THE NEW VALUE FRONTIER
京瓷 创造新价值

KYOCERA

车削加工用材质
MEGACOAT NANO

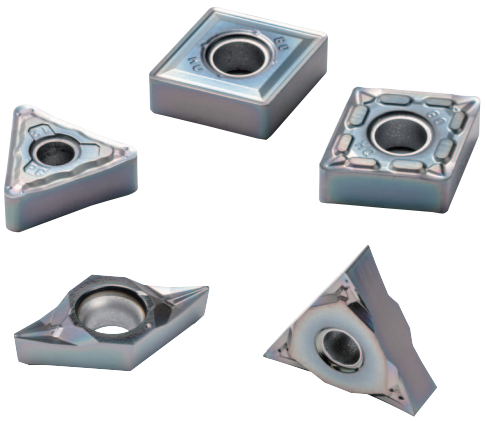
PR1535系列

实现不锈钢加工的长寿命、稳定加工的新材质PR1535上市

耐热合金、钛合金等难削材加工中发挥威力

解决切屑处理烦恼充实产品阵线

强韧性抑制突发崩损



MEGACOAT NANO PR1535

高韧性母材与特殊纳米多涂层组合，
实现不锈钢的长寿命、稳定加工

Point 1 新钻配合比率实现强韧化
※与本公司以往材质相比

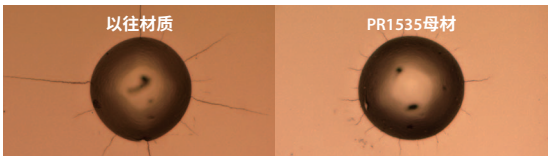
UP 23% 破坏韧性值※

Point 2 母材粒子的最合适化和均一化保证稳定性提高

Point 3 MEGACOAT NANO实现长寿命、稳定加工

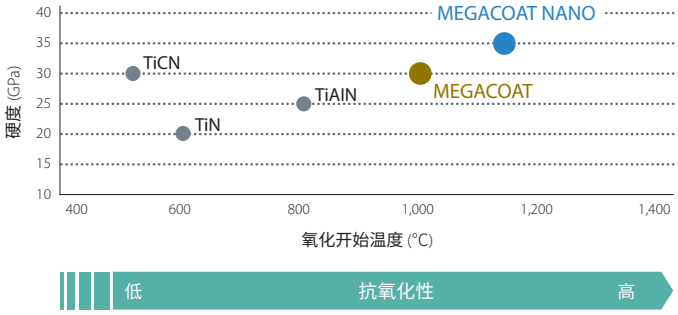
裂纹比较(金刚石笔) (本公司比较)

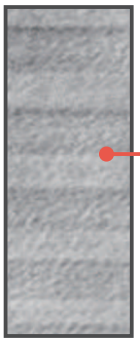
UP 耐冲击性



裂纹长　　裂纹短

涂层特性



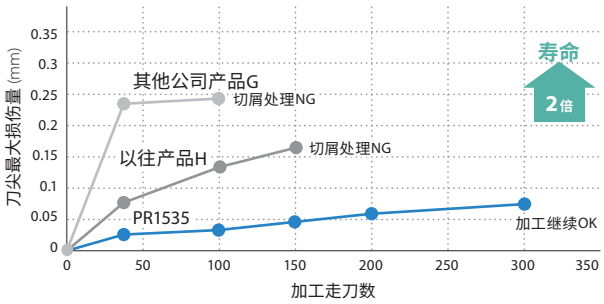


MEGACOAT基底多涂层构造

一点建议

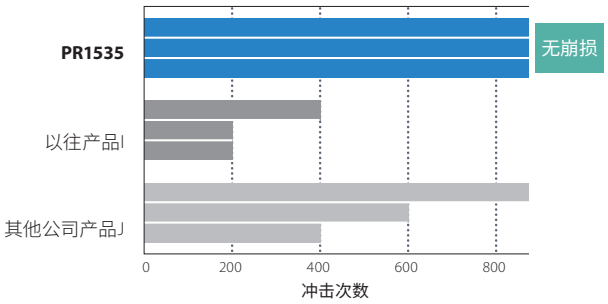
在钢加工的早期崩损、寿命偏差以及不稳定上，PR1535也可以发挥威力

耐磨损性评价 (本公司比较)



切削条件：n = 1,273 min⁻¹(Vc = 80 m/min)，f = 0.025 mm/rev, Wet(油性)
被削材：SUS304(ø20)

抗崩损性比较 (本公司比较)



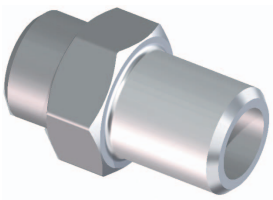
切削条件：Vc = 80 m/min, f = 0.12 mm/rev, Wet(水溶性)
被削材：SUS304(ø50, 宽幅10 mm 槽4根)

PR1535展开研磨断屑槽、切断、背车等充实的产品系列

加工实例

管接头 SUS304

Vc = 140 m/min
ap = 2.0 mm
f = 0.2 mm/rev
湿式
WNMG080408MS
PR1535



PR1535　38个/尖

其他公司产品M (PVD涂层)　30个/尖

外圆断续加工
效率提高100%，寿命提高127%

水泵零件 SUS304

Vc = 110 m/min
ap = 2.0 mm
f = 0.2 mm/rev
SNMG120408MS
PR1535

PR1535　17个/尖

其他公司产品S (PVD涂层)　4个/尖

端面强断续加工
效率提高160%，寿命提高425%

自动车床用

3坐标锋利刀尖断屑槽系列

解决切屑烦恼的充实产品阵线
与新材质PR1535组合实现长寿命、稳定加工

Point 1 在广泛的加工领域，发挥卓越的切屑处理性能

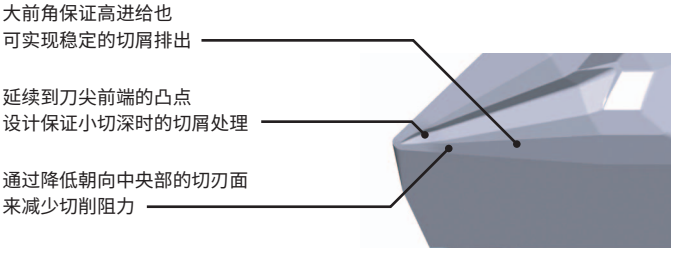
Point 2 精密外圆研磨与锋利刀尖规格实现高精度加工

Point 3 镜面规格的使用提高耐熔着性、完成面效果

重视切削阻力(低阻力型)

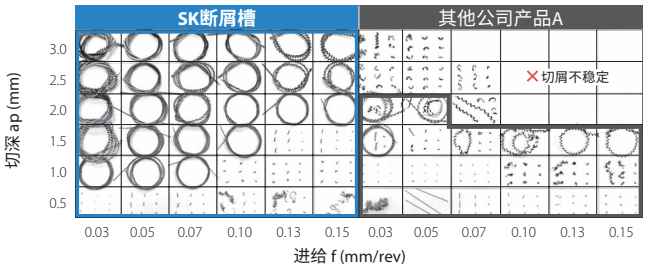
SK断屑槽：低阻力型 精加工用

切深：0.5mm～3.0mm
兼顾切削锋利度与切屑处理的3坐标断屑槽



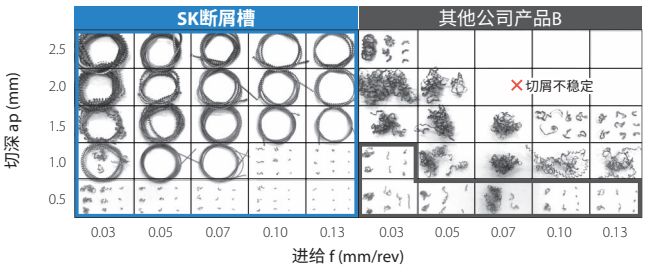
切屑处理 (与本公司比较)

S45C



切削条件：Vc = 100 m/min, Wet, DCGT11T302型

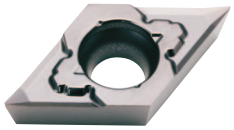
SUS304

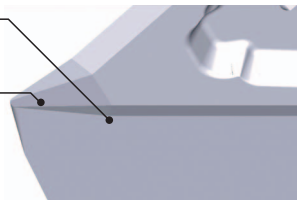


切削条件：Vc = 100 m/min, Wet, DCGT11T302型

CK断屑槽: 低阻力型 通用

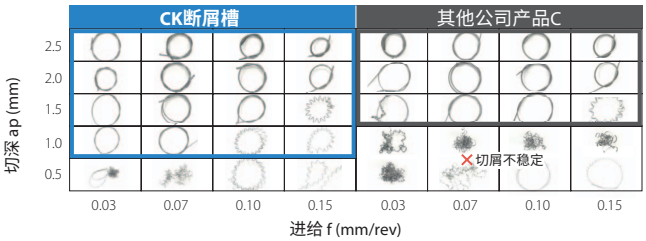
切深：1.0～2.5mm
大前角保证顺畅的切屑排出





切屑处理 (与本公司比较)

S45C



切削条件：Vc = 100 m/min, Wet, CCGT09T302型

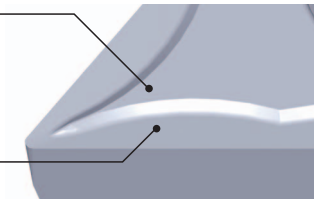
重视切屑处理

GQ断屑槽: 对应小~大切深

切深： 0.8～5.0mm(钢)
0.8～3.0mm(不锈钢)
可对应广泛领域的断屑槽

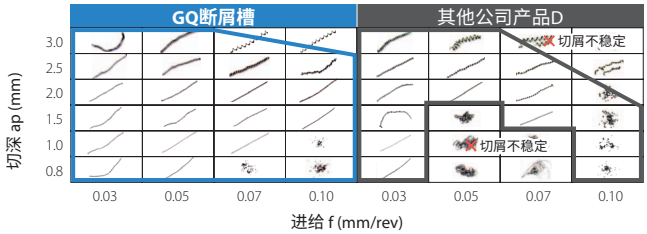
低的断屑槽段差保证低阻力设计
延续到刀尖前端的凸点设计保证
小切深时的切屑处理

通过配合切深范围采用最合适的断屑槽宽，
切削范围更广



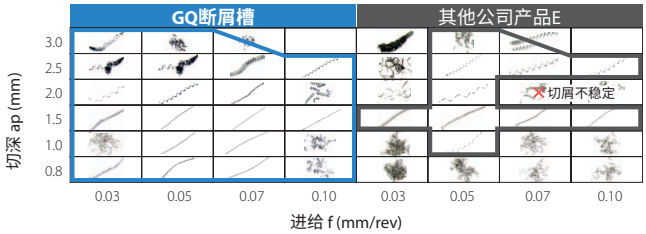
切屑处理 (与本公司比较)

S45C



切削条件：Vc = 100 m/min, Wet, DCGT11T302型

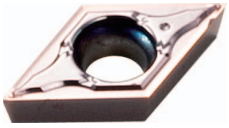
SUS304



切削条件：Vc = 80 m/min, Wet, DCGT11T302型

GF断屑槽：精加工用

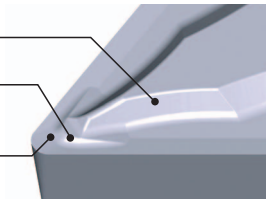
切深：0.25～1.25mm
精加工领域切实的控制切屑



远离切刃棱线的高凸点
⇒减轻大切深条件下切屑堵塞、烧着

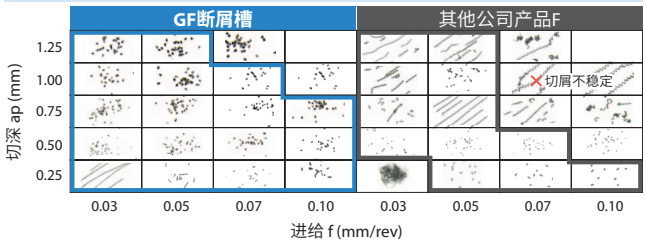
大前角保证锋利度UP

延伸至刀尖部、切刃棱线附近的凸点
⇒小切深条件下细碎切断切屑



切屑处理 (与本公司比较)

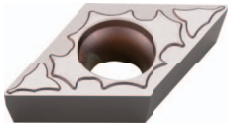
S45C



切削条件：Vc = 100 m/min, Wet, DCGT11T302型

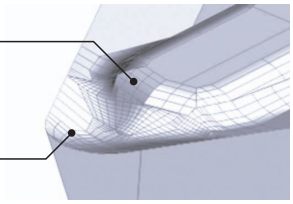
CF断屑槽：对应微小切深

切深：0.02～0.2mm
微小切深保证卓越的切屑处理



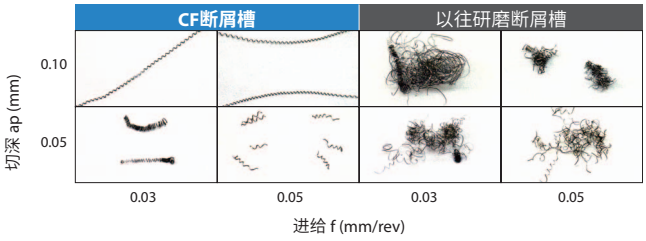
特殊凸点设计稳定的
卷曲切屑

大前角，锋利度UP
防止刀片熔着
抑制毛刺、白浊



切屑处理 (与本公司比较)

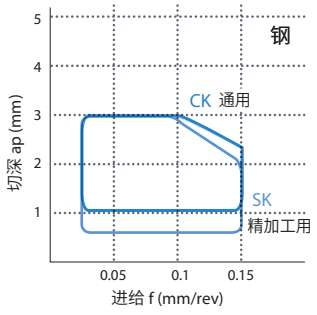
SUS304

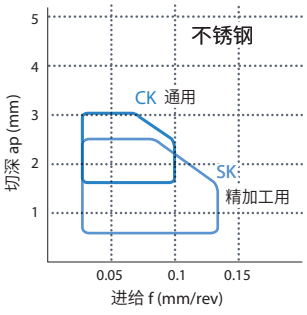


切削条件：Vc = 100 m/min, Wet, CCGT030102型

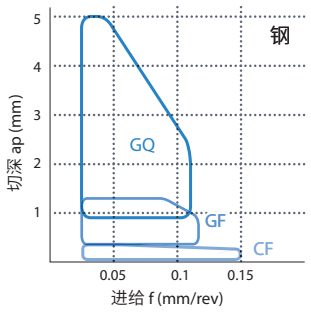
断屑槽适用范围

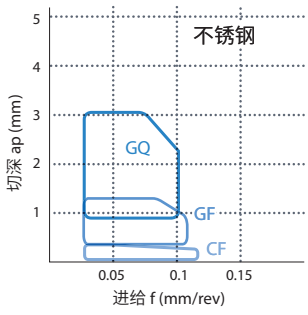
重视切削阻力(低阻力型)





重视切屑处理





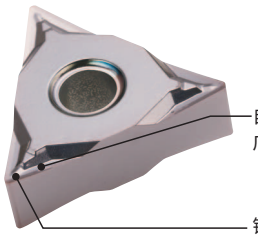
镜面锋利刀尖

自动车床用负角系列 最适用于Φ16以上工件

SK断屑槽:精加工~半精加工用

兼顾锋利度与切屑处理的便利断屑槽

NEW VNGG16型系列扩充

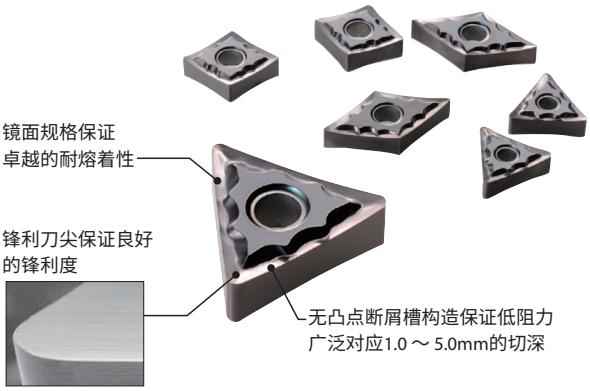


自动车床专用断屑槽设计保证
广泛范围的切屑处理良好

锋利刀尖保证良好的锋利度
刀尖角R(rε)起始于0.1mm的产品系列

TK断屑槽

低阻力设计的断屑槽保证对应广泛的加工条件

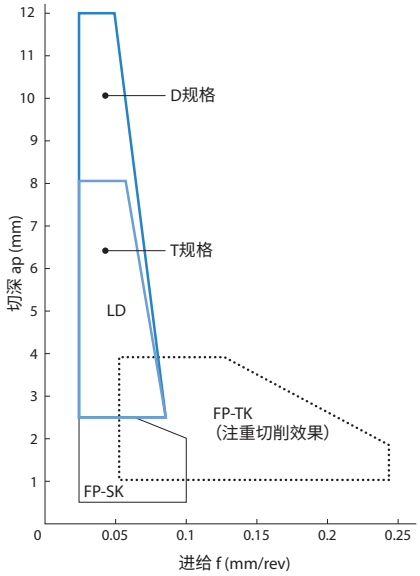


镜面规格保证
卓越的耐熔着性

锋利刀尖保证良好
的锋利度

无凸点断屑槽构造保证低阻力
广泛对应1.0 ～ 5.0mm的切深

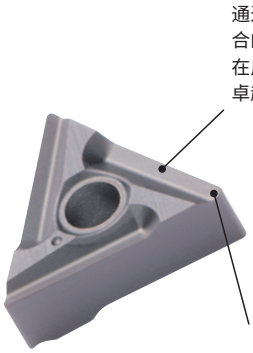
断屑槽适用范围



请适合车床 工件的刚性调整切削参数

LD断屑槽:对应高切深

低阻力设计、1走刀可实现高精度加工

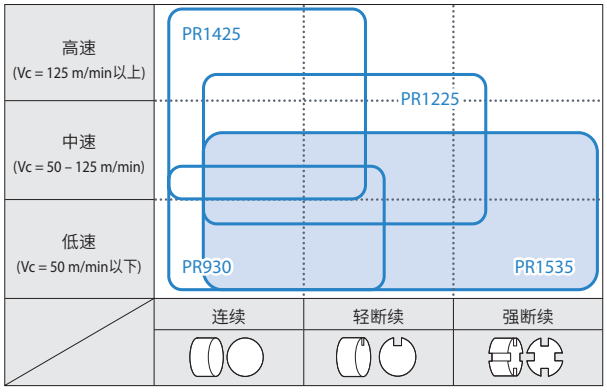


通过配合切深量采用最适
合的断屑槽形状
在广泛的加工领域,发挥
卓越的切屑处理性能

低阻力的刀尖设计,
对应最大切深12mm

适用材质适用范围

不锈钢



第1推荐材质:PR1535

低~中速域的稳定加工:PR1225

高速域的长寿命化:PR1425

低速域的长寿命化:PR930

□刀方20无偏头刀杆系列化

正角刀片用刀杆

负角刀片用刀杆

标准库存型号

正角刀片 (小零件加工用)

形状 带方向刀片表示为左手(L)		型号	尺寸(mm) 内接圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(rε)	后角	材质 PR1535	PR1425	PR1225
微小切深	锋利刀尖、镜面规格	CCGT 030101MP-CF 030102MP-CF	3.5	1.4	1.9	<0.1 <0.2	7°	● ●	● ●	● ●
		CCGT 040101MP-CF 040102MP-CF	4.3	1.8	2.3	<0.1 <0.2	7°	● ●	● ●	● ●
精加工	锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060201MFP-GF 060202MFP-GF 060204MFP-GF	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
		CCGT 09T301MFP-GF 09T302MFP-GF 09T304MFP-GF	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
精加工	锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060201MFP-SK 060202MFP-SK 060204MFP-SK	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
		CCGT 09T301MFP-SK 09T302MFP-SK 09T304MFP-SK	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
通用	锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060201MP-CK 060202MP-CK	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2	7°	● ●	● ●	● ●
		CCGT 09T301MP-CK 09T302MP-CK	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2	7°	● ●	● ●	● ●
精加工~半精加工	锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060201MFP-GQ 060202MFP-GQ 060204MFP-GQ	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
		CCGT 09T301MFP-GQ 09T302MFP-GQ 09T304MFP-GQ	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
微小切深	锋利刀尖、镜面规格	DCGT 070201MP-CF 070202MP-CF	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2	7°	● ●	● ●	● ●
		DCGT 11T301MP-CF 11T302MP-CF	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2	7°	● ●	● ●	● ●
精加工	锋利刀尖、镜面规格	DCGT 070201MFP-GF 070202MFP-GF 070204MFP-GF	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
		DCGT 11T301MFP-GF 11T302MFP-GF 11T304MFP-GF	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
精加工	锋利刀尖、镜面规格	DCGT 070201MFP-SK 070202MFP-SK 070204MFP-SK	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
		DCGT 11T301MFP-SK 11T302MFP-SK 11T304MFP-SK	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●

形状 带方向刀片表示为左手(L)		型号	尺寸(mm) 内接圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(rε)	后角	材质 PR1535	PR1425	PR1225
通用	锋利刀尖、镜面规格	DCGT 070201MP-CK 070202MP-CK	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2	7°	● ●	● ●	● ●
		DCGT 11T301MP-CK 11T302MP-CK	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2	7°	● ●	● ●	● ●
精加工~半精加工	锋利刀尖、镜面规格	DCGT 070201MFP-GQ 070202MFP-GQ 070204MFP-GQ	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
		DCGT 11T301MFP-GQ 11T302MFP-GQ 11T304MFP-GQ	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
微小切深	锋利刀尖、镜面规格	TBGT 060101MP-CF 060102MP-CF	3.97	1.59	2.3	<0.1 <0.2	5°	● ●	● ●	● ●
微小切深	锋利刀尖、镜面规格	TPGT 080201MP-CF 080202MP-CF	4.76	2.38	2.3	<0.1 <0.2	11°	● ●	● ●	● ●
		TPGT 090201MP-CF 090202MP-CF	5.56	2.38	3.0	<0.1 <0.2	11°	● ●	● ●	● ●
微小切深	锋利刀尖、镜面规格	VPGT 110301MP-CF 110302MP-CF	6.35	3.18	28	<0.1 <0.2	11°	● ●	● ●	● ●
精加工	锋利刀尖、镜面规格	VPGT 110301MFP-GF 110302MFP-GF	6.35	3.18	2.8	<0.1 <0.2	11°	● ●	● ●	● ●
通用	锋利刀尖、镜面规格	VPGT 080201MP-CK 080202MP-CK	4.76	2.38	2.3	<0.1 <0.2	11°	● ●	● ●	● ●
		VPGT 110301MP-CK 110302MP-CK	6.35	3.18	2.8	<0.1 <0.2	11°	● ●	● ●	● ●
微小切深	锋利刀尖、镜面规格	WBGT 060101MP^{R}/$_{L}$-CF 060102MP^{R}/$_{L}$-CF	3.97	1.59	2.3	<0.1 <0.2	5°	● ●	● ●	● ●

●：标准在库

刀尖角R(rε)以不等号表示的刀片为负公差产品。

负角刀片 (小零件加工用)

形状 带方向刀片表示为右手(R)		型号	尺寸(mm) 内接圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(rε)	材质 PR1535	PR1425	PR1225
精加工~半精加工	锋利刀尖、镜面规格	CNGG 120402MFP-SK 120404MFP-SK	12.70	4.76	5.16	<0.2 <0.4	● ●	● ●	● ●
半精加工~粗加工	锋利刀尖、镜面规格	CNGG 120404FP-TK 120408FP-TK	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●
精加工~半精加工	锋利刀尖、镜面规格	DNGG 150402MFP-SK 150404MFP-SK	12.70	4.76	5.16	<0.2 <0.4	● ●	● ●	● ●
半精加工~粗加工	锋利刀尖、镜面规格	DNGG 150404FP-TK 150408FP-TK	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●
精加工~半精加工	锋利刀尖、镜面规格	TNGG 160401MFP-SK 160402MFP-SK 160404MFP-SK	9.525	4.76	3.81	<0.1 <0.2 <0.4	● ● ●	● ● ●	● ● ●

形状 带方向刀片表示为右手(R)		型号	尺寸(mm) 内接圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(rε)	材质 PR1535	PR1425	PR1225	TN620	PV720
半精加工~粗加工	锋利刀尖、镜面规格	TNGG 160404FP-TK 160408FP-TK	9.525	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●		
精加工~半精加工	锋利刀尖、镜面规格	VNGG 160402MFP-SK 160404MFP-SK	9.525	4.76	3.81	<0.2 <0.4	● ●	● ●	● ●		
		VNGG 160402M-SK 160404M-SK	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4				● ●	● ●
精加工	锋利刀尖、镜面规格	TNGG 160402^{R}/$_{L}$-S 160404^{R}/$_{L}$-S 160408^{R}/$_{L}$-S	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	● ● ●	● ● ●			

金属陶瓷材质(TN620/PV720)不属于锋利刀尖规格(R珩磨规格)

●:标准在库

刀尖角R(rε)以不等号表示的刀片为负公差产品。

正角刀片 (一般加工用)

形状		型号	尺寸(mm) 内接圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(rε)	后角	材质 PR1535	PR1425	PR1225
精加工		CCMT 060202PP 060204PP	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	● ●
		CCMT 09T302PP 09T304PP 09T308PP	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
精加工~半精加工		CCMT 060202GK 060204GK	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	
		CCMT 09T302GK 09T304GK	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	
精加工~半精加工		CCMT 060202HQ 060204HQ	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	
		CCMT 09T302HQ 09T304HQ 09T308HQ	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°	● ● ●	● ● ●	
半精加工		CCMT 09T308	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●	●	

形状		型号	尺寸(mm) 内接圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(rε)	后角	材质 PR1535	PR1425	PR1225
精加工	锋利刀尖	CCGT 0602005MF 060201MF 060202MF 060204MF	6.35	2.38	2.8	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●
		CCGT 09T3005MF 09T301MF 09T302MF 09T304MF	9.525	3.97	4.4	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●
精加工	锋利刀尖	CCET 0301005M^{R}/$_{L}$-F 030101M^{R}/$_{L}$-F 030102M^{R}/$_{L}$-F 030104M^{R}/$_{L}$-F	3.5	1.4	1.9	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ● ●	● ● ● ●	
		CCET 040101M^{R}/$_{L}$-F 040102M^{R}/$_{L}$-F 040104M^{R}/$_{L}$-F	4.3	1.8	2.3	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	

标准库存型号

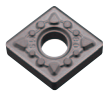
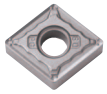
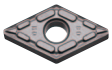
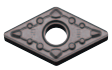
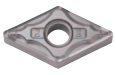
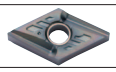
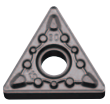
正角刀片 (一般加工用)

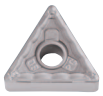
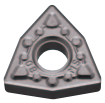
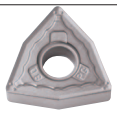
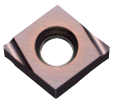
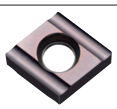
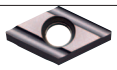
形状		型号	尺寸(mm) 内接圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(rε)	后角	材质 PR1535	PR1405	PR1225
低进给	锋利刀尖	CCET 0602005MF$^{R}_{L}$-U 060201MF$^{R}_{L}$-U 060202MF$^{R}_{L}$-U	6.35	2.38	2.8	<0.05 <0.1 <0.2	7°	● ● ●	● ● ●	
		CCET 09T3005MF$^{R}_{L}$-U 09T301MF$^{R}_{L}$-U 09T302MF$^{R}_{L}$-U 09T304MF$^{R}_{L}$-U	9.525	3.97	4.4	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ● ●	● ● ● ●	
低进给	锋利刀尖	CCET 0602005MF$^{R}_{L}$-J 060201MF$^{R}_{L}$-J 060202MF$^{R}_{L}$-J	6.35	2.38	2.8	<0.05 <0.1 <0.2	7°	R ● ●	R ● ●	R ● ●
		CCET 09T301MF$^{R}_{L}$-J 09T302MF$^{R}_{L}$-J 09T304MF$^{R}_{L}$-J	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
精加工		CPMT 080202PP 080204PP	7.94	2.38	3.3	0.2 0.4	11°	● ●	● ●	● ●
		CPMT 090302PP 090304PP 090308PP	9.525	3.18	4.4	0.2 0.4 0.8	11°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
精加工		CPMT 080204GP	7.94	2.38	3.3	0.4	11°	●	●	
		CPMT 090304GP 090308GP	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	
精加工~半精加工		CPMH 080204HQ 080208HQ	7.94	2.38	3.5	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	
		CPMH 090304HQ 090308HQ	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	
半精加工		CPMH 080204 080208	7.94	2.38	3.5	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	
		CPMH 090304 090308	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	
软钢	精加工	CPMT 080204XP	7.94	2.38	3.3	0.4	11°	●	●	
		CPMT 090304XP 090308XP	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	
精加工		DCMT 070202PP 070204PP	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	● ●
		DCMT 11T302PP 11T304PP 11T308PP	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
精加工		DCMT 070202GP 070204GP	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	
		DCMT 11T304GP 11T308GP	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7°	● ●	● ●	
精加工~半精加工		DCMT 070202GK 070204GK 070208GK	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	7°	● ● ●	● ● ●	
		DCMT 11T302GK 11T304GK 11T308GK	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°	● ● ●	● ● ●	
精加工~半精加工		DCMT 070202HQ 070204HQ 070208HQ	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	7°	● ● ●	● ● ●	
		DCMT 11T302HQ 11T304HQ 11T308HQ	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°	● ● ●	● ● ●	
软钢	精加工	DCMT 070204XP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°	●	●	
		DCMT 11T302XP 11T304XP 11T308XP	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°	● ● ●	● ● ●	
半精加工	锋利刀尖	DCGT 0702005MF 070201MF 070202MF 070204MF	6.35	2.38	2.8	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●
		DCGT 11T3005MF 11T301MF 11T302MF 11T304MF	9.525	3.97	4.4	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7°	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●
精加工	锋利刀尖	DCET 0702005M$^{R}_{L}$-F 070201M$^{R}_{L}$-F 070202M$^{R}_{L}$-F 070204M$^{R}_{L}$-F	6.35	2.38	2.8	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7°	R ● ● ●	R ● ● ●	
		DCET 11T3005M$^{R}_{L}$-F 11T301M$^{R}_{L}$-F 11T302M$^{R}_{L}$-F 11T304M$^{R}_{L}$-F	9.525	3.97	4.4	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7°	R ● ● ●	R ● ● ●	
低进给	锋利刀尖	DCET 0702005MF$^{R}_{L}$-U 070201MF$^{R}_{L}$-U 070202MF$^{R}_{L}$-U	6.35	2.38	2.8	<0.05 <0.1 <0.2	7°	R ● ●	R ● ●	
		DCET 11T3005MF$^{R}_{L}$-U 11T301MF$^{R}_{L}$-U 11T302MF$^{R}_{L}$-U 11T304MF$^{R}_{L}$-U	9.525	3.97	4.4	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7°	R ● ● R	R ● ● R	
低进给	锋利刀尖	DCET 0702005MF$^{R}_{L}$-J 070201MF$^{R}_{L}$-J 070202MF$^{R}_{L}$-J	6.35	2.38	2.8	<0.05 <0.1 <0.2	7°	R ● ●	R ● ●	R ● ●
		DCET 11T3005MF$^{R}_{L}$-J 11T301MF$^{R}_{L}$-J 11T302MF$^{R}_{L}$-J 11T304MF$^{R}_{L}$-J	9.525	3.97	4.4	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7°	R ● ● R	R ● ● R	
精加工		JCET 030102M$^{R}_{L}$-F 030104M$^{R}_{L}$-F	3.5	1.4	1.9	<0.2 <0.4	7°	● ●	● ●	
精加工		TBET 0601005M$^{R}_{L}$ 060101M$^{R}_{L}$ 060102M$^{R}_{L}$ 060104M$^{R}_{L}$	3.97	1.59	2.3	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	5°	● ● ● ●	● ● ● ●	

形状		型号	尺寸(mm) 内接圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(rε)	后角	材质 PR1535	PR1405	PR1225
精加工		TPMT 090202PP 090204PP	5.56	2.38	3.0	0.2 0.4	11°	● ●	● ●	● ●
		TPMT 110302PP 110304PP 110308PP	6.35	2.38	3.5	0.2 0.4 0.8	11°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
精加工		TPMT 090202GP 090204GP	5.56	2.38	3.0	0.2 0.4	11°	● ●	● ●	
		TPMT 110304GP 110308GP	6.35	2.38	3.5	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	
		TPMT 160304GP	9.525	3.18	4.4	0.4	11°	●	●	
精加工~半精加工		TPMT 090202HQ 090204HQ	5.56	2.38	3.0	0.2 0.4	11°	● ●	● ●	
		TPMT 110302HQ 110304HQ 110308HQ	6.35	2.38	3.5	0.2 0.4 0.8	11°	● ● ●	● ● ●	
		TPMT 160302HQ 160304HQ 160308HQ	9.525	3.18	4.4	0.2 0.4 0.8	11°	● ● ●	● ● ●	
软钢	精加工	TPMT 090204XP	5.56	2.38	3.0	0.4	11°	●	●	
		TPMT 110304XP 110308XP	6.35	2.38	3.5	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	
		TPMT 160304XP 160308XP	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	
精加工		TPGH 080201$^{R}_{L}$ 080202$^{R}_{L}$ 080204$^{R}_{L}$	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4	11°	● ● ●	● ● ●	
		TPGH 090201$^{R}_{L}$ 090202$^{R}_{L}$ 090204$^{R}_{L}$	5.56	2.38	3.0	0.1 0.2 0.4	11°	● ● ●	● ● ●	
		TPGH 110202$^{R}_{L}$ 110204$^{R}_{L}$	6.35	2.38	3.5	0.2 0.4	11°	● ●	● ●	
		TPGH 110302$^{R}_{L}$	6.35	3.18	3.3	0.2	11°	●	●	
		TPGH 160302$^{R}_{L}$ 160304$^{R}_{L}$ 160308$^{R}_{L}$	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4 0.8	11°	● ● ●	● ● ●	
半精加工		TPGH 090201L-H 090202L-H 090204L-H	5.56	2.38	3.0	0.1 0.2 0.4	11°	L L L	L L L	
		TPGH 110302$^{R}_{L}$-H 110304$^{R}_{L}$-H 110308$^{R}_{L}$-H	6.35	2.38	3.5	0.2 0.4 0.8	11°	● ● ●	● ● ●	
		TPGH 160304$^{R}_{L}$-H 160308$^{R}_{L}$-H	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	
精加工		VBMT 110302PP 110304PP 110308PP	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4 0.8	5°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
		VBMT 160404PP 160408PP 160412PP	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8 1.2	5°	● ● ●	● ● ●	● ● ●
精加工		VBMT 110304GP	6.35	3.18	2.8	0.4	5°	●	●	
精加工		VBMT 110302VF 110304VF 110308VF	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4 0.8	5°	● ● ●	● ● ●	
精加工~半精加工		VBMT 110304HQ 110308HQ	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	5°	● ●	● ●	
精加工	锋利刀尖	VBMT 110304HQ 110308HQ	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	5°	● ●	● ●	
精加工~半精加工		VBET 1103005M$^{R}_{L}$-F 110301M$^{R}_{L}$-F 110302M$^{R}_{L}$-F	6.35	3.18	2.8	<0.05 <0.1 <0.2	5°	● ● ●	● ● ●	
精加工		VCMT 080202PP 080204PP	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	● ●
		VCMT 160404PP 160408PP	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	7°	● ●	● ●	● ●
精加工		VCMT 080202VF 080204VF	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	
精加工~半精加工		VCMT 080202HQ 080204HQ	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	
精加工	锋利刀尖	VPET 080201M$^{R}_{L}$-F 080202M$^{R}_{L}$-F	4.76	2.38	2.3	<0.1 <0.2	11°	● ●	● ●	
		VPET 1103005M$^{R}_{L}$-F 110301M$^{R}_{L}$-F 110302M$^{R}_{L}$-F	6.35	3.18	2.8	<0.05 <0.1 <0.2	11°	R R ●	R R ●	
低进给	锋利刀尖	VPET 080201MF$^{R}_{L}$-U 080202MF$^{R}_{L}$-U	4.76	2.38	2.3	<0.1 <0.2	11°	● ●	● ●	
		VPET 1103005MF$^{R}_{L}$-U 110301MF$^{R}_{L}$-U 110302MF$^{R}_{L}$-U	6.35	3.18	2.8	<0.05 <0.1 <0.2	11°	● ● ●	● ● ●	
低进给	锋利刀尖	VPET 1103005MF$^{R}_{L}$-J 110301MF$^{R}_{L}$-J 110302MF$^{R}_{L}$-J	6.35	3.18	2.8	<0.05 <0.1 <0.2	11°	R ● ●	R ● ●	
精加工		WBMT 060102$^{R}_{L}$-DP 060104$^{R}_{L}$-DP	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	5°	● ●	● ●	
		WBMT 080202$^{R}_{L}$-DP 080204$^{R}_{L}$-DP	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	5°	● ●	● ●	
精加工	锋利刀尖	WBET 0601005M$^{R}_{L}$-F 060101M$^{R}_{L}$-F 060102M$^{R}_{L}$-F 060104M$^{R}_{L}$-F	3.97	1.59	2.3	<0.05 <0.1 <0.2 <0.4	5°	L ● ● ●	L ● ● ●	
		WBET 080201M$^{R}_{L}$-F 080202M$^{R}_{L}$-F 080204M$^{R}_{L}$-F	4.76	2.38	2.3	<0.1 <0.2 <0.4	5°	L L ●	L L ●	

标准库存型号

负角刀片 (一般加工用)

形状		型号	尺寸(mm) 内接圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(rε)	材质 PR1535	PR1425	PR1225
精加工~半精加工		CNMG 120404MQ 120408MQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●		
半精加工~粗加工		CNMG 120404MS 120408MS 120412MS	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
半精加工~粗加工		CNMG 120404MU 120408MU 120412MU	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
半精加工~粗加工		CNMG 120404PG 120408PG 120412PG	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
精加工~半精加工		DNMG150404MQ 150408MQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●		
		DNMG150604MQ 150608MQ	12.70	6.35	5.16	0.4 0.8	● ●		
半精加工~粗加工		DNMG150404MS 150408MS 150412MS	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
		DNMG150604MS 150608MS 150612MS	12.70	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
半精加工~粗加工		DNMG150404MU 150408MU	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●		
		DNMG150604MU 150608MU	12.70	6.35	5.16	0.4 0.8	● ●		
半精加工~粗加工		DNMG150404PG 150408PG 150412PG	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
		DNMG150604PG 150608PG 150612PG	12.70	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
		DNMG150402R-LD 150404R-LD	12.70	4.76	5.16	0.2 0.4	● ●	● ●	
半精加工~粗加工		SNMG 120408MS 120412MS	12.70	4.76	5.16	0.8 1.2	● ●		
半精加工~粗加工		SNMG 120408PG 120412PG	12.70	4.76	5.16	0.8 1.2	● ●		
精加工~半精加工		TNMG 160404MQ 160408MQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●		
半精加工~粗加工		TNMG 160404MS 160408MS 160412MS	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
		TNMG 160402R-LD 160404R-LD	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4	● ●	● ●	

形状		型号	尺寸(mm) 内接圆径	厚度	孔径	刀尖角 R(rε)	材质 PR1535	PR1425	PR1225
半精加工~粗加工		TNMG 160404MU 160408MU	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●		
半精加工~粗加工		TNMG 160404PG 160408PG 160412PG	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
精加工		TNGG 160402R/L-S 160404R/L-S 160408R/L-S	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	● ● ●	● ● ●	
精加工~半精加工		WNMG 080404MQ 080408MQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●		
半精加工~粗加工		WNMG 080404MS 080408MS 080412MS	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
半精加工~粗加工		WNMG 080404MU 080408MU	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●		
半精加工~粗加工		WNMG 080404PG 080408PG 080412PG	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
半精加工~粗加工		CNMU 070302E-GK 070304E-GK	7.5	3.18	3.6	0.2 0.4	● ●	● ●	● ●
精加工		CNGU 070301MFR/L-F 070302MFR/L-F 070304MFR/L-F	7.5	3.18	3.6	<0.1 <0.2 <0.4	R R R	R R R	R R R
低进给		CNGU 070301MFR/L-U 070302MFR/L-U 070304MFR/L-U	7.5	3.18	3.6	<0.1 <0.2 <0.4	R R R	R R R	R R R
半精加工~粗加工		DNMU080302E-GK 080304E-GK	7.0	3.18	3.6	0.2 0.4	● ●	● ●	● ●
精加工		DNGU 080301MFR/L-F 080302MFR/L-F 080304MFR/L-F	7.0	3.18	3.6	<0.1 <0.2 <0.4	R R R	R R R	R R R
低进给		DNGU 080301MFR/L-U 080302MFR/L-U 080304MFR/L-U	7.0	3.18	3.6	<0.1 <0.2 <0.4	R R R	R R R	R R R
精加工		TNGU 090301MFR/L-F 090302MFR/L-F 090304MFR/L-F	5.56	3.18	3.0	<0.1 <0.2 <0.4	R R R	R R R	R R R
低进给		TNGU 090301MFR/L-U 090302MFR/L-U 090304MFR/L-U	5.56	3.18	3.0	<0.1 <0.2 <0.4	R R R	R R R	R R R

各种APP应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。

搜索“京瓷切削工具”或扫描二维码下载 APP 应用

扫一扫
京瓷切削工具
微信公众平台

iPhone版

iPad版

Android版

还可在京瓷网站阅取最新信息。 京瓷 切削工具 检索 http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html

KYOCERA

京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200
http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html