

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值

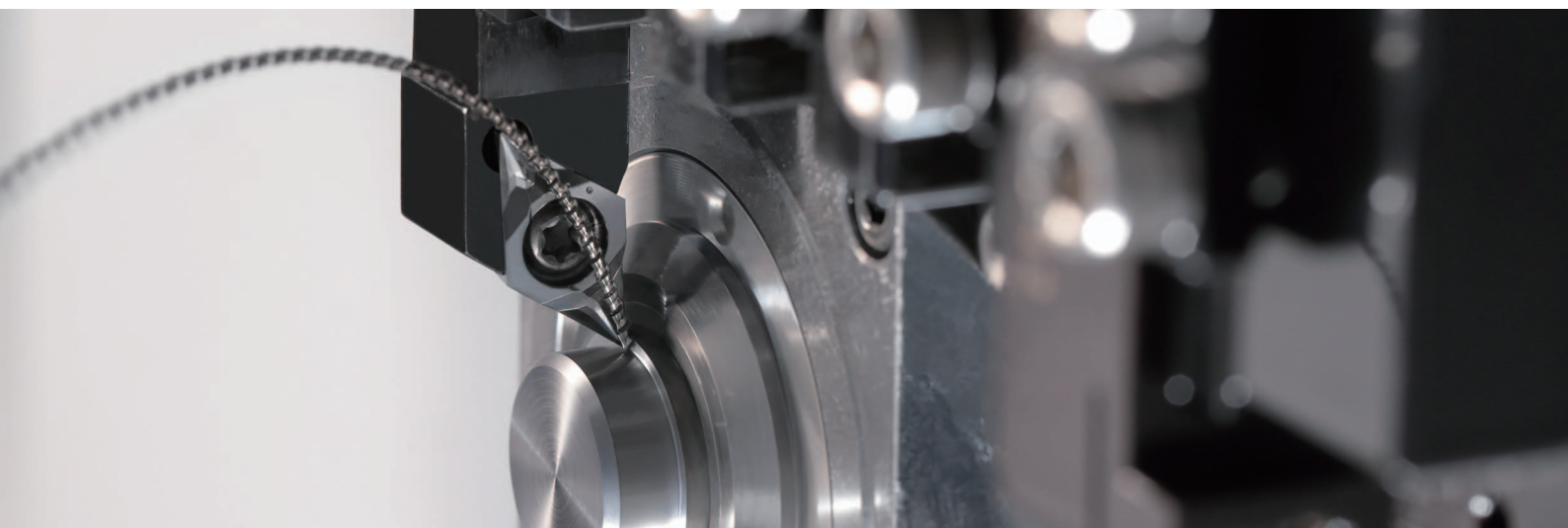


新 PVD 涂层 | PR1725/PR1705

新 PVD 涂层

PR1725/PR1705

NEW



同时实现长寿加工与优异的精加工面

采用新 PVD 涂层 MEGACOAT NANO PLUS

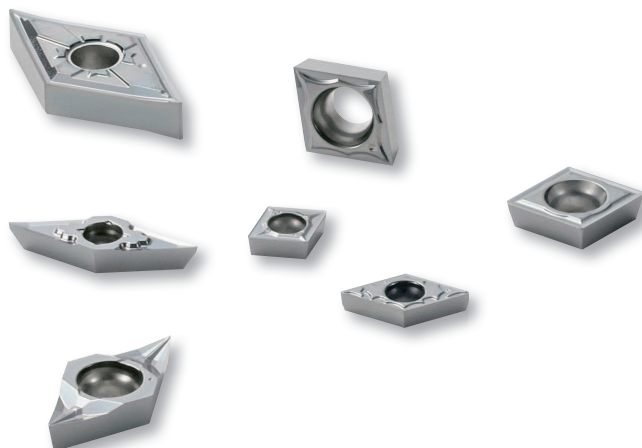
PR1725

在以钢加工为首的多种材料加工中发挥作用，可实现工具的集成覆盖广泛加工领域，拥有丰富的断屑槽系列

PR1705

在快削钢加工中实现优异耐磨损性和高精度加工

NEW 精加工用
SKS 断屑槽



小零件加工用PVD涂层

PR1725

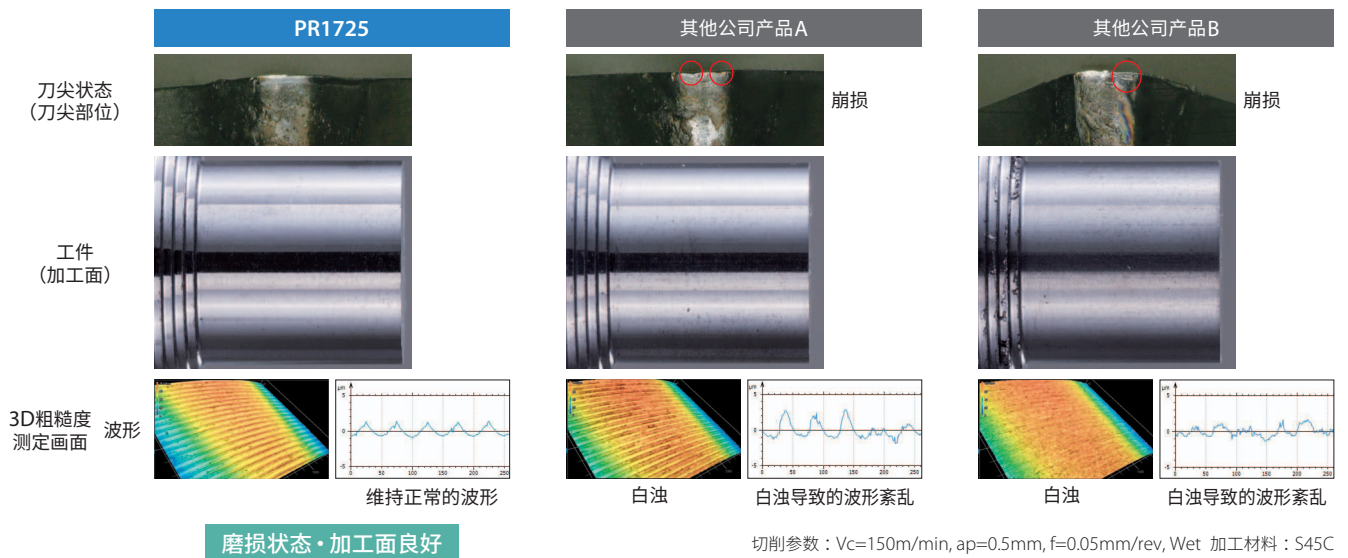
钢加工的第1推荐。同时实现长寿加工与优异的精加工面
在自动车床等的小零件加工方面可发挥作用



1 通过采用 MEGACOAT NANO PLUS, 可以同时实现长寿加工与优异的精加工面

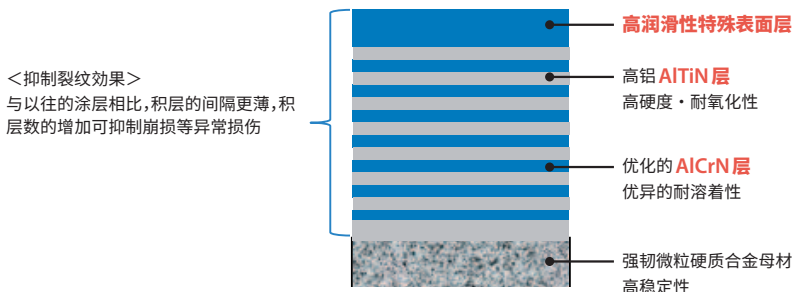
通过实现长寿加工提高设备运转效率
通过抑制白油实现优异的精加工面来降低品质管理成本

刀尖磨损状态和加工完成面品质对比 (S45C) ※加工20分钟后 (本公司对比)

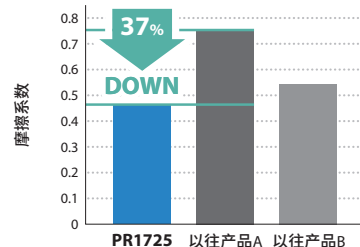


MEGACOAT NANO PLUS

采用耐磨损性・耐溶性优异的AlTiN/AlCrN系积层膜。同时实现长寿加工与优异的精加工面



摩擦系数对比 (本公司对比)



优异的耐磨损性・抗崩损性

积层涂层结构实现高硬化
内部应力的优化可抑制崩损

优异的精加工面

采用高润滑性特殊表面层,抑制溶着

可对应多种被削材

优异的耐氧化性。耐高温性能好,不仅是钢、亦可对应不锈钢・易切钢等的加工

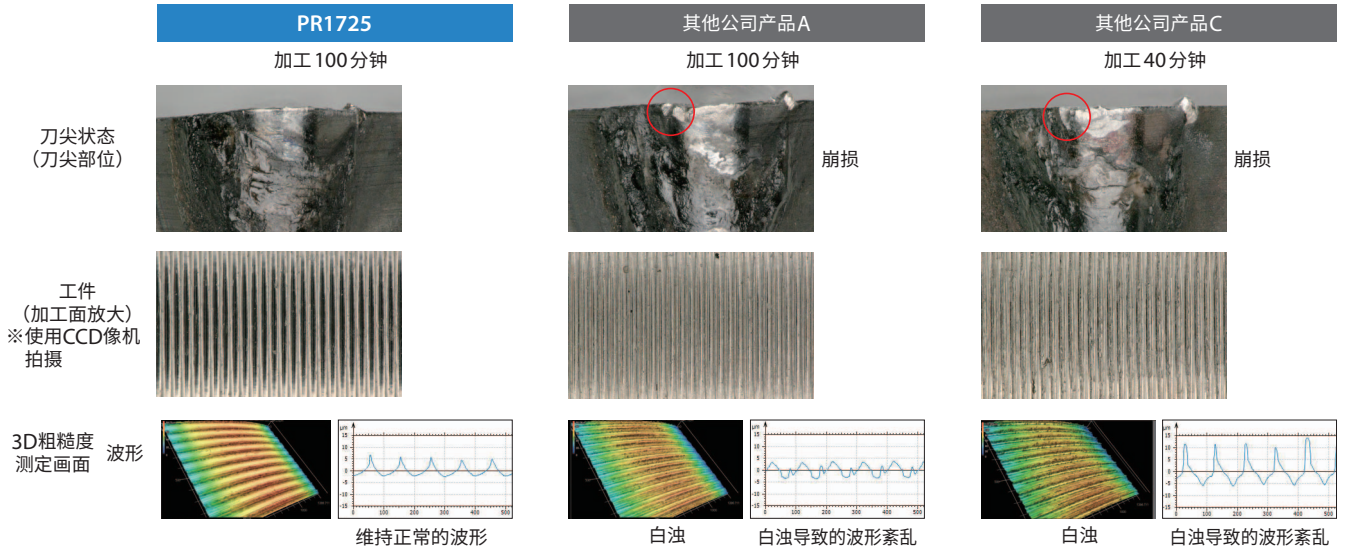
高稳定性加工

通过采用强韧超微粒硬质合金母材、实现稳定加工

2 可对应多种加工材料的集成工具

不仅是钢加工,亦可实现不锈钢·易切刚的长寿加工
可改善繁杂的工具管理现状,实现成本的降低

刀尖状态与加工完成面品质对比(不锈钢:SUS304)(本公司对比)

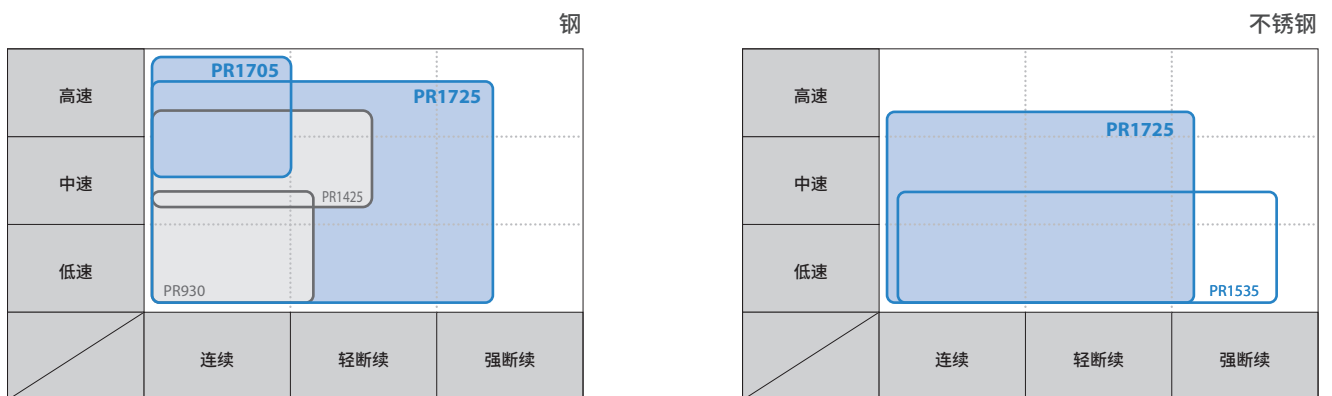


在加工不锈钢SU304方面, PR1725刀尖损伤小、加工痕迹干净,加工完成面品质良好



3 广泛覆盖的加工领域

可对应钢·不锈钢的低速乃至高速领域加工



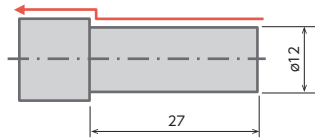
PR1725:钢加工的第1推荐
PR1705:快削钢的第1推荐

PR1725:高速加工用。可集成工具
PR1535:不锈钢的第1推荐
实现高品质完成面的长寿加工

加工实例

轴 SCM435

Vc = 110 m/min
ap = ~1.5 mm
f = 0.06 mm/rev
Wet
DCGT11T302MFP-SK PR1725



加工数量

PR1725
SK 断屑槽

3,000个/刀尖

寿命
2倍

其他公司产品D
(3维断屑槽)

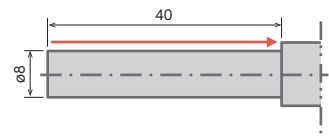
1,500个/刀尖

与其他公司产品D相比, PR1725 SK断屑槽可提高寿命至2倍

(来自用户评价)

轴 SCM440H

Vc = 70 m/min
ap = 1.0 mm
f = 0.05 mm/rev
Wet
DCGT11T302MFP-SK PR1725



加工数量

PR1725
SK 断屑槽

250个/刀尖

寿命
1.6倍

其他公司产品E
(3维断屑槽)

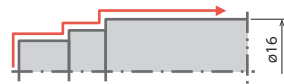
150个/刀尖

与其他公司产品E相比, PR1725 SK断屑槽可提高寿命至1.6倍

(来自用户评价)

轴 S35C

Vc = 90 m/min
ap = 0.3mm
f = 0.1 mm/rev
Wet
DCGT11T302MFP-SK PR1725



加工数量

PR1725
SK 断屑槽

300个/刀尖

寿命
1.5倍

其他公司产品F
(3维断屑槽)

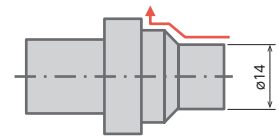
200个/刀尖

与其他公司产品F相比, PR1725 SK断屑槽可提高寿命至1.5倍

(来自用户评价)

销子 SCM420

Vc = 110 m/min
ap = 0.2~0.7 mm
f = 0.07 mm/rev
Wet
DCGT11T302MFP-GQ PR1725



加工数量

PR1725
GQ断屑槽

200个/刀尖

寿命
1.3倍

其他公司产品G
(3维断屑槽)

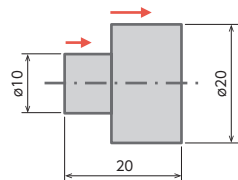
150个/刀尖

与其他公司产品G相比, PR1725 GQ断屑槽可提高寿命至1.3倍

(来自用户评价)

轴 SUS420J2

Vc = 50 m/min
ap = 0.1 mm
f = 0.05 mm/rev
Wet
DCGT11T302MFP-GQ PR1725



加工数量

PR1725
GQ 断屑槽

600个/刀尖

寿命
2倍

其他公司产品H
(3维断屑槽)

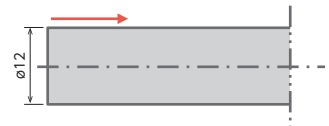
300个/刀尖

与其他公司产品H相比, PR1725 GQ断屑槽可提高寿命至2倍

(来自用户评价)

轴 SUM

Vc = 110 m/min
ap = ~2.0 mm
f = 0.05 mm/rev
Wet
CCET09T304MFR-J PR1725



加工数量

PR1725
J断屑槽

3,000个/刀尖

寿命
3倍

其他公司产品I
(3维断屑槽)

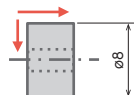
1,000个/刀尖

与其他公司产品I相比, PR1725 J断屑槽可提高寿命至3倍

(来自用户评价)

轴 S45C

Vc = 100 m/min
ap = 0.1 mm
f = 0.025 mm/rev
Wet
DCGT11T302MFP-GF PR1725



加工数量

PR1725
GF 断屑槽

3,000个/刀尖

寿命
2倍

其他公司产品J
(3维断屑槽)

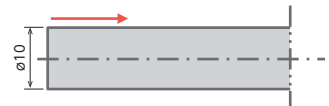
1,500个/刀尖

与其他公司产品J相比, PR1725 GF断屑槽可提高寿命至2倍

(来自用户评价)

销子 SKS

Vc = 110 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.05 mm/rev
Wet
DCGT11T302MFP-SK PR1725



与以往产品C相比, PR1725 SK断屑槽在加工相同数量时可提高表面粗糙度。结果,对提高品质做出贡献

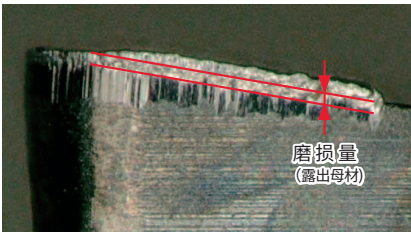
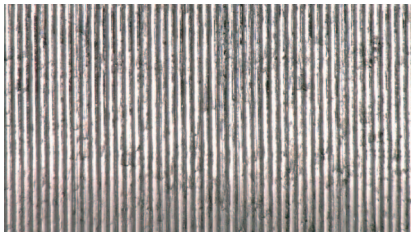
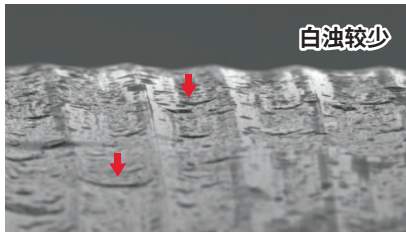
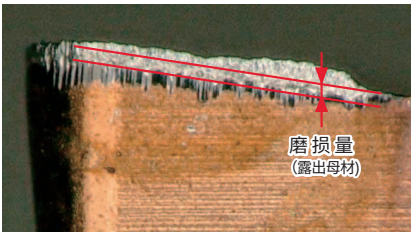
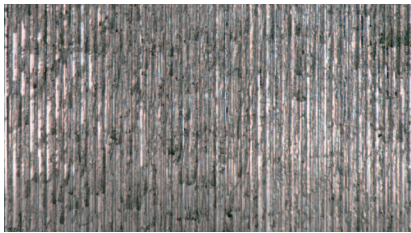
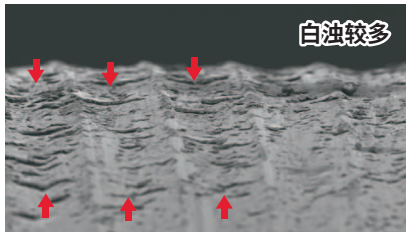
(来自用户评价)

新 PVD 涂层

PR1705

通过采用 MEGACOAT NANO PLUS 与高硬度微粒硬质合金母材
在加工快削钢时可实现优异耐磨损性与高精度加工

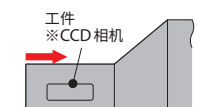
刀尖状态与加工面效果对比 (SUM23) ※加工 40 分钟后 (本公司对比)

PR1705		
刀尖状态 (后刀面位置)	工件 ※ CCD 相机	工件表面状态 (加工面放大)
		
磨损量 (露出母材)	有光泽的表面	白浊较少
其他公司产品 K		
刀尖状态 (后刀面位置)	工件 ※ CCD 相机	工件表面状态 (加工面放大)
		
磨损量 (露出母材)	无光泽的表面	白浊较多

PR1705 刀尖粘着少、工件光泽度良好、白浊较少

切削参数：Vc = 150 m/min, ap = 0.5 mm, f = 0.05 mm/rev, Wet, 加工材料：SUM23

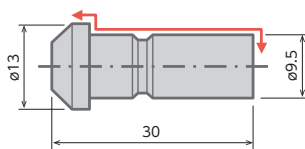
PR1705 在钢、电磁软铁的长寿命连续加工中发挥威力
※ 重视稳定性的情况请选择 PR1725



加工实例

销子 SUM24L

Vc = 200 m/min
ap = 0.12 mm
f = 0.04 mm/rev
Wet
CCGT09T301MF PR1705



加工数量

PR1705 MF 断屑槽 **4,800 个 / 刀尖**

寿命
↑ 1.5 倍

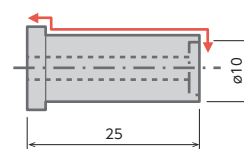
其他公司产品 L (研磨断屑槽) **3,200 个 / 刀尖**

与其他公司产品 L 相比, PR1705 MF 断屑槽可提高寿命至 1.5 倍

(来自用户评价)

轴 SUM24L

Vc = 100 m/min
ap = 1.4 mm
f = 0.05 mm/rev
Wet
DCGT11T302MFR-J PR1705



加工数量

PR1705 J 断屑槽 **5,800 个 / 刀尖**

寿命
↑ 约 1.4 倍

其他公司产品 M (研磨断屑槽) **4,000 个 / 刀尖**

与其他公司产品 M 相比, PR1705 J 断屑槽可提高寿命约 1.4 倍

(来自用户评价)

3维锋利刀尖断屑槽

为解决切屑处理难题而充实的产品阵容

通过与PR1725/PR1705组合, 实现长寿稳定加工

- 1 在广泛加工领域发挥优异切屑处理性能
- 2 精密外缘修整与锋利刀尖规格实现高精度加工
- 3 采用镜面规格, 提高耐粘着性、提高精加工面品质

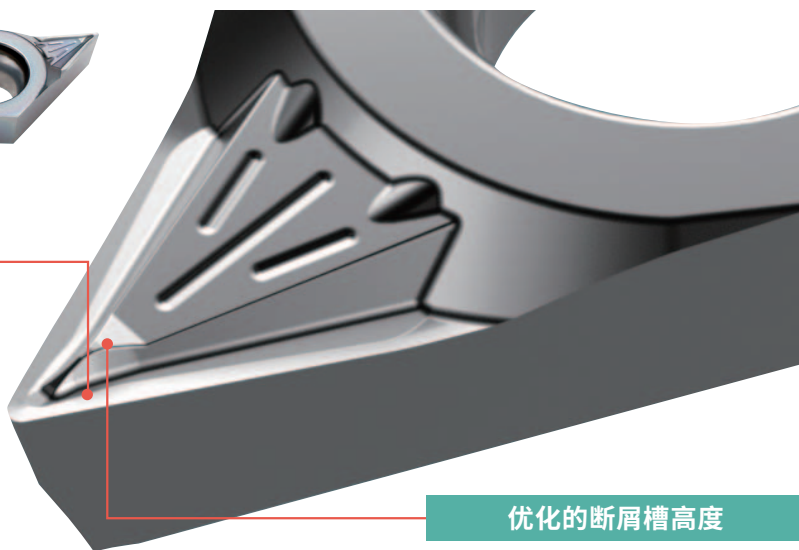
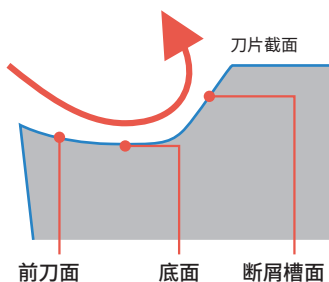
精加工用 第1推荐

SKS 断屑槽



切深: 0.2~1.5mm
实现优异切屑处理及精加工面

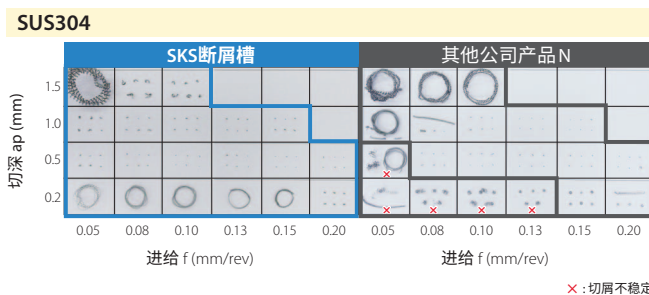
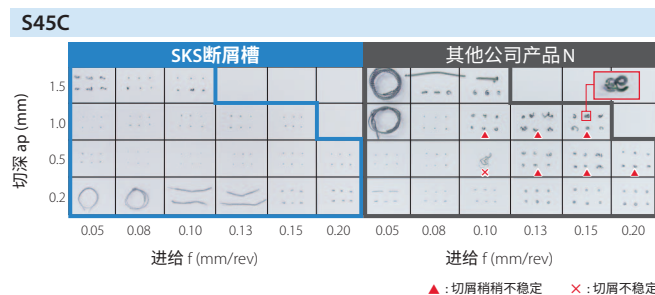
通过前刀面、底面、断屑槽面3面
确实地控制切屑



优化的断屑槽高度

稳定高进给加工的切屑处理
提高大切深加工的排屑性能

切屑处理对比 (本公司对比)



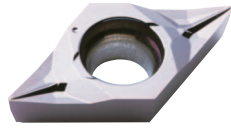
切削参数: Vc = 100 m/min, Wet, DCGT11T302型

与其他公司产品N相比, SKS断屑槽可在广泛加工领域实现良好的切屑处理

半精加工用 第1推荐

SK 断屑槽

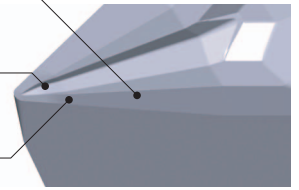
切深：0.5mm~3.0mm
兼具优异切削效果与切屑处理的
3维断屑槽



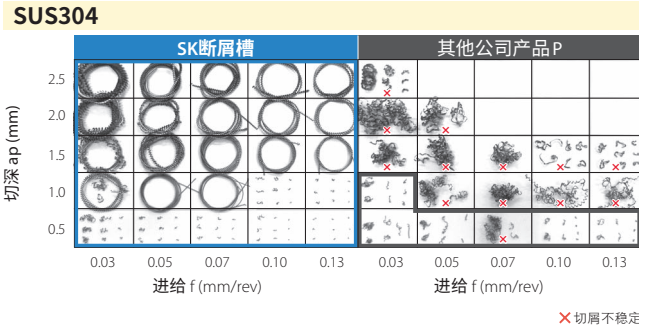
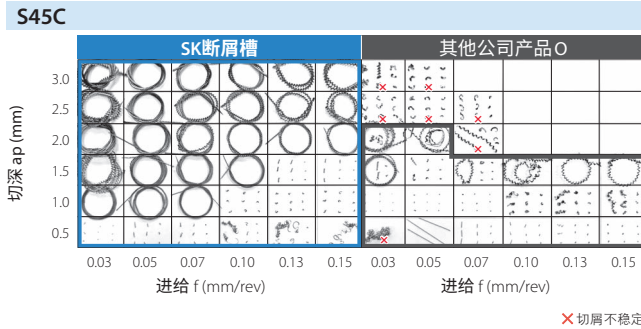
大前角设计,在大切深条件下
仍可稳定排出切屑

突出至刀尖前端的凸点
可实现小切深条件下的切屑处理

通过降低朝向中央的切刃
降低切削阻力



切屑处理对比 (本公司对比)



切削参数：Vc = 100 m/min, Wet, DCGT11T302型

补充断屑槽 (重视切屑处理)

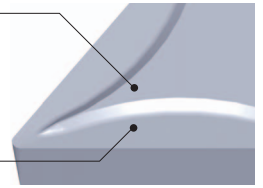
GQ 断屑槽：对应小~大切深

切深：0.8~5.0mm (钢)
0.8~3.0mm (不锈钢)
可对应广泛加工领域的断屑槽



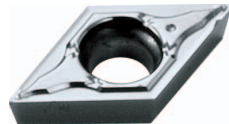
低阻力设计的断屑槽高低差小
突出至刀尖前端的凸点
可实现小切深条件下的切屑处理

通过采用匹配切深范围调整的断屑槽宽度，
可以对应切削条件广泛



GF 断屑槽：精加工用

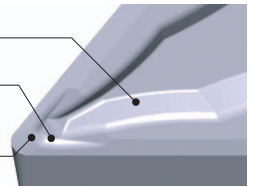
切深：0.25~1.25mm
在精加工中确实地控制切屑



独立于切刃棱线的高凸点
⇒可减轻大切深加工中堵屑、烧着

大前角设计提高切削效果

凸点延伸至刀尖部位切刃棱线附近
⇒小切深加工中可细碎切断切屑



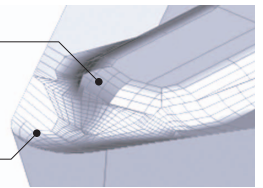
CF 断屑槽：对应微小切深

切深：0.02~0.2mm
在微小切深加工中
可实现优异切屑处理



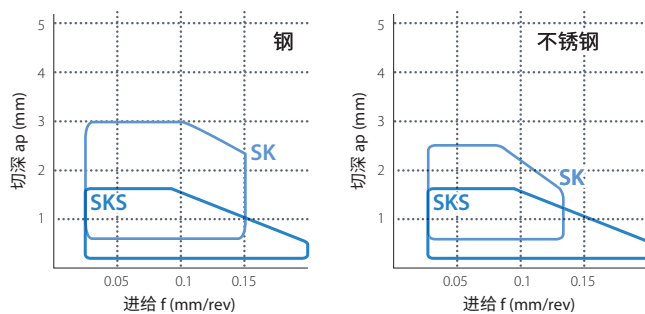
特殊凸点
可稳定促进切屑卷曲

大前角设计提高切削效果
防止刀片粘着
抑制工件的毛刺·白浊

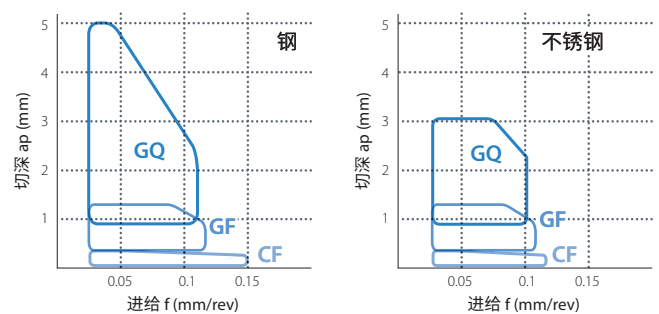


断屑槽示意图












第1推荐断屑槽 (低阻力型)
















补充断屑槽 (重视切屑处理)



标准库存型号 (正角)

形状	型号	尺寸 (mm)				MEGACOAT NANO PLUS			
		内接圆直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后角	PR1725	PR1705	PR1535
	CCGT 030101MP-CF	3.5	1.4	1.9	<0.1	7°	●	●	●
	030102MP-CF				<0.2				
	CCGT 040101MP-CF	4.3	1.8	2.3	<0.1	7°	●	●	●
	040102MP-CF				<0.2				
	CCGT 030101MFP-PF	3.5	1.4	1.9	<0.1	7°	●	●	●
	030102MFP-PF				<0.2				
	CCGT 040101MFP-PF	4.3	1.8	2.3	<0.1	7°	●	●	●
	040102MFP-PF				<0.2				
	CCGT 060201MFP-PF	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●	●	●
	060202MFP-PF				<0.2				
	060204MFP-PF				<0.4				
	CCGT 060201MFP-GF	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●	●	●
	060202MFP-GF				<0.2				
	060204MFP-GF				<0.4				
	CCGT 09T301MFP-GF	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●	●
09T302MFP-GF	<0.2								
09T304MFP-GF	<0.4								
	CCGT 0602005MFP-SKS	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	●	●	●
	060201MFP-SKS				<0.1				
	060202MFP-SKS				<0.2				
	CCGT 09T3005MFP-SKS	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	●	●
09T301MFP-SKS	<0.1								
09T302MFP-SKS	<0.2								
09T304MFP-SKS	<0.4								
	CCGT 060201MFP-SK	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●	●	●
	060202MFP-SK				<0.2				
	060204MFP-SK				<0.4				
	CCGT 09T301MFP-SK	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●	●
09T302MFP-SK	<0.2								
09T304MFP-SK	<0.4								
	CCGT 060201MP-CK	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●	●	●
	060202MP-CK				<0.2				
	060204MP-CK				<0.4				
	CCGT 09T301MP-CK	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●	●
09T302MP-CK	<0.2								
	CCGT 060201MFP-GQ	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●	●	●
	060202MFP-GQ				<0.2				
	060204MFP-GQ				<0.4				
	CCGT 09T301MFP-GQ	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●	●
	09T302MFP-GQ				<0.2				
09T304MFP-GQ	<0.4								
	CCMT 060202WP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	●
	060204WP				0.4				
	060208WP				0.8				
	CCMT 09T302WP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●	●
	09T304WP				0.4				
09T308WP	0.8								
	CCMT 060202PP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	●
	060204PP				0.4				
	CCMT 09T302PP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●	●
	09T304PP				0.4				
09T308PP	0.8								
	CCMT 060202GK	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	●
	060204GK				0.4				
	CCMT 09T302GK	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●	●
	09T304GK				0.4				
	CCMT 120404GK	12.7	4.76	5.5	0.4	7°	●	●	●
120408GK	0.8								
120412GK	1.2								

· 刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.1, <0.2等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

形状	型号	尺寸 (mm)				MEGACOAT NANO PLUS			
		内接圆直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后角	PR1725	PR1705	PR1535
	CCMT 060202HQ	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	●
	060204HQ				0.4				
	CCMT 09T302HQ	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●	●
	09T304HQ				0.4				
09T308HQ	0.8								
	CCMT 09T308	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●	●	●
	CCGT 0602005MF	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	●	●	●
	060201MF				<0.1				
	060202MF				<0.2				
	CCGT 060204MF	<0.4							
	CCGT 09T3005MF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	●	●
	09T301MF				<0.1				
	09T302MF				<0.2				
	09T304MF	<0.4							
	CCET 0301005M R/L-F	3.5	1.4	1.9	<0.05	7°	●	●	●
	030101M R/L-F				<0.1				
	030102M R/L-F				<0.2				
	030104M R/L-F	<0.4							
	CCET 040101M R/L-F	4.3	1.8	2.3	<0.1	7°	●	●	●
040102M R/L-F	<0.2								
040104M R/L-F	<0.4								
	CCET 09T301M R/L-P	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●	●
	09T302M R/L-P				<0.2				
	09T304M R/L-P				<0.4				
	CCET 0602005MF R/L-U	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	●	R	●
	060201MF R/L-U				<0.1				
	060202MF R/L-U				<0.2				
	CCET 09T3005MF R/L-U	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●	R	●
09T301MF R/L-U	<0.1								
09T302MF R/L-U	<0.2								
09T304MF R/L-U	<0.4								
	CCGT 060202ME R/L-U	6.35	2.38	2.8	<0.2	7°	●	●	●
	060204ME R/L-U				<0.4				
	CCGT 09T301MER-U	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	R	●
09T302ME R/L-U	<0.2								
09T304ME R/L-U	<0.4								
	CCET 0602005MFR-J	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	●	R	R
	060201MF R/L-J				<0.1				
	060202MF R/L-J				<0.2				
CCET 09T301MF R/L-J	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●	●	
09T302MF R/L-J				<0.2					
09T304MF R/L-J	<0.4								
	CPMT 080202PP	7.94	2.38	3.3	0.2	11°	●	●	●
	080204PP				0.4				
	CPMT 090302PP	9.525	3.18	4.4	0.2	11°	●	●	●
	090304PP				0.4				
	090308PP				0.8				
	CPMT 080204GP	7.94	2.38	3.3	0.4	11°	●	●	●
	090304GP				0.4				
	CPMT 090308GP	0.8							
	CPMH 080204HQ	7.94	2.38	3.5	0.4	11°	●	●	●
	080208HQ				0.8				
	CPMH 090304HQ	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●	●	●
090308HQ	0.8								

●: 标准库存 R: 仅有右手(R)库存 L: 仅有左手(L)库存

标准库存型号 (正角)











形状 有方向的刀片 图示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGACOAT NANO
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后角	PR1725	PR1705	PR1535	
	VBMT 110302PP	6.35	3.18	2.8	0.2	5°	●	●	●	
	110304PP				0.4					
	110308PP				0.8					
精加工	VBMT 160404PP	9.525	4.76	4.4	0.4	5°	●	●	●	
	160408PP				0.8					
	160412PP				1.2					
	VBMT 110304GP	6.35	3.18	2.8	0.4	5°	●	●	●	
	VBMT 160404GP				0.4					
	160408GP				0.8					
精加工	VBMT 110302VF	6.35	3.18	2.8	0.2	5°	●	●	●	
	110304VF				0.4					
	110308VF				0.8					
精加工	VBMT 160402VF	9.525	4.76	4.4	0.2	5°	●	●	●	
	160404VF				0.4					
	160408VF				0.8					
精加工	160412VF	1.2								
	VBMT 110304HQ	6.35	3.18	2.8	0.4	5°	●	●	●	
	110308HQ				0.8					
VBMT 160404HQ	0.4									
精加工~半精加工	160408HQ	9.525	4.76	4.4	0.8	5°	●	●	●	
	160412HQ				1.2					
	VBET 1103005M ^{R/L} -F				<0.05					5°
110301M ^{R/L} -F	<0.1									
110302M ^{R/L} -F	<0.2									
精加工·锋利刀尖	VBET 1103005M ^{R/L} -Y	6.35	3.18	2.8	<0.05	5°	●	●	●	
	110301M ^{R/L} -Y				<0.1					
	110302M ^{R/L} -Y				<0.2					
精加工~半精加工· 锋利刀尖	110304M ^{R/L} -Y	<0.4								
	VBGT 160402MR-Y	9.525	4.76	4.4	<0.2	5°	R	●	●	
	160404MR-Y				<0.4					
VCMT 110301MP-CF	6.35				3.18					2.8
110302MP-CF		<0.2								
VCMT 110301MFP-GF		6.35	3.18	2.8		<0.1	7°	●	●	
110302MFP-GF	<0.2									
VCMT 110301MFP-SKS	6.35				3.18	2.8				<0.1
110302MFP-SKS		<0.2								
110304MFP-SKS		<0.4								
精加工·锋利刀尖· 镜面规格	VCMT 080202PP	4.76	2.38	2.3	0.2	7°	●	●	●	
	080204PP				0.4					
	VCMT 160404PP				9.525					4.76
160408PP	0.8									
VCMT 080202VF	4.76	2.38	2.3	0.2		7°	●	●	●	
080204VF				0.4						
精加工				VCMT 080202HQ	4.76					2.38
	080204HQ	0.4								
	VCET 110301M ^{R/L} -F	6.35	3.18	2.8		<0.1	7°	●	●	
110302M ^{R/L} -F	<0.2									
110304M ^{R/L} -F	<0.4									
精加工·锋利刀尖	VCET 1103005M ^{R/L} -Y	6.35	3.18	2.8	<0.05	7°	●	●	●	
	110301M ^{R/L} -Y				<0.1					
	110302M ^{R/L} -Y				<0.2					
精加工~半精加工· 锋利刀尖	110304M ^{R/L} -Y	<0.4								
	VPGT 110301MP-CF	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●	●	
	110302MP-CF				<0.2					

形状 有方向的刀片 图示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					MEGACOAT NANO PLUS			MEGACOAT NANO
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后角	PR1725	PR1705	PR1535	
	VPGT 110301MFP-GF	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●	●	
	110302MFP-GF				<0.2					
精加工·锋利刀尖· 镜面规格	VPGT 110301MFP-SKS	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●	●	●	
	110302MFP-SKS				<0.2					
	110304MFP-SKS				<0.4					
精加工·锋利刀尖· 镜面规格	VPGT 080201MP-CK	4.76	2.38	2.3	<0.1	11°	●	●	●	
	080202MP-CK				<0.2					
	VPGT 110301MP-CK				6.35					3.18
110302MP-CK	<0.2									
精加工·锋利刀尖	VPET 080201M ^{R/L} -F	4.76	2.38	2.3	<0.1	11°	●	●	●	
	080202M ^{R/L} -F				<0.2					
	VPET 1103005MR-F				6.35					3.18
110301MR-F	<0.1									
110302M ^{R/L} -F	<0.2									
低进给·锋利刀尖	VPET 080201MF ^{R/L} -U	4.76	2.38	2.3	<0.1	11°	●	●	●	
	080202MF ^{R/L} -U				<0.2					
	VPET 1103005MF ^{R/L} -U				6.35					3.18
110301MF ^{R/L} -U	<0.1									
110302MF ^{R/L} -U	<0.2									
低进给·锋利刀尖	VPET 1103005MFR-J	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°	R	R	●	
	110301MF ^{R/L} -J				<0.1					
	110302MF ^{R/L} -J				<0.2					
微小切深·锋利刀尖· 镜面规格	WBGT 060101MP ^{R/L} -CF	3.97	1.59	2.3	<0.1	5°	●	L	●	
	060102MP ^{R/L} -CF				<0.2					
	WBGT 060101MFP ^{R/L} -PF				3.97					1.59
060102MFP ^{R/L} -PF	<0.2									
WBGT 080201MFP ^{R/L} -PF	4.76	2.38	2.3	<0.1		5°	●	●	●	
080202MFP ^{R/L} -PF				<0.2						
WBMT 060102 ^{R/L} -DP				3.97	1.59					2.3
060104 ^{R/L} -DP	0.4									
WBMT 080202 ^{R/L} -DP	4.76	2.38	2.3			0.2	5°	●	●	
080204 ^{R/L} -DP				0.4						
精加工				WBET 0601005ML-F	3.97	1.59				2.3
	060101M ^{R/L} -F	<0.1								
	060102M ^{R/L} -F	<0.2								
精加工·锋利刀尖	060104M ^{R/L} -F	<0.4								
	WBET 080201ML-F	4.76	2.38	2.3	<0.1	5°	L	L	●	
	080202ML-F				<0.2					
080204M ^{R/L} -F	<0.4									
精加工·锋利刀尖	WBET 080201M ^{R/L} -P	4.76	2.38	2.3	<0.1	5°	●	●	●	
	080202M ^{R/L} -P				<0.2					
	080204M ^{R/L} -P				<0.4					
精加工	WPMT 110204GP	6.35	2.38	2.8	0.4	11°	●	●	●	
	WPMT 160304GP	9.525	3.18	4.4	0.4	11°	●	●	●	
	WPMT 110202HQ	6.35	2.38	2.8	0.2	11°	●	●	●	
110204HQ	0.4									
WPMT 160304HQ	9.525				3.18					4.4
160308HQ		0.8								
精加工~半精加工	WPGT 110204M ^{R/L} -Y	6.35	2.38	2.8	<0.4	11°	L	●	●	

●: 标准库存 R: 仅有右手(R)库存 L: 仅有左手(L)库存

· 刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.1, <0.2等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。













标准库存型号 (负角)

形状 有方向的刀片 图示为右手 (R)	型号	尺寸 (mm)			MEGACOAT NANO PLUS PR1725	MEGACOAT NANO PR1535
		内接圆 直径	厚度	孔径		
 精加工~半精加工· 锋利刀尖·镜面规格	CNGG 120402MFP-SK	12.70	4.76	5.16	<0.2	●
	120404MFP-SK				<0.4	●
 半精加工~粗加工· 锋利刀尖·镜面规格	CNGG 120404FP-TK	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	120408FP-TK				0.8	●
 精加工~半精加工· 锋利刀尖·镜面规格	DNGG 150402MFP-SK	12.70	4.76	5.16	<0.2	●
	150404MFP-SK				<0.4	●
 大切深	DNMG 150402R-LD	12.70	4.76	5.16	0.2	R
	150404R-LD				0.4	R
 半精加工~粗加工· 锋利刀尖·镜面规格	DNGG 150404FP-TK	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	150408FP-TK				0.8	●
 精加工~半精加工· 锋利刀尖·镜面规格	TNGG 160401MFP-SK	9.525	4.76	3.81	<0.1	●
	160402MFP-SK				<0.2	●
	160404MFP-SK				<0.4	●
 大切深	TNMG 160402R-LD	9.525	4.76	3.81	0.2	R
	160404R-LD				0.4	R
 半精加工~粗加工· 锋利刀尖·镜面规格	TNGG 160404FP-TK	9.525	4.76	3.81	0.4	●
	160408FP-TK				0.8	●
 精加工·重视粗糙度· 锋利刀尖	TNGG 160402 ^{R/L} -S	9.525	4.76	3.81	0.2	●
	160404 ^{R/L} -S				0.4	●
	160408 ^{R/L} -S				0.8	●
 精加工~半精加工· 锋利刀尖·镜面规格	VNGG 160402MFP-SK	9.525	4.76	3.81	<0.2	●
	160404MFP-SK				<0.4	●

●：标准库存 R：仅有右手 (R) 库存

· 刀片R(RE)尺寸用不等号 (例：<0.1, <0.2等) 符号的刀片的刀片R(RE)为负公差产品。

标准库存型号 (小零件负角)


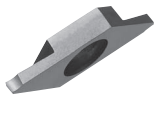
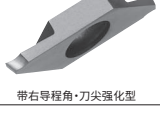


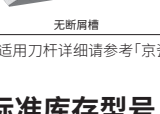
形状 有方向的刀片 图示为右手 (R)	型号	尺寸 (mm)			MEGACOAT NANO PLUS PR1725	MEGACOAT NANO PLUS PR1705	MEGACOAT NANO PR1535
		内接圆 直径	厚度	孔径			
 精加工~半精加工· 锋利刀尖·镜面规格	CNGU 070301MFP-SK	7.5	3.18	3.6	<0.1	●	●
	070302MFP-SK				<0.2	●	
 半精加工~粗加工·有刃磨	CNMU 070302E-GK	7.5	3.18	3.6	0.2	●	●
	070304E-GK				0.4	●	
 精加工·锋利刀尖	CNGU 0703005MFR-F	7.5	3.18	3.6	<0.05		R
	070301MFR-F				<0.1	R	R
	070302MFR-F				<0.2	R	R
	070304MFR-F				<0.4	R	R
 低进给·锋利刀尖	CNGU 0703005MFR-U	7.5	3.18	3.6	<0.05		R
	070301MFR-U				<0.1	R	R
	070302MFR-U				<0.2	R	R
	070304MFR-U				<0.4	R	R
 精加工~半精加工· 锋利刀尖·镜面规格	DNGU 080301MFP-SK	7.0	3.18	3.6	<0.1	●	●
	080302MFP-SK				<0.2	●	
	080304MFP-SK				<0.4	●	
 半精加工~粗加工·有刃磨	DNMU 080302E-GK	7.0	3.18	3.6	0.2	●	●
	080304E-GK				0.4	●	
 精加工·锋利刀尖	DNGU 080301MFR-F	7.0	3.18	3.6	<0.1	R	R
	080302MFR-F				<0.2	R	R
	080304MFR-F				<0.4	R	R
 低进给·锋利刀尖	DNGU 080301MFR-U	7.0	3.18	3.6	<0.1	R	R
	080302MFR-U				<0.2	R	R
	080304MFR-U				<0.4	R	R
 低进给·有刃磨	DNGU 080301MER-U	7.0	3.18	3.6	<0.1	R	R
	080302MER-U				<0.2	R	R
	080304MER-U				<0.4	R	R
 精加工·锋利刀尖	TNGU 090301MFR-F	5.56	3.18	3.0	<0.1	R	R
	090302MFR-F				<0.2	R	R
	090304MFR-F				<0.4	R	R
 低进给·锋利刀尖	TNGU 090301MFR-U	5.56	3.18	3.0	<0.1	R	R
	090302MFR-U				<0.2	R	R
	090304MFR-U				<0.4	R	R
 低进给·有刃磨	TNGU 090304MER-U	5.56	3.18	3.0	<0.4	R	R

●：标准库存 R：仅有右手 (R) 库存

· 刀片R(RE)尺寸用不等号 (例：<0.1, <0.2等) 符号的刀片的刀片R(RE)为负公差产品。

· 适用刀杆详情请参考「京瓷切削工具 综合样本」


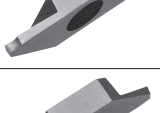

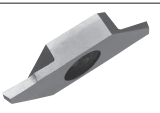
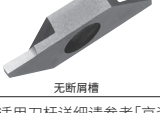

标准库存型号 (切断) TKF12

形状 图示为右手 (R)	型号	尺寸 (mm)							角度 PSIRR	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		适用刀杆
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1	PR1725		PR1535				
								R		L	R	L		
带右导程角 	TKF12 ^{R/L} 050-S-16DR	0.5	5	0.03	3	8.7	5	16°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...12	
	070-S-16DR	0.7	8						●	●	●	●		
	100-S-16DR	1.0	12						●	●	●	●		
	125-S-16DR	1.25	12						●	●	●	●		
	150-S-16DR	1.5	12						●	●	●	●		
	200-S-16DR	2.0	12						●	●	●	●		
带右导程角 	TKF12 ^{R/L} 050-S	0.5	5	0.03	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...12	
	070-S	0.7	8						●	●	●	●		
	100-S	1.0	12						●	●	●	●		
	125-S	1.25	12						●	●	●	●		
	150-S	1.5	12						●	●	●	●		
	200-S	2.0	12						●	●	●	●		
带右导程角·刀尖强化型 	TKF12 ^{R/L} 100-T-16DR	1.0	12	0.08	3	8.7	5	16°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...12	
	150-T-16DR	1.5							●	●	●	●		
	200-T-16DR	2.0							●	●	●	●		
刀尖强化型 	TKF12 ^{R/L} 100-T	1.0	12	0.08	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...12	
	150-T	1.5							●	●	●	●		
	200-T	2.0							●	●	●	●		
带右导程角·无断屑槽 	TKF12 ^{R/L} 050-NB-20DR	0.5	5	0	3	8.7	5	20°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...12	
	070-NB-20DR	0.7	8						●	●	●	●		
	100-NB-20DR	1.0	12						●	●	●	●		
	150-NB-20DR	1.5	12						●	●	●	●		
	200-NB-20DR	2.0	12						●	●	●	●		
无断屑槽 	TKF12 ^{R/L} 050-NB	0.5	5	0	3	8.7	5	0°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...12	
	070-NB	0.7	8						●	●	●	●		
	100-NB	1.0	12						●	●	●	●		
	150-NB	1.5	12						●	●	●	●		
	200-NB	2.0	12						●	●	●	●		

· 适用刀杆详情请参考「京瓷切削工具 综合样本」

● : 标准库存


标准库存型号 (切断) TKF16

形状 图示为右手 (R)	型号	尺寸 (mm)							角度 PSIRR	MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		适用刀杆
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1	PR1725		PR1535				
								R		L	R	L		
带右导程角 	TKF16 ^{R/L} 150-S-16DR	1.5	16	0.05	4	9.5	5	16°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...16	
	200-S-16DR	2.0							●	●	●	●		
带右导程角 	TKF16 ^{R/L} 150-S	1.5	16	0.05	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...16	
	200-S	2.0							●	●	●	●		
带右导程角·刀尖强化型 	TKF16 ^{R/L} 150-T-16DR	1.5	16	0.08	4	9.5	5	16°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...16	
	200-T-16DR	2.0							●	●	●	●		
刀尖强化型 	TKF16 ^{R/L} 150-T	1.5	16	0.08	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...16	
	200-T	2.0							●	●	●	●		
带右导程角·无断屑槽 	TKF16 ^{R/L} 150-NB-20DR	1.5	16	0	4	9.5	5	20°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...16	
	200-NB-20DR	2.0							●	●	●	●		
无断屑槽 	TKF16 ^{R/L} 150-NB	1.5	16	0	4	9.5	5	0°	●	●	●	●	KTKF ^{R/L} ...16	
	200-NB	2.0							●	●	●	●		

· 适用刀杆详情请参考「京瓷切削工具 综合样本」

● : 标准库存


标准库存型号 (切断 副轴用) TKFS

形状 图示为左手(L)	型号	尺寸(mm)							MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		适用刀杆
		CW	CUTDIA	RE	W1	S	D1	PR1725		PR1535			
								R	L	R	L		
	TKFS12 ^{R/L} 100-S	1.0	6					●	●	●	●	KTKFS ^{R/L} ...12	
	150-S	1.5	9	0.05	2.2	8.7	4.4	●	●	●	●		
	200-S	2.0	12					●	●	●	●		
	TKFS16 ^{R/L} 150-S	1.5	14	0.05	2.2	9.5	4.4	●	●	●	●	KTKFS ^{R/L} ...16	
	200-S	2.0	16					●	●	●	●		

· 适用刀杆详情请参考「京瓷切削工具 综合样本」

●：标准库存

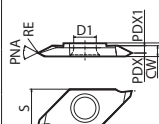
标准库存型号 (切槽·横拉) TKF-GTP 断屑槽

形状 图示为右手(R)	型号	尺寸(mm)							角度	MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	适用刀杆
		CW	CDX	RE	W1	S	D1	PSIRR	PR1725	PR1535		
	TKF12R 200-GTP	2.0	4.6	0.08	3.0	8.7	5.0	0°	●	●	KTKFR...12	
	TKF16R 300-GTP	3.0	6.0	0.08	4.0	9.5	5.0	0°	●	●	KTKFR...16	

· 适用刀杆详情请参考「京瓷切削工具 综合样本」

●：标准库存


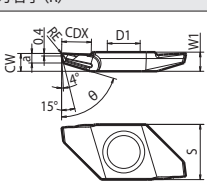
标准库存型号 (螺纹) TKFT

形状 图示为右手(R)	型号	适用 螺纹	螺距		尺寸(mm)							角度	MEGA COAT NANO PLUS	MEGA COAT NANO	适用刀杆
			mm	山/inch	W1	CW	S	D1	RE	PDX	PDX1	PNA	PR1725	PR1535	
			无修光刃	TKFT 12RA6000	M UN	0.2~0.6	64~48	3.0	2.5	8.7	5.2	Max 0.05 平坦	0.4	2.1	
12RB6000	2.1	0.4	●	●											
12RA60005	0.05	0.8	1.7	●		●									
12RB60005		1.7	0.8	●		●									
12RN6001	1~1.5	24~18	0.1	1.25		1.25	●					●			
12RA55005	G,R W	-	40~16	0.05	0.8	1.7	55°	●	●						
12RB55005					1.7	0.8		●	●						
图示为右手(R)	TKFT 12LA6000	M UN	0.2~0.6	64~48	3.0	2.5	8.7	5.2	Max 0.05 平坦	2.1	0.4	60°	●	●	KTKFL...12
	12LB6000								0.4	2.1	●		●		
	12LA60005		0.05	1.7					0.8	●	●				
	12LB60005			0.8					1.7	●	●				
	12LN6001		1~1.5	24~18					0.1	1.25	1.25		●	●	
12LA55005	G,R W	-	40~16	0.05	1.7	0.8	55°	●	●						
12LB55005					0.8	1.7		●	●						
图示为左手(L)															

· 适用刀杆详情请参考「京瓷切削工具 综合样本」

●：标准库存

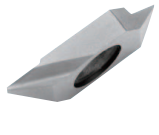
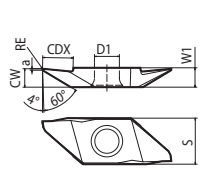
标准库存型号(背车) TKFB-GQ断屑槽

形状 图示为右手(R)		型号	尺寸(mm)								MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	适用刀杆	
			CW	a	CDX	RE	W1	S	D1	θ	PR1725	PR1535		
		TKFB 12R28005P-GQ	2.8	1.5	4.6	0.05	3.0	8.7	5.2	74°	●	●	KTKFR...12	
		TKFB 12R28015P-GQ				0.15					●	●		
		TKFB 16R38005P-GQ	3.8	1.8	6.3	0.05	4.0	9.5	5.2	72°	●	●		KTKFR...16
		TKFB 16R38015P-GQ				0.15					●	●		

· 适用刀杆详情请参考「京瓷切削工具 综合样本」

●：标准库存

标准库存型号(背车) TKFB


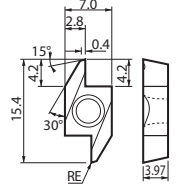

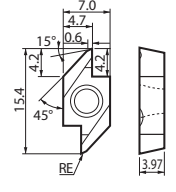

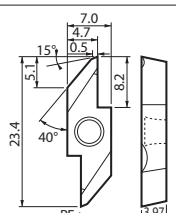
形状 图示为右手(R)		型号	尺寸(mm)								MEGACOAT NANO PLUS	MEGACOAT NANO	适用刀杆	
			CW	a	CDX	RE	W1	S	D1	PR1725	PR1535			
		TKFB 12R15005M	1.5	0.25	2.6	< 0.05	3.0	8.7	5.2	74°	●	●	KTKFR...12	
		TKFB 12R28005M				< 0.05					●	●		
		TKFB 12R28010M				< 0.1					●	●		
		TKFB 16R38005M	3.8	0.3	6.3	< 0.05	4.0	9.5	5.2	72°	●	●		KTKFR...16
		TKFB 16R38010M				< 0.1					●	●		

· 刀尖R(RE)尺寸用不等号(例：< 0.05, < 0.1等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

· 适用刀杆详情请参考「京瓷切削工具 综合样本」

●：标准库存

标准库存型号(背车) ABS/ABW

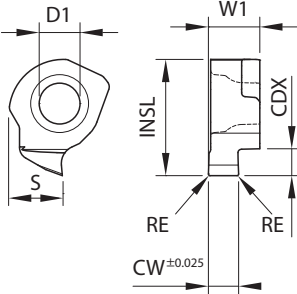
形状 图示为右手(R)		型号	尺寸(mm)		MEGACOAT NANO PLUS		适用刀杆
			RE		PR1725	PR1705	
		ABS 15R4005M	< 0.05		●	●	AABSR-40F SABSR-40F
		ABS 15R4015M	< 0.15		●	●	
		ABW 15R4005M	< 0.05		●	●	AABWR-40F SABWR-40F
		ABW 15R4015M	< 0.15		●	●	
		ABW 23R5005M	< 0.05		●	●	AABWR-50F SABWR-50F
		ABW 23R5015M	< 0.15		●	●	

· 刀尖R(RE)尺寸用不等号(例：< 0.05, < 0.1等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

· 适用刀杆详情请参考「京瓷切削工具 综合样本」

●：标准库存

标准库存型号 (小内径切槽) GC

形状 图示为右手 (R)	型号	尺寸 (mm)							MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO		适用刀杆	
		CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	PR1725		PR1535			
									R	L	R	L		
	GC08 R/L	100-005	1.00	1.5	3.4	7.7	3.5	2.7	●	●	●	●	SIGC R/L0812-EH SIGC R/L0806-WH	
		120-005	1.20						●	●	●	●		
		125-005	1.25						●	●	●	●		
		150-010	1.50						●	●	●	●		
		200-010	2.00						●	●	●	●		
	GC10 R/L	100-005	1.00	2.2	4.7	9.6	4.4	3.5	●	●	●	●		SIGC R/L1016-EH SIGC R/L1008-WH-L85 SIGCR1008-WH-L100
		120-005	1.20						●	●	●	●		
		125-005	1.25						●	●	●	●		
		145-010	1.45						●	●	●	●		
		150-010	1.50						●	●	●	●		
		200-010	2.00						●	●	●	●		
		250-020	2.50						●	●	●	●		
		300-020	3.00						●	●	●	●		
	GC12 R/L	100-005	1.00	2.2	4.7	11.6	5.4	3.5	●	●	●	●	SIGC R/L1216-EH SIGCR1210-WH-L95 SIGC R/L1210-WH-L110	
		120-005	1.20						●	●	●	●		
		125-005	1.25						●	●	●	●		
		145-010	1.45						●	●	●	●		
		150-010	1.50						●	●	●	●		
		200-010	2.00						●	●	●	●		
		250-020	2.50						●	●	●	●		
		300-020	3.00						●	●	●	●		

• CDX：表示加工可对应的槽深
• 适用刀杆详细请参考「京瓷切削工具 综合样本」

●：标准库存

京瓷切削工具应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200
http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html
CP446-1 CAT/3T1905AKGN

