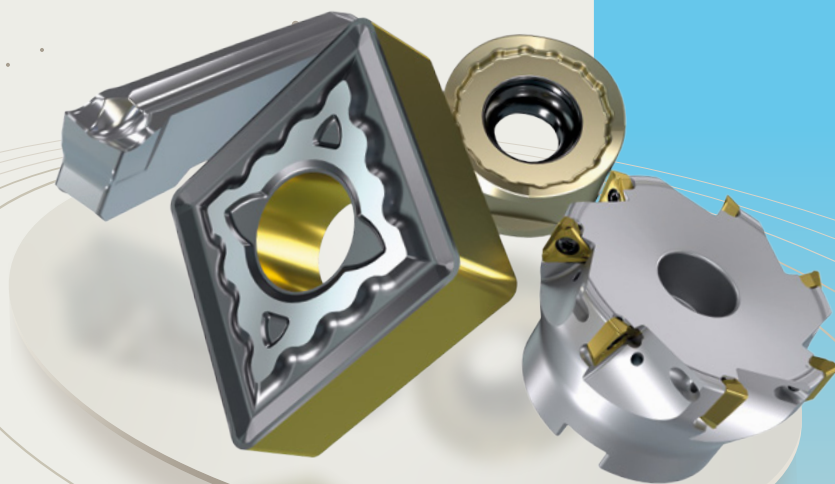




2025 新产品



**Certainty
at every turn™**



dormerpramet.com

前言

亲爱的读者:

我怀着无比自豪和激动的心情向您介绍我们的 2025 新产品。这些产品不仅代表了最新的技术进步,更显示了Dormer Pramet作为主品牌的统一力量。它标志着一个新时代的开始,在这个新时代里,我们将汇集集体的力量,提供创新、可持续和以客户为中心的解决方案。

Dormer Pramet 的力量在于团结,我们将全球团队的专业知识、传统和资源整合至一个具有凝聚力的品牌之下,比以往任何时候都更有能力应对当今动态市场的挑战。通过全球协作,我们能够为客户提供无与伦比的可靠性、创新性和价值--体现我们“每一步都精准无误”的承诺。

随着 2025 新产品的推出,我们通过新产品,挖掘潜能,帮助您超越极限,以前所未有的方式优化生产率。T5415 材质和新型 KM 槽型等工具旨在提升您的操作水平,提供突破挑战和超越期望所需的精度和可靠性。

Dormer Pramet 不仅仅是一个名字,更是一个承诺。我们将继续共同成长,共同创新,共同取得更大的成就。

请阅读这本产品目录,了解我们的统一品牌和新产品组合将如何改变您的运营和帮助您获得成功。

携手共进,我们会做得更好。

顺颂 商祺

爱德华多-马丁
全球总裁
Dormer Pramet



可持续性

6

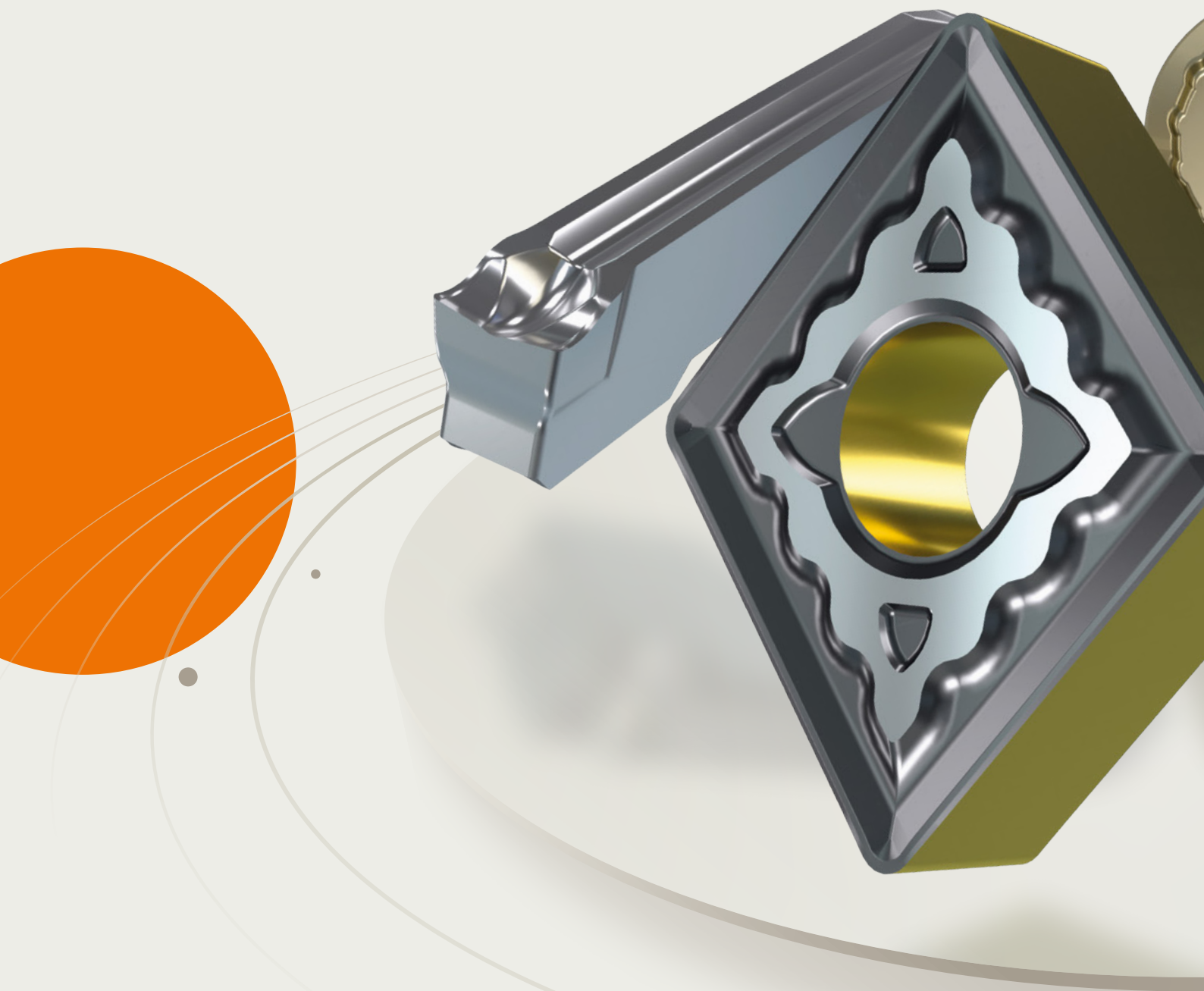
新型车削产品

T5415 材质	8
KM 槽型	26
GL 切断切槽刀片	46

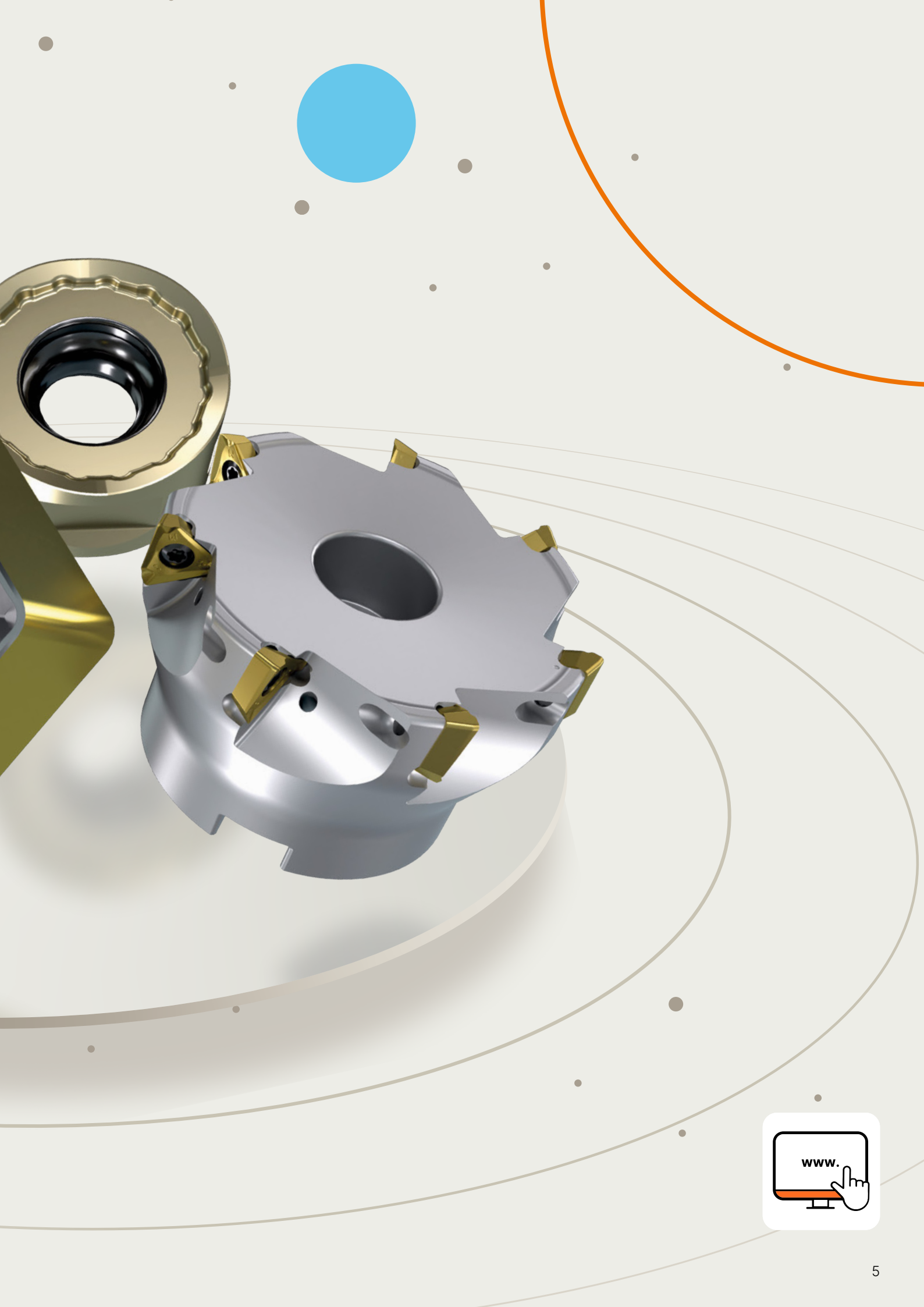
新型铣削产品

STD 系列	54
SRN 系列	66

超越极限



我们的新型高性能可转位
刀具将最大限度地提高生产率





可持续性

共建可持续的未来

对于 Dormer Pramet 来说,可持续发展不是挑战,而是机遇。但这不是我们能够单独应对的。我们与客户、合作伙伴和行业同仁一起,团队协作,在这条道路上不断创新、学习和成长。团结一致,势必会产生意义非凡的影响。我们的方法很简单:我们在一起。

面对挑战,提供解决方案

我们对地球和您的业务的承诺建立在五大支柱之上,这五大支柱推动着我们的每一项决策。

1. 循环性

我们将确保废物、产品和包装的材料循环利用率至少达到 90%。在新的客户项目中,我们将重点关注材料和资源的利用效率,并设计出可重复使用和循环利用的新模式。

2. 二氧化碳减排

到 2030 年,我们将把 2016 年至 2018 年的二氧化碳排放量减少一半。我们的团队有计划地开展环境改善项目,旨在减少用电量,其中包括使用太阳能电池板。

3. 零伤害

我们定期通过研讨会、纳米学习和年度安全日庆祝活动提高员工的健康和安全意识。到 2030 年,我们希望将 2016 年至 2018 年期间记录的可记录总工伤频率 (TRIFR) 降低一半。



可持续性是每个工具的核心

我们知道, 做出可持续发展的选择不仅仅是做正确的事, 更是做对企业有意义的事。
我们的工具使用寿命更长、效能卓越、效率更高, 可帮助您减少环境足迹, 同时提高绩效。

工具寿命更长, 浪费更少:

我们的产品设计经久耐用, 这意味着从长远来看, 更换次数更少, 浪费更少, 价值更高。这就是可持续发展的体现--让工具的流通时间更长, 节约宝贵的资源。

降低能耗, 提高生产力:

我们生产的产品可以帮助客户在减少能耗的同时提高生产效率。通过降低切削力和提高生产率, 我们帮助您的运营更加高效和环保。

4. 硬质合金回收

我们的硬质合金回收计划可让客户将用过的硬质合金变成现金。我们提供免费的硬质合金回收箱, 装满后我们会将回收箱取回, 并按市场价格向您支付回收费用。然后, 我们会将用过的硬质合金回收利用, 制成新工具。

5. 包装

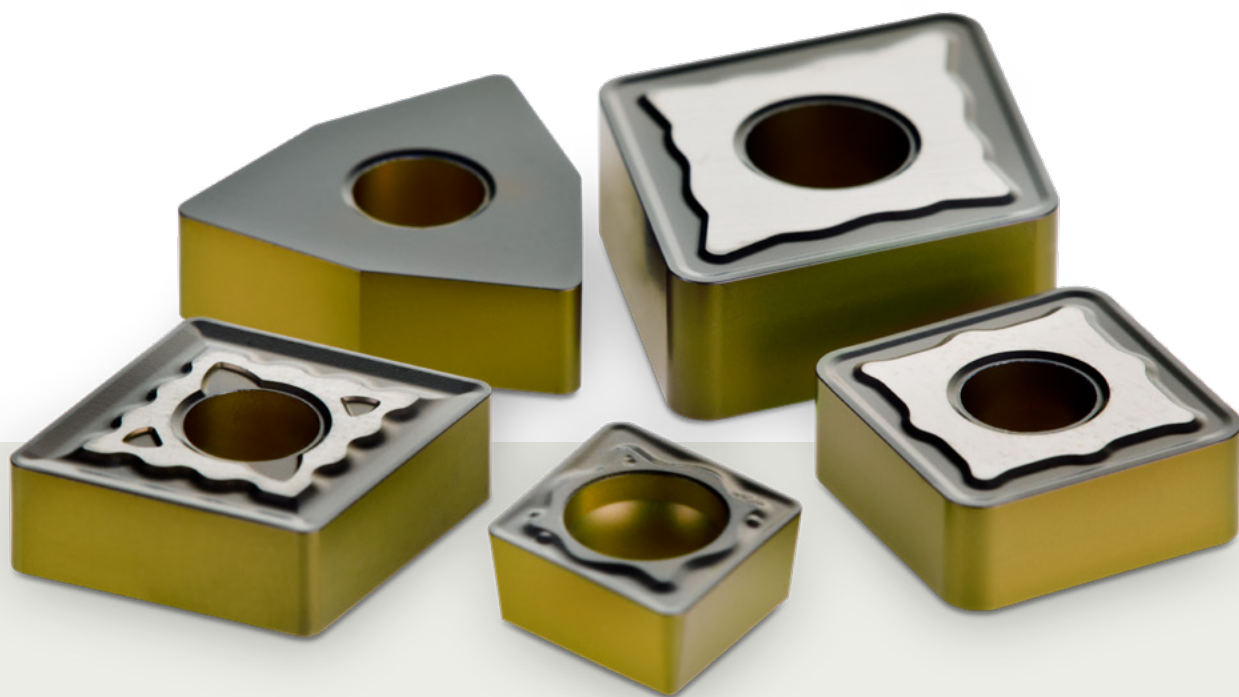
自 2023 年改用消费后再生材料以来, 圣保罗生产基地出厂的约 95% 的产品都是用再生塑料包装的。迄今为止, 我们已经回收了 100 多吨原始塑料, 并将圣保罗的二氧化碳排放量降低了 6.7%。





用于铸铁的全新 CVD 材质

为高性能车削重新定义生产效率

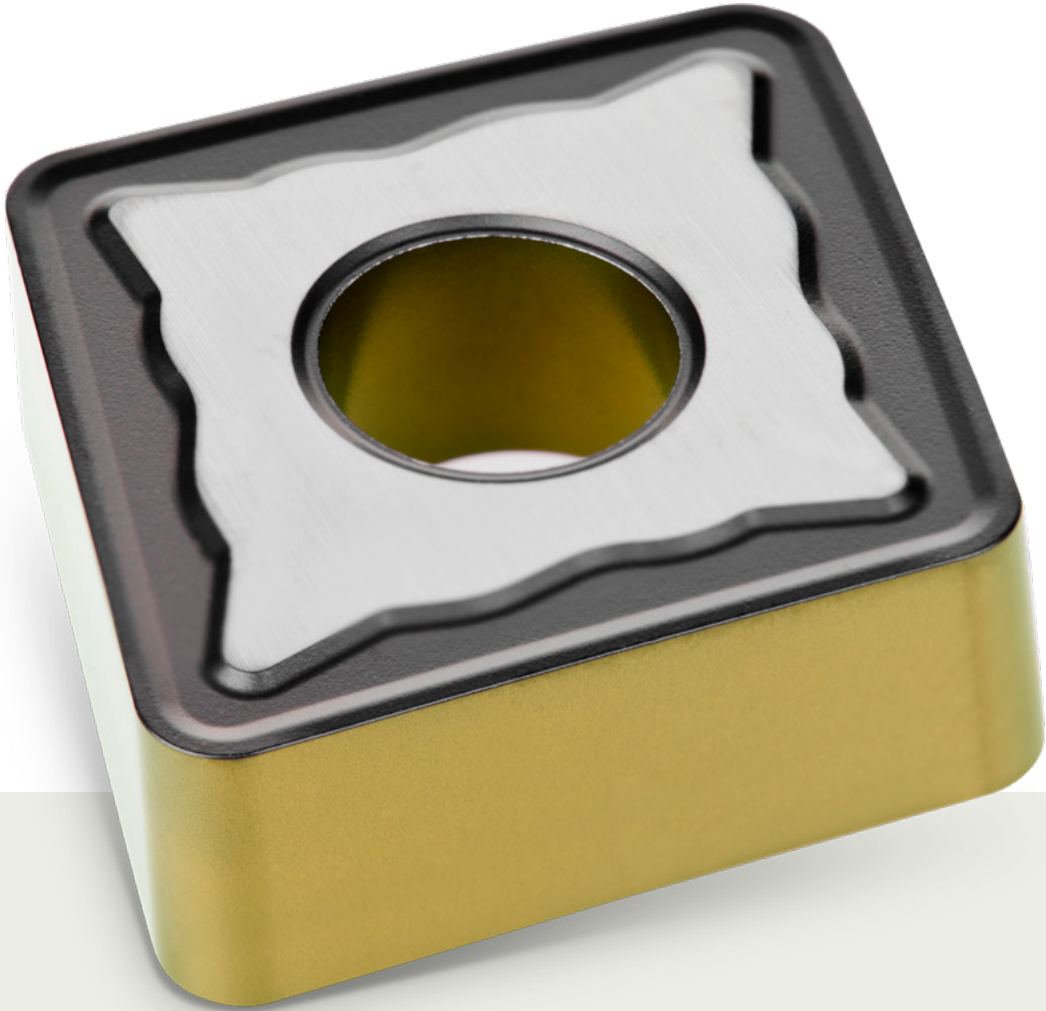


T5415 为球墨铸铁和 ISO-H 材料组的高效、可靠车削设定了新标准。这种先进的 CVD 牌号具有卓越的稳定性和耐用性，特别是在断续切削中，可在所有条件下保持稳定的性能。T5415 具有新一代涂层和金黄色后刀面 TiN 涂层可更好地检测磨损，是高要求应用的首选。

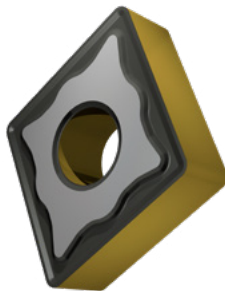




相关产品



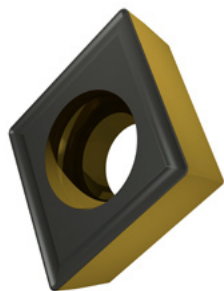
T5415



负前角刀片

球墨铸铁和 H 组材料

T5415



正前角刀片

球墨铸铁和 H 组材料

特点和优势

- 厚的 MT-CVD 涂层增强了抗后刀面磨损、月牙洼磨损和塑性变形的能力。

→ 延长刀具使用寿命
显著提高生产效率。
- α-Al₂O₃ 涂层具有出色的耐磨性和热稳定性。

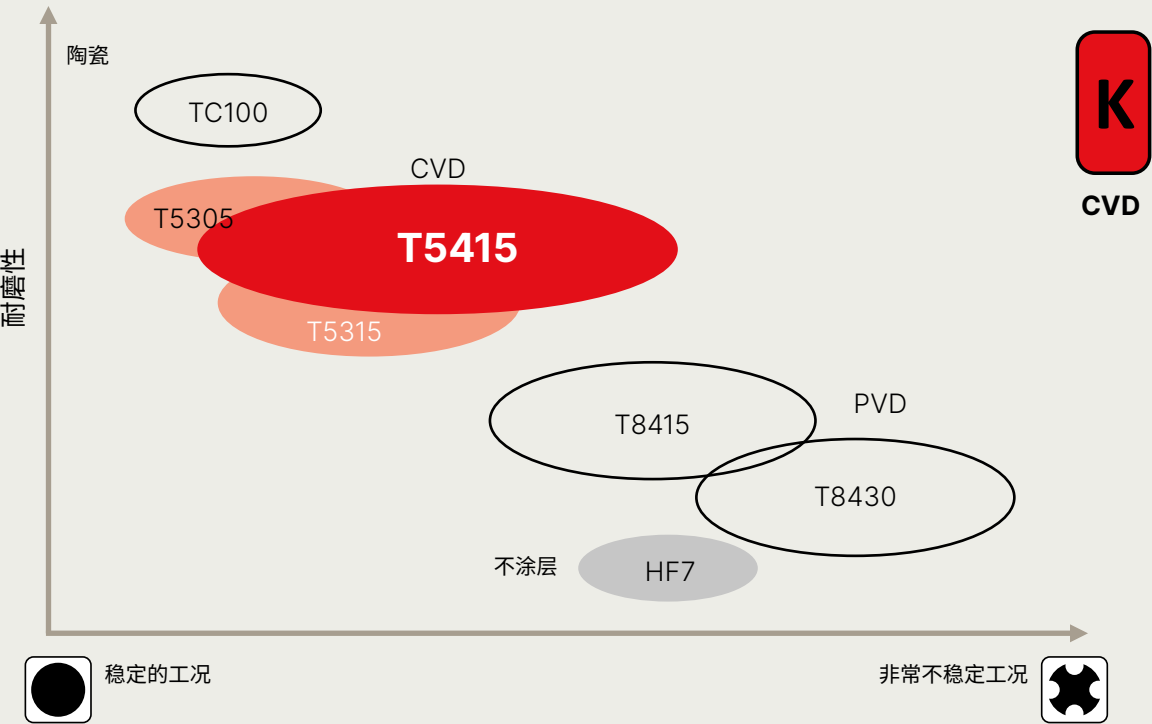
→ 精确的切削性能
在要求苛刻的操作中提高加工效率。
- 新的后处理工艺提高了切削刃的稳定性。

→ 增强可靠性
尤其是在不稳定的工况下。
- 磨削的定位面提供了更大的接触面积，优化了热传导。

→ 提高夹持稳定性
确保始终如一的高质量性能。
- 后刀面的金色 TiN 涂层，有助于有效监测刀具状况。

→ 更容易检测磨损
减少停机时间。

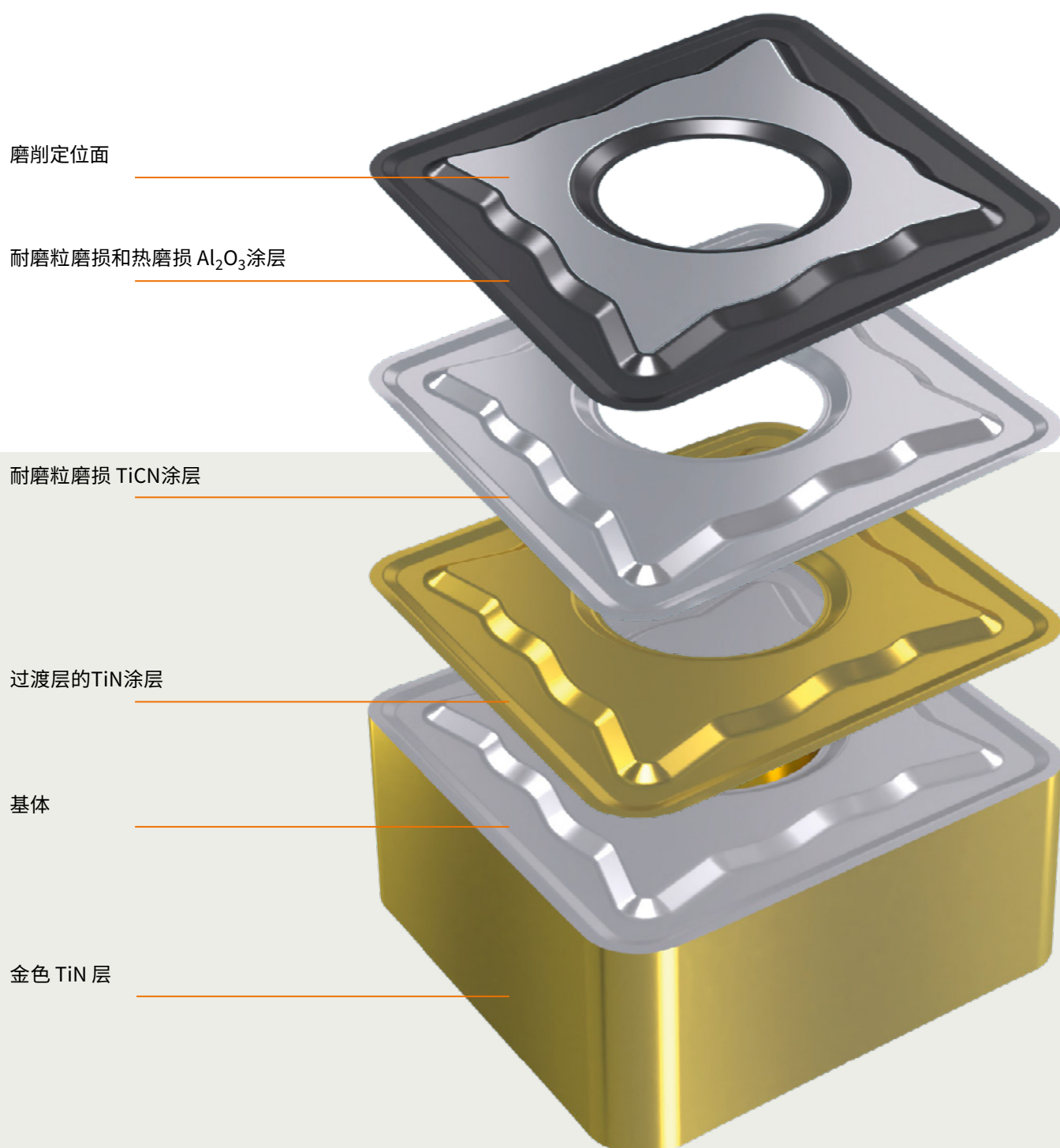
MT-CVD 车削牌号的应用领域





材质构成

涂层加厚 30%, 更耐用





加工案例

铸铁加工性能卓越

T5415 树立了铸铁加工的新标杆, 与竞争对手相比, 刀具寿命最多可延长 90%。它的加工时间长达 23.3 分钟, 可减少停机时间、降低换刀次数并提高生产率, 是要求苛刻的工业应用的理想之选。

机械加工:	连续切削
应用:	车削
材料:	EN-GJS-500-7 (165 HB)
冷却液:	没有

Dormer Pramet 解决方案:		
CNMG 120408-KM		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
300	0.20	2.00

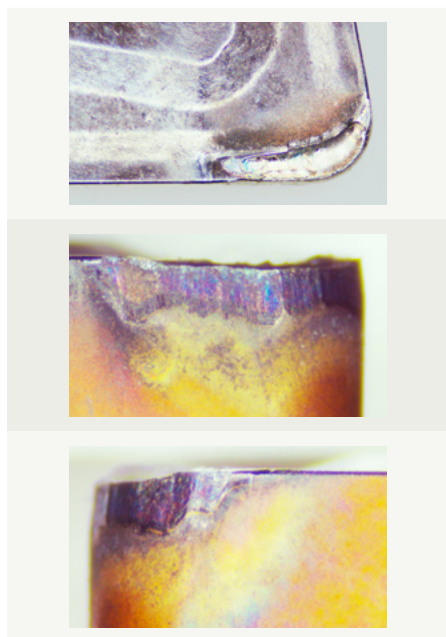
WMG K3.1

T5415



照片 T5415。
全部在 20 分钟後拍攝。

竞争对手 A



照片 竞争对手 A。
全部在 20 分钟後拍攝。

竞争对手 B



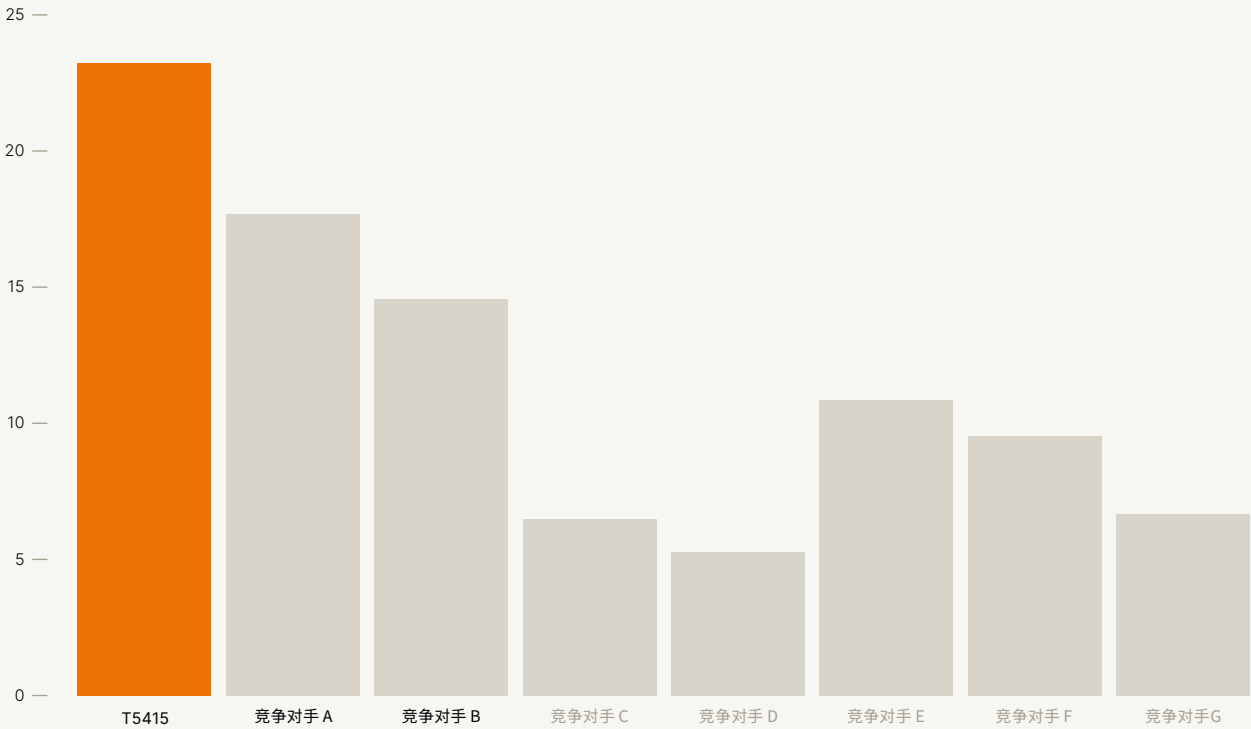
照片 竞争对手 E。
全部在 10 分钟後拍攝。

v_c = 切削线速度 (米/分), f_n = 每转进给量 (毫米/转), a_p = 轴向切削深度 (毫米)

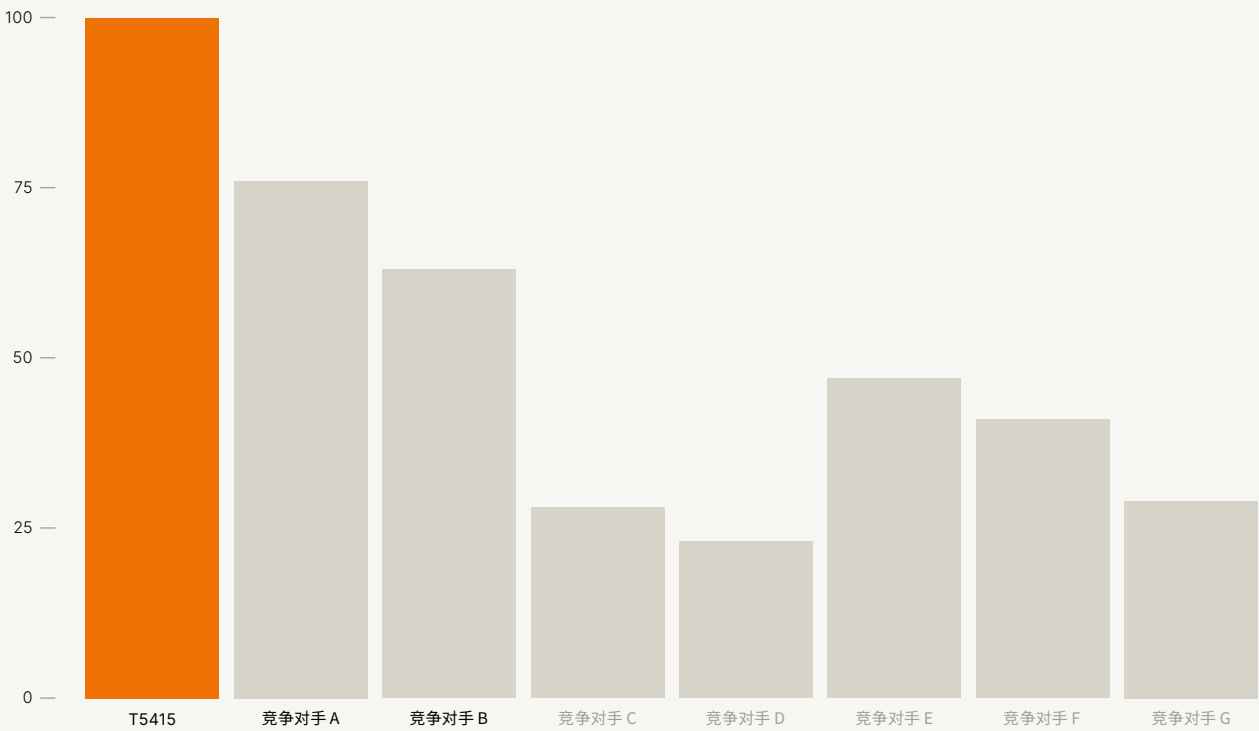


加工案例

切削时间 (分钟)



加工效率





加工案例

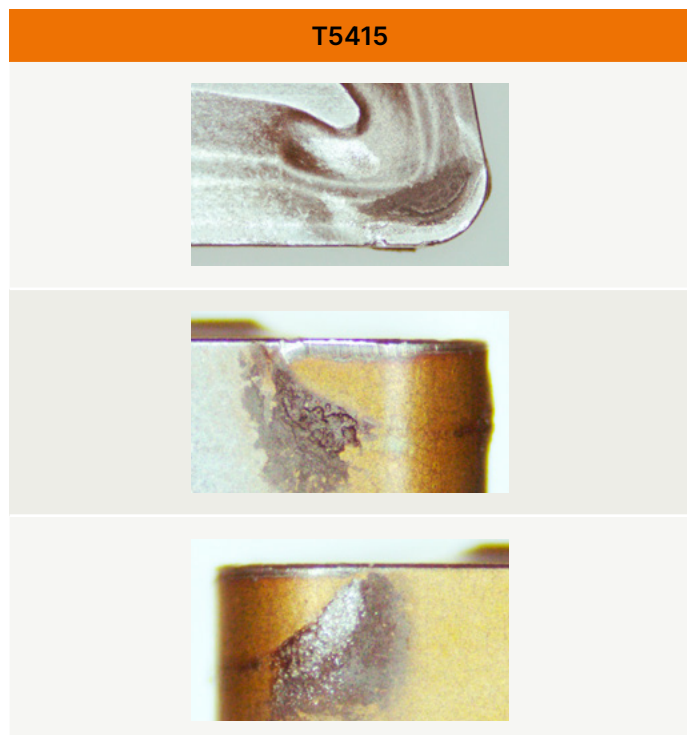
优化材质， 实现最高性能和效率

我们的新型 T5415 材质提高了耐用性和效率--与以前的刀具相比, 刀具寿命延长了两倍多, 切削效率提高了 123%。立即升级, 优化生产率, 减少停机时间。

机械加工:	间断切削
应用:	车削
材料:	X37CrMoV5-1 (53 HRC)
冷却液:	没有

Dormer Pramet 解决方案:		
CNMG 120408-KM		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
70	0.22	1.50

WMG H3.2

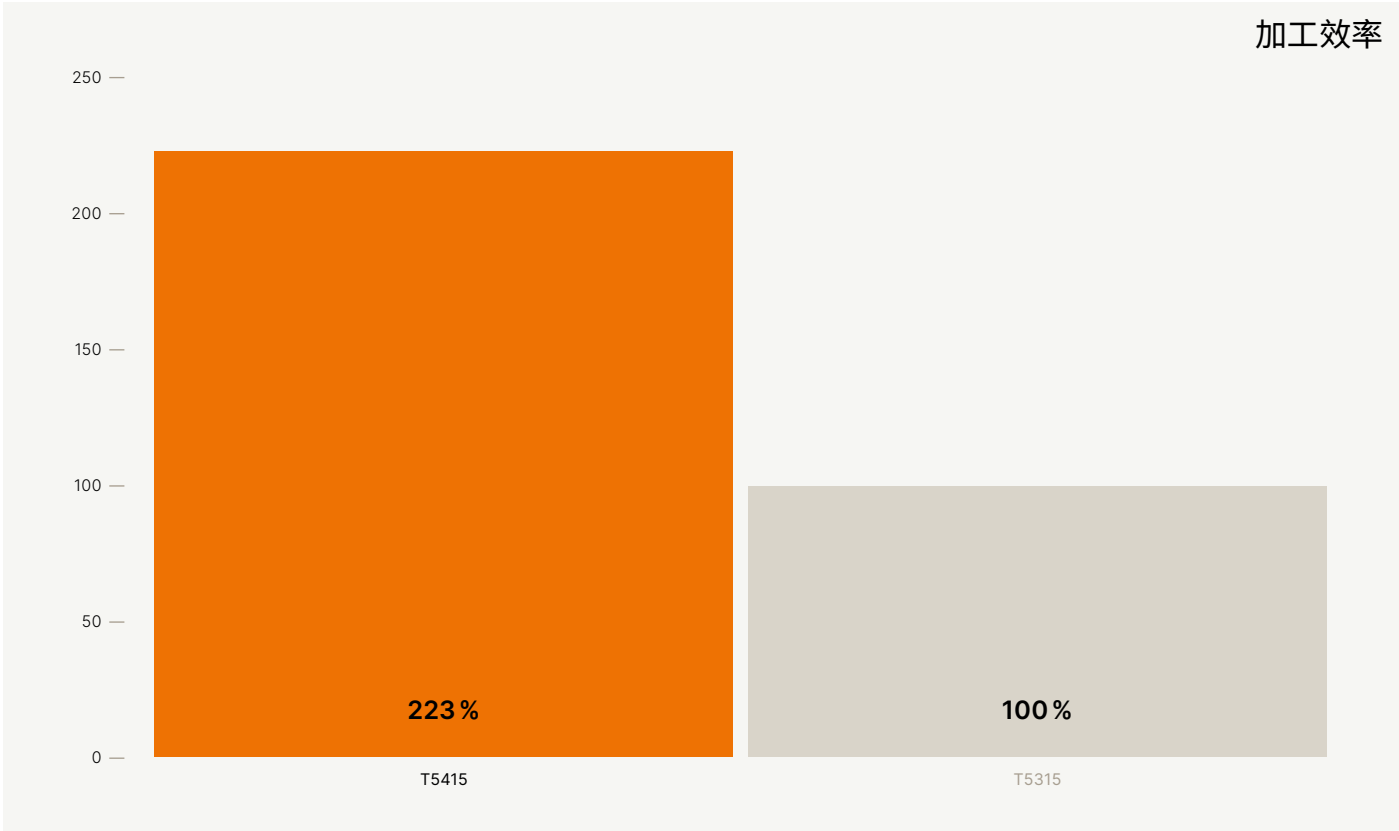
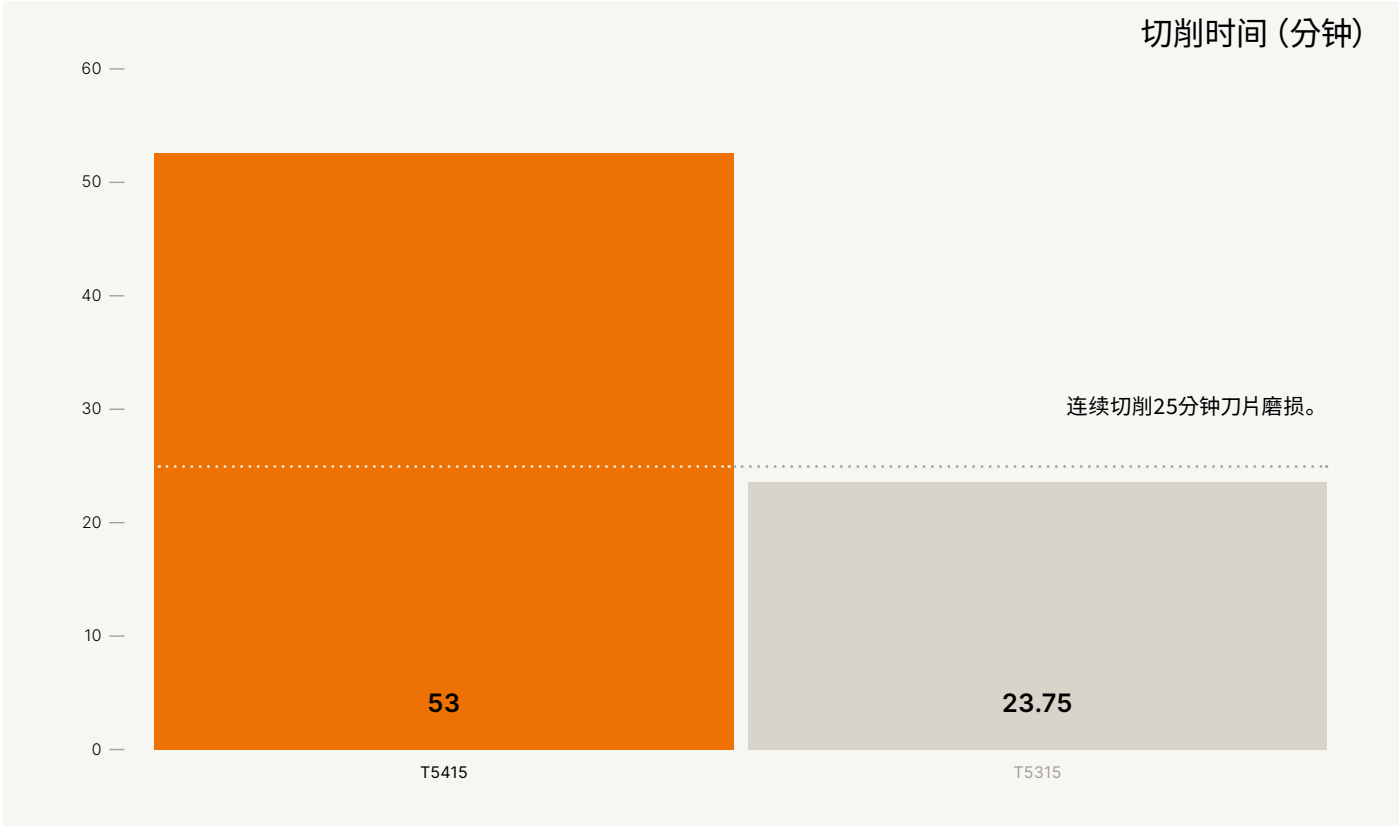


连续切削25分钟刀片磨损。

v_c = 切削线速度 (米/分), f_n = 每转进给量 (毫米/转), a_p = 轴向切削深度 (毫米)



加工案例





加工案例

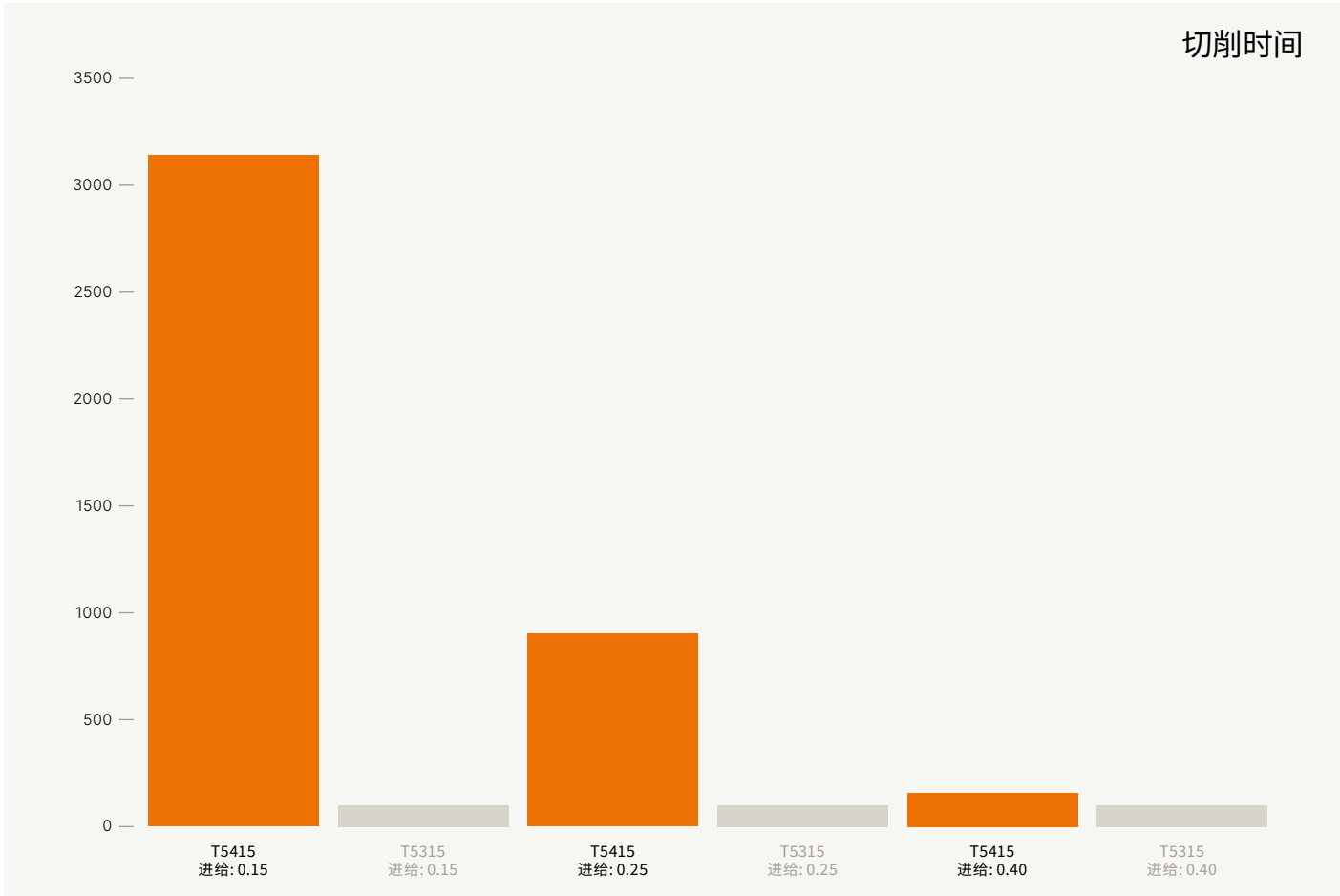
提高间断切削的效率

T5415凭借其先进的后处理技术，在不稳定的切削条件下表现出色，确保了无与伦比的可靠性和耐用性。

机械加工:	应用
应用:	车削
材料:	37Cr4
冷却液:	没有

Dormer Pramet 解决方案:		
CNMG 120408-KM		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
100	0.15	1.00
100	0.25	1.00
100	0.40	1.00

WMG P3.2

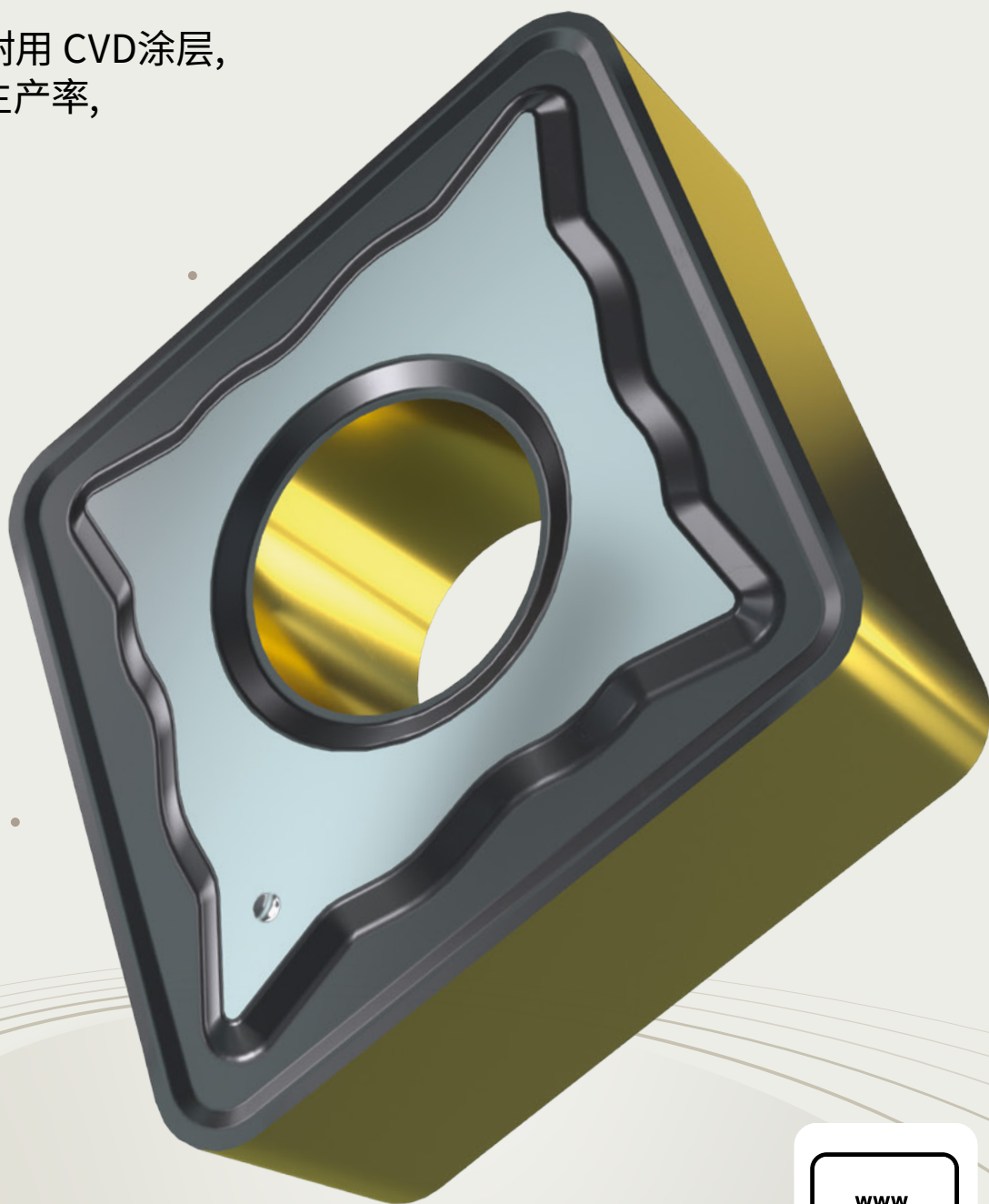


v_c = 切削线速度 (米/分) , f_n = 每转进给量 (毫米/转) , a_p = 轴向切削深度 (毫米)

T5415

切削更进一步

使用我们的新型耐用 CVD涂层，
优化铸铁车削的生产率，
保证一致性

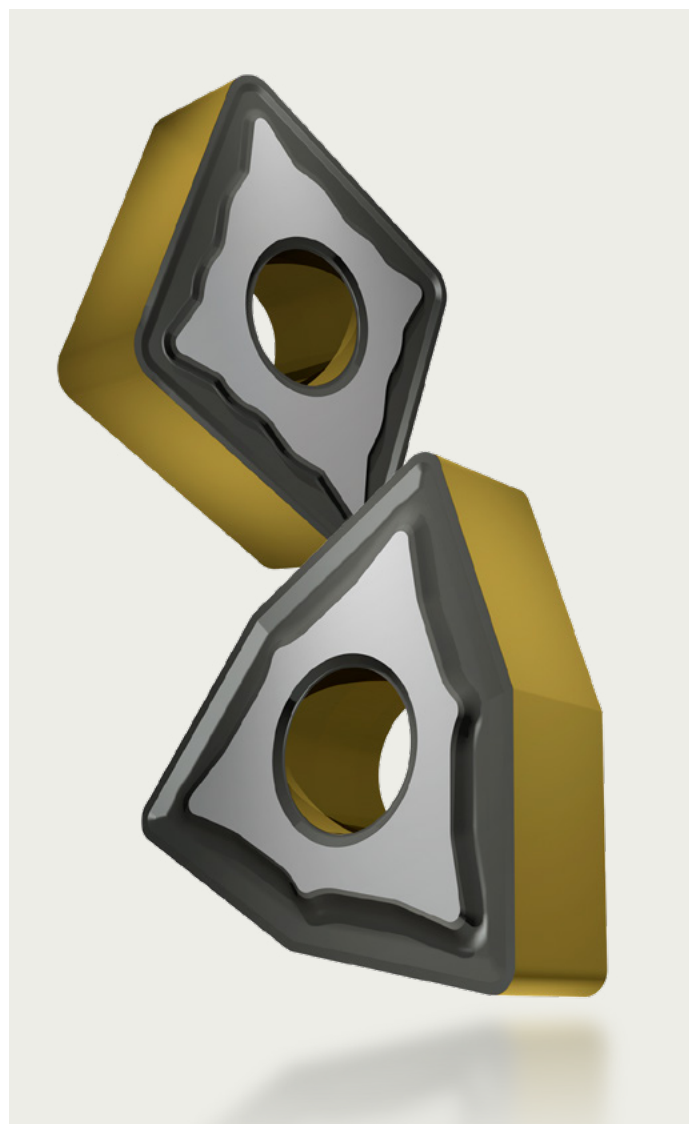




成功案例

生产率提高 87.5%, 产能增加 57%

试切结果：T5415 材质在关键应用中提供了无与伦比的效率。在断续切削的内孔粗加工中, 它将耐久性提高了 87.5%, 刀具寿命增加了 7 个工件。在精加工操作中, 它将耐久性提高了 57%, 可加工 33 个工件, 而使用标准刀具只能加工 21 个工件。



行业:	金属加工和精密工程
应用:	内孔加工, 间断切削粗加工和精加工
材料:	EN-GJS-400-15
冷却液:	是

Dormer Pramet 解决方案:

CNMG 160616E-KR:T5415 (用于粗车)
WNMG080408E-KR T5415 (用于精加工)

切削参数:

v_c	f_n	a_p
190/220	0.35/0.25	5/0.5

WMG K3.2



v_c = 切削线速度 (米/分), f_n = 每转进给量 (毫米/转), a_p = 轴向切削深度 (毫米)



成功案例

生产效率提高 100%

试切结果：该刀片在断续切削中表现出很强的耐用性，在连续切削中表现出稳定的性能。总之，我们的客户注意到生产效率率显著提高了 100%，并获得了较高的表面质量，这证明了该刀具在加工汽车铸件时的高效性。

在要求苛刻的应用中，
耐用性提高 50%

试切结果：客户发现耐磨性提高了近 50%，可以完成三次加工，而以前的材质只能完成两次加工。这显著提高了刀具寿命，减少了停机时间，提高关键应用的效率。

行业:	汽车
应用:	应用
材料:	EN-GJS-400-15
冷却液:	没有

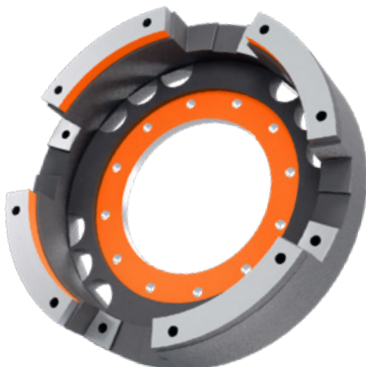
行业:	机床厂家
应用:	重型粗加工
材料:	結晶鑄鐵
冷却液:	没有

Dormer Pramet 解决方案:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
294	0.50	1.50

WMG K3.2

Dormer Pramet 解决方案:		
SNMA 250924S:T5415		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
30	1.40	5

WMG K3.3



v_c = 切削线速度 (米/分), f_n = 每转进给量 (毫米/转), a_p = 轴向切削深度 (毫米)



成功案例

刀具寿命提高 33%, 成本降低 4.9%

客户成果：T5415 的生产率提高 7.39%，刀具寿命增加 33%，加工成本降低 4.9%，与以前的刀具相比，效率更高，成本更低。在要求苛刻的应用中，它是优化性能和降低成本的可靠选择。

更换刀具时间减少 33%

试切结果：配备 KM 槽型的 T5415 与同类刀片相比，刀具寿命提高 33%。从而减少了刀具更换次数，增加了机床正常运行时间。使用这种耐用的粗加工和精加工解决方案，可以获得稳定的性能和可靠的精加工效果。

行业:	通用加工
应用:	车削
材料:	EN-GJS-500-7 (170HB-210HB)
冷却液:	是

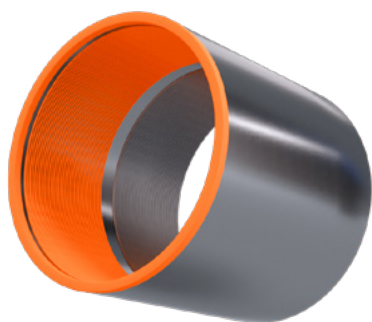
行业:	注塑模型加工
应用:	粗加工和精加工
材料:	EN-GJS-500-7 (180-210 HB)
冷却液:	是

Dormer Pramet 解决方案:		
WNMG 080408E-KR:T5415		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
220	0.35	3

WMG K3.2

Dormer Pramet 解决方案:		
WNMG 080408-KM:T5415		
切削参数:		
v_c	f_n	a_p
215	0.30	2

WMG K3.2



v_c = 切削线速度 (米/分), f_n = 每转进给量 (毫米/转), a_p = 轴向切削深度 (毫米)



成功案例

刀具寿命增加 53%, 同时提高生产效率

试切结果: 配备 KM 槽型的 T5415 在粗车铸铁时, 刀具寿命增加 53%, 并保持了稳定的生产效率。选择这一可靠的解决方案, 可明显降低成本, 并提高效率。

行业:	汽车
应用:	车削
材料:	EN-GJS-500-7
冷却液:	是

Dormer Pramet 解决方案:

WNMG 080412-KM:T5415

切削参数:

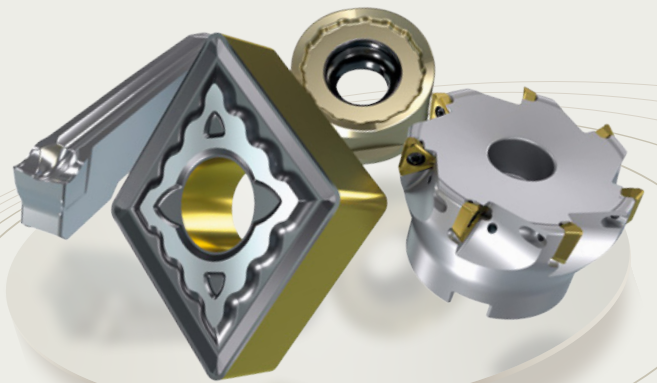
v_c	f_n	a_p
605	0.25	2.50

WMG K3.2



超越极限

我们的新型高性能可转位
刀具将最大限度地提高生
产率

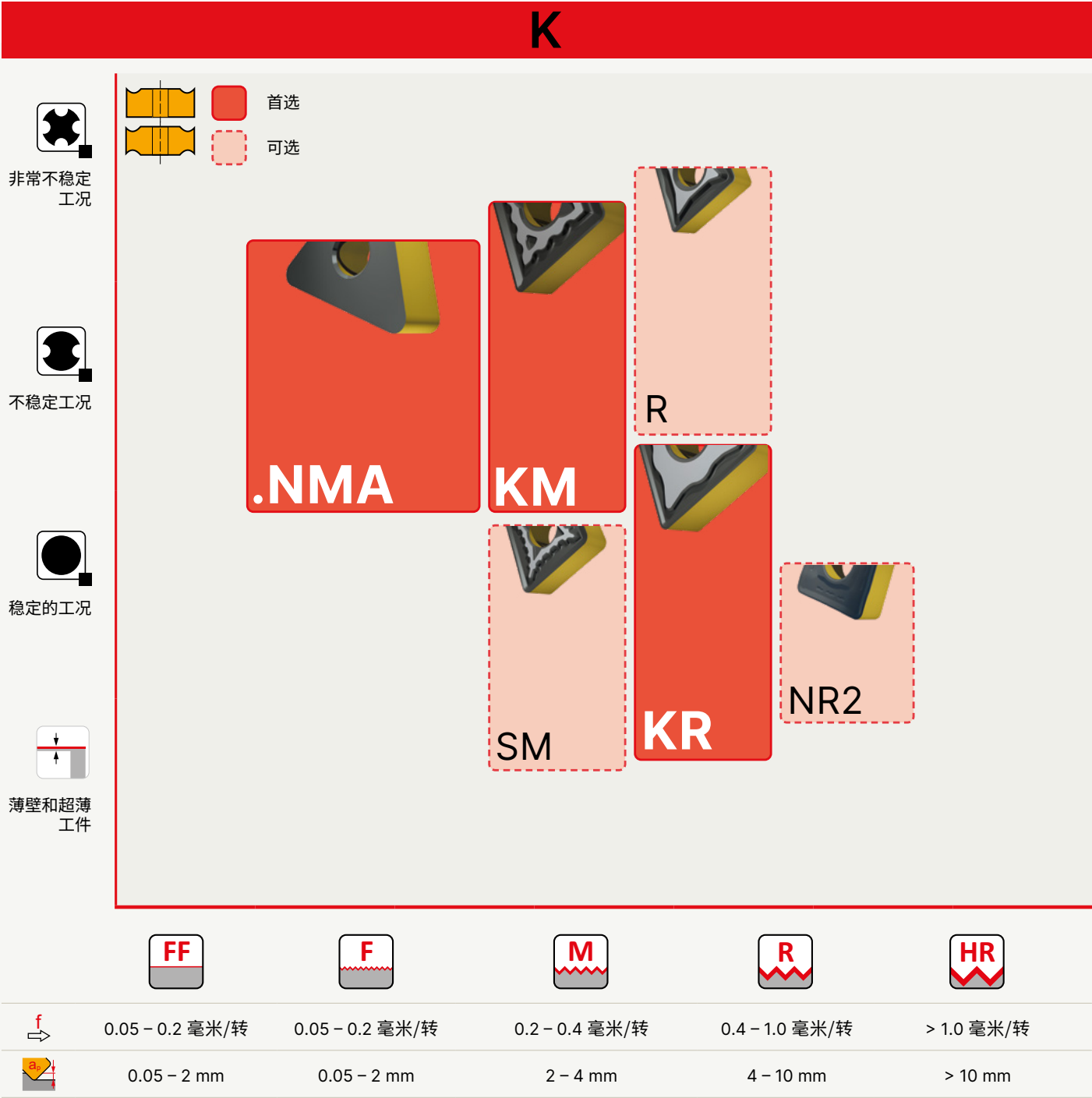


v_c = 切削线速度 (米/分), f_n = 每转进给量 (毫米/转), a_p = 轴向切削深度 (毫米)



技术信息

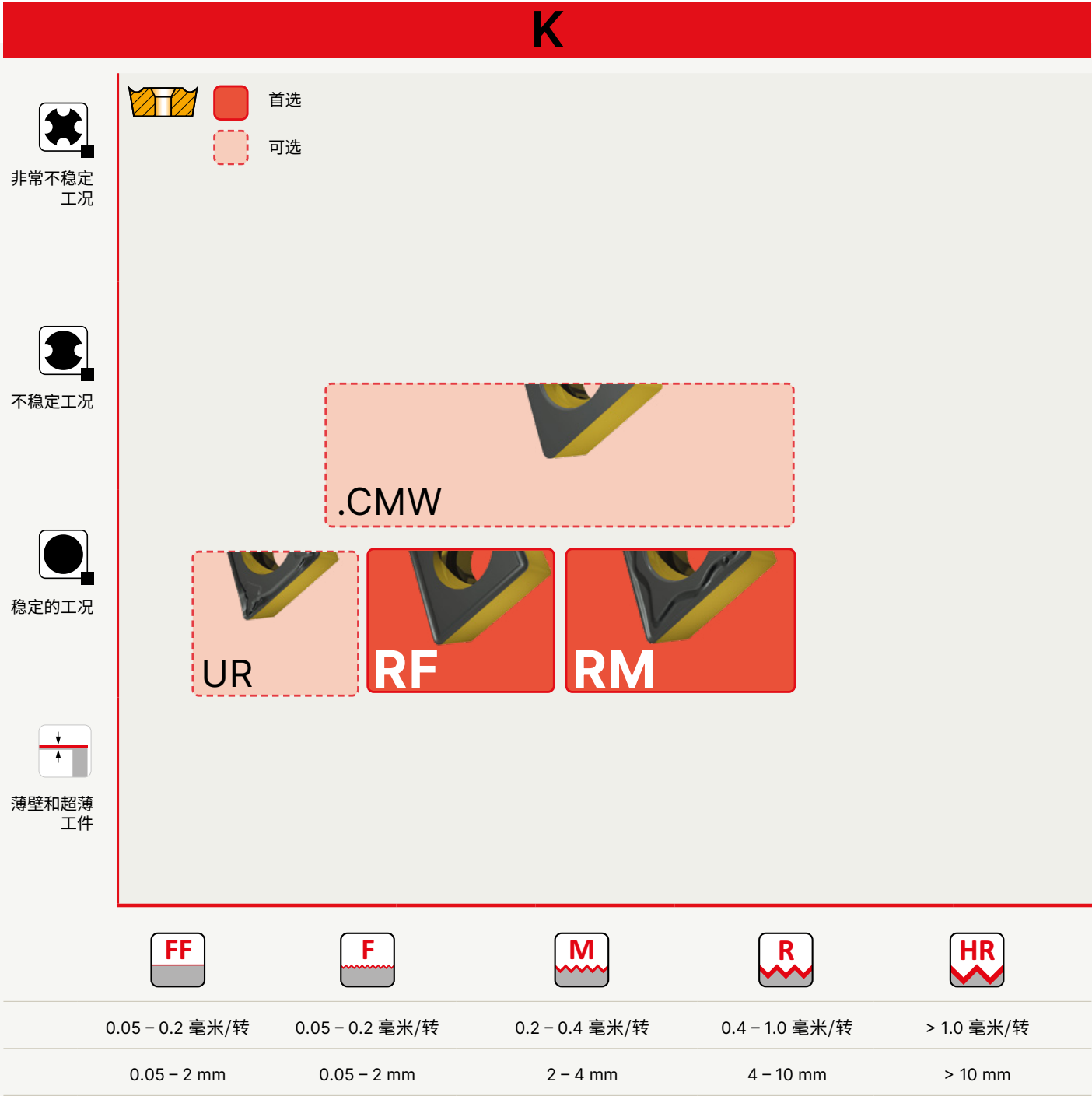
用于 T5415负前角刀片的槽型





技术信息

用于 T5415 正前角刀片的槽型





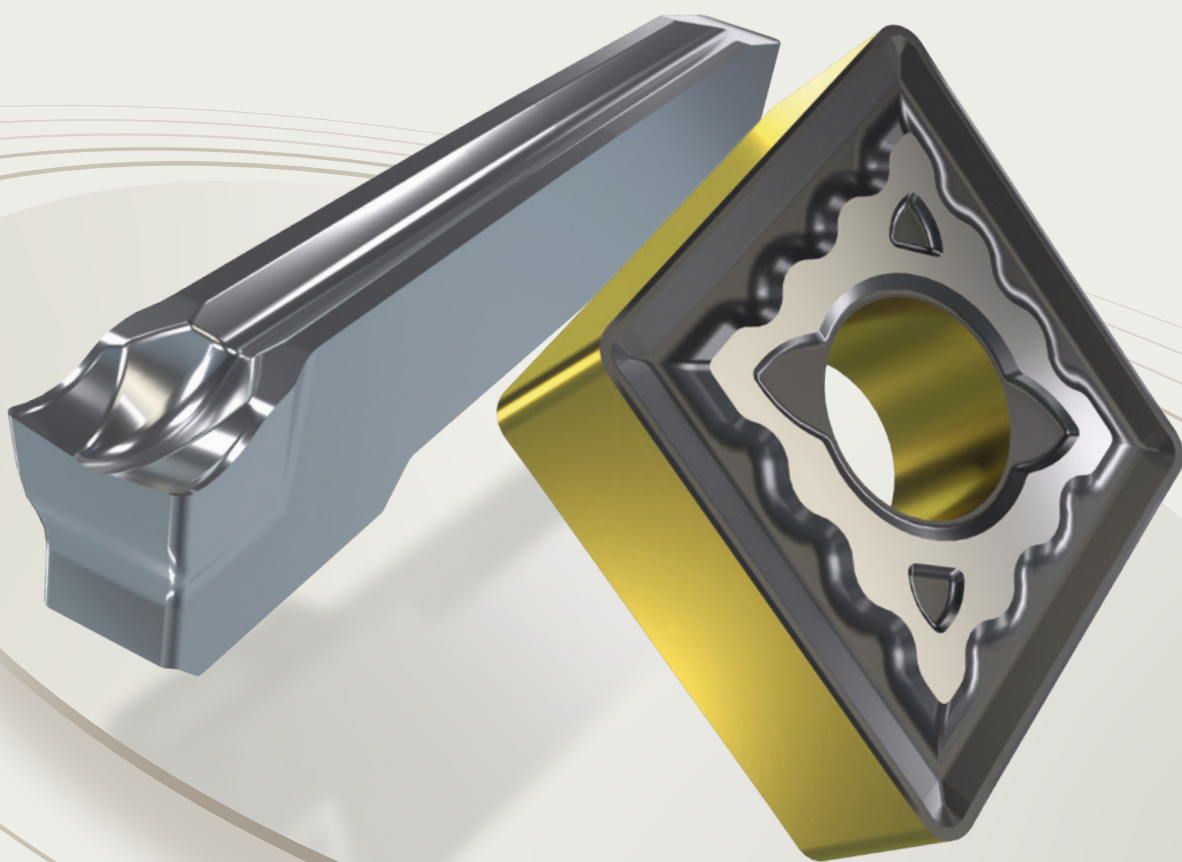
技术信息

材质	应用领域	应用	进给	切削线速度	耐恶劣工况	涂层	颜色	基体	冷却液益处	材质说明
T5415	P10 - P25	■				MT-CVD		H	++	高生产率牌号, 主要用于车削铸铁 (主要是球墨铸铁) 以及加工淬火和回火材料, 也可用于车削强度和硬度较高的普通碳钢和合金钢。 不仅具有很高的耐磨性, 同时也适用于切削条件不稳定的加工。我们建议将该材质作为大多数铸铁车削加工的首选, 尤其是在高效率生产领域。
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	■								

新型车削产品

升级

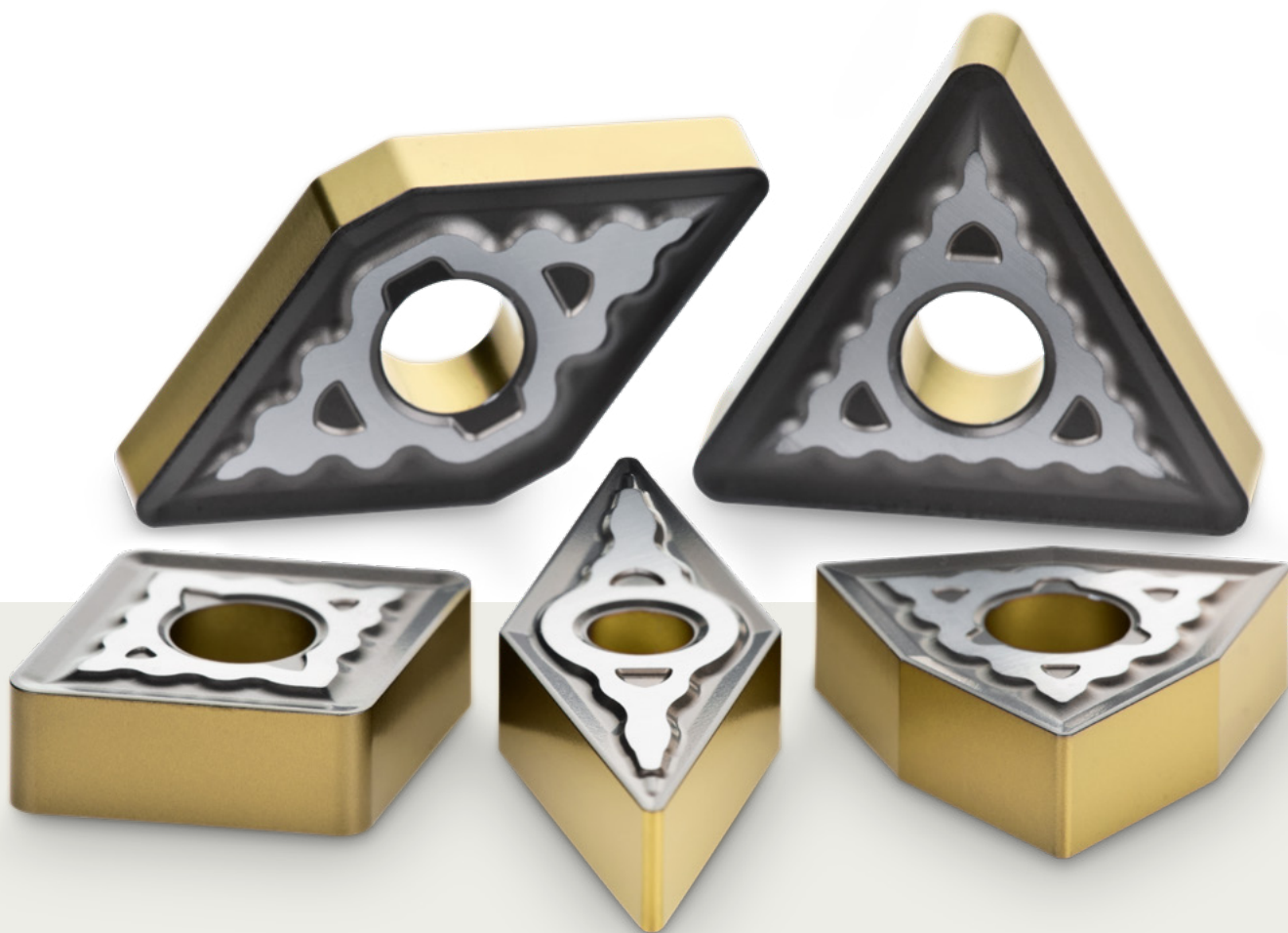
使用您选择的工具提高生产力





用于铸铁车削的新型断屑槽

提升车削性能



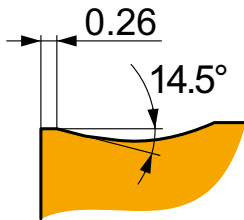
新型 KM 断屑槽专为铸铁 (K 组材料) 设计, 是中等车削应用的首选解决方案。它具有坚固、宽T倒棱和略微正前角的特点, 可实现平稳、一致的切削。与 T5415 材质搭配, 这种组合带来了稳定性和可靠性, 在每次操作中都能实现卓越的生产率、性能和工艺可靠性。





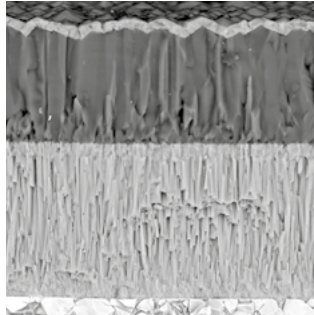
相关产品

KM



专为铸铁材料的中等加工和粗加工设计, 适用于连续切削和断续切削。
也适用于高硬度钢和硬质材料。

T5415

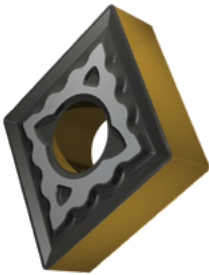


MT-CVD 涂层

厚 TiCN 和 Al_2O_3

耐磨性

CNMG-KM

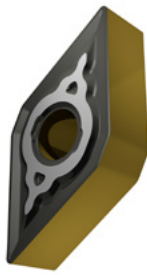


高效率刀片

K组材料

中等到半精加工

DNMG-KM

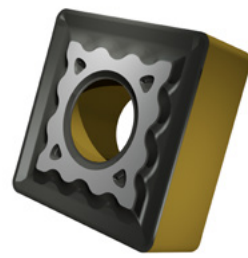


多用途刀片

K组材料

精加工到半精加工

SNMG-KM

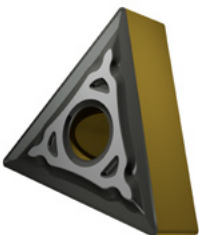


中等加工刀片

K组材料

中等到半精加工

TNMG-KM



经济型刀片

K组材料

精加工到半精加工

VNMG-KM

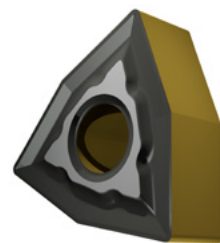


多用途刀片

K组材料

精加工到半精加工

WNMG-KM



多用途刀片

K组材料

中等到半精加工



特点和优势

先进的几何槽型可实现高效的断屑和排屑。

→ **提高工艺可靠性**
减少机床停机时间。

坚固、宽的 T 倒棱提高了刃口稳定性。

→ **性能可靠**
确保在恶劣条件下获得高质量的加工效果。

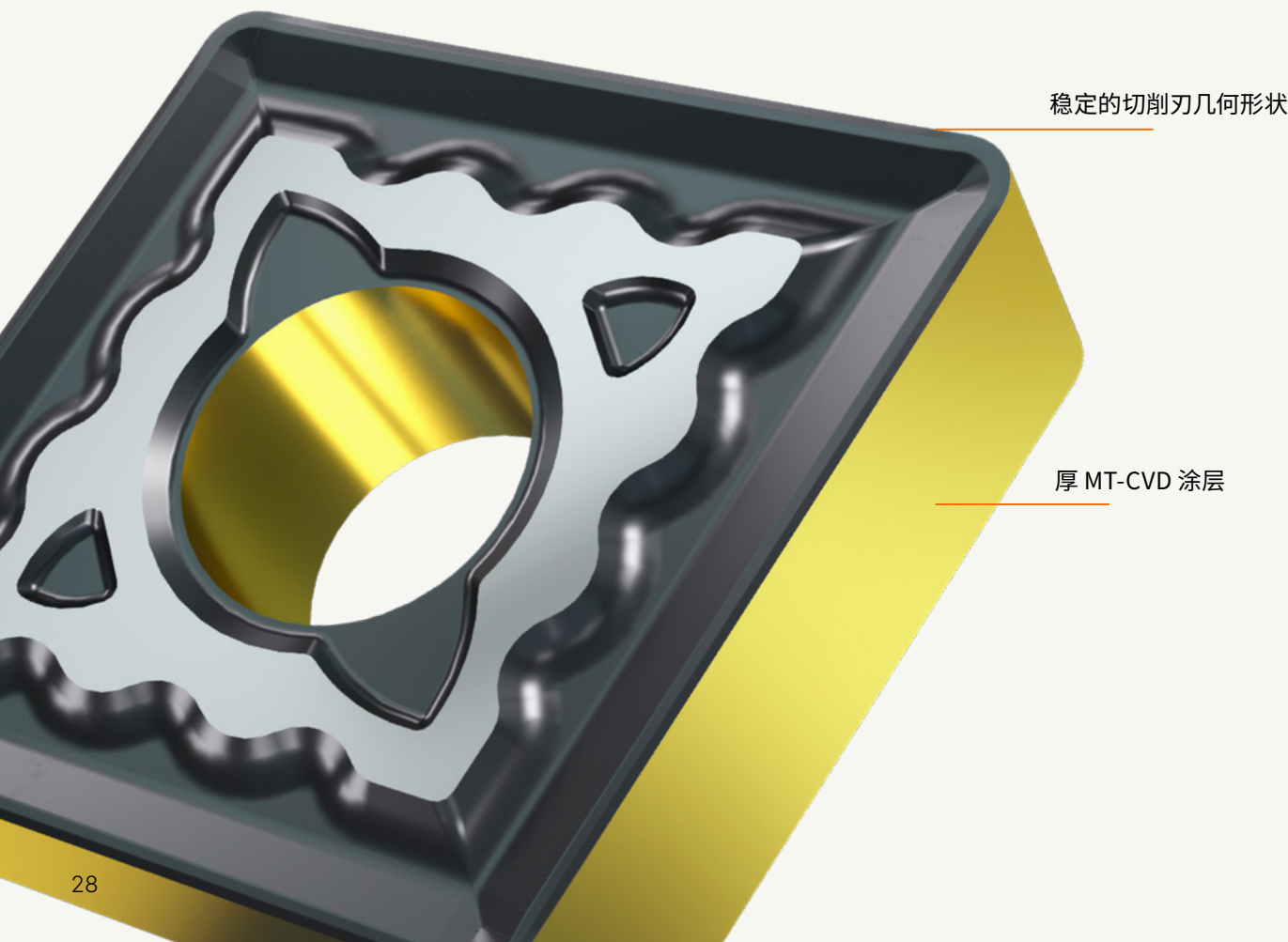
正前角可减少切削力、热量和磨损。

→ **提高刀具寿命**
增加成本效益。

可搭配更厚涂层的 CVD 材质 T5415。

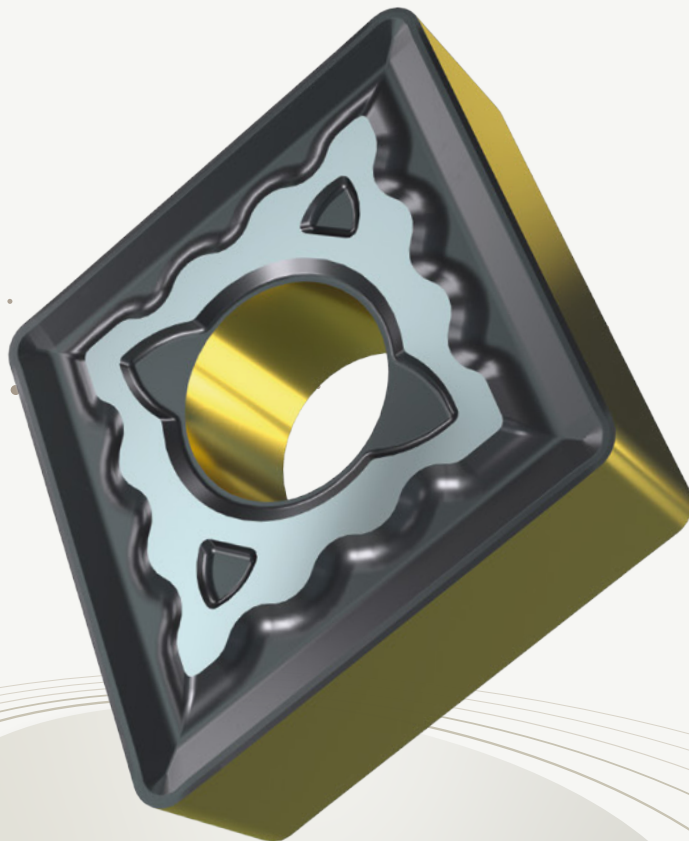
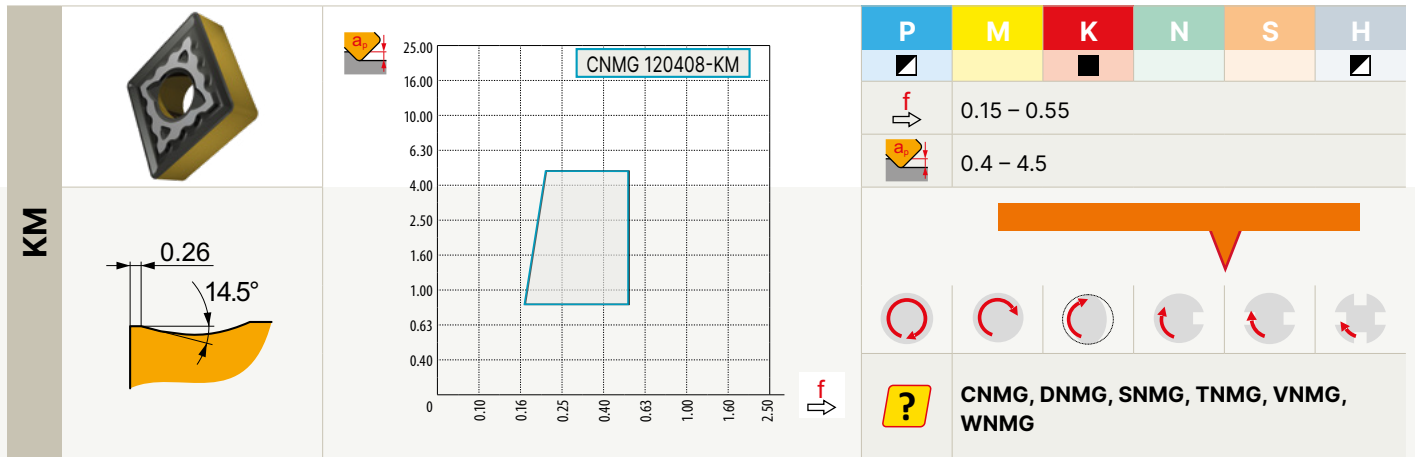
→ **增强耐用性**
提高生产效率。

在铸铁车削中具有高性能和稳定性表现





KM 断屑槽的应用范围和材料兼容性

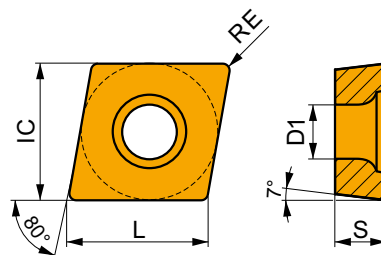




CCMT

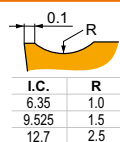
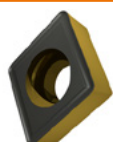


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



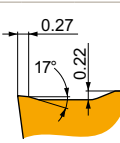
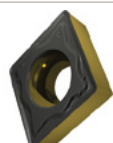
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



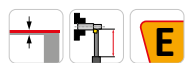
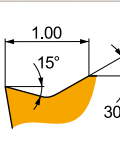
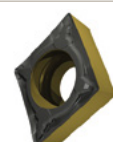
RF 断屑槽坚固耐用, 是铸铁中型加工的首选。
它的特点是略带正前角和稳定、适中的 T 倒棱。
它也适用于钢材, 有条件时也适用于不锈钢和硬质材料。

CCMT 060204E-RF-T5415	●	0.4	250	0.15	1.0	—	—	—	250	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	50	0.10	0.3
CCMT 09T308E-RF-T5415	●	0.8	260	0.20	1.5	—	—	—	260	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.14	0.7
CCMT 120408E-RF-T5415	●	0.8	240	0.22	2.2	—	—	—	240	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.13	0.7



RM 型断屑槽坚固耐用, 是钢和铸铁粗加工的首选。
它具有正前角和稳定开放的 T 倒棱。
它还适用于不锈钢, 并有条件地适用于超级合金和硬质材料。

CCMT 09T304E-RM-T5415	●	0.4	245	0.25	2.2	—	—	—	245	0.25	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.17	0.3
CCMT 09T308E-RM-T5415	●	0.8	280	0.30	2.2	—	—	—	280	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7
CCMT 09T312E-RM-T5415	●	1.2	275	0.35	2.2	—	—	—	275	0.35	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.17	0.7
CCMT 120408E-RM-T5415	●	0.8	275	0.30	2.7	—	—	—	275	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.15	0.7



UR 断屑槽用途广泛, 是铸铁精加工的首选。具有正前角, 无 T-型倒棱。
也适用于钢, 并有条件地适用于不锈钢。

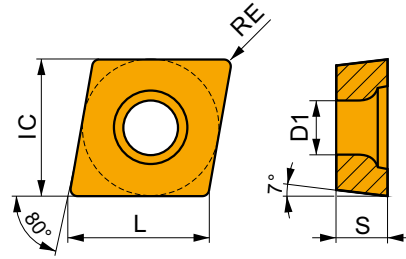
CCMT 060204E-UR-T5415	●	0.4	265	0.15	1.0	—	—	—	265	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR-T5415	●	0.8	285	0.20	1.0	—	—	—	285	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR-T5415	●	0.4	265	0.15	1.2	—	—	—	265	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR-T5415	●	0.8	285	0.20	1.2	—	—	—	285	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR-T5415	●	0.4	255	0.15	1.7	—	—	—	255	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR-T5415	●	0.8	270	0.20	1.7	—	—	—	270	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR-T5415	●	1.2	255	0.27	1.7	—	—	—	255	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



CCMW

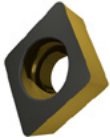


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



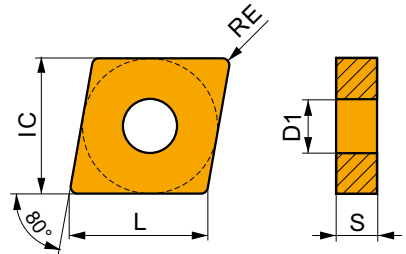
.CMW 平板刀片设计用于铸铁的中等加工。特点是0°刀片后角, 无T型倒棱。也有条件地适用于硬质材料。

CCMW 09T308:T5415	0.8	—	—	—	—	—	—	—	195	0.20	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.11	0.7
-------------------	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

CNMA



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



.NMA 平板刀片设计用于铸铁的中等加工。特点是0°刀片后角, 无T型倒棱。也有条件地适用于硬质材料。

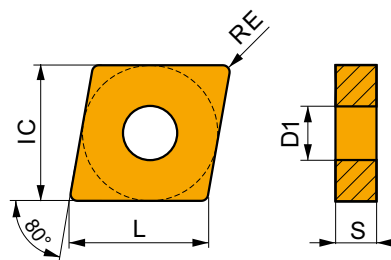
CNMA 120408:T5415	0.8	—	—	—	—	—	—	—	215	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.5
CNMA 120412:T5415	1.2	—	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.21	0.5
CNMA 120416:T5415	1.6	—	—	—	—	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.28	0.5



CNMG

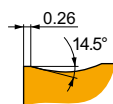


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



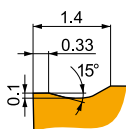
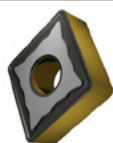
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	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)



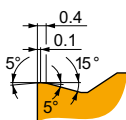
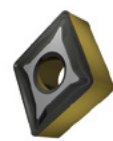
KM 断屑槽用途广泛, 是铸铁中型加工的首选。它的特点是略带正前角和稳定宽大的 T 型面。它也有条件地适用于钢和硬质材料。

CNMG 120404-KM-T5415	●	0.4	265	0.20	2.1	—	—	—	265	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.14	0.8
CNMG 120408-KM-T5415	●	0.8	265	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.22	0.8
CNMG 120412-KM-T5415	●	1.2	260	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.28	0.8



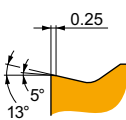
KR 型断屑槽坚固耐用, 是铸铁粗加工的首选。它的特点是略带正前角和宽 T 倒棱。它还适用于钢材, 有条件时也适用于硬质材料。

CNMG 120408E-KR-T5415	●	0.8	240	0.35	4.0	—	—	—	240	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.17	0.7
CNMG 120412E-KR-T5415	●	1.2	245	0.40	4.0	—	—	—	245	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR-T5415	●	1.6	245	0.45	4.0	—	—	—	245	0.45	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.32	0.8
CNMG 160608E-KR-T5415	●	0.8	235	0.35	4.5	—	—	—	235	0.35	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.24	0.8
CNMG 160612E-KR-T5415	●	1.2	230	0.45	4.5	—	—	—	230	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR-T5415	●	1.6	230	0.50	4.5	—	—	—	230	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	45	0.35	0.8
CNMG 190608E-KR-T5415	●	0.8	225	0.35	7.0	—	—	—	225	0.35	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.24	0.8
CNMG 190612E-KR-T5415	●	1.2	220	0.45	7.0	—	—	—	220	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR-T5415	●	1.6	220	0.50	7.0	—	—	—	220	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.35	0.8



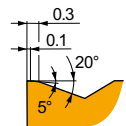
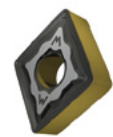
R 型断屑槽坚固耐用, 专为钢和铸铁的粗加工而设计。适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。它也有条件地适用于硬质材料。

CNMG 120408E-R-T5415	●	0.8	230	0.40	4.0	—	—	—	230	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.5
CNMG 160612E-R-T5415	●	1.2	225	0.45	5.5	—	—	—	225	0.45	5.5	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R-T5415	●	1.2	220	0.45	7.0	—	—	—	220	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R-T5415	●	1.6	220	0.50	7.0	—	—	—	220	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.3



SM 断屑槽用途广泛, 是钢和耐热合金中等加工的首选。特点是小正前角和稳定、中等的 T-型倒棱。还适用于不锈钢、铸铁以及有色金属合金, 有条件加工硬质材料。

CNMG 120412E-SM-T5415	●	1.2	300	0.30	2.0	—	—	—	300	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



W-M 型断屑槽具有修光刃, 专为钢材精加工而设计。它具有正前角和适中的 T 倒棱。它也有条件地适用于铸铁。

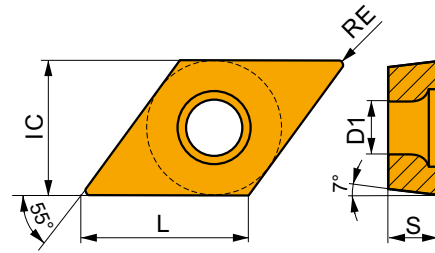
CNMG 120408W-M-T5415	●	0.8	245	0.45	1.5	—	—	—	245	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



DCMT

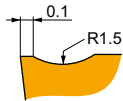
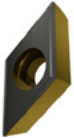


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



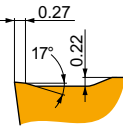
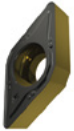
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



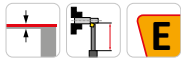
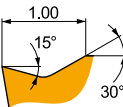
RF 断屑槽坚固耐用, 是铸铁中型加工的首选。
它的特点是略带正前角和稳定、适中的 T 倒棱。
它也适用于钢材, 有条件时也适用于不锈钢和硬质材料。

DCMT 11T304E-RF:T5415	●	0.4	185	0.20	0.8	—	—	—	185	0.20	0.8	—	—	—	—	—	—	35	0.14	0.3
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RM 型断屑槽坚固耐用, 是钢和铸铁粗加工的首选。
它具有正前角和稳定开放的 T 倒棱。
它还适用于不锈钢, 并有条件地适用于超级合金和硬质材料。

DCMT 11T304E-RM:T5415	●	0.4	230	0.20	1.0	—	—	—	230	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM:T5415	●	0.8	255	0.27	0.8	—	—	—	255	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7



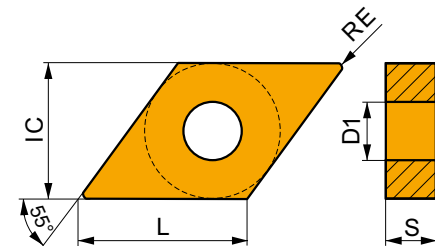
UR 断屑槽用途广泛, 是铸铁精加工的首选。
具有正前角, 无 T-型倒棱。也适用于钢, 并有条件地适用于不锈钢。

DCMT 11T304E-UR:T5415	●	0.4	235	0.12	0.8	—	—	—	235	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMT 11T308E-UR:T5415	●	0.8	245	0.17	0.8	—	—	—	245	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

DNMA

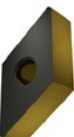


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)

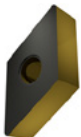


.NMA 平板刀片设计用于铸铁的中等加工。特点是0°刀片后角, 无 T-型倒棱。
也有条件地适用于硬质材料。

DNMA 150608:T5415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.5
-------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



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。

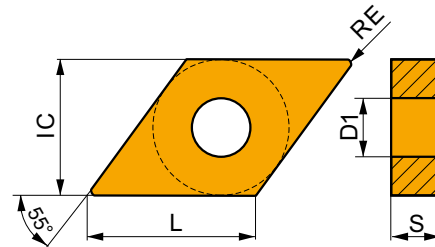
Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
DNMA 150612-T5415		1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.5

.NMA 平板刀片设计用于铸铁的中等加工。特点是0°刀片后角, 无T-型倒棱。也有条件地适用于硬质材料。

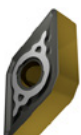
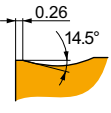
DNMG



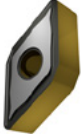
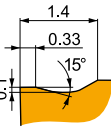
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
				
1104	9.525	4.40	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



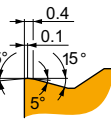
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)
																				
DNMG 110404-KM-T5415	●	0.4	220	0.20	1.2	—	—	—	220	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.8
DNMG 110408-KM-T5415	●	0.8	225	0.30	1.2	—	—	—	225	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	45	0.21	0.8
DNMG 150404-KM-T5415	●	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	210	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.8
DNMG 150408-KM-T5415	●	0.8	215	0.30	1.9	—	—	—	215	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.21	0.8
DNMG 150412-KM-T5415	●	1.2	205	0.40	1.9	—	—	—	205	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.28	0.8
DNMG 150604-KM-T5415	●	0.4	210	0.20	1.9	—	—	—	210	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.8
DNMG 150608-KM-T5415	●	0.8	215	0.30	1.9	—	—	—	215	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.21	0.8
DNMG 150612-KM-T5415	●	1.2	205	0.40	1.9	—	—	—	205	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	40	0.28	0.8

KM 断屑槽用途广泛, 是铸铁中型加工的首选。它的特点是略带正前角和稳定宽大的T型面。它也有条件地适用于钢和硬质材料。

																				
DNMG 150608E-KR-T5415	●	0.8	195	0.35	3.0	—	—	—	195	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.24	0.8
DNMG 150612E-KR-T5415	●	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.28	0.8
DNMG 150616E-KR-T5415	●	1.6	190	0.50	3.0	—	—	—	190	0.50	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.35	0.8

KR 型断屑槽坚固耐用, 是铸铁粗加工的首选。它的特点是略带正前角和宽T倒棱。它还适用于钢材, 有条件时也适用于硬质材料。

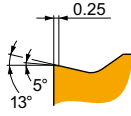
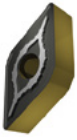
																				
DNMG 150408E-R-T5415	●	0.8	190	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.7
DNMG 150608E-R-T5415	●	0.8	190	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.7
DNMG 150612E-R-T5415	●	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.9
DNMG 150616E-R-T5415	●	1.6	205	0.40	3.0	—	—	—	205	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.20	0.5

R 型断屑槽坚固耐用, 专为钢和铸铁的粗加工而设计。适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。它也有条件地适用于硬质材料。



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



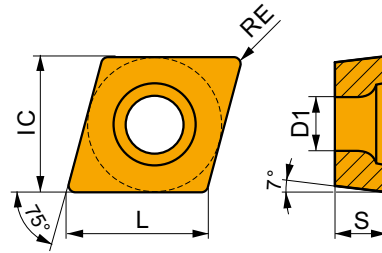
SM 断屑槽用途广泛, 是钢和耐热合金中等加工的首选。特点是小正前角和稳定、中等的T-型倒棱。还适用于不锈钢、铸铁以及有色金属合金, 有条件加工硬质材料。

DNMG 150612E-SM:T5415	●	1.2	■	245	0.30	1.7	—	—	—	■	245	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	■	50	0.15	0.9
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

ECMT

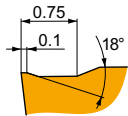
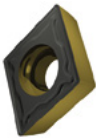


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



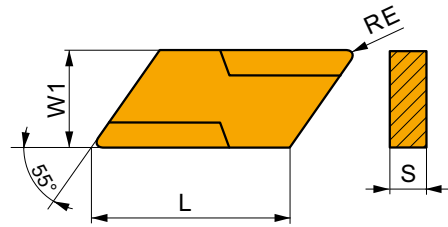
FM2 断屑槽坚固耐用, 是钢材中型加工的首选。它具有正前角和稳定、适中的 T 倒棱。它还适用于铸铁和有条件的不锈钢。

ECMT 080304E-FM2:T5415	●	0.4	■	275	0.12	1.0	—	—	—	■	275	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---

KNUX

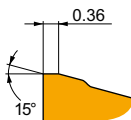


	W1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	19.50	4.76



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



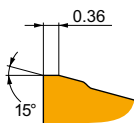
L-32 屑槽, 左手设计, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削。

KNUX 160405L-32:T5415	●	0.5	■	195	0.25	2.7	—	—	—	■	195	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---



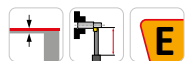
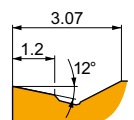
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut (mm)	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)



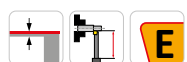
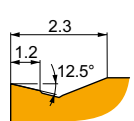
R-32 型, 右手设计, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削。

KNUX 160405R-32:T5415	●	0.5	195	0.25	2.7	—	—	—	195	0.25	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



ER-72 屑槽, 右手设计, 适用于精细的精加工, 连续切削。

KNUX 160405ER-72:T5415	●	0.5	270	0.20	2.0	—	—	—	270	0.20	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



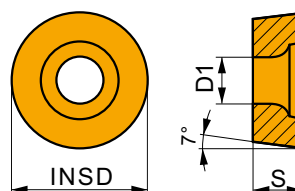
ER-73 型, 右手设计, 适用于精加工至中粗加工, 连续切削。

KNUX 160410SR-73:T5415	●	1.0	255	0.40	3.0	—	—	—	255	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

RCMT

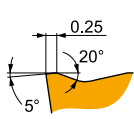
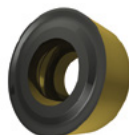


	D1 (mm)	S (mm)
1606	5.50	6.35



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut (mm)	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)



RM3 断屑槽坚固耐用, 专为钢和铸铁的粗加工而设计。
具有正前角和宽的T-型倒棱。也有条件地适用于不锈钢和硬质材料。

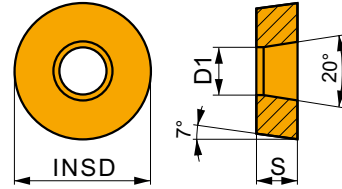
RCMT 1606MOS-RM3:T5415	●	—	240	0.65	2.0	—	—	—	240	0.65	2.0	—	—	—	—	—	—	50	0.33	1.1
------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RCMX

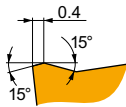
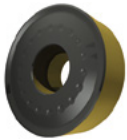


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
3209	32.000	9.50	9.53



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



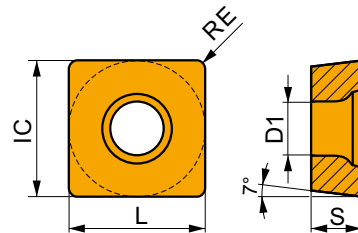
RM2 屑槽, 适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。

RCMX 3209M0-RM2:T5415	●	-	100	1.00	4.5	-	-	-	100	1.00	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

SCMT

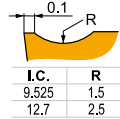


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



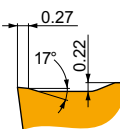
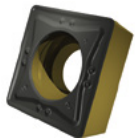
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



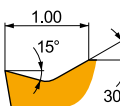
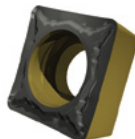
RF 断屑槽坚固耐用, 是铸铁中型加工的首选。它的特点是略带正前角和稳定、适中的 T 倒棱。它也适用于钢材, 有条件时也适用于不锈钢和硬质材料。

SCMT 120408E-RF:T5415	●	0.8	255	0.22	2.2	-	-	-	255	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	50	0.13	0.7
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



RM 型断屑槽坚固耐用, 是钢和铸铁粗加工的首选。它具有正前角和稳定开放的 T 倒棱。它还适用于不锈钢, 并有条件地适用于超级合金和硬质材料。

SCMT 09T308E-RM:T5415	●	0.8	290	0.30	2.0	-	-	-	290	0.30	2.0	-	-	-	-	-	-	60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T5415	●	0.8	285	0.30	2.3	-	-	-	285	0.30	2.3	-	-	-	-	-	-	60	0.15	0.7



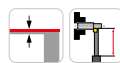
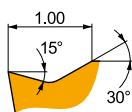
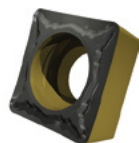
UR 断屑槽用途广泛, 是铸铁精加工的首选。具有正前角, 无 T-型倒棱。也适用于钢, 并有条件地适用于不锈钢。

SCMT 09T308E-UR:T5415	●	0.8	295	0.20	1.2	-	-	-	295	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 120408E-UR:T5415	●	0.8	285	0.20	1.6	-	-	-	285	0.20	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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



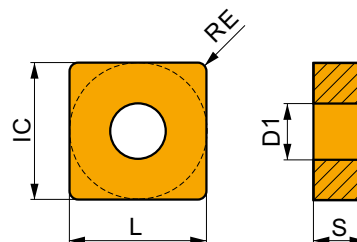
UR 断屑槽用途广泛, 是铸铁精加工的首选。具有正前角, 无T-型倒棱。也适用于钢, 并有条件地适用于不锈钢。

SCMT 120412E-UR:T5415	●	1.2	275	0.27	1.6	—	—	—	275	0.27	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

SNMA

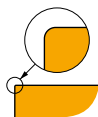


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



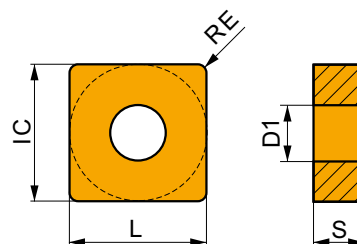
.NMA 平板刀片设计用于铸铁的中等加工。特点是0°刀片后角, 无T-型倒棱。也有条件地适用于硬质材料。

SNMA 120412:T5415	●	1.2	—	—	—	—	—	—	205	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
SNMA 250924:T5415	●	2.4	—	—	—	—	—	—	105	0.60	8.0	—	—	—	—	—	—	20	0.30	2.0

SNMG

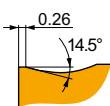
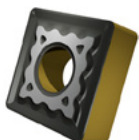


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



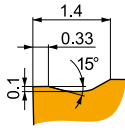
KM 断屑槽用途广泛, 是铸铁中型加工的首选。它的特点是略带正前角和稳定宽大的 T 型面。它也有条件地适用于钢和硬质材料。

SNMG 120408-KM:T5415	●	0.8	275	0.32	2.1	—	—	—	275	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.22	0.8
----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



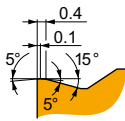
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



KR 型断屑槽坚固耐用, 是铸铁粗加工的首选。它的特点是略带正前角和宽 T 倒棱。它还适用于钢材, 有条件时也适用于硬质材料。

SNMG 120408E-KR:T5415	●	0.8	250	0.35	3.8	—	—	—	250	0.35	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.17	0.7
SNMG 120412E-KR:T5415	●	1.2	255	0.40	3.8	—	—	—	255	0.40	3.8	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR:T5415	●	1.6	260	0.45	3.8	—	—	—	260	0.45	3.8	—	—	—	—	—	—	55	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR:T5415	●	1.2	240	0.45	4.5	—	—	—	240	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR:T5415	●	1.6	240	0.50	4.5	—	—	—	240	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.35	0.8
SNMG 190612E-KR:T5415	●	1.2	230	0.45	7.0	—	—	—	230	0.45	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.32	0.8
SNMG 190616E-KR:T5415	●	1.6	230	0.50	7.0	—	—	—	230	0.50	7.0	—	—	—	—	—	—	45	0.35	0.8



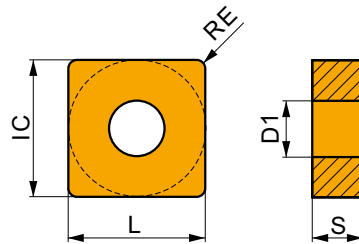
R 型断屑槽坚固耐用, 专为钢和铸铁的粗加工而设计。适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。它也有条件地适用于硬质材料。

SNMG 150612E-R:T5415	●	1.2	240	0.45	4.5	—	—	—	240	0.45	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.23	1.0
SNMG 150616E-R:T5415	●	1.6	240	0.50	4.5	—	—	—	240	0.50	4.5	—	—	—	—	—	—	50	0.25	1.3

SNMM

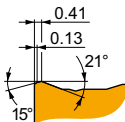


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



NR2 型断屑槽坚固耐用, 是不锈钢重型粗加工的首选。适用于粗加工至重载粗加工, 连续切削至间断切削。它还适用于钢材, 并有条件地适用于铸铁和超级合金。

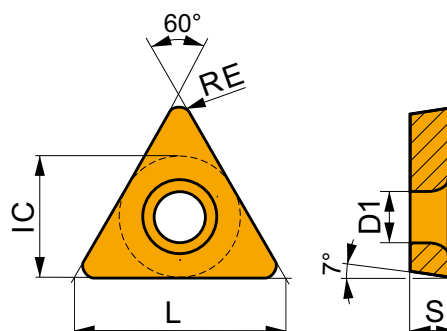
SNMM 190616E-NR2:T5415	●	1.6	255	0.50	8.0	—	—	—	255	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



TCMT

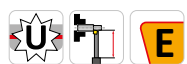
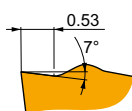
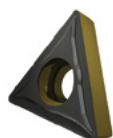


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



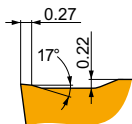
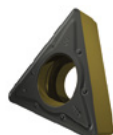
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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 断屑槽非常锋利, 是钢件精加工的首选。特点是小正前角, 没有T-型倒棱。也适用于铸铁。

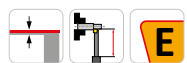
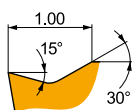
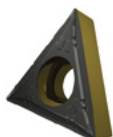
TCMT 090204E-FF2:T5415	●	0.4	260	0.12	1.0	—	—	—	260	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



RM 型断屑槽坚固耐用, 是钢和铸铁粗加工的首选。它具有正前角和稳定开放的 T 倒棱。它还适用于不锈钢, 并有条件地适用于超级合金和硬质材料。

TCMT 16T308E-RM:T5415	●	0.8	250	0.27	1.9	—	—	—	250	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.14	0.7
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

TCMT 16T312E-RM:T5415	●	1.2	265	0.27	1.9	—	—	—	265	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.14	0.9
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



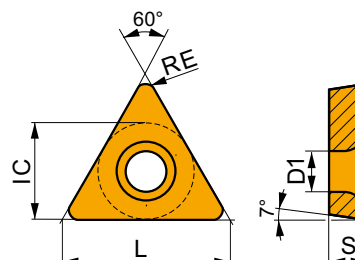
UR 断屑槽用途广泛, 是铸铁精加工的首选。具有正前角, 无T-型倒棱。也适用于钢, 并有条件地适用于不锈钢。

TCMT 16T308E-UR:T5415	●	0.8	260	0.17	0.8	—	—	—	260	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

TCMW

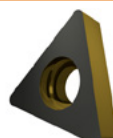


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



TCMW 平板刀片设计用于铸铁的中等加工。特点是0°刀片后角, 无T-型倒棱。也有条件地适用于硬质材料。

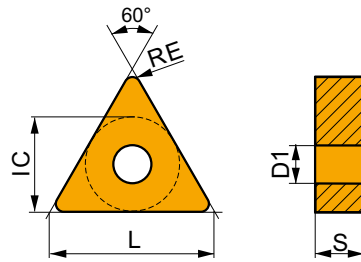
TCMW 16T308:T5415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	190	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.11	0.7
--------------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



TNMA

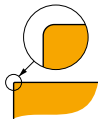
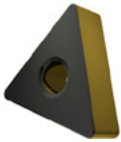


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



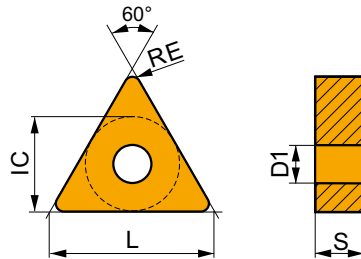
.NMA 平板刀片设计用于铸铁的中等加工。特点是0°刀片后角, 无T-型倒棱。也有条件地适用于硬质材料。

TNMA 160412:T5415	●	1.2	—	—	—	—	—	—	210	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.9
-------------------	---	-----	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----

TNMG

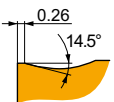
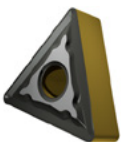


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



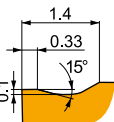
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



KM 断屑槽用途广泛, 是铸铁中型加工的首选。它的特点是略带正前角和稳定宽大的 T 型面。它也有条件地适用于钢和硬质材料。

TNMG 160404-KM:T5415	●	0.4	225	0.20	1.6	—	—	—	225	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.14	0.8
TNMG 160408-KM:T5415	●	0.8	235	0.30	1.6	—	—	—	235	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	50	0.21	0.8
TNMG 160412-KM:T5415	●	1.2	225	0.40	1.6	—	—	—	225	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	45	0.28	0.8
TNMG 220408-KM:T5415	●	0.8	230	0.30	2.1	—	—	—	230	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.21	0.8
TNMG 220412-KM:T5415	●	1.2	215	0.40	2.1	—	—	—	215	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.28	0.8



KR 型断屑槽坚固耐用, 是铸铁粗加工的首选。它的特点是略带正前角和宽 T 倒棱。它还适用于钢材, 有条件时也适用于硬质材料。

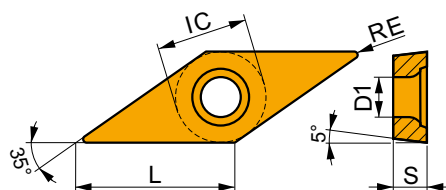
TNMG 160408E-KR:T5415	●	0.8	210	0.35	3.0	—	—	—	210	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.17	0.7
TNMG 220408E-KR:T5415	●	0.8	200	0.35	4.0	—	—	—	200	0.35	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.24	0.8
TNMG 220412E-KR:T5415	●	1.2	205	0.40	4.0	—	—	—	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.28	0.8



VBMT

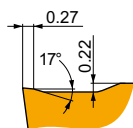


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



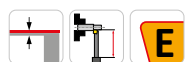
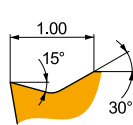
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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 型断屑槽坚固耐用, 是钢和铸铁粗加工的首选。它具有正前角和稳定开放的 T 倒棱。它还适用于不锈钢, 并有条件地适用于超级合金和硬质材料。

VBMT 160404E-RM:T5415	●	0.4	250	0.12	1.2	—	—	—	250	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM:T5415	●	0.8	265	0.17	1.2	—	—	—	265	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	55	0.11	0.7



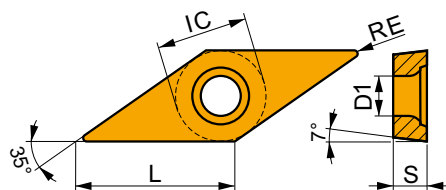
UR 断屑槽用途广泛, 是铸铁精加工的首选。具有正前角, 无 T-型倒棱。也适用于钢, 并有条件地适用于不锈钢。

VBMT 160404E-UR:T5415	●	0.4	205	0.12	1.2	—	—	—	205	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
VBMT 160408E-UR:T5415	●	0.8	215	0.17	1.2	—	—	—	215	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

VCGT

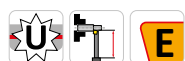
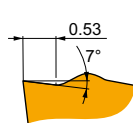


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



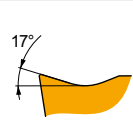
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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 断屑槽非常锋利, 是钢件精加工的首选。特点是小正前角, 没有 T-型倒棱。也适用于铸铁。

VCGT 130304E-FF2:T5415	●	0.4	210	0.12	1.0	—	—	—	210	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



NF2 断屑槽非常锋利, 是不锈钢精加工的首选。具有正前角, 无 T-型倒棱。还适用于耐热合金, 有条件地适用于钢、铸铁和有色合金。

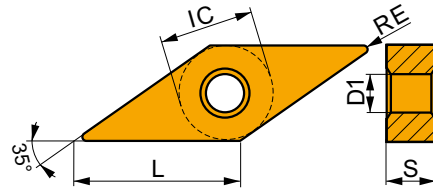
VCGT 130308E-NF2:T5415	●	0.8	220	0.17	1.0	—	—	—	220	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



VNMG

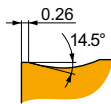


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



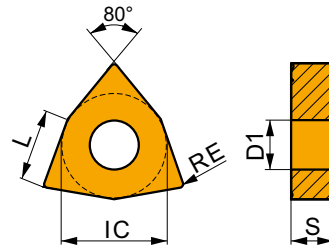
KM 断屑槽用途广泛, 是铸铁中型加工的首选。它的特点是略带正前角和稳定宽大的 T 型面。它也有条件地适用于钢和硬质材料。

VNMG 160404-KM:T5415	●	0.4	190	0.20	1.2	—	—	—	190	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	40	0.14	0.8
VNMG 160408-KM:T5415	●	0.8	190	0.30	1.4	—	—	—	190	0.30	1.4	—	—	—	—	—	—	40	0.21	0.8

WNMA

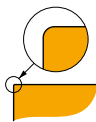
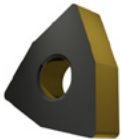


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



WNMA 平板刀片设计用于铸铁的中等加工。特点是0°刀片后角, 无T-型倒棱。也有条件地适用于硬质材料。

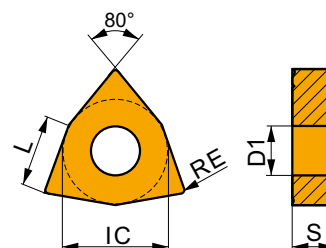
WNMA 080408:T5415	●	0.8	—	—	—	—	—	—	215	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	0.7
WNMA 080412:T5415	●	1.2	—	—	—	—	—	—	195	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0



WNMG

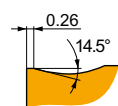


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



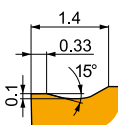
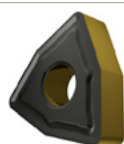
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



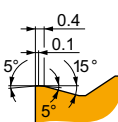
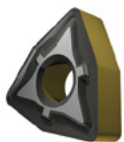
KM 断屑槽用途广泛, 是铸铁中型加工的首选。它的特点是略带正前角和稳定宽大的 T 型面。它也有条件地适用于钢和硬质材料。

WNMG 060404-KM:T5415	●	0.4	265	0.20	1.8	—	—	—	265	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.14	0.8
WNMG 060408-KM:T5415	●	0.8	270	0.32	1.8	—	—	—	270	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	55	0.22	0.8
WNMG 080404-KM:T5415	●	0.4	265	0.20	2.1	—	—	—	265	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.14	0.8
WNMG 080408-KM:T5415	●	—	265	0.32	2.1	—	—	—	265	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.22	0.8
WNMG 080412-KM:T5415	●	1.2	260	0.40	2.1	—	—	—	260	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.28	0.8



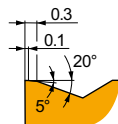
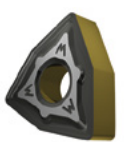
KR 型断屑槽坚固耐用, 是铸铁粗加工的首选。它的特点是略带正前角和宽 T 倒棱。它还适用于钢材, 有条件时也适用于硬质材料。

WNMG 080408E-KR:T5415	●	0.8	245	0.35	3.5	—	—	—	245	0.35	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.17	0.7
WNMG 080412E-KR:T5415	●	1.2	245	0.40	3.5	—	—	—	245	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.0
WNMG 080416E-KR:T5415	●	—	235	0.50	3.5	—	—	—	235	0.50	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.35	0.5



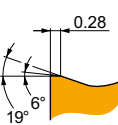
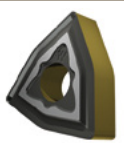
R 型断屑槽坚固耐用, 专为钢和铸铁的粗加工而设计。适用于中粗加工至粗加工, 连续至断续切削。它也有条件地适用于硬质材料。

WNMG 080408E-R:T5415	●	0.8	230	0.40	3.5	—	—	—	230	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R:T5415	●	1.2	235	0.45	3.5	—	—	—	235	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.23	1.0
WNMG 080416E-R:T5415	●	1.6	235	0.50	3.5	—	—	—	235	0.50	3.5	—	—	—	—	—	—	50	0.25	1.3



W-M 型断屑槽具有修光刃, 专为钢材精加工而设计。它具有正前角和适中的 T 倒棱。它也有条件地适用于铸铁。

WNMG 060412W-M:T5415	●	1.2	245	0.55	1.2	—	—	—	245	0.55	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



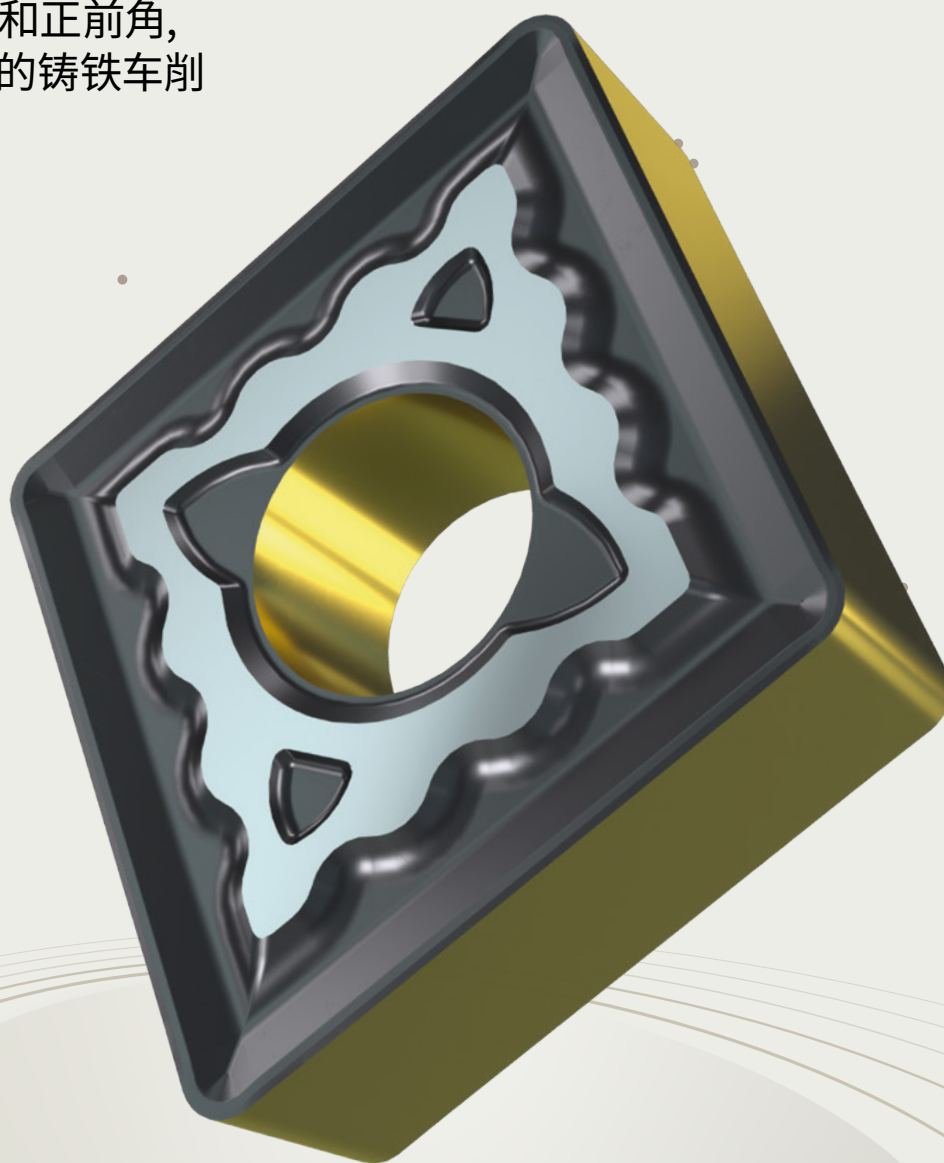
W-MR 型断屑槽具有修光刃, 专为钢材精加工而设计。它具有正前角和稳定、宽阔的 T 倒棱。它也有条件地适用于不锈钢和铸铁。

WNMG 080412W-MR:T5415	●	1.2	240	0.55	1.5	—	—	—	240	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

KM 槽型

延长工具寿命 缩短停机时间

通过宽 T 型面和正前角，
确保稳定可靠的铸铁车削





抛光高精度 GL 刀片，用于 ISO N 材料的切槽和切断加工。

通过经济高效的切削解决方案提高生产力

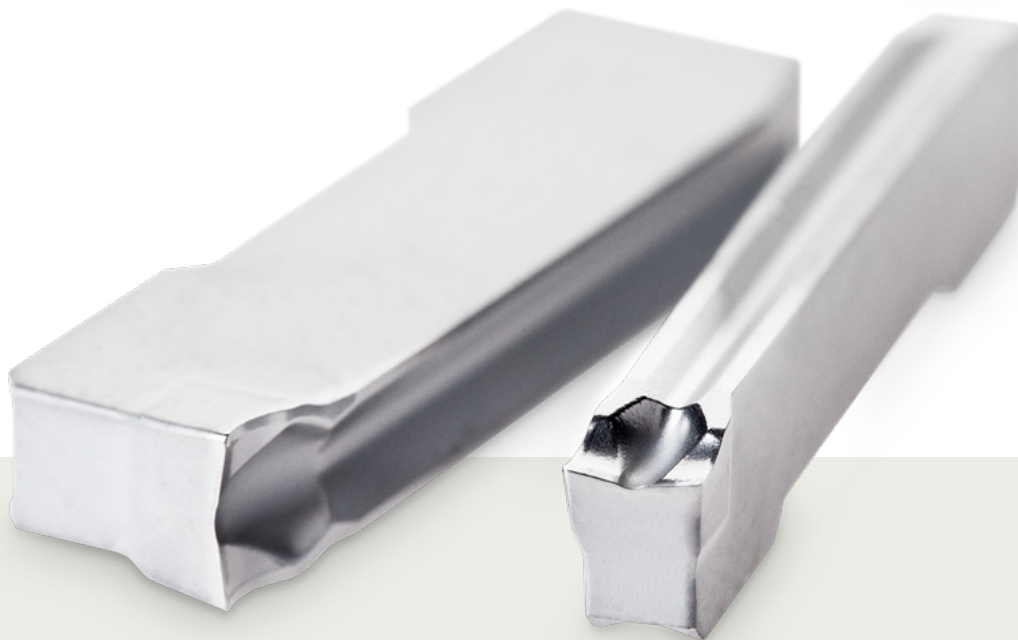


推出新型 GL-S-PM 刀片--专为有色金属材料和钛基合金的深切断和切槽而设计。单刃刀片具有大正前角和抛光槽型，可确保在连续或轻微断续切削中实现出色的切屑控制和平稳排屑。刀片采用 H07 级无涂层 WC-Co 硬质合金制成，从精到中等加工中表现出色，具有优异的耐磨性，有效延长刀具寿命。刀片宽度为 2、3 和 4 毫米，宽度公差为 ± 0.05 毫米，精度高，非常适合大批量生产环境。

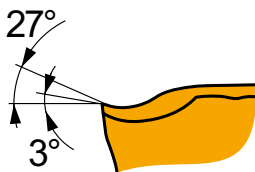




相关产品

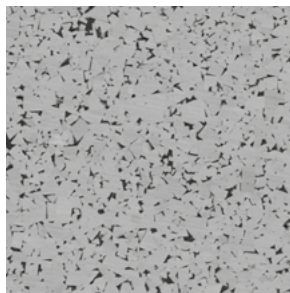


PM



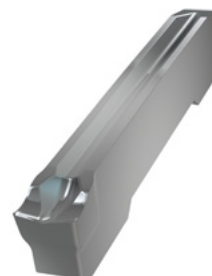
PM槽型, 大正前角设计的单刃刀片, 是深切断、连续切削或轻断续切削的首选。

H07



无涂层 WC-Co 硬质合金材料, 应用范围ISO N10-N30 和 S01-S20, 主要用于有色金属和钛基合金的精至中等加工。

GL. S-PM



锋利的槽型

刀尖圆角 0.2 毫米

宽度公差为 ± 0.05 毫米



特点和优势

断屑槽可促进切屑成型，
并改善深切削时的切屑控制。



排屑顺畅

提高加工可靠性。

抛光断屑槽可减少切屑粘附，
提高切削性能。



减少切屑粘连

确保用于平稳、不间断的切削。

单刃设计大幅提高了切削灵活性。



切削深度不受限制

为各种切削应用提供了多功能性。

可以完美安装在对应的 GL 刀杆和刀板。



完美安装

提高效率。

根据编号规则可以快速匹配刀杆和刀片。



便于识别

确保快速选择刀具。

锋利的切削刃



切削力最小化

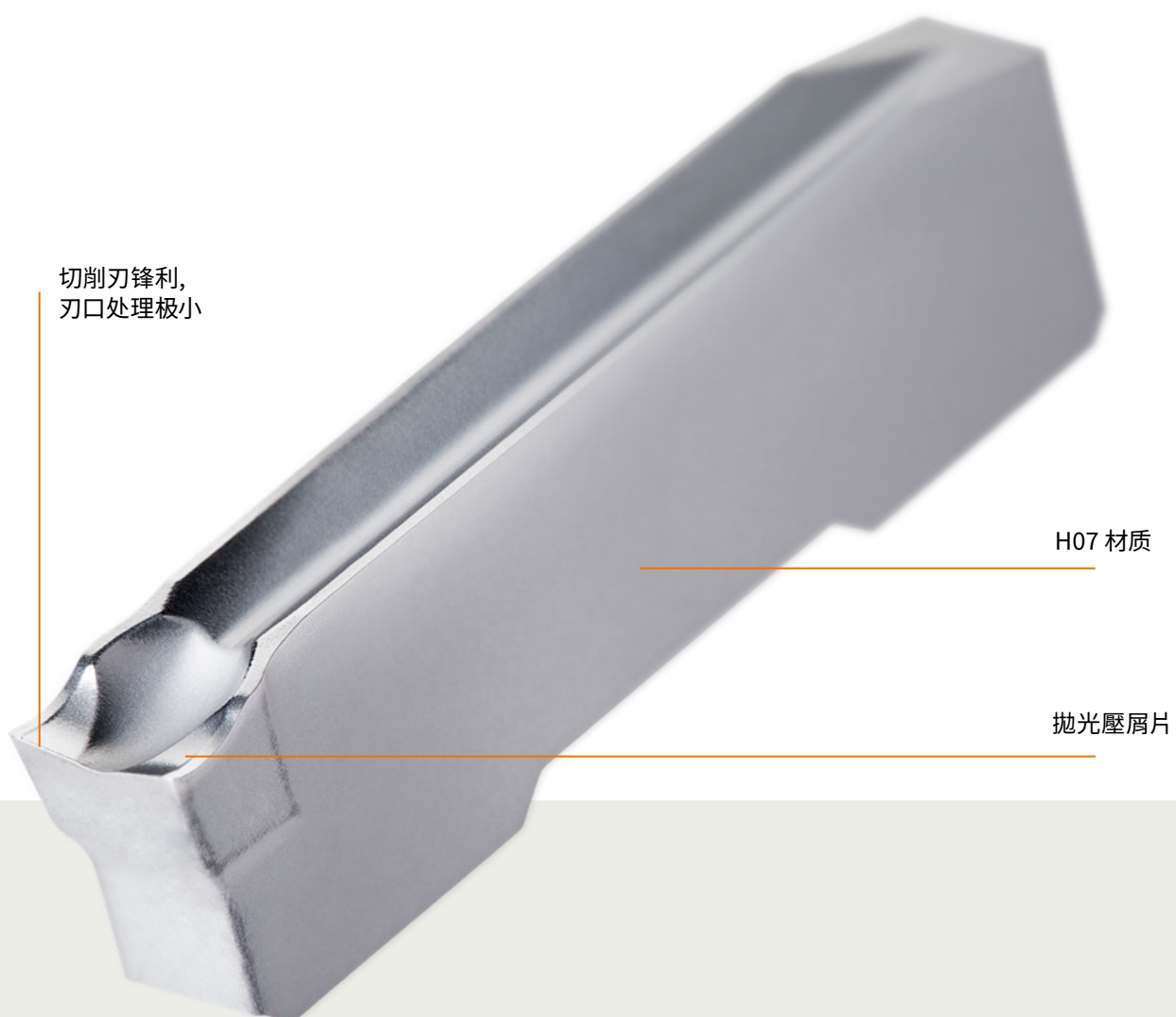
即使在软材料上也能提高性能。





特点和优势

重新定义精度, 实现卓越的切断和切槽效果





成功案例

切削速度提高, 切削时间节省 40%

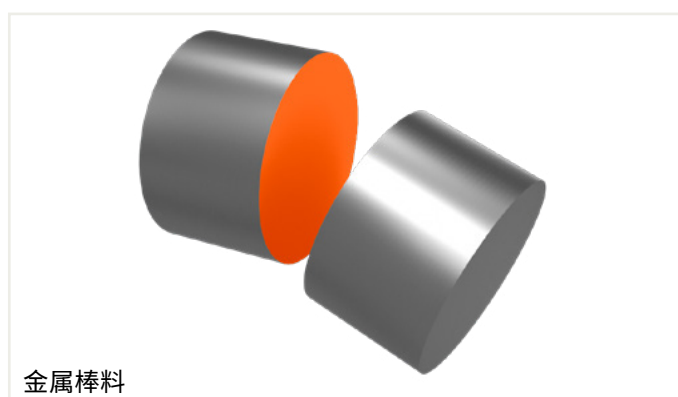
客户成果：我们的无涂层抛光刀片极大提高了生产率, 切削时间缩短了 40%, 由于切削力降低, 切削速度提高了 30%。
这一改进有助于提高加工效率, 而无需使用更高功率的设备。



行业:	一般工程
应用:	车削
材料:	6082 AlMgSi1
冷却液:	是

Dormer Pramet 解决方案:		
GL3-S300M02-PM:H07		
切削参数:		
v_c	f_n	CD
76-100	0.13	35

WMG N1.3



金属棒料

v_c = 线速度 (m/min), f_n = 每转进给 (mm/rev), CD = 最大切深 (mm)



成功案例

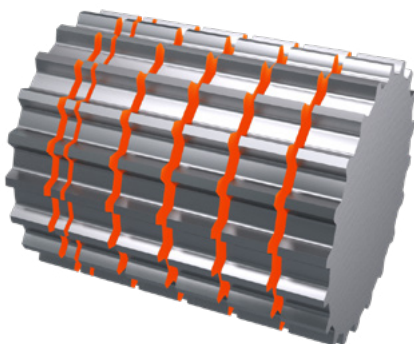
在铝加工中实现出色的切屑控制

客户成果：新型 GL 刀片具有出色的切屑控制能力，即使在深切削（CD = 35 毫米）和断续条件下也能获得干净的表面。它们确保了平稳的性能、耐用性和高生产率。非常适合有色金属材料的高速加工。

行业:	一般工程
应用:	车削
材料:	6082 AlMgSi1
冷却液:	是

Dormer Pramet 解决方案		
GL3-S300M02-PM:H07		
切削参数:		
v_c	f_n	CD
350	0.13	35

WMG N1.3



链轮

提高塑料加工的精度和效率

客户成果：GL S PM 刀片在塑料加工中表现出精确可靠的性能，轻松实现了客户的目标。即使在深加工应用中，刀片也能确保平稳切削、高效的切屑控制和出色的加工效果。非常适合软质材料的精密加工。

行业:	一般工程
应用:	车削
材料:	塑料
冷却液:	是

Dormer Pramet 解决方案:		
GL3-S300M02-PM:H07		
切削参数:		
v_c	f_n	CD
250	0.10	40

WMG N4.1



盖盘

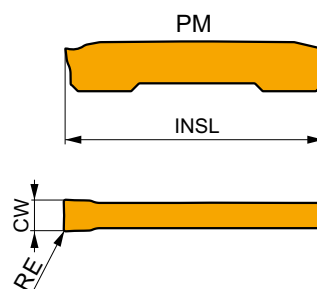
v_c = 线速度 (m/min), f_n = 每转进给 (mm/rev), CD = 最大切深 (mm)



GL. S - PM

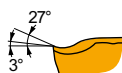


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	24.5
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



线速度(vc)和进给量(f)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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)		



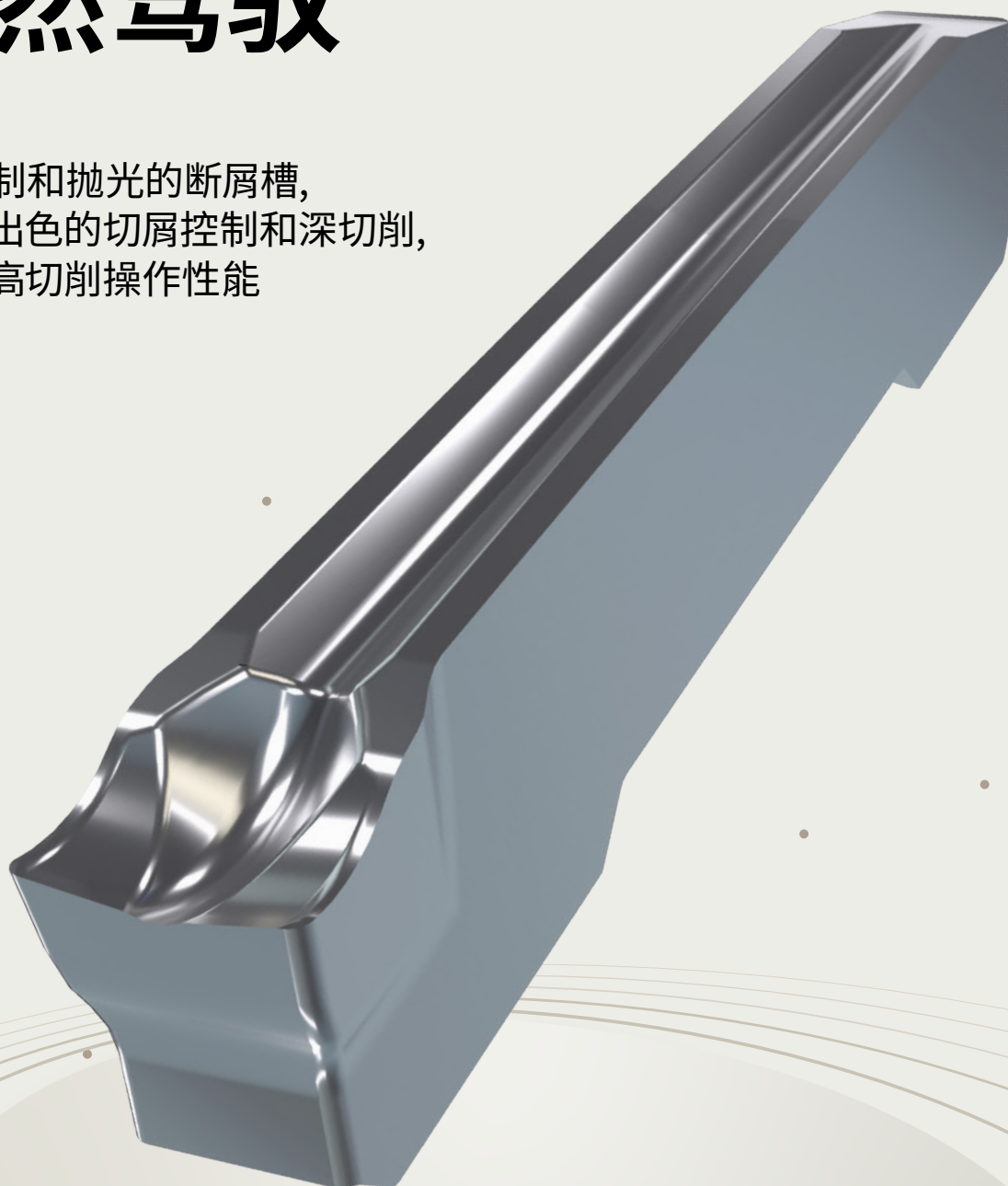
PM 单刃刀片具有大正前角的型, 是深度切断加工以及连续切削至轻微断续切削的首选。

GL2-S200M02-PM:H07	●	0.2	—	—	50	0.07	85	0.08	270	0.10	25	0.06	—	—	—	—
GL3-S300M02-PM:H07	●	0.2	—	—	50	0.09	85	0.10	270	0.12	25	0.07	—	—	—	—
GL4-S400M02-PM:H07	●	0.2	—	—	50	0.11	85	0.12	270	0.14	25	0.10	—	—	—	—

GL. S-PM 刀片

深度切削 全然驾驭

采用压制和抛光的断屑槽，
可实现出色的切屑控制和深切削，
从而提高切削操作性能





多功能肩铣系列

用途广泛, 每次切削经济实惠



我们的新型肩铣系列产品具有更高的通用性和成本效益。STD 系列的特点是四种三角形刀片与四种可适应的刀体配对使用。每个刀片提供三个切削刃, 从而降低了每个工件的成本。

该系列专为不同的应用而设计, 包括四种专门的槽型, 适用于轻型、中型、粗切和高效铝加工。该系列刀片的切削深度可达 11 毫米, 是满足各种铣削需求的理想之选。





相关产品

TDET-M

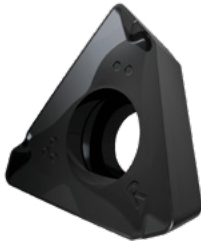


精磨刀片

钢、不锈钢和铸铁

中等切削

TDET-R

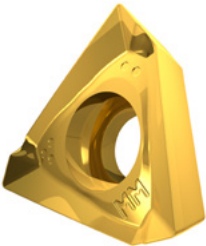


精磨刀片

钢、铸铁和硬质材料

粗加工

TDET-MM

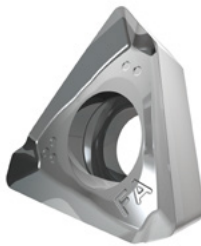


精磨刀片

不锈钢和超级合金

轻度至中度切削

TDET-FA



精磨刀片

有色金属材料

轻微至粗加工

STD 17



焊接柄

公制范围：32 - 40 毫米

STD 17



圆柱柄

公制范围：32 - 42 毫米

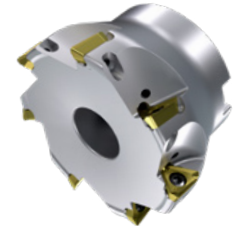
STD 17



模块化柄

公制范围：32 - 40 毫米

STD 17



刀体

公制范围：42 - 200 毫米



特点和优势

刀片

设计实现了广泛的应用, 包括斜坡、螺旋插补、开槽、插铣和方肩铣削。



多功能性

减少停机时间和刀具成本。

三个刃口和周边精磨的三角形正前角刀片。



提高经济效益

从而降低每个工件的成本。

正前角设计使切削更平滑, 表面光洁度更高。



优化效率

同时降低能耗。

MM 槽型结构使 HRSA 的加工过程非常顺利。



提高耐用性

确保工艺的稳定性。

四种可靠的几何形状 M、MM、R 和 FA。



轻松选择工具

适用于轻型、中型、粗加工和高效铝加工。





特点和优势

刀体

圆柱直柄、侧固、模块化和面铣刀体。



多种选择

适用于各种机床尺寸。

优化刀片安装形状。



简单安全

夹紧刀片。

包括大直径在内的所有产品均采用内冷。



提高工具寿命

和更好的铁屑控制。

刀盘型铣刀直径范围广, 齿距多种多样。



各种选择

应用范围广泛。

刀体由优质镀镍工具钢制成。



高耐用性

淬火刀体。



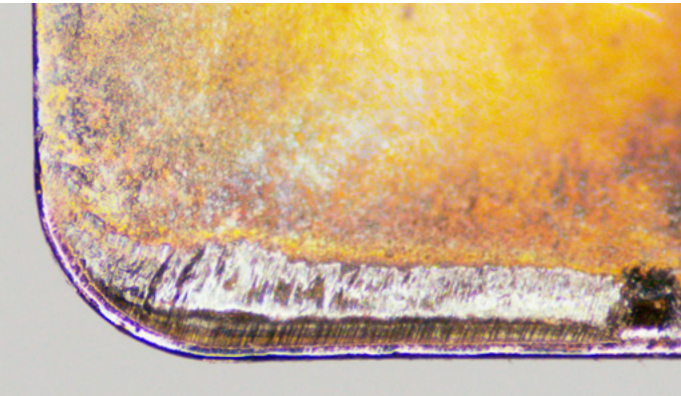


加工示例

工件:	碳钢板 (193 HB)
刀体:	32A3R040B32-STD17D-C
刀片:	TDET 170408SR-M:M8330
材料:	1.1191/C45
冷却液:	压缩空气

加工数据:				
v_c	f_z	a_p	a_e	刀具寿命 (分钟)
270	0.20	2.50	24	36

WMG P2.2

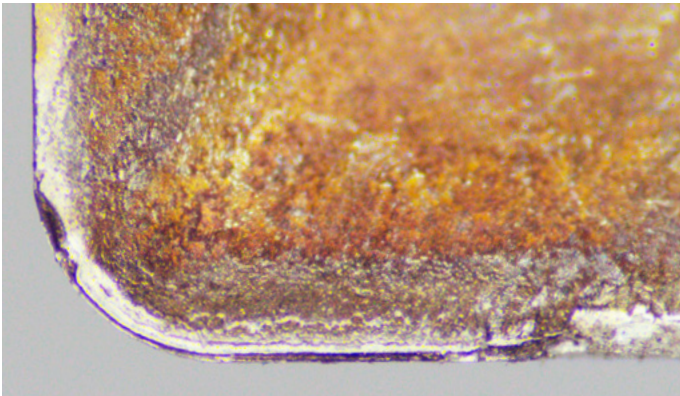
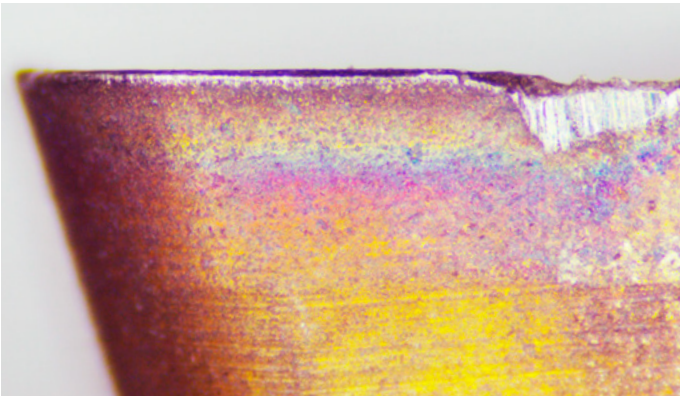


圖片 TDET 170408SR-M:M8330, 36 分鐘後拍攝。

工件:	不锈钢板 (141 HB)
刀体:	32A3R040B32-STD17D-C
刀片:	TDET 170408SR-MM:M6330
材料:	1.4404/316L
冷却液:	压缩空气

加工数据:				
v_c	f_z	a_p	a_e	刀具寿命 (分钟)
170	0.15	2.50	24	33

WMG M3.1



圖片 TDET 170408SR-MM:M6330, 33 分鐘後拍攝。

v_c = 切削速度 (米/分), f_z = 每齿进给量 (毫米), a_p = 轴向切深 (毫米), a_e = 径向切深 (毫米)

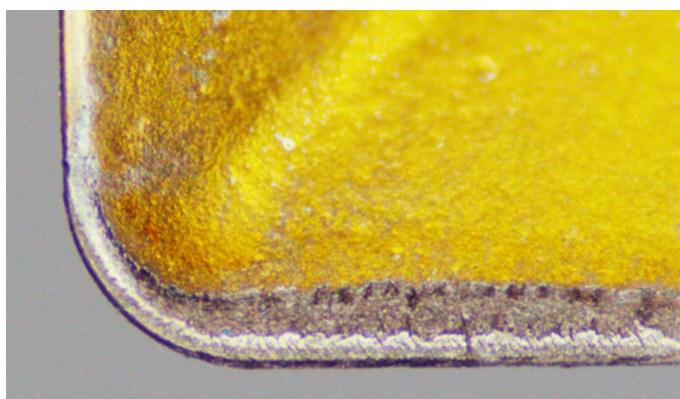
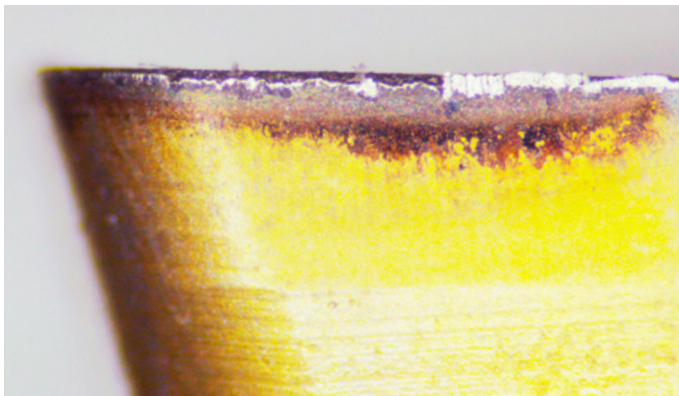


加工示例

工件:	不锈钢板 (147 HB)
刀体:	32A3R040B32-STD17D-C
刀片:	TDET 170408SR-MM:M6330
材料:	1.4404 / 316L
冷却液:	可溶性油乳剂 (10)

加工数据:				
v_c	f_z	a_p	a_e	刀具寿命 (分钟)
90	0.12	2.5	24	46

WMG M3.1

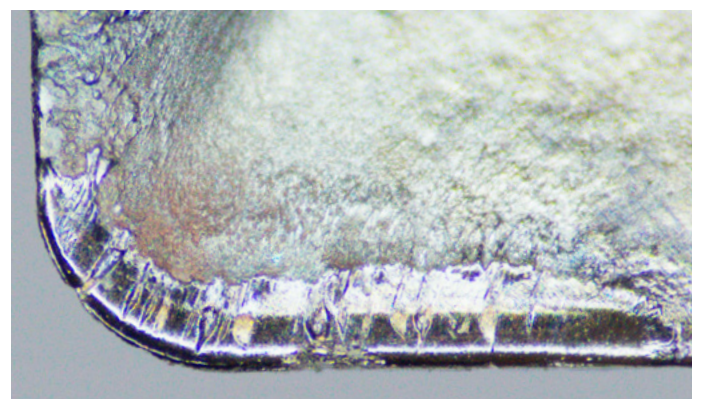
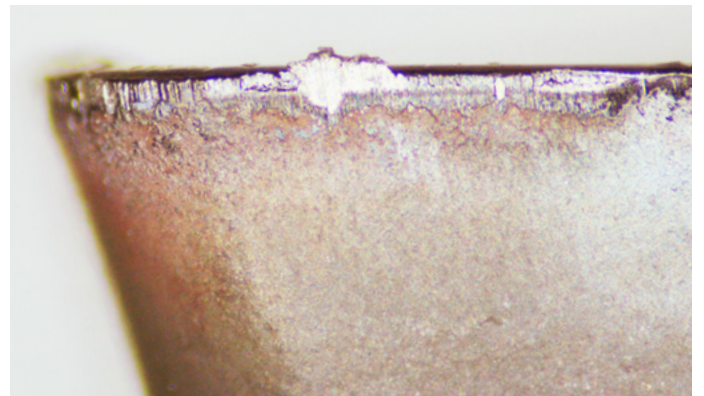


圖片 TDET 170408SR-MM:M6330, 46 分鐘後拍攝。

工件:	铸铁平板 (219 HB)
刀体:	50A05R-S90TD17D-C
刀片:	TDET 170408PR-R:M5315
材料:	GG25 / FC250
冷却液:	可溶性油乳剂 (10)

加工数据:				
v_c	f_z	a_p	a_e	刀具寿命 (分钟)
340	0.25	2.5	40	55

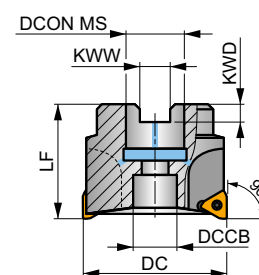
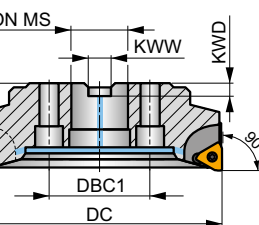
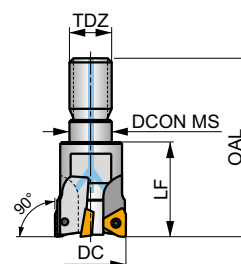
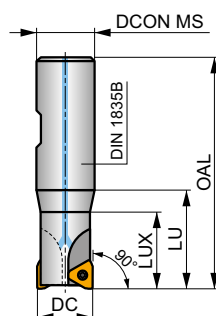
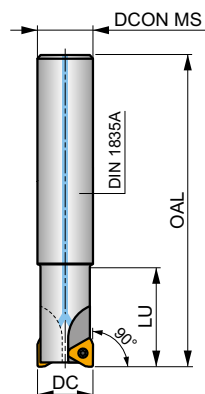
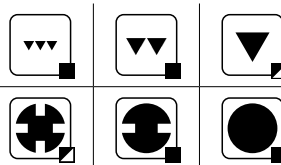
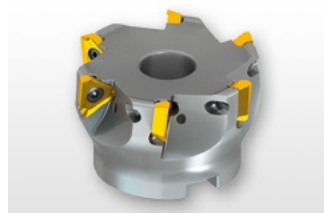
WMG K1.2



圖片 TDET 170408PR-R:M5315, 55 分鐘後拍攝。

v_c = 切削速度 (米/分), f_z = 每齿进给量 (毫米), a_p = 轴向切深 (毫米), a_e = 径向切深 (毫米)

P M K N S H

60



	DC	OAL	DCON MS	DCCB	DBC1	LU	LUX	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)								
	140A12R-S90TD17D-C	140	–	40	56.1	–	–	–	63	–	16.4	9	-4	6	12	✓	8400	✓	3.56	G1113	C0415
	160C13R-S90TD17D-C	160	–	40	–	66.7	–	–	63	–	16.4	9.25	-5	6	13	✓	7900	✓	4.96	G1113	C0416
	175C14R-S90TD17D-C	175	–	40	–	66.7	–	–	63	–	16.4	9.25	-5	6	14	✓	7500	✓	5.66	G1113	C0416
	200C15R-S90TD17D-C	200	–	60	–	101.6	–	–	63	–	25.7	14.25	-5	6	15	✓	7000	✓	8.12	G1113	C0417

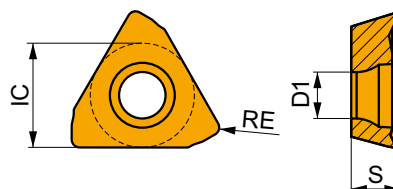
G1113		TD.T 1704..

C0411	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	Flag T15P	—	—	—	—	—	—	—
C0412	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	—	SDRT15P-T	HCS 0840C	—	—	—	—	—
C0413	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	—	SDRT15P-T	HS 1030C	—	—	—	—	—
C0414	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	—	SDRT15P-T	HS 1230C	—	—	—	—	—
C0415	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	—	SDRT15P-T	—	—	—	—	—	—
C0416	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	—	SDRT15P-T	HS 1240C	HSD 0825C	CAC 160C	—	—	—
C0417	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	—	SDRT15P-T	HS 1655C	HSD 1025C	CAC 200C	—	—	—

TDET 17

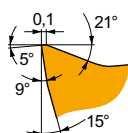


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1704	10.300	4.40	4.76



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。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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)



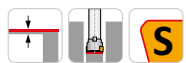
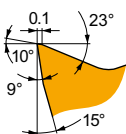
M型几何形状用途广泛, 是各种加工条件下的首选。设计有正前角, 中等T型面和圆角切削刃, 适用于中型加工。

TDET 170404SR-M:M8330	●	0.4	■	165	0.14	4.0	■	95	0.13	4.0	■	155	0.14	4.0	—	—	—	■	40	0.11	3.2	—	—	—
TDET 170404SR-M:M8340	●	0.4	■	150	0.14	4.0	■	90	0.13	4.0	■	140	0.14	4.0	—	—	—	■	35	0.11	3.2	—	—	—
TDET 170408SR-M:8215	●	0.8	■	200	0.14	4.0	■	120	0.13	4.0	■	190	0.14	4.0	—	—	—	■	50	0.11	3.2	—	—	—
TDET 170408SR-M:M6330	●	0.8	■	170	0.14	4.0	■	120	0.13	4.0	■	—	—	—	—	—	—	■	50	0.11	3.2	—	—	—
TDET 170408SR-M:M8310	●	0.8	■	220	0.14	4.0	■	110	0.13	4.0	■	205	0.14	4.0	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
TDET 170408SR-M:M8330	●	0.8	■	195	0.14	4.0	■	115	0.13	4.0	■	185	0.14	4.0	—	—	—	■	45	0.11	3.2	—	—	—
TDET 170408SR-M:M8340	●	0.8	■	180	0.14	4.0	■	105	0.13	4.0	■	170	0.14	4.0	—	—	—	■	45	0.11	3.2	—	—	—
TDET 170408SR-M:M9325	●	0.8	■	250	0.14	4.0	■	—	—	—	■	235	0.14	4.0	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
TDET 170416SR-M:M8330	●	1.6	■	220	0.14	4.0	■	130	0.13	4.0	■	205	0.14	4.0	—	—	—	■	55	0.11	3.2	—	—	—
TDET 170416SR-M:M8340	●	1.6	■	200	0.14	4.0	■	120	0.13	4.0	■	190	0.14	4.0	—	—	—	■	50	0.11	3.2	—	—	—



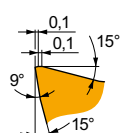
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



MM 型几何形状锋利, 用于精加工, 适用于大悬伸或薄壁和细长工件。
设计有高正前角、窄 T 型面和圆角切削刃, 适用于轻型加工。

TDET 170404SR-MM:M6330	●	0.4	145	0.13	4.0	105	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.10	3.2	—	—	—
TDET 170404SR-MM:M8340	●	0.4	155	0.13	4.0	90	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.10	3.2	—	—	—
TDET 170408SR-MM:M6330	⊕	0.8	170	0.13	4.0	120	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.10	3.2	—	—	—
TDET 170408SR-MM:M8330	⊕	0.8	205	0.13	4.0	120	0.12	4.0	—	—	—	615	0.16	4.0	50	0.10	3.2	—	—	—
TDET 170408SR-MM:M8340	⊕	0.8	185	0.13	4.0	110	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.10	3.2	—	—	—
TDET 170408SR-MM:M8345	⊕	0.8	145	0.13	4.0	85	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.10	3.2	—	—	—
TDET 170408SR-MM:M9340	⊕	0.8	235	0.13	4.0	140	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.10	3.2	—	—	—
TDET 170416SR-MM:M6330	⊕	1.6	195	0.13	4.0	135	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.10	3.2	—	—	—
TDET 170416SR-MM:M8340	⊕	1.6	200	0.13	4.0	120	0.12	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.10	3.2	—	—	—



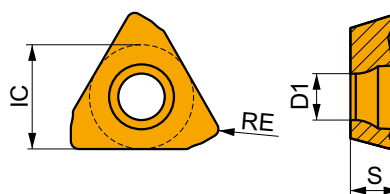
R 型几何形状强度高, 适用于粗加工和重型加工。
设计有轻微的正前角, 宽 T 型面和圆角切削刃, 适用于粗加工。

TDET 170408PR-R:8215	⊕	0.8	185	0.20	4.0	110	0.18	4.0	175	0.20	4.0	—	—	—	45	0.18	3.2	35	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M5315	⊕	0.8	240	0.20	4.0	—	—	—	225	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M8310	⊕	0.8	200	0.20	4.0	100	0.18	4.0	190	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M8330	⊕	0.8	185	0.20	4.0	110	0.18	4.0	175	0.20	4.0	—	—	—	45	0.18	3.2	35	0.13	1.1
TDET 170408PR-R:M9325	⊕	0.8	225	0.20	4.0	—	—	—	210	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.13	1.1
TDET 170416PR-R:M5315	⊕	1.6	265	0.20	4.0	—	—	—	250	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.13	1.1
TDET 170416PR-R:M8330	⊕	1.6	200	0.20	4.0	120	0.18	4.0	190	0.20	4.0	—	—	—	50	0.18	3.2	40	0.13	1.1

TDET 17-FA

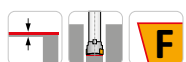
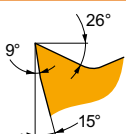


	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1704	10.300	4.40	4.76



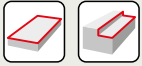
线速度(vc), 进给量(f)和切深(ap)的适用性和起始值。参考我们的Machining Calculator app, 以获得进一步的计算。

Product	Interrupted/ Continuous cut	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
		(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)



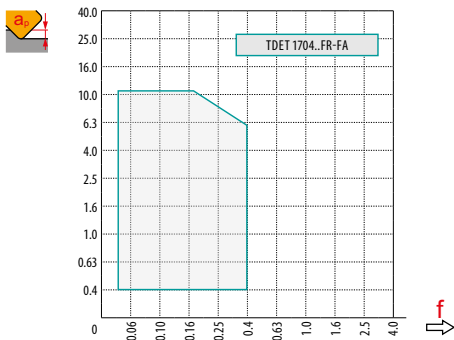
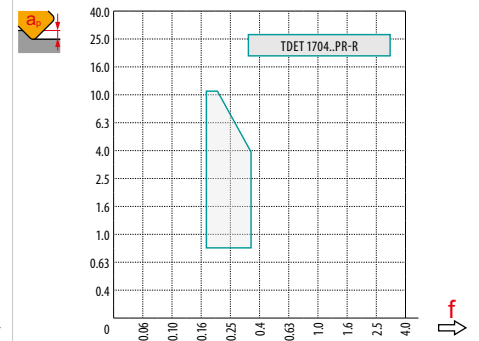
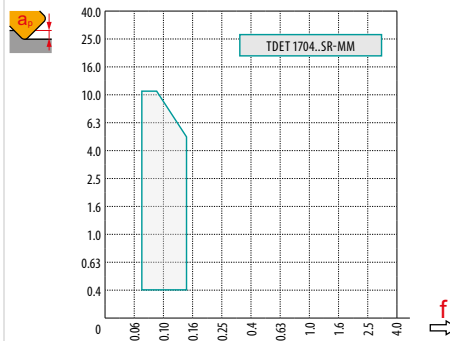
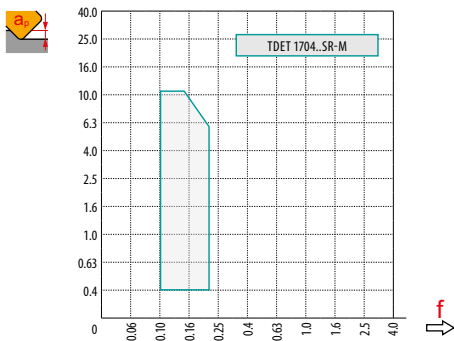
FA 型几何形状锋利, 用于有色金属合金加工, 适用于大悬伸、薄壁和细长工件的加工。抛光和研磨设计, 具有高度正前角。

TDET 170408FR-FA:HF7	●	0.8	—	—	—	—	—	—	210	0.24	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TDET 170408FR-FA:M0315	●	0.8	—	—	—	—	—	—	480	0.24	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



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
	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

	TDET 17-M			TDET 17-MM			TDET 17-R		TDET 17-FA
	0.4	0.8	1.6	0.4	0.8	1.6	0.8	1.6	0.8
	1.7	1.3	0.5	1.7	1.3	0.5	1.3	0.5	1.3



a_p	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.00	11.00
	0.20	0.19	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10



	RPMX 	APMX// 
32	2.3°	3.9/100
35	2.1°	3.5/100
40	2.0°	3.3/100
42	2.0°	3.3/100
50	1.0°	1.6/100
52	1.0°	1.6/100
63	1.0°	1.6/100
66	0.8°	1.2/100

	RPMX 	APMX// 
80	0.8°	1.2/100
100	0.7°	1.1/100
115	0.5°	0.7/100
125	0.5°	0.7/100
140	0.4°	0.5/100
160	0.4°	0.5/100
175	0.4°	0.5/100
200	0.3°	0.4/100



	DMIN	DMAX	 DMIN	 DMAX
32	54.1	63.0	2.8	3.9
35	63.7	69.0	3.3	3.9
40	70.5	79.0	3.3	4.3
42	74.5	83.0	3.6	4.5
50	90.3	99.0	2.2	2.7
52	94.3	103.0	2.3	2.8
63	116.1	125.0	2.9	3.4
66	122.1	131.0	2.5	2.9

	DMIN	DMAX	 DMIN	 DMAX
80	150.0	159.0	3.1	3.5
100	190.0	199.0	3.5	3.8
115	220.0	229.0	2.9	3.1
125	240.0	249.0	3.2	3.4
140	270.0	279.0	2.9	3.0
160	310.0	319.0	3.3	3.5
175	340.0	349.0	3.6	3.8
200	390.0	399.0	3.1	3.3



		
32	1.2	0.14
35	1.2	0.14
40	1.2	0.13
42	1.2	0.13
50	1.2	0.13
52	1.2	0.13
63	1.2	0.12
66	1.2	0.12

		
80	1.2	0.12
100	1.2	0.11
115	1.2	0.11
125	1.2	0.11
140	1.2	0.10
160	1.2	0.10
175	1.2	0.10
200	1.2	0.10



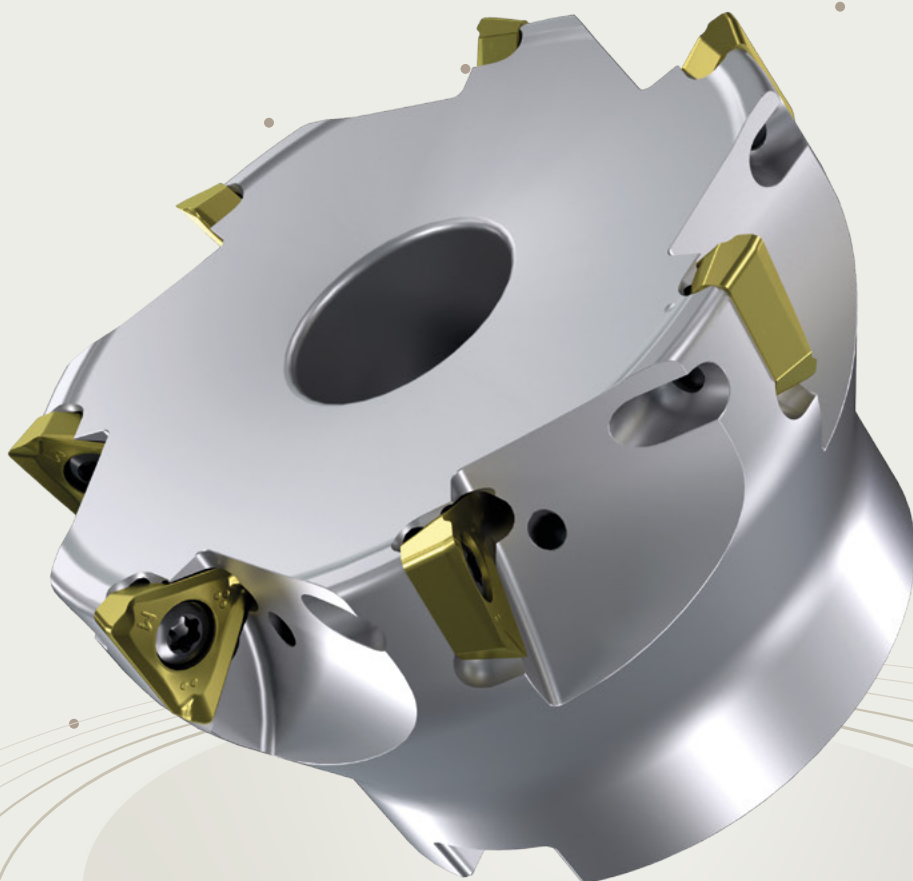
		
32	2.5	0.10
35	2.5	0.10
40	2.5	0.10
42	2.5	0.10
50	2.5	0.10
52	2.5	0.10
63	2.5	0.11
66	2.5	0.11

		
80	2.5	0.11
100	2.5	0.12
115	2.5	0.12
125	2.5	0.12
140	2.5	0.13
160	2.5	0.13
175	2.5	0.13
200	2.5	0.13

STD 系列

切削更多 支出更少

使用三角形刀片和四个可调式铣刀，
实现多功能铣削性能





用于仿形铣削的双面圆刀片

最大限度地提高效率, 同时降低单件成本



SRN 是我们专为高要求应用而设计的新型仿形铣刀系列。

SRN 采用经济型双面圆刀片, 具有八个切削刃, 可最大限度地提高金属去除率, 同时降低加工成本达 20%。正前角槽型设计可确保平稳、高效的切削, 同时增强的稳定性可实现精密加工, 即使是高温合金也不例外。

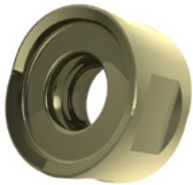
SRN 有精加工和中等加工两种槽型, 是航空航天、能源和其他需要高性能加工的行业的理想解决方案。





相关产品

RNMU-MM

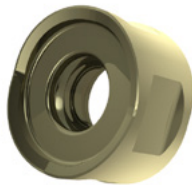


多功能双面圆刀片

钢、不锈钢、HRSA

中等加工

RNMU-MF



多功能双面圆刀片

钢、不锈钢、HRSA

精加工

SRN 10



圆柱直柄

公制范围：25 - 32 毫米

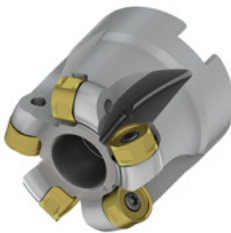
SRN 10



模块化刀体

公制范围：25 - 42 毫米

SRN 10



面铣刀体

公制范围 40 - 52 毫米

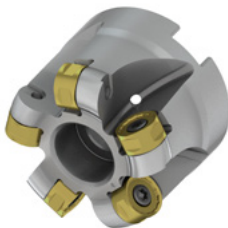
SRN 12



模块化刀体

公制范围 32 - 40 毫米

SRN 12



面铣刀体

公制范围 50 - 80 毫米



特点和优势

刀片

双面圆形刀片, 八个切削刃。



效率最大化

降低加工成本最多可达 20%。

正前角切削槽型确保了平稳、低切削力的切削。



提高性能

同时最大限度地降低功率消耗。

后刀面上的分度提高了夹持稳定性。



可靠性更高

提高加工过程的安全性。

槽型MM 和 MF 可方便刀具选择。



优化精度

即使在苛刻的加工工况也能达到最佳精度。





特点和优势

刀体

圆柱直柄、模块化和面铣刀体。

→ **多种选择**
适用于各种机床。

优化刀片座形状。

→ **刀片夹紧简单安全**
夹紧刀片。

所有刀体均采用内冷。

→ **提高刀具寿命**
更好的排屑效果。

刀体由优质镀镍工具钢制成。

→ **高耐用性**
淬硬刀体。

特点详情

双面圆形刀片

内冷通道

八个可用切削刃





加工案例

清根加工, 刀具寿命延长 30%

在钢板面铣中, RNMU 1004OT-MM:M6040 铣刀的刀片寿命为 64 分钟, 比竞争对手的刀具寿命长 30%。

使用可溶性乳化液改善了排屑效果, 确保了更顺畅、更高效的性能。

工件:	钢板
刀体:	25E3R060A20-SRN10-C
刀片:	RNMU 1004MOT-MM:M6040
材料:	X37CrMo5-1 / 1.2343 (280 HB)
冷却液:	乳化液

切削参数:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	刀具寿命 (分钟)
200	0.20	1.50	10	90	64 (+30%)

WMG P4.2



稳定性增强, 刀具寿命提高 20%

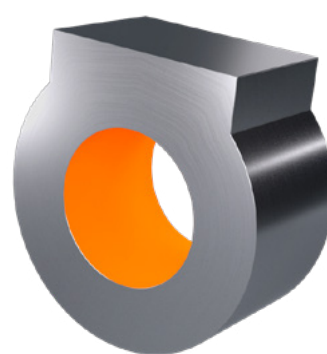
RNMU 1004MOT-MF:M6040 铣刀将刀具寿命延长至 30 分钟, 提高了 20%。

其锋利的槽型提供了可靠的稳定性, 即使在刀具悬伸有挑战条件下也是如此。

工件:	不锈钢零件
刀体:	25E3R035M12-SRN10-C
刀片:	RNMU 1004MOT-MF:M6040
材料:	X5CrNi18-10 / 1.4301 (160 HB)
冷却液:	乳化液

切削参数:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	刀具寿命 (分钟)
110	0.20	2.50	15	145	30 (+20%)

WMG M3.1



v_c = 切削线速度 (米/分钟), f_z = 每齿进给量 (毫米), a_p = 轴向切深 (毫米), a_e = 径向切深 (毫米), TOH = 总悬伸量 (毫米)



加工案例

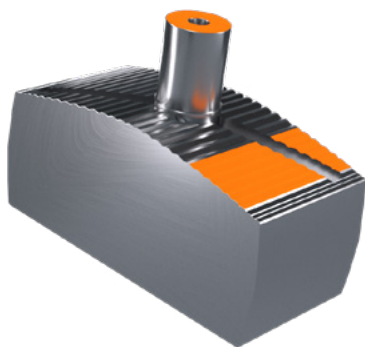
刀具寿命提高 40%， 实现生产效率最大化

RNMU 1205MOT-MF:M6040 铣刀的刀片寿命达到 50 分钟，比竞争对手高出 40%。
使用切削液确保了平稳的加工和出色的切屑控制。

工件:	不锈钢涡轮叶片
刀体:	63A07R-SMORN12-C
刀片:	RNMU 1205MOT-MF:M6040
材料:	X3CrNiMo13-4 / 1.4313 (170 HB)
冷却液:	乳化液

切削参数:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	刀具寿命 (分钟)
120	0.13	3	35	120	50 (+40%)

WMG M2.1



切削更智能， 刀具寿命提高 20%，切削更平滑

RNMU 1205MOT-MF:M6040 铣刀的刀具寿命达到 44 分钟，比竞争对手高出 20%。
压缩空气冷却增强了切屑控制和加工一致性。

工件:	铸钢叶片
刀体:	63A07R-SMORN12-C
刀片:	RNMU 1205MOT-MM:M6040
材料:	G20Mn5 / 1.6220 (190 HB)
冷却液:	压缩空气

切削参数:					
v_c	f_z	a_p	a_e	TOH	刀具寿命 (分钟)
210	0.18	3.5	40	80	44 (+20%)

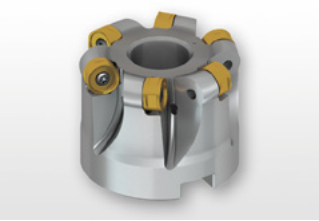
WMG P3.2



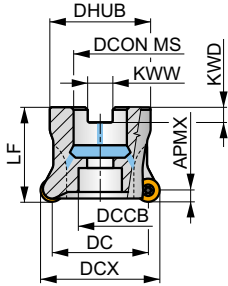
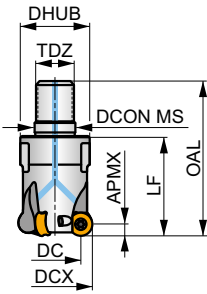
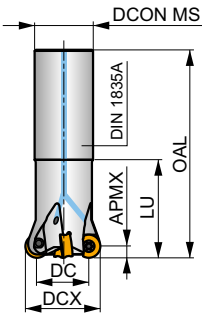
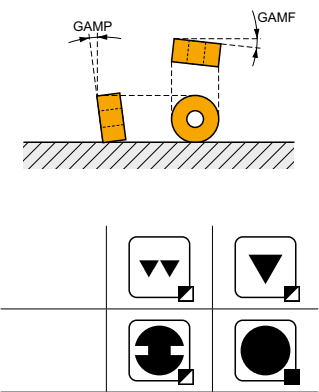
v_c = 切削线速度 (米/分钟), f_z = 每齿进给量 (毫米), a_p = 轴向切深 (毫米), a_e = 径向切深 (毫米), TOH = 总悬伸量 (毫米)



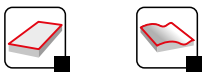
SRN10



APMX	4.5 mm
------	--------



	0.08 - 0.23
	0.08 - 0.23



		DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	DCCB	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP						
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)						
	25E3R060A25-SRN10-C	25	15	150	25	–	–	60	–	–	–	–	-14	-4	3	–	18500	✓	0.48	GI110 C0404
	32E4R070A32-SRN10-C	32	22	131	32	–	–	70	–	–	–	–	-12	-4	4	–	16300	✓	0.67	GI110 C0404
	25E3R032M12-SRN10-C	25	15	54	12.5	22	–	–	32	M12	–	–	-14	-4	3	–	18500	✓	0.08	GI110 C0404
	32E4R042M16-SRN10-C	32	22	65	17	29	–	–	42	M16	–	–	-12	-4	4	–	16300	✓	0.20	GI110 C0404
	35E4R042M16-SRN10-C	35	25	65	17	29	–	–	42	M16	–	–	-12	-4	4	–	15600	✓	0.21	GI110 C0404
	42E5R042M16-SRN10-C	42	32	65	17	29	–	–	42	M16	–	–	-12	-4	5	–	14200	✓	0.24	GI110 C0404
	40A05R-SMORN10-C	40	30	–	16	38	14.1	–	40	–	5.6	8.4	-12	-4	5	–	14600	✓	0.22	GI110 C0405
	50A06R-SMORN10-C	50	40	–	22	48	18.1	–	40	–	6.3	10.4	-12	-4	6	–	13000	✓	0.35	GI110 C0406
	52A06R-SMORN10-C	52	42	–	22	48	18.1	–	40	–	6.3	10.4	-12	-4	6	–	12800	✓	0.36	GI110 C0406

	GI110		SRN10		RNMU 1004..
--	-------	--	-------	--	-------------

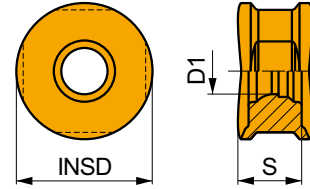
	C0404		US63009A-T09P		2.0		M3		9		FLAG T09P		-		FG-15		HS 0830C
	C0405		US63009A-T09P		2.0		M3		9		-		D-T07P/T09P		FG-15		HS 1030C
	C0406		US63009A-T09P		2.0		M3		9		-		D-T07P/T09P		FG-15		HS 1030C



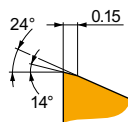
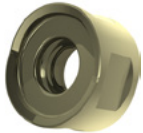
RNMU10



	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1004	10.000	3.40	4.45

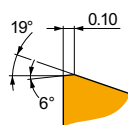
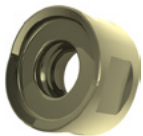


Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



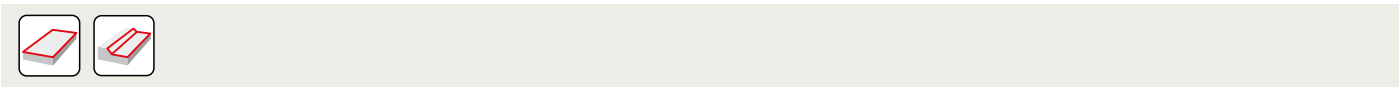
MF - 几何结构采用高正向设计, 适合轻型加工。

RNMU 1004MOT-MF:M6030	✱	—	—	—	—	■	140	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.08	2.4	—	—	—	
RNMU 1004MOT-MF:M6040	✱	—	■	205	0.11	3.0	■	120	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.08	2.4	—	—	—



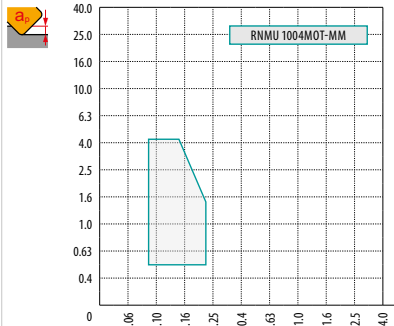
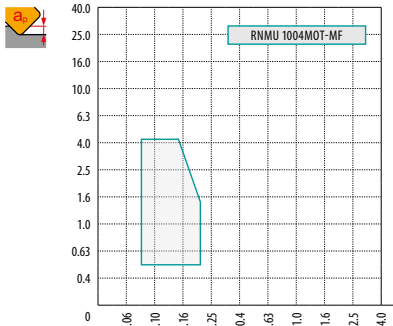
MM - 具有负 T 型地和正设计的 MM 几何形状, 适用于中型加工。

RNMU 1004MOT-MM:M6030	✂	—	—	—	—	■	130	0.12	3.0	—	—	—	—	—	—	■	55	0.09	2.4	—	—	—	
RNMU 1004MOT-MM:M6040	✂	—	■	195	0.13	3.0	■	115	0.12	3.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.09	2.4	—	—	—



a_e DCX	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

	RNMU 10-MF	RNMU 10-MM
	5.0	5.0
	-	-



		0.00	0.15	0.30	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
25		15.00	17.43	18.41	19.36	21.00	22.14	23.00	23.66	24.17	24.54	24.80	24.95
32		22.00	24.43	25.41	26.36	28.00	29.14	30.00	30.66	31.17	31.54	31.80	31.95
35		25.00	27.43	28.41	29.36	31.00	32.14	33.00	33.66	34.17	34.54	34.80	34.95
40		30.00	32.43	33.41	34.36	36.00	37.14	38.00	38.66	39.17	39.54	39.80	39.95
42		32.00	34.43	35.41	36.36	38.00	39.14	40.00	40.66	41.17	41.54	41.80	41.95
50		40.00	42.43	43.41	44.36	46.00	47.14	48.00	48.66	49.17	49.54	49.80	49.95
52		42.00	44.43	45.41	46.36	48.00	49.14	50.00	50.66	51.17	51.54	51.80	51.95
		0.00	0.15	0.30	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
		-	0.20	0.19	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10



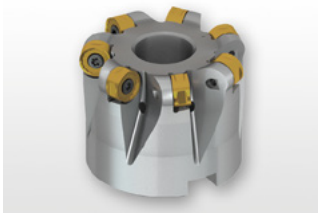
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
35		0.648	0.837	1.183	1.449	1.673	2.049	2.366	2.646	2.898	3.347	3.742
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
42		0.710	0.917	1.296	1.587	1.833	2.245	2.592	2.898	3.175	3.666	4.099
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
52		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
5.0		0.346	0.447	0.632	0.775	0.894	1.095	1.265	1.414	1.549	1.789	2.000



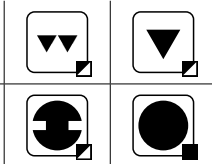
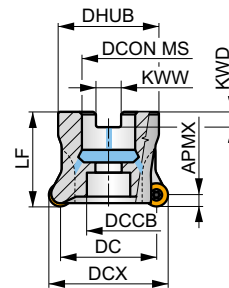
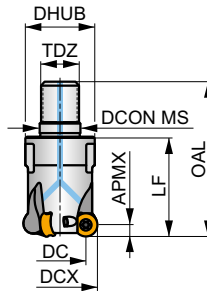
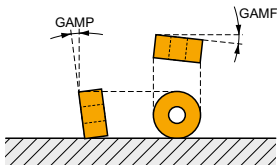
SRN12

DORMER
PRAMET

S



APMX 5.5 mm



0.11-0.31

0.11-0.31



		DCX	DC	OAL	DCON MS	DHUB	DCCB	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMP	GMPF							
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(°)	(°)							
	32E3R042M16-SRN12-C	32	20	65	17	29	—	42	M16	—	—	-14	-4	3	—	16600	✓	0.19	GI111	C0400
	40E4R042M16-SRN12-C	40	28	65	17	29	—	42	M16	—	—	-12	-4	4	—	14800	✓	0.24	GI111	C0400
	50A05R-SMORN12-C	50	38	—	22	48	18.1	40	—	10.4	6.3	-11	-4	5	—	13200	✓	0.31	GI111	C0401
	50A06R-SMORN12-C	50	38	—	22	48	18.1	40	—	10.4	6.3	-11	-4	6	—	13200	✓	0.32	GI111	C0401
	52A05R-SMORN12-C	52	40	—	22	48	18.1	40	—	10.4	6.3	-11	-4	5	—	13000	✓	0.33	GI111	C0401
	52A06R-SMORN12-C	52	40	—	22	48	18.1	40	—	10.4	6.3	-11	-4	6	—	13000	✓	0.34	GI111	C0401
	63A07R-SMORN12-C	63	51	—	27	58	22.1	50	—	12.4	7	-11	-4	7	—	11800	✓	0.68	GI111	C0402
	66A07R-SMORN12-C	66	54	—	27	58	22.1	50	—	12.4	7	-11	-4	7	—	11500	✓	0.73	GI111	C0402
	80A08R-SMORN12-C	80	68	—	27	58	22.1	50	—	12.4	7	-10	-4	8	—	10500	✓	0.98	GI111	C0402



GI111



RNMU 1205..

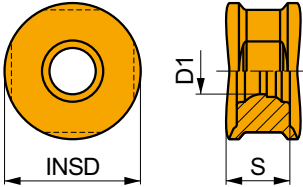
C0400	US64010A-T15P	3.5	M4	10	FLAG T15P	—	—
C0401	US64010A-T15P	3.5	M4	10	—	SDRT15P-T	HS 1030C
C0402	US64010A-T15P	3.5	M4	10	—	SDRT15P-T	HS 1230C



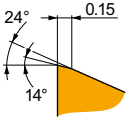
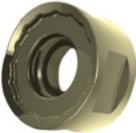
RNMU12



	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1205	12.000	4.40	5.40

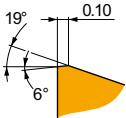
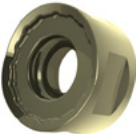


Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



MF - 几何结构采用高正向设计, 适合轻型加工。

RNMU 1205MOT-MF:M6030	✱	—	—	—	—	■	125	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.11	3.2	—	—	—	
RNMU 1205MOT-MF:M6040	✱	—	■	190	0.15	4.0	■	110	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.11	3.2	—	—	—



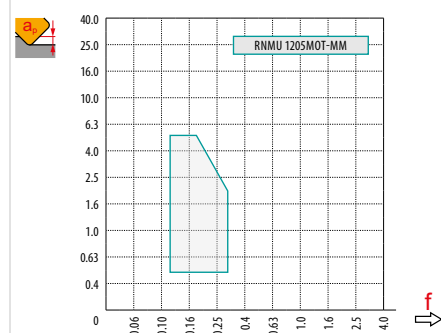
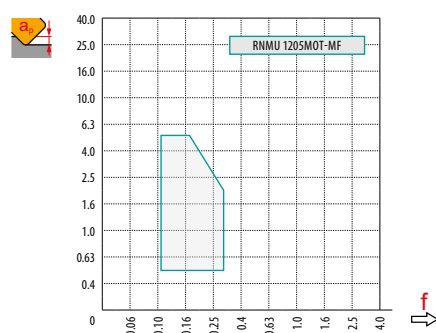
MM - 具有负 T 型地和正设计的 MM 几何形状, 适用于中型加工。

RNMU 1205MOT-MM:M6030	✱	—	—	—	—	■	120	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	■	50	0.12	3.2	—	—	—	
RNMU 1205MOT-MM:M6040	✱	—	■	185	0.17	4.0	■	110	0.15	4.0	—	—	—	—	—	—	■	45	0.12	3.2	—	—	—



a_e DCX	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

	RNMU 12-MF	RNMU 12-MM
	6.0	6.0
	—	—



DCX	a_e	0.00	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50
32		20.00	24.80	26.63	27.94	28.94	29.75	30.39	30.91	31.31	31.62	31.83	31.96
40		28.00	32.80	34.63	35.94	36.94	37.75	38.39	38.91	39.31	39.62	39.83	39.96
50		38.00	42.80	44.63	45.94	46.94	47.75	48.39	48.91	49.31	49.62	49.83	49.96
52		40.00	44.80	46.63	47.94	48.94	49.75	50.39	50.91	51.31	51.62	51.83	51.96
63		51.00	55.80	57.63	58.94	59.94	60.75	61.39	61.91	62.31	62.62	62.83	62.96
66		54.00	58.80	60.63	61.94	62.94	63.75	64.39	64.91	65.31	65.62	65.83	65.96
80		68.00	72.80	74.63	75.94	76.94	77.75	78.39	78.91	79.31	79.62	79.83	79.96
	a_e	0.00	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50
		-	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11



DCX	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
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		0.790	1.020	1.442	1.766	2.040	2.498	2.884	3.225	3.533	4.079	4.561
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
66		0.890	1.149	1.625	1.990	2.298	2.814	3.250	3.633	3.980	4.596	5.138
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657
RE	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
6.0		0.379	0.490	0.693	0.849	0.980	1.200	1.386	1.549	1.697	1.960	2.191



每一步都精准无误

无论现在还是将来, 我们都将共同努力, 让世界继续运转。我们期望助力行业树立信心, 使其能随时随地获取正确的建议、工具和培训。每一步都精准无误, 帮助我们的客户实现今天的目标, 并为明天做好准备。

需要帮助? 联系销售支持



**Certainty
at every turn™**

下载我们的应用程序



图书馆应用程序



计算器应用程序