

圆柄类刀具
一站式综合服务商

ROUND TOOLS ONE-STOP

GENERAL SERVICE PROVIDER

用朴PCD系列 刀具产品介绍



苏州用朴精密科技有限公司

地址：苏州市吴江经济开发区茂源路8号

电话：+86-512-6306 0818

邮箱：ypyx@yp-tec.com

网址：www.yp-tec.com

版本号：YP-PCD-202402



一站式服务



非标定制



百余年技术加持



www.yp-tec.com

CATALOG

目录

1 Company Introduction

公司介绍

03 About Yongpu
用朴简介

2 PCD series tools

PCD系列刀具

- 05 PCD product introduction
PCD刀具简介

06 PCD tool cutting data recommendation
PCD刀具推荐参数

07 Industry solutions
行业解决方案

15 Face-mill with PCD cartridge
PCD刀夹的面铣刀

23 High performance PCD mill
焊接PCD-HPM铣刀

25 PCD corn mill with helix flute(cylindial shank)
PCD直柄螺旋槽玉米铣刀

26 PCD corn mill with helix flute(HSK/SK/BT shank)
PCD螺旋槽玉米铣刀(HSK/SK/BT柄)

27 Brazed PCD heavey duty mill
焊接PCD强力铣刀

29 CCGW PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片CCGW(菱形80°)

31 CCGT PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片CCGT(菱形80°)

34 CPGT PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片CPGT(菱形80°)
- 36 DCGW / DCGT PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片DCGW/DCGT(菱形55°)

37 DPGW PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片DPGW(菱形55°)

38 SCGT PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片SCGT(正方形90°)

41 SCGW PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片SCGW(正方形90°)

43 SPGT PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片SPGT(正方形90°)

45 SPGW PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片SPGW(正方形90°)

47 TCGT PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片TCGT(三角形60°)

50 TCGW PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片TCGW(三角形60°)

52 VBGW PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片VBGW(菱形35°)

53 VCGW PCD insert
车削正前角焊接PCD刀片VCGW(菱形35°)

ABOUT YONGPU 关于用朴

圆柄类刀具 一站式综合服务商



一站式服务



非标定制



百余年技术加持

苏州用朴精密科技有限公司成立于2013年，是一家专注圆柄类精密刀具的研发生产和销售的高新技术企业，提供圆柄类棒材、精密刀具、涂层的全产业链一站式服务。现有苏州吴江和安徽滁州两处制造基地，拥有专业的技术团队，先进的生产设备和完善的质量管理体系，依托山特维克的技术支持以及完整的产业链打造客户值得信赖的圆柄类刀具一站式综合服务商。

Suzhou Yongpu Precision Technology Co., Ltd. was established in 2013 and is a high-tech enterprise specializing in the research, development, production, and sales of high precision solid carbide round tools. It provides one-stop services for the entire industry chain of round tool blanks, high precision cutting tools, and coatings. There are two production units in Wujiang, Suzhou and Chuzhou, Anhui, with professional technical teams, advanced production equipment, and a comprehensive quality control system. With Sandvik's technical support and a complete industrial chain, we aim to create a trustworthy one-stop general service provider for solid carbide round tools for our customers.

Round Tools
One-stop General
Service Provider



PRODUCT INTRODUCTION
刀具简介

TOOL CUTTING DATA RECOMMENDATION
刀具推荐参数

概述及应用领域

PCD(Polycrystalline Diamond)聚晶金刚石英文首字母缩写。具有金刚石的硬度和磨损抗力的一种切削材料，是地球上最硬的材料，同时也是超级切削材料，用于加工有色金属和非金属材料的零件。如：铝合金、镁合金、铜合金、黄铜、人造板材、石墨和玻璃纤维等。

- 广泛应用于汽车制造
- 工程机械
- 精密电子
- 医疗器械
- 航空航天等领域

特性与益处

- 耐磨损
- 速度范围广
- 切削力小
- 切削效率高
- 没有积屑
- 材料稳定

PCD刀具

加工材料	线速度(m/min)	进给率 (fz)	切削深度(mm)
铝合金<4%Si	300-1200	0.1-0.4	0.1-4.0
铝合金4-8%Si	200-1000	0.1-0.4	0.1-4.0
铝合金9-13%Si	100-800	0.08-0.2	0.1-4.0
铝合金>13%Si	100-800	0.05-0.2	0.1-3.0
镁合金	200-1000	0.1-0.4	0.1-4.0
铜合金	100-500	0.05-0.2	0.1-4.0
黄铜	200-1000	0.05-0.15	0.1-4.0
人造木材	1500-4000	0.5-6	1-100
碳/石墨/玻璃纤维	200 - 1000	0.01-0.25	0.1-3.0

汽车行业 - 铝合金缸体

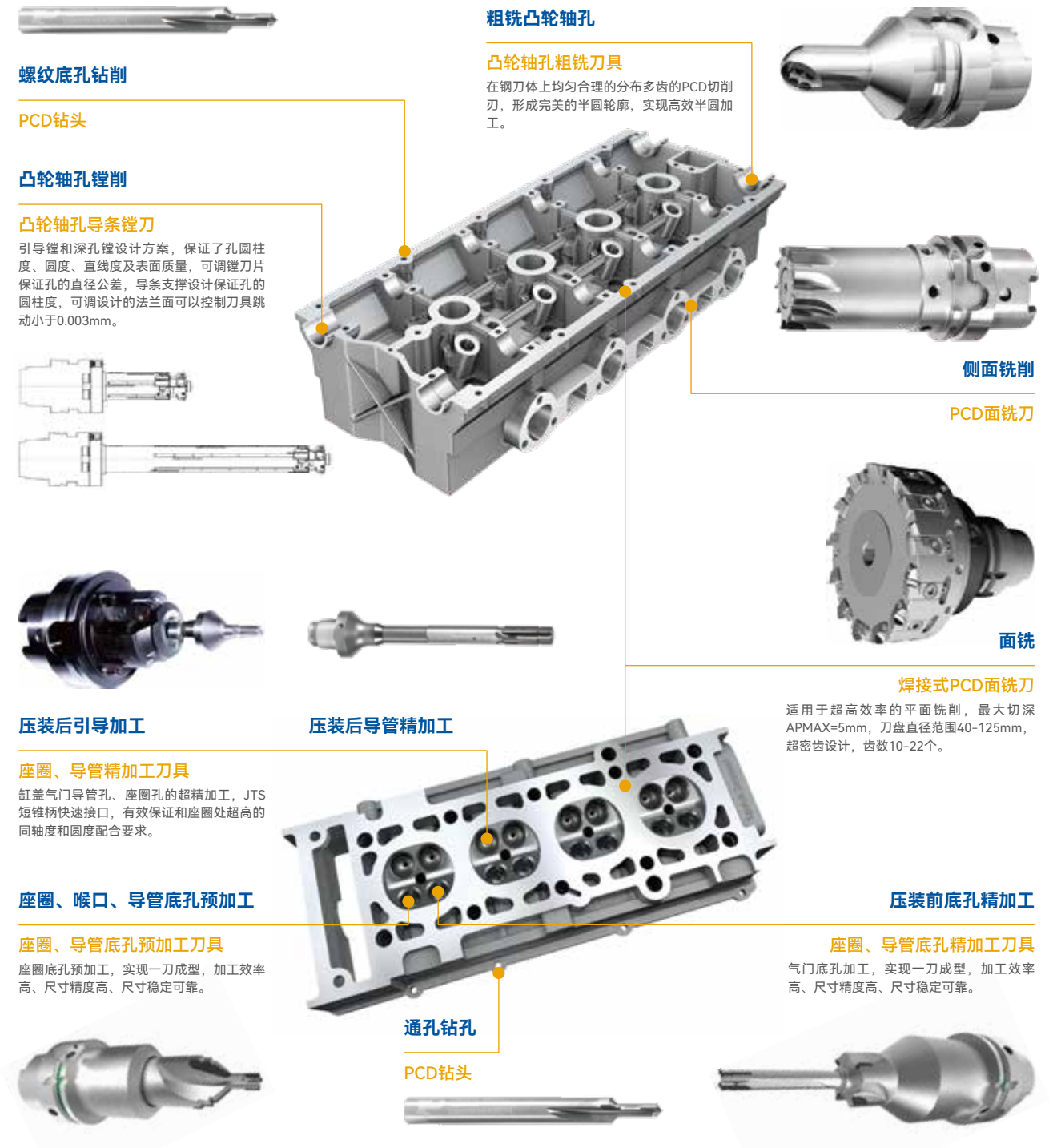
Automotive industry - cylinder block

用朴在缸体PCD刀具方面具有成熟的加工经验，能够提供各种标准和非标PCD刀具，为铝合金缸体加工提供高效的解决方案。



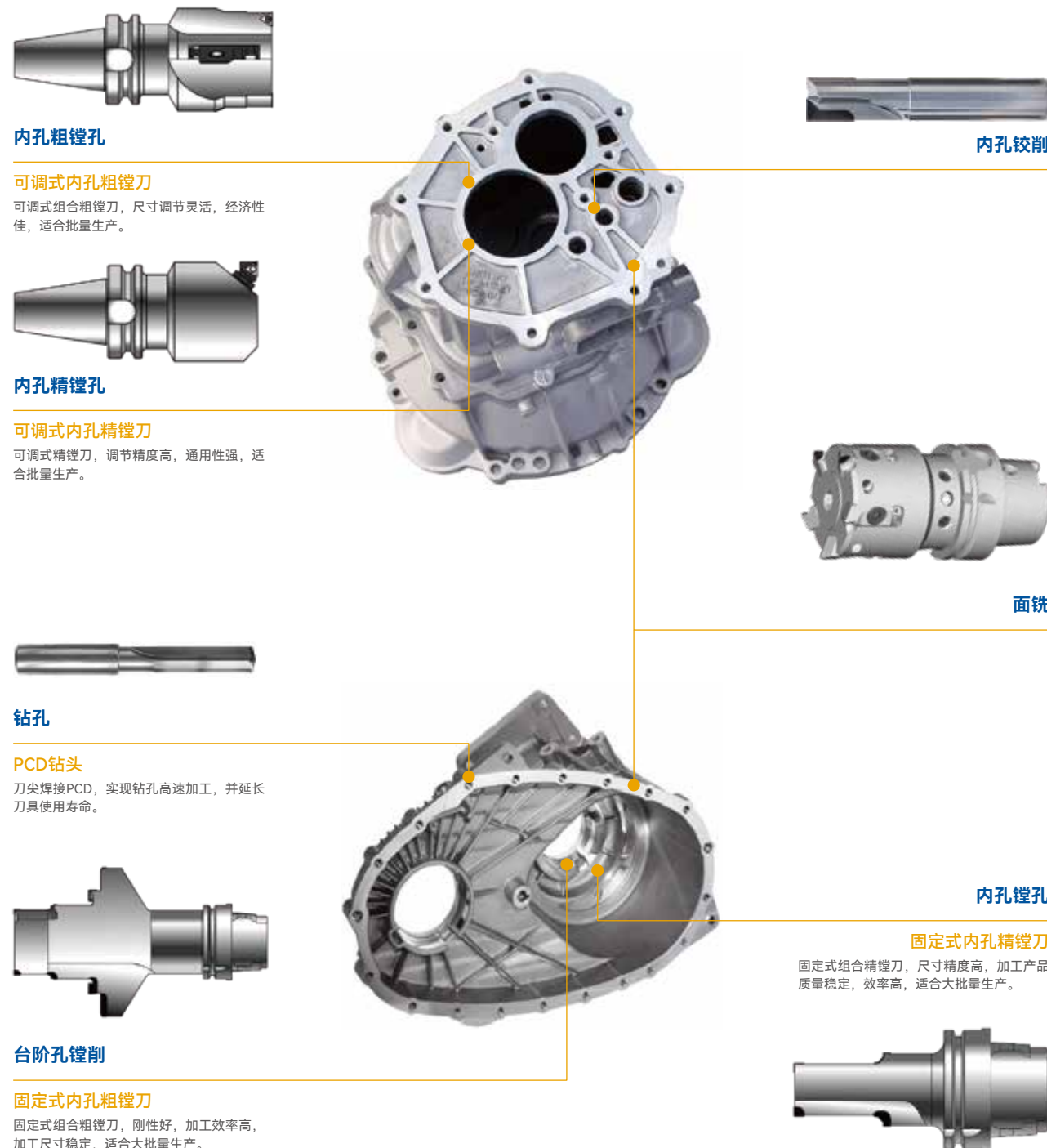
汽车行业 - 铝合金缸盖

Automotive industry - cylinder head





汽车行业 - 铝合金变速箱、离合器壳体 Automotive industry - housing & clutch



汽车行业 - 铝合金转向节与刹车泵 Automotive industry - knuckle & brake pump



汽车行业 – 油路阀板

Automotive industry - valve plate



汽车行业 – 车架与电池壳

Automotive industry - car frame & battery pack





汽车行业 - ABS阀体

Automotive industry - ABS housing

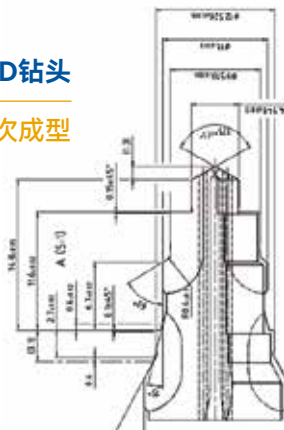
半精铰刀

活塞孔半精加工



PCD钻头

钻电磁阀孔一次成型



精铰刀

活塞孔精加工

一次性多阶梯的成型铰刀，能保证各阶梯孔的圆度、位置度和跳动的形位公差要求，并且能达到超高的加工节拍效率和孔表面质量。



精铰刀

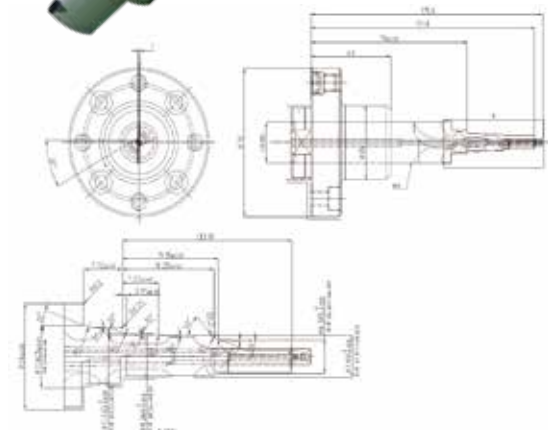
马达孔阶梯精加工成型



精铰刀（焊接式、导条式等）

蓄能器孔精铰成型

导条式铰刀适用于严苛的CPK/CMK的要求。



汽车行业 - 转向器壳体

Automotive industry - steering gear housing



面铣

PCD面铣刀

适用于超高效率的平面铣削，超密齿设计，大切深，快进给。



精铰内孔

导条式精铰刀

铰刀片采用可调设计，可以灵活调整孔的直径；刀杆采用导条支撑设计，可以保证孔的圆柱度。

套铣成型的孔口外圆

PCD套铣刀



通用机械行业 - 涡旋

General machining industry - vortex disk



内外渐开线精加工（内侧壁、外侧壁、底面）

涡旋铣刀

非标设计的涡旋铣刀，实现加工垂直度0.01mm以内，表面粗糙度Rz6.3以内，平面度0.015mm以内，成型轮廓满足公差要求。



密封槽车削

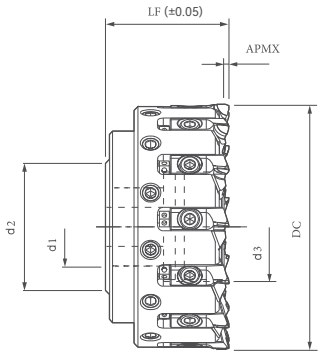
密封槽车刀

非标设计PCD车削刀片，实现密封槽的高速精加工，获得良好的工件表面质量和尺寸精度。





PCD刀夹的面铣刀（重铣密齿刀盘）
Face-mill with PCD cartridge



切削直径公差DC	80.0-400.0
直径公差	±0.05

钢制刀体

订货号	尺寸(Dimension)					有效齿数	加工深度 ap	重量 含刀夹(Kg)	最大转速 (r/min)
	DC	d1	d2	d3	LF				
APMN-063-D22-Z08-S	63	22	43	28	48	8	5	0.8	25,000

铝制刀体

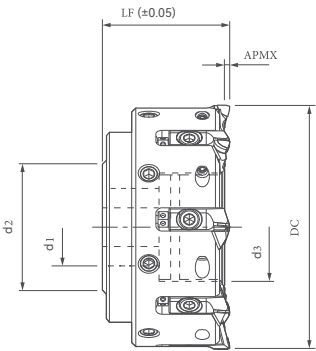
订货号	尺寸(Dimension)					有效齿数	加工深度 ap	重量 含刀夹(Kg)	最大转速 (r/min)
	DC	d1	d2	d3	LF				
APMN-080-D27-Z08-A	80	27	49	36	50	8	5	0.75	20,000
APMN-100-D32-Z10-A	100	32	59	45	50	10	5	1.20	18,000
APMN-125-D40-Z12-A	125	40	71	56	63	12	5	2.25	18,550
APMN-125-D40-Z13-A	125	40	71	56	63	13	5	2.20	16,000
APMN-160-D40-Z18-A	160	40	98	-	63	18	5	2.15	13,000
APMN-180-D40-Z20-A	180	40	104	-	63	20	5	2.60	11,500
APMN-200-D60-Z24-A	200	60	138	-	63	24	5	4.40	10,000
APMN-250-D60-Z30-A	250	60	138	-	63	30	5	7.00	8,000
APMN-315-D60-Z38-A	315	60	236	-	80	38	5	14.10	7,000
APMN-400-D60-Z50-A	400	60	236	-	80	50	5	22.10	6,100

★使用场合: 铝合金刀体重复使用，简单耐用的刀夹调整结构，快速高效的进行刀具更换精密调整机构，保证刀具的轴向高度精确到UM级，因此有非常好的粗糙度，少毛刺。

★刀夹使用特点: 刀夹有效切深5MM
刀夹可重复修磨，刀具整体使用成本很低



PCD刀夹的面铣刀（重铣疏齿刀盘）
Face-mill with PCD cartridge



切削直径公差DC	80.0-400.0
直径公差	±0.05

钢制刀体

订货号	尺寸(Dimension)					有效齿数	加工深度 ap	重量 含刀夹(Kg)	最大转速 (r/min)
	DC	d1	d2	d3	LF				
APLN-50-Z04-S/HSK63A	50 一体式	-	-	-	-	-	-	-	-
APLN-050-D16-Z04-S	50	-	-	-	-	-	-	-	-
APLN-063-D22-Z03-S	63	22	43	28	48	3	5	0.85	25,000
APLN-063-D22-Z05-S	63	22	43	28	48	5	5	0.80	25,000

铝制刀体

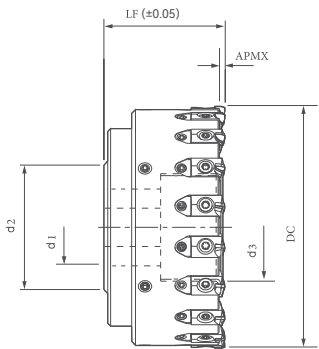
订货号	尺寸(Dimension)					有效齿数	加工深度 ap	重量 含刀夹(Kg)	最大转速 (r/min)
	DC	d1	d2	d3	LF				
APLN-080-D27-Z05-A	80	27	49	36	50	5	5	0.75	25,000
APLN-080-D27-Z06-A	80	27	49	36	50	6	5	0.75	25,000
APLN-080-D27-Z07-A	80	27	49	36	50	7	5	0.80	25,000
APLN-100-D32-Z06-A	100	32	59	45	50	6	5	1.08	21,650
APLN-100-D32-Z08-A	100	32	59	45	50	8	5	1.20	21,650
APLN-125-D40-Z08-A	125	40	71	56	63	8	5	2.20	18,550
APLN-125-D40-Z10-A	125	40	71	56	63	10	5	2.20	18,550
APLN-140-D40-Z10-A	140	40	100	56	63	10	5	2.40	18,550
APLN-160-D40-Z10-A	160	40	104	-	63	10	5	2.75	14,990
APLN-160-D40-Z12-A	160	40	98	-	63	12	5	2.80	14,990
APLN-180-D40-Z10-A	180	40	104	-	63	10	5	3.40	13,500
APLN-200-D60-Z12-A	200	60	138	-	63	12	5	4.15	12,200
APLN-250-D60-Z15-A	250	60	138	-	63	15	5	6.70	9,760
APLN-315-D60-Z18-A	315	60	236	-	80	18	5	13.35	7,750
APLN-400-D60-Z24-A	400	60	236	-	80	24	5	21.40	6,100
APLN-500-D60-Z30-A	500	60	236	-	80	30	5	34.50	4,880

★使用场合: 铝合金刀体重复使用，简单耐用的刀夹调整结构，快速高效的进行刀具更换精密调整机构，保证刀具的轴向高度精确到UM级，因此有非常好的粗糙度，少毛刺。

★刀夹使用特点: 刀夹有效切深5MM
刀夹可重复修磨，刀具整体使用成本很低



PCD刀夹的面铣刀（轻铣密齿刀盘）
Face-mill with PCD cartridge



切削直径公差DC	80.0-400.0
直径公差	±0.05

钢制刀体

订货号	尺寸(Dimension)					有效齿数	加工深度 ap	重量 含刀夹(Kg)	最大转速 (r/min)
	DC	d1	d2	d3	LF				
ABMN-050-D22-Z06-S	50	22	49	28	40	6	3	0.44	35,000

铝制刀体

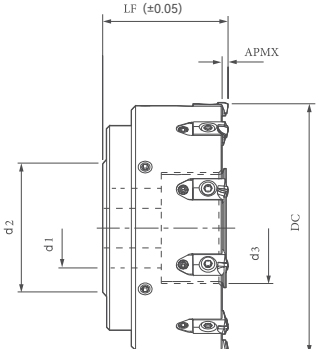
订货号	尺寸(Dimension)					有效齿数	加工深度 ap	重量 含刀夹(Kg)	最大转速 (r/min)
	DC	d1	d2	d3	LF				
ABMN-063-D22-Z08-A	63	22	49	28	48	8	3	0.42	33,000
ABMN-080-D27-Z10-A	80	27	49	38	50	10	3	0.75	33,000
ABMN-100-D32-Z14-A	100	32	59	45	50	14	3	1.20	29,500
ABMN-125-D40-Z18-A	125	40	67	56	63	18	3	2.20	25,500
ABMN-160-D40-Z24-A	160	40	96	-	63	24	3	2.80	22,200
ABMN-200-D60-Z28-A	200	60	138	-	63	28	3	4.30	18,100
ABMN-250-D60-Z36-A	250	60	136	-	63	36	3	6.80	14,500
ABMN-315-D60-Z46-A	315	60	232	-	80	46	3	13.00	11,500
ABMN-400-D60-Z58-A	400	60	236	-	80	58	3	21.60	9,000

★使用场合: 铝合金刀体重复使用，简单耐用的刀夹调整结构，快速高效的进行刀具更换精密调整机构，保证刀具的轴向高度精确到UM级，因此有非常好的粗糙度，少毛刺。

★刀夹使用特点: 刀夹有效切深5MM
刀夹可重复修磨，刀具整体使用成本很低



PCD刀夹的面铣刀（轻铣疏齿刀盘）
Face-mill with PCD cartridge



切削直径公差DC	80.0-400.0
直径公差	±0.05

钢制刀体

订货号	尺寸(Dimension)					有效齿数	加工深度 ap	重量 含刀夹(Kg)	最大转速 (r/min)
	DC	d1	d2	d3	LF				
ABLN-050-D22-Z04-S	50	22	49	28	40	4	3	0.44	35,000

铝制刀体

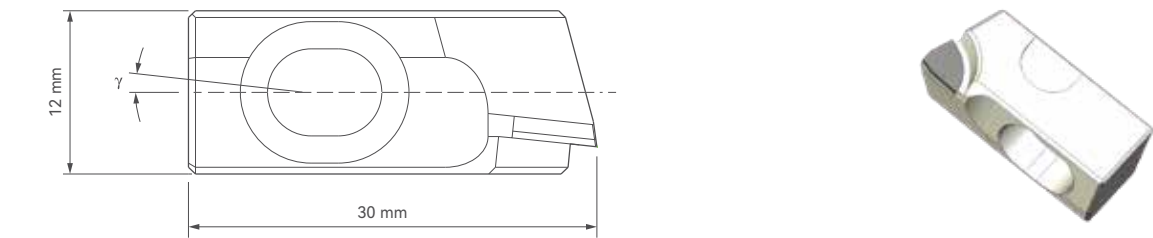
订货号	尺寸(Dimension)					有效齿数	加工深度 ap	重量 含刀夹(Kg)	最大转速 (r/min)
	DC	d1	d2	d3	LF				
ABLN-063-D22-Z05-A	63	22	49	28	48	5	3	0.40	33,000
ABLN-080-D27-Z06-A	80	27	49	36	50	6	3	0.70	33,000
ABLN-100-D32-Z08-A	100	32	59	45	50	8	3	1.10	29,500
ABLN-125-D40-Z10-A	125	40	67	56	63	10	3	2.20	25,500
ABLN-160-D40-Z12-A	160	40	98	-	63	12	3	2.80	22,200
ABLN-200-D60-Z16-A	200	60	136	-	63	16	3	4.20	18,100
ABLN-250-D60-Z20-A	250	60	136	-	63	20	3	6.70	14,500
ABLN-315-D60-Z24-A	315	60	232	-	80	24	3	12.90	11,500
ABLN-400-D60-Z28-A	400	60	236	-	80	28	3	21.30	9,000

★使用场合: 铝合金刀体重复使用，简单耐用的刀夹调整结构，快速高效的进行刀具更换精密调整机构，保证刀具的轴向高度精确到UM级，因此有非常好的粗糙度，少毛刺。

★刀夹使用特点: 刀夹有效切深5MM
刀夹可重复修磨，刀具整体使用成本很低



PCD刀夹（重铣刀夹）
PCD cartridge



面铣刀夹

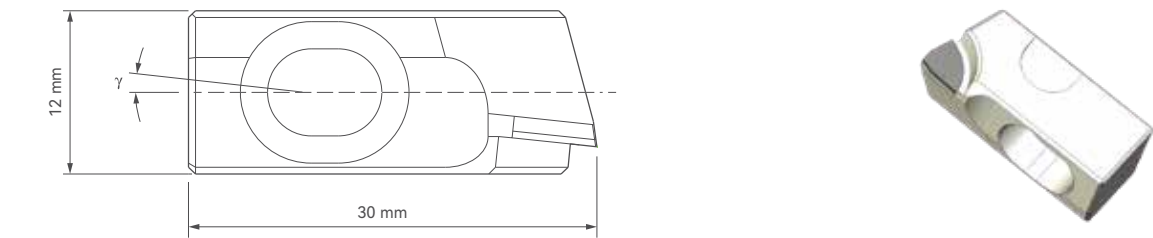
	订货号 右切	订货号 左切	排屑角 γ°	Rz值 (μm)	ap 最大值
	PN-711-0-D028	PN-711-1-D028	6	≤5	5
	PN-712-0-D028	PN-712-1-D028	6	≤10	5
	PN-713-0-D028	PN-713-1-D028	6	≤20	5
	PN-714-0-D028	PN-714-1-D028	6	>20	5
	PN-721-0-D028	PN-721-1-D028	3	≤5	5
	PN-722-0-D028	PN-722-1-D028	3	≤10	5
	PN-723-0-D028	PN-723-1-D028	3	≤20	5
	PN-724-0-D028	PN-724-1-D028	3	>20	5
	PN-731-0-D028	PN-731-1-D028	0	≤5	5
	PN-732-0-D028	PN-732-1-D028	0	≤10	5
	PN-733-0-D028	PN-733-1-D028	0	≤20	5
	PN-734-0-D028	PN-734-1-D028	0	>20	5

方肩刀夹

	订货号 右切	订货号 左切	排屑角 γ°	Rz值 (μm)	ap 最大值
	PN-611-0-D028	PN-611-1-D028	6	≤5	5
	PN-612-0-D028	PN-612-1-D028	6	≤10	5
	PN-613-0-D028	PN-613-1-D028	6	≤20	5
	PN-614-0-D028	PN-614-1-D028	6	>20	5
	PN-621-0-D028	PN-621-1-D028	3	≤5	5
	PN-622-0-D028	PN-622-1-D028	3	≤10	5
	PN-623-0-D028	PN-623-1-D028	3	≤20	5
	PN-624-0-D028	PN-624-1-D028	3	>20	5
	PN-631-0-D028	PN-631-1-D028	0	≤5	5
	PN-632-0-D028	PN-632-1-D028	0	≤10	5
	PN-633-0-D028	PN-633-1-D028	0	≤20	5
	PN-634-0-D028	PN-634-1-D028	0	>20	5



PCD刀夹（重铣刀夹）
PCD cartridge



修光刀夹

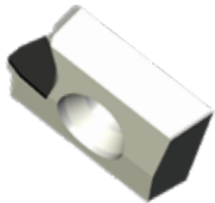
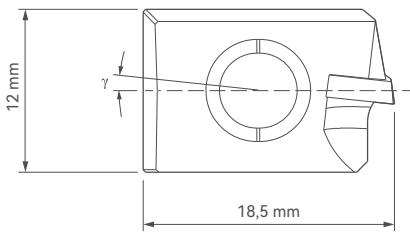
	订货号 右切	订货号 左切	排屑角 γ°	Rz值 (μm)	ap 最大值
	PN-811-0-D028	PN-811-1-D028	6	<5	5

PT刀夹

	订货号 右切	订货号 左切	排屑角 γ°	Rz值 (μm)	ap 最大值
	PN-931-0-D028		0	<5	5



PCD刀夹（轻铣刀夹）
PCD cartridge



面铣刀夹

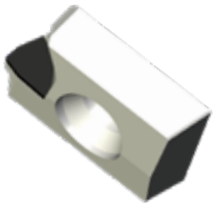
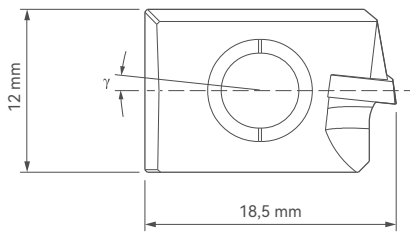
	订货号	排屑角 γ°	Rz值 (μm)	ap 最大值
	BN-711-0-D028	6	≤ 5	3
	BN-712-0-D028	6	≤ 10	3
	BN-713-0-D028	6	≤ 20	3
	BN-714-0-D028	6	> 20	3
	BN-721-0-D028	3	≤ 5	3
	BN-722-0-D028	3	≤ 10	3
	BN-723-0-D028	3	≤ 20	3
	BN-724-0-D028	3	> 20	3
	BN-731-0-D028	0	≤ 5	3
	BN-732-0-D028	0	≤ 10	3
	BN-733-0-D028	0	≤ 20	3
	BN-734-0-D028	0	> 20	3

方肩刀夹

	订货号	排屑角 γ°	Rz值 (μm)	ap 最大值
	BN-611-0-D028	6	≤ 5	3
	BN-612-0-D028	6	≤ 10	3
	BN-613-0-D028	6	≤ 20	3
	BN-614-0-D028	6	> 20	3
	BN-621-0-D028	3	≤ 5	3
	BN-622-0-D028	3	≤ 10	3
	BN-623-0-D028	3	≤ 20	3
	BN-624-0-D028	3	> 20	3
	BN-631-0-D028	0	≤ 5	3
	BN-632-0-D028	0	≤ 10	3
	BN-633-0-D028	0	≤ 20	3
	BN-634-0-D028	0	> 20	3



PCD刀夹（轻铣刀夹）
PCD cartridge



修光刀夹

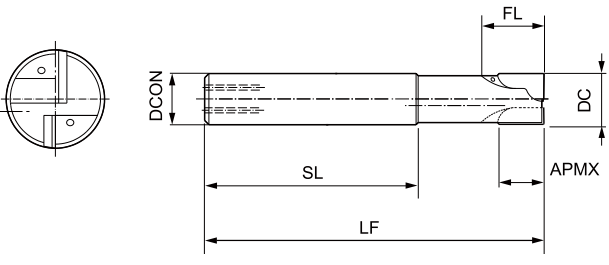
	订货号	排屑角 γ°	Rz值 (μm)	ap 最大值
	BN-811-0-D028	6	< 5	3
	BN-831-0-D028	0	< 3	3

PT刀夹

	订货号	排屑角 γ°	Rz值 (μm)	ap 最大值
	BN-931-0-D028	0	< 5	3



焊接PCD-HPM铣刀
High performance PCD mill



柄部直径公差DCON	h6
切削直径公差DC	h10
刀具直径	3.0-16.0
刀尖形式	0.1x45°

最大切入角度5°

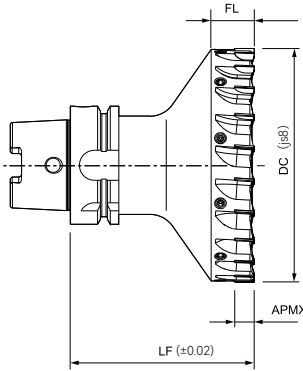
订货号	尺寸(Dimension)							
	DC	APMX	LF	SL	DCON	轴向角度*	刃数Z	刀柄形状
P390-03A6-2	3	2.5	60	36	6	+2°	2	直柄
P390-04A6-2	4	2.5	60	36	6	+2°	2	直柄
P390-05A6-2	5	3	60	36	6	+2°	2	直柄
P390-06A6-2-1	6	10	60	36	6	+2°	2	直柄
P390-06A6-2-2	6	15	60	36	6	+2°	2	直柄
P390-06A6-2-3	6	20	80	36	6	+2°	2	直柄
P390-08A6-2-1	8	10	80	36	8	+2°	2	直柄
P390-08A6-2-2	8	15	80	36	8	+2°	2	直柄
P390-08A6-2-3	8	20	80	36	8	+2°	2	直柄
P390-10A6-2-1	10	10	80	40	10	+2°	2	直柄
P390-10A6-2-2	10	15	80	40	10	+2°	2	直柄
P390-10A6-2-3	10	20	90	40	10	+2°	2	直柄
P390-12A6-2-1	12	10	100	45	12	+2°	2	直柄
P390-12A6-2-2	12	15	100	45	12	+2°	2	直柄
P390-12A6-2-3	12	20	100	45	12	+2°	2	直柄
P390-16A6-2	16	20	125	48	16	+2°	2	直柄

★ 使用场合: 用于铝制结构件和薄壁件的加工。

* 轴向角度可以提供0°, -2°, +4°, -4°的非标选项, 请联系用朴销售代表, 通过非标订货



焊接PCD-HPM铣刀
High performance PCD mill



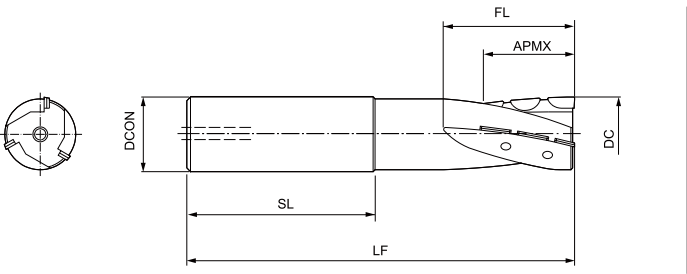
切削直径公差DC	js8
轴向角度	4°
刀具直径	40.0-125.0

订货号	尺寸(Dimension)							
	DC	APMX	LF	刃数Z	刀尖形式		刀柄形状	
P490-40HKA63-10	40	8	100	10	0.2X45°	R0.2	R0.4	HSK-A63
P490-50HKA63-12	50	8	100	12	0.2X45°	R0.2	R0.4	HSK-A63
P490-63HKA63-14	63	8	100	14	0.2X45°	R0.2	R0.4	HSK-A63
P490-80HKA63-16	80	8	100	16	0.2X45°	R0.2	R0.4	HSK-A63
P490-100HKA63-18	100	8	100	18	0.2X45°	R0.2	R0.4	HSK-A63
P490-125HKA63-22	125	8	100	22	0.2X45°	R0.2	R0.4	HSK-A63
P490-80HKA63-16	80	8	100	16	0.2X45°	R0.2	R0.4	HSK-A100
P490-100HKA63-18	100	8	100	18	0.2X45°	R0.2	R0.4	HSK-A100
P490-125HKA63-22	125	8	100	22	0.2X45°	R0.2	R0.4	HSK-A100
P490-40SK40-10	40	8	100	10	0.2X45°	R0.2	R0.4	SK 40
P490-50SK40-12	50	8	100	12	0.2X45°	R0.2	R0.4	SK 40
P490-63SK40-14	63	8	100	14	0.2X45°	R0.2	R0.4	SK 40
P490-80SK40-16	80	8	100	16	0.2X45°	R0.2	R0.4	SK 40
P490-100SK40-18	100	8	100	18	0.2X45°	R0.2	R0.4	SK 40
P490-125SK40-22	125	8	100	22	0.2X45°	R0.2	R0.4	SK 40
P490-40BT40-10	40	8	100	10	0.2X45°	R0.2	R0.4	BT 40
P490-50BT40-12	50	8	100	12	0.2X45°	R0.2	R0.4	BT 40
P490-63BT40-14	63	8	100	14	0.2X45°	R0.2	R0.4	BT 40
P490-80BT40-16	80	8	100	16	0.2X45°	R0.2	R0.4	BT 40
P490-100BT40-18	100	8	100	18	0.2X45°	R0.2	R0.4	BT 40
P490-125BT40-22	125	8	100	22	0.2X45°	R0.2	R0.4	BT 40

★ 使用场合: 专注于大加工余量的端面铣削加工, 有效切深 8MM。



PCD直柄螺旋槽玉米铣刀
PCD corn mill with helix flute(cylindrial shank)



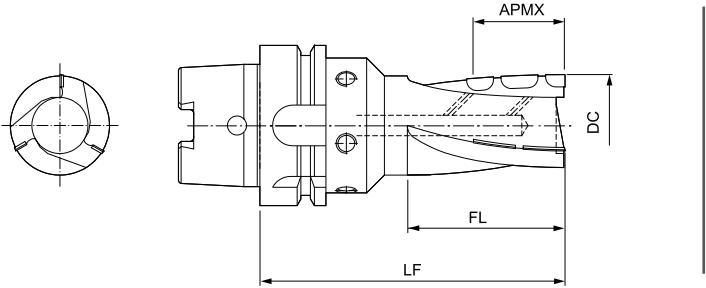
柄部直径公差DCON	h6
切削直径公差DC	h10
刀尖形状	0.15x45
刀具直径	16.0-25.0

订货号	尺寸(Dimension)							
	DC	APMX	LF	DCON	FL	SL	刃数Z	刀柄形状
P190-016A16-3	16	30	100	16	50	48	3	直柄
P190-020A20-3	20	30	100	20	50	50	3	直柄
P190-025A25-3	25	30	115	25	50	56	3	直柄

★使用场合: 螺旋刀片分布组合, 最佳适用于大切除量铣削, 例如, 适用于整体结构件。



PCD螺旋槽玉米铣刀 (HSK/SK/BT柄)
PCD corn mill with helix flute(HSK/SK/BT shank)



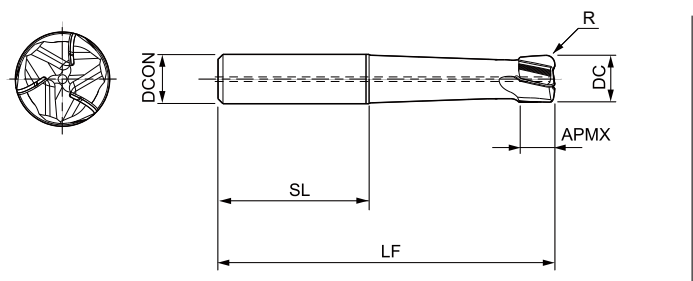
螺旋角	15°
切削直径公差DC	h10
刀具直径	32.0-63.0

订货号	尺寸(Dimension)							
	DC	APMX	LF	FL	螺旋角	刀尖形状	刃数Z	刀柄形状
P190-032HSA63-3	32	50	100	40	15°	0.1X45°	3	HSK-A63
P190-040HSA63-3	40	60	100	43	15°	0.1X45°	3	HSK-A63
P190-050HSA63-4	50	60	110	46	15°	0.1X45°	4	HSK-A63
P190-063HSA63-4	63	60	110	63	15°	0.1X45°	4	HSK-A63
P190-032SK40-3	32	50	100	47	15°	0.1X45°	3	SK40
P190-040SK40-3	40	60	100	50	15°	0.1X45°	3	SK40
P190-050SK40-4	50	60	110	70	15°	0.1X45°	4	SK40
P190-063SK40-4	63	60	110	70	15°	0.1X45°	4	SK40
P190-032BT40-3	32	50	100	56	15°	0.1X45°	3	BT40
P190-040BT40-3	40	60	100	57	15°	0.1X45°	3	BT40
P190-050BT40-4	50	60	110	62	15°	0.1X45°	4	BT40
P190-063BT40-4	63	60	110	62	15°	0.1X45°	4	BT40

★使用场合: 螺旋刀片分布组合, 最佳适用于大切除量铣削, 例如, 适用于整体结构件。



焊接PCD强力铣刀
Brazed PCD heavey duty mill



柄部直径公差	h6
切削直径公差DC	h10
刀具直径	6.0-32.0

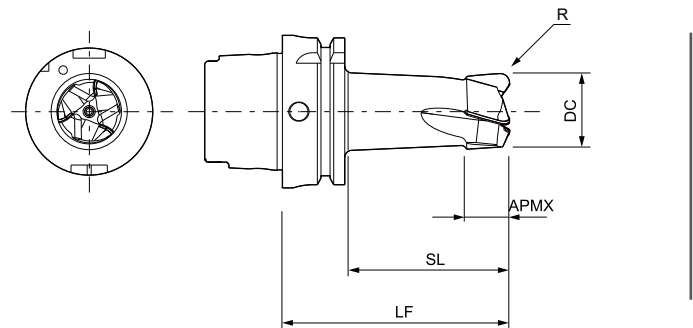
最大切入角度5°

订货号	尺寸(Dimension)							
	DC	APMX	LF	SL	轴向角度	刀尖R	刃数Z	刀柄形状
P290-06A6-3	6	6	60	36	9°	1	3	直柄
P290-08A8-3	8	7	70	36	9°	1	3	直柄
P290-10A10-3	10	7.5	80	40	9°	2	3	直柄
P290-12A12-3	12	8.5	90	45	9°	2	3	直柄
P290-14A14-3	14	10	100	45	12°	3	3	直柄
P290-15A16-3	15	10.6	100	48	12°	3	3	直柄
P290-16A16-3	16	11.4	105	48	12°	3	3	直柄
P290-18A20-3	18	12.8	115	48	12°	3	3	直柄
P290-20A20-3	20	14.2	120	50	12°	3	3	直柄
P290-25A25-3	25	17.8	145	56	12°	4	3	直柄
P290-30A32-3	30	18.5	150	60	12°	4	3	直柄
P290-32A32-3	32	20	150	60	12°	4	3	直柄

★使用场合: 用于铝制结构件的加工。



焊接PCD强力铣刀
Brazed PCD heavey duty mill



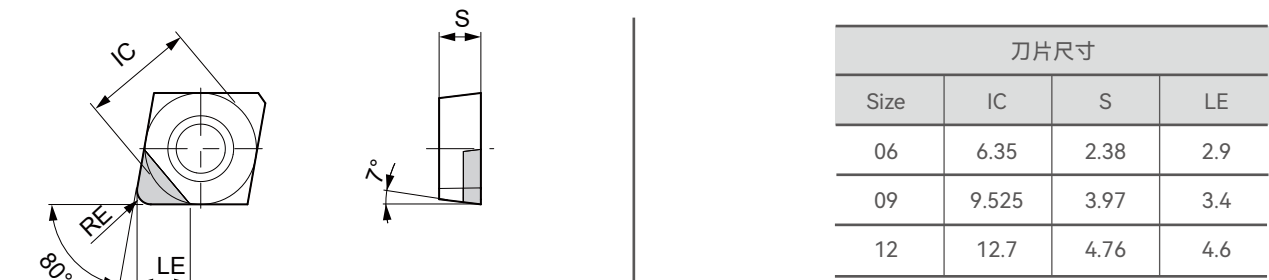
切削直径公差DC	h10
刀具直径	6.0-32.0

最大切入角度5°

订货号	尺寸(Dimension)							
	DC	APMX	LF	SL	轴向角度	刀尖R	刃数Z	刀柄形状
P290-32HKA63-3	32	18	85	56	12°	3	3	HSK-A63
P290-40HKA63-3	40	18	100	72	12°	4	4	HSK-A63
P290-50HKA63-3	50	20	110	81	12°	4	4	HSK-A63

★使用场合: 用于铝制结构件的加工。

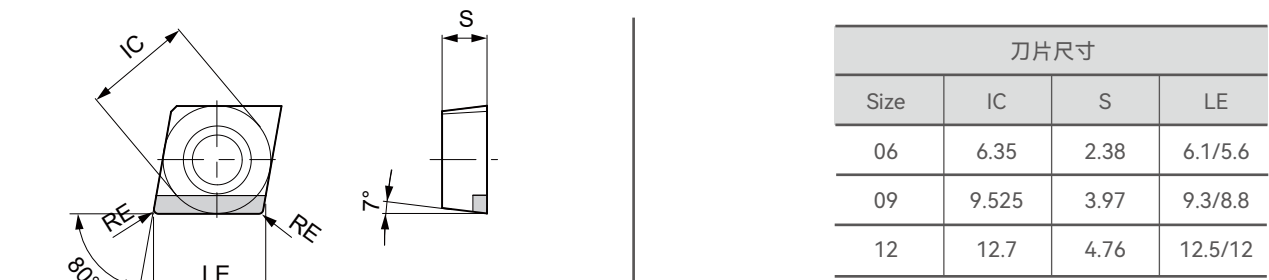
车削正前角焊接PCD刀片 CCGW（菱形80°）
CCGW PCD insert



用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号													
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003						
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大														
通用车削		CCGW060204F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★							
		CCGW060208F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★							
		CCGW09T304F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0							★							
		CCGW09T308F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0							★							
		CCGW120404F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0							★							
		CCGW120408F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0							★							

★ 为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削

车削正前角焊接PCD刀片 CCGW（菱形80°）
CCGW PCD insert



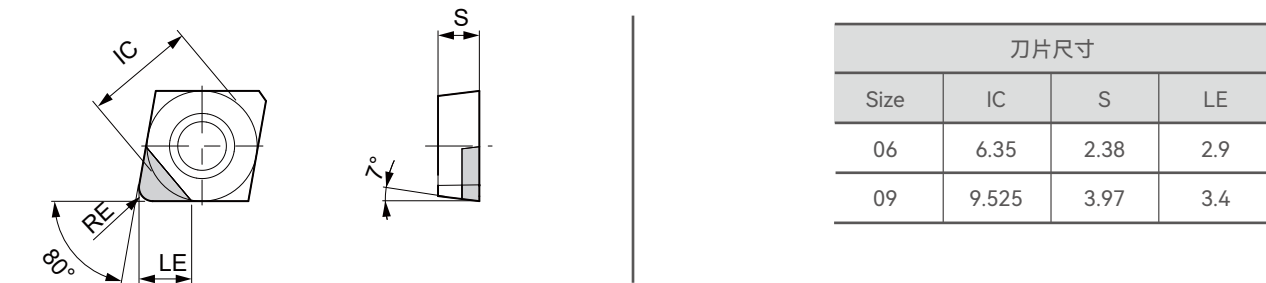
用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号												
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003					
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大													
通用车削	 全刀片	CCGW060204F0L-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★						
		CCGW060208F0L-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★						
		CCGW09T304F0L-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★						
		CCGW09T308F0L-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★						
		CCGW120404F0L-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0							★						
		CCGW120408F0L-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0							★						
		CCGW060204F0R-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★						
		CCGW060208F0R-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★						
		CCGW09T304F0R-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★						
		CCGW09T308F0R-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★						
		CCGW120404F0R-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0							★						
		CCGW120408F0R-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0							★						
通用车削	 短刀片	CCGW060204F0SL-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★						
		CCGW060208F0SL-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★						
		CCGW09T304F0SL-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★						
		CCGW09T308F0SL-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★						
		CCGW20404F0SL-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★						
		CCGW20408F0SL-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★						
		CCGW060204F0SR-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★						
		CCGW060208F0SR-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★						
		CCGW09T304F0SR-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★						
		CCGW09T308F0SR-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★						
		CCGW120404F0SR-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★						
		CCGW120408F0SR-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★						

★ 为推荐牌号
使用场合：特别适合大切深加工 加工有色金属材料 端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 CCGT（菱形80°）

CCGT PCD insert



刀片尺寸			
Size	IC	S	LE
06	6.35	2.38	2.9
09	9.525	3.97	3.4

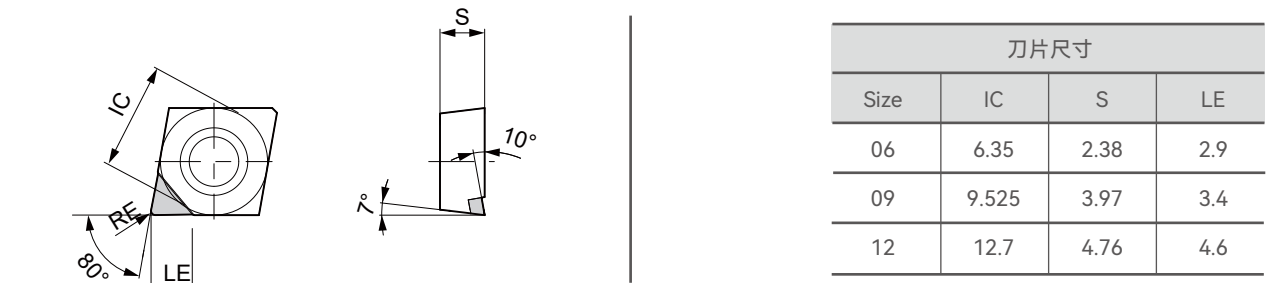
用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号												
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003					
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大													
通用 车削		CCGT060202F0N-P0A-CB1	0.2	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★					
		CCGT060204F0N-P0A-CB1	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★					
		CCGT09T304F0N-P0A-CB1	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.4								★					
		CCGT09T308F0N-P0A-CB1	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.4								★					
通用 车削		CCGT060202F0N-P0A-CB2	0.2	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★					
		CCGT060204F0N-P0A-CB2	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★					
		CCGT09T304F0N-P0A-CB2	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.4								★					
		CCGT09T308F0N-P0A-CB2	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.4								★					

★ 为推荐牌号
使用场合：断屑槽设计，强制而有效地使屑形成短小和卷曲的形状
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 CCGT（菱形80°）

CCGT PCD insert



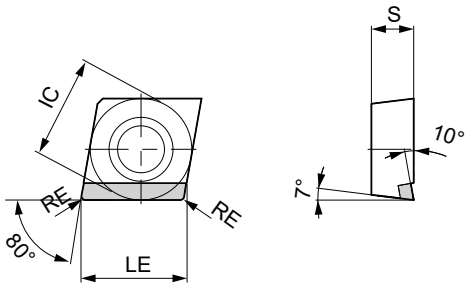
刀片尺寸			
Size	IC	S	LE
06	6.35	2.38	2.9
09	9.525	3.97	3.4
12	12.7	4.76	4.6

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号															
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003								
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大																
通用 车削		CCGT060204F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★								
		CCGT060208F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★								
		CCGT09T304F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.4									★							
		CCGT09T308F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.4									★							
		CCGT120404F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0									★							
		CCGT120408F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0									★							

★ 为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 CCGT（菱形80°）
CCGT PCD insert



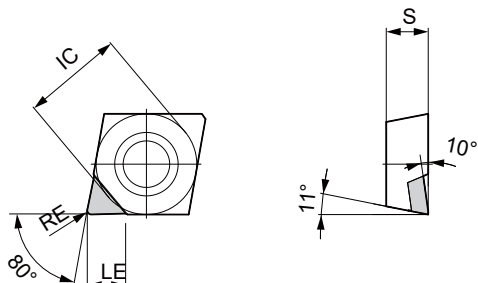
刀片尺寸			
Size	IC	S	LE
06	6.35	2.38	6.1/5.6
09	9.525	3.97	9.3/8.8
12	12.7	4.76	12.5/12

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号												
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003					
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大													
通用车削		CCGT060204F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★						
		CCGT060208F0SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★						
		CCGT09T304F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★						
		CCGT09T308F0SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★						
		CCGT120404F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★						
		CCGT120408F01SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★						
		CCGT060204F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★						
		CCGT060208F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★						
		CCGT09T304F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★						
		CCGT09T308F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★						
		CCGT120404F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★						
		CCGT120408F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★						
通用车削		CCGT060204F0R-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★						
		CCGT060204F0R-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★						
		CCGT09T304F0R-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★						
		CCGT09T308F0R-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★						
		CCGT120404F0R-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0							★						
		CCGT120408F0R-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0							★						
		CCGT060204F0L-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★						
		CCGT060208F0L-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★						
		CCGT09T304F0L-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★						
		CCGT09T308F0L-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★						
		CCGT120404F0L-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0							★						
		CCGT120408F0L-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0							★						

★ 为推荐牌号
使用场合：特别适合大切深加工 加工有色金属材料 端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 CPGT（菱形80°）
CPGT PCD insert



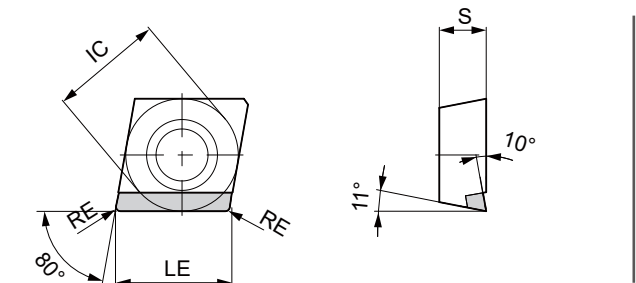
刀片尺寸			
Size	IC	S	LE
06	6.35	2.38	2.9
09	9.525	3.97	3.4

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号														
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003							
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大															
通用车削		CPGT060204F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★								
		CPGT060208F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★								
		CPGT09T304F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.4							★								
		CPGT09T308F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.4							★								

★ 为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 CPGT（菱形80°）
CPGT PCD insert



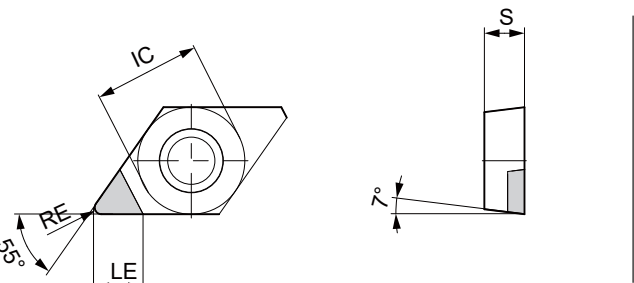
刀片尺寸			
Size	IC	S	LE
06	6.35	2.38	6.1/5.6
09	9.525	3.97	9.3/8.8

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号													
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									DC28	DC03						
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大														
通用车削		CPGT060204F01SL-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★							
		CPGT060208F01SL-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★							
		CPGT09T304F01SL-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★							
		CPGT09T308F01SL-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★							
		CPGT060204F01SR-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★							
		CPGT060208F01SR-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★							
		CPGT09T304F01SR-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★							
		CPGT09T308F01SR-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★							
通用车削		CPGT060204F0L-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.8							★							
		CPGT060208F0L-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.8							★							
		CPGT09T304F0L-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★							
		CPGT09T308F0L-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★							
		CPGT060204F0R-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.8							★							
		CPGT060208F0R-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.8							★							
		CPGT09T304F0R-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★							
		CPGT09T308F0R-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★							

★为推荐牌号
使用场合：特别适合大切深加工
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 DCGW / DCGT（菱形55°）
DCGW / DCGT PCD insert



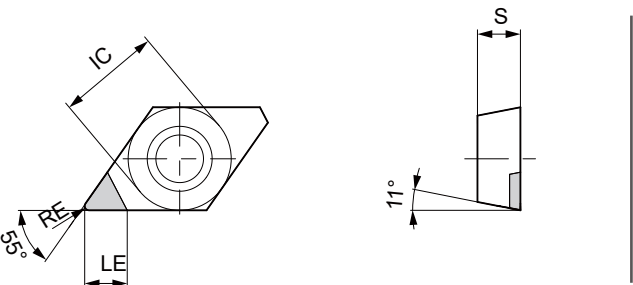
刀片尺寸			
Size	IC	S	LE
07	6.35	2.38	3
11	9.525	3.97	3.5

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号														
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003							
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大															
通用车削		DCGW070202F0N-P0A	0.2	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★								
		DCGW070204F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★								
		DCGW070208F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★								
		DCGW11T304F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3							★								
		DCGW11T308F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3							★								
		DCGT070202F0N-P0A CB1	0.2	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★							
		DCGT070204F0N-P0A CB1	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★							
		DCGT11T302F0N-P01 CB1	0.2	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3								★							
		DCGT11T304F0N-P0A CB1	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3								★							
		DCGT11T308F0N-P01 CB1	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3								★							
		DCGT070202F0N-P0A CB2	0.2	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★							
		DCGT070204F0N-P0A CB2	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★							
		DCGT11T302F0-NP0A CB2	0.2	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3								★							
		DCGT11T304F0N-P0A CB2	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3								★							
		DCGT11T308F0N-P0A CB2	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3								★							

★为推荐牌号
使用场合：断屑槽设计，强制而有效地使屑形成短小和卷曲的形状
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 DPGW（菱形55°）
DPGW PCD insert



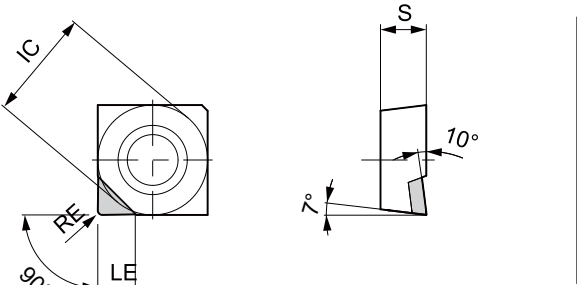
刀片尺寸			
Size	IC	S	LE
07	6.35	2.38	3
11	9.525	3.97	3.5

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号																
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003									
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大																	
通用车削		DPGW070202F0N-P0A	0.2	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★									
		DPGW070204F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★									
		DPGW070208F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★									
		DPGW11T304F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3								★									
		DPGW11T308F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3								★									

★ 为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 SCGT（正方形90°）
SCGT PCD insert



刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
06	6.35	2.38	2.8
09	9.525	3.97	3.1
12	12.7	4.76	4.5

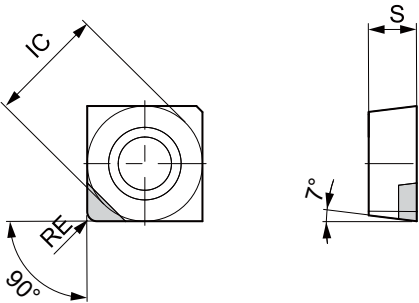
用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号																
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003									
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大																	
通用车削		SCGT060204F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★									
		SCGT060208F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★									
		SCGT09T304F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0									★								
		SCGT09T308F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0									★								
		SCGT120404F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0									★								
		SCGT120408F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0									★								

★ 为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 SCGT（正方形90°）

SCGT PCD insert



刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
09	9.525	3.97	3.1
12	12.7	4.76	4.5

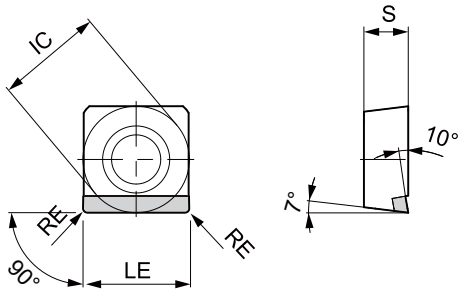
用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号									
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)												
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大										
通用车削		SCGT09T304F0N-P0A CB1	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0										
		SCGT09T308F0N-P0A CB1	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0										
		SCGT120404F01N-P0A CB1	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0										
		SCGT120408F0N-P0A CB1	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0										
通用车削		SCGT09T304F0N-P0A CB2	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0										
		SCGT09T304F0N-P0A CB2	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0										
		SCGT120404F0N-P0A CB2	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0										
		SCGT120408F0N-P0A CB2	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0										

★为推荐牌号
使用场合：断屑槽设计，强制而有效地使屑形成短小和卷曲的形状
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 SCGT（正方形90°）

SCGT PCD insert



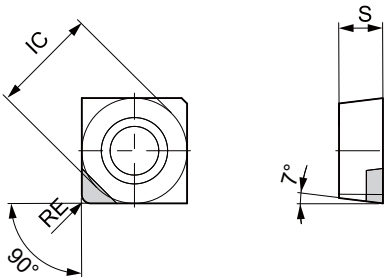
刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
06	6.35	2.38	6.2/5.7
09	9.525	3.97	9.3/8.8
12	12.7	4.76	12.4/11.9

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号									
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)												
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大										
通用车削		SCGT060204F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0										
		SCGT060208F0SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0										
		SCGT09T304F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0										
		SCGT09T308F0SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0										
		SCGT120404F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0										
		SCGT120408F0SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0										
		SCGT060204F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0										
		SCGT060208F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0										
		SCGT09T304F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0										
		SCGT09T308F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0										
		SCGT120404F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0										
		SCGT120408F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0										
通用车削		SCGT060204F0-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0										
		SCGT060208F0-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0										
		SCGT09T304F0-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0										
		SCGT09T308F0-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0										
		SCGT120404F0-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0										
		SCGT120408F0-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0										

★为推荐牌号
使用场合：特别适合大切深加工
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 SCGW（正方形90°）
SCGW PCD insert



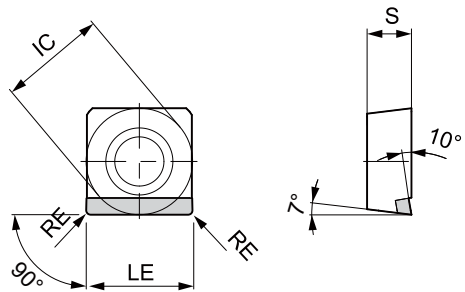
刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
06	6.35	2.38	2.8
09	9.525	3.97	3.1
12	12.7	4.76	4.5

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号																
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003									
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大																	
通用车削		SCGW060204F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★									
		SCGW060208F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3								★									
		SCGW09T304F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0								★									
		SCGW09T308F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0								★									
		SCGW120404F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0								★									
		SCGW120408F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0								★									

★ 为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 SCGW（正方形90°）
SCGW PCD insert



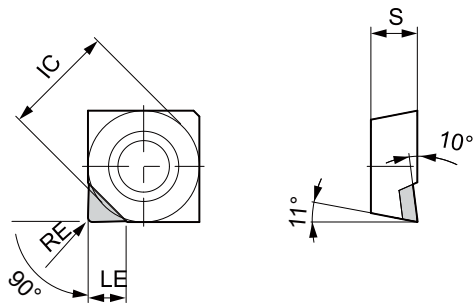
刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
06	6.35	2.38	6.2/5.7
09	9.525	3.97	9.3/8.8
12	12.7	4.76	12.4/11.9

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号														
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003							
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大															
通用车削	 短刀片	SCGW060204F0SL-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★								
		SCGW060208F0SL-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★								
		SCGW09T304F0SL-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★								
		SCGW09T308F0SL-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★								
		SCGW120404F0SL-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★								
		SCGW120408F0SL-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★								
		SCGW060204F0SR-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★								
		SCGW060208F0SR-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★								
		SCGW09T304F0SR-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★								
		SCGW09T308F0SR-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0							★								
		SCGW120404F0SR-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★								
		SCGW120408F0SR-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	11.0							★								
通用车削	 全刀片	SCGW060204F0-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★								
		SCGW060208F0-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★								
		SCGW09T308F0-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★								
		SCGW09T308F0-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0							★								
		SCGW120404F0-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0							★								
		SCGW120408F0-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	12.0							★								

★ 为推荐牌号
使用场合：特别适合大切深加工
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 SPGT（正方形90°）
SPGT PCD insert



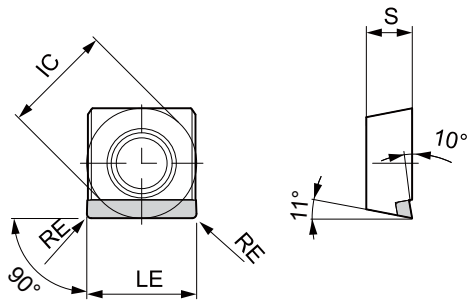
刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
06	6.35	2.38	2.8
09	9.525	3.97	3.1

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号														
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003							
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大															
通用 车削		SPGT060304F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★								
		SPGT060308F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★								
		SPGT09T304F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0							★								
		SPGT09T308F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0							★								

★ 为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 SPGT（正方形90°）
SPGT PCD insert

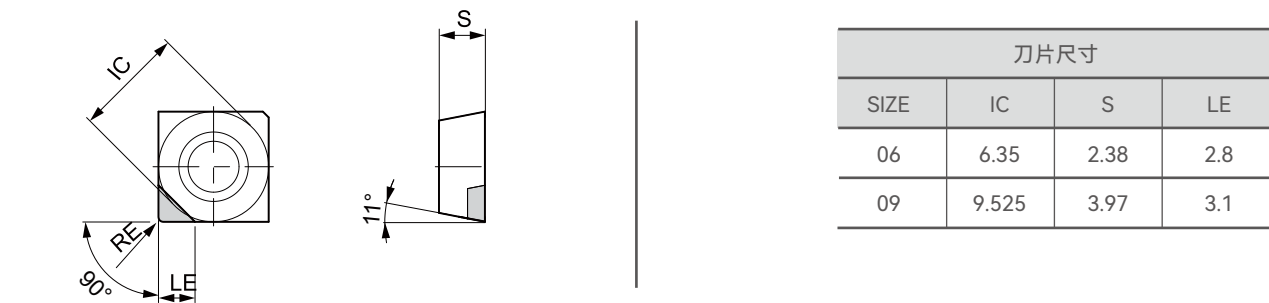


刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
06	6.35	2.38	6.2/5.6
09	9.525	3.97	9.3/8.7

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号													
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003						
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大														
通用 车削		SPGT060304F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★							
		SPGT060308F0SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0							★							
		SPGT09T304F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0								★						
		SPGT09T308F0SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0								★						
		SPGT060304F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0								★						
		SPGT060308F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0								★						
		SPGT09T304F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0								★						
		SPGT09T308F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0								★						
通用 车削		SPGT060304F0-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0							★							
		SPGT060304F0-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0								★						
		SPGT09T304F0-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0								★						
		SPGT09T308F0-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0								★						

★ 为推荐牌号
使用场合：特别适合大切深加工
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削

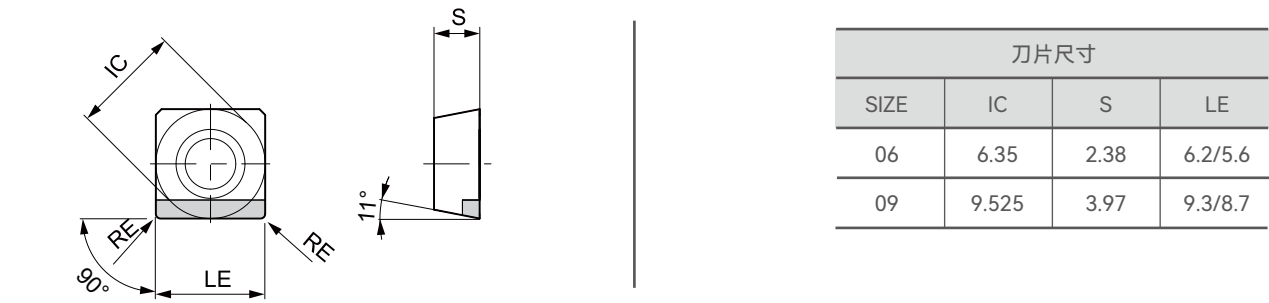
车削正前角焊接PCD刀片 SPGW（正方形90°）
SPGW PCD insert



用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号									
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)								D028	D003			
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大										
通用 车削		SPGW060304F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3						★				
		SPGW060308F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3						★				
		SPGW09T304F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0						★				
		SPGW09T308F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0						★				

★为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削

车削正前角焊接PCD刀片 SPGW（正方形90°）
SPGW PCD insert

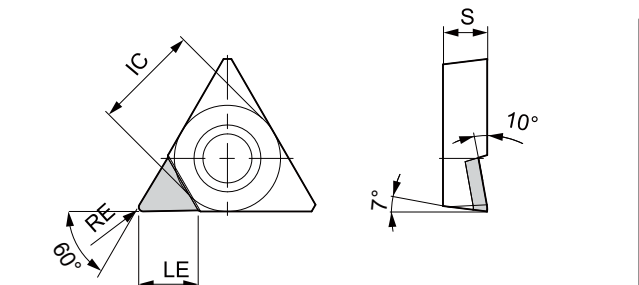


用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号									
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)								D028	D003			
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大										
通用 车削		SPGW060304F0SL-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0						★				
		SPGW060308F0SL-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0						★				
		SPGW09T304F0SL-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0						★				
		SPGW09T308F0SL-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0						★				
		SPGW060304F0SR-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0						★				
		SPGW060308F0SR-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	5.0						★				
		SPGW09T304F0SR-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0						★				
		SPGW09T308F0SR-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0						★				
通用 车削		SPGW060304F0-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0						★				
		SPGW060304F0-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	6.0						★				
		SPGW09T304F0-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0						★				
		SPGW09T308F0-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0						★				

★为推荐牌号
使用场合：特别适合大切深加工
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 TCGT（三角形60°）
TCGT PCD insert



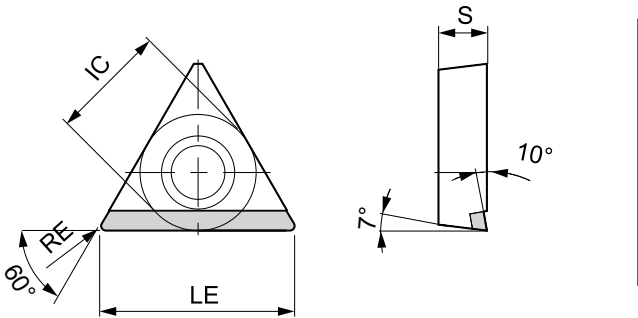
刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
09	5.56	2.38	3.1
11	6.35	2.38	3.5
16	9.52	3.97	5.1

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号															
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)									D028	D003								
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大																
通用车削		TCGT090204 F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★									
		TCGT090208 F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3							★									
		TCGT110204 F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0							★									
		TCGT110208 F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0							★									
		TCGT16T304 F0N-P2A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0							★									
		TCGT16T308 F0N-P2A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0							★									

★为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 TCGT（三角形60°）
TCGT PCD insert



刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
09	5.56	2.38	8.3/7.8
11	6.35	2.38	9.5/9
16	9.52	3.97	15/14.5

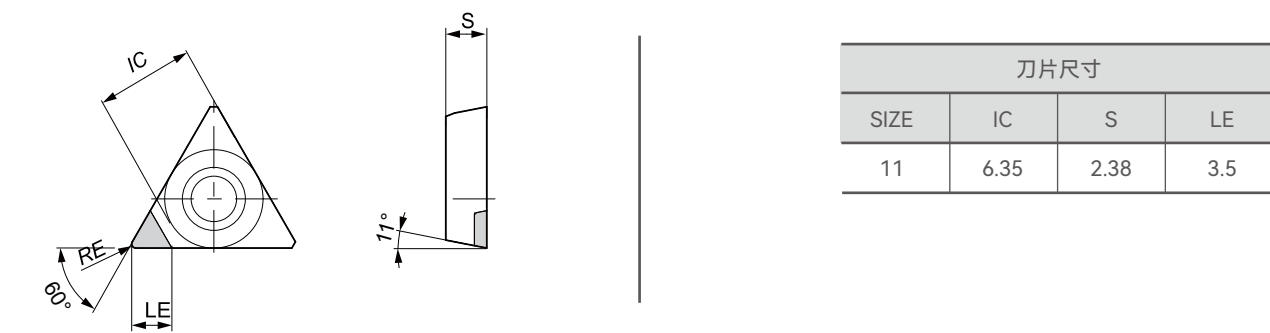
用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐							材质牌号														
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)										D028	D003							
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大																
通用车削	 短刀片	TCGT090204 F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	7.5								★								
		TCGT090208 F0SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	7.5									★							
		TCGT110204 F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.5									★							
		TCGT110208 F0SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.5									★							
		TCGT16T304 F0SL-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.0									★							
		TCGT16T308 F0SL-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.0									★							
		TCGT090204 F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	7.5									★							
		TCGT090208 F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	7.5									★							
		TCGT110204 F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.5									★							
		TCGT110208 F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.5									★							
		TCGT16T304 F0SR-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.0									★							
		TCGT16T308 F0SR-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.0									★							
通用车削	 全刀片	TCGT090204 F0-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0								★								
		TCGT090208 F0-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0									★							
		TCGT110204 F0-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0									★							
		TCGT110208 F0-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0									★							
		TCGT16T304 F0-P2E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.8									★							
		TCGT16T308 F0-P2E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.8									★							

★为推荐牌号
使用场合：特别适合大切深加工
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 TCGT（三角形60°）

TCGT PCD insert



刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
11	6.35	2.38	3.5

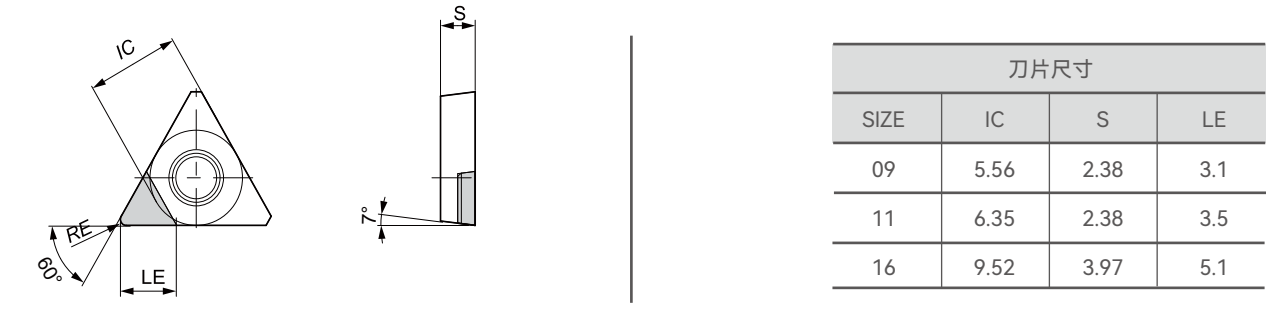
用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号									
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)												
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大										
通用 车削		TCGT110202 F0 N-CB1	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0										
		TCGT110204 F01N-CB1	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0										
通用 车削		TCGT110202 F0N-CB2	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0										
		TCGT110204 F0N-CB2	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0										

★为推荐牌号
使用场合：断屑槽设计，强制而有效地使屑形成短小和卷曲的形状
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 TCGW（三角形60°）

TCGW PCD insert



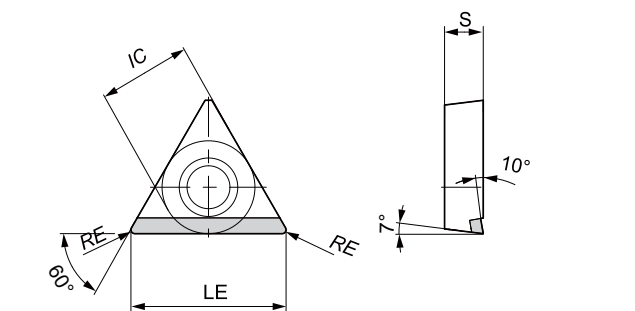
刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
09	5.56	2.38	3.1
11	6.35	2.38	3.5
16	9.52	3.97	5.1

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号									
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)												
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大										
通用 车削		TCGW 090204 F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3										
		TCGW 090208 F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	2.3										
		TCGW 110204 F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0										
		TCGW 110208 F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	3.0										
		TCGW 16T304 F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0										
		TCGW 16T308 F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	4.0										

★为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 TCGW（三角形60°）
TCGW PCD insert



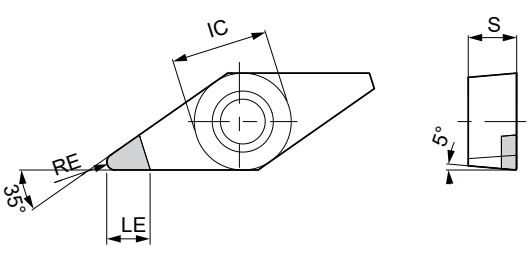
刀片尺寸			
SIZE	IC	S	LE
09	5.56	2.38	8.3/7.8
11	6.35	2.38	9.5/9
16	9.52	3.97	15/14.5

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号									
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)								D028	D003			
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大										
通用车削		TCGW 090204 F0L-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	7.5						★				
		TCGW 090208 F0L-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	7.5						★				
		TCGW 110204 F0L-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.5						★				
		TCGW 110208 F0L-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.5						★				
		TCGW 16T304 F0L-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.0						★				
		TCGW 16T308 F0L-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.0						★				
		TCGW 090204 F0R-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	7.5						★				
		TCGW 090208 F0R-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	7.5						★				
		TCGW 110204 F0R-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.5						★				
		TCGW 110208 F0R-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.5						★				
		TCGW 16T304 F0R-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.0						★				
		TCGW 16T308 F0R-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.0						★				
通用车削		TCGW 090204 F0-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0						★				
		TCGW 090208 F0-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	8.0						★				
		TCGW 110204 F0-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0						★				
		TCGW 110208 F0-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	9.0						★				
		TCGW 16T304 F0-P0E	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.8						★				
		TCGW 16T308 F0-P0E	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	14.8						★				

★为推荐牌号
使用场合： 特别适合大切深加工
加工有色金属材料
端面、外径和成型车削



车削正前角焊接PCD刀片 VBGW（菱形35°）
VBGW PCD insert

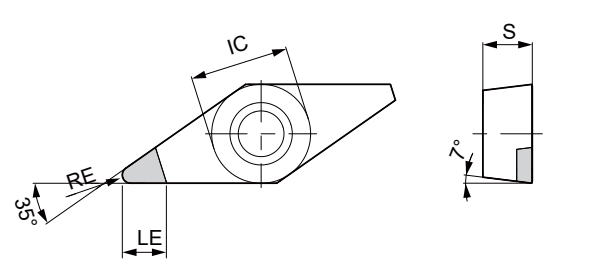


刀片尺寸			
Size	IC	S	LE
16	9.525	4.76	5

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号									
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)								D028	D003			
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大										
通用车削		VBGW 160404 F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	1.5						★				
		VBGW 160408 F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	1.5						★				
通用车削		VBGT 160404 F0N CB1	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	1.5						★				
		VBGT 160408 F0N CB1	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	1.5						★				

★为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削
断屑槽设计，强制而有效地使屑形成短小和卷曲的形状

车削正前角焊接PCD刀片 VCGW (菱形35°)
VCGW PCD insert



刀片尺寸			
Size	IC	S	LE
11	6.35	3.18	3.9
16	9.525	4.76	5

用途	刀片外形	ISO订货号	刀尖 圆角 RE	切削参数推荐						材质牌号														
				进给fn(mm/r)			切深ap(mm)																	
				推荐	最小	最大	推荐	最小	最大															
通用车削		VCGW 160404 F0N-P0A	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	1.0								★							
		VCGW 160408 F0N-P0A	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	1.0								★							
通用车削		VCGT 110302 F0N-CB1	0.2	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	1.0								★							
		VCGT 110304 F0N-CB1	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	1.0								★							
		VCGT 160404 F0N-CB1	0.4	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	1.0									★						
		VCGT 160408 F0N-CB1	0.8	0.1	0.05	0.2	0.5	0.1	1.0									★						

★为推荐牌号
使用场合：加工有色金属材料
端面、外径和成型车削
断屑槽设计，强制而有效地使屑形成短小和卷曲的形状

MEMO

[illegible]