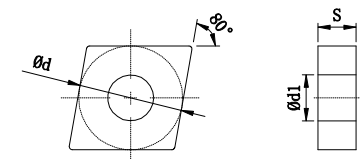








# 菱形80度负型

## 80°Rhombus Negative Insert

### • CN□□



Size	尺寸Size(mm)		
	d	s	d1
09	9.525	3.18	3.81
12	12.70	4.76	5.16
16	15.875	6.35	6.35
19	19.05	6.35	7.93
25	25.4	9.52	9.12

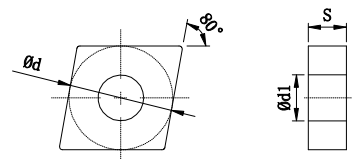
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P1 	CNMG090304-P1	*	*											0.07-0.30	0.25-1.00
	CNMG090308-P1	*	*											0.10-0.30	0.30-1.00
	CNMG120404-P1	*	*											0.07-0.30	0.25-1.00
	CNMG120408-P1	*	*											0.10-0.40	0.30-1.20
	CNMG120412-P1	*	*											0.15-0.50	0.35-1.20
M1 	CNMG120404-M1						*							0.10-0.40	0.50-2.00
	CNMG120408-M1						*							0.12-0.45	0.90-2.50
S1 	CNGG120402E-S1					*						*		0.05-0.30	0.10-1.50
	CNGG120404E-S1					*						*		0.05-0.30	0.20-1.50
	CNGG120408E-S1					*						*		0.10-0.40	0.30-1.50
	CNGG120412E-S1					*						*		0.15-0.50	0.40-2.00
S2 	CNGG120404E-S2					*						*		0.05-0.30	0.20-1.50
	CNGG120408E-S2					*						*		0.10-0.40	0.30-1.50
N1 	CNGG120402-N1											*		0.05-0.30	0.10-1.50
	CNGG120404-N1											*		0.05-0.30	0.20-1.50
	CNGG120408-N1											*		0.10-0.40	0.30-1.50
	CNGG120412-N1											*		0.15-0.50	0.40-2.00
N2 	CNGG120404-N2											*		0.05-0.30	0.20-1.50
	CNGG120408-N2											*		0.10-0.40	0.30-1.50

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号 Optional grade







# 菱形80度负型

## 80°Rhombus Negative Insert

### • CN□□



Size	尺寸Size(mm)		
	d	s	d1
09	9.525	3.18	3.81
12	12.70	4.76	5.16
16	15.875	6.35	6.35
19	19.05	6.35	7.93
25	25.4	9.52	9.12

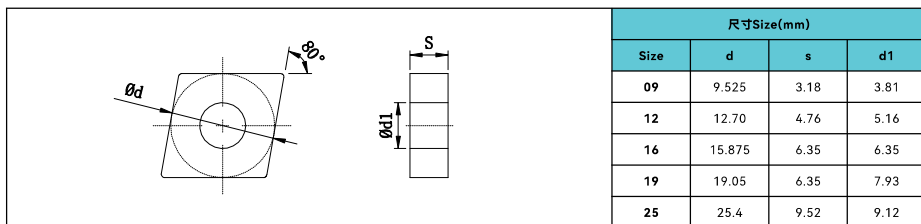
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P3 	CNMG120404-P3	*	*											0.12-0.30	0.40-2.00
	CNMG120408-P3	*	*											0.15-0.60	0.50-2.50
	CNMG120412-P3	*	*											0.18-0.60	0.80-3.00
	CNMG160612-P3	*												0.18-0.60	0.80-5.00
	CNMG190608-P3			*										0.15-0.50	0.50-7.50
	CNMG190612-P3			*										0.18-0.60	0.80-7.50
	CNMG190616-P3			*										0.23-0.65	1.00-7.50
PY3 	CNMG120408-PY3	*	*											0.15-0.60	0.50-2.50
M3 	CNMG120404-M3							*	*					0.10-0.30	0.20-2.50
	CNMG120408-M3							*	*					0.10-0.45	0.50-5.50
K3 	CNMG120404-K3							*	*					0.15-0.35	0.40-3.50
	CNMG120408-K3							*	*					0.15-0.40	0.50-3.50
	CNMG120412-K3							*	*					0.20-0.50	0.50-4.00
	CNMG160612-K3							*	*					0.30-0.60	0.60-6.50
S3 	CNMG160616-K3							*	*					0.30-0.65	0.60-7.00
	CNMG120404-S3											*	*	0.10-0.30	0.20-2.50
S3 	CNMG120408-S3											*	*	0.10-0.45	0.50-5.50
	CNMG120412-S3											*	*	0.10-0.55	0.50-5.50
	CNMG160608-S3											*	*	0.10-0.45	1.50-7.00
	CNMG190608-S3											*	*	0.10-0.55	1.50-8.00
	CNMG190612-S3											*	*	0.10-0.55	1.50-8.50

半精加工  
Semi-finish machining

## 菱形80度负型

### 80°Rhombus Negative Insert

● CN□□



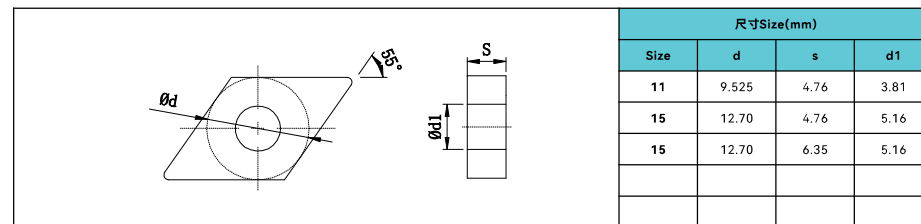
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)
 P6 粗加工 Rough machining	CNMG120408-P6	☆	★	☆										0.20-0.50	1.00-5.00
	CNMG120412-P6	☆	★	☆										0.25-0.70	1.50-5.00
	CNMG120416-P6	☆	★	☆										0.25-0.70	1.50-5.00
	CNMG160608-P6	☆	★	☆										0.30-0.70	1.50-7.00
	CNMG160612-P6	☆	★	☆										0.30-0.70	1.50-7.00
	CNMG190612-P6	☆	★	☆										0.35-0.75	2.00-8.00
	CNMG190616-P6	☆	★	☆										0.35-0.75	2.00-8.00
	CNMG120408-K6								☆	★				0.20-0.60	1.50-6.00
 K6 粗加工 Rough machining 平板 No chipbreaker	CNMG120412-K6							☆	★				0.25-0.60	1.50-6.00	
	CNMG160612-K6							☆	★				0.35-0.60	2.00-7.00	
	CNMA120404							☆	★				0.25-0.45	2.00-6.00	
	CNMA120408							☆	★				0.25-0.45	2.00-6.00	
	CNMA120412							☆	★				0.25-0.45	2.00-6.00	
	CNMA120416							☆	★				0.25-0.45	2.00-6.00	
	CNMG160608							☆	★				0.35-0.60	2.00-7.00	
	CNMA160612							☆	★				0.35-0.60	2.00-7.00	
	CNMA160616							☆	★				0.35-0.60	2.00-7.00	
	CNMA190608							☆	★				0.40-0.80	3.00-9.00	
	CNMA190612							☆	★				0.40-0.80	3.00-9.00	
	CNMA190616							☆	★				0.40-0.80	3.00-9.00	
CNMA190624							☆	★				0.40-0.80	3.00-9.00		

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号Optional grade

## 菱形55度负型

### 55°Rhombus Negative Insert

● DN□□



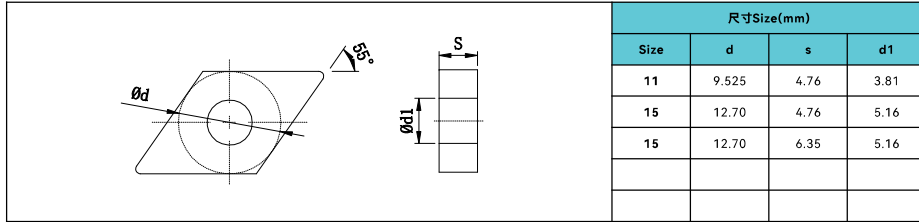
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)
 P1 精加工 Finish Machining	DNMG110404-P1		★	☆										0.07-0.40	0.20-1.50
	DNMG110408-P1		★	☆										0.07-0.40	0.20-1.50
	DNMG150404-P1		★	☆										0.10-0.40	0.30-1.50
	DNMG150604-P1		★	☆										0.10-0.40	0.30-1.50
	DNMG150408-P1		★	☆										0.10-0.45	0.35-1.50
	DNMG150608-P1		★	☆										0.10-0.45	0.35-1.50
	DNMG150412-P1		★	☆										0.10-0.50	0.40-1.50
	DNMG150612-P1		★	☆										0.10-0.50	0.40-1.50
	DNGG150402E-S1					★						☆		0.05-0.30	0.10-1.50
	DNGG150602E-S1					★						☆		0.05-0.30	0.10-1.50
 S1 精加工 Finish Machining	DNGG150404E-S1					★					☆		0.10-0.40	0.20-1.50	
	DNGG150604E-S1					★					☆		0.10-0.40	0.20-1.50	
	DNGG150408E-S1					★					☆		0.15-0.40	0.40-1.50	
	DNGG150608E-S1					★					☆		0.15-0.40	0.40-1.50	
	DNGG150402-N1										★		0.05-0.30	0.10-1.50	
	DNGG150602-N1										★		0.05-0.30	0.10-1.50	
	DNGG150404-N1										★		0.10-0.40	0.20-1.50	
	DNGG150604-N1										★		0.10-0.40	0.20-1.50	
 N1 精加工 Finish Machining	DNGG150408-N1										★		0.15-0.40	0.40-1.50	
	DNGG150608-N1										★		0.15-0.40	0.40-1.50	

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号Optional grade

# 菱形55度负型

## 55°Rhombus Negative Insert

## • DN□□



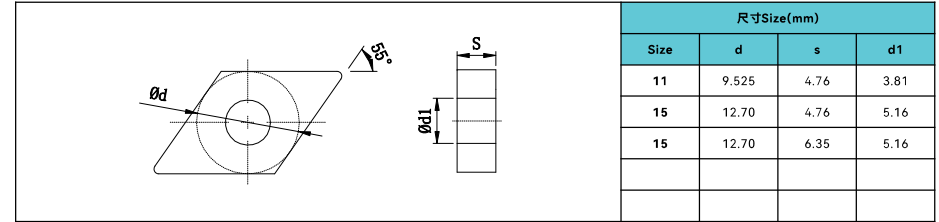
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters				
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)	
	P3	DNMG110404-P3	*	*											0.12-0.30	0.20-2.50
		DNMG110408-P3	*	*											0.15-0.50	0.50-2.50
		DNMG150404-P3	*	*											0.18-0.60	0.40-4.00
		DNMG150604-P3	*	*											0.18-0.60	0.20-4.00
		DNMG150408-P3	*	*											0.18-0.60	0.40-5.00
		DNMG150608-P3	*	*											0.18-0.60	0.40-5.00
		DNMG150412-P3	*	*											0.18-0.60	0.60-6.00
		DNMG150612-P3	*	*											0.18-0.60	0.60-6.00
	M3	DNMG110408-M3					☆	*						0.15-0.30	0.40-2.50	
		DNMG150404-M3					☆	*						0.15-0.45	0.30-5.00	
		DNMG150604-M3					☆	*						0.15-0.45	0.30-5.00	
		DNMG150408-M3					☆	*						0.15-0.55	0.50-5.50	
		DNMG150608-M3					☆	*						0.15-0.55	0.50-5.50	
	K3	DNMG150404-K3							*	☆				0.20-0.45	0.30-5.00	
		DNGG150602-S1							*	☆				0.20-0.45	0.30-5.00	
		DNGG150404-S1							*	☆				0.25-0.50	0.50-5.50	
		DNGG150604-S1							*	☆				0.25-0.50	0.50-5.50	
		DNGG150408-S1							*	☆				0.35-0.60	0.70-6.00	
		DNGG150608-S1							*	☆				0.35-0.60	0.70-6.00	
	S3	DNMG110408-S3										☆	*	0.15-0.30	0.20-2.50	
		DNMG150408-S3										☆	*	0.15-0.45	0.50-5.50	
		DNMG150608-S3										☆	*	0.15-0.55	0.50-5.50	

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号Optional grade

# 菱形55度负型

## 55°Rhombus Negative Insert

## • DN□□



刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters				
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)	
	P6	DNMG150408-P6	☆	*	☆										0.20-0.50	0.60-5.00
		DNMG150608-P6	☆	*	☆										0.07-0.40	0.60-5.00
		DNMG150412-P6	☆	*	☆										0.25-0.50	0.80-6.00
		DNMG150612-P6	☆	*	☆										0.30-0.70	0.80-6.00
		DNMG150408-K6							☆	*					0.20-0.50	0.60-5.00
	DNMG150608-K6							☆	*					0.25-0.70	0.60-5.00	
	粗加工 Rough machining	平板 No chipbreaker	DNMA110404							☆	*				0.25-0.45	0.30-3.00
			DNMA110408							☆	*				0.25-0.45	0.30-3.50
			DNMA110412							☆	*				0.25-0.45	0.40-4.00
			DNMA150404							☆	*				0.20-0.60	0.40-4.00
DNMA150604									☆	*				0.20-0.60	0.40-4.00	
		DNMA150408						☆	*				0.25-0.70	0.60-5.00		
		DNMA150608						☆	*				0.25-0.70	0.60-5.00		
		DNMA150412						☆	*				0.30-0.70	0.80-6.00		
		DNMA150612						☆	*				0.30-0.70	0.80-6.00		

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号Optional grade

# 正方形90度负型

## 90°Square Negative Insert

### • SN□□

尺寸Size(mm)	尺寸Size(mm)			
	Size	d	s	d1
12	12.70	4.76	5.16	
15	15.875	6.35	6.35	
19	19.05	6.35	7.93	
25	25.40	7.94	9.12	
25	25.40	9.52	9.12	

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P1 	SNMG120404-P1	★	☆											0.07-0.30	0.30-1.50
	SNMG120408-P1	★	☆											0.10-0.35	0.40-1.50
	SNMG120412-P1	★	☆											0.15-0.45	0.60-1.50
M1 	SNMG120404-M1								★					0.10-0.40	0.50-2.00
	SNMG120408-M1								★					0.12-0.45	0.90-2.50
精加工 Finish machining S1 	SNGG120404E-S1					★						☆		0.05-0.30	0.20-1.50
	SNGG120408E-S1					★						☆		0.10-0.40	0.40-2.00
	SNGG120412E-S1					★						☆		0.15-0.50	0.60-2.50
N1 	SNGG120404-N1											★		0.05-0.30	0.20-1.50
	SNGG120408-N1											★		0.10-0.40	0.40-2.00
	SNGG120412-N1											★		0.15-0.50	0.60-2.50

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 正方形90度负型

## 90°Square Negative Insert

### • SN□□

尺寸Size(mm)	尺寸Size(mm)			
	Size	d	s	d1
12	12.70	4.76	5.16	
15	15.875	6.35	6.35	
19	19.05	6.35	7.93	
25	25.40	7.94	9.12	
25	25.40	9.52	9.12	

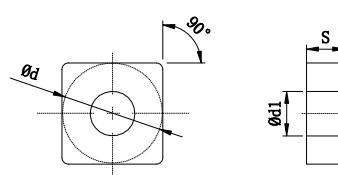
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P3 	SNMG120404-P3	★	★											0.15-0.30	0.40-3.00
	SNMG120408-P3	★	★											0.15-0.50	0.50-4.00
	SNMG120412-P3	★	★											0.18-0.60	0.80-5.00
	SNMG150608-P3	☆	★											0.18-0.60	0.80-6.00
	SNMG150612-P3	☆	★											0.25-0.60	1.00-6.00
	SNMG190608-P3	☆	★											0.30-0.60	1.50-7.50
半精加工 Semi-finish machining M3 	SNMG120404-M3							☆	★					0.15-0.30	0.40-3.00
	SNMG120408-M3							☆	★					0.15-0.50	0.50-4.00
	SNMG120412-M3							☆	★					0.18-0.60	0.80-5.00
K3 	SNMG120408-K3									★	☆			0.15-0.40	0.40-4.00
	SNMG120412-K3									★	☆			0.20-0.50	0.60-4.50
S3 	SNMG120408-S3											☆	★	0.15-0.50	0.50-4.00
	SNMG120412-S3											☆	★	0.18-0.60	0.80-5.00
	SNMG150612-S3											☆	★	0.25-0.60	1.00-6.00
	SNMG190612-S3											☆	★	0.35-0.65	2.00-7.50
	SNMG190616-S3											☆	★	0.35-0.70	2.00-7.50

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 正方形90度负型

## 90°Square Negative Insert

### • SN□□



Size	尺寸Size(mm)		
	d	s	d1
12	12.70	4.76	5.16
15	15.875	6.35	6.35
19	19.05	6.35	7.93
25	25.40	7.94	9.12
25	25.40	9.52	9.12

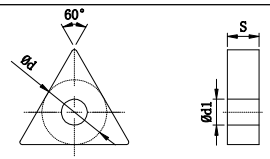
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P6 	SNMG120408-P6	*	*	*										0.20-0.50	1.00-5.00
	SNMG120412-P6	*	*	*										0.25-0.70	1.50-5.00
	SNMG150612-P6	*	*	*										0.30-0.70	1.50-7.00
	SNMG190612-P6	*	*	*										0.35-0.75	2.00-8.00
	SNMG190616-P6	*	*	*										0.35-0.75	2.00-9.00
	SNMG190624-P6	*	*	*										0.40-0.75	3.00-10.00
粗加工 Rough machining	平板 No chipbreaker														
	SNMA120404							*	*					0.25-0.45	2.00-6.00
	SNMA120408							*	*					0.25-0.45	2.00-6.00
	SNMA120412							*	*					0.25-0.45	2.00-6.00
	SNMA120416							*	*					0.25-0.45	2.00-6.00
	SNMG160608							*	*					0.35-0.60	2.00-7.00
	SNMA160612							*	*					0.35-0.60	2.00-7.00
	SNMA160616							*	*					0.35-0.60	2.00-7.00
	SNMA190608							*	*					0.40-0.80	3.00-9.00
	SNMA190612							*	*					0.40-0.80	3.00-9.00
SNMA190616							*	*					0.40-0.80	3.00-9.00	
SNMA190624							*	*					0.40-0.80	3.00-9.00	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade







# 三角形60度负型

## 60°Triangle Negative Insert

### • TN□□



Size	尺寸Size(mm)		
	d	s	d1
16	9.525	3.18	3.81
22	12.70	4.76	5.16
27	15.875	6.35	6.35

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P1 	TNMG160404-P1	*	*											0.07-0.30	0.25-1.00
	TNMG160408-P1	*	*											0.10-0.40	0.30-1.50
	TNMG160412-P1	*	*											0.15-0.50	0.35-1.50
	TNMG220404-P1	*	*											0.10-0.40	0.30-1.50
	TNMG220408-P1	*	*											0.15-0.50	1.00-6.00
M1 	TNMG160404-M1							*						0.10-0.40	0.20-1.50
	TNMG160408-M1							*						0.12-0.45	0.60-2.50
S1 	TNGG160402E-S1					*						*		0.05-0.30	0.10-1.50
	TNGG160404E-S1					*						*		0.05-0.30	0.20-1.50
	TNGG160408E-S1					*						*		0.10-0.40	0.30-1.50
	TNGG160412E-S1					*						*		0.15-0.50	0.60-2.00
S2 	TNGG220408E-S1													0.15-0.50	0.40-2.00
	TNGG160401E-S2					*						*		0.03-0.15	0.05-0.60
	TNGG160402E-S2					*						*		0.05-0.30	0.20-1.00
	TNGG160404E-S2					*						*		0.05-0.30	0.20-1.50
N1 	TNGG160408E-S2					*						*		0.10-0.40	0.30-1.50
	TNGG160402-N1										*			0.05-0.30	0.10-1.50
	TNGG160404-N1										*			0.05-0.30	0.20-1.50
	TNGG160408-N1										*			0.10-0.40	0.30-1.50
N2 	TNGG160412-N1										*			0.15-0.50	0.60-2.00
	TNGG220408-N1										*			0.15-0.50	0.40-2.00
	TNGG160401-N2										*			0.03-0.15	0.05-0.60
	TNGG160402-N2										*			0.05-0.30	0.20-1.50
精加工 Finish machining	TNGG160404-N2										*			0.05-0.30	0.20-1.50
	TNGG160408-N2										*			0.10-0.40	0.30-1.50

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 三角形60度负型

## 60°Triangle Negative Insert

## ● TN□□

尺寸图	尺寸Size(mm)			
	Size	d	s	d1
	16	9.525	3.18	3.81
	22	12.70	4.76	5.16
	27	15.875	6.35	6.35

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters				
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)	
	P3	TNMG160404-P3	★	★										0.15-0.30	0.20-1.50	
		TNMG160408-P3	★	★											0.18-0.45	0.40-2.00
		TNMG160412-P3	☆	★											0.18-0.50	0.60-2.50
		TNMG220404-P3	☆	★											0.15-0.30	0.20-2.50
		TNMG220408-P3	☆	★											0.18-0.45	0.40-3.00
		TNMG220412-P3	☆	★											0.18-0.50	0.60-4.00
	PY3	TNMG160408-PY3	★	★										0.18-0.60	0.50-2.50	
半精加工 Semi-finish machining	M3	TNMG160404-M3						☆	★					0.18-0.40	0.20-2.50	
		TNMG160408-M3						☆	★					0.18-0.45	0.50-3.00	
	K3	TNMG160404-K3										★	☆	0.15-0.35	0.40-3.50	
		TNMG160408-K3											★	☆	0.15-0.40	0.50-3.50
		TNMG160412-K3											★	☆	0.20-0.50	0.60-4.00
	S3	TNMG160408-S3											☆	★	0.15-0.45	0.50-3.50
		TNMG220408-S3												☆	★	0.20-0.55

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号Optional grade

# 三角形60度负型

## 60°Triangle Negative Insert

## ● TN□□

尺寸图	尺寸Size(mm)			
	Size	d	s	d1
	16	9.525	3.18	3.81
	22	12.70	4.76	5.16
	27	15.875	6.35	6.35

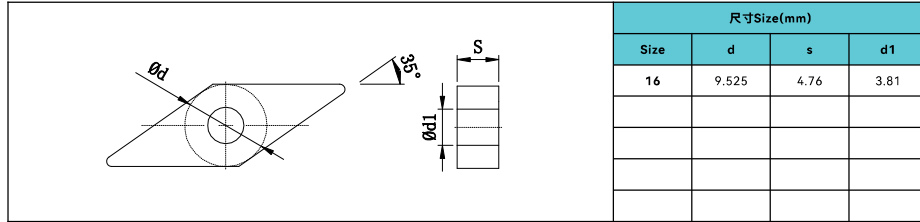
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters					
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)		
	P6	TNMG160408-P6	☆	★	☆										0.20-0.50	1.00-3.00	
		TNMG160412-P6	☆	★	☆											0.25-0.70	1.50-3.50
		TNMG220408-P6	☆	★	☆											0.25-0.70	1.50-5.00
	K6	TNMG160408-K6											☆	★	0.20-0.60	1.50-4.00	
		TNMG160412-K6												☆	★	0.25-0.60	1.50-4.50
		TNMG220408-K6												☆	★	0.30-0.60	1.50-6.00
		TNMG220412-K6												☆	★	0.35-0.60	1.50-6.00
粗加工 Rough machining	平板 No chipbreaker	TNMA160404												☆	★	0.25-0.45	2.00-4.00
		TNMA160408												☆	★	0.25-0.45	2.00-4.50
		TNMA160412												☆	★	0.25-0.50	2.00-5.00
		TNMA220404												☆	★	0.25-0.45	2.00-6.00
		TNMA220408												☆	★	0.35-0.60	2.00-6.50
		TNMA220412												☆	★	0.35-0.60	2.00-7.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号Optional grade

# 菱形35度负型

## 35°Rhombus Negative Insert

### • VN□□



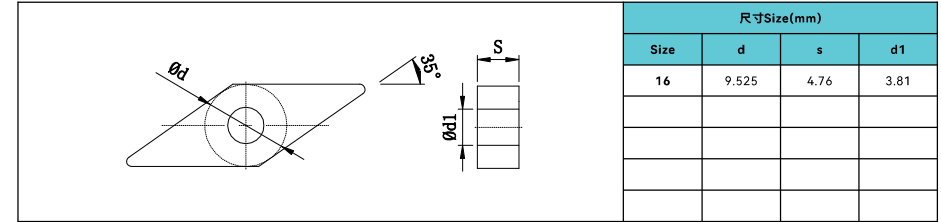
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP3205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P1	VNMG160404-P1	*	☆											0.07-0.30	0.25-1.00
	VNMG160404-P1	*	☆											0.10-0.40	0.30-1.20
M1	VNMG160404-M1									*				0.10-0.40	0.30-1.50
	VNMG160408-M1									*				0.12-0.45	0.50-2.00
S1 精加工 Finish machining	VNGG160401E-S1					*						☆		0.03-0.15	0.05-0.50
	VNGG160402E-S1					*						☆		0.05-0.30	0.10-1.50
	VNGG160404E-S1					*						☆		0.05-0.30	0.20-1.50
	VNGG160408E-S1					*						☆		0.10-0.40	0.30-1.50
N1	VNGG160401-N1											*		0.03-0.15	0.05-0.80
	VNGG160402-N1											*		0.05-0.30	0.20-1.50
	VNGG160404-N1											*		0.10-0.40	0.30-1.50
	VNGG160408-N1											*		0.15-0.50	0.40-2.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 菱形35度负型

## 35°Rhombus Negative Insert

### • VN□□



刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP3205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P3	VNMG160404-P3	*	*											0.12-0.30	0.40-2.00
	VNMG160408-P3	*	*											0.15-0.60	0.50-2.50
	VNMG160412-P3	*	*											0.18-0.60	0.80-3.00
PY3	VNMG160408-PY3	*	*											0.15-0.60	0.50-2.50
M3	VNMG160404-M3							☆	*					0.12-0.30	0.40-2.00
	VNMG160408-M3							☆	*					0.15-0.60	0.50-2.50
	VNMG160412-M3							☆	*					0.18-0.60	0.80-3.00
K3	VNMG160408-K3									*	☆			0.15-0.40	0.50-3.50
S3	VNMG160404-S3											☆	*	0.15-0.60	0.40-2.00
	VNMG160404-S3											☆	*	0.15-0.60	0.50-2.50
	VNMG160412-S3											☆	*	0.18-0.60	0.80-3.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 菱形35度负型

## 35° Rhombus Negative Insert

• VN□□

尺寸Size(mm)			
Size	d	s	d1
16	9.525	4.76	3.81

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters						
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)			
粗加工 Rough machining	K6 	VNMG160408-K6							☆	★						0.25-0.50	1.50-4.00	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 凸三角形80度负型

## 80° Trigon Negative Insert

• WN□□

尺寸Size(mm)			
Size	d	s	d1
06	9.525	3.18	3.81
08	12.70	4.76	5.16

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters				
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)	
P1 	WNMG080404-P1		★	☆											0.07-0.30	0.25-1.50
	WNMG080408-P1		★	☆											0.10-0.40	0.30-1.50
	WNMG080412-P1		★	☆											0.15-0.50	0.35-1.50
M1 	WNMG080404-M1												★		0.10-0.40	0.20-1.50
	WNMG080408-M1												★		0.12-0.45	0.60-2.50
S1 	WNGG060404E-S1									★				☆	0.05-0.30	0.20-1.50
	WNGG060408E-S1									★				☆	0.10-0.40	0.40-1.50
	WNGG060412E-S1									★				☆	0.15-0.50	0.60-1.50
	WNGG080404E-S1									★				☆	0.05-0.30	0.20-1.50
	WNGG080408E-S1									★				☆	0.10-0.40	0.40-1.50
	WNGG080412E-S1									★				☆	0.15-0.45	0.60-2.00
S2 	WNGG080404E-S2									★				☆	0.05-0.30	0.20-1.00
	WNGG080408E-S2									★				☆	0.10-0.40	0.30-1.00
N1 	WNGG060404-N1													★	0.05-0.30	0.20-1.50
	WNGG060408-N1													★	0.10-0.40	0.40-1.50
	WNGG060412-N1													★	0.15-0.45	0.60-1.50
	WNGG080404-N1													★	0.05-0.30	0.20-1.50
	WNGG080408-N1													★	0.10-0.40	0.40-1.50
N2 	WNGG080412-N1													★	0.15-0.45	0.60-2.00
	WNGG080404-N2													★	0.05-0.30	0.20-1.00
	WNGG080408-N2													★	0.10-0.40	0.30-1.00

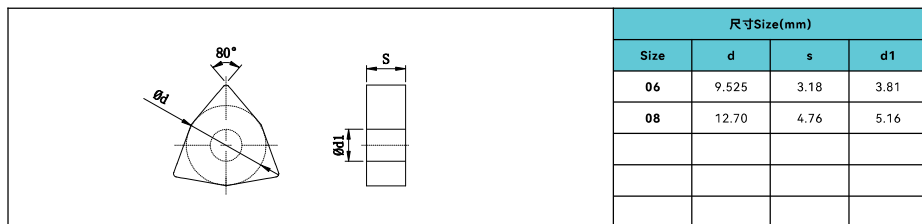
★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 凸三角形80度负型

## 80° Trigon Negative Insert

## ● WN□□



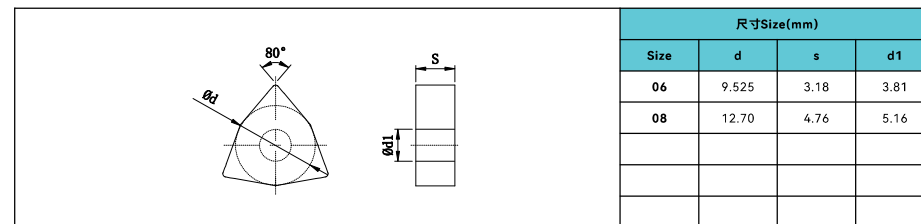
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)	
	WNUMG060408-P3	*	*											0.12-0.40	0.40-2.00	
	WNUMG080404-P3	*	*											0.12-0.50	0.40-2.50	
	WNUMG080408-P3	*	*											0.15-0.60	0.50-3.00	
	WNUMG080412-P3	*	*											0.18-0.60	0.80-4.00	
	WNUMG080404-PY3	*	*											0.12-0.50	0.40-2.50	
	WNUMG080408-PY3	*	*											0.15-0.60	0.50-3.00	
	WNUMG080412-PY3	*	*											0.18-0.60	0.80-4.00	
	WNUMG080404-M3											☆	*	0.12-0.30	0.20-2.50	
	WNUMG080408-M3											☆	*	0.15-0.45	0.50-4.00	
	WNUMG080412-M3											☆	*	0.18-0.55	0.80-5.00	
	WNUMG080404-K3												*	☆	0.15-0.50	0.40-3.50
	WNUMG080408-K3												*	☆	0.20-0.50	0.50-4.00
	WNUMG080412-K3												*	☆	0.20-0.55	0.80-5.00
	WNUMG080404-S3												☆	*	0.12-0.30	0.20-2.50
	WNUMG080408-S3												☆	*	0.15-0.45	0.40-4.00
	WNUMG080412-S3												☆	*	0.18-0.50	0.60-4.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 凸三角形80度负型

## 80° Trigon Negative Insert

## ● WN□□



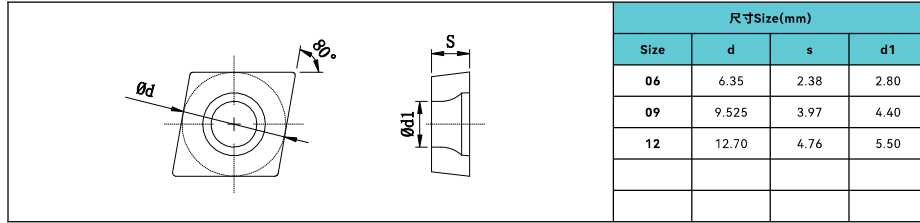
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters				
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)		
	WNUMG080408-P6	☆	*	☆											0.20-0.50	1.00-5.00	
	WNUMG080412-P6	☆	*	☆											0.25-0.70	1.50-5.00	
	WNUMG080416-P6	☆	*	☆											0.32-0.70	2.00-5.00	
	WNUMG080408-K6												☆	*	0.20-0.60	1.50-6.00	
	WNUMG080412-K6												☆	*	0.25-0.60	1.50-6.00	
粗加工 Rough machining	平板 No chipbreaker	WNMA060404												☆	*	0.15-0.45	1.20-3.00
		WNMA060408												☆	*	0.15-0.45	1.20-3.00
		WNMA060412												☆	*	0.20-0.45	1.20-3.00
		WNMA080404												☆	*	0.25-0.45	1.50-4.00
		WNMA080408												☆	*	0.30-0.60	1.50-5.00
		WNMA080412												☆	*	0.35-0.60	1.50-5.00
		WNMA080416												☆	*	0.35-0.60	1.50-5.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 菱形80度正型

## 80°Rhombus Positive Insert

● CC □ □



刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P1 	CCMT060202-P1	★	☆											0.05-0.25	0.06-0.80
	CCMT060204-P1	★	☆											0.08-0.35	0.20-1.00
	CCMT060208-P1	★	☆											0.10-0.35	0.10-1.20
	CCMT09T302-P1	★	☆											0.06-0.30	0.20-1.00
	CCMT09T304-P1	★	☆											0.08-0.35	0.20-1.20
	CCMT09T308-P1	★	☆											0.10-0.35	0.40-1.50
	CCMT120404-P1	★	☆											0.08-0.35	0.20-1.50
	CCMT120408-P1	★	☆											0.10-0.35	0.40-1.50
M1 	CCMT060202-M1					☆	★							0.05-0.25	0.06-0.80
	CCMT060204-M1					☆	★							0.08-0.35	0.20-1.00
	CCMT060208-M1					☆	★							0.10-0.35	0.10-1.20
	CCMT09T302-M1					☆	★							0.06-0.30	0.20-1.00
	CCMT09T304-M1					☆	★							0.08-0.35	0.20-1.20
	CCMT09T308-M1					☆	★							0.10-0.35	0.40-1.50
	CCMT120404-M1					☆	★							0.08-0.35	0.20-1.50
	CCMT120408-M1					☆	★							0.10-0.35	0.40-1.50
K1 	CCMT060202-K1		☆								☆			0.05-0.25	0.06-0.80
	CCMT060204-K1		☆								☆			0.08-0.35	0.20-1.00
	CCMT060208-K1		☆								☆			0.10-0.35	0.10-1.20
	CCMT09T302-K1		☆								☆			0.06-0.30	0.20-1.00
	CCMT09T304-K1		☆								☆			0.08-0.35	0.20-1.20
	CCMT09T308-K1		☆								☆			0.10-0.35	0.40-1.50
	CCMT120404-K1		☆								☆			0.08-0.35	0.20-1.50
	CCMT120408-K1		☆								☆			0.10-0.35	0.40-1.50

精加工  
Finish  
machining

● CC □ □

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
S1 	CCGT060201-S1						★						☆	0.02-0.10	0.02-1.00
	CCGT060202-S1						★						☆	0.03-0.11	0.10-1.70
	CCGT060204-S1						★						☆	0.05-0.17	0.10-1.70
	CCGT09T301-S1						★						☆	0.02-0.10	0.08-1.50
	CCGT09T302-S1						★						☆	0.04-0.15	0.10-2.00
	CCGT09T304-S1						★						☆	0.06-0.23	0.20-2.00
	CCGT09T308-S1						★						☆	0.08-0.30	0.40-2.00
	CCGT120402-S1						★						☆	0.07-0.27	0.11-2.40
	CCGT120404-S1						★						☆	0.07-0.30	0.20-2.40
	CCGT120408-S1						★						☆	0.07-0.35	0.40-2.40
S2 	CCGT060201E-S2						★						☆	0.02-0.10	0.02-1.00
	CCGT060202E-S2						★						☆	0.03-0.11	0.10-1.70
	CCGT060204E-S2						★						☆	0.05-0.17	0.10-1.70
	CCGT09T301E-S2						★						☆	0.02-0.10	0.08-1.50
	CCGT09T302E-S2						★						☆	0.04-0.15	0.10-2.00
	CCGT09T304E-S2						★						☆	0.06-0.23	0.20-2.00
	CCGT09T308E-S2						★						☆	0.08-0.30	0.40-2.00
	CPGT09T302E-S2						★						☆	0.04-0.15	0.10-2.00
CPGT09T304E-S2						★						☆	0.06-0.23	0.20-2.00	
N1 	CCGT060201-N1												★	0.01-0.10	0.05-1.00
	CCGT060202-N1												★	0.01-0.15	0.05-2.50
	CCGT060204-N1												★	0.02-0.18	0.10-3.00
	CCGT060208-N1												★	0.03-0.20	0.10-3.50
	CCGT09T301-N1												★	0.03-0.20	0.05-2.50
	CCGT09T302-N1												★	0.03-0.25	0.05-3.00
	CCGT09T304-N1												★	0.04-0.30	0.10-4.00
	CCGT09T308-N1												★	0.04-0.50	0.12-4.50
	CCGT120402-N1												★	0.05-0.25	0.10-4.00
	CCGT120404-N1												★	0.05-0.50	0.15-4.50
N2 	CCGT120408-N1												★	0.08-0.70	0.15-5.50
	CCGT120412-N1												★	0.08-0.70	0.20-6.00
	CCGT060201-N2												★	0.01-0.10	0.05-1.00
	CCGT060202-N2												★	0.01-0.15	0.05-2.50
	CCGT060204-N2												★	0.02-0.18	0.10-3.00
	CCGT09T301-N2												★	0.03-0.20	0.05-2.50
	CCGT09T302-N2												★	0.03-0.25	0.05-3.00
	CCGT09T304-N2												★	0.04-0.30	0.10-4.00
CCGT09T308-N2												★	0.04-0.50	0.12-4.50	

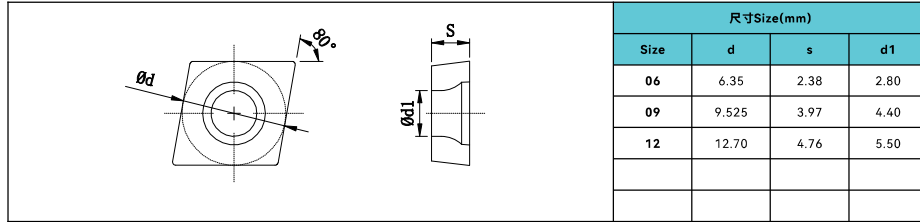
精加工  
Finish  
machining

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号Optional grade

# 菱形80度正型

## 80°Rhombus Positive Insert

● CC □ □



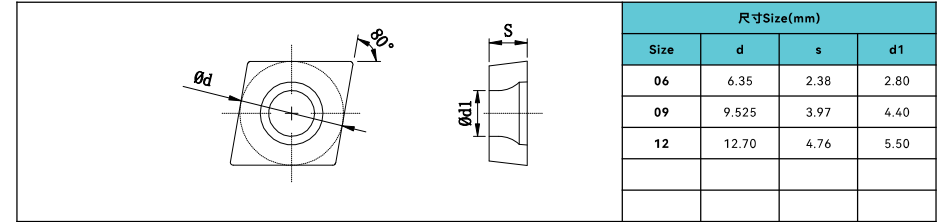
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P3 	CCMT060204-P3	*	*											0.08-0.25	0.20-1.50
	CCMT060208-P3	☆	*											0.10-0.30	0.40-1.50
	CCMT09T304-P3	*	*											0.10-0.30	0.35-2.00
	CCMT09T308-P3	*	*											0.10-0.35	0.50-2.50
	CCMT120404-P3	*	*											0.10-0.35	0.20-3.00
	CCMT120408-P3	*	*											0.10-0.35	0.20-3.00
	CCMT120412-P3	☆	*											0.10-0.40	0.20-3.00
M3 	CCMT060202-M3						*							0.08-0.25	0.20-1.50
	CCMT060204-M3						*							0.08-0.25	0.20-1.50
	CCMT060208-M3						*							0.10-0.30	0.40-1.50
	CCMT09T304-M3						*							0.10-0.30	0.35-2.00
	CCMT09T308-M3						*							0.10-0.35	0.50-2.50
	CCMT120404-M3						*							0.10-0.35	0.20-3.00
	CCMT120408-M3						*							0.10-0.35	0.20-3.00
K3 	CCMT060202-K3						☆	*						0.08-0.25	0.20-1.50
	CCMT060204-K3						☆	*						0.08-0.25	0.20-1.50
	CCMT060208-K3						☆	*						0.10-0.30	0.40-1.50
	CCMT09T304-K3						☆	*						0.10-0.30	0.35-2.00
	CCMT09T308-K3						☆	*						0.10-0.35	0.50-2.50
	CCMT120404-K3						☆	*						0.10-0.35	0.20-3.00
	CCMT120408-K3						☆	*						0.10-0.35	0.20-3.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 菱形80度正型

## 80°Rhombus Positive Insert

● CC □ □



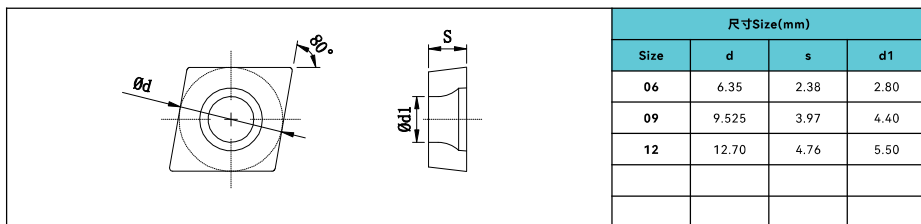
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)	
半精加工 Semi-finish machining 	CCGT060201-N3												*		0.01-0.10	0.05-1.00
	CCGT060202-N3												*		0.01-0.15	0.05-2.50
	CCGT060204-N3												*		0.02-0.18	0.10-3.00
	CCGT060208-N3												*		0.03-0.20	0.10-3.50
	CCGT09T301-N3												*		0.03-0.20	0.05-2.50
	CCGT09T302-N3												*		0.03-0.25	0.05-3.00
	CCGT09T304-N3												*		0.04-0.30	0.10-4.00
	CCGT09T308-N3												*		0.04-0.50	0.12-4.50
	CCGT120402-N3												*		0.05-0.25	0.10-4.00
	CCGT120404-N3												*		0.05-0.50	0.15-4.50
	CCGT120408-N3												*		0.08-0.70	0.15-5.50




★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

## 菱形80度正型

### 80°Rhombus Positive Insert

● CC□□



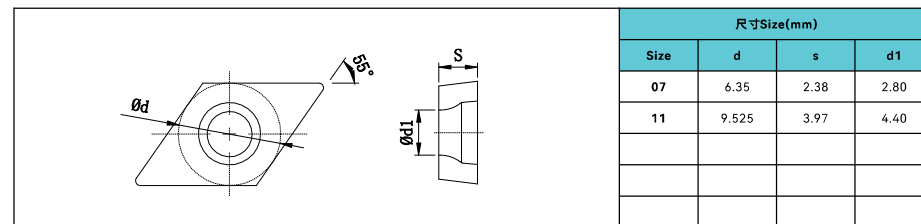
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P6 	CCMT09T308-P6	☆	★	☆										0.15-0.35	1.00-4.00
	CCMT120408-P6	☆	★	☆										0.18-0.40	1.00-4.50
M6 	CCMT09T308-M6						☆	☆					0.15-0.35	1.00-4.00	
	CCMT120408-M6						☆	☆					0.18-0.40	1.00-4.50	
K6 	CCMT09T308-K6		★									☆	0.15-0.35	1.00-4.00	
	CCMT120408-K6		★									☆	0.18-0.40	1.00-4.50	





★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号Optional grade

## 菱形55度正型

### 55°Rhombus Positive Insert

● DC□□




刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P1 	DCMT070202-P1		★	☆										0.05-0.25	0.06-0.80
	DCMT070204-P1		★	☆										0.08-0.35	0.20-1.00
	DCMT11T302-P1		★	☆										0.06-0.30	0.20-1.00
	DCMT11T304-P1		★	☆										0.08-0.35	0.20-1.20
	DCMT11T308-P1		★	☆										0.10-0.35	0.40-1.50
M1 	DCMT070202-M1					☆	★						0.05-0.25	0.06-0.80	
	DCMT070204-M1					☆	★						0.08-0.35	0.20-1.00	
	DCMT11T302-M1					☆	★						0.06-0.30	0.20-1.00	
	DCMT11T304-M1					☆	★						0.08-0.35	0.20-1.20	
K1 	DCMT11T308-M1					☆	★						0.10-0.35	0.40-1.50	
	DCMT070202-K1		☆							☆			0.05-0.25	0.06-0.80	
	DCMT070204-K1		☆							☆			0.08-0.35	0.20-1.00	
	DCMT11T302-K1		☆							☆			0.06-0.30	0.20-1.00	
S1 	DCMT11T304-K1		☆							☆			0.08-0.35	0.20-1.20	
	DCMT11T308-K1		☆							☆			0.10-0.35	0.40-1.50	
	DCGT070201-S1						★				☆		0.02-0.10	0.02-1.00	
	DCGT070202-S1						★				☆		0.03-0.11	0.10-1.70	
S1 	DCGT070204-S1						★				☆		0.05-0.17	0.10-1.70	
	DCGT11T301-S1						★				☆		0.02-0.10	0.08-1.50	
	DCGT11T302-S1						★				☆		0.04-0.15	0.10-2.00	
	DCGT11T304-S1						★				☆		0.06-0.23	0.20-2.00	
	DCGT11T308-S1						★				☆		0.08-0.30	0.40-2.00	

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号Optional grade

# 菱形55度正型

## 55°Rhombus Positive Insert

## ● DC□□

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)
	S2	DCGT070201E-S2					*						☆	0.02-0.10	0.02-1.00
	DCGT070202E-S2					*							☆	0.03-0.11	0.10-1.70
	DCGT070204E-S2					*							☆	0.03-0.11	0.10-1.70
	DCGT11T301E-S2					*							☆	0.02-0.10	0.08-1.50
	DCGT11T302E-S2					*							☆	0.04-0.15	0.10-2.00
	DCGT11T304E-S2					*							☆	0.06-0.23	0.20-2.00
	DCGT11T308E-S2					*							☆	0.08-0.30	0.40-2.00
精加工 Finish machining	N1	DCGT070201-N1											*	0.01-0.10	0.05-1.00
	DCGT070202-N1												*	0.01-0.15	0.05-2.50
	DCGT070204-N1												*	0.02-0.18	0.10-3.00
	DCGT070208-N1												*	0.03-0.20	0.10-3.50
	DCGT11T301-N1												*	0.03-0.20	0.05-2.50
	DCGT11T302-N1												*	0.03-0.25	0.05-3.00
	DCGT11T304-N1												*	0.04-0.30	0.10-4.00
	DCGT11T308-N1												*	0.04-0.50	0.12-4.50
N2	DCGT070201-N2												*	0.01-0.10	0.05-1.00
	DCGT070202-N2												*	0.01-0.15	0.05-2.50
	DCGT070204-N2												*	0.01-0.15	0.05-2.50
	DCGT11T301-N2												*	0.02-0.18	0.10-3.00
	DCGT11T302-N2												*	0.03-0.20	0.05-2.50
	DCGT11T304-N2												*	0.03-0.25	0.05-3.00
	DCGT11T308-N2												*	0.04-0.30	0.10-4.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 菱形55度正型

## 55°Rhombus Positive Insert

## ● DC□□

尺寸Size(mm)	尺寸Size(mm)			
	Size	d	s	d1
07	6.35	2.38	2.80	
11	9.525	3.97	4.40	

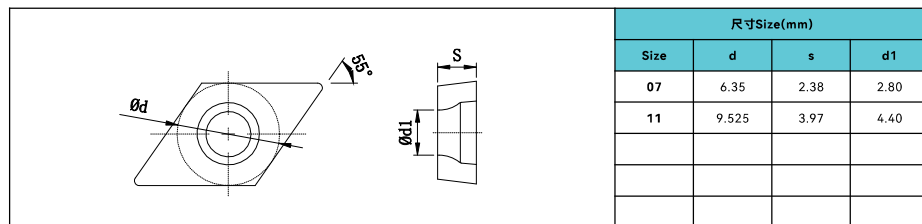
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)	
	P3	DCMT070204-P3	*	*											0.08-0.25	0.20-1.50
	DCMT070208-P3		☆	*											0.10-0.30	0.40-1.50
	DCMT11T302-P3		☆	*											0.10-0.30	0.20-1.50
	DCMT11T304-P3		*	*											0.10-0.30	0.35-2.00
	DCMT11T308-P3		*	*											0.10-0.35	0.50-2.50
		M3	DCMT11T304-M3								*				0.10-0.30	0.35-2.00
DCMT11T308-M3										*				0.10-0.35	0.50-2.50	
	K3	DCMT11T304-K3								*	*			0.10-0.30	0.35-2.00	
	DCMT11T308-K3									*	*			0.10-0.35	0.50-2.50	
半精加工 Semi-finish machining	N3	DCGT070201-N3											*	0.01-0.10	0.05-1.00	
	DCGT070202-N3												*	0.01-0.15	0.05-2.50	
	DCGT070204-N3												*	0.02-0.18	0.10-3.00	
	DCGT070208-N3												*	0.03-0.20	0.10-3.50	
	DCGT11T301-N3												*	0.03-0.20	0.05-2.50	
	DCGT11T302-N3												*	0.03-0.25	0.05-3.00	
	DCGT11T304-N3												*	0.04-0.30	0.10-4.00	
	DCGT11T308-N3												*	0.04-0.30	0.12-4.50	



★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号 Optional grade

## 菱形55度正型

### 55° Rhombus Positive Insert

#### • DC□□



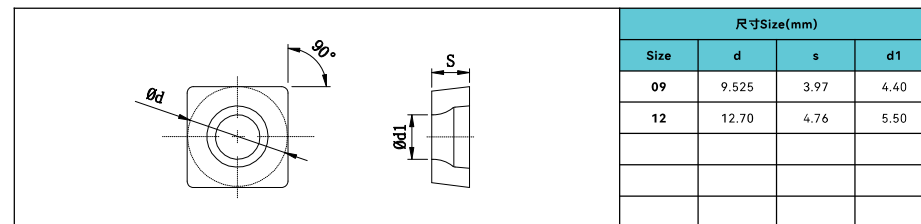
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P6 	DCMT11T308-P6	☆	★	☆										0.15-0.35	1.00-4.00
M6 粗加工 Rough machining 	DCMT11T308-M6					☆								0.15-0.35	1.00-4.00
K6 	DCMT11T308-K6		☆	☆							☆			0.15-0.35	1.00-4.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

## 正方形90度正型

### 90° Square Positive Insert

#### • SC□□



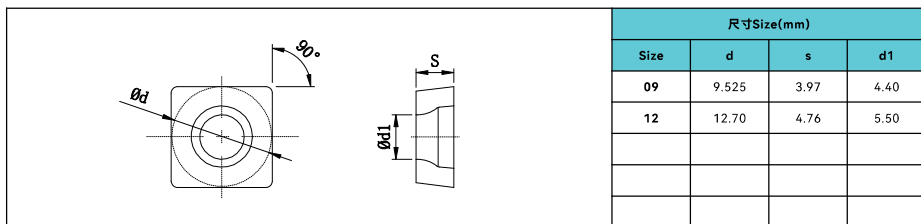
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)	
P1 	SCMT09T304-P1		★	☆											0.08-0.35	0.20-1.20
	SCMT09T308-P1		★	☆											0.10-0.35	0.40-1.50
M1 	SCMT09T304-M1					☆	★							0.08-0.35	0.20-1.20	
	SCMT09T308-M1					☆	★							0.10-0.35	0.40-1.50	
K1 	SCMT09T304-K1		☆							☆				0.08-0.35	0.20-1.20	
	SCMT09T308-K1		☆							☆				0.10-0.35	0.40-1.50	
S1 精加工 Finish machining 	SCGT120404-S1						★					☆		0.07-0.30	0.20-2.40	
	SCGT120408-S1						★					☆		0.07-0.35	0.40-2.40	
N1 	SCGT09T302-N1											★		0.03-0.25	0.05-3.00	
	SCGT09T304-N1											★		0.04-0.30	0.10-4.00	
	SCGT09T308-N1											★		0.04-0.50	0.12-4.50	
	SCGT120402-N1											★		0.05-0.25	0.10-4.00	
	SCGT120404-N1											★		0.05-0.50	0.15-4.50	
	SCGT120408-N1											★		0.08-0.70	0.15-5.50	

★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 正方形90度正型

## 90° Square Positive Insert

### • SC□□



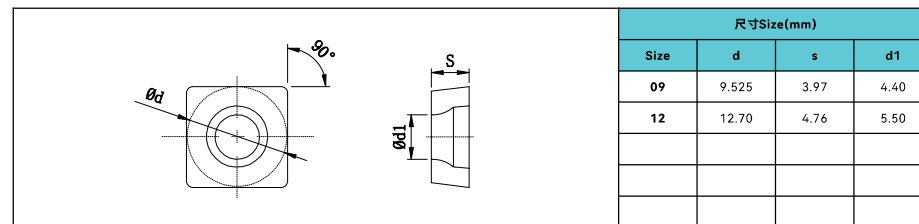
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
 P3 半精加工 Semi-finish machining	SCMT09T304-P3	*	*											0.10-0.30	0.35-2.00
	SCMT09T308-P3	*	*											0.10-0.35	0.50-2.50
	SCMT120404-P3	☆	*											0.10-0.35	0.20-3.00
	SCMT120408-P3	*	*											0.10-0.35	0.20-3.00
 N3 半精加工 Semi-finish machining	SCGT09T302-N3											*	0.03-0.25	0.05-3.00	
	SCGT09T304-N3											*	0.04-0.30	0.10-4.00	
	SCGT09T308-N3											*	0.04-0.50	0.12-4.50	
	SCGT120404-N3											*	0.05-0.50	0.15-4.50	
	SCGT120404-N3											*	0.08-0.70	0.15-5.50	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 正方形90度正型

## 90° Square Positive Insert

### • SC□□



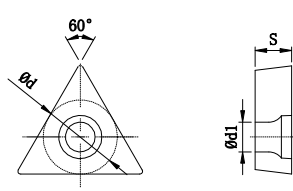
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
 P6 粗加工 Rough machining	SCMT09T308-P6	*	☆											0.15-0.35	1.00-4.00
	SCMT120412-P6	*	☆											0.18-0.40	1.00-4.50
 M6 粗加工 Rough machining	SCMT09T308-M6											☆	0.15-0.35	1.00-4.00	
	SCMT120412-M6											☆	0.18-0.40	1.00-4.50	
 K6 粗加工 Rough machining	SCMT09T308-K6											☆	0.15-0.35	1.00-4.00	
	SCMT120412-K6											☆	0.18-0.40	1.00-4.50	





★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 三角形60度正型

## 60° Triangle Positive Insert

### • TC□□

	尺寸Size(mm)			
	Size	d	s	d1
	06	3.97	1.59	2.16
	09	5.56	2.38	2.50
	11	6.350	2.38	2.80
	11	6.350	3.18	2.80
	16	9.525	3.97	4.40

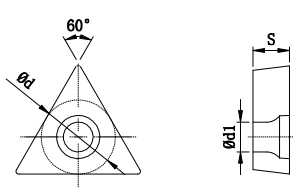
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)
 P1	TCMT090204-P1	*	☆											0.03-0.25	0.20-1.00
	TCMT110204-P1	*	☆											0.08-0.35	0.20-1.20
	TCMT16T304-P1	*	☆											0.08-0.35	0.20-1.50
	TCMT16T308-P1	*	☆											0.10-0.35	0.40-1.50
 M1	TCMT090204-M1					☆	*							0.03-0.25	0.20-1.00
	TCMT110204-M1					☆	*							0.08-0.35	0.20-1.20
	TCMT16T304-M1					☆	*							0.08-0.35	0.20-1.50
	TCMT16T308-M1					☆	*							0.10-0.35	0.40-1.50
 K1 精加工 Finish machining	TCMT090204-K1		☆											0.03-0.25	0.20-1.00
	TCMT110204-K1		☆											0.08-0.35	0.20-1.20
	TCMT16T304-K1		☆											0.08-0.35	0.20-1.50
	TCMT16T308-K1		☆											0.10-0.35	0.40-1.50
 S1	TBGT060102-S1						*					☆	0.02-0.10	0.03-0.20	
	TBGT060104-S1						*					☆	0.05-0.20	0.10-0.35	
	TCGT090202-S1						*					☆	0.03-0.13	0.06-1.70	
	TCGT090204-S1						*					☆	0.05-0.17	0.10-1.70	
	TCGT110202-S1						*					☆	0.02-0.13	0.08-1.50	
	TCGT110204-S1						*					☆	0.04-0.15	0.10-2.00	
	TCGT110208-S1						*					☆	0.06-0.23	0.20-2.00	
	TCGT16T304-S1						*					☆	0.07-0.27	0.11-2.40	


★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 三角形60度正型

## 60° Triangle Positive Insert

### • TC□□

	尺寸Size(mm)			
	Size	d	s	d1
	06	3.97	1.59	2.16
	09	5.56	2.38	2.50
	11	6.350	2.38	2.80
	11	6.350	3.18	2.80
	16	9.525	3.97	4.40

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)
 N1 精加工 Finish machining	TCGT090202-N1												*	0.03-0.25	0.20-1.00
	TCGT090204-N1												*	0.08-0.35	0.20-1.20
	TCGT090208-N1												*	0.08-0.35	0.20-1.50
	TCGT110201-N1												*	0.10-0.35	0.40-1.50
	TCGT110202-N1												*	0.03-0.25	0.20-1.00
	TCGT110204-N1												*	0.08-0.35	0.20-1.20
	TCGT110208-N1												*	0.08-0.35	0.20-1.50
	TCGT110302-N1												*	0.10-0.35	0.40-1.50
	TCGT110304-N1												*	0.03-0.25	0.20-1.00
	TCGT110308-N1												*	0.08-0.35	0.20-1.20
	TCGT16T302-N1												*	0.08-0.35	0.20-1.50
	TCGT16T304-N1												*	0.10-0.35	0.40-1.50
	TCGT16T308-N1												*	0.02-0.10	0.03-0.20

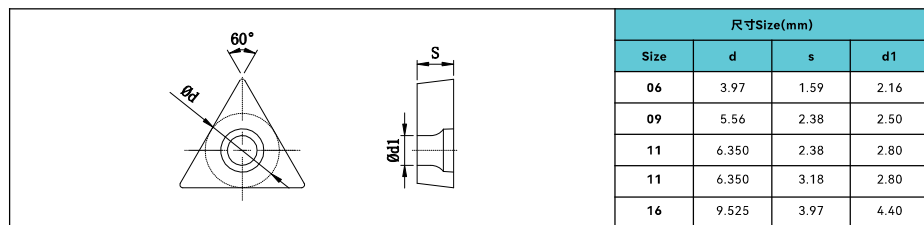
★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 三角形60度正型

## 60° Triangle Positive Insert

### • TC□□



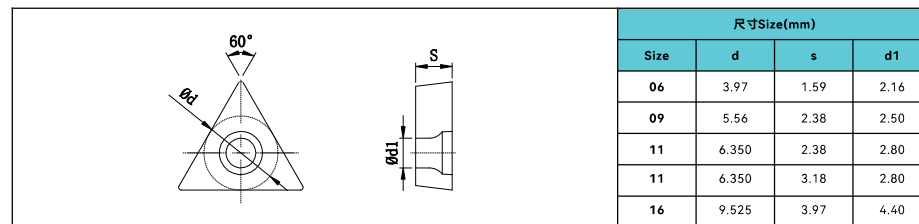
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P3 	TCMT090204-P3	*	☆											0.08-0.25	0.20-1.50
	TCMT110204-P3	*	*											0.10-0.30	0.35-2.00
	TCMT110304-P3	☆	*											0.10-0.35	0.40-2.50
	TCMT16T304-P3	*	*											0.12-0.35	0.20-3.00
	TCMT16T308-P3	*	*											0.15-0.35	0.40-3.00
	TCMT16T312-P3	☆	*											0.15-0.40	0.60-3.00
	TCMT220408-P3		☆											0.15-0.40	0.80-4.00
M3 	TCMT110204-M3						*							0.10-0.30	0.35-2.00
	TCMT110208-M3						*							0.10-0.30	0.45-2.00
	TCMT16T304-M3						*							0.12-0.35	0.20-3.00
	TCMT16T308-M3						*							0.15-0.35	0.40-3.00
K3 	TCMT110204-K3							*	*					0.10-0.30	0.35-2.00
	TCMT110208-K3							*	*					0.10-0.30	0.45-2.00
	TCMT16T304-K3							*	*					0.12-0.35	0.20-3.00
	TCMT16T308-K3							*	*					0.15-0.35	0.40-3.00
N3 	TCGT090202-N3											*		0.01-0.12	0.05-2.00
	TCGT090204-N3											*		0.02-0.15	0.10-3.00
	TCGT090208-N3											*		0.02-0.18	0.10-3.00
	TCGT110202-N3											*		0.03-0.20	0.10-3.50
	TCGT110204-N3											*		0.03-0.25	0.10-3.50
	TCGT110208-N3											*		0.04-0.30	0.15-4.00
	TCGT110302-N3											*		0.03-0.20	0.10-3.50
	TCGT110304-N3											*		0.03-0.25	0.10-3.50
	TCGT110308-N3											*		0.04-0.30	0.15-4.00
	TCGT16T302-N3											*		0.02-0.35	0.30-5.00
	TCGT16T304-N3											*		0.03-0.40	0.50-5.00
TCGT16T308-N3											*		0.03-0.50	0.50-6.00	

半精加工  
Semi-finish  
machining

# 三角形60度正型

## 60° Triangle Positive Insert

### • TC□□



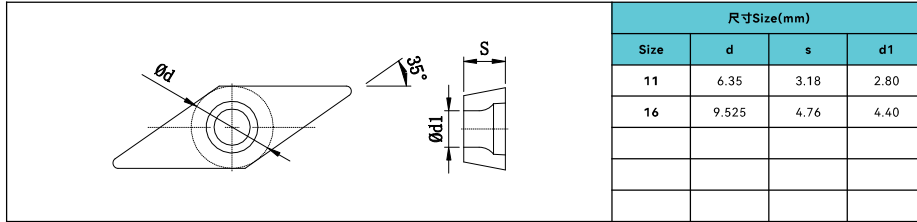
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P6 	TCMT16T308-P6	☆	*	☆										0.15-0.35	1.00-3.00
M6 	TCMT16T308-M6					☆	☆							0.15-0.35	1.00-3.00
K6 	TCMT16T308-K6			*							☆			0.15-0.35	1.00-3.00

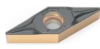



★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade粗加工  
Rough  
machining

# 菱形35度正型

## 35° Rhombus Positive Insert

### • VB□□



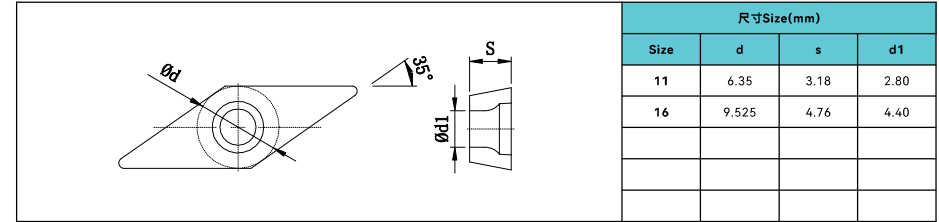
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)
P1 	VBMT160404-P1	★	☆											0.08-0.35	0.20-1.20
	VBMT160408-P1	★	☆											0.10-0.35	0.40-1.50
M1 	VBMT160404-M1					☆	★							0.08-0.35	0.20-1.20
	VBMT160408-M1					☆	★							0.10-0.35	0.40-1.50
K1 	VBMT160404-K1		☆						☆					0.08-0.35	0.20-1.20
	VBMT160408-K1		☆						☆					0.10-0.35	0.40-1.50
精加工 Finish machining	S1									★			☆	0.02-0.10	0.02-1.00
	VBGT110302-S1									★			☆	0.03-0.11	0.10-1.50
	VBGT110304-S1									★			☆	0.05-0.17	0.10-1.50
	VBGT160402-S1									★			☆	0.04-0.15	0.10-1.80
	VBGT160404-S1									★			☆	0.06-0.23	0.20-1.80
	VBGT160408-S1									★			☆	0.08-0.30	0.40-1.80
S2 	VBGT110301E-S2									★			☆	0.02-0.10	0.20-1.00
	VBGT160404E-S2									★			☆	0.06-0.23	0.20-1.00
	VBGT160408E-S2									★			☆	0.08-0.30	0.20-1.00


★为第一推荐牌号 Recommended grade ☆为第二推荐牌号Optional grade

# 菱形35度正型

## 35° Rhombus Positive Insert

### • VB□□



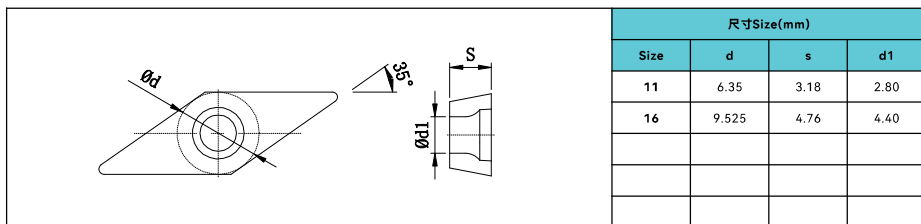
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters					
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)			
精加工 Finish machining 	N1													★		0.01-0.15	0.05-2.50	
	VBGT110302-N1													★		0.02-0.18	0.10-3.00	
	VBGT110304-N1													★		0.02-0.18	0.10-3.00	
	VBGT110308-N1													★		0.02-0.18	0.10-3.00	
	VBGT160402-N1													★		0.03-0.20	0.10-3.50	
	VBGT160404-N1													★		0.03-0.20	0.05-2.50	
	VBGT160408-N1													★		0.03-0.25	0.05-3.00	
	VBGT160412-N1													★		0.03-0.25	0.05-3.00	
	N2														★		0.01-0.15	0.05-1.00
	VBGT110301-N2														★		0.01-0.25	0.05-1.50
	VBGT160404-N2														★		0.01-0.25	0.05-1.50
	VBGT160408-N2														★		0.01-0.25	0.05-1.50



★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号Optional grade

# 菱形35度正型

## 35° Rhombus Positive Insert

### • VB□□



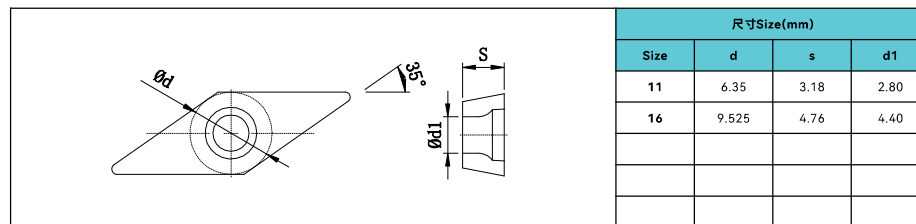
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
 P3	VBMT110304-P3	★	☆											0.08-0.25	0.20-1.50
	VBMT160404-P3	★	★											0.10-0.30	0.35-2.00
	VBMT160408-P3	★	★											0.10-0.35	0.50-2.50
半精加工 Semi-finish machining  	VBGT110301-N3													0.01-0.10	0.05-1.00
	VBGT110302-N3													0.01-0.15	0.05-2.50
	VBGT110304-N3													0.02-0.18	0.10-3.00
	VBGT110308-N3													0.03-0.20	0.10-3.50
	VBGT160401-N3													0.03-0.20	0.05-2.50
	VBGT160402-N3													0.03-0.25	0.05-3.00
	VBGT160404-N3													0.04-0.30	0.10-4.00
	VBGT160408-N3													0.04-0.50	0.12-4.50
	VBGT160412-N3													0.04-0.50	0.12-4.50

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 菱形35度正型

## 35° Rhombus Positive Insert

### • VB□□



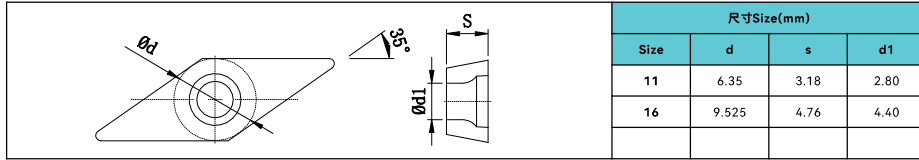
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
 P6	VBMT160408-P6		☆	★	☆									0.15-0.35	1.00-4.00
	VBMT160412-P6		☆	★	☆									0.15-0.35	1.00-4.00
 M6	VBMT160408-M6											☆		0.15-0.35	1.00-4.00
	VBMT160412-M6											☆		0.15-0.35	1.00-4.00
 K6	VBMT160408-K6				☆							☆		0.15-0.35	1.00-4.00
	VBMT160408-K6				☆							☆		0.15-0.35	1.00-4.00





★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 菱形35度正型

## 35° Rhombus Positive Insert

### • VC□□

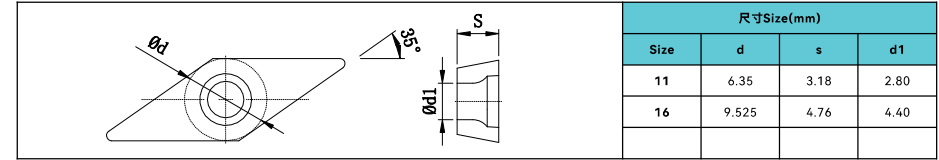





刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters				
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)	
P1 	VCMT110302-P1	*	*												0.03-0.20	0.06-1.00
	VCMT110304-P1	*	*												0.05-0.20	0.18-1.00
	VCMT110308-P1	*	*												0.05-0.20	0.35-1.00
	VCMT160404-P1	*	*												0.08-0.35	0.20-1.20
	VCMT160408-P1	*	*												0.10-0.35	0.40-1.50
	VCMT160408-P1	*	*												0.10-0.35	0.40-1.50
M1 	VCMT110302-M1					*	*								0.03-0.20	0.06-1.00
	VCMT110304-M1					*	*								0.05-0.20	0.18-1.00
	VCMT110308-M1					*	*								0.05-0.20	0.35-1.00
	VCMT160404-M1					*	*								0.08-0.35	0.20-1.20
	VCMT160408-M1					*	*								0.10-0.35	0.40-1.50
K1 	VCMT110302-K1	*							*						0.03-0.20	0.06-1.00
	VCMT110304-K1	*							*						0.05-0.20	0.18-1.00
	VCMT110308-K1	*							*						0.05-0.20	0.35-1.00
	VCMT160404-K1	*							*						0.08-0.35	0.20-1.20
	VCMT160408-K1	*							*						0.10-0.35	0.40-1.50
S1 	VCGT080201-S1					*						*			0.03-0.10	0.06-1.00
	VCGT080202-S1					*						*			0.03-0.12	0.06-1.20
	VCGT080204-S1					*						*			0.05-0.15	0.10-1.20
	VCGT110301-S1					*						*			0.02-0.10	0.02-1.00
	VCGT110302-S1					*						*			0.03-0.11	0.10-1.00
	VCGT110304-S1					*						*			0.05-0.17	0.20-1.20
	VCGT110308-S1					*						*			0.07-0.26	0.20-1.50
	VCGT160402-S1					*						*			0.04-0.15	0.10-1.80
	VCGT160404-S1					*						*			0.06-0.23	0.20-1.80
	VCGT160408-S1					*						*			0.08-0.30	0.40-1.80

# 菱形35度正型

## 35° Rhombus Positive Insert

### • VC□□



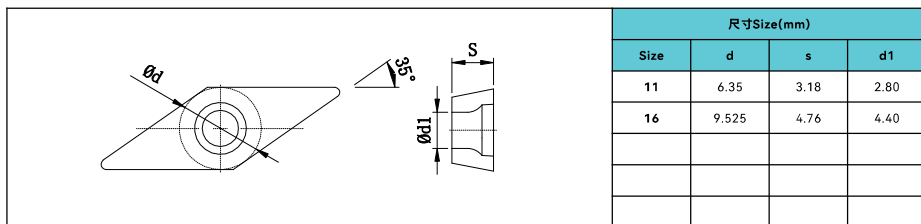
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters				
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap(mm)	
S2 	VCGT080202E-S2					*						*			0.03-0.12	0.06-1.20
	VCGT080204E-S2					*						*			0.05-0.15	0.10-1.20
	VCGT110302E-S2					*						*			0.03-0.13	0.10-1.00
	VCGT110304E-S2					*						*			0.05-0.17	0.20-1.20
	VCGT160402E-S2					*						*			0.04-0.20	0.12-1.80
	VCGT160404E-S2					*						*			0.06-0.23	0.15-1.80
	VCGT160408E-S2					*						*			0.08-0.30	0.20-1.80
	VCGT160408E-S2					*						*			0.08-0.30	0.20-1.80
N1 	VCGT110301-N1											*			0.01-0.15	0.05-1.50
	VCGT110302-N1											*			0.01-0.15	0.05-2.50
	VCGT110304-N1											*			0.02-0.18	0.10-3.00
	VCGT110308-N1											*			0.02-0.18	0.10-3.00
	VCGT160401-N1											*			0.03-0.15	0.10-2.00
	VCGT160402-N1											*			0.03-0.20	0.10-3.50
	VCGT160404-N1											*			0.03-0.20	0.05-2.50
	VCGT160408-N1											*			0.03-0.25	0.05-3.00
	VCGT160412-N1											*			0.03-0.25	0.05-3.00
	VCGT160412-N1											*			0.03-0.25	0.05-3.00
N2 	VCGT080202-N2											*			0.03-0.12	0.06-1.20
	VCGT080204-N2											*			0.05-0.15	0.10-1.20
	VCGT110302-N2											*			0.03-0.13	0.10-1.00
	VCGT110304-N2											*			0.05-0.17	0.20-1.20
	VCGT160402-N2											*			0.04-0.20	0.12-1.80
	VCGT160404-N2											*			0.06-0.23	0.15-1.80
	VCGT160408-N2											*			0.08-0.30	0.20-1.80
	VCGT160408-N2											*			0.08-0.30	0.20-1.80



★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 菱形35度正型

## 35° Rhombus Positive Insert

### • VC□□



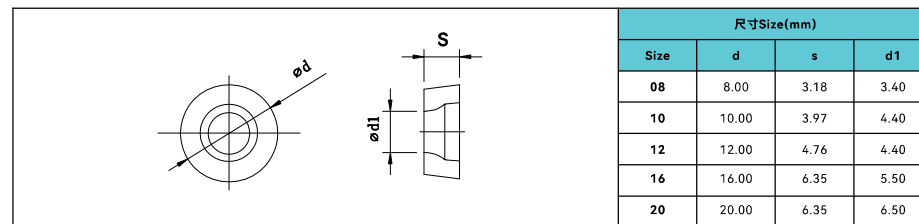
刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
P3 	VCMT110304-P3	★	☆											0.08-0.25	0.20-1.50
	VCMT110308-P3	★	☆											0.08-0.30	0.20-1.50
	VCMT160404-P3	☆	★											0.12-0.30	0.35-2.00
	VCMT160408-P3	★	★											0.12-0.35	0.50-2.50
半精加工 Semi-finish machining  	VCGT110301-N3													0.01-0.10	0.05-1.00
	VCGT110302-N3													0.01-0.15	0.05-2.50
	VCGT110304-N3													0.02-0.18	0.10-3.50
	VCGT110308-N3													0.03-0.20	0.10-3.50
	VCGT160401-N3													0.03-0.20	0.05-2.50
	VCGT160402-N3													0.03-0.25	0.05-3.00
	VCGT160404-N3													0.04-0.30	0.10-4.00
	VCGT160408-N3													0.04-0.50	0.12-4.50
	VCGT160412-N3													0.04-0.50	0.12-4.50


★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 圆形正型

## Round Positive Insert

### • RC□□


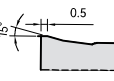
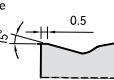

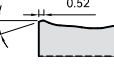
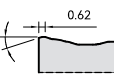

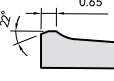
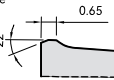

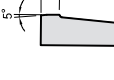
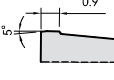


刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade										切削条件 Cutting parameters				
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)	
半精加工 Semi-finish machining  	RCMT0803MOE-P3		☆	★						☆					0.10-0.35	0.50-2.00
	RCMT10T3MOE-P3		☆	★						☆					0.12-0.35	0.50-3.50
	RCMT1204MOE-P3		☆	★						☆					0.15-0.45	1.00-4.50
	RCMT1606MOE-P3		☆	★								☆			0.20-0.55	1.50-6.00
	RCMT2006MOE-P3		☆	★											0.20-0.65	2.00-8.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade









# 负型重载切削粗加工槽型

## Geometry for Heavy Rough Turning of Negative Inserts

用途	断屑槽形状	特征·用途	剖面图
Purpose	Geometry	Features·Purpose	Profile drawing
重型加工 Heavy machining	RM 	<ul style="list-style-type: none"> <li>·不锈钢重加工专用</li> <li>·特殊槽型设计, 刃口强度高, 断屑更优异</li> <li>·大切深高进给加工, 高金属去除率</li> <li>·适用于转子、大型法兰、轴类零件等重型切削</li> </ul>	刀尖部分 The tip part  0.5 16° 主切削刃部分 Main cutting edge  0.5 16°
	RX 	<ul style="list-style-type: none"> <li>·钢、不锈钢重加工通用加工</li> <li>·直线型切削刃与负倒棱结合, 切削锋利同时增加刃口强度</li> <li>·可变刃边与波浪型断屑槽设计, 切屑更优异</li> <li>·适用于转子、大型法兰、轧辊、轴类零件等重型切削</li> </ul>	刀尖部分 The tip part  0.52 16° 主切削刃部分 Main cutting edge  0.62 16°
	RH 	<ul style="list-style-type: none"> <li>·钢件重加工专用</li> <li>·特殊刃口设计, 切削锋利同时增加刃口强度</li> <li>·断屑槽凸点设计, 散发加工热量, 减少振动, 增加耐磨性</li> <li>·适用于转子、大型法兰、轧辊、轴类零件等重型切削</li> </ul>	刀尖部分 The tip part  0.65 22° 主切削刃部分 Main cutting edge  0.65 22°
	RS 	<ul style="list-style-type: none"> <li>·钢件超重载加工专用</li> <li>·特殊槽型设计, 大进给大切深时, 保证强度同时增加排屑更优异</li> <li>·断屑槽凸点设计, 散发加工热量, 减少振动, 增加耐磨性</li> <li>·适用于转子、大型法兰、轧辊等超重载切削</li> </ul>	刀尖部分 The tip part  0.9 16° 主切削刃部分 Main cutting edge  0.9 16°


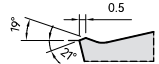

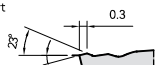
# 负型刀片槽型一览表

## List of Geometries for Negative Insert

80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
80°Rhombus	55°Rhombus	90°Square	60°Triangle	35°Rhombus	80°Hexagon	Round
CNMM-RM 		SNMM-RM 				
CNMM-RX 		SNMM-RX 				
CNMM-RH 		SNMM-RH 				
CNMM-RS 		SNMM-RS 				

# 正型重载切削粗加工槽型

## Geometry for Heavy Rough Turning of Positive Inserts

用途	断屑槽形状	特征·用途	剖面图
Purpose	Geometry	Features·Purpose	Profile drawing
重型加工 Heavy machining	HP 	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 钢件仿形重载粗加工专用</li> <li>· 全周通槽设计，排屑更顺畅</li> <li>· 大切深高进给加工，高金属去除率</li> <li>· 适用于轨道交通，大型法兰零件等仿形通用加工</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>· Specialized for profiled heavy rough machining of steel.</li> <li>· Molded chipbreaker design make chip evacuation more smoothly.</li> <li>· Big depth of cut and high feed rate, high metal removal rate.</li> <li>· Suitable for profiled general machining of railway, large sized flange parts.</li> </ul>	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge
	RP 	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 钢件仿形重载粗加工专用</li> <li>· 特殊断屑点设计，断屑更顺畅</li> <li>· 大切深高进给加工，高金属去除率</li> <li>· 适用于轨道交通，大型法兰零件等仿形通用加工</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>· Specialized for profiled heavy rough machining of steel.</li> <li>· Special chip breaking point design make the chip evacuation more smoothly.</li> <li>· Big depth of cut and high feed rate, high metal removal rate.</li> <li>· Suitable for profiled general machining of railway, large sized flange parts.</li> </ul>	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge

# 正型刀片槽型一览表

## List of Geometries for Positive Insert

80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形
80°Rhombus	55°Rhombus	90°Square	60°Triangle	35°Rhombus	80°Hexagon	Round
						RCGT-HP 
						RCGT-RP 

## 菱形80度负型

### 80° Rhombus Negative Insert

● CN□□

尺寸Size(mm)	尺寸Size(mm)			
	Size	d	s	d1
19	19.05	6.35	7.93	
25	25.40	7.94	9.12	
25	25.40	9.52	9.12	

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters		
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)
 RM	CNMM190616-RM	*	*											0.40-0.70	5.00-10.00
	CNMM190624-RM	*	*											0.40-0.70	5.00-10.00
	CNMM250724-RM	*	*											0.40-0.80	5.00-12.00
	CNMM250924-RM	*	*											0.40-0.80	5.00-12.00
 RX	CNMM190624-RX	*	*											0.40-0.80	5.00-10.00
 RH 重载粗加工 Heavy rough machining	CNMM190616-RH	*	*											0.60-1.00	6.00-12.00
	CNMM190624-RH	*	*											0.60-1.00	6.00-12.00
	CNMM250724-RH	*	*											0.70-1.00	8.00-16.00
	CNMM250924-RH	*	*											0.70-1.00	8.00-16.00
 RS	CNMM250724-RS	*	*											0.80-1.50	10.00-21.00
	CNMM250924-RS	*	*											0.80-1.50	10.00-21.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

## 正方形90度负型

### 90° Square Negative Insert

● SN□□

尺寸Size(mm)	尺寸Size(mm)			
	Size	d	s	d1
19	19.05	6.35	7.93	
25	25.40	7.94	9.12	
25	25.40	9.52	9.12	

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)	
 RM	SNMM250724-RM		*	☆											0.40-0.80	5.00-12.00
	SNMM250924-RM		*	☆											0.40-0.80	5.00-12.00
 RX	SNMM250724-RX														0.40-1.00	5.00-13.00
	SNMM250924-RX														0.40-1.00	5.00-13.00
 RH 重载粗加工 Heavy rough machining	SNMM190616-RH														0.60-1.00	6.00-12.00
	SNMM190624-RH														0.60-1.00	6.00-12.00
	SNMM250724-RH														0.70-1.00	8.00-16.00
	SNMM250924-RH														0.70-1.00	8.00-16.00
 RS	SNMM250724-RS														0.80-1.50	10.00-21.00
	SNMM250924-RS														0.80-1.50	10.00-21.00

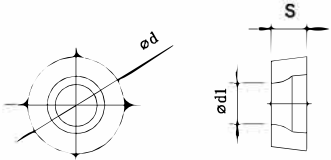
★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade





## 圆形正型

## Round Positive Pnset

## ● RC□□

		尺寸Size(mm)			
		Size	d	s	d1
		16	16	6.35	5.50
		20	20	6.35	6.50
		25	25	7.94	7.30
		30	30	9.52	9.96
		32	32	9.52	9.50

刀片 Insert	型号 Specification	牌号 Grade											切削条件 Cutting parameters			
		BP6305	BP6315	BP6325	BP6335	BP2205	BP2215	BP2225	BP3205	BP3215	BP5205	BP4205	BP4215	fn(mm/rev)	ap (mm)	
 HP 重载粗加工 Heavy rough machining	RCGT2006MOS-HP	*	*									*		0.15-0.60	1.50-6.00	
	RCGT2507MOS-HP	*	*									*		0.20-0.80	2.00-8.00	
	RCGT3009MOS-HP	*	*	*								*		0.20-1.00	2.50-10.00	
	RCGT3209MOS-HP	*	*									*		0.30-1.20	3.00-12.00	
 RP	RCGT1606MOS-RP	*	*									*		0.15-0.60	1.50-6.00	
	RCGT2006MOS-RP													0.20-0.80	2.00-8.00	
	RCGT2507MOS-RP	*	*	*								*		0.20-1.00	2.50-10.00	
	RCGT3209MOS-RP													0.30-1.20	3.00-12.00	

★为第一推荐牌号 Recommended grade

☆为第二推荐牌号 Optional grade