		0604			0804										
	WNGG					0804										

正角型刀片

形状	系列	型号 & 厚度										页数				
C		CCGT	0602			09T3				1204						57
	CCMT	0602				09T3				1204						
D		DCGT		0702						11T3						60
	DCMT		0702							11T3						
R		RCMT	0602		0803		10T3			1204		1606				62
	RCMX											1606	2006			63
S		SCGT				09T3										64
	SCMT					09T3				1204						
T		TCGT						1102				16T3				66
	TCMT							1102				16T3				
V		VBGT / VBMT						1103				1604				68
	VCGT / VCMT							1103				1604				69







CNMA / CNMG (80° 度菱形)

Refer to
Turning holder
p.92,97,113,118,124



系列	IC	S	系列	IC	S
CN** 0903	9.525	3.18	CN** 1606	15.875	6.35
CN** 0904	9.525	4.76	CN** 1906	19.050	6.35
CN** 1204	12.700	4.76			

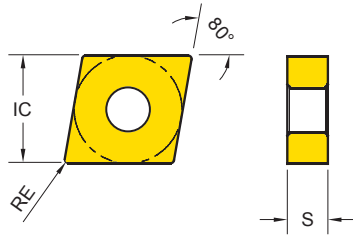
EDP 2200.. ●: 硬态刀片 ○: 软态刀片

CNMA CNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S30	S10	P15	P10	N20	N20
					K20	K30	K15	K10	K15	K10	N20	N20													
..MA  Cast iron	CNMA 120404	0.4	0.15-0.50	0.5-5.0	●	○	●	○																	
	CNMA 120408	0.8	0.15-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○																	
	CNMA 120412	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○																	
	CNMA 120416	1.6	0.15-0.50	2.0-5.0	●	○	●	○																	
	CNMA 160612	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○																	
	CNMA 160616	1.6	0.15-0.50	2.0-5.0	●	○	●	○																	
	CNMA 190612	1.2	0.15-0.50	1.5-9.0	●	○	●	○																	
	CNMA 190616	1.6	0.15-1.00	3.0-10.0	●	○	●	○																	
-UF  Finishing	CNMG 120404 - UF	0.4	0.05-0.25	0.5-2.5				○			●	●	●	○							○				
	CNMG 120408 - UF	0.8	0.05-0.25	1.0-2.5				○	○		●	●	●	●											
	CNMG 120412 - UF	1.2	0.05-0.25	1.5-2.5				○			●	●	●	●											
NEW -PWF  Wiper-Finishing	CNMG120404 - PWF	0.4	0.08-0.30	0.3-4.0	●						●	●	●												
	CNMG120408 - PWF	0.8	0.10-0.40	0.5-4.0	●						●	●	●	●											
-UL  Light Machining and Sticky Material	CNMG 090308 - UL	0.8	0.10-0.30	1.0-2.5				○			●	●	●	●											
	CNMG 090312 - UL	1.2	0.10-0.30	1.5-2.5				○			●	●	●	●											
	CNMG 090408 - UL	0.8	0.10-0.30	1.0-2.5				○			●	●	●	●											
	CNMG 090412 - UL	1.2	0.10-0.30	1.5-2.5				○			●	●	●	●											
	CNMG 120404 - UL	0.4	0.10-0.30	0.5-3.0				○			●	●	●	●											
	CNMG 120408 - UL	0.8	0.10-0.30	1.0-3.0				○			●	●	●	●											
-UM  Medium Machining Unstable condition	CNMG 120404 - UM	0.4	0.15-0.30	0.5-3.0		●	○				●	●	●	●											
	CNMG 120408 - UM	0.8	0.15-0.30	1.0-3.0	●	●	○	○			●	●	●	●											
	CNMG 120412 - UM	1.2	0.15-0.30	1.5-3.0	●	○					●	●	●	●											
NEW -GM  Medium machining for steel & Stainless steel	CNMG 120404 - GM	0.4	0.15~0.40	0.5~4.0							●	●									●				
	CNMG 120408 - GM	0.8	0.17~0.50	0.8~5.0							●	●										●			
	CNMG 120412 - GM	1.2	0.20~0.55	1.0~5.0							●	●										●			

车削刀片 - 负角型

CNMG (80° 度菱形)

Refer to
Turning holder
p.92,97,113,118,124



系列	IC	S	系列	IC	S
CN** 0903	9.525	3.18	CN** 1606	15.875	6.35
CN** 0904	9.525	4.76	CN** 1906	19.050	6.35
CN** 1204	12.700	4.76	CN** 2509	25.400	9.52

EDP 2200.. ●: 硬磁世社 ○: 软磁世社

CNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10
					K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40 S30	S10	P15 K15	P10 M10	N20	N20	
-UG Medium Machining at stable condition	CNMG 120404 - UG	0.4	0.20-0.40	0.5-3.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
	CNMG 120408 - UG	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●	○										
	CNMG 120412 - UG	1.2	0.20-0.40	1.5-3.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
	CNMG 160608 - UG	0.8	0.20-0.40	1.0-5.0	●	○		○	●	●	●	●	●											
	CNMG 160612 - UG	1.2	0.20-0.40	1.5-5.0	●	○		○	●	●	●	●	●		○	●								
	CNMG 160616 - UG	1.6	0.30-0.50	2.0-5.0	●	○		○	●	●	●	●	●											
	CNMG 190608 - UG	0.8	0.20-0.60	1.0-6.0	●			○	●	●	●	●	●											
	CNMG 190612 - UG	1.2	0.20-0.60	1.5-6.0					●	●	●	●	●											
-PWM Wiper-Medium	CNMG 120404 - PWM	0.4	0.10-0.50	0.5-3.5	●	○				●	●	●	○											
	CNMG 120408 - PWM	0.8	0.10-0.50	0.8-3.5	●					●	●	●	●	○	●							●		
	CNMG 120412 - PWM	1.2	0.10-0.50	1.0-3.5	●					●	●	●	●											
-UC Cast iron and Medium roughing	CNMG 120404 - UC	0.4	0.20-0.40	0.5-4.0	●	○	●	○	●	●	●	●												
	CNMG 120408 - UC	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●	○	●	○	●	●	●	●												
	CNMG 120412 - UC	1.2	0.20-0.40	1.5-4.0	●	○	●	○	●	●	●	●												
-UR Roughing	CNMG 120408 - UR	0.8	0.30-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○	●	●	●	●												
	CNMG 120412 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○	●	●	●	●	○						○					
	CNMG 120416 - UR	1.6	0.30-0.50	2.0-5.0	●	○	●	○	●	●	●	●												
	CNMG 160608 - UR	0.8	0.30-0.50	1.0-5.0	●	○		○	●	●	●	●												
	CNMG 160612 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-5.0	●	○		○	●	●	●	●												
	CNMG 160616 - UR	1.6	0.30-0.50	2.0-5.0	●	○		○	●	●	●	●												
	CNMG 190608 - UR	0.8	0.30-0.80	3.0-9.0	●		○	○	●	●	●	●												
	CNMG 190612 - UR	1.2	0.30-0.80	3.0-9.0	●	○		○	●	●	●	●												
	CNMG 190616 - UR	1.6	0.30-0.80	3.0-9.0	●	○		○	●	●	●	●												
	CNMG 250924 - UR	2.4	0.40-1.00	5.0-12.0						●	●	●	○											
-KR Cast Iron Heavy Roughing	CNMG 120408 - KR	0.8	0.30-0.60	1.0-5.0	●	○	●	○	●			●												
	CNMG 120412 - KR	1.2	0.30-0.60	1.5-5.0	●	○	●	○	●			●												
	CNMG 160612 - KR	1.2	0.30-0.60	1.5-6.0	●	○	○	○	●			●												
	CNMG 160616 - KR	1.6	0.30-0.60	2.0-6.0	●	○	○	○	●			●												
	CNMG 190612 - KR	1.2	0.30-1.00	3.0-9.0	●				●			●												

车削

切断&切槽

铣削

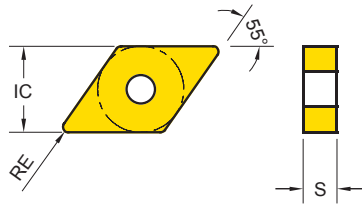
钻削

技术资料

车削刀片 - 负角型

DNMA / DNMG (55° 度菱形)

Refer to
Turning holder
p.93, 98, 114, 119, 124



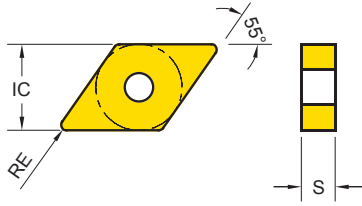
系列	IC	S
DN** 1104	9.525	4.76
DN** 1504	12.700	4.76
DN** 1506	12.700	6.35

EDP 2200.. ●: 硬磁磁石 ○: 软磁磁石

DNMA DNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10	
					K10	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	P10 M10 K10	N20	N20		
..MA Cast iron	DNMA 150404	0.4	0.10-0.50	0.5-5.0	●	○	○	○																	
	DNMA 150408	0.8	0.15-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○																	
	DNMA 150412	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○																	
	DNMA 150604	0.4	0.10-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○																	
	DNMA 150608	0.8	0.15-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○																	
	DNMA 150612	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○																	
-UF Finishing	DNMG 150404 - UF	0.4	0.05-0.25	0.5-2.5				○	●	●	●	●	○					○							
	DNMG 150408 - UF	0.8	0.05-0.25	1.0-2.5				○	○	●	●	●	●												
	DNMG 150412 - UF	1.2	0.05-0.25	1.5-2.5				○		●	●	●	●												
	DNMG 150604 - UF	0.4	0.05-0.25	1.0-2.0				○		●	●	●	●	○					○						
	DNMG 150608 - UF	0.8	0.05-0.25	1.5-3.5				○		●	●	●	●												
	DNMG 150612 - UF	1.2	0.05-0.25	1.5-2.5				○		●	●	●	●												
NEW -PWF Wiper-Finishing	DNMG110404 - PWF	0.4	0.08-0.30	0.3-2.5	●					●	●	●	●												
	DNMG110408 - PWF	0.8	0.10-0.40	0.5-2.5	●					●	●	●	●												
	DNMG150408 - PWF	0.8	0.10-0.40	0.5-3.5	●					●	●	●	●												
	DNMG 150608 - PWF	0.8	0.10-0.40	0.5-3.5	●					●	●	●	●												
-UL Light Machining and Sticky Material	DNMG 110404 - UL	0.4	0.10-0.3	0.5-2.5				○		●	●	●	●												
	DNMG 110408 - UL	0.8	0.10-0.3	1.0-2.5				○		●	●	●	●												
	DNMG 150404 - UL	0.4	0.10-0.3	0.5-3.0				○		●	●	●	●												
	DNMG 150408 - UL	0.8	0.10-0.3	1.0-3.0				○	○	●	●	●	●												
	DNMG 150412 - UL	1.2	0.10-0.3	1.5-3.0				○	○	●	●	●	●												
	DNMG 150604 - UL	0.4	0.10-0.3	0.5-3.0				○		●	●	●	●												
	DNMG 150608 - UL	0.8	0.10-0.3	1.0-3.0				○		●	●	●	●												
	DNMG 150612 - UL	1.2	0.10-0.3	1.5-3.0				○		●	●	●	●												

DNMG (55° 度菱形)

Refer to
Turning holder
p.93,98,114,119,124



系列	IC	S
DN** 1104	9.525	4.76
DN** 1504	12.700	4.76
DN** 1506	12.700	6.35

EDP 2200.. ● : 硬态刀片 ○ : 软态刀片

DNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10
					K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	K15	K10
-UM Medium Machining Unstable condition	DNMG 150404 - UM	0.4	0.15-0.30	0.5-3.0	○	○	○	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150408 - UM	0.8	0.15-0.30	1.0-3.0	○	○	○	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150412 - UM	1.2	0.15-0.30	1.5-3.0	○	○	○	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150604 - UM	0.4	0.15-0.30	0.5-3.0	○	○	○	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150608 - UM	0.8	0.15-0.30	1.0-3.0	○	○	○	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150612 - UM	1.2	0.15-0.30	1.5-3.0	○	○	○	○	●	●	●	●	●											
-GM Medium machining for steel & Stainless steel	DNMG 150404 - GM	0.4	0.15-0.40	0.5-4.0					●	●	●	●					●							
	DNMG 150408 - GM	0.8	0.17-0.50	0.8-4.0					●	●	●	●					●							
	DNMG 150412 - GM	1.2	0.20-0.55	1.0-4.0					●	●	●	●					●							
	DNMG 150608 - GM	0.8	0.17-0.50	0.8-4.0					●	●	●	●					●							
	DNMG 150612 - GM	1.2	0.20-0.55	1.0-4.0					●	●	●	●					●							
-UG Medium Machining at stable condition	DNMG 110408 - UG	0.8	0.20-0.40	1.0-2.5					●															
	DNMG 110412 - UG	1.2	0.20-0.40	1.5-2.5					●															
	DNMG 150404 - UG	0.4	0.20-0.40	0.5-3.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150408 - UG	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●					○						
	DNMG 150412 - UG	1.2	0.20-0.40	1.5-3.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●					○						
	DNMG 150604 - UG	0.4	0.20-0.40	0.5-3.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150608 - UG	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●					○						
	DNMG 150612 - UG	1.2	0.20-0.40	1.5-3.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150616 - UG	1.6	0.20-0.40	1.8-3.0					●															
	-UC Cast iron and Medium roughing	DNMG 150404 - UC	0.4	0.20-0.40	0.5-4.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●										
DNMG 150408 - UC		0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
DNMG 150412 - UC		1.2	0.20-0.40	1.5-4.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
DNMG 150604 - UC		0.4	0.20-0.40	0.5-4.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
DNMG 150608 - UC		0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
DNMG 150612 - UC		1.2	0.20-0.40	1.5-4.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
-UR Roughing	DNMG 150408 - UR	0.8	0.30-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150412 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150608 - UR	0.8	0.30-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150612 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											
	DNMG 150616 - UR	1.6	0.30~0.50	1.8~5.0	●	○	●	○	●	●	●	●	●											

车削

切断 & 切槽

铣削

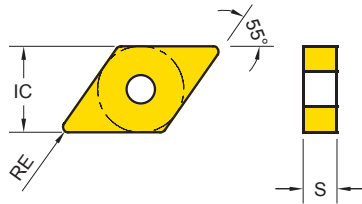
钻削

技术资料

车削刀片 - 负角型

DNMG (55° 度菱形)

Refer to
Turning holder
p.93, 98, 114, 119, 124



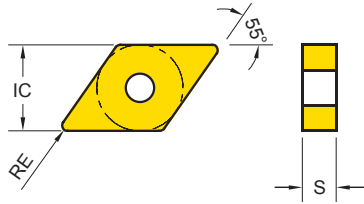
系列	IC	S
DN** 1104	9.525	4.76
DN** 1504	12.700	4.76
DN** 1506	12.700	6.35

EDP 2200.. ●: 标准库存 ○: 特殊订单

DNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	P10 M10 K10	N20	N20	
-MF Stainless steel Finishing	DNMG 150404 - MF	0.4	0.07 - 0.30	0.2 - 1.5					●						2454	3715	0848	0771	1815	2273	●	3140	3620	
	DNMG 150408 - MF	0.8	0.07 - 0.30	0.2 - 1.5					●				○		2456	3718	0849	0773	1816	2274	○			
	DNMG 150604 - MF	0.4	0.07 - 0.30	0.2 - 1.5					○						2455	3725	0811	0850	1819	1945				
	DNMG 150608 - MF	0.8	0.07 - 0.30	0.2 - 1.5					○	○	○	○			2457	3727	0812	0859	1820	2275				
-MM Stainless steel Medium	DNMG 150404 - MM	0.4	0.20 - 0.35	0.5 - 3.5									○					0527		0551	0552	1710	2289	
	DNMG 150408 - MM	0.8	0.20 - 0.35	1.0 - 3.5									○					0506		0513	0514	1788	2290	
	DNMG 150412 - MM	1.2	0.20 - 0.35	1.5 - 3.5									○					0529		0561	0562	1711	2291	
	DNMG 150604 - MM	0.4	0.20 - 0.35	0.5 - 3.5									○					0528		0553	0554	1712	2292	
	DNMG 150608 - MM	0.8	0.20 - 0.35	1.0 - 3.5									○					0507		0515	0516	0690	2293	
	DNMG 150612 - MM	1.2	0.20 - 0.35	1.5 - 3.5									○					0496		0563	0564	0694	2294	
-MG Stainless steel General	DNMG 110404 - MG	0.4	0.20 - 0.40	0.5 - 3.0											●	●								
	DNMG 110408 - MG	0.8	0.20 - 0.40	0.8 - 3.0											●	●								
	DNMG 150404 - MG	0.4	0.20 - 0.40	0.5 - 4.0											●	●								
	DNMG 150408 - MG	0.8	0.20 - 0.40	1.0 - 4.0					○						●	●	●	●	●	●	●	●		
	DNMG 150412 - MG	1.2	0.20 - 0.40	1.5 - 4.0					3149						●	●								
	DNMG 150604 - MG	0.4	0.20 - 0.40	0.5 - 4.0											●	●								
	DNMG 150608 - MG	0.8	0.20 - 0.40	1.0 - 4.0											●	●								
	DNMG 150612 - MG	1.2	0.20 - 0.40	1.5 - 4.0											●	●								
-MR Stainless steel Roughing	DNMG 150408 - MR	0.8	0.30 - 0.55	2.0 - 5.5								○		●	●	●	●	●	●	●	●			
	DNMG 150412 - MR	1.2	0.30 - 0.55	2.0 - 5.5										●	●	●	●	●	●	●	●			
	DNMG 150608 - MR	0.8	0.30 - 0.55	2.0 - 5.5								○		●	●	●	●	●	●	●	●			
	DNMG 150612 - MR	1.2	0.30 - 0.55	2.0 - 5.5								○		●	●	●	●	●	●	●	●			
															●	●	●	●	●	●	●			

DNGG / DNMG (55° 度菱形)

Refer to
Turning holder
p.93,98,114,119,124



系列	IC	S
DN** 1104	9.525	4.76
DN** 1504	12.700	4.76
DN** 1506	12.700	6.35

EDP 2200.. ●: 硬态涂层 ○: 软态涂层

DNGG DNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20		
					YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10	
-SF HRSA Finishing	DNGG 150404 - SF	0.4	0.10-0.25	0.2-1.0																●					
	DNGG 150408 - SF	0.8	0.10-0.25	0.2-1.0																	●				
	DNGG 150604 - SF	0.4	0.10-0.25	0.2-1.0																	●				
	DNGG 150608 - SF	0.8	0.10-0.25	0.2-1.0																	●				
-SM HRSA Medium	DNMG 150408 - SM	0.8	0.15-0.30	0.5-3.0					○								○	○	○	●					
	DNMG 150412 - SM	1.2	0.15-0.30	0.5-3.0													○	○	○	●					
	DNMG 150608 - SM	0.8	0.15-0.30	0.5-3.0					●								○	○	○	●					
	DNMG 150612 - SM	1.2	0.15-0.30	0.5-3.0													○	○	○	●					
-SR HRSA Roughing	DNMG 150408 - SR	0.8	0.30-0.55	2.0-5.5																●					
	DNMG 150412 - SR	1.2	0.30-0.55	2.0-5.5																●					
	DNMG 150608 - SR	0.8	0.30-0.55	2.0-5.5																●					
	DNMG 150612 - SR	1.2	0.30-0.55	2.0-5.5																●					
-PSF Cermet Finishing	DNMG 150404 - PSF	0.4	0.07-0.30	0.4-3.0																●	○				
	DNMG 150408 - PSF	0.8	0.10-0.30	0.6-3.0																●	○				
	DNMG 150604 - PSF	0.4	0.07-0.30	0.4-3.0																●	○				
	DNMG 150608 - PSF	0.8	0.10-0.35	0.6-3.0																●	○				

车削

切断 & 切槽

铣削

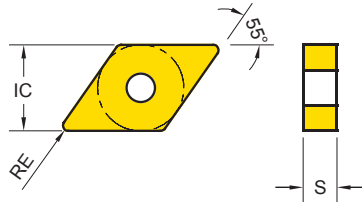
钻削

技术资料

车削刀片 - 负角型

DNMM - 重载切削 (55° 度菱形)

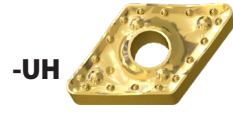
Refer to
Turning holder
p. 93, 98, 114, 119, 124



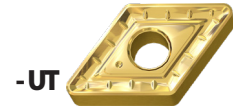
系列	IC	S
DN** 1104	9.525	4.76
DN** 1504	12.700	4.76
DN** 1506	12.700	6.35

EDP 2200.. ● : 标准库存 ○ : 特殊订单

DNMM	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20
					YG1001	K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10
-UH	DNMM 150612 - UH	1.2	0.30-0.50	2.0-7.0						●	●	●	●		●									
										2731	3414	2327	2328		2769									
-UT	DNMM 150612 - UT	1.2	0.40-0.70	2.0-8.0						●	●	●	●											
										2732	3415	2329	2330											



Low cutting force



Heavy
Roughing

车削

切断 & 切槽

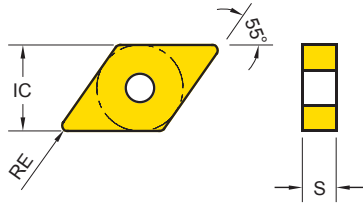
铣削

钻削

技术资料

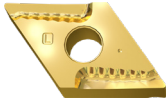

DNUX (4 切削刃 55° 菱型)

Refer to
Turning holder
p. 93, 98, 114, 119, 124



系列	IC	S
DNUX 1504	12.7	4.76
DNUX 1506	12.7	6.35

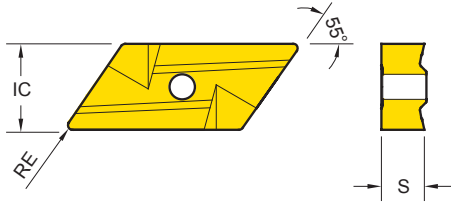
EDP 2200.. ●: 硬端涂层 ○: 软端涂层

DNUX	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20	
					K20	K30	K30	K30	P15	P10	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	S30	K15	K10	N20	N20			
..UX 	DNUX 150404 L	0.4	0.10-0.35	0.7-4.0	○			○			●	●	●	●											
	DNUX 150408 L	0.8	0.10-0.35	1.0-4.0	○			○			●	●	●	●											
	DNUX 150604 L	0.4	0.10-0.35	0.7-4.0	○			○			●	●	●	●							●				
	DNUX 150608 L	0.8	0.10-0.35	1.0-4.0	○			○			●	●	●	●							●				
..UX 	DNUX 150404 R	0.4	0.10-0.35	0.7-4.0	○			○			●	●	●	●								●	○		
	DNUX 150408 R	0.8	0.10-0.35	1.0-4.0	○			○			●	●	●	●									●	○	
	DNUX 150604 R	0.4	0.10-0.35	0.7-4.0	○			○			●	●	●	●								●			
	DNUX 150608 R	0.8	0.10-0.35	1.0-4.0	○			○			●	●	●	●								●			

车削刀片 - 负角型

KNUX (2 切削刃 55° 度菱形)

Refer to
Turning holder
p. 99, 127



系列	IC	S
KN** 1604	9.525	4.76

EDP 2200.. ● : 标准库存 ○ : 特殊订单

KNUX	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	P05 K20	P10 K30	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	P10 M10 K10	N20	N20	
					..UX Left Hand Shown	KNUX 160405 L	0.5	0.10-0.40	0.5-6.0			○ 0249		● 2621	● 3223	● 0250	● 0251	○ 0079						
	KNUX 160410 L	1.0	0.30-0.60	1.0-6.0			○ 1785		● 2622	● 3384	● 1786	● 1315												
..UX Right Hand Shown	KNUX 160405 R	0.5	0.10-0.40	0.5-6.0			○ 0252		● 2408	● 3224	● 0253	● 0254	○ 0080											
	KNUX 160410 R	1.0	0.30-0.60	1.0-6.0			○ 1358		● 2623	● 3344	● 1155	● 1156												

车削

切断 & 切槽

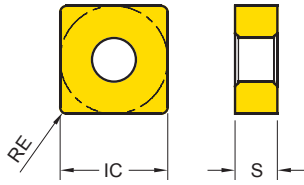
铣削

钻削

技术资料





SNMA / SNMG (90° 度方形)

Refer to
Turning holder
p. 94, 100, 115, 120



系列	IC	S	系列	IC	S
SN** 0903	9.525	3.18	SN** 1506	15.875	6.35
SN** 1204	12.700	4.76	SN** 1906	19.050	6.35

EDP 2200.. ●: 硬态刀片 ○: 软态刀片

SNMA SNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	EDP 2200..																				
					K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	M15	M10	N20
..MA  Cast iron	SNMA 120408	0.8	0.15-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○																	
	SNMA 120412	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○																	
	SNMA 120416	1.6	0.15-0.50	1.8-5.0	●	○	●	○																	
	SNMA 150612	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○																	
	SNMA 190616	1.6	0.15-0.50	2.0-9.0	●	○	●	○																	
-UF  Finishing	SNMG 090308 - UF	0.8	0.05-0.20	1.0-2.0						●	●	●													
	SNMG 120404 - UF	0.4	0.05-0.25	0.5-1.5				○		●	●	●	●	○					○						
	SNMG 120408 - UF	0.8	0.05-0.25	1.0-2.5				○		●	●	●	●												
-UL  Light Machining and Sticky Material	SNMG 120404 - UL	0.4	0.10-0.30	0.5-3.0				○		●	●	●	●												
	SNMG 120408 - UL	0.8	0.10-0.30	1.0-3.0				○		●	●	●	●												
-UM  Medium Machining Unstable condition	SNMG 120408 - UM	0.8	0.15-0.30	1.0-3.0		○		○		●	●	●	●												

车削

切断 & 切槽

铣削

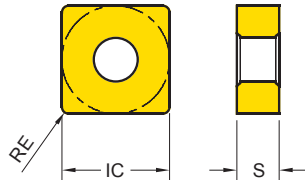
钻削

技术资料

车削刀片 - 负角型

SNMG (90° 度方形)

Refer to
Turning holder
p. 94, 100, 115, 120



系列	IC	S	系列	IC	S
SN** 0903	9.525	3.18	SN** 1906	19.050	6.35
SN** 1204	12.700	4.76	SN** 2509	25.400	9.52
SN** 1506	15.875	6.35			

EDP 2200.. ●: 硬磁世社 ○: 软磁世社

SNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10
					K10	P05	K20	P10	P15	P20	P25	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20	
-UG Medium Machining at stable condition	SNMG 120408 - UG	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0	●	○	●	○		●	●	●	○				○			○				
	SNMG 120412 - UG	1.2	0.20-0.40	1.5-3.0	●	○	●	○		●	●	●	○							○				
	SNMG 120416 - UG	1.6	0.20-0.40	2.0-3.0	●	○		○		●	●	●	○								○			
-UC Cast iron and Medium roughing	SNMG 120404 - UC	0.4	0.20-0.40	0.5-4.0	●					●														
	SNMG 120408 - UC	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●	○	●	○		●	●	●	●											
	SNMG 120412 - UC	1.2	0.20-0.40	1.5-4.0	●	○	●	○		●	●	●	○											
-UR Roughing	SNMG 120408 - UR	0.8	0.30-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○		●	●	●	●											
	SNMG 120412 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○		●	●	●	●	○					○					
	SNMG 120416 - UR	1.6	0.30-0.50	2.0-5.0	●	○		○		●	●	●	○											
	SNMG 150616 - UR	1.6	0.30-0.60	2.0-7.0						●					●	●								
	SNMG 190612 - UR	1.2	0.30-0.80	3.0-9.0						●	○	●	●											
	SNMG 190616 - UR	1.6	0.30-0.80	3.0-9.0	●	○	●			●	●	●	●		○	●								
	SNMG 250924 - UR	2.4	0.40-1.00	5.0-12.0						●	●	●	●											
-KR Cast Iron Heavy Roughing	SNMG 120412 - KR	1.2	0.30-0.60	1.5-5.0	●	○	●	○		●														
	SNMG 120416 - KR	1.6	0.30-0.60	2.0-5.0	●	○	●	○	○	●														

车削

切断 & 切槽

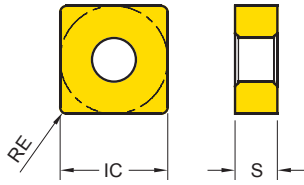
铣削

钻削

技术资料

SNMG (90° 度方形)

Refer to
Turning holder
p. 94, 100, 115, 120



系列	IC	S	系列	IC	S
SN** 0903	9.525	3.18	SN** 1506	15.875	6.35
SN** 1204	12.700	4.76	SN** 1906	19.050	6.35

EDP 2200.. ●: 硬态世序 ○: 软态世序

SNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20
					K20	K30	K15	K10	S30	K15	K10													
-MF Stainless steel Finishing	SNMG 120404 - MF	0.4	0.07-0.30	0.2-1.5																				
	SNMG 120408 - MF	0.8	0.07-0.30	0.2-1.5					●				○		●	●	●	●	●	○				
	SNMG 120412 - MF	1.2	0.07-0.30	0.2-1.5					●				○		●	●	●	●	●	○				
-MM Stainless steel Medium	SNMG 120408 - MM	0.8	0.20-0.35	1.0-3.5														●	●	●	○			
	SNMG 120412 - MM	1.2	0.20-0.35	1.5-3.5														●	●	●	○			
-MG Stainless steel General	SNMG 120404 - MG	0.4	0.20-0.40	0.5-4.0											●	●								
	SNMG 120408 - MG	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0											●	●	●	●	●	●				
	SNMG 120412 - MG	1.2	0.20-0.40	1.5-4.0											●	●								
-MR Stainless steel Roughing	SNMG 120408 - MR	0.8	0.30-0.55	2.0-5.5									○		●	●	●	●	●					
	SNMG 120412 - MR	1.2	0.30-0.55	2.0-5.5									○		●	●	●	●	●					
	SNMG 120416 - MR	1.6	0.30-0.55	2.0-5.5											●	●								
-SM HRSA Medium	SNMG 090304 - SM	0.4	0.15-0.30	0.5-3.0														○		●				
	SNMG 120408 - SM	0.8	0.15-0.30	0.5-3.0														○	○	○	●			
-SR HRSA Roughing	SNMG 120408 - SR	0.8	0.30-0.55	2.0-5.5																	●			
	SNMG 120412 - SR	1.2	0.30-0.55	2.0-5.5																	●			

车削

切断 & 切槽

铣削

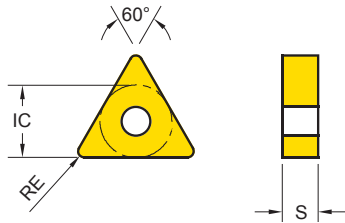
钻削

技术资料

车削刀片 - 负角型







TNMA / TNMG (60° 度三角形)

Refer to
Turning holder
p.95, 101, 116, 121, 125



系列	IC	S
TN** 1604	9.525	4.76
TN** 2204	12.700	4.76

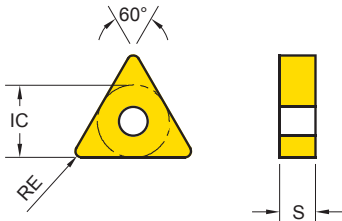
EDP 2200.. ● : 硬态刀片 ○ : 软态刀片

TNMA TNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S30	S10	P15	P10	N20	N20
					K20	K30	K15	K10	M15	M10	K15	K10													
..MA  Cast iron	TNMA 160404	0.4	0.15-0.50	0.5-5.0	●	○	●	○																	
	TNMA 160408	0.8	0.15-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○																	
	TNMA 160412	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○																	
-UF  Finishing	TNMG 160404 - UF	0.4	0.05-0.25	0.5-2.5				○		●	●	●	○												
	TNMG 160408 - UF	0.8	0.05-0.25	1.0-2.5				○		●	●	●	●												
	TNMG 160412 - UF	1.2	0.05-0.25	1.5-2.5				○		●	●	●	●												
	TNMG 220404 - UF	0.4	0.10-0.35	0.5-4.0				○		●	●	●	○												
NEW -PWF  Wiper-Finishing	TNMG160404 - PWF	0.4	0.08-0.25	0.3-2.5	●					●	●	●	○									○			
-UL  Light Machining and Sticky Material	TNMG 160404 - UL	0.4	0.10-0.30	0.5-3.0				○		●	●	●	●												
	TNMG 160408 - UL	0.8	0.10-0.30	1.0-3.0				○	○	●	●	●	●												
	TNMG 160412 - UL	1.2	0.10-0.30	1.5-3.0				○	○	●	●	●	●												
-UM  Medium Machining Unstable condition	TNMG 160404 - UM	0.4	0.15-0.30	0.5-3.0	○	○		○	○	●	●	●	●												
	TNMG 160408 - UM	0.8	0.15-0.30	1.0-3.0	○	○		○	○	●	●	●	●												
	TNMG 160412 - UM	1.2	0.15-0.30	1.5-3.0	○	○		○	○	●	●	●	●												
NEW -GM  Medium machining for steel & Stainless steel	TNMG 160404 - GM	0.4	0.15-0.40	0.5-4.5						●	●										●				
	TNMG 160408 - GM	0.8	0.17-0.50	0.8-4.5						●	●											●			
	TNMG 160412 - GM	1.2	0.20-0.55	1.0-4.5						●	●											●			

车削刀片 - 负角型



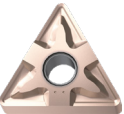
TNMG / TNMG (60° 度三角形)

Refer to
Turning holder
p. 95, 101, 116, 121, 125



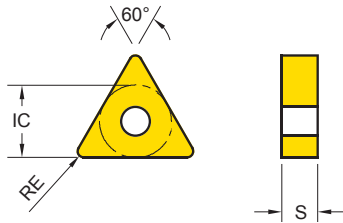
系列	IC	S
TN** 1604	9.525	4.76
TN** 2204	12.700	4.76

EDP 2200.. ●: 标准库存 ○: 特殊订单

TNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20
					YG1001	K20	K30	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	S30	M15	M10	K15
-SF  HRSA Finishing	TNMG 160408 - SF	0.8	0.10-0.25	0.2 - 1.0																●				
																				1427				
-SM  HRSA Medium	TNMG 160408 - SM	0.8	0.15-0.30	0.5 - 3.0													○	○	○	●				
	TNMG 160412 - SM	1.2	0.15-0.30	0.5 - 3.0													○	○	○	●				
	TNMG 220412 - SM	1.2	0.18-0.33	1.0 - 6.0																●				
																				3161				
-SR  HRSA Roughing	TNMG 160408 - SR	0.8	0.30-0.55	2.0 - 5.5																●				
	TNMG 160412 - SR	1.2	0.30-0.55	2.0 - 5.5																	1307			
																					●			
																					1306			



TNGG / TNMG (60° 度三角形)

Refer to
Turning holder
p.95, 101, 116, 121, 125



系列	IC	S
TN** 1604	9.525	4.76
TN** 2204	12.700	4.76

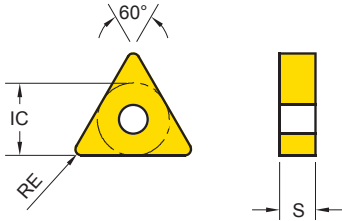
EDP 2200.. ●: 硬涂层刀片 ○: 软涂层刀片

TNGG TNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05 K20	K20	P10 K30	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15	P10 M10	N20	N20	
					YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10	
-PSF  Cermet Finishing	TNMG 160404 - PSF	0.4	0.07-0.30	0.4-2.5																	●	○			
	TNMG 160408 - PSF	0.8	0.10-0.30	0.6-2.5																		●	○		
																						2535	3580		
NEW -S  Cermet Finishing Left Hand Shown	TNGG 160402L - S	0.2	0.10-0.20	0.3-2.0																	●	○			
	TNGG 160404L - S	0.4	0.10-0.20	0.4-2.0																		●	○		
	TNGG 160408L - S	0.8	0.12-0.22	0.6-2.0																		●	○		
																						2859			
NEW -S  Cermet Finishing Right Hand Shown	TNGG 160402R - S	0.2	0.10-0.20	0.3-2.0																	●	○			
	TNGG 160404R - S	0.4	0.10-0.20	0.4-2.0																		●	○		
	TNGG 160408R - S	0.8	0.12-0.22	0.6-2.0																		●	○		
																						2856			
-C  Cermet Medium Left Hand Shown	TNGG 160402L - C	0.2	0.20-0.40	0.3-3.5																	○	○			
	TNGG 160404L - C	0.4	0.20-0.40	0.5-3.5																		○	○		
	TNGG 160408L - C	0.8	0.20-0.40	1.0-3.5																		○	○		
																						2524			
-C  Cermet Medium Right Hand Shown	TNGG 160402R - C	0.2	0.20-0.40	0.3-3.5																	○	○			
	TNGG 160404R - C	0.4	0.20-0.40	0.5-3.5																		○	○		
	TNGG 160408R - C	0.8	0.20-0.40	1.0-3.5																		○	○		
																						2525			

车削刀片 - 负角型

TNMM - 重载切削 (60° 度三角形)

Refer to
Turning holder
p. 95, 101, 116, 121, 125



系列	IC	S
TN** 1604	9.525	4.76
TN** 2204	12.700	4.76

EDP 2200.. ● : 硬磁质存 ○ : 软磁质存

TNMM	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20
					YG1001	K20	K30	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10
-UH	TNMM 160412 - UH	1.2	0.30-0.50	2.0-5.0						●														
	TNMM 220412 - UH	1.2	0.30-0.50	2.0-7.0						●														

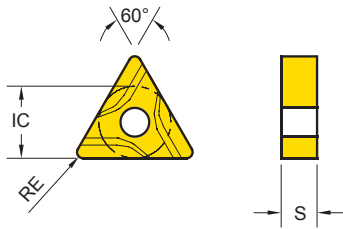


Low cutting force



TNUX (60° 度三角形)

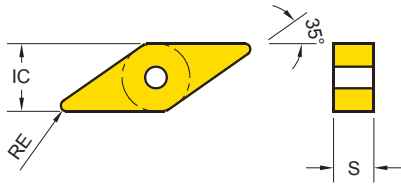
Refer to
Turning holder
p.95, 101, 116, 121, 125

系列	IC	S
TN** 1604	9.525	4.76



EDP 2200.. ●: 硬端世序 ○: 软端世序

TNUX	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	P05 K10	K20	P10 K30	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	P10 M10 K10	N20	N20	
					YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10	
..UX  Left Hand Shown	TNUX 160404 L	0.4	0.10-0.30	0.5-4.0				○ 0412		● 2425	● 3268	● 0413	● 1264	○ 0043			● 2248								
	TNUX 160408 L	0.8	0.10-0.40	1.0-5.0				○ 0414		● 2198	● 3269	● 0415	● 0675	○ 0045			○ 0731								
..UX  Right Hand Shown	TNUX 160404 R	0.4	0.10-0.30	0.5-4.0				○ 0288		● 2390	● 3236	● 0289	● 0290	● 0044			● 2249			● 3144	● 2733	○ 3611			
	TNUX 160408 R	0.8	0.10-0.40	1.0-5.0				○ 0291		● 2354	● 3237	● 0292	● 0293	● 0046			● 2250			● 3145					



系列	IC	S
VN** 1604	9.525	4.76

车削

切断 & 切槽

铣削

钻削

技术资料

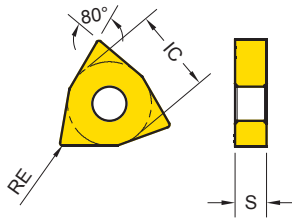
EDP 2200.. ●: 硬态材料 ○: 软态材料

VNGG VNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10
-MF Stainless steel Finishing	VNMG 160404 - MF	0.4	0.07-0.30	0.2-1.5																				
	VNMG 160408 - MF	0.8	0.07-0.30	0.2-1.5						●														
-MM Stainless steel Medium	VNMG 160404 - MM	0.4	0.20-0.35	0.5-3.5																				
	VNMG 160408 - MM	0.8	0.20-0.35	1.0-3.5																				
-MG Stainless steel Genera	VNMG 160404 - MG	0.4	0.20-0.40	0.5-4.0																				
	VNMG 160408 - MG	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0																				
	VNMG 160412 - MG	1.2	0.20-0.40	1.5-4.0																				
-MR Stainless steel Roughing	VNMG 160408 - MR	0.8	0.30-0.55	2.0-5.5																				
	VNMG 160412 - MR	1.2	0.30-0.55	2.0-5.5																				
-SF HRSA Finishing	VNMG 160412 - SF	1.2	0.10-0.25	0.4-1.5																				
-SR HRSA Medium	VNMG 160408 - SR	0.8	0.30-0.55	2.0-5.5																				
-PSF Cermet Finishing	VNMG 160404 - PSF	0.4	0.07-0.30	0.3-2.0																				
	VNMG 160408 - PSF	0.8	0.10-0.35	0.5-2.0																				

车削刀片 - 负角型

WNMA / WNMG (80° 度桃形)

Refer to
Turning holder
p.96, 103, 105, 117, 123, 126



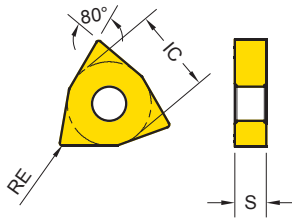
系列	IC	S
WN** 0604	9.525	4.76
WN** 0804	12.700	4.76

EDP 2200.. ● : 硬磁磁体 ○ : 软磁磁体

WNMA WNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10
					K10	P05	K20	P10	P15	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	M15	M10	N20
..MA Cast iron	WNMA 060412	1.2	0.15-0.50	1.5-4.0	●																			
	WNMA 080404	0.4	0.15-0.50	0.5-5.0	●	○	●	○																
	WNMA 080408	0.8	0.15-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○																
	WNMA 080412	1.2	0.15-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○																
-UF Finishing	WNMG 060404 - UF	0.4	0.05-0.20	0.5-2.0				○	●	●	●	●	○											
	WNMG 080404 - UF	0.4	0.05-0.25	0.5-2.5				○	●	●	●	●	○											
	WNMG 080408 - UF	0.8	0.05-0.25	1.0-2.5				○	●	●	●	●												
	WNMG 080412 - UF	1.2	0.05-0.25	1.5-2.5				○	●	●	●	●												
-UL Light Machining and Sticky Material	WNMG 060408 - UL	0.8	0.10-0.30	1.0-2.5				○	●	●	●	●												
	WNMG 080404 - UL	0.4	0.10-0.30	0.5-3.0				○	●	●	●	●												
	WNMG 080408 - UL	0.8	0.10-0.30	1.0-3.0				○	●	●	●	●												
	WNMG 080412 - UL	1.2	0.10-0.30	1.5-3.0				○	●	●	●	●												
-UM Medium Machining Unstable condition	WNMG 060404 - UM	0.4	0.15-0.30	0.5-2.5	○	○		○	●	●	●	●												
	WNMG 060408 - UM	0.8	0.15-0.30	1.0-2.5	○	○		○	●	●	●	●												
	WNMG 080404 - UM	0.4	0.15-0.30	0.5-3.0				○	●	●	●	●												
	WNMG 080408 - UM	0.8	0.15-0.30	1.0-3.0				○	●	●	●	●												
	WNMG 080412 - UM	1.2	0.15-0.30	1.5-3.0				○	●	●	●	●												
	WNMG 080416 - UM	1.6	0.15-0.30	2.0-3.0				○	●	●	●	●												
-GM Medium machining for steel & Stainless steel	WNMG 060404 - GM	0.4	0.15-0.40	0.5-3.0					●	●						●								
	WNMG 060408 - GM	0.8	0.17-0.50	0.8-3.0					●	●						●								
	WNMG 060412 - GM	1.2	0.20-0.55	1.0-3.0					●	●						●								
	WNMG 080404 - GM	0.4	0.15-0.40	0.5-4.0					●	●						●								
	WNMG 080408 - GM	0.8	0.17-0.50	0.8-4.0					●	●						●								
	WNMG 080412 - GM	1.2	0.20-0.55	1.0-4.0					●	●						●								
	WNMG 080416 - GM	1.6	0.23-0.55	1.3-4.0					●	●						●								

WNMG (80° 度桃形)

Refer to
Turning holder
p. 96, 103, 105, 117, 123, 126



系列	IC	S
WN** 0604	9.525	4.76
WN** 0804	12.700	4.76

EDP 2200.. ●: 硬涂层刀片 ○: 软涂层刀片

WNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20
					K20	K30	S30	K15	K10															
-UG  Medium Machining at stable condition	WNMG 060408 - UG	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0	●	○	●	○		●	●	●	○											
	WNMG 080404 - UG	0.4	0.20-0.40	0.5-3.0	●	○	●	○		●	●	●	○											
	WNMG 080408 - UG	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0	●	○	●	○		●	●	●	○					○	○					
	WNMG 080412 - UG	1.2	0.20-0.40	1.5-3.0	●	○	●	○	○	●	●	●	○											
	WNMG 080416 - UG	1.6	0.20-0.40	2.0-3.0	●	○	●	○	○	●	●	●	○											
-PWM  Wiper-Medium	WNMG 060408 - PWM	0.8	0.10-0.40	0.8-2.5									●											
	WNMG 080408 - PWM	0.8	0.10-0.50	0.8-3.5						●														
	WNMG 080412 - PWM	1.2	0.10-0.50	1.0-3.5	●					●			●											
-UC  Cast iron and Medium roughing	WNMG 060408 - UC	0.8	0.20-0.40	1.0-3.0	●	○	●	○		●	●	●	●											
	WNMG 080404 - UC	0.4	0.20-0.40	0.5-4.0	●	○	●	○		●	●	●	○											
	WNMG 080408 - UC	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●	○	●	○	○	●	●	●	○											
	WNMG 080412 - UC	1.2	0.20-0.40	1.5-4.0	●	○	●	○	○	●	●	●	○											
	WNMG 080416 - UC	1.6	0.20-0.40	2.0-4.0	●	○	●	○	○	●	●	●	○											
-UR  Roughing	WNMG 060412 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-4.0	●	○	○			●		●	●											
	WNMG 060412 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-4.0			●				●													
	WNMG 080408 - UR	0.8	0.30-0.50	1.0-5.0	●	○	●	○		●	●	●	○											
	WNMG 080412 - UR	1.2	0.30-0.50	1.5-5.0	●	○	●	○	○	●	●	●	○											
	WNMG 080416 - UR	1.6	0.30-0.50	2.0-5.0	●	○	●	○	○	●	●	●	○											
-KR  Cast Iron Heavy Roughing	WNMG 060412 - KR	1.2	0.30-0.60	1.5-4.0	●																			
	WNMG 080408 - KR	0.8	0.30-0.60	1.0-5.0	●	○	●	○		●														
	WNMG 080412 - KR	1.2	0.30-0.60	1.5-5.0	●	○	●	○		●														

车削

切断 & 切槽

铣削

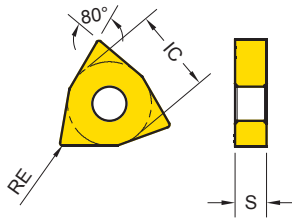
钻削

技术资料

车削刀片 - 负角型





WNMG (80° 度桃形)

Refer to
Turning holder
p.96, 103, 105, 117, 123, 126



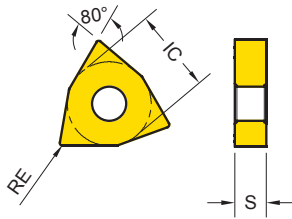
系列	IC	S
WN** 0604	9.525	4.76
WN** 0804	12.700	4.76

EDP 2200.. ●: 硬磁磁石 ○: 软磁磁石

WNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	P05 K20	K20	P10 K30	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40 S30	S10	P15 K15	P10 K10	N20	N20	
-MF  Stainless steel Finishing	WNMG 060404 - MF	0.4	0.07 - 0.30	0.4 - 2.0				○		●			○												
	WNMG 060408 - MF	0.8	0.07 - 0.30	0.8 - 2.0						●			●												
	WNMG 080404 - MF	0.4	0.07 - 0.30	0.4 - 2.5						●			○												
	WNMG 080408 - MF	0.8	0.07 - 0.30	0.8 - 2.5						●			○												
-MM  Stainless steel Medium	WNMG 080404 - MM	0.4	0.20 - 0.35	0.5 - 3.5																					
	WNMG 080408 - MM	0.8	0.20 - 0.35	1.0 - 3.5									○												
	WNMG 080412 - MM	1.2	0.20 - 0.35	1.5 - 3.5																					
-MG  Stainless steel General	WNMG 060404 - MG	0.4	0.20 - 0.40	0.5 - 3.0																					
	WNMG 060408 - MG	0.8	0.20 - 0.40	1.0 - 3.0																					
	WNMG 060412 - MG	1.2	0.20 - 0.40	1.5 - 3.0																					
	WNMG 080404 - MG	0.4	0.20 - 0.40	0.5 - 4.0																					
	WNMG 080408 - MG	0.8	0.20 - 0.40	1.0 - 4.0																					
	WNMG 080412 - MG	1.2	0.20 - 0.40	1.5 - 4.0																					
-MR  Stainless steel Roughing	WNMG 060408 - MR	0.8	0.30 - 0.55	1.2 - 4.0																					
	WNMG 060412 - MR	1.2	0.30 - 0.55	1.2 - 4.0									○												
	WNMG 080408 - MR	0.8	0.30 - 0.55	2.0 - 5.5									○												
	WNMG 080412 - MR	1.2	0.30 - 0.55	2.0 - 5.5									○												

WNGG / WNMG (80° 度桃形)

Refer to
Turning holder
p. 96, 103, 105, 117, 123, 126



系列	IC	S
WN** 0604	9.525	4.76
WN** 0804	12.700	4.76

EDP 2200.. ●: 硬态进给 ○: 软态进给

WNGG WNMG	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20
					YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	S30	YG401	YT100	YT100G	YG100
-SF HRSA Finishing	WNGG 080408 - SF	0.8	0.10-0.25	0.2-1.0																	●			
																					1308			
-SM HRSA Medium	WNMG 080408 - SM	0.8	0.15-0.30	0.5-3.0																○	○	○	●	
	WNMG 080412 - SM	1.2	0.15-0.30	0.5-3.0																1199 1206 1859 1311				
-SR HRSA Roughing	WNMG 060412 - SR	1.2	0.30-0.55	2.0-4.0																	●			
	WNMG 080408 - SR	0.8	0.30-0.55	2.0-5.5																		●		
	WNMG 080412 - SR	1.2	0.30-0.55	2.0-5.5																		●		
	WNMG 080416 - SR	1.6	0.30-0.55	2.0-5.5																		●		
-PSF Cemet Finishing	WNMG 080404 - PSF	0.4	0.07-0.30	0.4-2.5																		●	○	
	WNMG 080408 - PSF	0.8	0.10-0.35	0.6-2.5																		●	○	

车削

切断 & 切槽

铣削

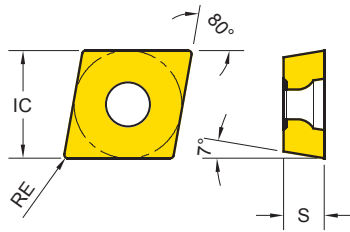
钻削

技术资料

车削刀片 - 正角型

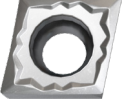
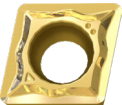

CCGT / CCMT (80° 度菱形)

Refer to
Turning holder
p. 106, 128, 129



系列	IC	S
CC** 0602	6.350	2.38
CC** 09T3	9.525	3.97
CC** 1204	12.700	4.76

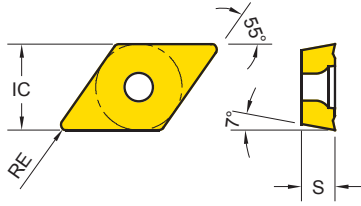
EDP 2200.. ●: 标准库存 ○: 特殊订单

CCGT CCMT	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	EDP 2200..																						
					K10	P05 K20	K20	P10 K30	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40 S30	S10	P15 M15 K15	P10 M10 K10	N20	N20			
-AL  Aluminum	CCGT 060202 - AL	0.2	0.01 - 0.12	0.05 - 3.0	YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10			
	CCGT 060204 - AL	0.4	0.02 - 0.15	0.10 - 3.0																				●	●		
	CCGT 09T302 - AL	0.2	0.02 - 0.20	0.05 - 3.0																					●	●	
	CCGT 09T304 - AL	0.4	0.02 - 0.30	0.10 - 5.0																						●	●
	CCGT 09T308 - AL	0.8	0.03 - 0.50	0.10 - 5.0																						●	●
	CCGT 120402 - AL	0.2	0.02 - 0.30	0.05 - 4.0																						●	●
	CCGT 120404 - AL	0.4	0.03 - 0.50	0.10 - 5.0																						●	●
	CCGT 120408 - AL	0.8	0.04 - 0.80	0.10 - 5.5																						●	●
-UF  Finishing	CCMT 060204 - UF	0.4	0.05 - 0.20	0.5 - 2.0				○	○	●	●	●	●														
	CCMT 09T304 - UF	0.4	0.05 - 0.25	0.5 - 2.0				○		●	●	●	●														
	CCMT 09T308 - UF	0.8	0.05 - 0.25	1.0 - 2.0				○		●	●	●	●														
	CCMT 120404 - UF	0.4	0.10 - 0.25	1.0 - 5.0						●	●	●	●														
-UG  General	CCMT 060204 - UG	0.4	0.10 - 0.25	0.5 - 2.0	●	●	○			●	●	●	○					○	○								
	CCMT 060208 - UG	0.8	0.10 - 0.25	0.8 - 2.0	●	○	○			●	●	●	○					○	○								
	CCMT 09T304 - UG	0.4	0.15 - 0.30	0.5 - 2.5	●		○			●	●	●	○														
	CCMT 09T308 - UG	0.8	0.15 - 0.30	0.8 - 2.5	●	○	○			●	●	●	○					○	○								
	CCMT 120404 - UG	0.4	0.15 - 0.35	0.5 - 3.0	●		○			●	●	●	○														
	CCMT 120408 - UG	0.8	0.15 - 0.35	0.8 - 3.0	●	○	○			●	●	●	○														
	CCMT 120412 - UG	1.2	0.15 - 0.35	1.2 - 3.0	●		○			●	●	●	○														

车削刀片 - 正角型






DCGT / DCMT (55° 度菱形)

Refer to
Turning holder
p. 107, 130, 131



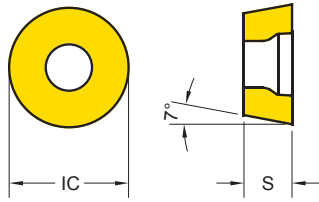
系列	IC	S
DC** 0702	6.350	2.38
DC** 11T3	9.525	3.97

EDP 2200.. ●: 标准库存 ○: 特殊订单

DCGT DCMT	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20	
					K20	K30	S30	M15	M10	K10															
-SF  HRSA Finishing	DCGT 070201 - SF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.5																●	●				
	DCGT 070202 - SF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.5																	●	●			
	DCGT 070204 - SF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.5																	○	●	●		
	DCGT 11T301 - SF	0.1	0.01-0.05	0.10-2.5																		●	●		
	DCGT 11T302 - SF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.5																		●	●		
	DCGT 11T304 - SF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.5																		○	●	●	
	DCGT 11T308 - SF	0.8	0.03-0.20	0.10-2.5																			●	●	
-MF  Stainless steel Finishing	DCMT 070202 - MF	0.2	0.05-0.15	0.05-1.5											●	●									
	DCMT 070204 - MF	0.4	0.05-0.17	0.08-1.5											●	●									
	DCMT 11T302 - MF	0.2	0.04-0.15	0.08-2.0											●	●	●	●	●	●					
	DCMT 11T304 - MF	0.4	0.06-0.25	0.10-2.0											●	●	●	●	●	●					
	DCMT 11T308 - MF	0.8	0.08-0.30	0.15-2.0											●	●	●	●	●	●					
-MM  Stainless steel Medium	DCMT 070204 - MM	0.4	0.06-0.17	0.20-2.3											●	●									
	DCMT 070208 - MM	0.8	0.08-0.25	0.5-2.3								○			●	●									
	DCMT 11T304 - MM	0.4	0.06-0.17	0.25-3.0											●	●	●	●	●	●					
	DCMT 11T308 - MM	0.8	0.08-0.25	0.50-3.0											●	●	●	●	●	●					
-PF  Finishing	DCMT 070202 - PF	0.2	0.05-0.15	0.05-1.5						●			●									●	○		
	DCMT 070204 - PF	0.4	0.05-0.17	0.08-1.5						●			●										●	○	
	DCMT 11T302 - PF	0.2	0.04-0.15	0.08-2.0						●			●										●	○	
	DCMT 11T304 - PF	0.4	0.06-0.25	0.10-2.0						●			●										●	○	
	DCMT 11T308 - PF	0.8	0.07-0.20	0.15-2.0						●			●										●	○	
-PM  Medium	DCMT 070204 - PM	0.4	0.08-0.30	0.20-2.3						●			●										●	○	
	DCMT 070208 - PM	0.8	0.08-0.25	0.5-2.3						●	○		●											●	
	DCMT 11T304 - PM	0.4	0.06-0.17	0.25-3.0						●			●										●	○	
	DCMT 11T308 - PM	0.8	0.08-0.25	0.50-3.0						●			●										●	○	
	DCMT 11T312 - PM	1.2	0.12-0.36	1.2-3.0						●			●										●	○	

RCMT (圆形)

Refer to
Turning holder
p. 108, 132



系列	IC	S	系列	IC	S
RC** 0602	6	2.38	RC** 10T3	10	3.97
RC** 0803	8	3.18	RC** 1204	12	4.76

EDP 2200.. ●: 硬涂层 ●: 软涂层

RCMT	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20	
					K20	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30	K30
General	RCMT 0602M0	3.0	0.05-0.25	0.2-1.2	●	○	●	○																	
	RCMT 0803M0	4.0	0.05-0.30	0.5-1.5	●	○	●	○																	
	RCMT 10T3M0	5.0	0.10-0.35	0.5-2.5	●	○	●	○																	
	RCMT 1204M0	6.0	0.15-0.45	0.5-3.0	●	○	●	○																	
-SM General	RCMT 0602M0 - SM	3.0	0.12-0.33	0.3-1.6																	●				
	RCMT 0803M0 - SM	4.0	0.15-0.41	0.3-2.0																	●				
	RCMT 10T3M0 - SM	5.0	0.17-0.46	0.4-2.5																	●				
	RCMT 1204M0 - SM	6.0	0.20-0.56	0.5-3.0	●						●				●						●				
	RCMT 1606M0 - SM	8.0	0.25-0.77	0.7-4.0																	●				

车削

切边 & 切槽

铣削

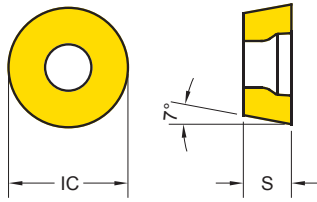
钻削

技术资料

车削刀片 - 正角型

RCMX - 重载切削 (圆形)

Refer to
Turning holder
p. 108, 132



系列	IC	S	系列	IC	S
RC** 1606	16	6.35	RC** 2507	25	7.94
RC** 2006	20	6.35	RC** 3209	32	9.52

EDP 2200.. ●: 标准库存 ○: 特殊订单

RCMX	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10
					K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	M15	M10
-UT Heavy Roughing	RCMX 1606M0 - UT	8.0	0.3-0.8	1.0-7.0	● 2441					● 2719					● 3160	● 3734								
	RCMX 2006M0 - UT	10.0	0.4-0.9	1.5-9.0	● 3564			● 1928		● 2169	● 3423	● 2844	● 2845											
	RCMX 2507M0 - UT	12.5	0.5-1.2	2.5-12.0	● 3837		● 3838			● 3146	● 3840		● 3839											
	RCMX 3209M0 - UT	16.0	0.6-1.5	3.5-15.0	● 3841		● 3842			● 3147	● 3844		● 3843											

车削

切断 & 切槽

铣削

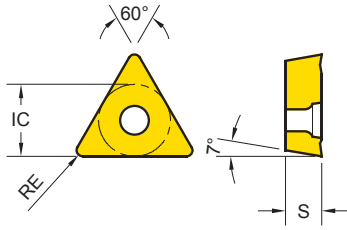
钻削

技术资料

车削刀片 - 正角型




TCGT / TCMT (三角形)

Refer to
Turning holder
p. 110, 134



系列	IC	S
TC** 0902	5.56	2.38
TC** 1102	6.350	2.38
TC** 16T3	9.525	3.97

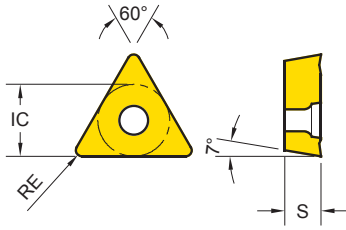
EDP 2200.. ●: 硬态世序 ○: 软态世序

TCGT TCMT	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20		
					K20	K30	K30	K15	K10	S30	K15	K10	N20	N20											
-AL  Aluminum	TCGT 110204 - AL	0.4	0.03-0.30	0.10-4.0	●																		●	1333	
	TCGT 16T302 - AL	0.2	0.02-0.30	0.05-5.0																			●	0344	0343
	TCGT 16T304 - AL	0.4	0.03-0.40	0.10-5.5																			●	0334	0085
	TCGT 16T308 - AL	0.8	0.03-0.50	0.10-5.5																			●	0335	0086
-UF  Finishing	TCMT 090204 - UF	0.4	0.05-0.20	0.5-1.5	●					●		●													
	TCMT 110204 - UF	0.4	0.05-0.20	0.5-2.0				○		●	●	●					○	○	○						
	TCMT 16T304 - UF	0.4	0.05-0.25	0.5-2.0				○		●	●	●	○				○	○							
	TCMT 16T308 - UF	0.8	0.05-0.25	0.8-2.0				○		●	●	●	●												
-UG  General	TCMT 090204 - UG	0.4	0.10-0.25	0.5-1.5	●					●		●													
	TCMT 090208 - UG	0.8	0.10-0.25	0.8-1.5	●					●		●													
	TCMT 110204 - UG	0.4	0.10-0.25	0.5-2.0	●	○	●	○		●	●	●	○				○								
	TCMT 110208 - UG	0.8	0.10-0.25	0.8-2.0	●	○	○	○		●	●	●	●												
	TCMT 16T304 - UG	0.4	0.15-0.30	0.5-2.5	●	○	●	○		●	●	●	●												
	TCMT 16T308 - UG	0.8	0.15-0.30	0.8-2.5	●	○	●	○		●	●	●	○				○	○							

车削刀片 - 正角型

TCMT (三角形)

Refer to
Turning holder
p.110, 134



系列	IC	S
TC** 1102	6.350	2.38
TC** 16T3	9.525	3.97

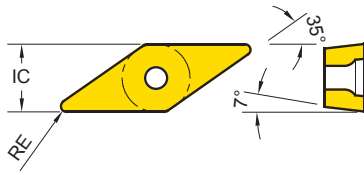
EDP 2200.. ●: 标准库存 ○: 特殊订单

TCMT	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20	
					K20	K30	S30	K15	K10																
-MF Stainless steel Finishing	TCMT 110202 - MF	0.2	0.04-0.14	0.1 - 1.7																					
	TCMT 110204 - MF	0.4	0.07-0.20	0.2 - 1.7																		●			
	TCMT 110208 - MF	0.8	0.07-0.25	0.3 - 1.7																			●		
	TCMT 16T304 - MF	0.4	0.06-0.25	0.10 - 2.0																			●		
	TCMT 16T308 - MF	0.8	0.08-0.30	0.15 - 2.0																			●		
-MM Stainless steel Medium	TCMT 110204 - MM	0.4	0.06-0.19	0.25 - 2.2																					
	TCMT 110208 - MM	0.8	0.09-0.26	0.5 - 2.2																					
	TCMT 16T304 - MM	0.4	0.08-0.25	0.25 - 3.0																			●		
	TCMT 16T308 - MM	0.8	0.10-0.30	0.50 - 3.0																			●		
	TCMT 16T312 - MM	1.2	0.12-0.36	0.9 - 3.0																			●		
-PF Medium	TCMT 110202 - PF	0.2	0.04-0.14	0.1 - 1.7						●			●												
	TCMT 110204 - PF	0.4	0.07-0.20	0.2 - 1.7						●			●										●	○	
	TCMT 110208 - PF	0.8	0.07-0.25	0.3 - 1.7						●			●												
	TCMT 16T304 - PF	0.4	0.06-0.25	0.10 - 2.0						●			●										●	○	
	TCMT 16T308 - PF	0.8	0.08-0.30	0.15 - 2.0						●			●										●	○	
-PM Medium	TCMT 110204 - PM	0.4	0.06-0.19	0.25 - 2.2						●			●												
	TCMT 110208 - PM	0.8	0.09-0.26	0.5 - 2.2						●			●												
	TCMT 16T304 - PM	0.4	0.08-0.25	0.25 - 3.0						●			●										●	○	
	TCMT 16T308 - PM	0.8	0.10-0.30	0.50 - 3.0						●			●										●	○	
	TCMT 16T312 - PM	1.2	0.12-0.36	0.9 - 3.0						●			●										●	○	

车削刀片 - 正角型





VCGT / VCMT (35° 菱型)

Refer to
Turning holder
p.112, 136



系列	IC	S
VC** 1103	6.350	3.18
VC** 1604	9.525	4.76

EDP 2200.. ●: 标准库存 ○: 特殊订单

VCGT VCMT	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20		
					K20	K30	S30	M15	M10	K15	K10															
-AL  Aluminum	VCGT 110301 - AL	0.1	0.02-0.15	0.05-3.0	●																		●	●		
	VCGT 110302 - AL	0.2	0.02-0.20	0.05-3.0																				●	●	
	VCGT 110304 - AL	0.4	0.02-0.25	0.10-4.0																					●	●
	VCGT 160402 - AL	0.2	0.02-0.30	0.05-5.0																					●	●
	VCGT 160404 - AL	0.4	0.03-0.40	0.10-5.0																					●	●
	VCGT 160408 - AL	0.8	0.03-0.50	0.10-5.0																					●	●
	VCGT 160412 - AL	1.2	0.03-0.50	0.10-5.0																					●	●
-SF  HRSA Finishing	VCGT 110301 - SF	0.1	0.01-0.20	0.1-1.5																	●	●				
	VCGT 110302 - SF	0.2	0.02-0.20	0.1-1.5																		●	●			
	VCGT 110304 - SF	0.4	0.05-0.20	0.2-1.5																		●	●			
	VCGT 110308 - SF	0.8	0.05-0.20	0.4-1.5																		●	●			
-UF  Finishing	VCMT 160404 - UF	0.4	0.05-0.25	0.5-2.0			○		●	●	●	●														
	VCMT 160408 - UF	0.8	0.05-0.25	1.0-2.0			○		●	●	●	●														
-UG  General	VCMT 160404 - UG	0.4	0.10-0.20	0.3-2.5										○												
	VCMT 160408 - UG	0.8	0.15-0.30	0.8-2.5	●	●	○		●	●	●	●	●	○												

车削

切断 & 切槽

铣削

钻削

技术资料

VCMT (35° 菱型)

Refer to
Turning holder
p. 112, 136

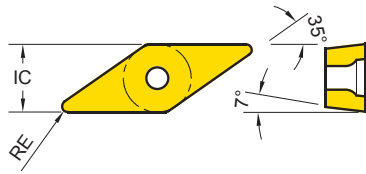
车削

切断 & 切槽

铣削

钻削

技术资料



系列	IC	S
VC** 1103	6.350	3.18
VC** 1604	9.525	4.76

EDP 2200.. ●: 硬态材料 ○: 软态材料

VCMT	型号	RE	Fn (mm/rev.)	Ap (mm)	K10	P05	K20	P10	P15	P10	P25	P20	P30	P20	M25	M35	M15	M30	M40	S10	P15	P10	N20	N20	
					YG1010	YG1001	YG1020	YG3010	YG3015	YG3115	YG3125	YG3020	YG3030	YG801	YG2025	YG2035	YG211	YG213	YG214	YG401	YT100	YT100G	YG100	YG10	
-MF Stainless steel Finishing	VCMT 110304 - MF	0.4	0.05-0.20	0.1-1.7																					
	VCMT 160404 - MF	0.4	0.05-0.20	0.2-2.0																					
	VCMT 160408 - MF	0.8	0.07-0.27	0.3-2.0																					
-MM Stainless steel Medium	VCMT 110304 - MM	0.4	0.06-0.18	0.25-2.2																					
	VCMT 160404 - MM	0.4	0.07-0.21	0.25-2.7																					
	VCMT 160408 - MM	0.8	0.08-0.27	0.5-2.7																					
-PF Finishing	VCMT 110304 - PF	0.4	0.05-0.20	0.1-1.7						●			●								●	○			
	VCMT 160404 - PF	0.4	0.05-0.20	0.2-2.0						●			●												
	VCMT 160408 - PF	0.8	0.07-0.27	0.3-2.0						●			●												
-PM Medium	VCMT 110304 - PM	0.4	0.06-0.18	0.25-2.2						●			●												
	VCMT 160404 - PM	0.4	0.07-0.21	0.25-2.7						●			●												
	VCMT 160408 - PM	0.8	0.08-0.27	0.5-2.7						●			●												