

DORMER PRAMET

新产品

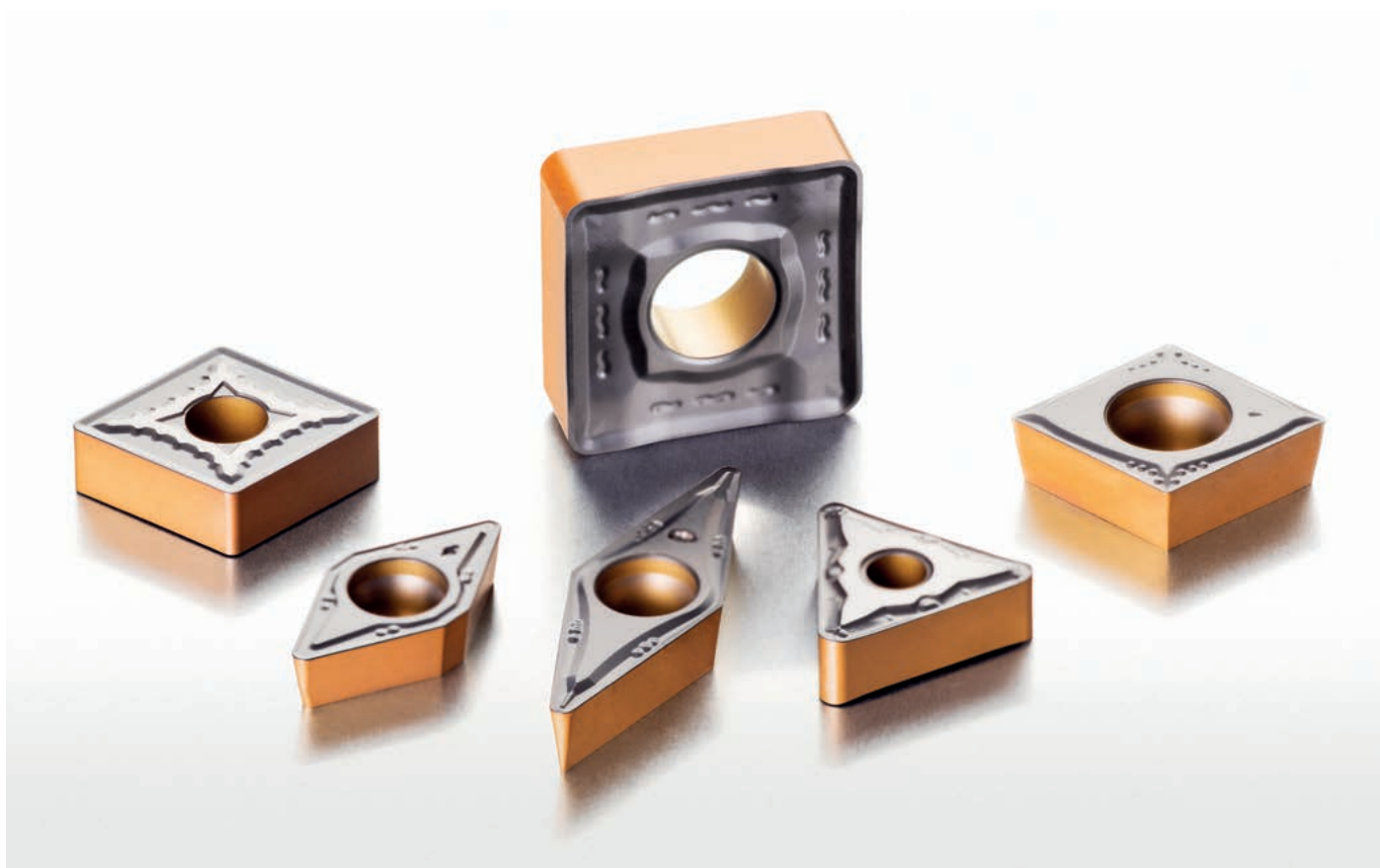
2023.1



 PRAMET

T9415

新一代MT-CVD涂层



SON06C

经济型16个切削刃面铣



SLN12X

高效率立装方肩铣



◀◀
DORMER PRAMET



顶级效率

T9415 | 经客户认证的先进钢件车削材质



www.dormerpramet.com/T9415

PRAMET

4	车削	T9415	新一代MT-CVD涂层
38		T8430	断屑槽和刀尖半径的补充
40		KR	铸铁车削扩展
42		S-TYPE	纵切机床车削刀具
44		P & M	用于负前角刀片的新刀具系列
46	铣削	SON06C	经济型16个切削刃的面铣刀
56		SSD13F	多用途面铣刀
64		SLN12X	高效率立装方肩铣
72		SNGX 11	强壮的快进给槽型-HM
74		SBN10	面铣刀的补充
76		SWN04C	经改进的高精度刀具
79			技术信息

T9415

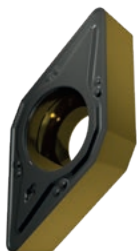
新一代MT-CVD涂层

简介



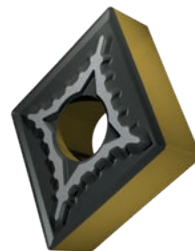
新一代车削产品是当今市场上最高生产力和多功能的代表之一。T9415是我们最先进的MT-CVD材质，可在多种切削工况下保证更高的稳定性。其应用范围非常广泛，用于取代之前的T9310和T9315材质。另外，T9415还与T9325材质的加工范围有部分重叠，使其成为钢件车削的首选。

 **PRAMET**



T9415

- 正前角刀片
- 钢、铸铁、硬化钢



T9415

- 负前角刀片
- 钢、铸铁、硬化钢

特点和优点

应用范围显著扩展。



首选等级

用于多种钢件 (ISO-P) 的车削。

新MT-CVD涂层的厚度增加了30 %，提高了抗后刀面磨损、抗月牙洼磨损和抗塑性变形的能力。



刀具使用寿命和生产率

与之前的品级相比显著提高。

新开发的后处理工艺增强了切削刃的稳定性。



改善了可靠性，

特别是在不稳定工况下。

刀片采用最先进的电子压制机生产。



高精度

提高转位精度，减少停机时间。

优化了切削刃槽型。



降低切削力

同时提高性能。

经过涂层处理的刀片座面研磨提供了更大的接触面积，并增强了切削区的散热性能。



基座稳定性更佳

并且改善了刀具寿命。

利用最新技术工艺。



可持续

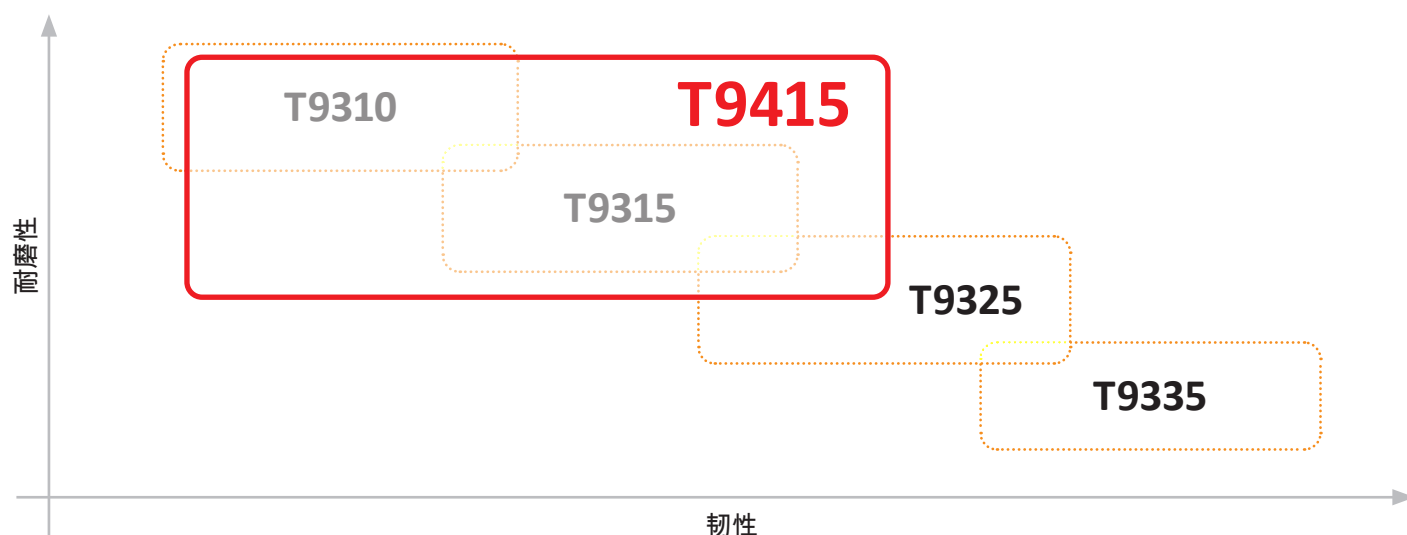
和环保的方案。

TiN涂层金色后刀面。

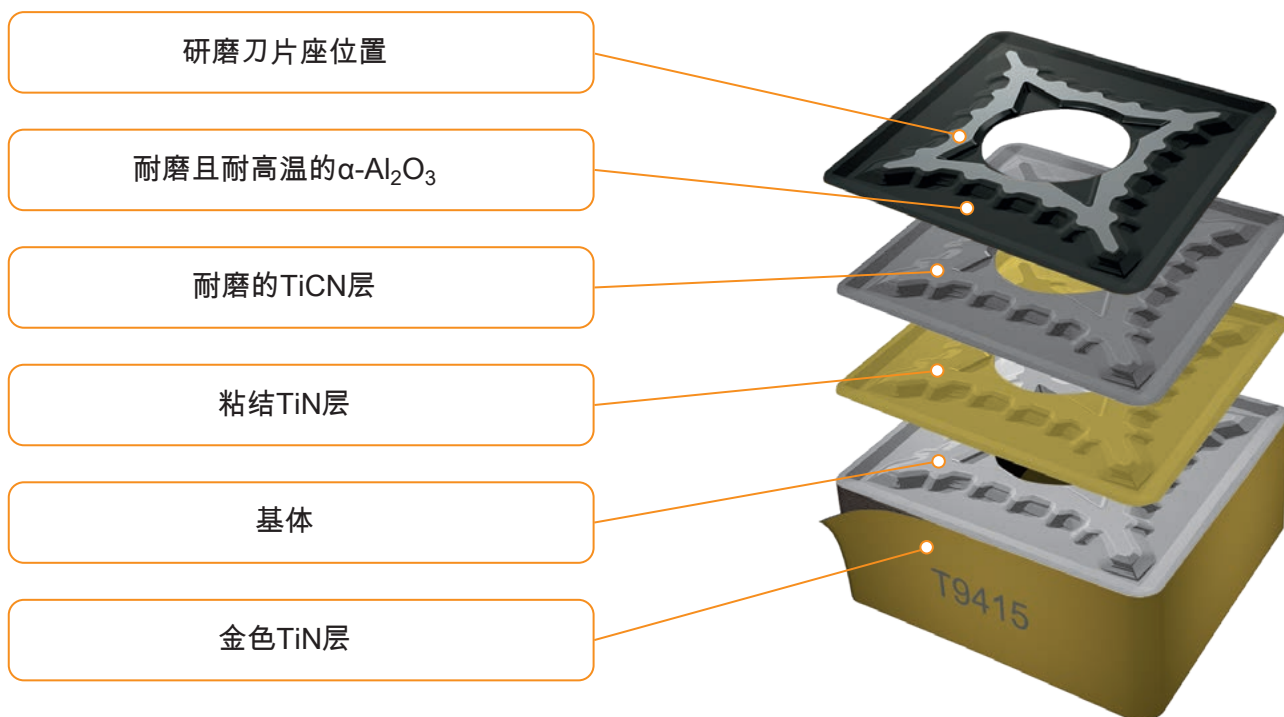


更易于检测磨损。

MT-CVD车削牌号的应用范围

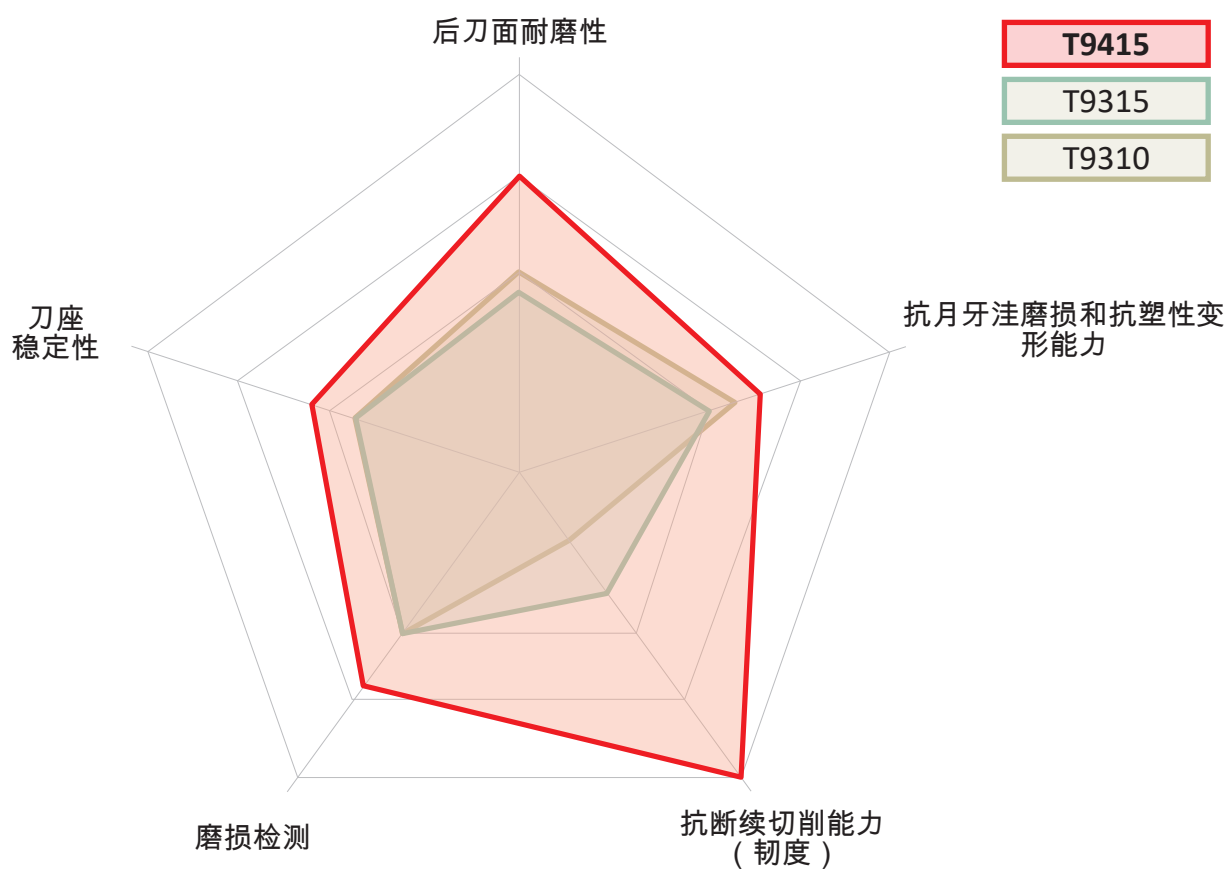


材质组成



新CVD涂层的厚度相对于之前的材质增加了30%。

特征分布图

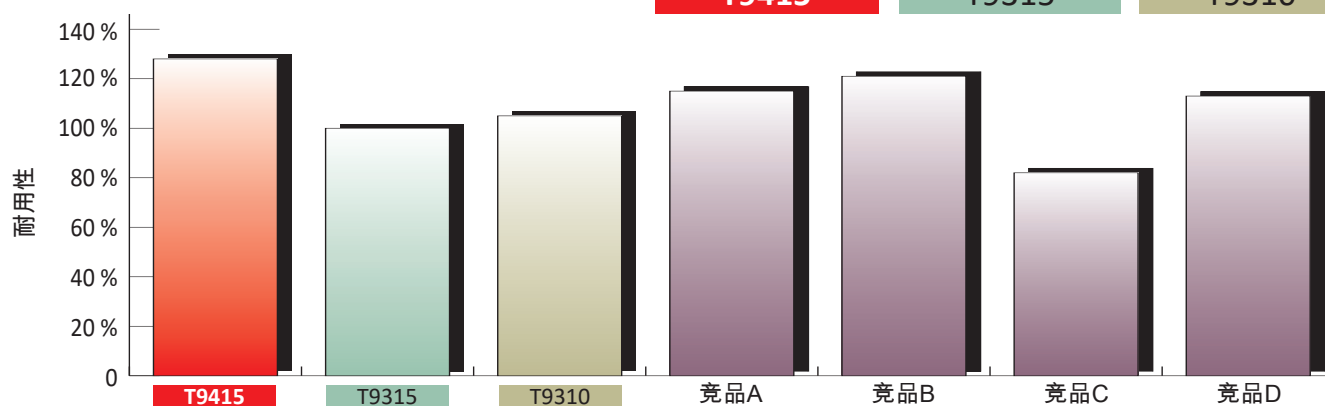
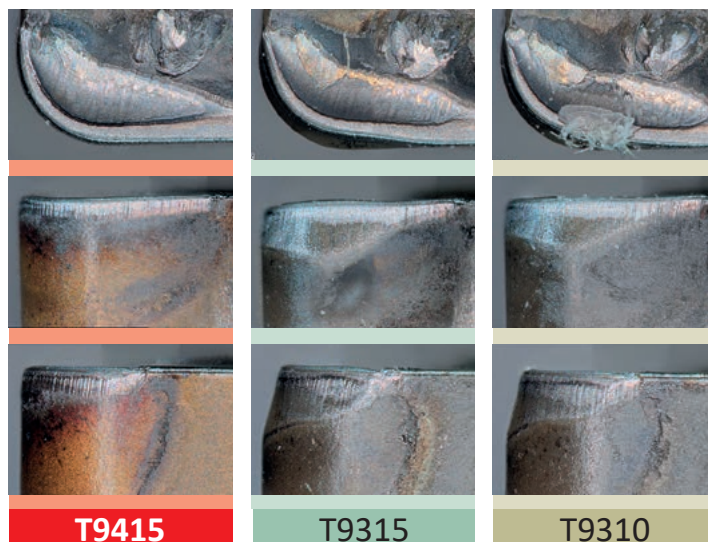


加工示例

连续切削的照片。全部在加工16分钟之后拍摄。

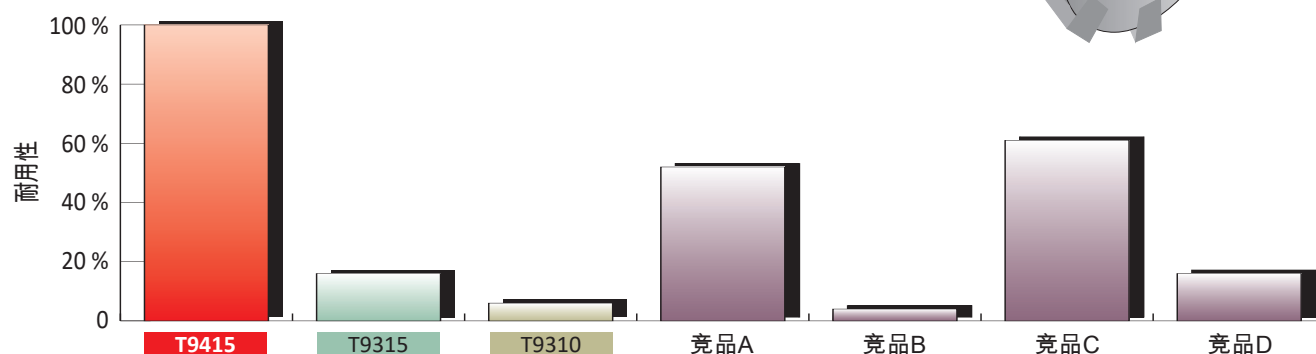
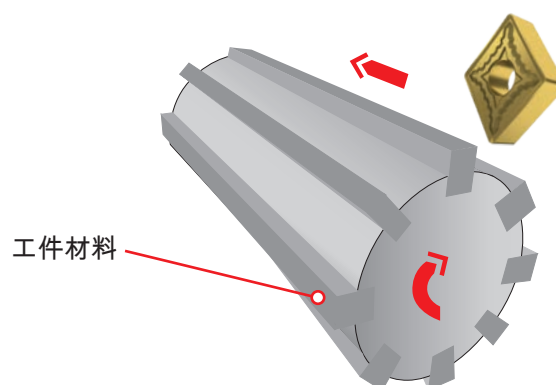
材料：C45 (中碳钢)
加工方式：连续切削
应用：轴向车削
冷却液：有

切削工况		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
300	0.25	2
刀片		
CNMG 120408E-M		



材料：37Cr4 (铬钢)
加工方式：断续切削
应用：轴向车削
冷却液：无

切削工况		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
120	0.2	1
刀片		
CNMG 120408E-M		



v_c = 线速度, f_n = 每转进给, a_p = 切削深度

T9415

新一代MT-CVD涂层

成功案例 – T9415

公司：巴西一家领先的石油和天然气公司的承包商。
 部件：分隔环
 材料：SAE 1045 (碳钢)
 硬度：250 HB
 应用：内孔连续车削。工件利用液压锁紧机构直接夹固到车床上。
 之前的情况：利用以前的竞品刀片，可生产共计五个工件。

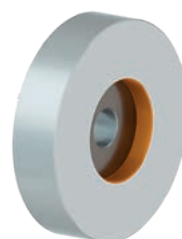
使用T9415后的情况：可生产共计10个工件，生产效率实现翻倍。

Dormer Pramet解决方案

CNMG 120412E-RM:T9415

加工数据

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.3	3



公司：来自意大利的发电和加工行业轴锁止设备制造商。
 材料：C45N (中碳钢)
 硬度：172 – 242 HB
 冷却液：有
 应用：外圆连续车削，短切屑
 之前的情况：利用竞争对手的解决方案进行工件直径外圆车削。客户希望获得更佳的刀具寿命，同时保持高质量的表面光洁度。

使用T9415后的情况：使用新材质后，刀具寿命增加20%，为客户显著节省了成本。

Dormer Pramet解决方案

CNMG 120412E-RM:T9415

加工数据

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
200	0.35	3



公司：来自意大利的工业阀门生产商
 部件：板牙
 材料：DIN 1.2344 (工具钢)
 硬度：因热处理错误而变化
 冷却液：有
 应用：立式车床端面车削操作，工件材料硬度可变。
 之前的情况：T9325材质的耐久性不能抵抗混合硬和软的切削工况加工。这导致刀片会快速过度磨损和工件表面光洁度不良。

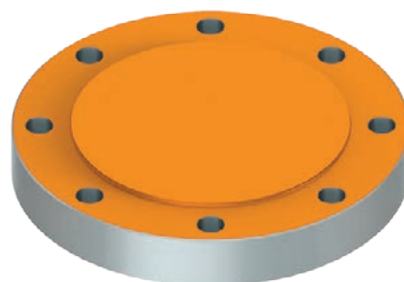
使用T9415后的情况：此材质在低线速度和低进给量下工作良好，在粗加工作业中性能最佳。带一个切削刃，可加工直径为2500 mm的大型部件。

Dormer Pramet解决方案

SNMM 250924E-HR:T9415

加工数据

v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
40	0.5	8



公司：来自捷克的高质量精密零件制造商，产品涉及能源、建筑和汽车行业。
 部件：双头螺栓
 材料：15142 (42CrMo4合金结构钢)
 冷却液：有
 应用：细长工件的外圆连续车削
 之前的情况：客户使用上一代车削材质时，每切削刃可生产三个工件。

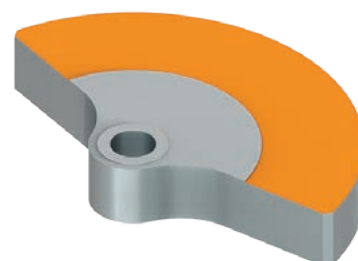
Dormer Pramet解决方案		
TNMG 160408E-SM:T9415		
加工数据		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
250	0.4	3



使用T9415后的情况：使用新材质后，客户能够以更高线速度加工，并且一个切削刃可以加工6个工件。因此，不仅生产率显著提高，切削刀具的寿命也成倍延长。

公司：来自中国的汽车工程公司
 部件：柴油机平衡块
 材料：Q235 (普通碳素结构钢)
 硬度：180 – 230HB
 冷却液：无
 应用：重载断续切削
 之前的情况：客户使用竞争对手的牌号，每切削刃生产四个工件。工件上的毛刺限制了刀片的寿命。

Dormer Pramet解决方案		
CNMG 190616E-RM:T9415		
加工数据		
v_c (m/min)	f_n (mm/r)	a_p (mm)
150	0.35	0.6

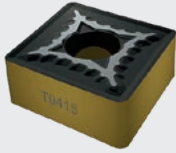


使用T9415后的情况：新材质能够承受现有的切削工况，表现优于之前的材质。有助于使用一个切削刃加工六个工件。



T9415 新一代MT-CVD涂层

选择哪个材质？

					
	T9415	T9310	T9315	T9325	T9335
高线速度，高系统刚性 (稳定的加工工况)				-	-
高线速度，系统刚性有限 (切削深度变化)		-			-
中等线速度，系统刚性有限 (轻微断续切削)		-	-		
低线速度，低系统刚性 (断续切削)	-	-	-	-	

技术信息

材质识别	适用范围	应用	进给量	线速度	抵抗不利工况	涂层	颜色	基体	冷却优势
T9415	P05 – P30	■				MT-CVD		FGM	++
	K05 – K25	▣							
	H10 – H20	▣							

材质说明：
材质极其耐磨，主要用于普通碳素钢和合金钢的精车。虽然耐磨性很高，也适用于断续切削加工。我们建议大多数车削操作将这种材质作为首选，尤其是大批量加工应用。

正前角ISO刀片 – 断屑槽导航工具

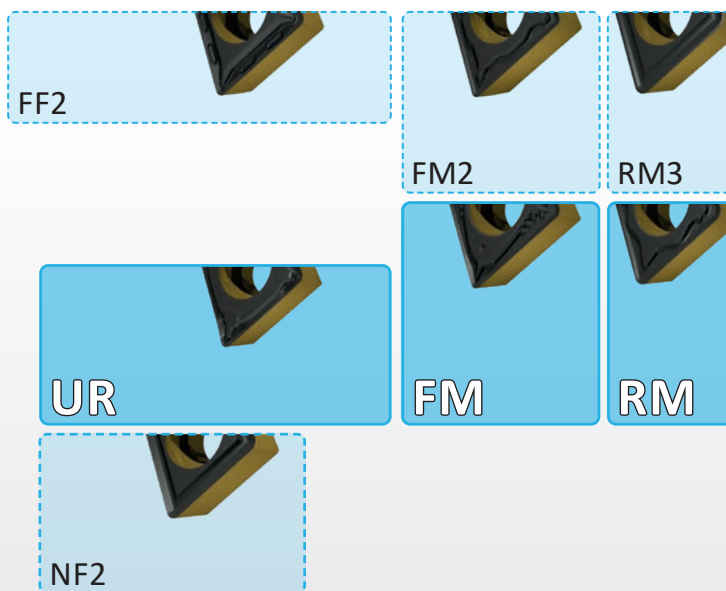
 非常不稳定的工况

 不稳定的工况

 稳定工况

 薄壁细长工件

 稳定工况首选
 适合不同工况的材质



负前角ISO刀片 – 断屑槽导航工具

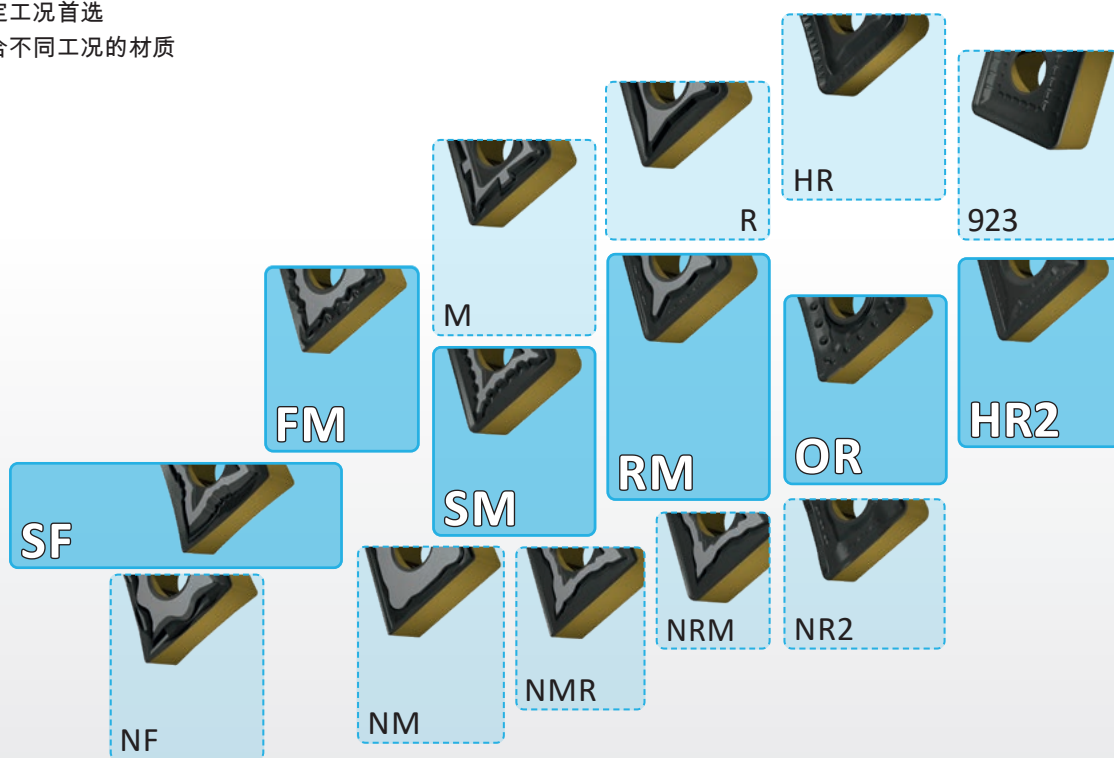
 非常不稳定的工况

 不稳定的工况

 稳定工况

 薄壁细长工件

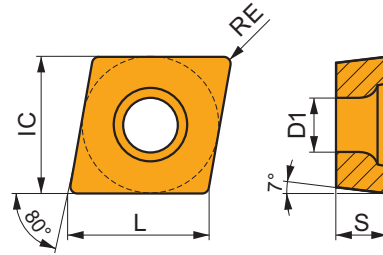
 稳定工况首选
 适合不同工况的材质



					
	0.05 – 0.2 mm/rev		0.2 – 0.4 mm/rev		> 1.0 mm/rev
	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm		> 10 mm

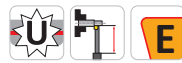
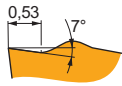
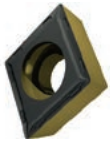
CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



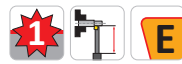
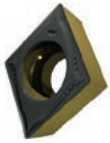
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



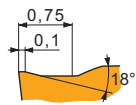
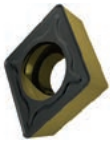
FF2断屑槽, 具有正前角设计, 适用于超精加工至精加工, 连续切削至轻微断续切削。

CCMT 060202E-FF2	T9415	0.2	395	0.05	0.8	—	—	—	375	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2	T9415	0.4	300	0.12	1.2	—	—	—	285	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2	T9415	0.8	300	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



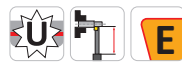
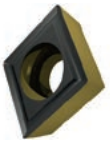
FM断屑槽, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

CCMT 060202E-FM	T9415	0.2	335	0.10	1.0	—	—	—	315	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM	T9415	0.4	310	0.15	1.0	—	—	—	290	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-FM	T9415	0.8	335	0.20	1.0	—	—	—	315	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM	T9415	0.2	330	0.10	1.2	—	—	—	310	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM	T9415	0.8	330	0.20	1.2	—	—	—	310	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM	T9415	0.4	295	0.15	1.7	—	—	—	280	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM	T9415	0.8	315	0.20	1.7	—	—	—	295	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



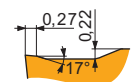
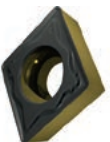
FM2断屑槽, 适用于精加工至中等加工, 连续至断续切削。

CCMT 080304E-FM2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2	T9415	0.8	320	0.17	1.0	—	—	—	300	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



NF2断屑槽, 具有正前角设计, 适用于超精加工至中粗加工, 连续切削。

CCMT 060204E-NF2	T9415	0.4	315	0.12	0.8	—	—	—	295	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-NF2	T9415	0.4	305	0.12	1.0	—	—	—	285	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2	T9415	0.4	300	0.12	1.2	—	—	—	285	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-NF2	T9415	0.8	340	0.14	1.2	—	—	—	320	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—



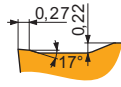
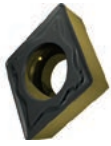
RM断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

CCMT 09T304E-RM	T9415	0.4	255	0.25	2.2	—	—	—	240	0.25	2.2	—	—	—	—	—	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM	T9415	0.8	285	0.30	2.2	—	—	—	270	0.30	2.2	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7



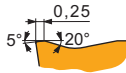
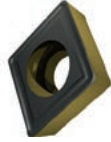
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



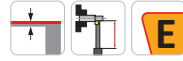
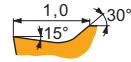
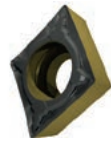
RM断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

CCMT 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.30	2.7	—	—	—	265	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.33	2.7	—	—	—	265	0.33	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.17	1.0



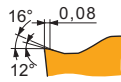
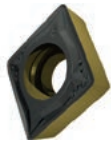
RM3断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

CCMT 120404E-RM3	T9415	0.4	215	0.25	2.5	—	—	—	200	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3	T9415	0.8	250	0.27	2.5	—	—	—	235	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3	T9415	1.2	255	0.30	2.5	—	—	—	240	0.30	2.5	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0



UR断屑槽, 适用于精细的精加工, 连续切削或轻微断续切削。

CCMT 060202E-UR	T9415	0.2	295	0.10	0.8	—	—	—	280	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR	T9415	0.4	270	0.15	1.0	—	—	—	255	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR	T9415	0.8	290	0.20	1.0	—	—	—	275	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR	T9415	0.4	265	0.15	1.2	—	—	—	250	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR	T9415	0.8	285	0.20	1.2	—	—	—	270	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR	T9415	0.4	255	0.15	1.7	—	—	—	240	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR	T9415	0.8	275	0.20	1.7	—	—	—	260	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR	T9415	1.2	265	0.27	1.7	—	—	—	250	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



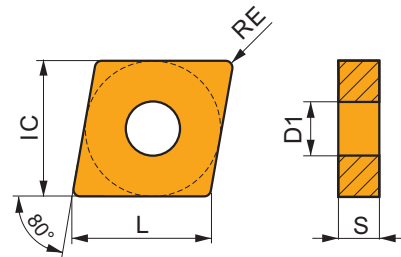
W-FM修光刃断屑槽, 可以提大进给量并改善表面光洁度, 从而完成精细的精加工。

CCMT 060204W-FM	T9415	0.4	250	0.30	0.8	—	—	—	235	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMG

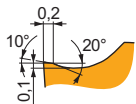
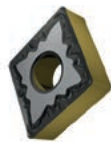


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



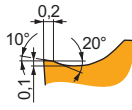
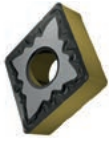
FM断屑槽, 具有正前角设计, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

CNMG 090304E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



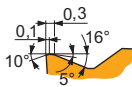
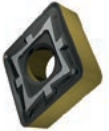
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



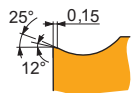
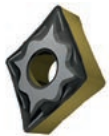
FM断屑槽, 具有正前角设计, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

CNMG 090308E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-FM	T9415	0.4	290	0.20	2.1	—	—	—	275	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	2.1	—	—	—	330	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM	T9415	1.2	330	0.27	2.1	—	—	—	310	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—



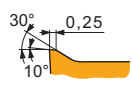
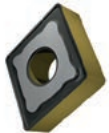
M断屑槽, 适用于精加工至中粗加工, 连续至断续切削。

CNMG 090308E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	—	—	—	260	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.5
CNMG 120404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	—	—	—	250	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.3
CNMG 120408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	—	—	—	255	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
CNMG 120412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	—	—	—	250	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
CNMG 160608E-M	T9415	0.8	255	0.32	3.6	—	—	—	240	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
CNMG 160612E-M	T9415	1.2	250	0.40	3.6	—	—	—	235	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
CNMG 190608E-M	T9415	0.8	250	0.32	4.2	—	—	—	235	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
CNMG 190612E-M	T9415	1.2	245	0.40	4.2	—	—	—	230	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.0
CNMG 190616E-M	T9415	1.6	255	0.40	4.2	—	—	—	240	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3



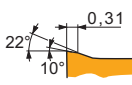
NF断屑槽, 具有大正前角设计, 适用于超精加工至中度加工, 连续切削。

CNMG 120404E-NF	T9415	0.4	315	0.17	1.7	—	—	—	295	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	—	—	—	340	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	—	—	—	295	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—



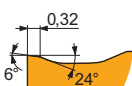
NM断屑槽, 具有大正前角设计, 适用于连续切削的精细, 中度和粗加工。

CNMG 120404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NMR断屑槽, 具有正前角设计, 适用于中度至粗加工, 连续切削。

CNMG 120404E-NMR	T9415	0.4	245	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-NMR	T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.32	2.2	—	—	—
CNMG 160608E-NMR	T9415	0.8	245	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-NMR	T9415	1.2	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-NMR	T9415	1.6	240	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-NMR	T9415	0.8	225	0.35	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.2	—	—	—
	T9415	1.6	240	0.45	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



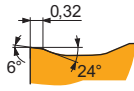
NRM断屑槽, 具有正前角设计, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至中等间断切削。

CNMG 120408-NRM	T8430	0.8	150	0.35	4.0	80	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.25	3.2	—	—	—
	T9415	0.8	245	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-NRM	T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.28	3.2	—	—	—
	T9415	1.2	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



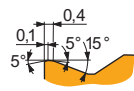
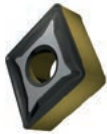
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



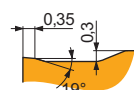
NRM断屑槽，具有正前角设计，适用于中粗加工至粗加工，连续至中等间断切削。

CNMG 160608-NRM	T9415	0.8	235	0.35	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612-NRM	T9415	1.2	235	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616-NRM	T8430	1.6	145	0.45	6.0	80	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.8	—	—	—
	T9415	1.6	240	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612-NRM	T8430	1.2	140	0.40	8.0	75	0.36	8.0	—	—	—	—	—	—	30	0.28	6.4	—	—	—
	T9415	1.2	230	0.40	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616-NRM	T8430	1.6	140	0.45	8.0	75	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	6.4	—	—	—
	T9415	1.6	230	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



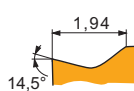
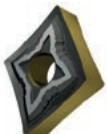
R断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

CNMG 120408E-R	T9415	0.8	230	0.40	4.0	—	—	—	215	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.7
CNMG 120412E-R	T9415	1.2	235	0.45	4.0	—	—	—	220	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 160612E-R	T9415	1.2	230	0.45	5.5	—	—	—	215	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R	T9415	1.2	225	0.45	7.0	—	—	—	210	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R	T9415	1.6	225	0.50	7.0	—	—	—	210	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3



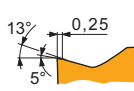
RM断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

CNMG 120408E-RM	T9415	0.8	265	0.40	4.0	—	—	—	250	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-RM	T9415	1.2	270	0.45	4.0	—	—	—	255	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-RM	T9415	1.6	275	0.50	4.0	—	—	—	260	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160608E-RM	T9415	0.8	255	0.40	6.0	—	—	—	240	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-RM	T9415	1.2	260	0.45	6.0	—	—	—	245	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-RM	T9415	1.6	265	0.50	6.0	—	—	—	250	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-RM	T9415	0.8	250	0.40	7.5	—	—	—	235	0.40	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-RM	T9415	1.2	250	0.45	7.5	—	—	—	235	0.45	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-RM	T8430	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5	—	—	—	30	0.35	6.0	—	—	—
	T9415	1.6	255	0.50	7.5	—	—	—	240	0.50	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 250924E-RM	T9415	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



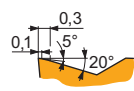
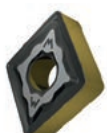
SF断屑槽，具有正前角设计，适用于薄壁，连续切削进行超精加工。

CNMG 120404E-SF	T9415	0.4	315	0.17	1.0	—	—	—	295	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	0.3
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



SM断屑槽，具有正前角设计，适用于中等加工，连续或间断进行切削。

CNMG 120404E-SM	T9415	0.4	280	0.20	2.0	—	—	—	265	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM	T9415	0.8	305	0.25	2.0	—	—	—	285	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM	T9415	1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	285	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM	T9415	1.2	290	0.30	3.0	—	—	—	275	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM	T9415	1.2	280	0.30	4.0	—	—	—	265	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0



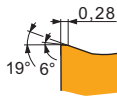
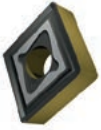
W-M修光刃断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，并提供更高的进给量并改善了表面光洁度。

CNMG 120408W-M	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



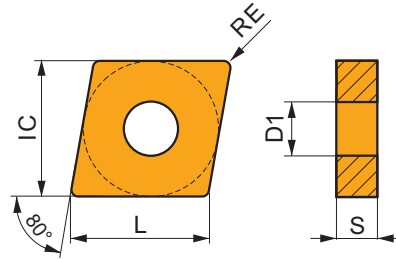
W-MR修光刃断屑槽, 适用于精加工至粗加工, 并提供更高的进给量并改善了表面光洁度。

CNMG 120404W-MR	T9415	0.4	240	0.30	1.5	—	—	—	225	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408W-MR	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412W-MR	T9415	1.2	245	0.55	1.5	—	—	—	230	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CNMM

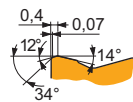
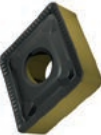
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



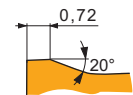
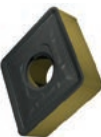
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



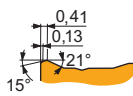
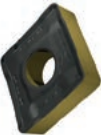
HR断屑槽, 适用于粗加工至重载粗加工, 连续切削至间断切削。

CNMM 190624E-HR	T9415	2.4	120	0.65	10.0	—	—	—	110	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-HR	T9415	2.4	120	0.65	14.0	—	—	—	110	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



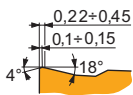
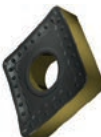
HR2断屑槽, 适用于粗加工至重载粗加工, 连续切削至间断切削。

CNMM 190616-HR2	T9415	1.6	115	0.65	10.0	—	—	—	105	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624-HR2	T9415	2.4	110	0.85	10.0	—	—	—	100	0.85	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924-HR2	T9415	2.4	110	0.85	12.0	—	—	—	100	0.85	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NR2断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

CNMM 120408E-NR2	T9415	0.8	250	0.40	5.0	—	—	—	235	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-NR2	T9415	1.6	240	0.50	9.0	—	—	—	225	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-NR2	T9415	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



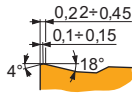
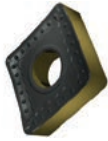
OR断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

CNMM 120408E-OR	T9415	0.8	250	0.40	5.0	—	—	—	235	0.40	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 120412E-OR	T9415	1.2	250	0.45	5.0	—	—	—	235	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160608E-OR	T9415	0.8	245	0.40	6.0	—	—	—	230	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160612E-OR	T9415	1.2	250	0.45	6.0	—	—	—	235	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 160616E-OR	T9415	1.6	250	0.50	6.0	—	—	—	235	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



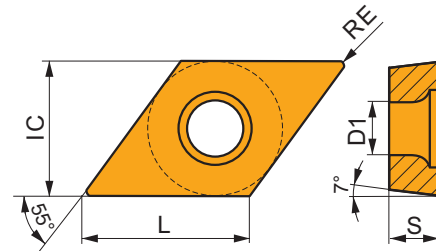
OR断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

CNMM 190612E-OR	T9415	1.2	240	0.45	9.0	—	—	—	225	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190616E-OR	T9415	1.6	240	0.50	9.0	—	—	—	225	0.50	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 190624E-OR	T9415	2.4	215	0.80	9.0	—	—	—	200	0.80	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMM 250924E-OR	T9415	2.4	110	1.00	12.0	—	—	—	100	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

DCMT

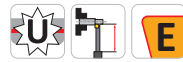
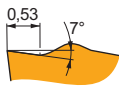


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



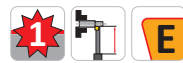
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



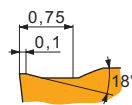
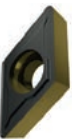
FF2断屑槽，具有正前角设计，适用于超精加工至精加工，连续切削至轻微断续切削。

DCMT 070204E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070208E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FF2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM断屑槽，适用于精加工至中粗加工，连续切削至轻微断续切削。

DCMT 070202E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	—	—	—	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	—	—	—	260	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-FM	T9415	0.2	275	0.10	0.8	—	—	—	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM	T9415	0.4	275	0.12	0.8	—	—	—	260	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM	T9415	0.8	290	0.17	0.8	—	—	—	275	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-FM	T9415	1.2	265	0.22	1.2	—	—	—	250	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



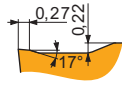
FM2断屑槽，适用于精加工至中等加工，连续至断续切削。

DCMT 070204E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2	T9415	0.4	250	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



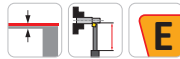
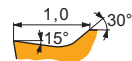
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



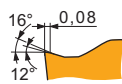
RM断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

DCMT 11T304E-RM	T9415	0.4	235	0.20	1.0	—	—	—	220	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM	T9415	0.8	255	0.27	1.0	—	—	—	240	0.27	1.0	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM	T9415	1.2	260	0.27	1.2	—	—	—	245	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM	T9415	0.8	235	0.27	1.9	—	—	—	220	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.7



UR断屑槽, 适用于精细的粗加工, 连续切削或轻微断续切削。

DCMT 070202E-UR	T9415	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 070204E-UR	T9415	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T302E-UR	T9415	0.2	235	0.10	0.8	—	—	—	220	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T304E-UR	T9415	0.4	240	0.12	0.8	—	—	—	225	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR	T9415	0.8	250	0.17	0.8	—	—	—	235	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T312E-UR	T9415	1.2	230	0.22	1.2	—	—	—	215	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



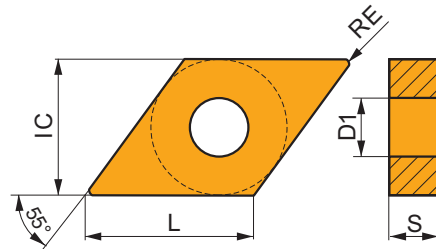
W-FM修光刃断屑槽, 可以提大进给量并改善表面光洁度, 从而完成精细的粗加工。

DCMX 11T304W-FM	T9415	0.4	200	0.30	0.8	—	—	—	190	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

DNMG

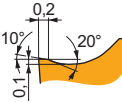
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



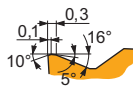
FM断屑槽, 具有正前角设计, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

DNMG 110404E-FM	T9415	0.4	260	0.20	0.8	—	—	—	245	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-FM	T9415	0.8	305	0.20	0.8	—	—	—	285	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-FM	T9415	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-FM	T9415	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-FM	T9415	0.4	235	0.20	1.7	—	—	—	220	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-FM	T9415	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-FM	T9415	1.2	275	0.25	1.7	—	—	—	260	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-FM	T9415	1.6	270	0.30	1.7	—	—	—	255	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



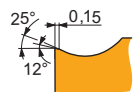
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



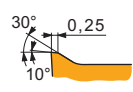
M断屑槽，适用于精加工至中粗加工，连续至断续切削。

DNMG 110404E-M	T9415	0.4	225	0.20	1.2	—	—	—	210	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DNMG 110408E-M	T9415	0.8	235	0.30	1.2	—	—	—	220	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
DNMG 110412E-M	T9415	1.2	220	0.40	1.2	—	—	—	205	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
DNMG 150404E-M	T9415	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	195	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
DNMG 150408E-M	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	205	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
DNMG 150412E-M	T9415	1.2	210	0.40	1.9	—	—	—	195	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
DNMG 150604E-M	T9415	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	195	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
DNMG 150608E-M	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	205	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7
DNMG 150612E-M	T9415	1.2	210	0.40	1.9	—	—	—	195	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9



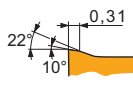
NF断屑槽，具有大正前角设计，适用于超精加工至中度加工，连续切削。

DNMG 110408E-NF	T9415	0.8	315	0.17	1.0	—	—	—	295	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-NF	T9415	0.4	260	0.15	1.7	—	—	—	245	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-NF	T9415	0.8	300	0.17	1.7	—	—	—	285	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-NF	T9415	0.4	260	0.15	1.9	—	—	—	245	0.15	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NF	T9415	0.8	295	0.17	1.9	—	—	—	280	0.17	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—



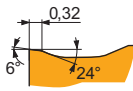
NM断屑槽，具有大正前角设计，适用于精加工，中度至粗加工，连续切削。

DNMG 150608E-NM	T9415	0.8	275	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



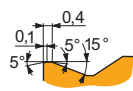
NMR断屑槽，具有正前角设计，适用于中度至粗加工，连续切削。

DNMG 110408E-NMR	T9415	0.8	240	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-NMR	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-NMR	T9415	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-NMR	T9415	0.8	220	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-NMR	T9415	1.2	235	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



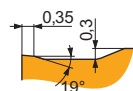
NRM断屑槽，具有正前角设计，适用于中粗加工至粗加工，连续至中等间断切削。

DNMG 150608-NRM	T9415	0.8	210	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



R断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

DNMG 150608E-R	T9415	0.8	190	0.40	3.0	—	—	—	180	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R	T9415	1.2	200	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9



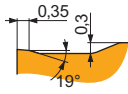
RM断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

DNMG 110408E-RM	T9415	0.8	230	0.40	2.0	—	—	—	215	0.40	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110412E-RM	T9415	1.2	265	0.30	2.0	—	—	—	250	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



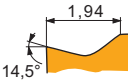
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



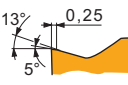
RM断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

DNMG 150608E-RM	T9415	0.8	220	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-RM	T9415	1.2	230	0.40	3.0	—	—	—	215	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616E-RM	T9415	1.6	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



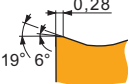
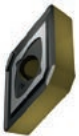
SF断屑槽, 具有正前角设计, 适用于薄壁, 连续切削进行超精加工。

DNMG 150608E-SF	T9415	0.8	290	0.17	1.5	—	—	—	275	0.17	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



SM断屑槽, 具有正前角设计, 适用于中等加工, 连续或间断进行切削。

DNMG 150604E-SM	T9415	0.4	225	0.20	1.7	—	—	—	210	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM	T9415	0.8	250	0.25	1.7	—	—	—	235	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM	T9415	1.2	245	0.30	1.7	—	—	—	230	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.9



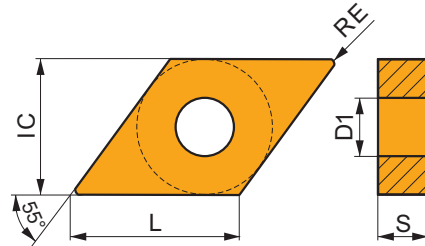
W-MR修光刃断屑槽, 适用于精加工至粗加工, 并提供更高的进给量并改善了表面光洁度。

DNMG 150608W-MR	T9415	0.8	205	0.40	1.5	—	—	—	190	0.40	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612W-MR	T9415	1.2	200	0.50	1.5	—	—	—	190	0.50	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

DNMM

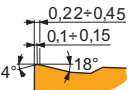


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

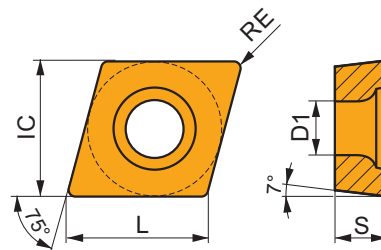


OR断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

DNMM 150612E-OR	T9415	1.2	220	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

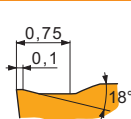
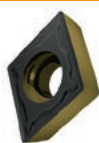
ECMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

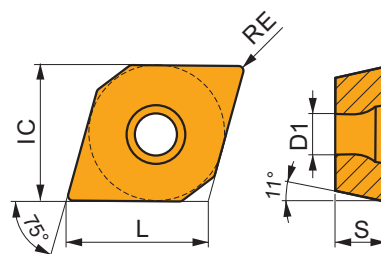


FM2断屑槽，适用于精加工至中等加工，连续至断续切削。

ECMT 060204E-FM2	T9415	0.4	285	0.12	0.8	—	—	—	270	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080304E-FM2	T9415	0.4	275	0.12	1.0	—	—	—	260	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
ECMT 080308E-FM2	T9415	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

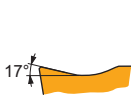
EPMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

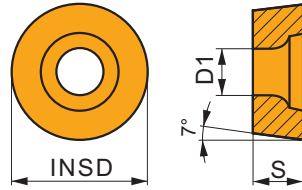


NF2断屑槽，具有正前角设计，适用于超精加工至中粗加工，连续切削。

EPMT 050202E-NF2	T9415	0.2	355	0.05	0.8	—	—	—	335	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

RCMT

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.000	2.80	2.38
0803	8.000	3.40	3.18
10T3	10.000	4.40	3.97
1204	12.000	4.40	4.76
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
3009	30.000	10.00	9.53



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)

断屑槽37, 适用于中粗加工至重载粗加工, 连续至断续切削。

RCMT 1606MOS-37	T9415	-	200	0.60	3.0	-	-	-	190	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

断屑槽371, 适用于中粗加工至重载粗加工, 连续至断续切削。

RCMT 2006MOS-371	T9415	-	185	0.80	3.0	-	-	-	175	0.80	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

FM断屑槽, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

RCMT 0602MOE-FM	T9415	-	320	0.45	1.2	-	-	-	300	0.45	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803MOE-FM	T9415	-	280	0.60	1.6	-	-	-	265	0.60	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3MOE-FM	T9415	-	275	0.65	1.7	-	-	-	260	0.65	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-FM	T9415	-	260	0.70	1.8	-	-	-	245	0.70	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-

RM3断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

RCMT 0803MOE-RM3	T9415	-	275	0.50	1.3	-	-	-	260	0.50	1.3	-	-	-	-	-	55	0.25	0.5
RCMT 1204MOE-RM3	T9415	-	255	0.60	1.8	-	-	-	240	0.60	1.8	-	-	-	-	-	50	0.30	0.8
RCMT 1606MOE-RM3	T9415	-	245	0.65	2.0	-	-	-	230	0.65	2.0	-	-	-	-	-	45	0.33	1.1

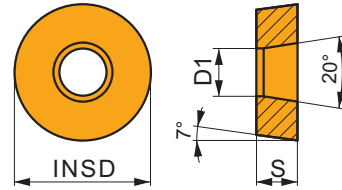
RCMT 3009MO-RR4	T9415	-	95	1.10	4.0	-	-	-	90	1.10	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-
-----------------	-------	---	----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

UR断屑槽, 适用于精细的精加工, 连续切削或轻微断续切削。

RCMT 0602MOE-UR	T9415	-	285	0.40	1.2	-	-	-	270	0.40	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 0803MOE-UR	T9415	-	265	0.45	1.6	-	-	-	250	0.45	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 10T3MOE-UR	T9415	-	260	0.50	1.4	-	-	-	245	0.50	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT 1204MOE-UR	T9415	-	245	0.55	1.8	-	-	-	230	0.55	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-

RCMX

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

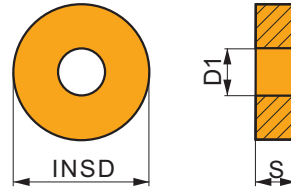
产品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
		HFC			S														
		200	0.60	3.0	—	—	—	190	0.60	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		HFC			S														
		170	1.00	3.0	—	—	—	160	1.00	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		HFC			S														
		155	1.20	3.5	—	—	—	145	1.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		HFC			S														
		105	0.80	3.5	—	—	—	95	0.80	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		HFC			S														
		100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		HFC			S														
		100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		HFC			S														
		100	1.00	3.5	—	—	—	95	1.00	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		HFC			S														
		95	1.10	3.5	—	—	—	90	1.10	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		HFC			S														
		95	1.00	4.5	—	—	—	90	1.00	4.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		HFC			P														
		70	1.40	4.5	—	—	—	65	1.40	4.5	—	—	—	—	—	—	10	0.70	2.0



RNMG

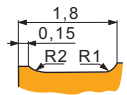
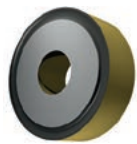
PRAMET

	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



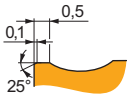
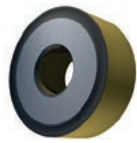
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



断屑槽08, 适用于中粗加工至重载粗加工, 连续至断续切削。

RNMG 120400E-08	T9415	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08	T9415	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08	T9415	—	190	0.70	3.0	—	—	—	180	0.70	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	1.3



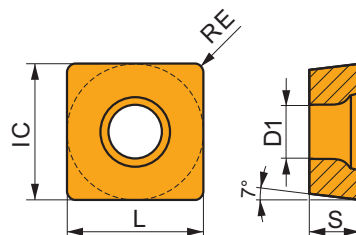
断屑槽081, 适用于粗加工至重载粗加工, 连续切削至间断切削。

RNMG 250900E-081	T9415	—	100	0.90	5.0	—	—	—	95	0.90	5.0	—	—	—	—	—	—	20	0.45	1.7
------------------	-------	---	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

SCMT

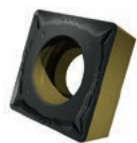
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

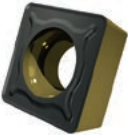
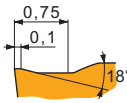
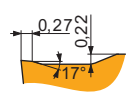
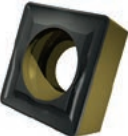
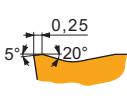
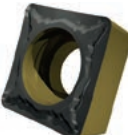
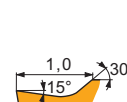


FM断屑槽, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

SCMT 09T304E-FM	T9415	0.4	320	0.15	1.2	—	—	—	300	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.2	—	—	—	330	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120404E-FM	T9415	0.4	315	0.15	1.6	—	—	—	295	0.15	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120408E-FM	T9415	0.8	340	0.20	1.6	—	—	—	320	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 120412E-FM	T9415	1.2	320	0.27	1.6	—	—	—	300	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—



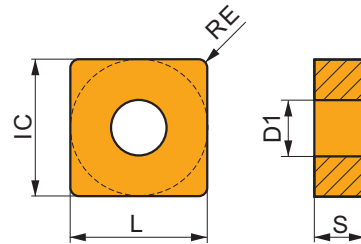
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SCMT 09T308E-FM2	T9415	0.8	340	0.17	1.0	—	—	—	320	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
SCMT 09T308E-RM	T9415	0.8	295	0.30	2.0	—	—	—	280	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM	T9415	0.8	295	0.30	2.3	—	—	—	280	0.30	2.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
																				
SCMT 120408E-RM3	T9415	0.8	265	0.27	2.3	—	—	—	250	0.27	2.3	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
																				
SCMT 09T304E-UR	T9415	0.4	280	0.15	1.2	—	—	—	265	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT 09T308E-UR	T9415	0.8	300	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

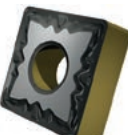
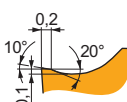
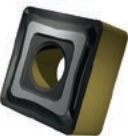
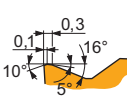
SNMG



	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



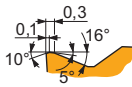
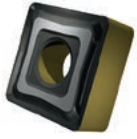
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
SNMG 120404E-FM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	285	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-FM	T9415	0.8	365	0.20	2.1	—	—	—	345	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-FM	T9415	1.2	345	0.27	2.1	—	—	—	325	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
																				
SNMG 120408E-M	T9415	0.8	280	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M	T9415	1.2	275	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.0



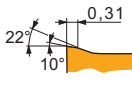
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



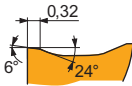
M断屑槽，适用于精加工至中粗加工，连续至断续切削。

SNMG 150612E-M	T9415	1.2	260	0.40	3.4	—	—	—	245	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M	T9415	1.2	255	0.40	4.0	—	—	—	240	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M	T9415	1.6	270	0.40	4.0	—	—	—	255	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.3



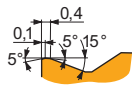
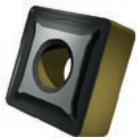
NMR断屑槽，具有正前角设计，适用于中度至粗加工，连续切削。

SNMG 150612E-NMR	T8430	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	30	0.28	3.0	—	—	—
SNMG 190616E-NMR	T8430	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.2	—	—	—
	T9415	1.6	250	0.45	5.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



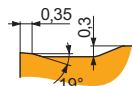
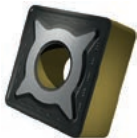
NRM断屑槽，具有正前角设计，适用于中粗加工至粗加工，连续至中等间断切削。

SNMG 120412-NRM	T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.28	2.4	—	—	—
	T9415	1.2	265	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616-NRM	T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	—	—	—	—	—	—	30	0.32	4.0	—	—	—
	T9415	1.6	250	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250924-NRM	T9415	2.4	125	0.70	9.0	—	—	—	115	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



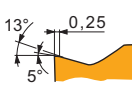
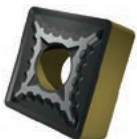
R断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

SNMG 120416E-R	T9415	1.6	250	0.50	3.8	—	—	—	235	0.50	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.25	1.3
SNMG 150612E-R	T9415	1.2	245	0.45	4.5	—	—	—	230	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
SNMG 190616E-R	T9415	1.6	240	0.50	6.0	—	—	—	225	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3



RM断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

SNMG 120408E-RM	T9415	0.8	280	0.40	4.0	—	—	—	265	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	4.0	—	—	—	265	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-RM	T9415	1.6	290	0.50	4.0	—	—	—	275	0.50	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-RM	T9415	1.2	275	0.45	5.0	—	—	—	260	0.45	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150616E-RM	T9415	1.6	285	0.50	5.0	—	—	—	270	0.50	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-RM	T9415	1.2	270	0.45	7.0	—	—	—	255	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-RM	T8430	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	—	—	—	35	0.35	5.6	—	—	—
	T9415	1.6	270	0.50	7.0	—	—	—	255	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 250924E-RM	T9415	2.4	130	0.80	12.0	—	—	—	120	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

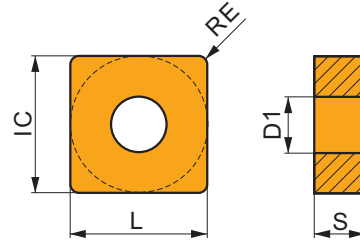


SM断屑槽，具有正前角设计，适用于中等加工，连续至断续切削。

SNMG 120408E-SM	T9415	0.8	325	0.25	1.8	—	—	—	305	0.25	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM	T9415	1.2	325	0.30	1.8	—	—	—	305	0.30	1.8	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0

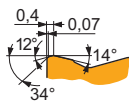
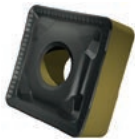
SNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



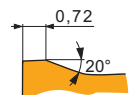
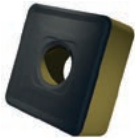
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



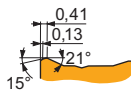
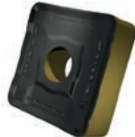
HR断屑槽，适用于粗加工至重载粗加工，连续切削至间断切削。

SNMM 190624E-HR	T9415	2.4	130	0.65	9.0	—	—	—	120	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-HR	T9415	2.4	125	0.65	13.0	—	—	—	115	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-HR	T9415	2.4	125	0.65	13.0	—	—	—	115	0.65	13.0	—	—	—	—	—	—	—	—



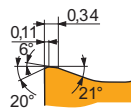
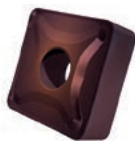
HR2断屑槽，适用于粗加工至重载粗加工，连续切削至间断切削。

SNMM 190616-HR2	T9415	1.6	125	0.65	8.9	—	—	—	115	0.65	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624-HR2	T9415	2.4	120	0.85	8.9	—	—	—	110	0.85	8.9	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-HR2	T9415	2.4	115	0.85	11.0	—	—	—	105	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—



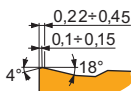
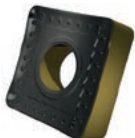
NR2断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

SNMM 190616E-NR2	T9415	1.6	260	0.50	8.0	—	—	—	245	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-NR2	T9415	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-NR2	T9415	2.4	125	0.80	12.0	—	—	—	115	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—



NRM断屑槽，具有正前角设计，适用于中粗加工至粗加工，连续至中等间断切削。

SNMM 250724-NRM	T9415	2.4	130	0.65	9.0	—	—	—	120	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-NRM	T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	—	—	—	25	0.49	7.2	—	—



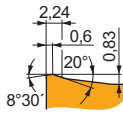
OR断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

SNMM 120408E-OR	T9415	0.8	265	0.40	4.7	—	—	—	250	0.40	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 120412E-OR	T9415	1.2	270	0.45	4.7	—	—	—	255	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 150616E-OR	T9415	1.6	265	0.50	6.0	—	—	—	250	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190612E-OR	T9415	1.2	250	0.45	8.0	—	—	—	235	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190616E-OR	T9415	1.6	260	0.50	8.0	—	—	—	245	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-OR	T9415	2.4	225	0.80	8.0	—	—	—	210	0.80	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724E-OR	T9415	2.4	120	1.00	12.0	—	—	—	110	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924E-OR	T9415	2.4	120	1.00	12.0	—	—	—	110	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



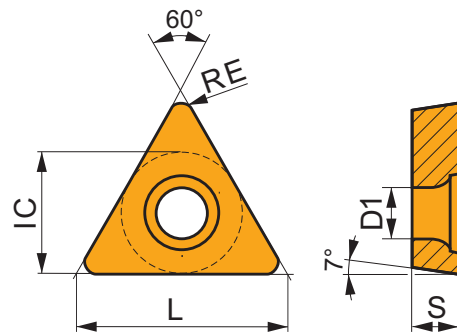
断屑槽923, 适用于中粗加工至重载粗加工, 连续至重新断续切削。

SNMM 250924S-923	T9415	2.4	115	0.85	11.0	—	—	—	105	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	------	---	---	---	-----	------	------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

TCMT

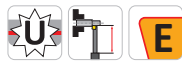
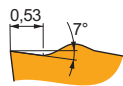
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



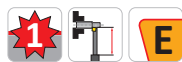
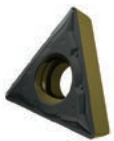
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



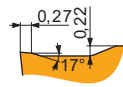
FF2断屑槽, 具有正前角设计, 适用于超精加工至精加工, 连续切削至轻微断续切削。

TCMT 06T102E-FF2	T9415	0.2	335	0.05	0.8	—	—	—	315	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 06T104E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	—	—	—	250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2	T9415	0.4	260	0.12	1.0	—	—	—	245	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	—	—	—	250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FF2	T9415	0.8	280	0.17	0.8	—	—	—	265	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2	T9415	0.4	265	0.12	0.8	—	—	—	250	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2	T9415	0.8	280	0.17	0.8	—	—	—	265	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—



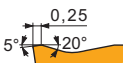
FM断屑槽, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

TCMT 110202E-FM	T9415	0.2	290	0.10	0.8	—	—	—	275	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110204E-FM	T9415	0.4	295	0.12	0.8	—	—	—	280	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 110208E-FM	T9415	0.8	310	0.17	0.8	—	—	—	290	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FM	T9415	0.4	270	0.12	1.7	—	—	—	255	0.12	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FM	T9415	0.8	285	0.17	1.7	—	—	—	270	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RM断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

TCMT 16T308E-RM	T9415	0.8	250	0.27	1.9	—	—	—	235	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM	T9415	1.2	265	0.27	1.9	—	—	—	250	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.9



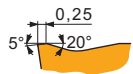
RM3断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

TCMT 16T304E-RM3	T9415	0.4	205	0.20	2.0	—	—	—	190	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.3
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



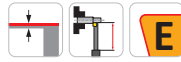
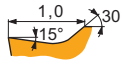
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



RM3断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

TCMT 16T308E-RM3	T9415	0.8	220	0.27	2.0	—	—	—	205	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.7
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



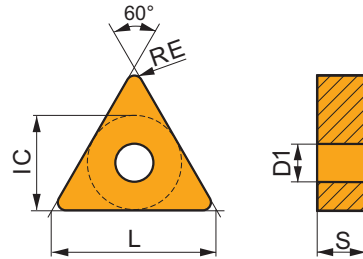
UR断屑槽，适用于精细的深加工，连续切削或轻微断续切削。

TCMT 110204E-UR	T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-UR	T9415	0.4	255	0.12	0.8	—	—	—	240	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-UR	T9415	0.8	265	0.17	0.8	—	—	—	250	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

TNMG

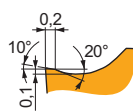
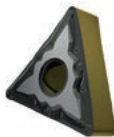


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



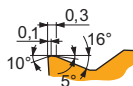
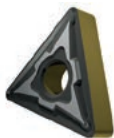
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



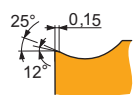
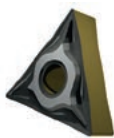
FM断屑槽，具有正前角设计，适用于精加工至中粗加工，连续切削至轻微断续切削。

TNMG 160404E-FM	T9415	0.4	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FM	T9415	0.8	300	0.20	1.7	—	—	—	285	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-FM	T9415	1.2	290	0.25	1.7	—	—	—	275	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220404E-FM	T9415	0.4	250	0.20	1.7	—	—	—	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-FM	T9415	0.8	300	0.20	1.7	—	—	—	285	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



M断屑槽，适用于精加工至中粗加工，连续至断续切削。

TNMG 160404E-M	T9415	0.4	230	0.20	1.6	—	—	—	215	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M	T9415	0.8	240	0.30	1.6	—	—	—	225	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M	T9415	1.2	225	0.40	1.6	—	—	—	210	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M	T9415	0.8	230	0.30	2.1	—	—	—	215	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M	T9415	1.2	225	0.40	2.1	—	—	—	210	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.9



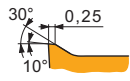
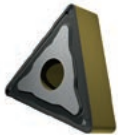
NF断屑槽，具有大正前角设计，适用于超精加工至中度加工，连续切削。

TNMG 160404E-NF	T9415	0.4	285	0.15	1.4	—	—	—	270	0.15	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



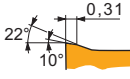
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



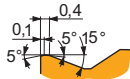
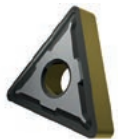
NM断屑槽，具有大正前角设计，适用于连续切削中进行精细，中度和粗加工。

TNMG 160408E-NM	T9415	0.8	290	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



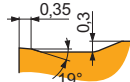
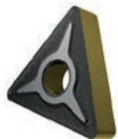
NMR断屑槽，具有正前角设计，适用于中度至粗加工，连续切削。

TNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	235	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-NMR	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.4	—	—	—
	T9415	1.2	250	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-NMR	T9415	1.2	245	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



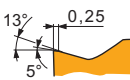
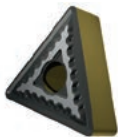
R断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

TNMG 160408E-R	T9415	0.8	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R	T9415	1.2	215	0.40	3.0	—	—	—	200	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R	T9415	0.8	195	0.40	4.0	—	—	—	185	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R	T9415	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9



RM断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。

TNMG 160408E-RM	T9415	0.8	235	0.40	3.0	—	—	—	220	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-RM	T9415	1.2	245	0.40	3.0	—	—	—	230	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-RM	T9415	0.8	225	0.40	4.0	—	—	—	210	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-RM	T9415	1.2	235	0.40	4.0	—	—	—	220	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220416E-RM	T9415	1.6	250	0.40	4.0	—	—	—	235	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270616E-RM	T9415	1.6	140	0.40	6.0	—	—	—	130	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



SM断屑槽，具有正前角设计，适用于中等加工，连续或间断进行切削。

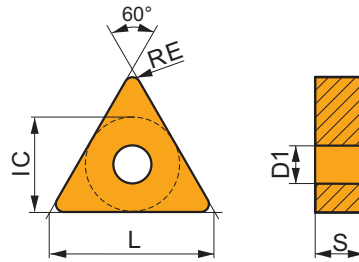
TNMG 160404E-SM	T9415	0.4	240	0.20	1.7	—	—	—	225	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM	T9415	0.8	265	0.25	1.7	—	—	—	250	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM	T9415	0.8	265	0.25	1.7	—	—	—	250	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM	T9415	1.2	260	0.30	1.7	—	—	—	245	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	0.9



TNMM

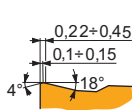
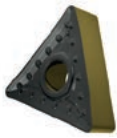
PRAMET

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE	P	M	K	N	S	H
	(mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)



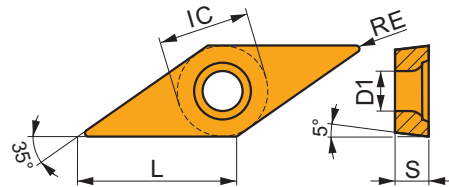
OR断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

TNMM 160408E-OR	T9415	0.8	225 0.40 3.0	— — —	210 0.40 3.0	— — —	— — —
-----------------	-------	-----	--------------	-------	--------------	-------	-------

VBMT

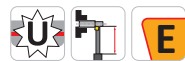
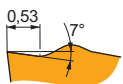
PRAMET

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



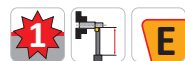
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE	P	M	K	N	S	H
	(mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)



FF2断屑槽, 具有正前角设计, 适用于超精加工至精加工, 连续切削至轻微断续切削。

VBMT 160404E-FF2	T9415	0.4	230 0.12 0.8	— — —	215 0.12 0.8	— — —	— — —
------------------	-------	-----	--------------	-------	--------------	-------	-------



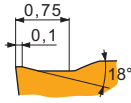
FM断屑槽, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

VBMT 110304E-FM	T9415	0.4	255 0.12 0.8	— — —	240 0.12 0.8	— — —	— — —
VBMT 110308E-FM	T9415	0.8	270 0.17 0.8	— — —	255 0.17 0.8	— — —	— — —
VBMT 160402E-FM	T9415	0.2	245 0.10 1.2	— — —	230 0.10 1.2	— — —	— — —
VBMT 160404E-FM	T9415	0.4	245 0.12 1.2	— — —	230 0.12 1.2	— — —	— — —
VBMT 160408E-FM	T9415	0.8	260 0.17 1.2	— — —	245 0.17 1.2	— — —	— — —
VBMT 160412E-FM	T9415	1.2	245 0.22 1.2	— — —	230 0.22 1.2	— — —	— — —



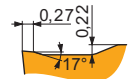
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



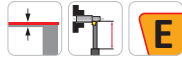
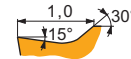
FM2断屑槽, 适用于精加工至中等加工, 连续至断续切削。

VBMT 160404E-FM2	T9415	0.4	220	0.12	1.2	—	—	—	205	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-FM2	T9415	0.8	220	0.20	1.2	—	—	—	205	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-FM2	T9415	1.2	225	0.22	1.2	—	—	—	210	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RM断屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

VBMT 160404E-RM	T9415	0.4	255	0.12	1.2	—	—	—	240	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM	T9415	0.8	270	0.17	1.2	—	—	—	255	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM	T9415	1.2	240	0.27	1.2	—	—	—	225	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.9



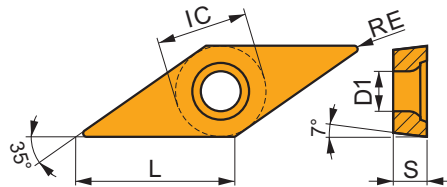
UR断屑槽, 适用于精细的精加工, 连续切削或轻微断续切削。

VBMT 160404E-UR	T9415	0.4	210	0.12	1.2	—	—	—	195	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-UR	T9415	0.8	225	0.17	1.2	—	—	—	210	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160412E-UR	T9415	1.2	210	0.22	1.2	—	—	—	195	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VCGT

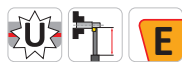
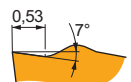
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



FF2断屑槽, 具有正前角设计, 适用于超精加工至精加工, 连续切削至轻微断续切削。

VCGT 130302E-FF2	T9415	0.2	270	0.05	1.0	—	—	—	255	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130304E-FF2	T9415	0.4	215	0.12	1.0	—	—	—	200	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-FF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	—	—	—	210	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

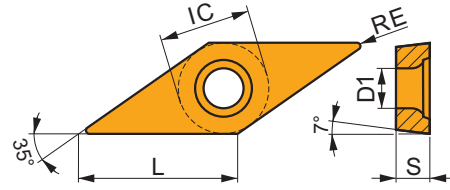


NF2断屑槽, 具有正前角设计, 适用于超精加工至中粗加工, 连续切削。

VCGT 130304E-NF2	T9415	0.4	225	0.10	1.0	—	—	—	210	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VCGT 130308E-NF2	T9415	0.8	225	0.17	1.0	—	—	—	210	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

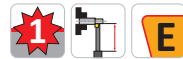
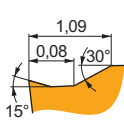
VCMT

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



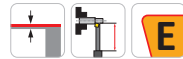
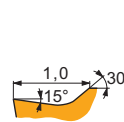
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE	P	M	K	N	S	H
	(mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)



FM断屑槽, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

VCMT 160404E-FM	T9415	0.4	230 0.12 1.2	— — —	215 0.12 1.2	— — —	— — —
VCMT 160408E-FM	T9415	0.8	245 0.17 1.2	— — —	230 0.17 1.2	— — —	— — —

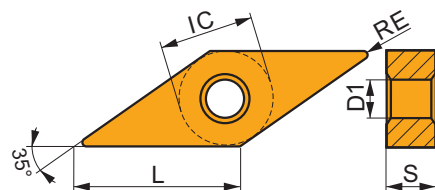


UR断屑槽, 适用于精细的精加工, 连续切削或轻微断续切削。

VCMT 110304E-UR	T9415	0.4	210 0.12 0.8	— — —	195 0.12 0.8	— — —	— — —
VCMT 110308E-UR	T9415	0.8	220 0.17 0.8	— — —	205 0.17 0.8	— — —	— — —
VCMT 160404E-UR	T9415	0.4	200 0.12 1.2	— — —	190 0.12 1.2	— — —	— — —
VCMT 160408E-UR	T9415	0.8	210 0.17 1.2	— — —	195 0.17 1.2	— — —	— — —

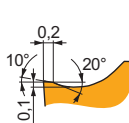
VNMG

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE	P	M	K	N	S	H
	(mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)	vc f ap (m/min) (mm/rev) (mm)



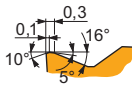
FM断屑槽, 具有正前角设计, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

VNMG 160404E-FM	T9415	0.4	215 0.20 1.2	— — —	200 0.20 1.2	— — —	— — —
VNMG 160408E-FM	T9415	0.8	255 0.20 1.4	— — —	240 0.20 1.4	— — —	— — —
VNMG 160412E-FM	T9415	1.2	255 0.22 1.4	— — —	240 0.22 1.4	— — —	— — —



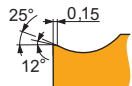
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



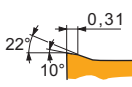
M断屑槽, 适用于精加工至中粗加工, 连续至断续切削。

VNMG 160404E-M	T9415	0.4	195	0.20	1.2	—	—	—	185	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M	T9415	0.8	200	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	0.7



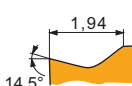
NF断屑槽, 具有大正前角设计, 适用于超精加工至中度加工, 连续切削。

VNMG 160404E-NF	T9415	0.4	255	0.12	1.2	—	—	—	240	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VNMG 160408E-NF	T9415	0.8	270	0.17	1.4	—	—	—	255	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—



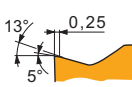
NMR断屑槽, 具有正前角设计, 适用于中度至粗加工, 连续切削。

VNMG 160408E-NMR	T9415	0.8	200	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



SF断屑槽, 具有正前角设计, 适用于超精加工和用于薄壁连续切削加工。

VNMG 160408E-SF	T9415	0.8	255	0.17	1.4	—	—	—	240	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.7
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



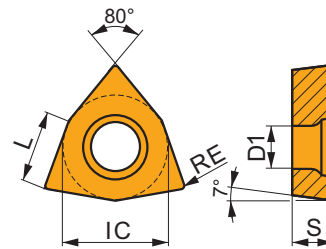
SM断屑槽, 具有正前角设计, 适用于中等加工, 连续或间断进行切削。

VNMG 160404E-SM	T9415	0.4	210	0.18	1.2	—	—	—	195	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.13	0.3
-----------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

WCMT

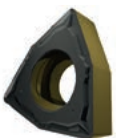


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

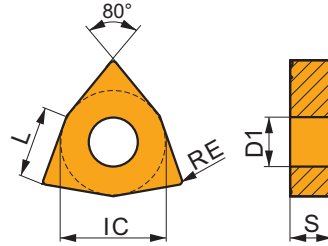


FM断屑槽, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削至轻微断续切削。

WCMT 06T304E-FM	T9415	0.4	305	0.15	1.2	—	—	—	285	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 06T308E-FM	T9415	0.8	330	0.20	1.2	—	—	—	310	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WCMT 080408E-FM	T9415	0.8	315	0.20	1.7	—	—	—	295	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—

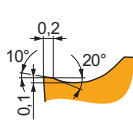
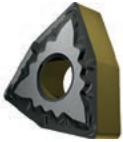
WNMG

	IC	D1	L	S
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



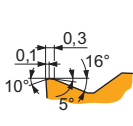
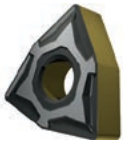
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



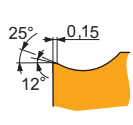
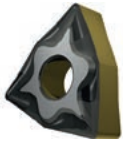
FM断屑槽，具有正前角设计，适用于精加工至中粗加工，连续切削至轻微断续切削。

WNMG 060404E-FM	T9415	0.4	305	0.20	1.4	—	—	—	285	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-FM	T9415	0.8	365	0.20	1.4	—	—	—	345	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060412E-FM	T9415	1.2	350	0.27	1.2	—	—	—	330	0.27	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-FM	T9415	0.4	310	0.20	1.2	—	—	—	290	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-FM	T9415	0.8	350	0.20	1.9	—	—	—	330	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-FM	T9415	1.2	335	0.27	1.9	—	—	—	315	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—



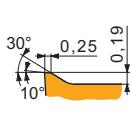
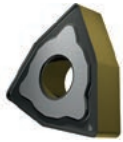
M断屑槽，适用于精加工至中粗加工，连续至断续切削。

WNMG 060404E-M	T9415	0.4	270	0.20	1.8	—	—	—	255	0.20	1.8	—	—	—	—	—	50	0.13	0.3
WNMG 060408E-M	T9415	0.8	275	0.32	1.8	—	—	—	260	0.32	1.8	—	—	—	—	—	55	0.16	0.7
WNMG 080404E-M	T9415	0.4	265	0.20	2.1	—	—	—	250	0.20	2.1	—	—	—	—	—	50	0.13	0.3
WNMG 080408E-M	T9415	0.8	270	0.32	2.1	—	—	—	255	0.32	2.1	—	—	—	—	—	50	0.16	0.7
WNMG 080412E-M	T9415	1.2	265	0.40	2.1	—	—	—	250	0.40	2.1	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0



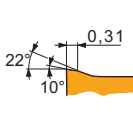
NF断屑槽，具有大正前角设计，适用于超精加工至中度加工，连续切削。

WNMG 060404E-NF	T9415	0.4	340	0.17	0.8	—	—	—	320	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-NF	T9415	0.8	380	0.19	1.0	—	—	—	360	0.19	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NF	T9415	0.8	360	0.19	1.7	—	—	—	340	0.19	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-NF	T9415	1.2	315	0.30	2.1	—	—	—	295	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



NM断屑槽，具有大正前角设计，适用于连续切削的精细，中度和粗加工。

WNMG 080404E-NM	T9415	0.4	305	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NM	T9415	0.8	335	0.25	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

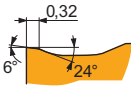
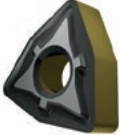
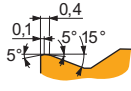
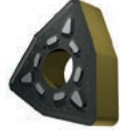
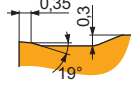
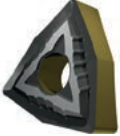
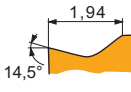
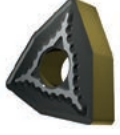
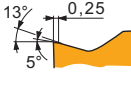
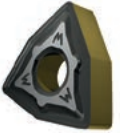
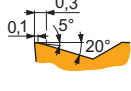
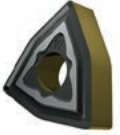
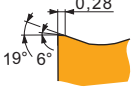
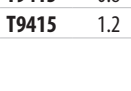
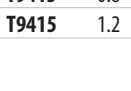


NMR断屑槽，具有正前角设计，适用于中度至粗加工，连续切削。

WNMG 060408E-NMR	T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	30	0.25	2.2	—	—
WNMG 080404E-NMR	T9415	0.4	240	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-NMR	T9415	0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-NMR	T9415	1.2	255	0.40	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

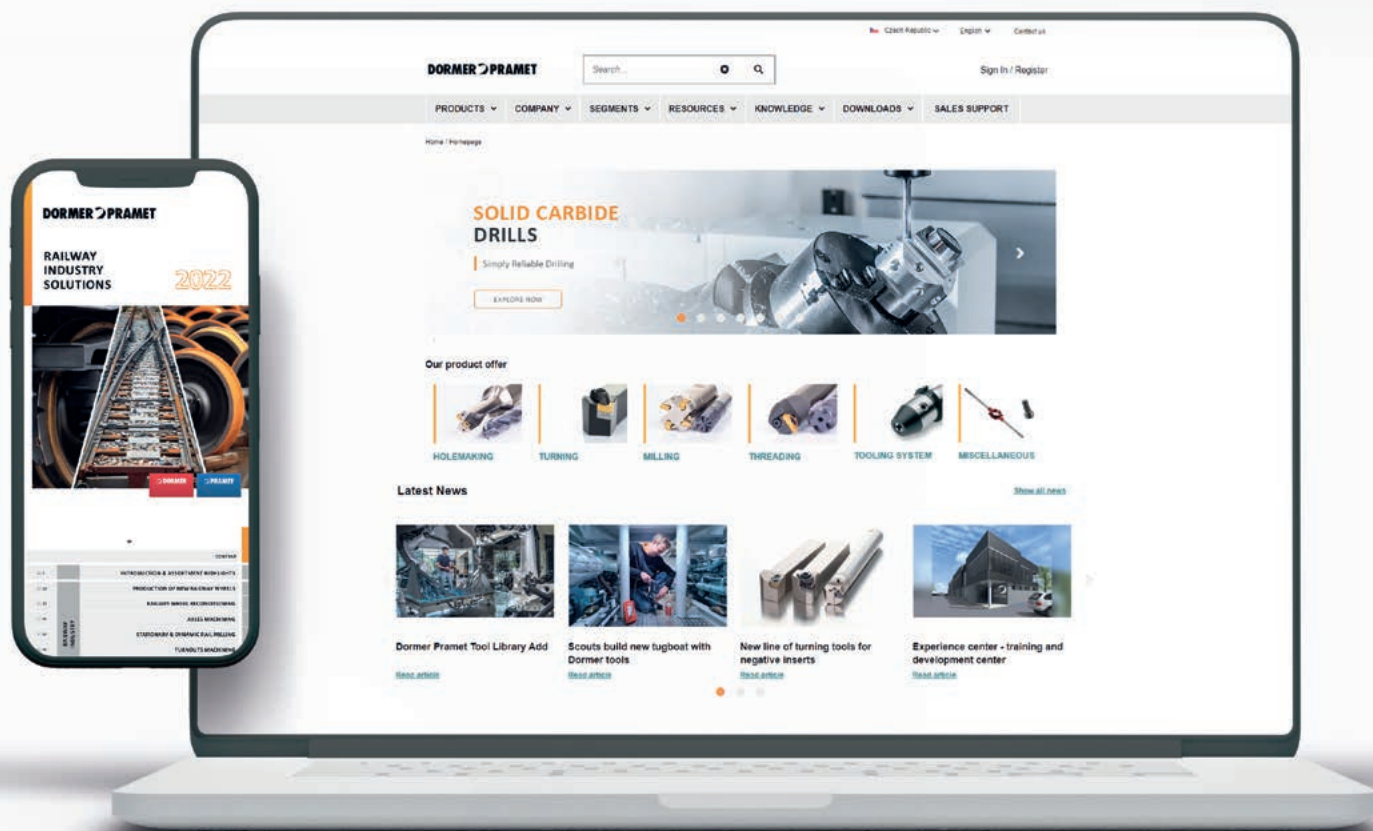
产品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 																			
		NRM断屑槽，具有正前角设计，适用于中粗加工至粗加工，连续至中等间断切削。																	
	WNMG 080408-NRM	T9415	0.8	255	0.35	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	WNMG 080412-NRM	T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	—	—	—	—	30	0.28	2.2	—	—	—
 																			
		R断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。																	
	WNMG 080408E-R	T9415	0.8	235	0.40	3.5	—	—	—	220	0.40	3.5	—	—	—	—	45	0.20	0.7
	WNMG 080412E-R	T9415	1.2	240	0.45	3.5	—	—	—	225	0.45	3.5	—	—	—	—	45	0.23	1.0
 																			
		RM断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，连续至断续切削。																	
	WNMG 060412E-RM	T9415	1.2	280	0.45	3.0	—	—	—	265	0.45	3.0	—	—	—	—	—	—	—
	WNMG 080408E-RM	T9415	0.8	265	0.40	4.0	—	—	—	250	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—
 																			
		SF断屑槽，具有正前角设计，适用于超精加工和用于薄壁连续切削加工。																	
	WNMG 080408E-SF	T9415	0.8	355	0.20	1.0	—	—	—	335	0.20	1.0	—	—	—	—	70	0.13	0.7
																			
 																			
		SM断屑槽，具有正前角设计，适用于中等加工，连续或间断进行切削。																	
	WNMG 080404E-SM	T9415	0.4	280	0.20	2.0	—	—	—	265	0.20	2.0	—	—	—	—	55	0.13	0.3
	WNMG 080408E-SM	T9415	0.8	305	0.25	2.0	—	—	—	285	0.25	2.0	—	—	—	—	60	0.13	0.7
 																			
		W-M修光刃断屑槽，适用于中粗加工至粗加工，并提供更高的进给量并改善了表面光洁度。																	
	WNMG 060408W-M	T9415	0.8	255	0.45	1.2	—	—	—	240	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	WNMG 060412W-M	T9415	1.2	250	0.55	1.2	—	—	—	235	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—
 																			
		W-MR修光刃断屑槽，适用于精加工至粗加工，并提供更高的进给量并改善了表面光洁度。																	
	WNMG 060408W-MR	T9415	0.8	255	0.45	1.2	—	—	—	240	0.45	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	WNMG 080404W-MR	T9415	0.4	240	0.30	1.5	—	—	—	225	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—
 																			
	WNMG 080408W-MR	T9415	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	230	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—
 																			
	WNMG 080412W-MR	T9415	1.2	245	0.55	1.5	—	—	—	230	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—



DORMER PRAMET



您有尝试过全新 E-SHOP吗？



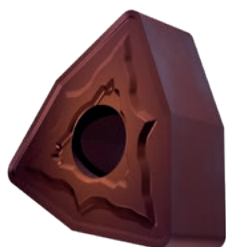
T8430

断屑槽和刀尖半径的补充

简介

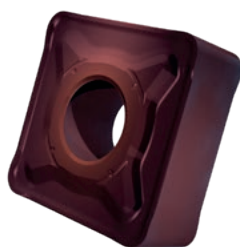


我们的旗舰PVD材质T8430，见证了Pramet产品系列在不断扩大，适用于通用车削、重载粗加工和不利工况。不仅能够出色地加工钢和铸钢，在加工不锈钢、铸铁、钛合金及耐热合金时也表现良好。新增产品包括带NMR、NRM和RM断屑槽的负前角刀片，现在具有更大的刀尖半径，从而扩大了其应用范围，加工性能更高，粗加工时的刀具寿命更长。



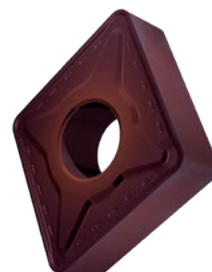
NMR

- 通用槽型
- 软钢、不锈钢
- 轻载切削至中等切削



NRM

- 粗加工槽型
- 软钢、不锈钢
- 中等切削至粗加工



RM

- 通用槽型
- 钢、不锈钢、铸铁
- 中等切削至粗加工

特点和优点

多层PVD涂层。



通用型

适用的加工范围非常广泛。

独特的TiBN表面涂层可减少低线速度下的积屑瘤。



刀具寿命

显著提高,尤其是钢加工工况。

通过更大半径扩大产品组合的范围,提升了粗加工能力。



生产率

因更大的进给率范围而得以提升。

浅槽型NMR、NRM和RM,配和宽正前角T-型倒棱。



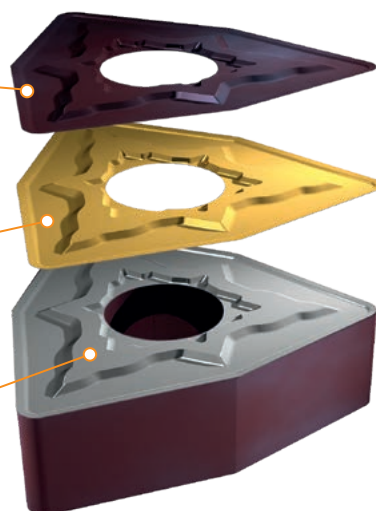
应用范围

更大,适用于大部分工件材料。

独特的氮化钛硼(TiBN)表面涂层可减少积屑瘤并提高性能

具有低压应力的厚TiN涂层,具有耐月牙洼磨损的特性

坚硬的AlTiN层可提高后刀面磨损



PVD车削材质的应用范围



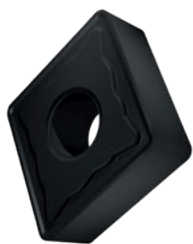
KR

铸铁车削扩展

简介



我们的铸铁和耐磨材料车削刀片产品系列提供了新的刀片型号和刀尖半径 形状和半径。所有新增刀片产品均具有坚固的KR断屑槽，带有宽T-型倒棱，并且切削刃经过倒圆处理，结合厚涂层MT-CVD T5315材质。



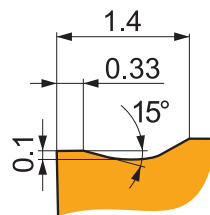
CNMG-KR

- 高效率刀片
- 铸铁、硬化钢
- 中等切削至粗加工



SNMG-KR

- 粗加工刀片
- 铸铁、硬化钢
- 中等切削至粗加工



KR

- 设计用于半粗加工和粗加工，适合对铸铁、部分钢和硬质材料进行连续切削及断续切削。

特点和优点

坚固的KR槽型，带有宽T型倒棱和圆形的切削刃口。



可靠且安全
的切削，适合铸铁车削。

可提供MT-CVD牌号T5315，带有厚TiCN和Al₂O₃涂层。



刀具寿命长
适合加工耐磨材料。

通过更大半径扩大产品组合的范围，提升了粗加工能力。



应用范围
扩展到更重载的加工操作。

稳定的切削刃槽型

厚MT-CVD涂层



T5315

- MT-CVD牌号
- 厚TiCN和Al₂O₃涂层
- 耐磨



DNMG-KR

- 通用刀片
- 铸铁、硬化钢
- 轻载切削至粗加工



TNMG-KR

- 经济型刀片
- 铸铁、硬化钢
- 轻载切削至中等切削

S-TYPE

纵切机床车削刀具

简介



Pramet车削产品系列中加入了专用于纵切机床 (或瑞士型机床) 的公制小直径外圆车削刀具。所有刀具均配有用于小型CC、DC、TC、VB及VC刀片的C型ISO锁紧机构。这令其成为了小型部件加工的理想之选。当精确功能宽度与刀柄侧对齐时 ($WF = B$)，转位更加精确。



SCAC(RL)-S

- 外圆刀具，用于CC.. 09刀片
- 刀柄尺寸
12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 90°



SCLC(RL)-S

- 外圆刀具，用于CC.. 09刀片
- 刀柄尺寸
12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 95°



SDFC(RL)-S

- 外圆刀具，用于DC.. 07、11刀片
- 刀柄尺寸
12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 91°



SDJC(RL)-S

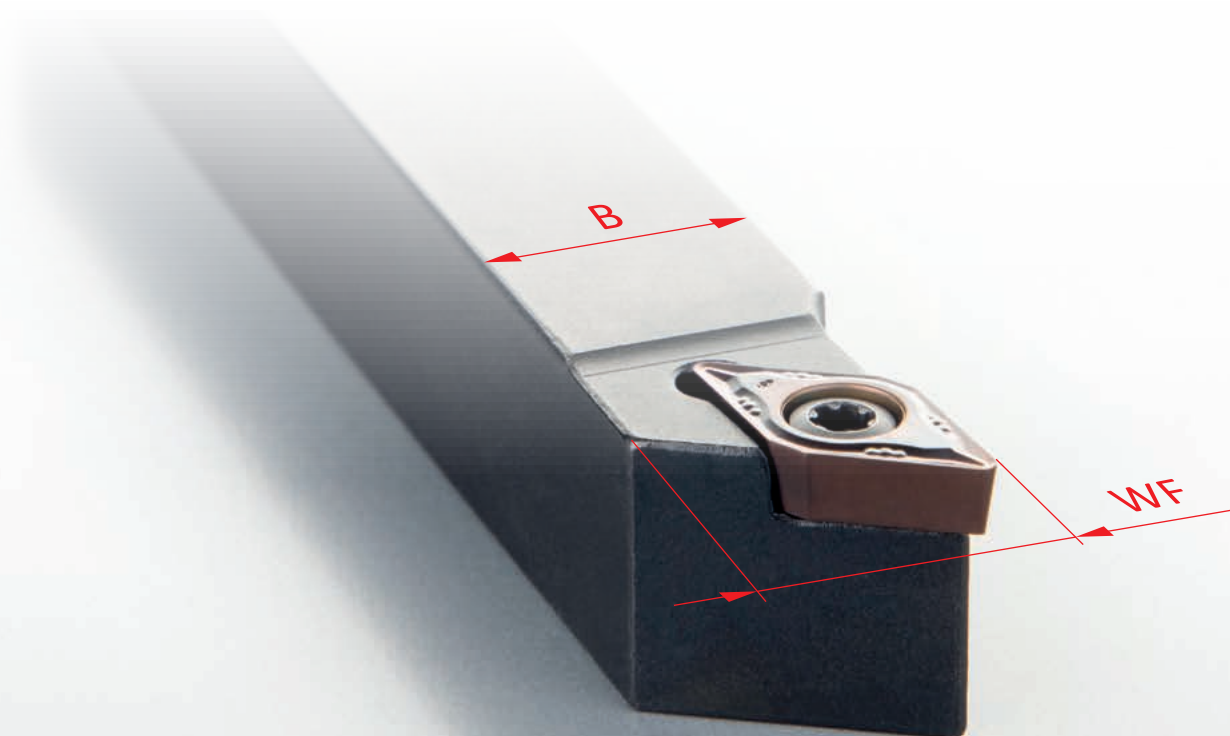
- 外圆刀具，用于DC.. 07、11刀片
- 刀柄尺寸
12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 93°

特点和优点

专为纵切机床纵切机床纵切机床纵切机床设计的刀具。



高精度
更换刀具时 ($WF = B$)。



SDUCL-S

- 外圆刀具，用于DC.. 07刀片
- 刀柄直径 20和30 mm
- KAPR 93°



SDXC(RL)-S

- 外圆刀具，用于DC.. 07、11刀片
- 刀柄尺寸 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 62.5°



STAC(RL)-S

- 外圆刀具，用于TC.. 11刀片
- 刀柄尺寸 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 91°



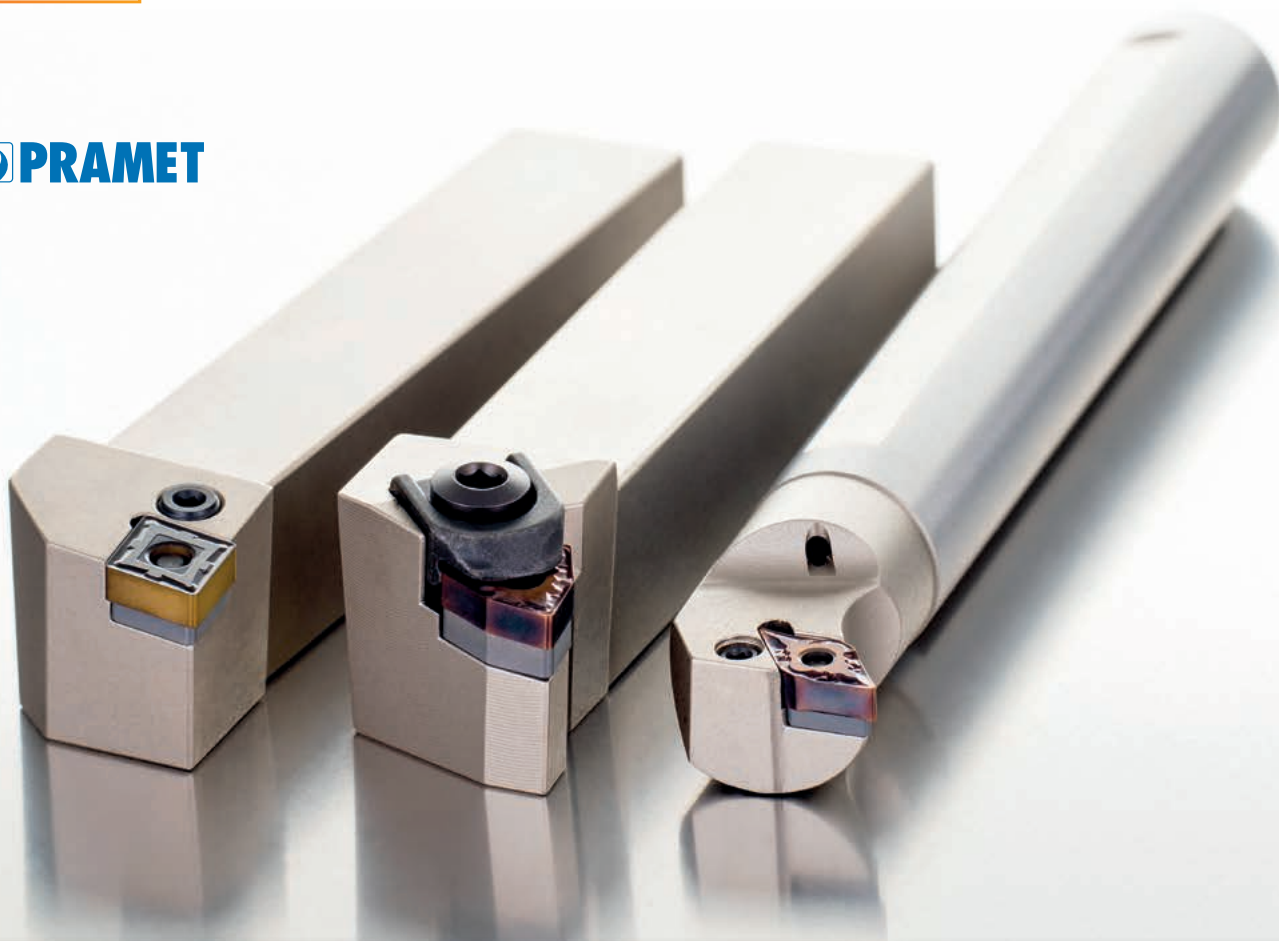
SVJB(RL)-S

- 外圆刀具，用于VB.. 11、VC.. 11
- 刀柄尺寸 12 × 12, 16 × 16 mm
- KAPR 93°

简介



我们正在引入一个新刀具系列,包含P型(杠杆锁紧机构)和M型(多重锁紧机构)车刀和镗杆,采用了新的设计和表面处理工艺。所有刀柄现在全部镀镍,从而实现了更高的抗氧化性和耐磨性。并且,所有镗杆均具有内冷却通道,延长了刀片寿命,并具有更佳的排屑表现。需要重点指出的是,部分备件、尺寸规格或主偏角可能与之前提供的刀具不同。



P (EXT)

• 杠杆锁紧型外圆刀具



M (EXT)

• 多重锁紧型外圆刀具



P (INT)

• 杠杆锁紧型内孔刀具

特点和优点

镀镍刀具刀体用高质量工具钢制成。

▶ **高耐用性**
和抗氧化性。

所有内孔刀具均带有内冷却通道。

▶ **改善了刀片寿命**
由于减少了切削刃上的热量。



具有抗氧化保护的镀镍
刀具

内冷却通道

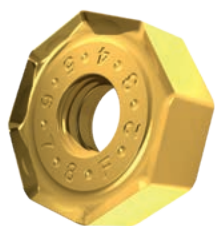
SON06C

经济型16刃口平面铣

简介



一款非常经济的新型平面铣产品系列已经推出，即最新的Pramet产品系列，包括三款16刃口ONMX刀片，切削深度可达4 mm。其中包括一款专用的修光刃刀片ONMX-W，用于大进给的高质量表面精加工，以及两款8刃口粗加工刀片SNMX，其切削深度可达7 mm。有多款槽型和刀具可供选择，适用的加工材料非常广泛。



ONMX-F

- 经济型16刃口压制刀片
- 钢、不锈钢和HRSA
- 轻载切削



ONMX-M

- 经济型16刃口压制刀片
- 钢、硬化钢、不锈钢、HRSA
- 中等切削



ONMX-R

- 经济型16刃口压制刀片
- 钢、铸铁、硬化钢
- 粗加工

刀片特点和优点

直接压制的八角形负前角刀片。

▶ **16刃口切削刃**
更经济、更节省成本。

刀片ONMX上的F、M和R槽型。

▶ **易于选择**
用于轻载、中等或粗加工的槽型。

材质和槽型的最优组合。

▶ **多用途**
适用工件材料广泛。

直接压制的正方形负前角刀片。

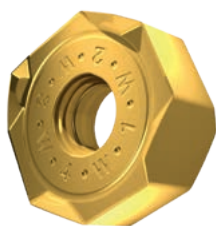
▶ **8刃口**
刀片SNMX，切削深度可达7 mm。

SNMX刀片的深切能力。

▶ **金属去除率高**
经济型解决方案。

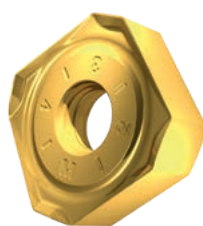
可提供附加的修光刃刀片
ONMX-W。

▶ **出色的表面质量**
使用更大直径的刀具和大进给加工工况。



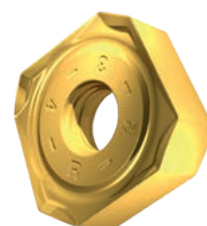
ONMX-W

- 修光刃刀片
- 钢、不锈钢
- 高质量表面光洁度



SNMX-M

- 经济型8刃口粗加工刀片
- 钢、硬化钢、不锈钢、HRSA
- 中等切削



SNMX-R

- 经济型8刃口粗加工刀片
- 钢、铸铁、硬化钢
- 粗加工

SON06C

经济型16刃口平面铣

刀具SON06C – 特点和优点

刀杆采用高质量镀镍工具钢制成。

▶ **高耐用性**
硬化刀杆。

坚固的夹紧螺钉和易于接近的硬化刀片座。

▶ **简单、安全**
刀片的锁紧机构。

整个产品组合均采用内冷设计,包括大直径刀具。

▶ **改善了刀具寿命**
并且具有更佳的排屑表现,提高了表面加工质量和可靠性。

套式刀具可选择的直径范围很大,并且具有不同的齿距。

▶ **多种选择**
适用于广泛的应用。



平面铣示例

工件： 碳钢板 (210 HB)
材料： 1.1191 / C45
刀具： 63A06R-S45ON06-C
冷却液： 压缩空气

切削工况

v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.25	2	50

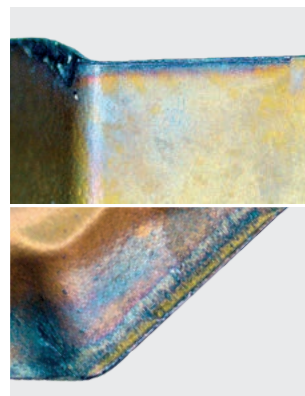
刀片槽型测试

刀具寿命 (最低)

ONMX 060508SR-**M**:M8330

42

ONMX 060508SR-**M**:M8330, 42 min



WMG P2.2

工件： 不锈钢板 (145 HB)
材料： 1.4404 / 316L
刀具： 63A06R-S45ON06-C
冷却液： 压缩空气

切削工况

v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
160	0.15	2	50

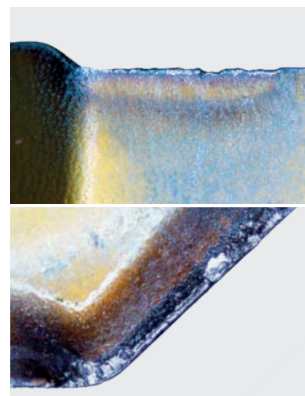
刀片槽型测试

刀具寿命 (最低)

ONMX 060508SR-**F**:M6330

58

ONMX 060508SR-**F**:M6330, 58 min



WMG M3.1

工件： 不锈钢板 (145 HB)
材料： 1.4404 / 316L
刀具： 63A06R-S45ON06-C
冷却液： 切削用润滑乳化液 (~ 10%)

切削工况

v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
80	0.15	2	50

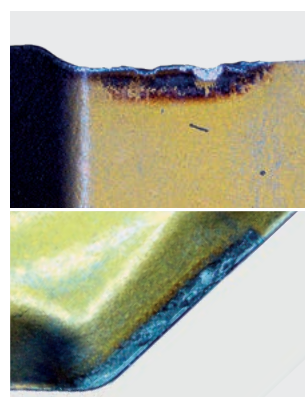
刀片槽型测试

刀具寿命 (最低)

ONMX 060508SR-**F**:M6330

56

ONMX 060508SR-**F**:M6330, 56 min



WMG M3.1

工件： 铸铁板 (205 HB)
材料： GG25 / FC250
刀具： 63A06R-S45ON06-C
冷却液： 压缩空气

切削工况

v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.4	2	50

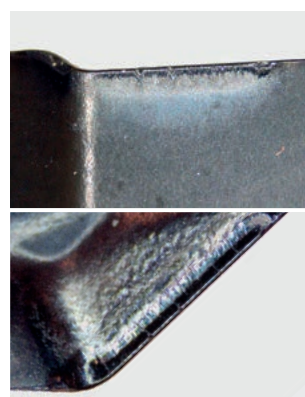
刀片槽型测试

刀具寿命 (最低)

ONMX 060508SR-**R**:M5315

137+

ONMX 060508SR-**R**:M5315, 137 min



WMG K1.2

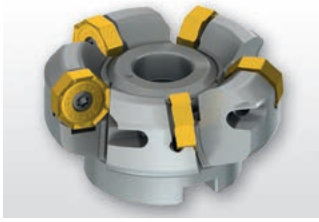


SON06C



PRAMET

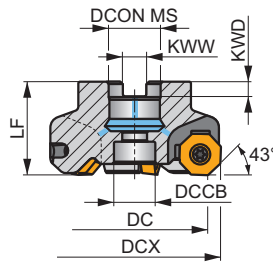
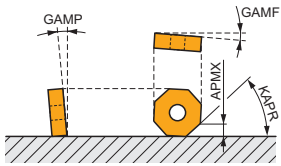
S



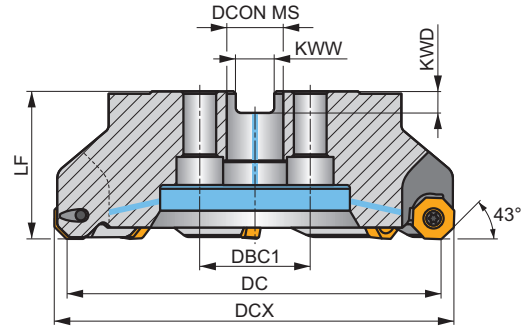
ECON ON06 43°面铣刀，具有双面负前角设计和内冷通道

高经济性高生产力面铣刀，可以使用两种型号的双面负前角刀片具有16个切削刃，最大切深为4mm的经济型八角形ON..06刀片，以及高生产力的立方形刀片SN..17，有8个切削刃的刀片以及最大切深7mm可提供不等齿距的芯轴式刀盘。刀体经过处理，使用寿命更长。

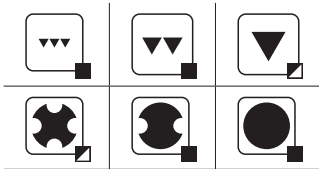
KAPR	43°
APMX	4.0 (7.0)



DC 50 – 125 mm



DC 160 – 250 mm



0.04 - 0.25



产品	DC	DCX	DCON MS	DCCB	DBC1	LF	KWW	KWD	GAMP	GAMP					kg			
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
50A04R-S45ON06-C	50	60.8	22	16.5	-	40	10.4	6.3	-10	-5	4	✓	9400	✓	0.42	GI342	C0621	-
50A05R-S45ON06-C	50	60.8	22	16.5	-	40	10.4	6.3	-10	-5	5	-	9400	✓	0.39	GI342	C0621	-
63A05R-S45ON06-C	63	73.8	22	18.1	-	40	10.4	6.3	-10	-5	5	✓	8400	✓	0.59	GI342	C0621	-
63A06R-S45ON06-C	63	73.8	22	18.1	-	40	10.4	6.3	-10	-5	6	✓	8400	✓	0.55	GI342	C0621	-
80A06R-S45ON06-C	80	90.8	27	22.1	-	50	12.4	7	-10	-5	6	✓	7500	✓	1.27	GI342	C0622	-
80A08R-S45ON06-C	80	90.8	27	22.1	-	50	12.4	7	-10	-5	8	-	7500	✓	1.19	GI342	C0622	-
100A08R-S45ON06-C	100	110.8	32	30.1	-	50	14.4	8	-10	-5	8	✓	6700	✓	1.88	GI342	C0620	AC002
100A10R-S45ON06-C	100	110.8	32	30.1	-	50	14.4	8	-10	-5	10	-	6700	✓	1.81	GI342	C0620	AC002
125A08R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	-	63	16.4	9	-10	-5	8	✓	6000	✓	3.53	GI342	C0620	AC003
125A10R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	-	63	16.4	9	-10	-5	10	✓	6000	✓	3.65	GI342	C0620	AC003
125A12R-S45ON06-C	125	135.8	40	56.1	-	63	16.4	9	-11	-5	12	-	6000	✓	3.55	GI342	C0620	AC003
160C08R-S45ON06-C	160	170.8	40	-	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	8	✓	5700	✓	5.54	GI342	C0623	-
160C12R-S45ON06-C	160	170.8	40	-	66.7	63	16.4	9.25	-10	-5	12	✓	5700	✓	5.74	GI342	C0623	-
160C14R-S45ON06-C	160	170.8	40	-	66.7	63	16.4	9.25	-11	-5	14	-	5700	✓	5.65	GI342	C0623	-
200C12R-S45ON06-C	200	210.8	60	-	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	12	✓	4700	✓	9.00	GI342	C0624	-
200C16R-S45ON06-C	200	210.8	60	-	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	16	-	4700	✓	9.02	GI342	C0624	-
250C14R-S45ON06-C	250	260.8	60	-	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	14	✓	4300	✓	15.46	GI342	C0625	-
250C18R-S45ON06-C	250	260.8	60	-	101.6	63	25.8	14.25	-10	-5	18	-	4300	✓	15.51	GI342	C0625	-



GI342



ONMX 0605..



ONMX 0605..-W..



SNMX 1705..

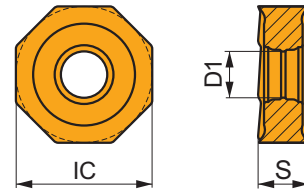
									
C0620	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	—	—	—	—
C0621	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1030C	—	—	—
C0622	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1230C	—	—	—
C0623	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5
C0624	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7
C0625	US 45013A-T20P	5.0	M 5	13	SDR T20P-T	HS 1655C	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7

		
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

ONMX 06

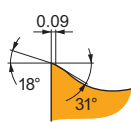
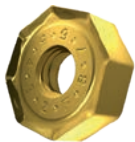
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
0605	17.000	5.70	7.08



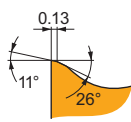
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



F槽型非常锋利, 用于精加工, 适合大悬伸, 薄壁及细长工件应用。大正前角设计, 窄T-型倒棱和圆角切削刃, 用于轻载加工。

ONMX 060508SR-F	8215	0.8	■	275	0.10	2.0	■	165	0.09	2.0	—	—	—	■	65	0.07	1.6	—	—	—
	M6330	0.8	■	230	0.10	2.0	■	165	0.09	2.0	—	—	—	■	65	0.07	1.6	—	—	—
	M8330	0.8	■	270	0.10	2.0	■	160	0.09	2.0	—	—	—	■	65	0.07	1.6	—	—	—
	M8340	0.8	■	245	0.10	2.0	■	145	0.09	2.0	—	—	—	■	60	0.07	1.6	—	—	—
	M9340	0.8	■	320	0.10	2.0	■	190	0.09	2.0	—	—	—	■	80	0.07	1.6	—	—	—



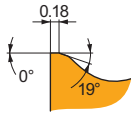
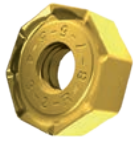
M槽型用途广泛, 适用于多种加工条件的通用选择。正前角设计, 中等T-型倒棱和圆角切削刃, 用于中等加工。

ONMX 060508SR-M	8215	0.8	■	230	0.20	2.0	■	135	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	45	0.14	1.0
	M6330	0.8	■	195	0.20	2.0	■	140	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.14	1.6	—	—	—	
	M8330	0.8	■	230	0.20	2.0	■	135	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.14	1.6	■	45	0.14	1.0
	M8340	0.8	■	210	0.20	2.0	■	125	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.14	1.6	—	—	—	
	M9325	0.8	■	285	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	■	55	0.14	1.0	—	—	—	
	M9340	0.8	■	255	0.20	2.0	■	150	0.18	2.0	—	—	—	—	—	—	■	60	0.14	1.6	—	—	—	



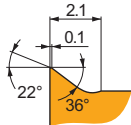
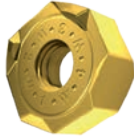
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



R槽型强壮坚固, 用于粗加工和重载加工。小前角设计, 宽T-型倒棱和圆角切削刃, 用于粗加工。

ONMX 060508SR-R	8215	0.8	210	0.30	2.0	—	—	—	195	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.21	1.0
	M5315	0.8	255	0.30	2.0	—	—	—	240	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.21	1.0
	M8330	0.8	210	0.30	2.0	—	—	—	195	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.21	1.0
	M8340	0.8	190	0.30	2.0	—	—	—	180	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	0.8	250	0.30	2.0	—	—	—	235	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.21	1.0



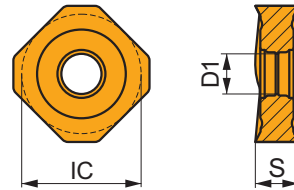
修光刃设计, 在大尺寸刀盘和大进给量应用场景下用于改善表面光洁度。

ONMX 060508SR-W	8215	0.8	340	0.10	0.3	200	0.09	0.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.8	325	0.10	0.3	195	0.09	0.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SNMX 17

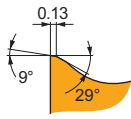
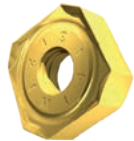
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1705	17.000	5.70	5.56



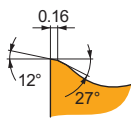
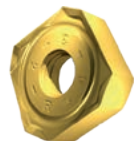
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



M槽型用途广泛, 适用于多种加工条件的通用选择。正前角设计, 中等T-型倒棱和圆角切削刃, 用于中等加工。

SNMX 170508SR-M	8215	0.8	265	0.20	4.0	155	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.14	3.2	50	0.14	1.0
	M6330	0.8	225	0.20	4.0	160	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.14	3.2	—	—	—
	M8330	0.8	265	0.20	4.0	155	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.14	3.2	50	0.14	1.0
	M8340	0.8	240	0.20	4.0	140	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.14	3.2	—	—	—
	M9325	0.8	325	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	65	0.14	1.0
	M9340	0.8	295	0.20	4.0	175	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	70	0.14	3.2	—	—	—



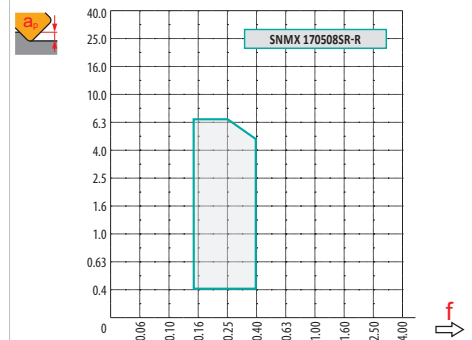
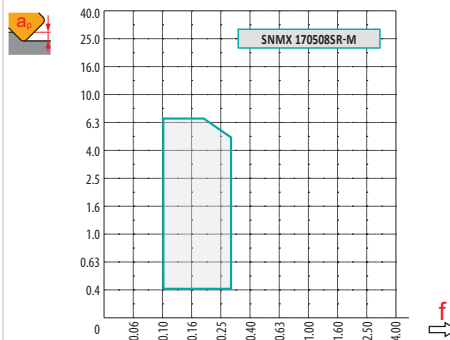
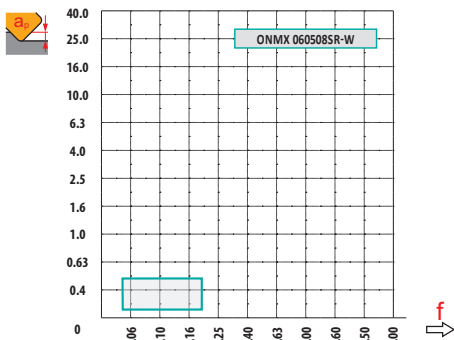
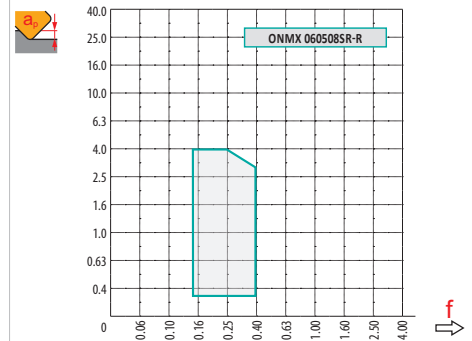
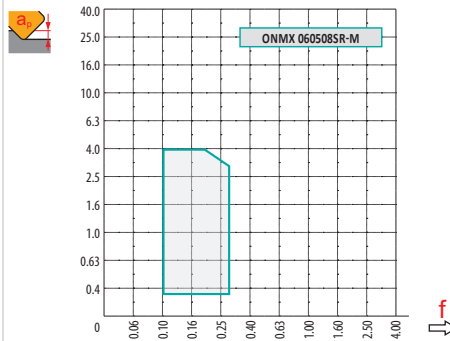
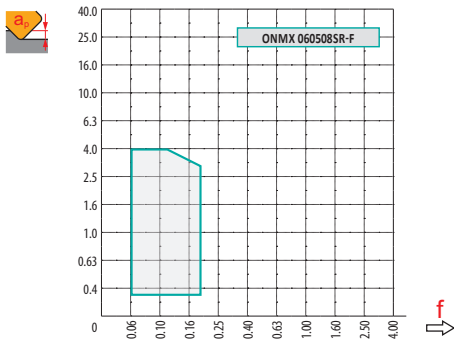
R槽型强壮坚固, 用于粗加工和重载加工。小前角设计, 宽T-型倒棱和圆角切削刃, 用于粗加工。

SNMX 170508SR-R	8215	0.8	240	0.30	4.0	—	—	—	225	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.21	1.0
	M5315	0.8	300	0.30	4.0	—	—	—	285	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.21	1.0
	M8330	0.8	240	0.30	4.0	—	—	—	225	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.21	1.0
	M8340	0.8	220	0.30	4.0	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	0.8	290	0.30	4.0	—	—	—	275	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.21	1.0



a_s DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ONMX 06-F	ONMX 06-M	ONMX 06-R	ONMX 06-W	SNMX 17-M	SNMX 17-R
	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80
	0.75	0.75	0.75	4.30	0.70	0.70



		0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00
50		51.06	52.11	53.19	54.27	55.35	56.43	57.51	58.59
63		64.06	65.11	66.19	67.27	68.35	69.43	70.51	71.59
80		81.06	82.11	83.19	84.27	85.35	86.43	87.51	88.59
100		101.06	102.11	103.19	104.27	105.35	106.43	107.51	108.59
125		126.06	127.11	128.19	129.27	130.35	131.43	132.51	133.59
160		161.06	162.11	163.19	164.27	165.35	166.43	167.51	168.59
200		201.06	202.11	203.19	204.27	205.35	206.43	207.51	208.59
250		251.06	252.11	253.19	254.27	255.35	256.43	257.51	258.59



									
		0.00	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00
50		47.24	49.40	51.56	53.73	55.90	58.06	60.23	62.40
63		60.24	62.40	64.56	66.73	68.90	71.06	73.23	75.40
80		77.24	79.40	81.56	83.73	85.90	88.06	90.23	92.40
100		97.24	99.40	101.56	103.73	105.90	108.06	110.23	112.40
125		122.24	124.40	126.56	128.73	130.90	133.06	135.23	137.40
160		157.24	159.40	161.56	163.73	165.90	168.06	170.23	172.40
200		197.24	199.40	201.56	203.73	205.90	208.06	210.23	212.40
250		247.24	249.40	251.56	253.73	255.90	258.06	260.23	262.40



		
50	1.35	0.36
63	1.39	0.40
80	1.44	0.45
100	1.48	0.51
125	1.53	0.57
160	1.58	0.64
200	1.63	0.72
250	1.68	0.80



		
	RPMX	APMX/I
50	0.3	0.4/100
63	0.2	0.25/100
80	0.2	0.2/100
100	0.1	0.1/100
125	0.1	0.05/100

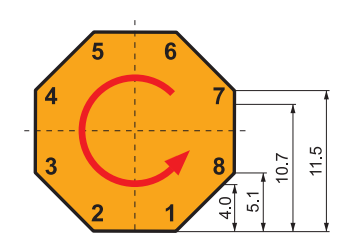
		
	RPMX	APMX/I
47.24	0.1	0.1/100
60.24	0.1	0.05/100
77.24	0.1	0.05/100



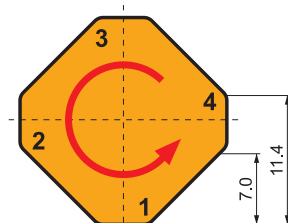
				
	DMIN	DMAX		
50	98	110	0.55	0.95
63	123	136	0.55	0.85
80	157	170	0.65	0.85
100	197	210	0.65	0.8
125	247	260	0.65	0.8
160	317	330	0.6	0.7
200	397	410	0.7	0.8
250	497	510	0.6	0.7



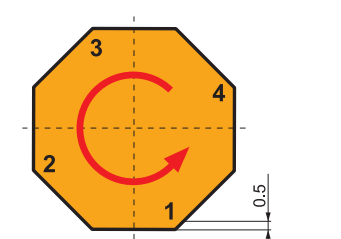
	
	11.5



	
-> 4.0	16
-> 5.1	14
-> 10.7	8
-> 11.5	6



	
-> 7.0	8
-> 11.4	4



ONMX 06-W	
	
-> 0.5	8



DORMER PRAMET



手册大全

包含为各个市场定制的所有手册，并且随时保持更新。您还在等什么？现在就去应用商店下载我们的Library应用程序吧！简单可靠。



 Download on the
App Store

 GET IT ON
Google Play

 Download on
AppGallery

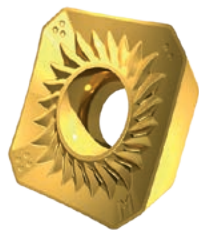
SSD13F

多用途平面铣

简介



用于通用工程和维护、修理及操作的新型平面铣产品组合已上市。最新Pramet系列包括两款经济型精密刀片 (SDMT和SDET), 切削深度可达6.4 mm。有多款槽型和刀具可供选择, 适用的加工材料非常广泛。



SDMT-M

- 多用途压制刀片
- 钢、铸铁和硬化钢
- 中等切削



SDMT-R

- 多用途压制刀片
- 钢、铸铁和硬化钢
- 粗加工

刀片特点和优点

适合特定应用的槽型和材质。

▶ 易于选择和使用
适用的工件材料广泛。

经济型压制刀片 (SDMT 13) 上的M和R槽型。

▶ 轻载、中等和粗切加工
钢、铸铁和硬化钢。

精密研磨刀片 (SDET 13) 上的锐利F槽型。

▶ 安全、可靠
加工不锈钢和耐热高温合金 (HRSA)。

独特研磨刀片 (SDET 13) 上极其锐利的镜面抛光FA槽型。

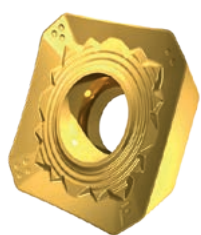
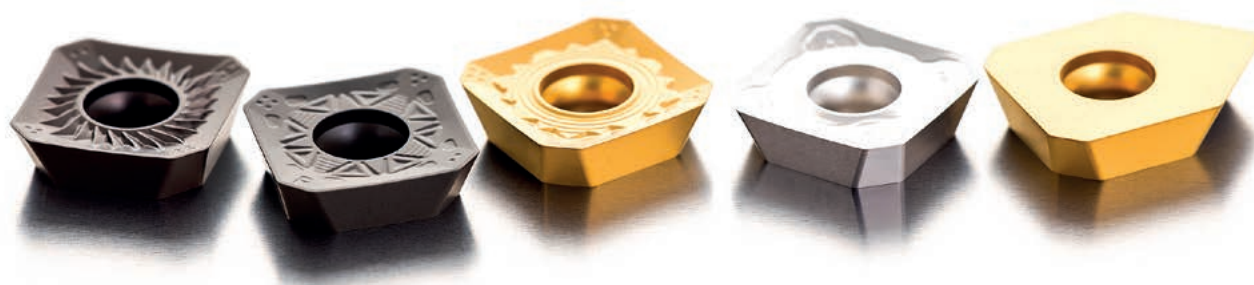
▶ 高效率铣削
有色金属材料

所有槽型上的宽修光刃设计。

▶ 出色的表面质量
适用于从重载粗加工到精加工的多种应用。

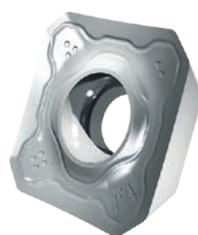
提供附加的修光刃刀片XDET 13。

▶ 高效率，高表面质量
使用更大直径刀具时。



SDET-F

- 精密研磨刀片
- 不锈钢和HRSA
- 轻载切削至中等切削



SDET-FA

- 精密研磨刀片
- 有色金属材料
- 轻载切削至粗加工



XDET

- 修光刃刀片
- 钢、铸铁、不锈钢
- 高质量表面光洁度

SSD13F

多用途平面铣

刀具SSD13F – 特点和优点

侧固式和套式刀具, 直径32 – 250 mm (1.25 – 10.00 inch)。

▶ **多种选择**
适用机床尺寸广泛。

刀片座上有硬质合金垫片。

▶ **对刀杆提供额外保护**
确保高耐用性, 同时保证刀片稳定性和加工安全性。

整个产品组合均采用内冷设计, 包括大直径刀具。

▶ **改善了刀具寿命**
并且具有更佳的排屑表现, 提高了表面加工质量和可靠性。





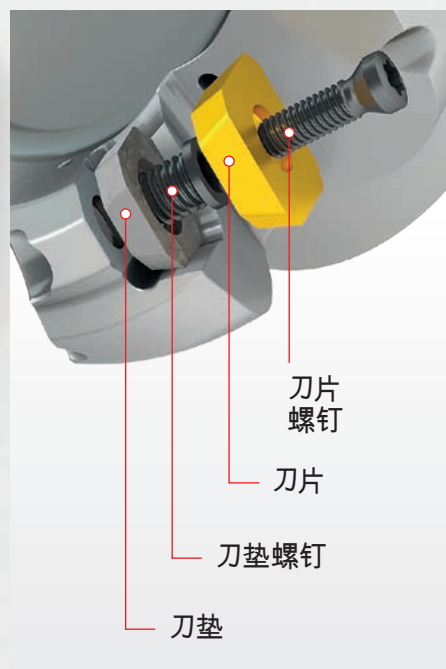
SSD13F

- 侧固刀柄
- DC系列
32 – 40 mm
1.25 – 1.50 inch




SSD13F

- 套式刀体
- DC系列
40 – 250 mm
1.50 – 10.00 inch

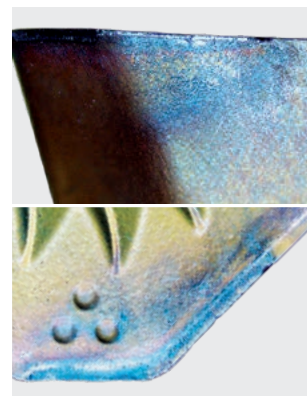


平面铣示例

工件： 碳钢板 (215 HB)
材料： 1.1191 / C45
刀具： 63A05R-S45SD13F-C
冷却液： 压缩空气

切削工况			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
250	0.25	2	50
刀片槽型			刀具寿命 (最低)
SDMT 13T3AFSN-M:M8330			97

SDMT 13T3AFSN-M:M8330, 97 min

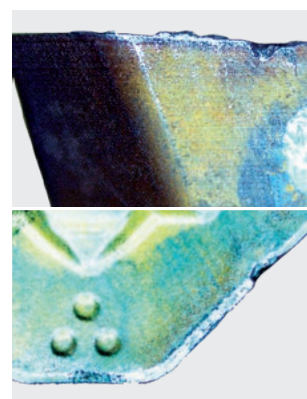


WMG P2.2

工件： 不锈钢板 (145 HB)
材料： 1.4404 / 316L
刀具： 63A05R-S45SD13F-C
冷却液： 压缩空气

切削工况			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
120	0.15	2	50
刀片槽型			刀具寿命 (最低)
SDET 13T3AFSN-F:M6330			42

SDET 13T3AFSN-F:M6330, 42 min

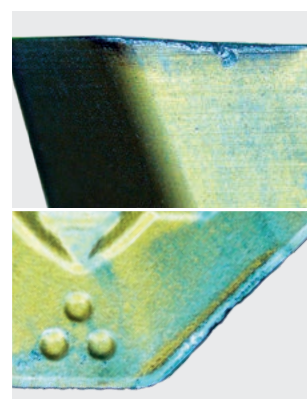


WMG M3.1

工件： 不锈钢板 (145 HB)
材料： 1.4404 / 316L
刀具： 63A05R-S45SD13F-C
冷却液： 切削用润滑乳化液 (~ 10%)

切削工况			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
80	0.15	2	50
刀片槽型			刀具寿命 (最低)
SDET 13T3AFSN-F:M6330			100

SDET 13T3AFSN-F:M6330, 100 min

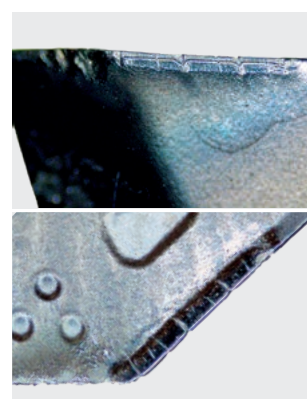


WMG M3.1

工件： 铸铁板 (205 HB)
材料： GG25 / FC250
刀具： 63A05R-S45SD13F-C
冷却液： 压缩空气

切削工况			
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
300	0.4	2	50
刀片槽型			刀具寿命 (最低)
SDMT 13T3AFSN-R:M5315			42

SDMT 13T3AFSN-R:M5315, 42 min



WMG K1.2

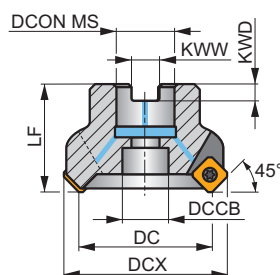
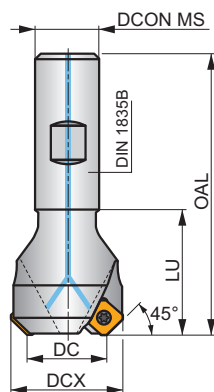
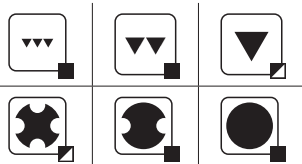
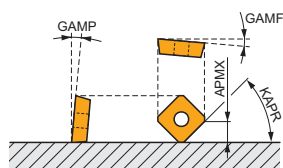


S

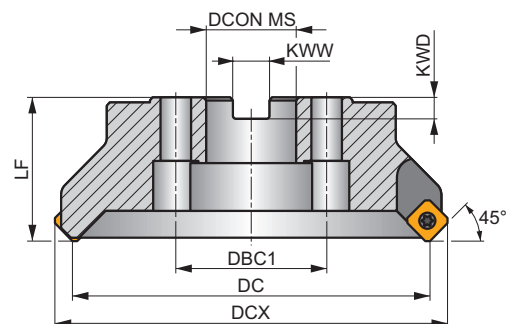


多用途45°面铣刀，采用单面刀片SD..13，最大切深6.4mm。适用范围广泛，可以加工任何一种工件材料。可提供不等齿距的侧固式和芯轴式刀盘。刀体经过处理，使用寿命更长，硬质合金刀垫保证了加工安全性。

KAPR	45°
APMX	6.4 mm



DC 40 – 125 mm



DC 160 – 250 mm



0.04 - 0.32



0.04 - 0.28



产 品		DC	DCX	OAL	DCON MS	DCCB	DBC1	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)								
	32N3R045B25-SSD13F-C	32	44.9	120	25	—	—	45	—	—	—	-15	15	3	—	16100	✓	0.43	GI341	C0610	—
	40N3R045B32-SSD13F-C	40	53.5	120	32	—	—	45	—	—	—	-7	15	3	—	14400	✓	0.72	GI341	C0610	—
	40A03R-S45SD13F-C	40	53.5	—	16	14	—	—	40	8.4	5.6	-7	15	3	—	14400	✓	0.27	GI341	C0611	—
	50A04R-S45SD13F-C	50	63.5	—	22	18	—	—	40	10.4	6.3	-7	15	4	✓	12900	✓	0.51	GI341	C0612	—
	63A05R-S45SD13F-C	63	76.4	—	22	18	—	—	40	10.4	6.3	-7	15	5	✓	11500	✓	0.53	GI341	C0612	—
	80A07R-S45SD13F-C	80	93.4	—	27	22	—	—	50	12.4	7	-7	15	7	✓	10200	✓	1.32	GI341	C0613	AC001
	100A08R-S45SD13F-C	100	112.9	—	32	45	—	—	50	14.4	8	-12	15	8	✓	9100	✓	1.83	GI341	C0613	AC002
	100A10R-S45SD13F-C	100	112.9	—	32	45	—	—	50	14.4	8	-12	15	10	—	9100	✓	1.94	GI341	C0613	AC002
	125A08R-S45SD13F-C	125	137.8	—	40	56	—	—	63	16.4	9	-12	15	8	✓	8100	✓	3.41	GI341	C0613	AC003
	125A12R-S45SD13F-C	125	137.8	—	40	56	—	—	63	16.4	9	-12	15	12	—	8100	✓	3.31	GI341	C0613	AC003
	160C10R-S45SD13F-C	160	172.8	—	40	—	66.7	—	63	16.4	9	-12	15	10	✓	7200	✓	6.69	GI341	C0614	—
	160C14R-S45SD13F-C	160	172.8	—	40	—	66.7	—	63	16.4	9	-12	15	14	✓	7200	✓	6.62	GI341	C0614	—
	200C12R-S45SD13F-C	200	212.8	—	60	—	101.6	—	63	25.7	14	-12	15	12	✓	6400	✓	9.06	GI341	C0615	—
	200C16R-S45SD13F-C	200	212.8	—	60	—	101.6	—	63	25.7	14	-12	15	16	✓	6400	✓	11.85	GI341	C0615	—
	250C14R-S45SD13F-C	250	262.8	—	60	—	101.6	—	63	25.7	14	-12	15	14	✓	5700	✓	19.50	GI341	C0616	—
	250C20R-S45SD13F-C	250	262.8	—	60	—	101.6	—	63	25.7	14	-12	15	20	✓	5700	✓	19.20	GI341	C0616	—



G|341

SDET 13T3..

SDMT 13T3..

XDET 13T3..



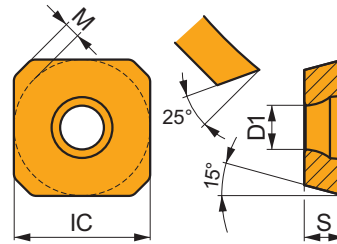
C0610	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	Flag T15P	—	—	—	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0611	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 0830C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0612	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HSD 1025C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0613	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	—	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	—	—	—
C0614	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1240C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 160C	HSD 0825C	HXX 5
C0615	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 200C	HSD 1025C	HXX 7
C0616	US 63513-T15P	3.0	M 3.5	13	—	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	SDW 1103AF	MS 3507	HXX 3.5	CAC 250C	HSD 1025C	HXX 7

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

SDET 13

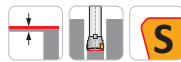
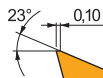
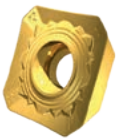


	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



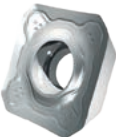
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F槽型非常锋利, 用于精加工, 适合大悬伸, 薄壁及细长工件应用。大正前角设计, 窄T-型倒棱和圆角切削刃, 用于轻载加工。

SDET 13T3AFSN-F	M6330	—	250	0.15	3.0	175	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	70	0.11	2.4	—	—	—
	M8310	—	315	0.15	3.0	160	0.14	3.0	295	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	285	0.15	3.0	170	0.14	3.0	270	0.15	3.0	855	0.18	3.0	70	0.11	2.4	—	—	—
	M8340	—	265	0.15	3.0	155	0.14	3.0	250	0.15	3.0	—	—	—	65	0.11	2.4	—	—	—
	M9340	—	330	0.15	3.0	195	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	80	0.11	2.4	—	—	—

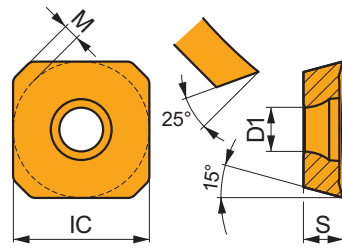


FA槽型非常锋利, 用于有色金属合金材料的加工, 适合大悬伸, 薄壁及细长工件应用。大正前角设计, 研磨和光亮表面处理。

SDET 13T3AFFN-FA	HF7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.12	3.0	—	—	—	—	—	—
	M0315	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	840	0.12	3.0	—	—	—	—	—	—

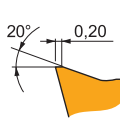
SDMT 13

	IC	D1	M	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	1.5	3.97



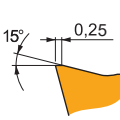
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



M槽型用途广泛, 适用于多种加工条件的通用选择。正前角设计, 中等T型倒棱和圆角切削刃, 用于中等加工。

SDMT 13T3AFSN-M	8215	—	■	245	0.30	3.0	▣	145	0.27	3.0	■	230	0.30	3.0	—	—	—	▣	60	0.24	2.4	■	45	0.21	1.0
	M6330	—	■	215	0.30	3.0	■	150	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.24	2.4	—	—	—	
	M8330	—	■	245	0.30	3.0	■	145	0.27	3.0	■	230	0.30	3.0	—	—	—	▣	60	0.24	2.4	▣	45	0.21	1.0
	M8340	—	■	225	0.30	3.0	■	135	0.27	3.0	▣	210	0.30	3.0	—	—	—	■	55	0.24	2.4	—	—	—	
	M9325	—	■	295	0.30	3.0	—	—	—	■	280	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	▣	55	0.21	1.0	
	M9340	—	■	265	0.30	3.0	■	155	0.27	3.0	—	—	—	—	—	—	—	■	65	0.24	2.4	—	—	—	

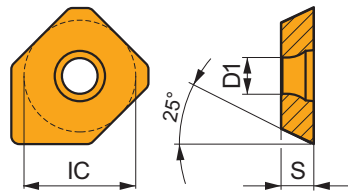


R槽型强壮坚固, 用于粗加工和重载加工。小前角设计, 宽T型倒棱和圆角切削刃, 用于粗加工。

SDMT 13T3AFSN-R	M5315	—	■	285	0.35	3.0	—	—	—	—	■	270	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.25	1.0
	M8310	—	■	255	0.35	3.0	■	130	0.32	3.0	■	240	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.25	1.0
	M8330	—	■	240	0.35	3.0	■	140	0.32	3.0	■	225	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.25	1.0
	M8340	—	■	220	0.35	3.0	■	130	0.32	3.0	■	205	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	■	280	0.35	3.0	—	—	—	—	■	265	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.25	1.0

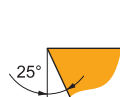
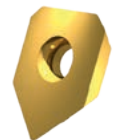
XDET 13

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
13T3	13.385	4.40	3.97



线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

产品	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



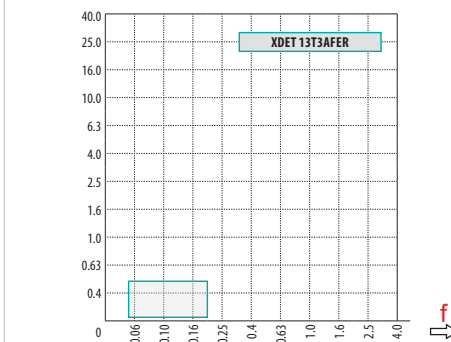
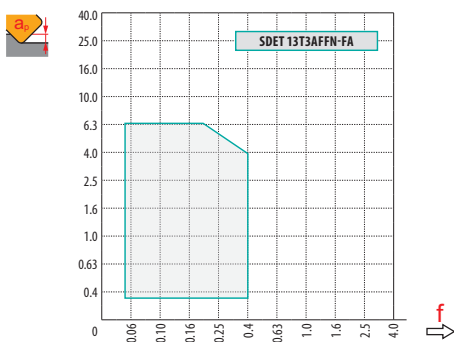
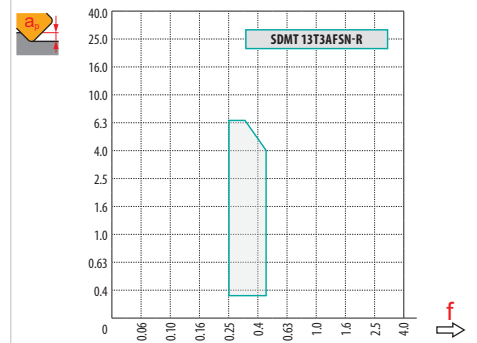
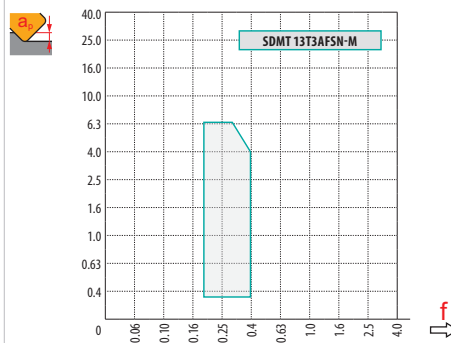
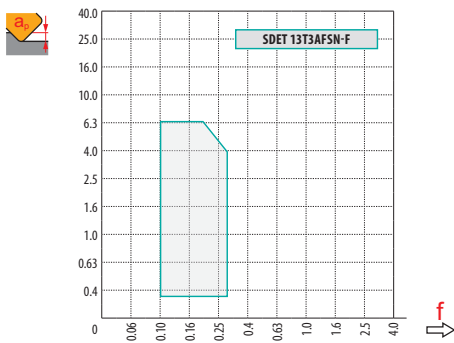
修光刃设计, 在大尺寸刀盘和大进给量应用场景下用于改善表面光洁度。

XDET 13T3AFER	8215	—	■	420	0.10	0.2	■	250	0.09	0.2	■	395	0.10	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	■	395	0.10	0.2	■	235	0.09	0.2	■	375	0.10	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



a_s / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	SDET 13-F	SDMT 13-M	SDMT 13-R	SDET 13-FA	XDET 13
	—	—	—	—	—
	1.75	1.75	1.75	1.75	8.19



DC	X.V	f_{max}
32	1.22	0.15
40	1.26	0.16
50	1.30	0.18
63	1.34	0.20
80	1.39	0.22
100	1.43	0.24
125	1.48	0.26
160	1.53	0.29
200	1.58	0.33
250	1.63	0.36



DC	RPMX	APMX/I
32	14.1°	6.4/27
40	11.8°	6.4/32
50	9.8°	6.4/39
63	7.7°	6.4/49
80	5.2°	6.4/72
100	4.1°	6.4/91
125	3.2°	5.45/100
160	1.0°	1.6/100
200	0.4°	0.55/100
250	0.3°	0.4/100



DC	DMIN	DMAX	$\frac{f_{SMAX}}{f_{DMIN}}$	$\frac{f_{SMAX}}{f_{DMAX}}$
32	60.0	89.8	1.7	1.7
40	75.0	107.0	1.7	1.7
50	94.0	127.0	1.7	1.7
63	120.0	152.8	1.7	1.7
80	155.0	186.8	1.7	1.7
100	193.0	225.8	1.7	1.7
125	245.0	275.6	1.7	1.7
160	322.0	345.6	1.7	1.7
200	405.0	425.6	1.7	1.7
250	505.0	525.6	1.7	1.7



a_s
1.5

SLN12X

高效率切向方肩铣

简介



全新的LNEX 12正前角立装刀片产品组合具有4个切削刃，是一种应用广泛的高效率解决方案。Pramet LNEX 12刀片设计用于方肩铣削，最大切削深度可达10 mm，提供稳定的锁紧机构和强韧的切削刃。其坚固的刀杆可延长刀具寿命，提供出色的抗断裂能力，同时还有效减少了颤振。



LNEX-F

- 高效率4刃口研磨刀片
- 低碳钢、软不锈钢
- 轻载切削至中等切削



LNEX-M

- 高效率4刃口研磨刀片
- 钢和铸铁，也可加工硬化钢
- 中等切削至粗加工

刀片特点和优点

坚固的4刃口刀片，提供M和F两种槽型。



高效率解决方案

每齿进给量和切削深度均进一步增加，因此应用广泛。

坚韧的立装刀片采用正前角，可降低切削力。



平顺切削加工

主轴负荷更低，排屑表现和工艺稳定性均非常出色。

周边磨削和高精度方肩铣刀片。



真正的90°刃角

改善了腔壁精度和直线度。

刀片刃角槽型中包含获得专利的U形槽，可实现出色的切屑成形。



改善排屑效果

应用范围拓展到了低功率机床和小切削深度加工。

应用范围广泛，可用于坡走铣、螺旋插补和插铣。



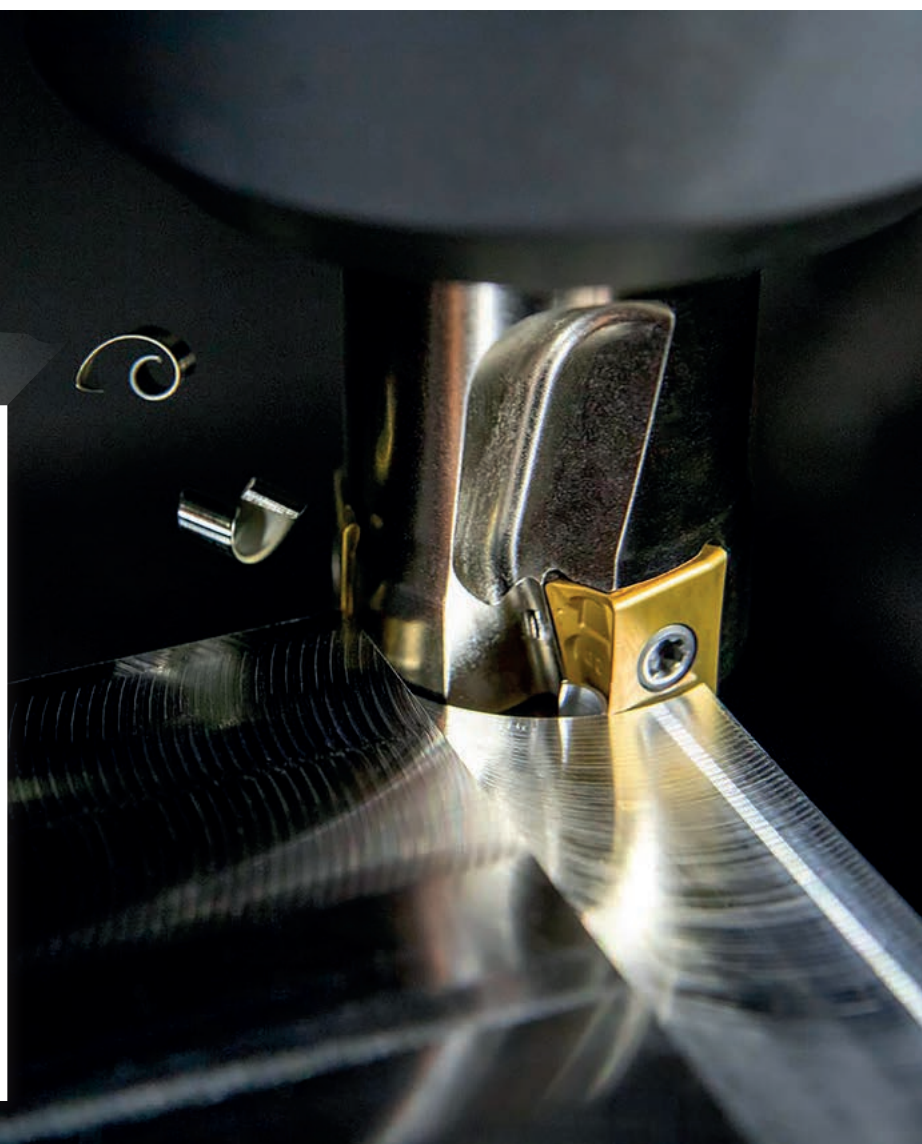
多用途加工特点

提供经济的解决方案。

刀片刃角槽型中包含获得专利的U形槽，可实现出色的切屑成形。

双面结构立装刀片的性能：

- 可进行坡走铣加工
- 实现良好的表面光洁度



SLN12X

高效率切向方肩铣

刀具SLN12X – 特点和优点

通过改善刀杆强度和采用厚刀芯增强了刚性。



可靠的切削工艺
并且刀片和刀盘振动低，寿命长。

易于操作的大夹紧螺钉。



刀片转位简单
操控非常轻松



SLN12X

- 圆柱刀柄
- DC系列
25 – 40 mm
1.00 – 1.50 inch



SLN12X

- 侧固刀柄
- DC系列
25 – 40 mm
1.00 – 1.50 inch



SLN12X

- 套式刀体
- DC系列
40 – 125 mm
1.50 – 5.00 inch

方肩铣示例

工件： 结构钢锻造 – 车门铰链 (220 HB)
材料： 1.0553 / 345A / S355JO
刀具： 50A05R-S90LN12X-C
冷却液： 切削用润滑乳化液 (~ 8%)

切削工况				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
212	0.09	7	30	58
刀片槽型		刀具寿命 (件)		
LNEX 121008SR- F :M8340		2200		

F槽型非常高效，功耗最低。
完美的表面光洁度，优于所有竞争对手。
切削刃磨损稳定，后刀面磨损非常均匀。
在刀具的整个寿命周期内均不会产生毛刺 => 可以取消去毛刺环节。

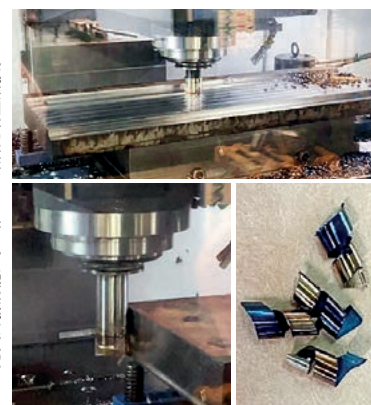


WMG P2.1

工件： 碳钢板 (220 HB)
材料： 1.1186 / 1040 / C40
刀具： 50A05R-S90LN12X-C
冷却液： 无

切削工况				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
113	0.18	5	3.5	138
118	0.28	3	30	84
刀片槽型		刀具寿命 (最低)		
LNEX 121008SR- F :M8340		48+		

在粗加工轮廓铣操作中可以实现出色的表面质量。
即使是138 mm悬伸，加工90°壁时也可以达到出色的精度。
以85 mm悬伸及 $f_z = 0.28$ mm加工时无振动。
完美的排屑能力。工作48分钟后无明显磨损。



WMG P2.2

工件： 碳钢锻造 – 轴颈 (~ 210 HB)
材料： EN8D / 1045 / CK45
刀具： 32A3R042B32-SLN12X-C
冷却液： 切削用润滑乳化液 (~ 6%)

切削工况				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
221	0.23	10	10	61
刀片槽型		刀具寿命 (件)		
LNEX 121008SR- M :M8310		127		

LNEX12-M的循环时间缩短48%。
LNEX12-M的刀具寿命提高59%。
切削18分钟后仅观察到极少的磨损。



WMG P2.3

工件： 不锈钢锻造 – 三通阀 (~ 190 HB)
材料： 1.4401 / 316 / X5CrNiMo17-12-2
刀具： 25A2R042B25-SLN12X-C
冷却液： 无

切削工况				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
100	0.2	3	6	45
刀片槽型		刀具寿命 (最低)		
LNEX 121008SR- F :M8340		82		

LNEX12-F的循环时间缩短20%。
LNEX12-F的刀具寿命提高30%。
切削16分钟后仅有少量后刀面磨损。



WMG M3.1

SLN12X



PRAMET

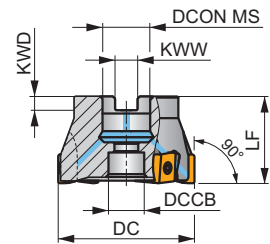
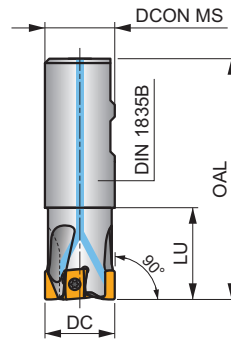
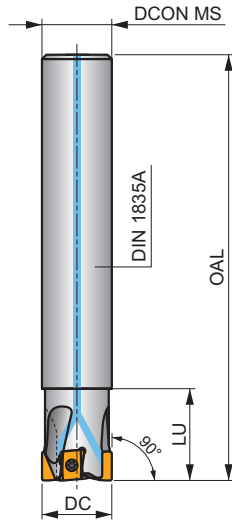
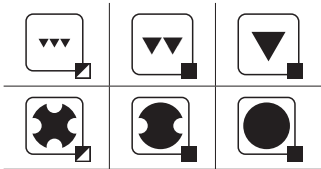
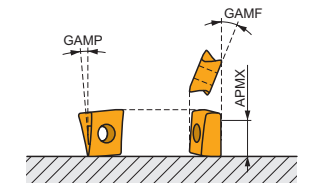
S



PROD LN12 90°立装方肩铣刀，具有内冷通道

高生产力的90°方肩铣刀，采用LNEX 12立装刀片，具有4个切削刃和最大切深10mm。应用范围非常广泛。可提供圆柄式、侧固式和芯轴式刀柄。坚固的刀杆延长了刀具寿命，并提供出色的抗断裂能力。

KAPR	90°
APMX	10.0 mm



	0.06 – 0.20 mm
	0.06 – 0.18 mm



产品	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	KWW	KWD	GAMF	GAMP					kg		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
25A2R042A25-SLN12X-C	25	170	25	-	42	-	-	-	-30	-5	2	-	17300	✓	0.55	GI206	C0382
25A2R080A25-SLN12X-C	25	170	25	-	80	-	-	-	-30	-5	2	-	17300	✓	0.50	GI206	C0382
32A3R042A32-SLN12X-C	32	195	32	-	42	-	-	-	-22.5	-5	3	-	15300	✓	1.01	GI206	SQ340
32A3R090A32-SLN12X-C	32	195	32	-	90	-	-	-	-22.5	-5	3	-	15300	✓	0.99	GI206	SQ340
40A4R050A32-SLN12X-C	40	195	32	-	50	-	-	-	-22.5	-5	4	-	13700	✓	1.17	GI206	SQ340
25A2R042B25-SLN12X-C	25	100	25	-	42	-	-	-	-30	-5	2	-	17300	✓	0.29	GI206	C0382
32A3R042B32-SLN12X-C	32	110	32	-	42	-	-	-	-22.5	-5	3	-	15300	✓	0.55	GI206	SQ340
40A4R050B32-SLN12X-C	40	120	32	-	50	-	-	-	-22.5	-5	4	-	13700	✓	0.73	GI206	SQ340
40A03R-S90LN12X-C	40	-	16	12.4	-	40	8.4	5.6	-22.5	-5	3	-	13700	✓	0.15	GI206	SQ345
40A04R-S90LN12X-C	40	-	16	12.4	-	40	8.4	5.6	-22.5	-5	4	✓	13700	✓	0.23	GI206	SQ345
50A05R-S90LN12X-C	50	-	22	16.5	-	40	10.4	6.3	-19.5	-5	5	-	12300	✓	0.34	GI206	SQ343
50A06R-S90LN12X-C	50	-	22	16.5	-	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	-	12300	✓	0.34	GI206	SQ343
52A05R-S90LN12X-C	52	-	22	16.5	-	40	10.4	6.3	-19.5	-5	5	-	12300	✓	0.37	GI206	SQ343
63A06R-S90LN12X-C	63	-	22	16.5	-	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	✓	10900	✓	0.52	GI206	SQ343
63A08R-S90LN12X-C	63	-	22	16.5	-	40	10.4	6.3	-19.5	-5	8	-	10900	✓	0.50	GI206	SQ343
66A06R-S90LN12X-C	66	-	22	16.5	-	40	10.4	6.3	-19.5	-5	6	✓	10900	✓	0.54	GI206	SQ343
80A07R-S90LN12X-C	80	-	27	38.1	-	50	12.4	7	-19.5	-5	7	✓	9700	✓	1.00	GI206	SQ341
80A10R-S90LN12X-C	80	-	27	38.1	-	50	12.4	7	-19.5	-5	10	-	9700	✓	0.98	GI206	SQ341
100A08R-S90LN12X-C	100	-	32	45.1	-	50	14.4	8	-17.5	-5	8	✓	8700	✓	1.91	GI206	SQ341
100A11R-S90LN12X-C	100	-	32	45.1	-	50	14.4	8	-17.5	-5	11	-	8700	✓	1.88	GI206	SQ341
125A12R-S90LN12X-C	125	-	40	56.1	-	63	16.4	9	-17.5	-5	12	✓	7800	✓	3.39	GI206	SQ341



GI206



LNEX 1210..

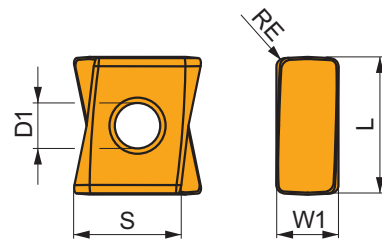


C0382	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	—	—	Flag T15P	—
SQ340	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	—	—	Flag T15P	—
SQ341	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	—
SQ343	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 1030C
SQ345	US 44012-T15P	3.5	M 4	12	D-T08P/T15P	FG-15	—	HS 90835

LNEX 12

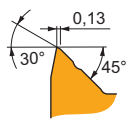


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1210	6.000	4.40	13.30	10.26



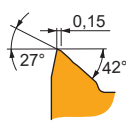
线速度(vc)，进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app，以获得进一步的计算。

产品		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



F槽型非常锋利，用于轻载加工和中等加工，适合大悬伸应用。大正前角设计，窄T-型倒棱和圆角切削刃，用于轻载加工到中等加工。

LNEX 121008SR-F	M6330	0.8	220	0.17	3.0	155	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	0.8	280	0.17	3.0	140	0.15	3.0	265	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.11	1.0
	M8330	0.8	260	0.17	3.0	155	0.15	3.0	245	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	50	0.11	1.0
	M8340	0.8	235	0.17	3.0	140	0.15	3.0	220	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121012SR-F	M6330	1.2	230	0.17	3.0	165	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	1.2	295	0.17	3.0	150	0.15	3.0	280	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	55	0.11	1.0
	M8330	1.2	270	0.17	3.0	160	0.15	3.0	255	0.17	3.0	—	—	—	—	—	—	50	0.11	1.0



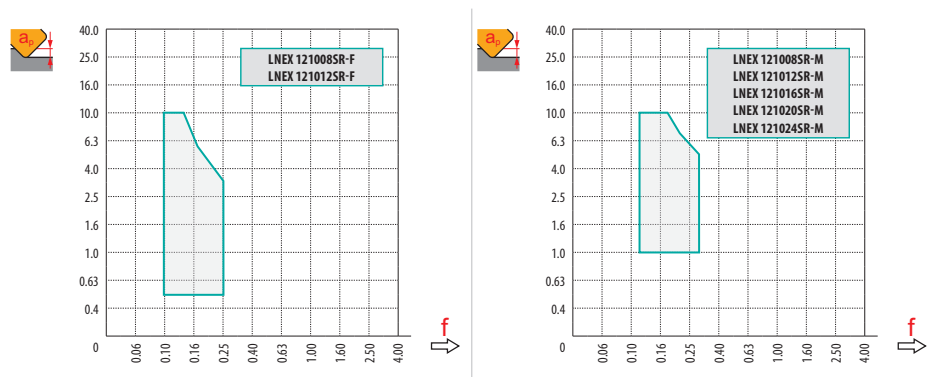
M槽型用途广泛，适用于多种加工条件的通用选择。正前角设计，中等T-型倒棱和圆角切削刃，用于中等加工到半粗加工。

LNEX 121008SR-M	M6330	0.8	210	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	0.8	265	0.20	3.5	—	—	—	250	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.0
	M8330	0.8	245	0.20	3.5	—	—	—	230	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.16	1.0
	M8340	0.8	220	0.20	3.5	—	—	—	205	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9315	0.8	320	0.20	3.5	—	—	—	300	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.0
	M9325	0.8	300	0.20	3.5	—	—	—	285	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.0
LNEX 121012SR-M	M9340	0.8	270	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	1.2	280	0.20	3.5	—	—	—	265	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8330	1.2	255	0.20	3.5	—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.0
	M8340	1.2	235	0.20	3.5	—	—	—	220	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121016SR-M	M8310	1.6	295	0.20	3.5	—	—	—	280	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8330	1.6	270	0.20	3.5	—	—	—	255	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.0
	M8340	1.6	245	0.20	3.5	—	—	—	230	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121020SR-M	M8330	2.0	285	0.20	3.5	—	—	—	270	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8340	2.0	255	0.20	3.5	—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LNEX 121024SR-M	M8330	2.4	285	0.20	3.5	—	—	—	270	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.0
	M8340	2.4	255	0.20	3.5	—	—	—	240	0.20	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	LNEX 12-F		LNEX 12-M				
	0.8	1.2	0.8	1.2	1.6	2.0	2.4
	2.25	1.73	2.25	1.73	1.33	1.15	0.79



	2.0	3.0	4.0	5.0
	0.30	0.20	0.20	0.15

	RPMX	APMX/I
25	0.80°	1.40/100
32	0.60°	1.00/100
40	0.35°	0.60/100
50	0.30°	0.50/100
52	0.30°	0.50/100
63	0.20°	0.35/100

	DMIN	DMAX		
25	44.0	48.0	0.6	0.7
32	58.0	62.0	0.8	1.0
40	74.0	78.0	0.7	0.8
50	94.0	98.0	0.7	0.8
52	98.0	102.0	0.7	0.8
63	120.0	124.0	0.3	0.4



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
63		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
0.8		0.155	0.200	0.283	0.346	0.400	0.490	0.566	0.632	0.693	0.800	0.894
1.2		0.170	0.219	0.310	0.379	0.438	0.537	0.620	0.693	0.759	0.876	0.980
1.6		0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
2.4		0.245	0.316	0.447	0.548	0.632	0.775	0.894	1.000	1.095	1.265	1.414



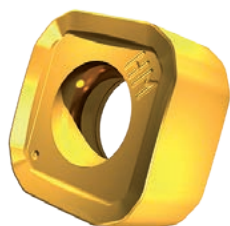
SNGX 11

坚固的快进给槽型 – HM

简介



坚固的新型快进给HM槽型已上市，兼容当前的Pramet快进给SSN11刀具和SNGX 11刀片。该槽型尤其适合加工淬硬钢和铸铁，该槽型是经济型双面SNGX刀片的最新产品，具有8个切削刃。



SNGX-HM

- 8刃口HFC刀片
- 硬化钢、铸铁
- 中等切削和粗加工

特点和优点

适合特定材料的坚固槽型。



用于硬化钢和铸铁
扩展了SSN11切削产品系列的应用范围。

大负倒棱提供切削刃保护,改善了耐久性和工艺安全性。



延长刀具寿命
与之前的产品组合相比,最多可延长50%。

正前角和窄倒棱可减小切削力。



改善工艺稳定性
降低主轴负载,减少振动,切削动作更平顺。

平衡了切削刃的锋利性和对刃口的保护。



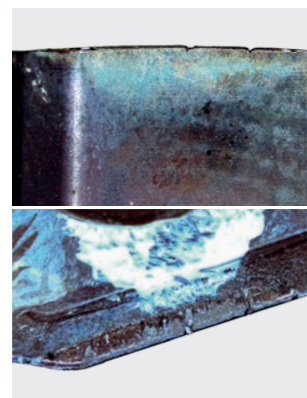
多用途选项
用于快进给铣削,适合扭矩和刚性较小的机床。

HFC平面铣示例

工件: 工具钢板牙 (310 HB)
材料: 1.2343 / H11 / SKD6
刀具: 50A05R-SMOSN11-C
冷却液: 无

切削工况				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
150	1.2	1.5	33	62
刀片槽型对比		刀具寿命 (最低)		
SNGX 110416SR-		M:M8310	78	
		HM:M8310	105	

SNGX 110416SR-HM:M8310, 105 min

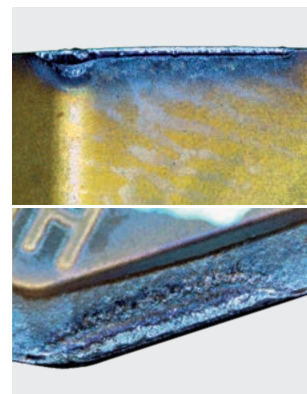


WMG P4.2

工件: 铸铁板 (210 HB)
材料: GG25 / FC250
刀具: 50A05R-SMOSN11-C
冷却液: 无

切削工况				
v_c (m/min)	f_z (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	TOH (mm)
180	1	1	33	62
刀片槽型对比		刀具寿命 (最低)		
SNGX 110416SR-		M:M8330	27	
		HM:M8330	42	

SNGX 110416SR-HM:M8330, 42 min



WMG K1.2

SBN10

附加套式铣刀刀具

简介



SBN10快进给铣削系列新增了若干新型套式铣刀刀具。刀具直径从50到66 mm, 具有两种不同的齿密度。所有新型刀具都具有不同的刀片座主偏角, 当使用BNGX 10刀片进行生产性HFC铣削时, 可实现理想的排屑。



SBN10

- 套式刀体
- 新DC系列:
40 – 66 mm
1.50 – 2.00 inch

套式铣刀SBN10 – 特点和优点

刀杆采用高质量镀镍工具钢制成。

▶ **高耐用性**
硬化刀杆。

新型套式铣刀上的不同主偏角可防止切屑过度切削。

▶ **刀片刀具寿命长**
得益于理想的排屑表现。

套式刀具可选择的直径范围很大，并且具有不同的齿距。

▶ **具有竞争力的产品系列**
所有SBN10刀具实现了更广泛的应用。

新主偏角可防止切屑过度切削。

KAPR = 29°的新刀具兼容所有BNGX 10刀片，但不兼容ANHX 10。



BNGX-M

- 4刃口HFC刀片
- 钢、铸铁
- 中等切削



BNGX-MM

- 4刃口HFC刀片
- 不锈钢、HRSA
- 轻载切削



BNGX-HM

- 4刃口HFC刀片
- 铸铁、硬化钢
- 重载切削

SWN04C

经改进的高精度刀具

简介



所有SWN04刀杆实现了重大升级。这些模块化刀具拥有一种新的锥面锁紧设计 (DCON MS)，该设计采用小角度的锥体，天然具有自定心能力。此外，所有SWN04刀具现在都是黑色表面涂装，而不镀镍，减少了刀片锁紧机构和转位的公差。这两项重大升级带来了高精度的锁紧机构，并将径向跳动减少到几乎为零，同时仍然兼容普通模块化刀柄！



SWN04C

- 模块化刀头
- DC系列：
16 – 35 mm



SWN04C

- 圆柱刀柄
- DC系列：
16 – 32 mm

模块化刀具SWN04 – 特点和优点

新型夹紧设计具有自定心功能，并且仍兼容普通模块化刀柄！



高精度锁紧机构
适合所有模块化刀具。

用黑色表面涂装取代镀镍令所有公差更小。



改善了径向跳动
仅有几微米。

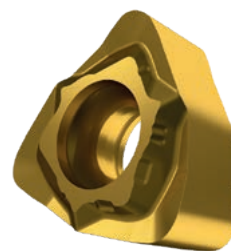
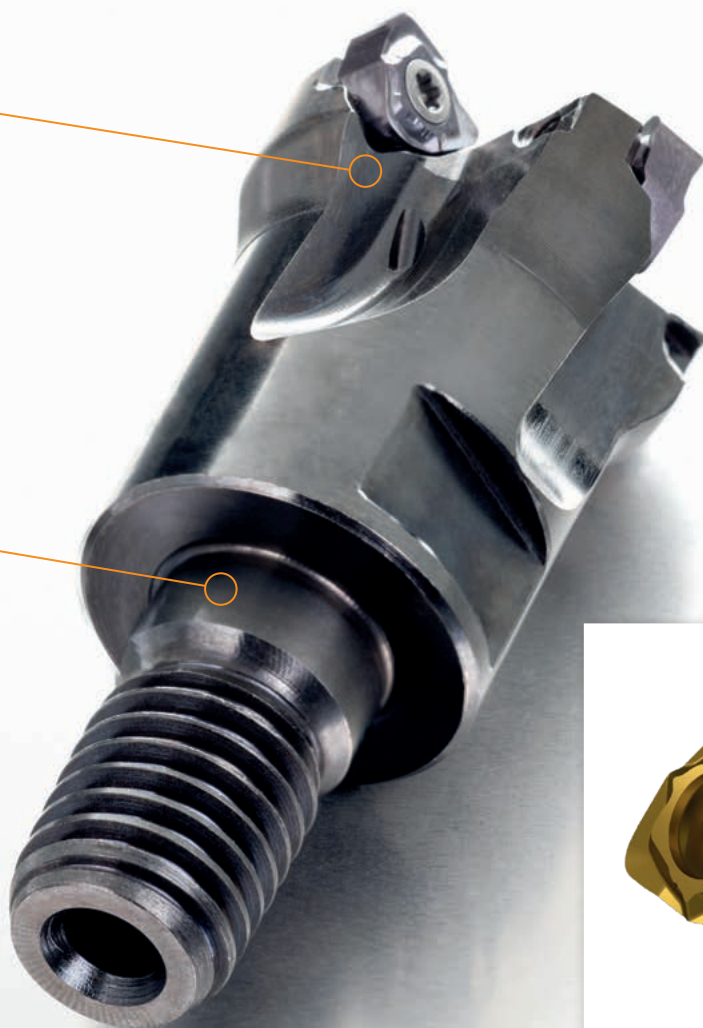
刀杆采用高质量工具钢制成。



高耐用性
硬化刀杆。

黑色刀杆可带来更高精度的安装位置和模块化连接。

经特殊精密研磨的锥形锁紧机构具有自定心功能。



XHNM
WNM

- 6刃口精加工刀片
- 硬化钢、铸铁、钢和铸钢
- 采用长悬伸完成壁和面的精加工



DORMER PRAMET



所有刀具汇总

圆刃刀具和可转位刀具的整个产品组合包含Calculator机加工计算器应用程序中。总计超过40.000种！无论加工什么产品，我们都能够为您提供工具支持。简单可靠。



Download on the
App Store



GET IT ON
Google Play



Download on
AppGallery

15:20 DORMER PRAMET

< Savings Calculator

Price per insert or tool	Existing 0,00 EUR	New 0,00 EUR
Number of inserts per tool	Existing 0,00	New 0,00
Number of components per edge set (tool life)	Existing 0,00	New 0,00
Max. indexes per insert or tool	Existing 0,00	New 0,00
Tool or insert cost per component	Existing 0,0000	New 0,00

Free machine capacity 0,00

Savings per component 0,00 EUR

Savings per batch or year 0,00

修正系数 – 车削

用于 C_{VcO} 特定操作类型的修正系数

  	FF			F			M			R			HR		
	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
用于超精加工的断屑槽 (FF、FF2...)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
用于精加工的断屑槽 (NF、SF..)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
用于中等精度加工的断屑槽 (FM、M、NM、NMR、SM...)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
用于粗加工的断屑槽 (RM、NRM、NR、R...)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
用于45分钟持续粗加工的断屑槽 (HR、HR2、NR2、OR...)	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

达到要求耐久性的修正系数 C_{VcT}

	分钟	10	15	20	30	45	60
通用加工操作 (从超精加工到粗加工)		1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
重载加工操作 (重载粗加工)		–	–	–	1.10	1.00	0.93

附加修正系数 C_{VcA}

加工环境	C_{VcA}
加工材料的状况 (由于锻造或铸造形成的硬皮)	0.70
内孔车削	0.75
切断和径向切槽	0.88
端面切槽	0.80
断续切削	0.80
不稳定的加工工况	0.85
普通加工工况	1.00
稳定加工工况	1.20

修正后的线速度 v_{cc}

$$v_{cc} = v_c \times k_{vG} \times C_{VcO} \times C_{VcT} \times C_{VcA}$$

v_c – 目录页中的初始速度

k_{vG} – 所用材料的系数

修正系数 – 可转位铣床

用于特定类型铣刀及加工方式的修正系数 C_{VCO}

			
KAPR 45° – 60°面铣刀和负前角刀片 (SHN06C、SHN09C, CHN09, ...)	1.15	1.00	0.85
KAPR 45°面铣刀和正前角刀片 (SOE06Z, SOE09Z, SOD05, ...)	1.15	1.00	0.85
KAPR 90°方肩铣刀 (SAD07D, SAD11E, SAD16E, SLN12, SLN16..)	1.10	1.00	0.90
仿形面铣刀 (SRC10 – SRC20, SRD05 – SRD16, ...)	1.10	1.00	0.90
仿形立铣刀 (K2-PPH, K2-SLC, K2-SRC, K3-CXP...)	1.10	1.00	0.90
盘式铣刀 (S90CN (XN) , S90SN...)	1.10	1.00	0.90
带扩展槽的方肩铣刀 J (T) -CSD12X, J (T) -SAD11E, J (T) -SAD16E...)	1.25	1.00	0.80
重载加工面铣刀 (FSB22X, SPN13..)	1.30	1.00	0.85
重载加工方肩铣刀 (FTB27X..)	1.25	1.00	0.85

满足耐久性 C_{VCT} 要求所需的修正系数

	分钟	15	20	30	45	60	90	120
通用加工 (超精加工至粗加工)		1.23	1.13	1.00	0.89	0.81	0.72	–
重载加工 (重载粗加工)		–	–	1.23	1.13	1.00	0.89	0.81

附加修正系数 C_{VCA}

加工环境	C_{VCA}
加工材料的状况 (因锻造或铸造形成硬皮)	0.70
不稳定的加工工况	0.85
常用加工工况	1.00
稳定加工工况	1.20

径向切深 C_{VCRCT} 低于100%的前面铣削及方肩铣削的线速度修正系数

a_p / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00

修正后的线速度 v_{cc}

$$v_{cc} = v_c \times k_{vG} \times C_{VCO} \times C_{VCT} \times C_{VCA} \times C_{fzRCT}$$

v_c – 目录页中的初始速度

k_{vG} – 所用材料的系数



WMG (加工材料组)

ISO组				硬度 (HB或HRC)	极限抗拉强度(MPa)	纠正系数 kvG	
P	P1	P1.1	易切削钢 (可加工性较高的碳钢)	硫化	< 240 HB	≤ 830	1.33
		P1.2		硫化和磷化	< 180 HB	≤ 620	1.49
		P1.3		硫化/磷化和含铅	< 180 HB	≤ 620	1.53
	P2	P2.1	普通碳钢 (主要由铁和碳组成的钢)	含<0.25%C	< 180 HB	≤ 620	1.14
		P2.2		含<0.55%C	< 240 HB	≤ 830	1.00
		P2.3		含>0.55%C	< 300 HB	≤ 1030	0.89
	P3	P3.1	合金钢 (碳钢 , 合金含量≤10%)	退火	< 180 HB	≤ 620	0.92
		P3.2		硬化与回火	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63
	P4	P4.1	工具钢 (特种合金钢 , 用于刀具、模具)	退火	< 26 HRC	≤ 900	0.55
P4.2		硬化与回火		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47	
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38	
M	M1	M1.1	铁素体不锈钢 (直铬非硬化合金)		< 160 HB	≤ 520	1.22
		M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03	
	M2	M2.1	马氏体不锈钢 (直铬可硬化合金)	退火	< 200 HB	≤ 670	1.08
		M2.2		淬火加回火	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89
		M2.3		沉淀硬化	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75
	M3	M3.1	奥氏体不锈钢 (铬镍和铬镍锰合金)		< 200 HB	≤ 750	1.00
		M3.2		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86	
		M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77	
	M4	M4.1	奥氏体-铁素体 (双相) 或 高级奥氏体不锈钢		< 300 HB	≤ 990	0.75
		M4.2		沉淀硬化奥氏体不锈钢	300 – 380 HB	≤ 1320	0.64
K	K1	K1.1	灰口铸铁 (ASTM A48) 或 汽车用灰铸铁 (ASTM A159) (具有片状石墨微结构的铁碳铸件)	铁素体或铁素体-珠光体	< 180 HB	≤ 190	1.35
		K1.2		铁素体-珠光体或珠光体	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00
		K1.3		珠光体	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75
	K2	K2.1	可锻铸铁 (ASTM A602) (无石墨结构的铁碳铸件)	铁素体	< 160 HB	≤ 400	1.39
		K2.2		铁素体或珠光体	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13
		K2.3		珠光体	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90
	K3	K3.1	延性铸铁 (ASTM A536) (有石墨结构的铁碳铸件)	铁素体	< 180 HB	≤ 560	1.23
		K3.2		铁素体或珠光体	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94
		K3.3		珠光体	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76
	K4	K4.1	奥氏体灰口铸铁 (ASTM A436) (具有奥氏体片状石墨组织的铁碳合金铸件)		< 180 HB	≤ 190	1.14
		K4.2		奥氏体延性铸铁 (ASTM A439或ASTM A571) (具有奥氏体球墨结构铁碳合金铸件)	< 240 HB	≤ 740	0.86
		K4.3		等温淬火球墨铸铁 (ASTM A897) (具有奥氏体组织的铁碳合金铸件)	< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45
	K5	K5.1	蠕墨铸铁CGI (ASTM A842) (具有蠕虫状石墨结构的铁碳铸件)	铁素体	< 180 HB	≤ 400	1.29
K5.2		铁素体-珠光体		180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97	
K5.3		珠光体		220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75	
N	N1	N1.1	工业纯锻铝		< 60 HB	≤ 240	1.33
		N1.2		中硬质回火	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00
		N1.3		全硬质回火	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67
	N2	N2.1	铸铝合金		< 75 HB	≤ 240	0.67
		N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60	
		N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43	
	N3	N3.1	易切削铜合金材料 , 具有出色机械加工性能		–	–	0.70
		N3.2		短切屑铜合金 , 具有良好至中等的机械加工性能	–	–	0.41
		N3.3		电解铜和长切屑铜合金 , 具有中等至较差的机械加工性能	–	–	0.21
	N4	N4.1	热塑性聚合物		–	–	0.70
N4.2		热固性聚合物		–	–	0.27	
N4.3		增强型聚合物或复合材料		–	–	0.29	
N5	N5.1	石墨		–	–	1.00	
S	S1	S1.1	钛或钛合金		< 200 HB	≤ 660	1.94
		S1.2		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72	
		S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44	
	S2	S2.1	铁基高温合金		< 200 HB	≤ 690	1.33
		S2.2		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17	
	S3	S3.1	镍基高温合金		< 280 HB	≤ 940	1.00
		S3.2		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83	
	S4	S4.1	钴基高温合金		< 240 HB	≤ 800	0.78
S4.2		240 – 320 HB		> 800 ≤ 1070	0.67		
H	H1	H1.1	冷硬铸铁		< 440 HB	–	1.52
		H2.1		硬化铸铁	< 55 HRC	–	0.90
	H2.2	> 55 HRC	–		0.77		
	H3	H3.1	硬化钢 < 55 HRC		< 51 HRC	–	1.00
		H3.2		51 – 55 HRC	–	0.82	
	H4	H4.1	硬化钢 > 55 HRC		55 – 59 HRC	–	0.64
		H4.2		> 59 HRC	–	0.54	



SIMPLY RELIABLE

作为你可以通过切屑判断工件质量的专业公司。该切屑是清洁和简单的形状这本身就在讲述了一个故事。这是一个清晰和一致的信号，这就是为什么我们使用它作为简洁可靠的符号。

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



请与当地销售
支持部门
保持及时联系！



DP-BRO-NEWS-2023.1-CN

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

