

NO BEST, ONLY MORE!

没有最好，只有更好！

 **湖南摩尔硬质合金有限公司**
HUNAN MORE CARBIDE CO., LTD

● 地址: 湖南省株洲市石峰区田心高科园 ● 电话: 0731-22870968 ● 传真: 0731-22500297 ● 邮编: 412001
● Address: Tin Sum National High-tech Industrial Park, Shifeng District, Zhuzhou, Hunan, China
● TEL: +86-731-22870968 ● FAX: +86-731-22500297 ● Post Code: 412001

CUTTING TOOL CATALOGUE

切削刀具综合样本

CUTTING TOOL CATALOGUE
切削刀具综合样本



 **湖南摩尔硬质合金有限公司**
HUNAN MORE CARBIDE CO., LTD

研发能力

公司拥有一批数控刀片行业研发领域资深专家，涵盖刀片基体材质、刀片结构、产品成型工艺、刀具涂层及刀具应用等各个方面具有自主知识产权完备能力。能够根据刀片应用条件和应用范围作出定位，以理论与实验数据为依据，与生产工艺过程控制紧密结合运用先进的三维建模软件实现参数化结构设计。产品实现过程纳入研发阶段，注重工艺质量控制，所有产品通过现场切削加工试验从应用实践角度对产品开发设计进行论证和优化改进。可以满足各行业客户需求的数控刀片产品开发，能实现产品性能和品质的持续改进和提升。

模具加工

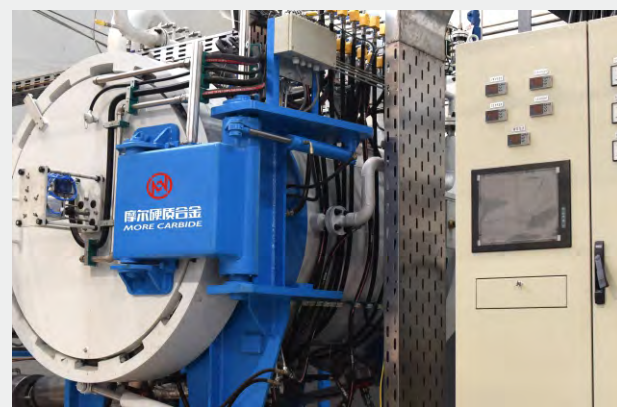
公司模具生产使用现代高精度数控加工设备，世界一流的工装夹具系统，采用先进的加工工艺控制，辅以高精度检测设备，有效保证模具制作精度和加工效率。

合金制备

科学精准的成份配方，精确控制的球磨工艺并结合先进的喷雾干燥制粒技术，制备出成型性良好、各项性能稳定的优质混合料粉末为产品压制精度控制提供有效保证。

合金烧结

先进的压力烧结炉，确保设备在温场、气氛处理以及高压气体压力分布等方面的良好性能；采用一系列科学有效的烧结炉监测、控制并配合独特的烧结工艺曲线，能够生产体系，对烧结炉进行全面监性能稳定的涂层基体，保证涂层与基体的出多种具有优异功能结构及完美结合，以满足各种极限条件下的刀具应用。



合金压制

采用高精度全自动高效成型压机和自主开发设计制作精度达 μ 级的全合金模具，通过先进的精密成型工艺控制技术，可生产尺寸精度达ISO标准K级以上的数控刀片毛坯。



合金涂层

物理气相沉淀（PVD）

先进的物理气相沉积（PVD）涂层与涂层工艺，涂层的种类丰富，与基体的结合力好，涂层的综合性能优良，适用范围广。

化学气相沉淀（CVD）

先进的化学气相沉积（CVD）设备与涂层工艺，可以进行TiAl的碳、氮、氧化物涂层，涂层的组织结构与形貌稳定可控与基体的结合力强，性能卓越。



质量控制

产品的“稳定性”和“一致性”是我们质量控制的重点。公司采用先进的检测设备，拥有一支经验丰富、技能突出的质控队伍，从产品设计、原辅料监控、过程产品以及涂层产品，全程按照国际质量控制体系标准进行严格监控；从化学成分、组织结构、物理性能、外观尺寸等对产品进行全方位的检测。通过对过程的严格监控、生产细节的优化控制，实现产品质量的稳定可靠，从而为客户提供高性能优质产品。



营销策略

针对不同行业、不同材料和不同工况，进行非标定制开发，满足客户个性需求，让客户真正使用到高性价比的刀具。

对市场采取“区域管控，终端报备”的原则，杜绝恶性竞争。

对客户信守承诺，强大的售前、售中和售后的服务团队为您提供专业的技术服务。

A

车削刀片

Turning Insert



车削刀片

Turning Insert

普通车削刀片命名规则	007
ISO Turning Insert Naming Rules	
车削刀片牌号一览表	009
List of Turning Grades	
车削刀片牌号介绍	010
Introduction To The Grade Of Turning Insert	
车削刀片槽型介绍	011
Introduction To The Groove Shape Of Turning Blades	
材料硬度与切削速度的修正系数表	012
The Correction Coefficient Table Of Hardness And Cutting Speed	
车削刀片(负型)	013
Turning Insert (Negative)	
车削刀片(正型)	024
Turning Insert (Positive)	
切断切槽刀片	029
Parting and Grooving Insert	

普通车削刀片命名规则

ISO Turning Insert Naming Rules

形状代号 Shape

T	N	M	G	I6	04	08	—	PM
---	---	---	---	----	----	----	---	----

A	B	C
D	E	H
K	L	M
O	P	R
S	T	T
V	W	Z
		其它

断屑槽及夹固形式代号 Chip Breaker and Hole

T	N	M	G	I6	04	08	—	PM
---	---	---	---	----	----	----	---	----

代号 Symbol	有无孔 Center Hole	有无断屑槽 Chip Breaker	刀片剖面 Insert Profile	代号 Symbol	有无孔 Center Hole	有无断屑槽 Chip Breaker	刀片剖面 Insert Profile
B	有(Y)	无(N)		N	无(N)	无(N)	
H	有(Y)	单面(S)		R	无(N)	单面(S)	
C	有(Y)	无(N)		F	无(N)	双面(D)	
J	有(Y)	双面(D)		A	有(Y)	无(N)	
W	有(Y)	无(N)		M	有(Y)	单面(S)	
T	有(Y)	单面(S)		G	有(Y)	双面(D)	
Q	有(Y)	无(N)		X			
U	有(Y)	双面(D)					

普通车削刀片命名规则

ISO Turning Insert Naming Rules

切削刃长度代号 Cutting Edge Length

T	N	M	G	I6	04	08	—	PM
---	---	---	---	----	----	----	---	----

内切圆直径 Inscribed Circle diameter(mm)	刀片外形 Insert Shape							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06			
5			05					
5.56					09			
6			06					
6.35	06	07			11	11		
8			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10			10					
12			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16			16	16				
19.05	19		19	19	33			
20			20					
25	25	25	25					
25.4			25	25				
31.75			31					
32			32					

刀片厚度代号 Thickness

T	N	M	G	I6	04	08	—	PM
---	---	---	---	----	----	----	---	----

代号 Symbol	刀片厚度 Thickness(mm)
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.58
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.56
T5	5.95
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.7

厚度指刀片底面与切削刃最高部分之间的高度
The Height Between Insert Bottom And Nose

后角代号 Clearance Angle

T	N	M	G	I6	04	08	—	PM
---	---	---	---	----	----	----	---	----

A	B
C	D
E	F
G	N
P	O
	其它后角 Others

精度代号 Tolerance

T	N	M	G	I6	04	08	—	PM
---	---	---	---	----	----	----	---	----

代号 Symbol	刀尖高度m 公差 (mm) m(mm)	内接圆ΦI.C 公差 (mm) d=I.C. (mm)	厚度S 公差 (mm) s (mm)	(参考) M级精度详细情况 (按形状、大小分) ●刀尖高度公差(mm) (reference) M grade tolerance detail (according to shape, size.) Tolerance of insert nose height							
				内接圆 Inscribed Circle	正三角形 Regular Triangle	正方形 Square	80° 菱形 80° Rhombus	55° 菱形 55° Rhombus	35° 菱形 35° Rhombus	圆形 Round	
				6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	...	
				9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	...	
				12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	...	...	
A	±0.005	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	...	...	
F	±0.005	±0.013	±0.025	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	...	...	
C	±0.013	±0.025	±0.025	25.4	...	±0.18	...	...	...	...	
H	±0.013	±0.013	±0.013	●内接圆ΦI.C公差 (mm) ●Tolerance of Inscribed Circle							
E	±0.025	±0.025	±0.025	内接圆 Inscribed Circle	正三角形 Regular Triangle	正方形 Square	80° 菱形 80° Rhombus	55° 菱形 55° Rhombus	35° 菱形 35° Rhombus	圆形 Round	
G	±0.025	±0.025	±0.13	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05		
J	±0.005	±0.05-±0.13	±0.025	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05		
K	±0.013	±0.05-±0.13	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	
L	±0.025	±0.05-±0.13	±0.025	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	...	±0.08	
M	±0.08-±0.18	±0.05-±0.13	±0.13	15.875	±0.1	±0.1	±0.10	±0.10	...	±0.1	
N	±0.08-±0.18	±0.05-±0.13	±0.025	19.05	±0.1	±0.1	±0.10	±0.10	...	±0.1	
U	±0.13-±0.38	±0.08-±0.25	±0.13	25.4	...	...	±0.13	...	...	±0.13	

刀尖圆弧代号 Corner Radius

T	N	M	G	I6	04	08	—	PM
---	---	---	---	----	----	----	---	----

代号 Symbol	刀尖圆弧半径 (mm) Corner Radius (mm)
00	无圆角
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2
24	2.4
32	3.2
X	其它 Special
刀片直径尺寸mo (公制) Diameter Dimension	圆形刀片 Round Insert

断屑槽型代号 Chip Beaker

T	N	M	G	I6	04	08	—	PM
---	---	---	---	----	----	----	---	----

PF	PM	MF
MM	TF	ZC
TM	无代号	

车削刀片牌号一览表
Grades For Turning Insert

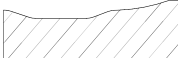
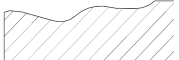
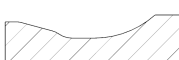
工件材料 Workpiece materials	ISO	CVD	PVD	金属陶瓷 Cermet	硬质合金 Cemented carbide	超硬材料 Superhard materials
P 钢 Steel	01	MC4115				
	10	MC4125	MP1225			
	20	MC4025	MP1125H			
	30	MC4015	MP1530			
	40	MC4225				
M 不锈钢 Stainless Steel	01					
	10		MP1225			
	20	MC4130	MP1530			
	30		MP1125H			
	40					
K 铸铁 Cast Iron	01					
	10	MC3115D				
	20					
	30					
N 耐热合金 钛合金 Hi-temp Alloy	01		MP1225			
	10					
	20					
	30					
S 有色金属 Non-ferrous Metals	01					
	10					
	20					
	30					
H 高硬度材料 High Hardness Materials	01					
	10					
	20					
	30					

车削刀片牌号介绍
Introduction To The Grade Of Turning Insert

牌号名称 Grade Name	牌号特点 Grade Features
MC4015	基体为高硬度的中粗晶粒的硬质合金，涂层为厚的CVD涂层，包含中温TiCN、Al ₂ O ₃ 和TiN涂层。该牌号具有良好的耐磨性，适用于钢件的稳定工况下的中等速度的加工。涂层为金黄色，易于识别磨损。
MC4025	基体为硬度较高的中粗晶粒的硬质合金，涂层为厚的CVD涂层，包含中温TiCN、Al ₂ O ₃ 和TiN涂层。该牌号具有良好的耐磨性和韧性，适用于钢件中等速度加工、带有轻微冲击的工况。涂层为金黄色，易于识别磨损。
MC4115	基体为高硬度的中粗晶粒的硬质合金，基体内部含有大量的立方相，具有很高的抗塑性变形能力，基体表层具有钴相富集立方相缺失的梯度层，有较好的韧性。涂层为厚的CVD涂层，包含细平滑的中温TiCN和Al ₂ O ₃ 涂层。该牌号具有良好的耐磨性，适合钢件稳定工况下或者较高速度下的加工。也适用于对抗塑性变形有要求的重载加工工况。
MC4125	基体为硬度较高的中粗晶粒的硬质合金，基体表层具有钴相富集立方相缺失的梯度层，具有很好的韧性。涂层为厚的CVD涂层，包含平滑的中温TiCN和Al ₂ O ₃ 涂层。该牌号具有良好的耐磨性和韧性，是钢件加工的通用牌号。
MC4225	基体为硬度较高的中粗晶粒的硬质合金，基体表层具有钴相富集立方相缺失的梯度层，具有很好的韧性。涂层为厚的CVD涂层，包含细晶粒平滑的中温TiCN、细晶粒的Al ₂ O ₃ 和TiN涂层。后处理去除前刀面的TiN涂层，露出光滑的氧化铝涂层。适合钢件的中、高速车削，双色的外观易于识别磨损。
MC4130	基体为高Co含量的中粗颗粒硬质合金，具有极好的韧性；涂层为薄的细晶粒的CVD涂层，包含中温TiCN、Al ₂ O ₃ ，该牌号具有极好的韧性和耐磨性，适用于钢件铣削、不锈钢中等速度的车削。
MC3115D	基体为高硬度的中等晶粒的硬质合金，具有较高的硬度和较好的强度。涂层为厚的中温TiCN和厚的Al ₂ O ₃ 涂层，适合于铸铁的车削、以及钢件重载车削。
MP1225	基体为高Co含量的细晶粒的硬质合金，基体具有高的强度、硬度。涂层为TiAlSiN。该牌号具有很好的综合性能，适用于不锈钢的中低速车削；中低硬度钢件、不锈钢铣削。
MP1530	基体为高Co含量的细晶粒的硬质合金，基体具有高的强度、硬度。涂层为AlTiN涂层，高的Al含量，具有更好的热稳定性，较低的涂层应力。适用于不锈钢的车削。
MP1125H	基体为高Co含量的细晶粒的硬质合金，基体具有高的强度、硬度。涂层为薄的含Si涂层，涂层硬度高、应力小。适用于钢件、不锈钢的低速车削。

车削刀片槽型介绍

Introduction To The Groove Shape Of Turning Blades

槽型	断屑槽	断屑剖面	特点
PF			大前角设计，获得更小的切削阻力，可获得良好的表面质量。独特的槽型设计，能更好的的控制卷屑方向和断屑。适用于钢件精加工。
PM			刀片在刃口锋利的基础上增加负倒棱设计，增强刀片的刃口强度和抗冲击性能。适用于钢件材料半精加工。
MF			双前角三维槽型设计，刃口锋利，切削阻力低，可获得良好表面质量。适用于不锈钢精加工。
MM			刃口锋利，具有一定的强度，有较好的抗冲击性。适用于不锈钢半精加工和钢件精加工。
ZC			高强度刃口，可对应高负载加工，适用于钢件粗加工。
正TM			平刃与大前角组合，同时保证了刃口强度和锋利性。适用于钢件、不锈钢、铸铁半精加工。
正TF			大前角的设计，刃口的锋利，切削阻力低，适用于钢件、不锈钢精加工
平板			强度高，适用于铸铁粗加工。
通槽			全周型槽型设计，适用钢件粗加工和铸铁加工。

材料硬度与切削速度的修正系数表

The Correction Coefficient Table Of Hardness And Cutting Speed

工件材料 Material		理论硬度 Theoretical Hardness	材料硬度与切削速度的修正系数 The Correction Coefficient Table Of Hardness and Cutting Speed								
			硬度降低 ← 硬度差值（实测值—理论值） → 硬度增大 Hardness Decrease Hardness Difference(Measured Difference - Theoretical Difference) Hardness Increase								
			-60	-40	-20	0	20	40	60	80	100
P		HB180	1.42	1.24	1.11	1.00	0.91	0.84	0.77	0.72	0.67
M		HB180	1.44	1.25	1.11	1.00	0.91	0.84	0.78	0.73	0.68
K	灰口铸铁 Grey Cast Iron	HB220	1.21	1.13	1.06	1.00	0.95	0.9	0.86	0.82	0.79
	球墨铸铁 Nodular Cast Iron	HB250	1.33	1.21	1.09	1.00	0.91	0.84	0.75	0.7	0.65
N		HB75			1.05	1.00	0.95				
S		HB350			1.12	1.00	0.89				
HRC				-6	-3	0.00	3	6	9		
H		HRC60		1.10	1.02	1.00	0.96	0.93	0.9		
实际加工速度=推荐加工速度×切削速度修正系数 Actual Processing Speed=Recommended Processing Speed*Correction Factor Of Cutting Speed											

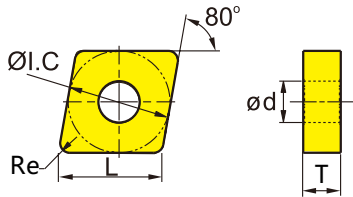
推荐的切削参数见刀片包装盒 Recommended Cutting Parameters See Packaging

表格使用举例：当您要加工的材料为普通的合金钢，理论硬度为HB180，选择的刀片为CNMG120404–MM时，推荐切削速度：V=250m/min。如果实测硬度值为HB220，则硬度差值为220–180=40，对照上表查到速度修正系数 0.84，则实际加工速度Vc=250x0.84=210m/min。

i.e. Cutting general alloy steel, hardness HB180, CNMG120404–MM , the recommended cutting speed is V=250m/min. When measured hardness is HB220, the hardness difference is 40(220–180). Find The corresponding speed correction coefficient is 0.84 on above table, and then the actual processing speed Vc=250*0.84=210mm/min

车削刀片(负型)
Turning Insert (Negative)

CN□□



菱形80°有孔														
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H
	CNMG120404-PF	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲						钢 精加工 Steel Finishing
	CNMG120408-PF	12.7	4.76	5.16	0.8	●		▲	●	●				
	CNMG120404-PM	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲						钢 半精加工 Steel Semi-finishing
	CNMG120408-PM	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲					
	CNMG120412-PM	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲					
	CNMG120404-MF	12.7	4.76	5.16	0.4							●	▲	不锈钢 精加工 Stainless Steel Finishing
	CNMG120408-MF	12.7	4.76	5.16	0.8							●	▲	

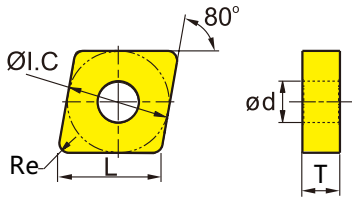
▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

适用刀具



车削刀片(负型)
Turning Insert (Negative)

CN□□



菱形80°有孔														
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H
	CNMG120408-MM	12.7	4.76	5.16	0.8							●	▲	钢、不锈钢 半精加工 Steel Stainless Steel Semi-finishing
	CNMG120412-MM	12.7	4.76	5.16	1.2							●	▲	
	CNMA120408	12.7	4.76	5.16	0.8									铸铁 粗加工 Cast Iron Roughing
	CNMA120412	12.7	4.76	5.16	1.2									
	CNMA120416	12.7	4.76	5.16	1.6									
	CNMG120404	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲						钢、铸铁 粗加工 Steel, Cast Iron Roughing
	CNMG120408	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲	●				
	CNMG120412	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲	●				
	CNMG160608	15.875	6.35	6.35	0.8		●		▲	●				
	CNMG160616	15.875	6.35	6.35	1.6		●		▲	●				
	CNMG190612	19.05	6.35	7.94	1.2		●		▲					

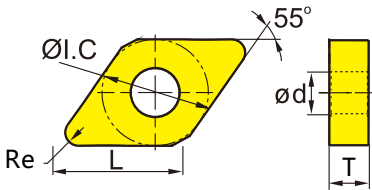
▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

适用刀具



车削刀片(负型)
Turning Insert (Negative)

DN□□



菱形55°有孔														
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H
	DNMG150404-PF	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲		●				钢 精加工 Steel Finishing
	DNMG150408-PF	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲	●				
	DNMG150604-PF	12.7	6.35	5.16	0.4	●		▲						
	DNMG150608-PF	12.7	6.35	5.16	0.8		●		▲	●				
	DNMG150404-PM	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲		●				钢 半精加工 Steel Semi-finishing
	DNMG150408-PM	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲	●				
	DNMG150412-PM	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲	●				
	DNMG150604-PM	12.7	6.35	5.16	0.4	●		▲		●				
	DNMG150608-PM	12.7	6.35	5.16	0.8		●		▲	●				
	DNMG150612-PM	12.7	6.35	5.16	1.2		●		▲	●				不锈钢 精加工 Stainless Steel Finishing
	DNMG150404-MF	12.7	4.76	5.16	0.4						●	▲	●	
	DNMG150408-MF	12.7	4.76	5.16	0.8						●	▲	●	
	DNMG150604-MF	12.7	6.35	5.16	0.4						●	▲	●	
	DNMG150608-MF	12.7	6.35	5.16	0.8						●	▲	●	

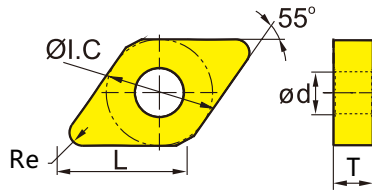
▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ●按订单生产可选牌号Maker-to-order

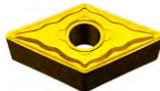
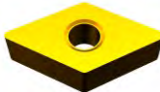
适用刀具



车削刀片(负型)
Turning Insert (Negative)

DN□□



菱形55°有孔																
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice										槽型说明 Chipbreaker Descriptions
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H	MC3115D	
	DNMG150408-MM	12.7	4.76	5.16	0.8							●	▲	●	钢、不锈钢 半精加工 Steel Stainless Steel Semi-finishing	
	DNMG150412-MM	12.7	4.76	5.16	1.2							●	▲	●		
	DNMG150608-MM	12.7	6.35	5.16	0.8							●	▲	●		
	DNMG150612-MM	12.7	6.35	5.16	1.2							●	▲	●		
	DNMA150408	12.7	4.76	5.16	0.8									▲	铸铁 粗加工 Cast Iron Roughing	
	DNMA150412	12.7	4.76	5.16	1.2									▲		
	DNMA150608	12.7	6.35	5.16	0.8									▲		
	DNMA150612	12.7	6.35	5.16	1.2									▲		
	DNMG150408	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲	●				●	钢、铸铁 粗加工 Steel, Cast Iron Roughing	
	DNMG150412	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲	●				●		
	DNMG150608	12.7	6.35	5.16	0.8		●		▲	●				●		
	DNMG150612	12.7	6.35	5.16	1.2		●		▲	●				●		

▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ●按订单生产可选牌号Maker-to-order

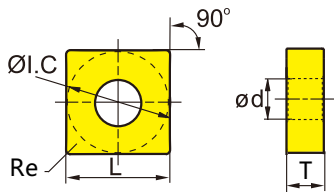
适用刀具

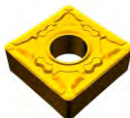
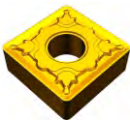
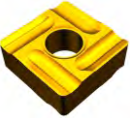


车削刀片(负型)

Turning Insert (Negative)

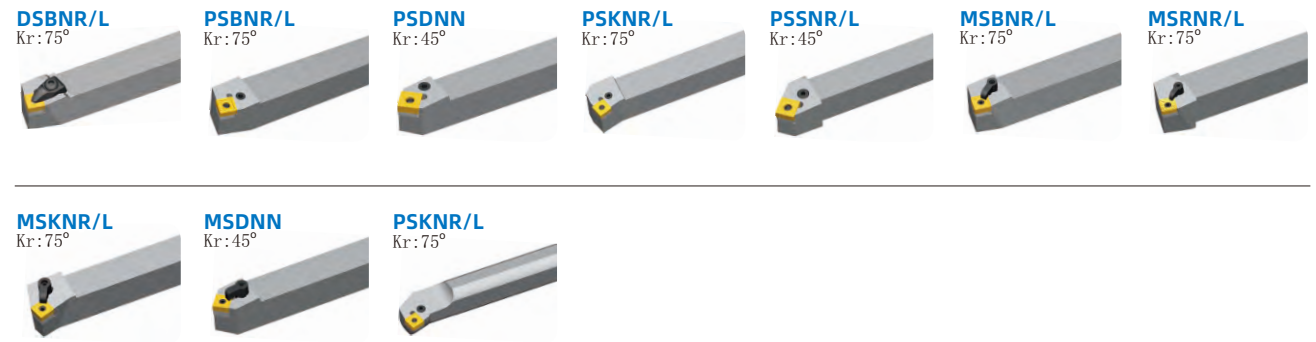
SN□□



正方形90°有孔																
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice										槽型说明 Chipbreaker Descriptions
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H	MC3115D	
	SNMG120404-PF	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲	●	●						钢 精加工 Steel Finishing
	SNMG120408-PF	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲	●						
	SNMG120404-PM	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲	●	●						钢 半精加工 Steel Semi-finishing
	SNMG120408-PM	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲	●						
	SNMG120412-PM	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲	●						
	SNMG120404R-ZC	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							钢 粗加工 Steel Roughing
	SNMG120408R-ZC	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	SNMG120404L-ZC	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
	SNMG120408L-ZC	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	SNMG120404-MF	12.7	4.76	5.16	0.4							●	▲	●		钢、不锈钢 半精加工 Steel Stainless Steel Semi-finishing
	SNMG120408-MF	12.7	4.76	5.16	0.8							●	▲	●		

▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ●按订单生产可选牌号Maker-to-order

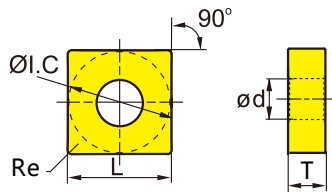
适用刀具

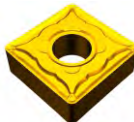
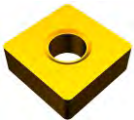
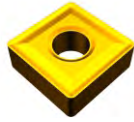


车削刀片(负型)

Turning Insert (Negative)

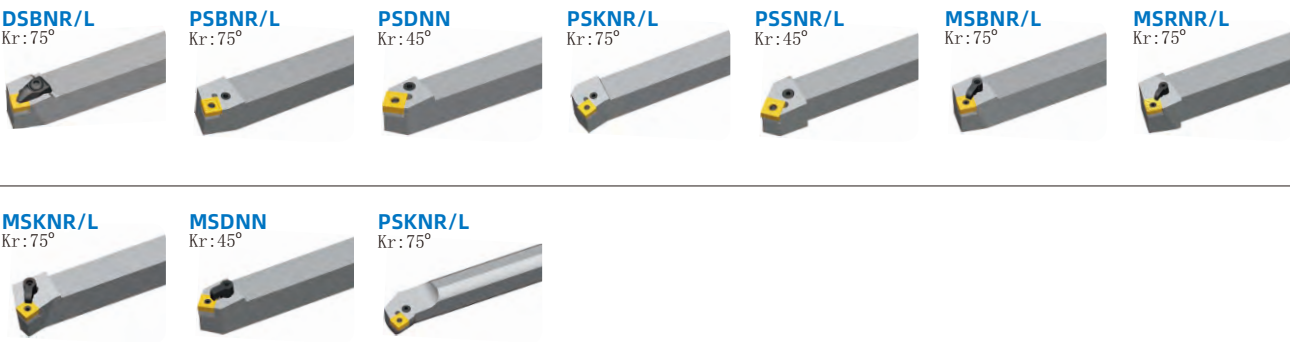
SN□□



正方形90°有孔																	
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice										槽型说明 Chipbreaker Descriptions	
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H	MC3115D		
	SNMG120408-MM	12.7	4.76	5.16	0.8								●	▲	●		钢、不锈钢 半精加工 Steel Stainless Steel Semi-finishing
	SNMG120412-MM	12.7	4.76	5.16	1.2								●	▲	●		
	SNMA120404	12.7	4.76	5.16	0.4											▲	铸铁 粗加工 Cast Iron Roughing
	SNMA120408	12.7	4.76	5.16	0.8											▲	
	SNMA120412	12.7	4.76	5.16	1.2											▲	
	SNMA120416	12.7	4.76	5.16	1.6											▲	
	SNMG120408	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲	●							钢、铸铁 粗加工 Steel, Cast Iron Roughing
	SNMG120412	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲	●							

▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ●按订单生产可选牌号Maker-to-order

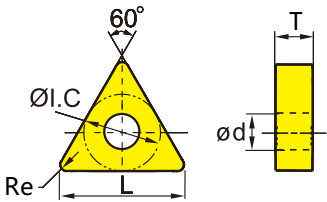
适用刀具



车削刀片(负型)

Turning Insert (Negative)

TN□□



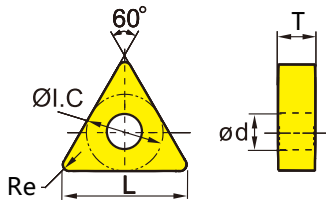
三角形60°有孔														
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H
	TNMG160404-PF	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲	●	●				钢 精加工 Steel Finishing
	TNMG160408-PF	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲	●				
	TNMG160404-PM	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲	●	●				钢 半精加工 Steel Semi-finishing
	TNMG160408-PM	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲	●				
	TNMG160412-PM	9.525	4.76	3.81	1.2		●		▲	●				
	TNMG160404R-ZC	9.525	4.76	3.81	0.4		●		▲					钢 粗加工 Steel Roughing
	TNMG160408R-ZC	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲					
	TNMG160404L-ZC	9.525	4.76	3.81	0.4		●		▲					
	TNMG160408L-ZC	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲					
	TNMG160404-MF	9.525	4.76	3.81	0.4						●	▲	●	不锈钢 精加工 Stainless Steel Finishing
	TNMG160408-MF	9.525	4.76	3.81	0.8						●	▲	●	

▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

车削刀片(负型)

Turning Insert (Negative)

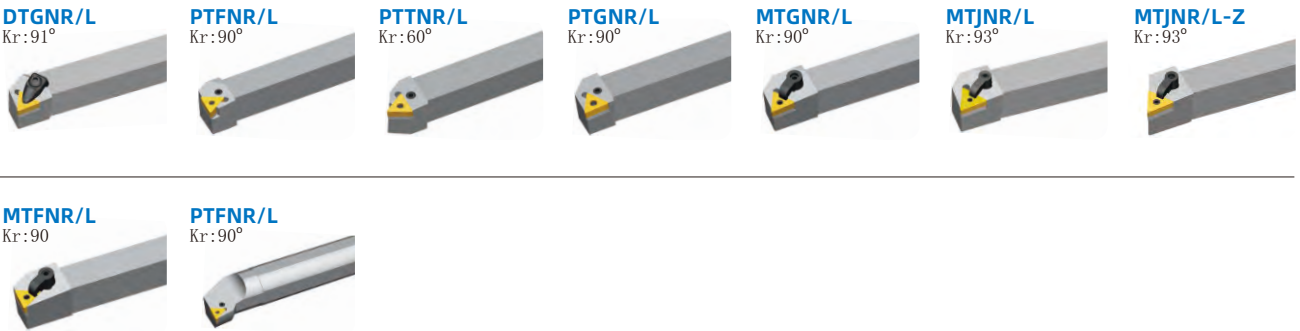
TN□□



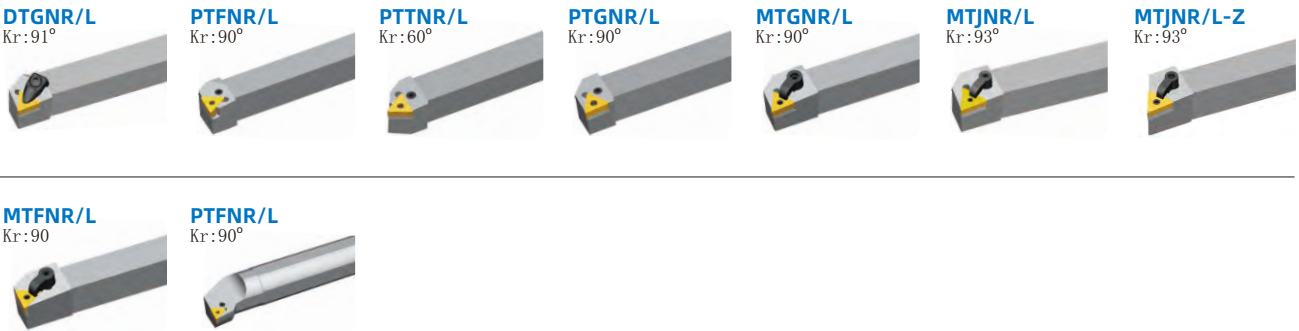
三角形60°有孔																
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions		
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530		MP1125H	MC3115D
	TNMG160408-MM	9.525	4.76	3.81	0.8							●	▲	●	钢、不锈钢 半精加工 Steel Stainless Steel Semi-finishing	
	TNMG160412-MM	9.525	4.76	3.81	1.2							●	▲	●		
	TNMA160404	9.525	4.76	3.81	0.4										▲	铸铁 粗加工 Cast Iron Roughing
	TNMA160408	9.525	4.76	3.81	0.8										▲	
	TNMA160412	9.525	4.76	3.81	1.2										▲	
	TNMA220412	12.7	4.76	5.16	1.2										▲	
	TNMA220416	12.7	4.76	5.16	1.6										▲	
	TNMG160404	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲		●					●	钢、铸铁 粗加工 Steel, Cast Iron Roughing
	TNMG160408	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲	●					●	
	TNMG160412	9.525	4.76	3.81	1.2		●		▲	●					●	
	TNMG220412	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲	●					●	
	TNMG220416	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲	●					●	

▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

适用刀具

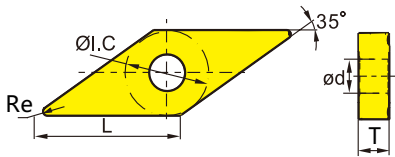


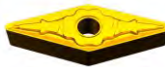
适用刀具



车削刀片(负型)
Turning Insert (Negative)

VN□□



菱形 35°有孔																
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice										槽型说明 Chipbreaker Descriptions
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H	MC3115D	
	VNMG160404-PF	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲	●	●						钢 精加工 Steel Finishing
	VNMG160408-PF	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲	●						
	VNMG160404-PM	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲	●	●						钢 半精加工 Steel Semi-finishing
	VNMG160408-PM	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲	●						
	VNMG160412-PM	9.525	4.76	3.81	1.2		●		▲	●						
	VNMG160404-MF	9.525	4.76	3.81	0.4							●	▲	●		钢、不锈钢 半精加工 Steel Stainless Steel Semi-finishing
	VNMG160408-MF	9.525	4.76	3.81	0.8							●	▲	●		
	VNMG160408-MM	9.525	4.76	3.81	0.8							●	▲	●		不锈钢 半精加工 Stainless Steel Semi-finishing
	VNMG160404	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲		●					●	钢、铸铁 粗加工 Steel, Cast Iron Roughing
	VNMG160408	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲	●					●	

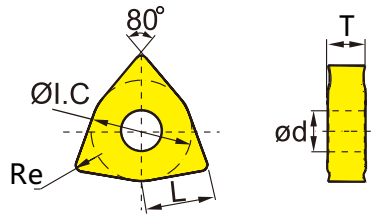
▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ●按订单生产可选牌号 Maker-to-order

适用刀具



车削刀片(负型)
Turning Insert (Negative)

WN□□



六边形80°有孔																
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice										槽型说明 Chipbreaker Descriptions
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H	MC3115D	
	WNMG080404-PF	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲	●	●						钢 精加工 Steel Finishing
	WNMG080408-PF	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲	●						
	WNMG080404-PM	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲		●						钢 半精加工 Steel Semi-finishing
	WNMG080408-PM	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲	●						
	WNMG080412-PM	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲	●						
	WNMG080404R-ZC	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							钢 粗加工 Steel Roughing
	WNMG080408R-ZC	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	WNMG080404L-ZC	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
	WNMG080408L-ZC	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	WNMG080404-MF	12.7	4.76	5.16	0.4							●	▲	●		不锈钢 半精加工 Stainless Steel Semi-finishing
	WNMG080408-MF	12.7	4.76	5.16	0.8							●	▲	●		

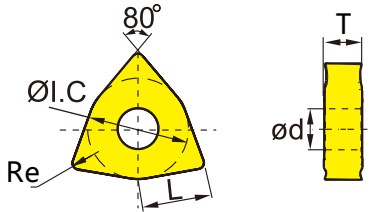
▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ●按订单生产可选牌号 Maker-to-order

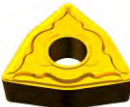
适用刀具



车削刀片(负型)
Turning Insert (Negative)

WN

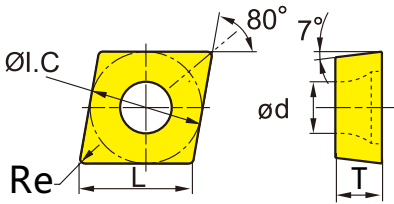


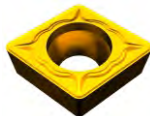
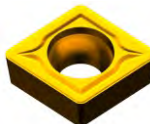
六边形80°有孔																
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice										槽型说明 Chipbreaker Descriptions
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H	MC3115D	
	WNMG080404-MM	12.7	4.76	5.16	0.4							●	▲	●		钢、不锈钢 半精加工 Steel Stainless Steel Semi-finishing
	WNMG080408-MM	12.7	4.76	5.16	0.8							●	▲	●		
	WNMG080412-MM	12.7	4.76	5.16	1.2							●	▲	●		
	WNMA080408	12.7	4.76	5.16	0.8										▲	铸铁 粗加工 Cast Iron Roughing
	WNMA080412	12.7	4.76	5.16	1.2										▲	
	WNMG080404	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲						▲	钢、铸铁 粗加工 Steel, Cast Iron Roughing
	WNMG080408	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲						▲	
	WNMG080412	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲						▲	

▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

车削刀片(正型)
Turning Insert (Positive)

CC



菱形80°有孔																
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice										槽型说明 Chipbreaker Descriptions
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H	MC3115D	
	CCMT060204-TM	6.35	2.38	2.8	0.4	●		▲	●			●	▲		●	通用 半精加工 General Processing Semi-finishing
	CCMT060208-TM	6.35	2.38	2.8	0.8	●		▲	●			●	▲		●	
	CCMT09T304-TM	9.525	3.97	4.4	0.4	●		▲	●			●	▲		●	
	CCMT09T308-TM	9.525	3.97	4.4	0.8	●		▲	●			●	▲		●	
	CCMT120404-TM	12.7	4.76	5.56	0.4	●		▲	●			●	▲		●	
	CCMT120408-TM	12.7	4.76	5.56	0.8	●		▲	●			●	▲		●	
	CCMT060204-TF	6.35	2.38	2.8	0.4							●	▲			钢、不锈钢 精加工 Steel Stainless Steel Finishing
	CCMT060208-TF	6.35	2.38	2.8	0.8							●	▲			
	CCMT09T304-TF	9.525	3.97	4.4	0.4							●	▲			
	CCMT09T308-TF	9.525	3.97	4.4	0.8							●	▲			
	CCMT120404-TF	12.7	4.76	5.56	0.4							●	▲			
	CCMT120408-TF	12.7	4.76	5.56	0.8							●	▲			

▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

适用刀具

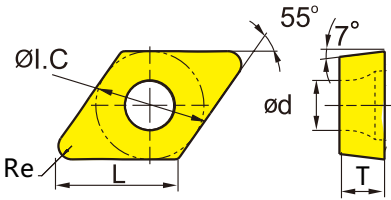


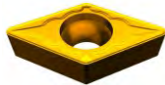
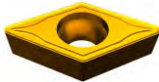
适用刀具



车削刀片(正型)
Turning Insert (Positive)

DC



菱形55°有孔																
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions		
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530		MP1125H	MC3115D
	DCMT070204-TM	6.35	2.38	2.8	0.4	●		▲	●				●		●	通用加工 General Processing
	DCMT070208-TM	6.35	2.38	2.8	0.8	●		▲	●				●		●	
	DCMT11T304-TM	9.525	3.97	4.4	0.4	●		▲	●				●		●	
	DCMT11T308-TM	9.525	3.97	4.4	0.8	●		▲	●				●		●	
	DCMT070204-TF	6.35	2.38	2.8	0.4								●	▲		钢、不锈钢 精加工 Steel Stainless Steel Finishing
	DCMT070208-TF	6.35	2.38	2.8	0.8								●	▲		
	DCMT11T304-TF	9.525	3.97	4.4	0.4								●	▲		
	DCMT11T308-TF	9.525	3.97	4.4	0.8								●	▲		

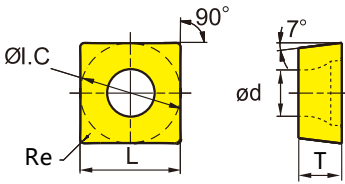
▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

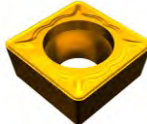
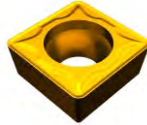
适用刀具



车削刀片(正型)
Turning Insert (Positive)

SC



正方形90°有孔															
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions	
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530		MP1125H
	SCMT09T308-TM	9.525	3.97	4.4	0.8	●		▲	●				●	●	通用加工 General Processing
	SCMT120408-TM	12.7	4.76	5.56	0.8	●		▲	●				●	●	
	SCMT09T308-TF	9.525	3.97	4.4	0.8							●	▲		钢、不锈钢 精加工 Steel Stainless Steel Finishing
	SCMT120408-TF	12.7	4.76	5.56	0.8							●	▲		

▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

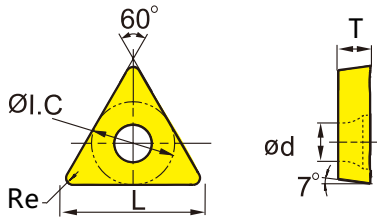
适用刀具



车削刀片(正型)

Turning Insert (Positive)

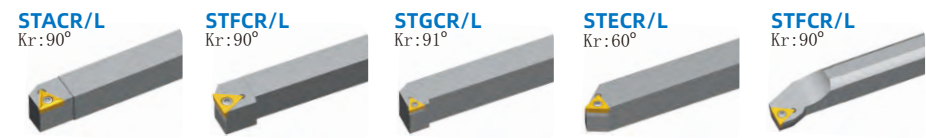
TC□□



三角形60°有孔															
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions	
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H	MC3115D
	TCMT090204-TM	5.56	2.38	2.5	0.4	●		▲	●				●		●
	TCMT110204-TM	6.35	2.38	2.8	0.4	●		▲	●				●		●
	TCMT110208-TM	6.35	2.38	2.8	0.8	●		▲	●				●		●
	TCMT16T304-TM	9.525	3.97	4.4	0.4	●		▲	●				●		●
	TCMT16T308-TM	9.525	3.97	4.4	0.8	●		▲	●				●		●
	TCMT110208-TF	6.35	2.38	2.8	0.8							●	▲		
	TCMT16T304-TF	9.525	3.97	4.4	0.4							●	▲		
	TCMT16T308-TF	9.525	3.97	4.4	0.8							●	▲		

▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

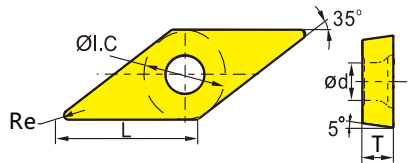
适用刀具



车削刀片(正型)

Turning Insert (Positive)

VB□□



菱形35°有孔															
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)				可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions	
		ØI.C	T	Φd	Re	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530	MP1125H	MC3115D
	VBMT160404-TM	9.525	4.76	4.4	0.4	●		▲	●				●		●
	VBMT160408-TM	9.525	4.76	4.4	0.8	●		▲	●				●		●
	VBMT160404-TF	9.525	4.76	4.4	0.4							●	▲		
	VBMT160408-TF	9.525	4.76	4.4	0.8							●	▲		

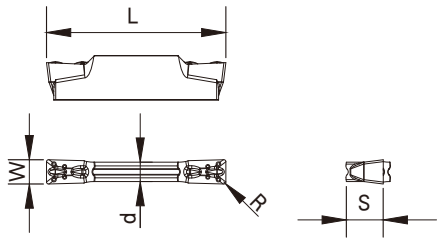
▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

适用刀具



切断切槽车削
Parting and Grooving Insert

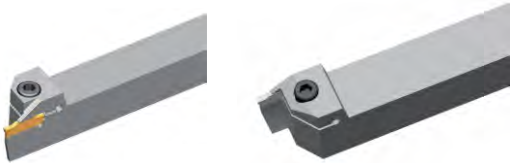
MG□□



精密切槽切断刀片																
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)					可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions	
		w	r	l	d	s	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530		MP1125H
	MGMN200-M	2	0.2	16	1.6	3.5							▲	●	●	通用加工 General Processing
	MGMN250-M	2.5	0.2	18.5	2	3.85							▲	●	●	
	MGMN300-M	3	0.4	21	2.35	4.8							▲	●	●	
	MGMN400-M	4	0.4	21	3.3	4.8							▲	●	●	
	MGMN500-M	5	0.8	26	4.1	5.8							▲	●	●	
	MGMN600-M	6	0.8	26	5	5.8							▲	●	●	
	MGMN150-G	1.5	0.15	16	1.2	3.5							▲	●	●	通用加工 General Processing
	MGMN200-G	2	0.2	16	1.6	3.5							▲	●	●	
	MGMN250-G	2.5	0.2	18.5	2	3.85							▲	●	●	
	MGMN300-G	3	0.3	21	2.35	4.8							▲	●	●	
	MGMN400-G	4	0.3	21	3.3	4.8							▲	●	●	

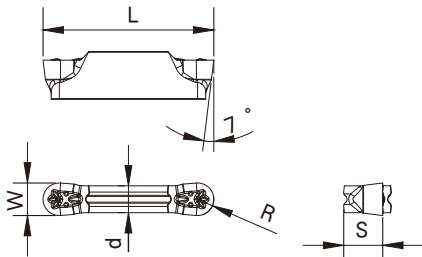
▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

适用刀具



切断切槽车削
Parting and Grooving Insert

MR□□



精密防形切槽刀片																
产品 Inserts Shape	型号 Type	尺寸 Dimensions (mm)					可选牌号 Grade for Choice								槽型说明 Chipbreaker Descriptions	
		w	r	l	d	s	MC4015	MC4025	MC4115	MC4125	MC4225	MC4130	MP1225	MP1530		MP1125H
	MRMN200-M	2	1	16	1.5	3.5							▲	●	●	通用加工 General Processing
	MRMN300-M	3	1.5	21	2.35	4.8							▲	●	●	
	MRMN400-M	4	2	21	3.3	4.8							▲	●	●	
	MRMN500-M	5	2.5	26	4.1	5.8							▲	●	●	
	MRMN600-M	6	3	26	5	5.8							▲	●	●	

▲为主推荐牌号 Recommended grade(Always stock available) ● 按订单生产可选牌号Maker-to-order

适用刀具

