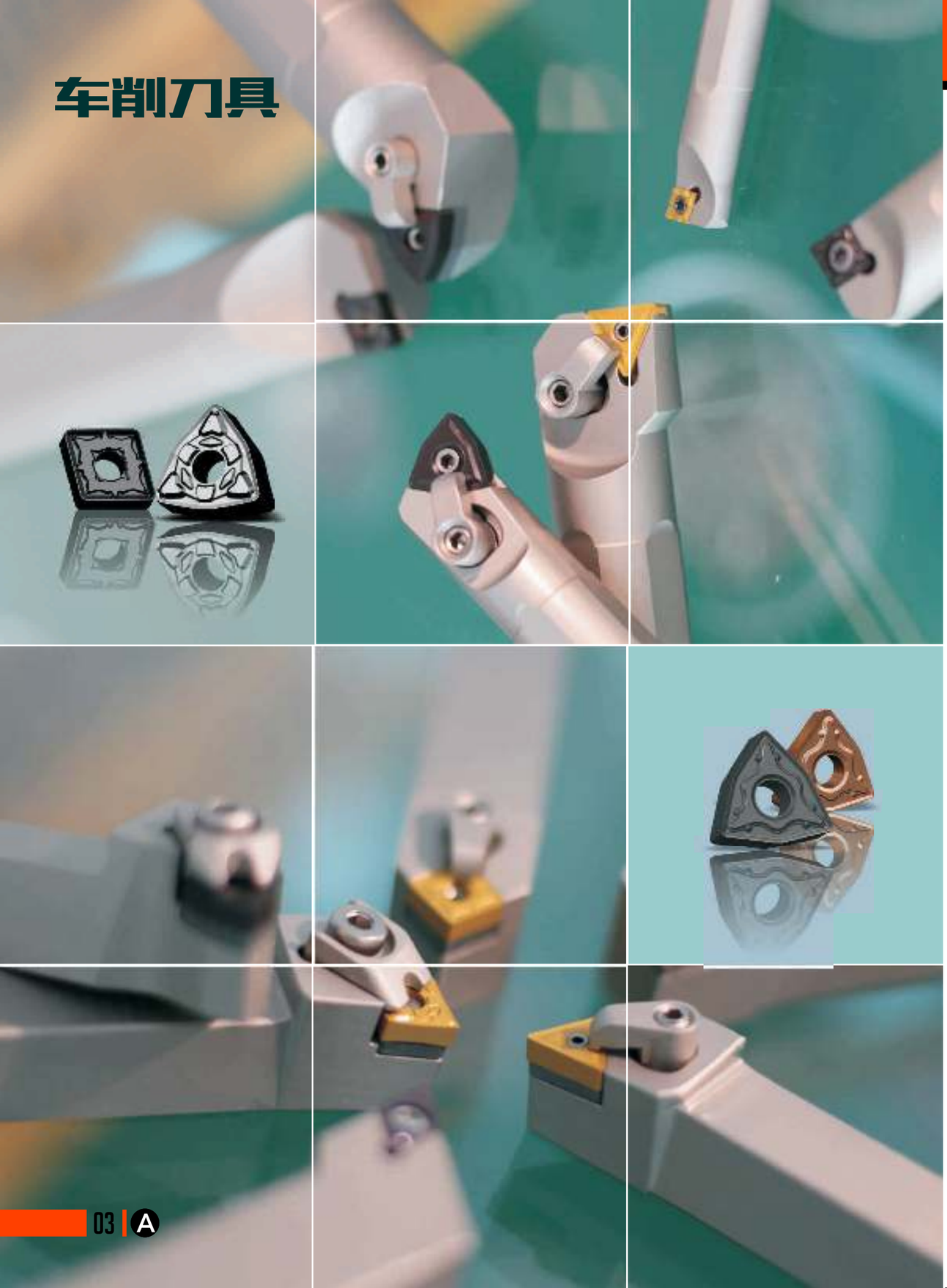


a 车削刀片

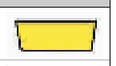
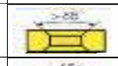
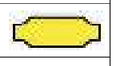
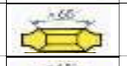
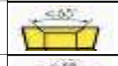
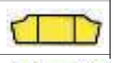
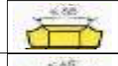
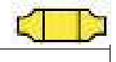
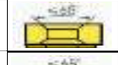
普通车削刀片命名规则 …… 05-06
车削刀片一览表 …… 07-09
车削刀片牌号一览表 …… 10
车削刀片列表 …… 12-66
普通车削刀片 …… 12-49
铝加工刀片 …… 51-52
切断切槽刀片命名规则 …… 54
切断切槽刀片 …… 55-56
螺纹刀片命名规则 …… 57-66
螺纹刀片列表 …… 57-66

普通车削刀片命名规则

1 形状代号

刀片形状代号		

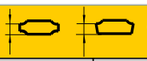
4 断屑槽及夹固形式

公制							
代号	有无孔	有无断屑槽	刀片剖面	代号	有无孔	有无断屑槽	刀片剖面
B	有	无		N	无	无	
H	有	单面		R	无	单面	
C	有	无		F	无	双面	
J	有	双面		A	有	无	
W	有	无		M	有	单面	
T	有	单面		G	有	双面	
Q	有	无		X	…	…	特殊
U	有	双面					

5 切削刃长度

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

6 刀片厚度



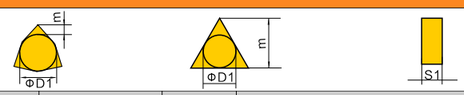
代号	刀片厚度 (mm)
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.58
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.56
T5	5.95
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.7

C	N	M	G	12	04	08	-OPM
1	2	3	4	5	6	7	8

2 主切削刃后角

代号	后角	代号	后角
A		B	
C		D	
E		F	
G		N	
P		O	其它后角

3 公 差



代号	刀尖高度 m 公差 (mm)	内接圆ΦI.C 公差 (mm)	厚度S 公差(mm)	（参考）M 级精度详细情况（按形状、大小分） ●刀尖高度公差（mm） 内接圆	正三角行	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圆形
				6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	…
				9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	…
A	±0.005	±0.025	±0.025	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	…	…
F	±0.005	±0.013	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	…	…
C	±0.013	±0.025	±0.025	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	…	…
H	±0.013	±0.013	±0.013	25.4	…	±0.18			…	…
E	±0.025	±0.025	±0.025	●内接圆ΦI.C公差（mm）						
G	±0.025	±0.025	±0.13	内接圆	正三角行	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圆形
J	±0.005	±0.05-±0.13	±0.025	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
K	±0.013	±0.05-±0.13	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.08
L	±0.025	±0.05-±0.13	±0.025	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	…	±0.1
M	±0.08 -±0.18	±0.05-±0.13	±0.13	15.875	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	…	0.1
N	±0.08 -±0.18	±0.05-±0.13	±0.025	19.05	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	…	±0.13
U	±0.13 -±0.38	±0.08-±0.25	±0.13	25.4	…	±0.13	…	…	…	

7 刀尖圆弧代号

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

8 断屑槽型代号

OPF	OPM	OPR
OMF	**OMM**	**OMR**
KPM	**MF**	**MSF**
OSF	**OSM**	**OTF**
OTM	**OTR**	**NL**

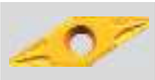
车削刀片一览表

产品						
型号	CNMG-OPF	CNMG-KPM	CNMG-OMF	CNMG-MSF	CNEG-OSF	CNMG-OPM
刃长	9.7 12.9	9.7 12.9 16.1 19.3	9.7 12.9	9.7 12.9	12.9	9.7 12.9 16.1
页码	12	12	12	12	12	13
产品						
型号	CNMG-OMM	CNMG-MF	CNMG-OSM	CNMG-OPR	CNMM-OPR	CNMG-OMR
刃长	12.9 16.1		12.9	12.9 16.1 19.3	12.9 19.3 25.79	12.9 16.1 19.3 25.79
页码	13	13	13	14	14	14
产品						
型号	CNMM-OMR	CNMG	CNMA	DNMG-OPF	DNMG-KPM	DNMG-MSF
刃长	25.79	12.9 16.1 19.3	12.9 16.1 19.3	11.6 15.5	11.6 15.5	11.6 15.5
页码	14	15	15	16	16	16
产品						
型号	DNMG-OMF	DNEG-OSF	DNMG-OPM	DNMG-OMM	DNMG-MF	DNMG-OSM
刃长	11.6 15.5	15.5	11.6 15.5	11.6 15.5	11.6 15.5	15.5
页码	17	17	18	18	18	18
产品						
型号	DNMG-OPR	DNMM-OPR	DNMG-OMR	DNMG	DNMA	SNMG-OPF
刃长	15.5	15.5	15.5	15.5 19.3	11.6 15.5	9.525 12.7
页码	19	19	19	19	19	20
产品						
型号	SNMG-KPM	SNMG-OMF	SNMG-OPM	SNMG-OMM	SNMG-MF	SNMG-OSM
刃长	9.525 12.7 15.9	9.525 12.7	9.525 12.7	12.7 15.9	12.7	12.7
页码	20	21	22	22	22	22
产品						
型号	SNMG-OPR	SNMM-OPR	SNMG-OMR	SNMM-OMR	SNMG	SNMA
刃长	12.7 15.9 19.1	12.7 15.9 19.1 25.4	12.7 15.9	25.4	9.525 12.7 15.9 25.4	9.525 12.7 15.9
页码	23	23	23	24	24	24
产品						
型号	TNMG-OPF	TNMG-KPM	TNMG-OMF	TNMG-MSF	TNMG-OPM	TNMG-OMM
刃长	16.5 22	11 16.5 22	11 16.5 22	16.5	11 16.5 22	16.5 22
页码	25	25	25	25	26	26

车削刀片一览表

产品						
型号	TNMG-MF	TNMG-OPR	TNMM-OPR	TNMG-OMR	TNMM-OMR	TNMG
刃长	16.5	16.5 22 27.5	16.5 22 27.5	16.5 22	16.5 22	11 16.5 22 27.5 33
页码	26	27	27	27	27	28
产品						
型号	TNMA	VNMG-OPF	VNMG-KPM	VNMG-OMF	VNMG-MSF	VNEG-OSF
刃长	16.5 22 27.5	16.6	16.6	16.6	16.6	16.6
页码	28	29	29	29	29	29
产品						
型号	VNMG-OPM	VNMG-OMM	VNMG-MF	VNMG-OPR	VNMG-OSM	VNMG
刃长	16.6	16.6	16.6	16.6	16.6	16.6
页码	30	30	30	30	30	30
产品						
型号	VNMA	WNMG-OPF	WNMG-KPM	WNMG-OMF	WNMG-MSF	WNEG-OSF
刃长	16.6	6.5 8.7	6.5 8.7	6.5 8.7	6.5 8.7	8.7
页码	30	31	31	32	32	32
产品						
型号	WNMG-OPM	WNMG-OMM	WNMG-MF	WNMG-OSM	WNMG-OPR	WNMG
刃长	6.5 8.7	6.5 8.7	6.5 8.7	8.7	6.5 8.7	6.5 8.7
页码	33	33	33	33	34	34
产品						
型号	WNMA	RNMG	CCMT-OTF	CCMT-OTM	CCMT-MSF	CCMT-OTR
刃长	6.5 8.7	12.7	6.4 9.7 12.9	6.4 9.7 12.9	6.35 9.525 12.7	6.4 9.7 12.9
页码	34	35	36	36	37	37
产品						
型号	CCMW	DCMT-OTF	DCMT-OTM	DCMT-OTR	DCMW	RCMT
刃长	6.4 9.7 12.9	7.8 11.6	7.8 11.6	7.8 11.6	7.8 11.6	8.0 10 12 16
页码	37	38	38	38	38	39
产品						
型号	RCMX	SCMT-OTF	SCMT-OTM	SCMT-OTR	SCMT	SCMW
刃长	8.0 10 12 16 20 25 32	9.525	9.525 12.7	9.525 12.7	9.525 12.7	6.35 9.525 12.7
页码	39	40	40	40	41	41

车削刀片一览表

产品						
型号	TCMT-OTF	TCMT-OTM	TCMT-OTR	VCMT-OTF	VCGT-OSF	VCMT-OTM
刃长	6.4 9.6 11 16.5	9.6 11 16.5	9.6 11 16.5 22	11	16.6	16.6
页码	42	42	43	44	44	44

产品						
型号	VCGT-OTF	VBET-OSF	VBMT-OTM	VBET-OSM	VBMT-OTR	TBGH
刃长	11	16.5	11 16.5	16.5	16.5	6.4
页码	45	45	45	45	45	46

车削刀片一览表

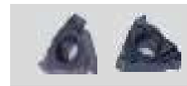
产品						
型号	TPGH	KNUX	175.32	QRED-MP	QTED-MP	
刃长	6.4	16	19	2.5 6	2.5 6	
页码	47	48	49	55	56	

切断切槽刀片一览表

铝加工刀片一览表

产品						
型号	CCGX-NL	DCGX-NL	SCGX-NL	TCGX-NL	VCGX-NL	RCGX-NL
刃长	6.4 9.7 12.9	7.8 11.6	9.525 12.7	9.6 11 16.5	11 16.6 22	8.0
页码	51	51	51	52	52	52

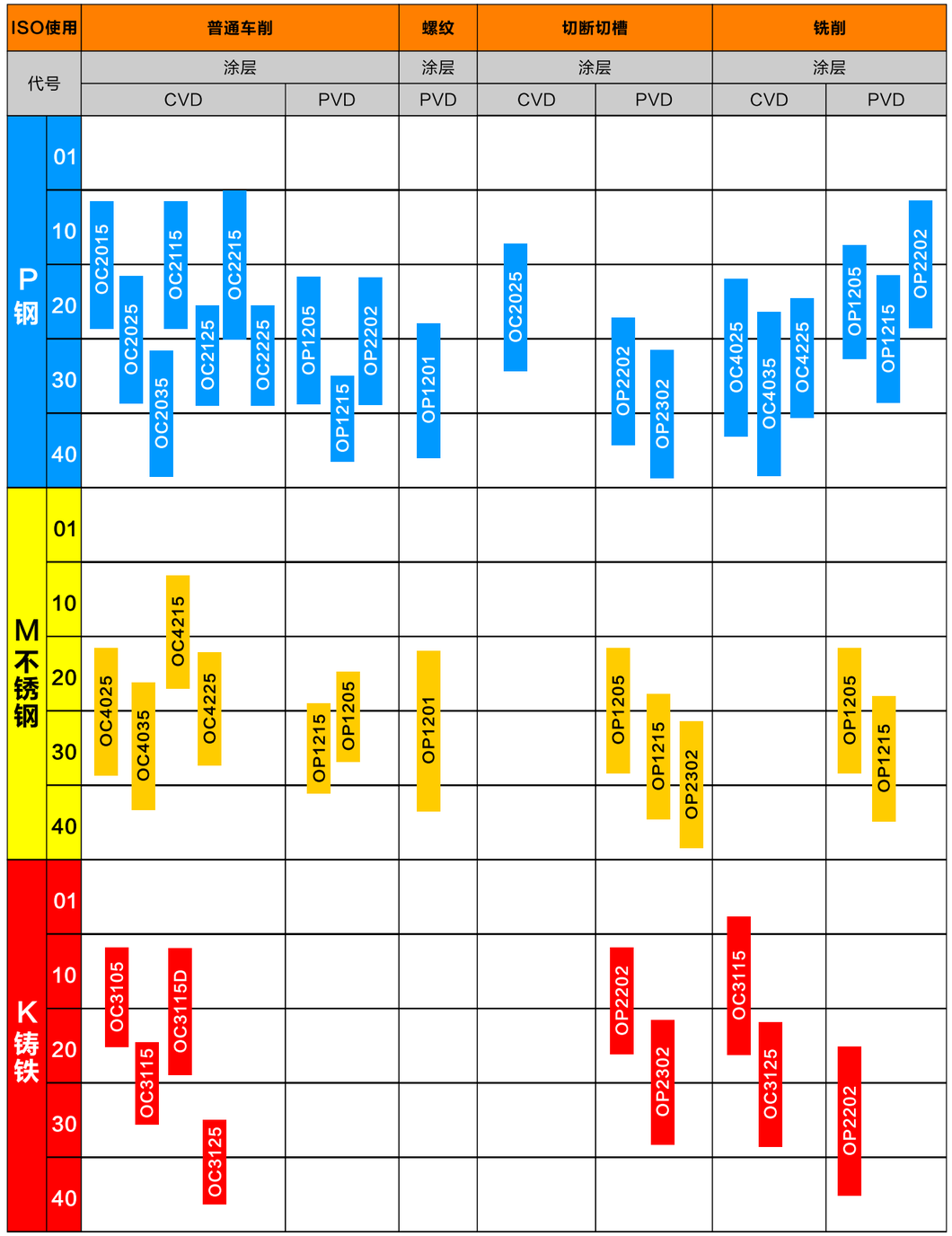
螺纹刀片一览表

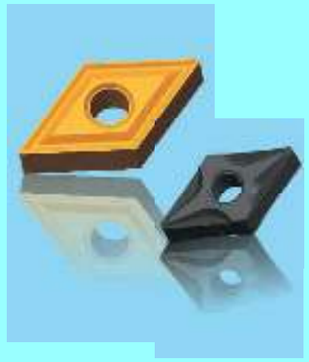
产品					
型号	60° V牙形螺纹刀片	55° V牙形螺纹刀片	ISO米制螺纹刀片	Un美制螺纹刀片	W惠氏螺纹刀片
页码	59	59	60	61	62

产品					
型号	BSPT英制锥管螺纹刀片	NPT美制锥管螺纹刀片	UNJ美制航空螺纹刀片	RD DIN405圆管30° 螺纹刀片	APIRD 石油管螺纹刀片
页码	63	63	64	64	65

产品					
型号	TR 公制30° 梯形螺纹刀片	ACME 美制29° 梯形螺纹刀片	STACME 矮牙美制29° 梯形螺纹刀片		
页码	65	66	66		

车削刀片牌号一览表





车削刀片

车削用刀片（负角型）

CN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

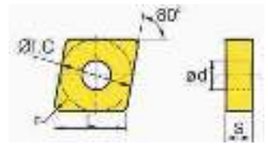
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺寸 L	Φ I.C	S	Φ d	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	CNMG090304-OPF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4	●		▲								
	CNMG090308-OPF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8	●		▲	○							
	CNMG120404-OPF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲								
	CNMG120408-OPF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●		▲	○							
	CNMG120412-OPF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○		●								
	CNMG090304-KPM	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4		●		▲							
	CNMG090308-KPM	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8		●		▲							
	CNMG120404-KPM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
	CNMG120408-KPM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	CNMG120412-KPM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲							
	CNMG120416-KPM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲							
	CNMG160608-KPM	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8		●		▲							
	CNMG160612-KPM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2		▲		▲							
	CNMG160616-KPM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6		▲		▲							
	CNMG190608-KPM	19.3	19.05	6.35	7.94	0.8		●		▲							
	CNMG190612-KPM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2		▲		●							
	CNMG190616-KPM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6		▲		●							
	CNMG090304-OMF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4				○			▲	●			
	CNMG090308-OMF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8				○			▲	●			
	CNMG120404-OMF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4				○			▲	●			
	CNMG120408-OMF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8				○			▲	●			
	CNMG120412-OMF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2							○	○			
	CNMG090304-MSF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4		▲		▲							
	CNMG120404-MSF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4				○			▲	●			
	CNEG120404-OSF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4				○			▲	●			
	CNEG120408-OSF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8				○			▲	●			
	CNEG120412-OSF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2				○			▲	●			

槽型说明
OPF：
适用于钢类材料的精加工槽型。

槽型说明
KPM:
适用于钢类材料的半精加工-精加工槽型。

槽型说明
OMF：
适用于不锈钢材料的精加工槽型。

槽型说明
MSF:
适用于不锈钢材料的精加工槽型。

槽型说明
OSF:
适用于高温合金的精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

CN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

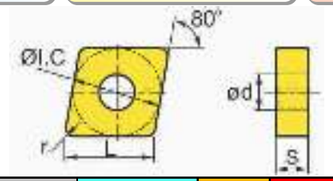
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
半精加工	CNMG090304-OPM	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4		●		▲							
	CNMG090308-OPM	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8		●		▲							
	CNMG120404-OPM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
	CNMG120408-OPM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	CNMG120412-OPM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲							
	CNMG120416-OPM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲							
	CNMG160608-OPM	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8		●		▲							
	CNMG160612-OPM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2		▲		▲							
	CNMG160616-OPM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6		▲		▲							
	CNMG190608-OPM	19.3	19.05	6.35	7.94	0.8		●		▲							
	CNMG190612-OPM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2		▲		●							
	CNMG190616-OPM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6		▲		●							
	CNMG120404-OMM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4						○	▲	●			
	CNMG120408-OMM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8						○	▲	●			
	CNMG120412-OMM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2						○	▲	●			
	CNMG160608-OMM	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8						○	▲	●			
	CNMG160612-OMM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2						○	○	○			
	CNMG160616-OMM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6						○	○	○			
	CNMG090308-MF																
	CNMG120408-MF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8						○	▲	●			
	CNMG120412-MF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2						○	▲	●			
	CNMG160612-MF	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6						○	○	○			
	CNMG120404-OSM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4						○	▲	●			
	CNMG120408-OSM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8						○	▲	●			
	CNMG120412-OSM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2						○	▲	●			

槽型说明

OPM：
适用于钢类材料的半精加工槽型。

槽型说明

OMM：
适用于不锈钢材料的半精加工槽型。

槽型说明

MF:
适用于不锈钢材料的半精加工槽型。

槽型说明

OSM:
适用于高温合金的半精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

CN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

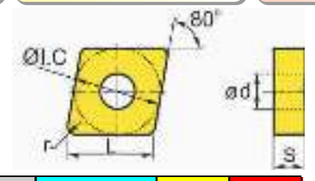
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
粗加工	CNMG120408-OPR	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲						○	
	CNMG120412-OPR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲						○	
	CNMG120416-OPR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6		▲		●						○	
	CNMG160608-OPR	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8		▲		▲						○	
	CNMG160612-OPR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2		▲		▲						○	
	CNMG160616-OPR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6		▲		●						○	
	CNMG190608-OPR	19.3	19.05	6.35	7.94	0.8		●		▲						○	
	CNMG190612-OPR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2		●		▲						○	
	CNMG190616-OPR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6		▲		●						○	
	CNMG190624-OPR	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4		▲		●						○	
重载加工	CNMM120412-OPR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2											
	CNMM160612-OPR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2											
	CNMM160616-OPR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6											
	CNMM190612-OPR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2		▲		●							
	CNMM190616-OPR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6		▲		●							
	CNMM190624-OPR	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4		▲		●							
	CNMM250924-OPR	25.79	25.4	9.525	9.12	2.4		▲		●							
粗加工	CNMG120408-OMR	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8						○					
	CNMG120412-OMR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2						○					
	CNMG160612-OMR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2						○					
	CNMG160616-OMR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6						○					
	CNMG190612-OMR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2						○					
	CNMG190616-OMR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6						○					
	CNMM250724-OMR	25.79	25.4	7.94	9.12	2.4						○					
	CNMM250732-OMR	25.79	25.4	7.94	9.12	3.2						○					
	CNMM250924-OMR	25.79	25.4	9.525	9.12	2.4						○					
	CNMM250932-OMR	25.79	25.4	9.525	9.12	3.2						○					

槽型说明

OPR：
适用于钢类材料的粗加工槽型。

槽型说明

OPR单面槽：
适用于钢类材料的粗加工槽型。

槽型说明

OMR：
适用于不锈钢材料的粗加工槽型。

槽型说明

OMR单面槽：
适用于不锈钢材料的粗加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

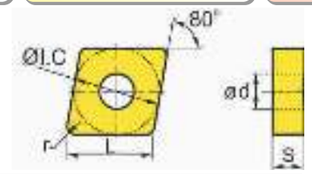
车削用刀片（负角型）

CN□□

OC2015 优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。
OC2025 适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。
OC2115 钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。
OC2125 是钢材从精加工到粗加工的首选牌号
OP1205H 推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225 适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。
OP1215 优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。
OP1205 优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105 适用于灰铁高速车削。
OC3115 适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。
OC3115D 适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
半精加工	CNMG120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4				○					▲	●	
	CNMG120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8				○					▲	●	
	CNMG120412	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2				○					▲	●	
	CNMG160608	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8				○					▲	●	
	CNMG160612	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2				○					▲	●	
	CNMG160616	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6				○					▲	●	
	CNMG190608	19.3	19.05	6.35	7.94	0.8				○					▲	●	
	CNMG190612	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2				○					▲	●	
	CNMG190616	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6				○					▲	●	
粗加工	CNMA120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4										▲	●
	CNMA120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8										▲	●
	CNMA120412	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2										▲	●
	CNMA120416	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6										▲	●
	CNMA160608	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8										▲	●
	CNMA160612	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2										▲	●
	CNMA160616	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6										▲	●
	CNMA160620	16.1	15.875	6.35	6.35	2.0										▲	●
	CNMA160630	16.1	15.875	6.35	6.35	3.0										▲	●
	CNMA190612	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2										▲	●
	CNMA190616	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6										▲	●

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

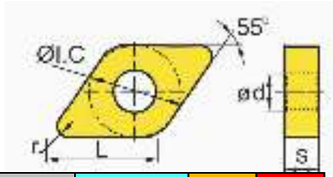
车削用刀片（负角型）

DN□□

OC2015 优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。
OC2025 适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。
OC2115 钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。
OC2125 是钢材从精加工到粗加工的首选牌号
OP1205H 推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225 适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。
OP1215 优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。
OP1205 优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105 适用于灰铁高速车削。
OC3115 适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。
OC3115D 适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	DNMG110404-OPF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲								
	DNMG110408-OPF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●		▲								
	DNMG110412-OPF	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2	○		○	○							
	DNMG150404-OPF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲								
	DNMG150408-OPF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	○		▲								
	DNMG150412-OPF	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	●		▲	○							
	DNMG150604-OPF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	●		▲								
	DNMG150608-OPF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	●		▲								
	DNMG150612-OPF	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	●		▲	○							
	DNMG110404-KPM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4		●	●	▲							
	DNMG110408-KPM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲							
	DNMG110412-KPM	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2		●		▲							
	DNMG150404-KPM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4		●	●	▲							
	DNMG150408-KPM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	DNMG150412-KPM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲							
	DNMG150416-KPM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲							
	DNMG150604-KPM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4		●		▲							
	DNMG150608-KPM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8		●		▲							
	DNMG150612-KPM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2		●		▲							
	DNMG150616-KPM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6		●		▲							
	DNMG110404-MSF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4		●	●	▲							
	DNMG150404-MSF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4		●	●	▲							

槽型说明

OPF：
适用于钢类材料的精加工槽型。

槽型说明

KPM:
适用于钢类材料的半精加工-精加工槽型。

槽型说明

MSF:
适用于不锈钢材料的精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

DN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

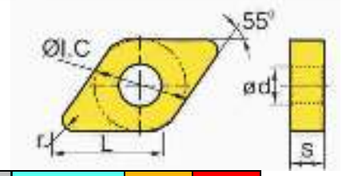
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	DNMG110404-OMF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4							▲	●			
	DNMG110408-OMF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	●			
	DNMG110412-OMF	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2							○	○			
	DNMG150404-OMF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4							▲	●			
	DNMG150408-OMF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8							▲	●			
	DNMG150412-OMF	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2							○	○			
	DNMG150604-OMF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4							▲	●			
	DNMG150608-OMF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8							▲	●			
	DNMG150612-OMF	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2							○	○			
	DNEG150404-OSF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
	DNEG150408-OSF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	DNEG150604-OSF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4		●		▲							
	DNEG150608-OSF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8		●		▲							

槽型说明

OMF：
适用于不锈钢材料的精加工槽型。

槽型说明

OSF:
适用于高温合金的精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

DN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

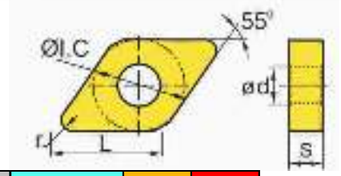
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	DNMG110404-OPM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4		●	●	▲							
	DNMG110408-OPM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲							
	DNMG110412-OPM	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2		●		▲							
	DNMG150404-OPM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4		●	●	▲							
	DNMG150408-OPM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	DNMG150412-OPM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲							
	DNMG150416-OPM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲							
	DNMG150604-OPM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4		●		▲							
	DNMG150608-OPM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8		●		▲							
	DNMG150612-OPM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2		●		▲							
	DNMG150616-OPM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6		●		▲							
半精加工	DNMG110404-OMM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4							▲	●			
	DNMG110408-OMM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	●			
	DNMG110412-OMM	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2							○	○			
	DNMG150404-OMM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4							▲	●			
	DNMG150408-OMM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8							▲	●			
	DNMG150604-OMM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4							▲	●			
	DNMG150608-OMM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8							▲	●			
	DNMG150612-OMM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2							○	○			
	DNMG110408-MF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	●			
	DNMG150408-MF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8							▲	●			
	DNMG150608-MF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8							▲	●			
	DNMG150412-OSM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2							▲	●			
	DNMG150612-OSM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2							▲	●			
													▲	●			
													▲	●			

槽型说明

OPM：
适用于钢类材料的半精加工槽型。

槽型说明

OMM：
适用于不锈钢材料的半精加工槽型。

槽型说明

MF:
适用于不锈钢材料的半精加工槽型。

槽型说明

OSM:
适用于高温合金的半精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

DN□□

OC2015 优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025 适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115 钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125 是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H 推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225 适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

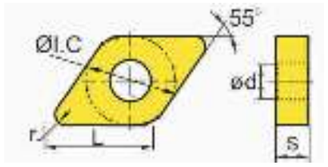
OP1215 优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205 优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105 适用于灰铁高速车削。

OC3115 适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D 适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
粗加工	DNMG150408-OPR	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲						○	
	DNMG150412-OPR	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲						○	
	DNMG150416-OPR	15.5	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲						○	
	DNMG150608-OPR	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8		●		▲						○	
	DNMG150612-OPR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2		●		▲						○	
	DNMG150616-OPR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6		●		▲						○	
	DNMM150608-OPR	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8		○		○							
	DNMM150612-OPR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2		○		○							
	DNMM150616-OPR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6		○		○							
	DNMG150608-OMR	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8						○					
	DNMG150612-OMR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2						○					
半精加工	DNMG150604	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4									▲		
	DNMG150608	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8									▲		
	DNMG150612	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2									●	▲	
	DNMG150616	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6									●	▲	
	DNMG190608	19.3	15.9	6.35	7.94	0.8									▲	●	
	DNMG190612	19.3	15.9	6.35	7.94	1.2									●	▲	
	DNMA110416	11.6	9.525	4.76	3.81	1.6										▲	●
	DNMA110424	11.6	9.525	4.76	3.81	2.4										▲	●
	DNMA150404	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4										▲	●
	DNMA150408	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8										▲	●
	DNMA150604	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4										▲	●
	DNMA150608	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8										▲	●
	DNMA150612	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2										▲	●
	DNMA150616	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6										▲	●

槽型说明

OPR：
适用于钢类材料的粗加工槽型。

槽型说明

OPR单面槽：
适用于钢类材料的粗加工槽型。

槽型说明

OMR：
适用于不锈钢材料的粗加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

SN□□

OC2015 优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025 适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115 钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125 是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H 推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225 适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

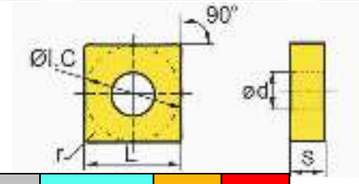
OP1215 优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205 优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105 适用于灰铁高速车削。

OC3115 适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D 适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	SNMG090304-OPF	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4	●		▲								
	SNMG090308-OPF	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8	●		▲								
	SNMG120404-OPF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲								
	SNMG120408-OPF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●		▲								
	SNMG120412-OPF	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2											
	SNMG090304-KPM	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4		●		▲							
	SNMG090308-KPM	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8		●		▲							
	SNMG090312-KPM	9.525	9.525	3.18	3.81	1.2		●		▲							
	SNMG120404-KPM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
	SNMG120408-KPM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	SNMG120412-KPM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲							
	SNMG120416-KPM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲							
	SNMG150608-KPM	15.9	15.9	6.35	6.35	0.8		●		▲							
	SNMG150612-KPM	15.9	15.9	6.35	6.35	1.2		●		▲							
	SNMG150616-KPM	15.9	15.9	6.35	6.35	1.6		●		▲							
	SNMG190612-KPM	19.1	19.1	6.35	7.94	1.2		●		▲							
	SNMG190616-KPM	19.1	19.1	6.35	7.94	1.6		●		▲							

槽型说明

OPF：
适用于钢类材料的精加工槽型。

槽型说明

KPM:
适用于钢类材料的半精加工-精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

SN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

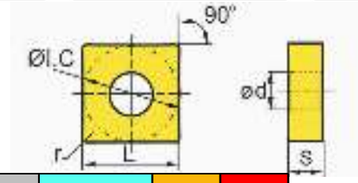
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	SNMG090304-OMF	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4							▲	●			
	SNMG090308-OMF	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8							▲	●			
	SNMG090312-OMF	9.525	9.525	3.18	3.81	1.2							●				
	SNMG120404-OMF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4							▲	●			
	SNMG120408-OMF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8							▲	●			
	SNMG120412-OMF	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2							●				
	SNMG150608-OMF	15.9	15.9	6.35	6.35	0.8							▲	●			
	SNMG150612-OMF	15.9	15.9	6.35	6.35	1.2							●				

槽型说明

OMF：
适用于不锈钢材料的
精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削刀具

车削用刀片（负角型）

SN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

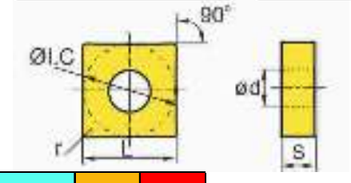
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
半精加工	SNMG090304-OPM	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4		●		▲							
	SNMG090308-OPM	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8		●		▲							
	SNMG090312-OPM	9.525	9.525	3.18	3.81	1.2		●		▲							
	SNMG120404-OPM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
	SNMG120408-OPM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	SNMG120412-OPM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲							
	SNMG120416-OPM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲							
	SNMG150608-OPM	15.9	15.9	6.35	6.35	0.8		●		▲							
	SNMG150612-OPM	15.9	15.9	6.35	6.35	1.2		●		▲							
	SNMG150616-OPM	15.9	15.9	6.35	6.35	1.6		●		▲							
	SNMG190612-OPM	19.1	19.1	6.35	7.94	1.2		●		▲							
	SNMG190616-OPM	19.1	19.1	6.35	7.94	1.6		●		▲							
	SNMG120404-OMM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4							▲	●			
	SNMG120408-OMM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8							▲	●			
	SNMG120412-OMM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2							○				
	SNMG120416-OMM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6							○				
	SNMG150612-OMM	15.9	15.9	6.35	6.35	1.2							○				
	SNMG150616-OMM	15.9	15.9	6.35	6.35	1.6							○				
	SNMG120408-MF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8							▲	●			
	SNMG120408-OSM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8							○				
	SNMG120412-OSM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2							○				

槽型说明

OPM：
适用于钢类材料的
半精加工槽型。

槽型说明

OMM：
适用于不锈钢材料的
半精加工槽型。

槽型说明

MF:
适用于不锈钢材料的
半精加工槽型。

槽型说明

OSM:
适用于高温合金的
半精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

SN□□

OC2015 优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025 适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115 钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125 是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H 推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225 适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

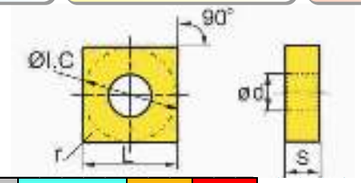
OP1215 优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205 优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105 适用于灰铁高速车削。

OC3115 适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D 适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺寸 L	Φ I.C	S	Φ d	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
粗加工	SNMG120408-OPR	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲						○	
	SNMG120412-OPR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2		▲		●						○	
	SNMG120416-OPR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6		▲		●						○	
	SNMG150608-OPR	15.9	15.9	6.35	6.35	0.8		●		▲						○	
	SNMG150612-OPR	15.9	15.9	6.35	6.35	1.2		▲		●						○	
	SNMG150416-OPR	15.9	15.9	6.35	6.35	1.6		▲		●						○	
	SNMG150624-OPR	15.9	15.9	6.35	6.35	2.4		▲		●						○	
	SNMG190612-OPR	19.1	19.1	6.35	7.94	1.2		▲		●						○	
	SNMG190616-OPR	19.1	19.1	6.35	7.94	1.6		▲		●						○	
	SNMG190624-OPR	19.1	19.1	6.35	7.94	2.4		▲		●						○	
	SNMM120408-OPR	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8											
	SNMM120412-OPR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2											
	SNMM120416-OPR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6											
	SNMM150608-OPR	15.9	15.9	6.35	6.35	0.8		▲									
	SNMM150612-OPR	15.9	15.9	6.35	6.35	1.2		▲									
	SNMM150616-OPR	15.9	15.9	6.35	6.35	1.6		▲									
	SNMM190608-OPR	19.1	19.1	6.35	7.94	0.8		▲									
	SNMM190612-OPR	19.1	19.1	6.35	7.94	1.2		▲									
	SNMM190616-OPR	19.1	19.1	6.35	7.94	1.6		▲									
	SNMM190624-OPR	19.1	19.1	6.35	7.94	2.4		▲									
	SNMM250724-OPR	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4		▲									
	SNMM250924-OPR	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4		▲									
	SNMG120408-OMR	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8						○					
	SNMG120412-OMR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2						○					
	SNMG150608-OMR	15.9	15.9	6.35	6.35	0.8						○					
	SNMG150612-OMR	15.9	15.9	6.35	6.35	1.2						○					
	SNMG190612-OMR	19.1	19.1	6.35	7.94	1.2						○					
	SNMG190616-OMR	19.1	19.1	6.35	7.94	1.6						○					

槽型说明

OPR：
适用于钢类材料的
粗加工槽型。

槽型说明

OPR单面槽：
适用于钢类材料的
粗加工槽型。

槽型说明

OMR：
适用于不锈钢材料的
粗加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

SN□□

OC2015 优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025 适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115 钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125 是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H 推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225 适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

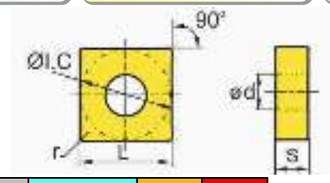
OP1215 优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205 优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105 适用于灰铁高速车削。

OC3115 适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D 适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺寸 L	Φ I.C	S	Φ d	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
粗加工	SNMM250724-OMR	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4						○					
	SNMM250732-OMR	25.4	25.4	7.94	9.12	3.2						○					
	SNMM250924-OMR	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4						○					
	SNMM250932-OMR	25.4	25.4	9.525	9.12	3.2						○					
半精加工	SNMG090304	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4						○			▲	●	
	SNMG090308	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8						○			▲	●	
	SNMG120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4						○			▲	●	
	SNMG120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8						○			▲	●	
	SNMG120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2						○			▲	●	
	SNMG120416	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6						○			▲	●	
	SNMG150608	15.9	15.9	6.35	6.35	0.8						○			▲	●	
	SNMG150612	15.9	15.9	6.35	6.35	1.2						○			▲	●	
	SNMG190612	19.1	19.1	6.35	7.94	1.2						○			▲	●	
	SNMG190616	19.1	19.1	6.35	7.94	1.6						○			▲	●	
	SNMG250724	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4						○			▲	●	
	SNMG250924	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4						○			▲	●	
	SNMA090304	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4										▲	
	SNMA090308	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8										▲	
	SNMA120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4										▲	
	SNMA120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8										▲	●
	SNMA120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2										▲	●
	SNMA120416	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6										▲	●
	SNMA150608	15.9	15.9	6.35	6.35	0.8										▲	●
	SNMA150612	15.9	15.9	6.35	6.35	1.2										▲	●
	SNMA190612	19.1	19.1	6.35	7.94	1.2										▲	●
	SNMA190616	19.1	19.1	6.35	7.94	1.6										▲	●

槽型说明

OMR单面槽：
适用于不锈钢材料的
粗加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

TN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

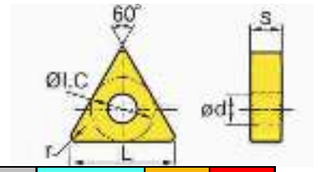
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	TNMG160404-OPF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲								
	TNMG160408-OPF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●		▲								
	TNMG160412-OPF	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●		▲								
	TNMG220408-OPF	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●		▲								
	TNMG220412-OPF	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●		▲								
	TNMG110304-KPM	11	6.35	3.18	2.26	0.4	●		▲								
	TNMG110308-KPM	11	6.35	3.18	2.26	0.8	●		▲								
	TNMG160404-KPM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲								
	TNMG160408-KPM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●		▲								
	TNMG160412-KPM	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●		▲								
	TNMG220404-KPM	22	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲								
	TNMG220408-KPM	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●		▲								
	TNMG220412-KPM	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●		▲								
	TNMG220416-KPM	22	12.7	4.76	5.16	1.6	●		▲								
	TNMG110304-OMF	11	6.35	3.18	2.26	0.4						▲	●				
	TNMG110308-OMF	11	6.35	3.18	2.26	0.8						▲	●				
	TNMG160404-OMF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4						▲	●				
	TNMG160408-OMF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8						▲	●				
	TNMG160412-OMF	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2											
	TNMG220404-OMF	22	12.7	4.76	5.16	0.4						▲	●				
	TNMG220408-OMF	22	12.7	4.76	5.16	0.8											
	TNMG220412-OMF	22	12.7	4.76	5.16	1.2											
	TNMG160404-MSF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4						▲	●				

槽型说明

OPF：
适用于钢类材料的
精加工槽型。

槽型说明

KPM:
适用于钢类材料的半精
加工-精加工槽型。

槽型说明

OMF：
适用于不锈钢材料的
精加工槽型。

槽型说明

MSF:
适用于不锈钢材料的
精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

TN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

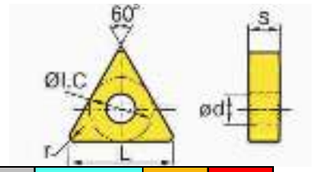
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
半精加工	TNMG110304-OPM	11	6.35	3.18	2.26	0.4		●		▲							
	TNMG110308-OPM	11	6.35	3.18	2.26	0.8		●		▲							
	TNMG160404-OPM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4		●		▲							
	TNMG160408-OPM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲							
	TNMG160412-OPM	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2		●		▲							
	TNMG220404-OPM	22	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
	TNMG220408-OPM	22	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	TNMG220412-OPM	22	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲							
	TNMG220416-OPM	22	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲							
	TNMG160404-OMM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4							▲				
	TNMG160408-OMM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	○			
	TNMG160412-OMM	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2							▲	○			
	TNMG220408-OMM	22	12.7	4.76	5.16	0.8							▲				
	TNMG220412-OMM	22	12.7	4.76	5.16	1.2							▲	○			
	TNMG220416-OMM	22	12.7	4.76	5.16	1.6							▲				
	TNMG160408-MF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	○			

槽型说明

OPM：
适用于钢类材料的
半精加工槽型。

槽型说明

OMM：
适用于不锈钢材料的
半精加工槽型。

槽型说明

MF:
适用于不锈钢材料的
半精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

TN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

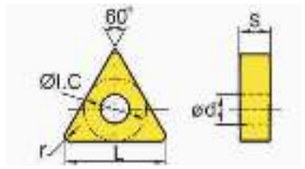
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺寸 L	Φ I.C	S	Φ d	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
粗加工	TNMG160404-OPR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4		●		▲							
	TNMG160408-OPR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲							
	TNMG160412-OPR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2		●		▲							
	TNMG220404-OPR	22	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
	TNMG220408-OPR	22	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
	TNMG220412-OPR	22	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲							
	TNMG220416-OPR	22	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲							
	TNMG270608-OPR	27.5	15.9	6.35	6.35	0.8											
	TNMG270612-OPR	27.5	15.9	6.35	6.35	1.2											
	TNMG270616-OPR	27.5	15.9	6.35	6.35	1.6											
	TNMM160408-OPR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8		○									
	TNMM160412-OPR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2		○									
	TNMM220408-OPR	22	12.7	4.76	5.16	0.8		○									
	TNMM220412-OPR	22	12.7	4.76	5.16	1.2		○									
	TNMM220416-OPR	22	12.7	4.76	5.16	1.6		○									
	TNMM270612-OPR	27.5	15.9	6.35	6.35	1.2		○									
	TNMM270616-OPR	27.5	15.9	6.35	6.35	1.6		○									
	TNMG160408-OMR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8						○					
	TNMG160412-OMR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2						○					
	TNMG220408-OMR	22	12.7	4.76	5.16	0.8						○					
	TNMG220412-OMR	22	12.7	4.76	5.16	1.2						○					
	TNMM160408-OMR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8						○					
	TNMM160412-OMR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2						○					
	TNMM220408-OMR	22	12.7	4.76	5.16	0.8						○					
	TNMM220412-OMR	22	12.7	4.76	5.16	1.2						○					
	TNMM220416-OMR	22	12.7	4.76	5.16	1.6						○					

槽型说明

OPR：
适用于钢类材料的
粗加工槽型。

槽型说明

OPR单面槽：
适用于钢类材料的
粗加工槽型。

槽型说明

OMR：
适用于不锈钢材料的
粗加工槽型。

槽型说明

OMR单面槽：
适用于不锈钢材料的
粗加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

TN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

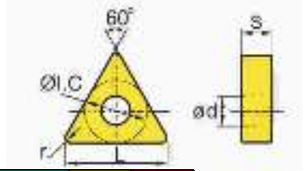
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺寸 L	Φ I.C	S	Φ d	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
半精加工	TNMG110308	11	6.35	3.18	2.26	0.8				○					▲	●	
	TNMG160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4				○					▲	●	
	TNMG160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8				○					▲	●	
	TNMG160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2				○					▲	●	
	TNMG220404	22	12.7	4.76	5.16	0.4				○					▲	●	
	TNMG220408	22	12.7	4.76	5.16	0.8				○					▲	●	
	TNMG220412	22	12.7	4.76	5.16	1.2				○					▲	●	
	TNMG220416	22	12.7	4.76	5.16	1.6				○					▲	●	
	TNMG270612	27.5	15.9	6.35	6.35	1.2											
	TNMG270616	27.5	15.9	6.35	6.35	1.6											
	TNMG330916	33	19.1	9.525	7.94	1.6											
	TNMG330924	33	19.1	9.525	7.94	2.4											
	TNMA160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4										▲	●
	TNMA160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8										▲	●
	TNMA160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2										▲	●
	TNMA160416	16.5	9.525	4.76	3.81	1.6										▲	●
	TNMA220404	22	12.7	4.76	5.16	0.4										▲	●
	TNMA220408	22	12.7	4.76	5.16	0.8										▲	●
	TNMA220412	22	12.7	4.76	5.16	1.2										▲	●
	TNMA220416	22	12.7	4.76	5.16	1.6										▲	●
	TNMA270616	27.5	15.9	6.35	6.35	1.6										▲	●

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

VN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

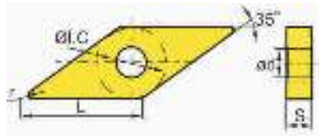
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺寸 L	Φ I.C	S	Φ d	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	VNMG160404-OPF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲	○							
	VNMG160408-OPF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●		▲	○							
	VNMG160404-KPM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	○	●		▲							
	VNMG160408-KPM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	○	●		▲							
	VNMG160412-KPM	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2		●		▲							
	VNMG160404-OMF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4							▲	●			
	VNMG160408-OMF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	●			
	VNMG160412-OMF	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2							▲	●			
	VNMG160404-MSF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4							▲	●			
	VNEG160404-OSF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4							▲	●			
	VNEG160408-OSF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	●			

槽型说明
OPF：
适用于钢类材料的精加工槽型。

槽型说明
KPM:
适用于钢类材料的半精加工-精加工槽型。

槽型说明
OMF：
适用于不锈钢材料的精加工槽型。

槽型说明
MSF:
适用于不锈钢材料的精加工槽型。

槽型说明
OSF:
适用于高温合金的精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

VN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

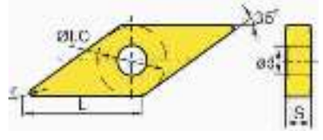
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



	刀片外形	型 号	尺寸 L	Φ I.C	S	Φ d	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
半精加工		VNMG160404-OPM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	○	●		▲							
		VNMG160408-OPM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	○	●		▲							
		VNMG160412-OPM	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2		●		▲							
		VNMG160404-OMM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4							▲	●			
		VNMG160408-OMM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	●			
		VNMG160408-MF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	●			
		VNMG160412-OSM	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2							▲	●			
粗加工		VNMG160408-OPR	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4							▲	●			
		VNMG160412-OPR	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	●			
		VNMG160404	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4			○						▲	●	
		VNMG160408	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8			○						▲	●	
		VNMA160404	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4										▲	●

槽型说明
OPM：
适用于钢类材料的半精加工槽型。

槽型说明
OMM：
适用于不锈钢材料的半精加工槽型。

槽型说明
MF:
适用于不锈钢材料的半精加工槽型。

槽型说明
OSM:
适用于高温合金的半精加工槽型。

槽型说明
OPR：
适用于钢类材料的粗加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

WN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

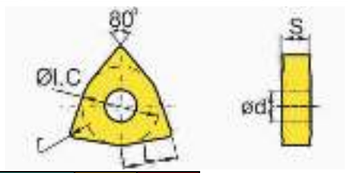
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



	刀片外形	型 号	尺寸					P				M			K		
			L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工		WNMG06T304-OPF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4	●		▲								
		WNMG06T308-OPF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8	●		▲								
		WNMG06T312-OPF	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2	●		▲								
		WNMG060404-OPF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲								
		WNMG060408-OPF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●		▲								
		WNMG060412-OPF	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●		▲								
		WNMG080404-OPF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●		▲								
		WNMG080408-OPF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●		▲								
		WNMG080412-OPF	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●		▲								
		WNMG06T304-KPM	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4		●		▲							
		WNMG06T308-KPM	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8		●		▲							
		WNMG06T312-KPM	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2		●		▲							
		WNMG060408-KPM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4		●		▲							
		WNMG060412-KPM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲							
		WNMG080404-KPM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
		WNMG080408-KPM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
		WNMG080412-KPM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲							
		WNMG080416-KPM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲							

槽型说明

OPF：
适用于钢类材料的
精加工槽型。

槽型说明

KPM:
适用于钢类材料的半精
加工-精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

WN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

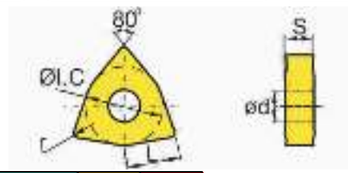
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



	刀片外形	型 号	尺寸					P				M			K		
			L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工		WNMG06T304-OMF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4							▲	●			
		WNMG06T308-OMF	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8							▲	●			
		WNMG06T312-OMF	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2							▲	●			
		WNMG060404-OMF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4							▲	●			
		WNMG060408-OMF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8							▲	●			
		WNMG080404-OMF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4							▲	●			
		WNMG080408-OMF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8							▲	●			
		WNMG060304-MSF																
		WNMG060404-MSF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4							▲	●			
		WNMG080404-MSF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4							▲	●			
		WNEG080404-OSF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4							▲	●			
		WNEG080408-OSF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8							▲	●			

槽型说明

OMF：
适用于不锈钢材料的
精加工槽型。

槽型说明

MSF:
适用于不锈钢材料的
精加工槽型。

槽型说明

OSF:
适用于高温合金的
精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

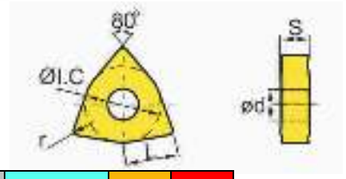
车削用刀片（负角型）

WN□□

OC2015 优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。
OC2025 适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。
OC2115 钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。
OC2125 是钢材从精加工到粗加工的首选牌号
OP1205H 推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225 适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。
OP1215 优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。
OP1205 优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105 适用于灰铁高速车削。
OC3115 适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铁削时也有较强的通用性。
OC3115D 适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P				M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
		WNMG06T304-OPM	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4		●		▲							
		WNMG06T308-OPM	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8		●		▲							
		WNMG06T312-OPM	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2		●		▲							
		WNMG060408-OPM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4		●		▲							
		WNMG060412-OPM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲							
		WNMG080404-OPM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4		●		▲							
		WNMG080408-OPM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲							
		WNMG080412-OPM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲							
		WNMG080416-OPM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲							
半精加工		WNMG06T304-OMM	6.5	9.525	3.97	3.81	0.4						▲	●				
		WNMG06T308-OMM	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8						▲	●				
		WNMG06T312-OMM	6.5	9.525	3.97	3.81	1.2						▲	●				
		WNMG060404-OMM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4						▲	●				
		WNMG060408-OMM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8						▲	●				
		WNMG080404-OMM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4						▲	●				
		WNMG080408-OMM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8						▲	●				
		WNMG080412-OMM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2						▲	●				
		WNMG060408-MF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8						▲	●				
		WNMG080408-MF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8						▲	●				
		WNMG080412-MF	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2						▲	●				
		WNMG080408-OSM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8						▲	●				
		WNMG080412-OSM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2						▲	●				

槽型说明
OPM：
适用于钢类材料的
半精加工槽型。

槽型说明
OMM：
适用于不锈钢材料的
半精加工槽型。

槽型说明
MF:
适用于不锈钢材料的
半精加工槽型。

槽型说明
OSM:
适用于高温合金的
半精加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

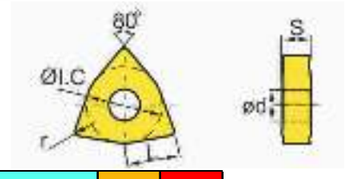
车削用刀片（负角型）

WN□□

OC2015 优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。
OC2025 适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。
OC2115 钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。
OC2125 是钢材从精加工到粗加工的首选牌号
OP1205H 推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225 适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。
OP1215 优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。
OP1205 优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105 适用于灰铁高速车削。
OC3115 适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铁削时也有较强的通用性。
OC3115D 适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P				M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
粗加工		WNMG060408-OPR	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8		●		▲					○	
		WNMG060412-OPR	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2		●		▲					○	
		WNMG080408-OPR	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●		▲					○	
		WNMG080412-OPR	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2		●		▲					○	
		WNMG080416-OPR	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6		●		▲					○	
半精加工		WNMG06T308	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8				○				▲	●	
		WNMG060408	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8				○				▲	●	
		WNMG060412	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2				○				▲	●	
		WNMG060416	6.5	9.525	4.76	3.81	1.6				○				▲	●	
		WNMG080404	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4				○				▲	●	
		WNMG080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8				○				▲	●	
		WNMG080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2				○				▲	●	
		WNMA06T308	6.5	9.525	3.97	3.81	0.8									▲	●
		WNMA060404	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4									▲	●
		WNMA060408	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8									▲	●
		WNMA060412	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2									▲	●
		WNMA080404	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4									▲	●
		WNMA080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8									▲	●
		WNMA080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2									▲	●
		WNMA080416	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6									▲	●

槽型说明
OPR：
适用于钢类材料的
粗加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

RN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

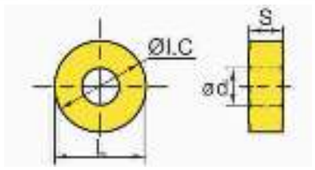
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
半精加工	RNMG120400	12.7	12.7	4.76	5.16			●		▲							

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（正角型）

CC□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

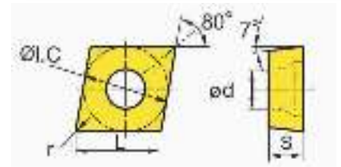
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	CCMT060202-OTF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2					●		▲	●			
	CCMT060204-OTF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	●		▲		●		▲	●			
	CCMT09T302-OTF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2					●						
	CCMT09T304-OTF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	●		▲		●		▲	●			
	CCMT09T308-OTF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	●		▲				▲	●			
	CCMT120404-OTF	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4	●		▲		●		▲	●			
	CCMT120408-OTF	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8	●		▲				▲	●			
半精加工	CCMT060204-OTM	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	●		▲	●	○						
	CCMT060208-OTM	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8		●		▲							
	CCMT09T304-OTM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	●			▲	○						
	CCMT09T308-OTM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8		●		▲							
	CCMT120404-OTM	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4	●			▲	○						
	CCMT120408-OTM	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8		●		▲							
	CCMT120412-OTM	12.9	12.7	4.76	5.56	1.2		●		▲	○						

槽型说明

OTF：
适用于钢或者不锈钢
精加工通用槽型。

槽型说明

OTM：
适用于钢或者不锈钢
半精加工通用槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（正角型）

CC□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

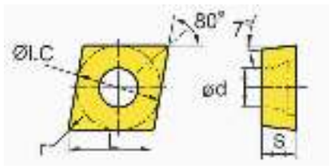
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺寸 L	ΦI.C	S	Φd	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	CCMT060202-MSF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4							▲	●			
	CCMT060204-MSF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4							▲	●			
	CCMT09T304-MSF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8							▲	●			
	CCMT09T308-MSF	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4							▲	●			
	CCMT120404-MSF	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8							▲	●			
	CCMT060204-OTR	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4		●		▲					▲		
	CCMT060208-OTR	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8		●		▲					▲	○	
粗加工	CCMT09T304-OTR	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4		●		▲					▲		
	CCMT09T308-OTR	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8		●		▲					▲	●	
	CCMT120408-OTR	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8		●		▲					▲	●	
	CCMT120412-OTR	12.9	12.7	4.76	5.56	1.2		●		▲					▲	●	
	CCMW060204	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4										○	
	CCMW09T304	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4										○	
	CCMW09T308	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8										○	
	CCMW120404	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4										○	
	CCMW120408	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8										○	

槽型说明

MSF:
适用于不锈钢材料的精加工槽型。

槽型说明

OTR：
适用于钢或者不锈钢粗加工通用槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（正角型）

DC□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

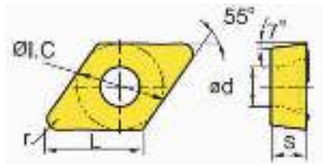
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺寸 L	ΦI.C	S	Φd	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	DCMT070202-OTF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2			▲		●		▲	●			
	DCMT070204-OTF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	●		▲		●		▲	●			
	DCMT070208-OTF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8	●		▲				▲	●			
	DCMT11T302-OTF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2			▲		●		▲	●			
	DCMT11T304-OTF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	●		▲		●		▲	●			
	DCMT11T308-OTF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	●		▲				▲	●			
	DCMT070204-OTM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4			▲				▲				
半精加工	DCMT070208-OTM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8		●		▲			▲				
	DCMT11T304-OTM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4			▲				▲				
	DCMT11T308-OTM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8		●		▲			▲				
	DCMT11T312-OTM	11.6	9.525	3.97	4.4	1.2		●		▲			▲				
	DCMT070208-OTR	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8		●		▲							▲
粗加工	DCMT11T304-OTR	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4		●		▲							▲
	DCMT11T308-OTR	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8		●		▲							▲
	DCMT11T312-OTR	11.6	9.525	3.97	4.4	1.2		●		▲							▲
	DCMW070204	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4											○
	DCMW11T304	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4											○
	DCMW11T308	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8											○

槽型说明

OTF：
适用于钢或者不锈钢精加工通用槽型。

槽型说明

OTM：
适用于钢或者不锈钢半精加工通用槽型。

槽型说明

OTR：
适用于钢或者不锈钢粗加工通用槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（正角型）

RC□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

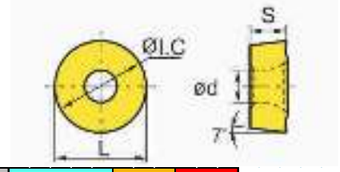
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
半精加工	RCMT0803MO	8.0	8.0	3.18	3.36			●		▲						▲	
	RCMT1003MO	10	10	3.97	4.4			●		▲						▲	
	RCMT1204MO	12	12	4.76	4.4			●		▲						▲	
	RCMT1606MO	16	16	6.35	5.5			●		▲						▲	
半精、粗加工	RCMX0803MO	8.0	8.0	3.2	3.36			●		▲						▲	
	RCMX1003MO	10	10	3.18	3.6			●		▲						▲	
	RCMX1204MO	12	12	4.76	4.4			●		▲						▲	
	RCMX1606MO	16	16	6.35	5.5			●		▲						▲	
	RCMX2006MO	20	20	6.35	6.5			●		▲						▲	
	RCMX2507MO	25	25	7.94	7.2			▲		●						▲	
	RCMX3209MO	32	32	9.52	9.5			▲		●						▲	

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（正角型）

SC□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

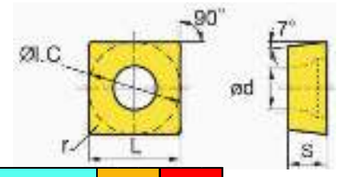
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	SCMT09T302-OTF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.2	●		▲		●		▲				
	SCMT09T304-OTF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	●		▲		●		▲				
	SCMT09T308-OTF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	●		▲				▲				
半精加工	SCMT09T304-OTM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	●		▲				▲				
	SCMT09T308-OTM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8		●		▲			▲				
	SCMT120404-OTM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4	●		▲				▲				
	SCMT120408-OTM	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8		●		▲			▲				
	SCMT120412-OTM	12.7	12.7	4.76	5.56	1.2		●		▲			▲				
粗加工	SCMT09T304-OTR	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4			●							▲	
	SCMT09T308-OTR	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8		●		▲						▲	
	SCMT09T312-OTR	9.525	9.525	3.97	4.4	1.2		●		▲						▲	
	SCMT120404-OTR	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4			●							▲	
	SCMT120408-OTR	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8		●		▲						▲	
	SCMT120412-OTR	12.7	12.7	4.76	5.56	1.2		●		▲						▲	

槽型说明
OTF：
适用于钢或者不锈钢
精加工通用槽型。

槽型说明
OTM：
适用于钢或者不锈钢
半精加工通用槽型。

槽型说明
OTR：
适用于钢或者不锈钢
粗加工通用槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（正角型）

SC□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

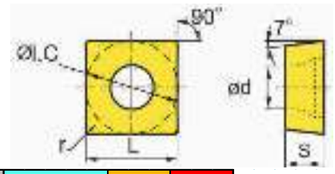
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
	SCMT09T304	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4									○	▲	
	SCMT120404	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4									○	▲	
	SCMT120408	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8									○	▲	
	SCMW060204	6.35	6.35	2.38	2.8	0.4										○	
	SCMW09T304	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4										○	
	SCMW09T308	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8										○	
	SCMW120408	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8										○	

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（正角型）

TC□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

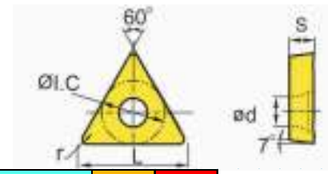
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	ΦI.C	S	Φd	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工	TCMT06T104-OTF	6.4	3.97	1.98	2.2	0.4	●		▲		●		▲				
	TCMT06T108-OTF	6.4	3.97	1.98	2.2	0.8	●		▲		●		▲				
	TCMT090202-OTF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2	●				●		▲				
	TCMT090204-OTF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	●		▲		●		▲				
	TCMT090208-OTF	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	●		▲				▲				
	TCMT110202-OTF	11	6.35	2.38	2.8	0.2	●				●		▲				
	TCMT110204-OTF	11	6.35	2.38	2.8	0.4	●		▲		●		▲				
	TCMT110208-OTF	11	6.35	2.38	2.8	0.8	●		▲				▲				
	TCMT16T302-OTF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.2	●		▲		●		▲				
	TCMT16T304-OTF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	●		▲		●		▲				
	TCMT16T308-OTF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	●		▲				▲				
半精加工	TCMT090204-OTM	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	●		▲		○		▲				
	TCMT090208-OTM	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8		●		▲			▲				
	TCMT110204-OTM	11	6.35	2.38	2.8	0.4	●		▲		○		▲				
	TCMT110208-OTM	11	6.35	2.38	2.8	0.8		●		▲			▲				
	TCMT16T304-OTM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4		●		▲	○		▲				
	TCMT16T308-OTM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8		●		▲			▲				
	TCMT16T312-OTM	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2		●		▲			▲				

槽型说明

OTF：
适用于钢或者不锈钢
精加工通用槽型。

槽型说明

OTM：
适用于钢或者不锈钢
半精加工通用槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（正角型）

TC□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

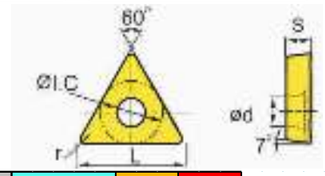
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺寸					P					M			K	
		L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
	TCMT090204-OTR	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4		●		▲						▲	
	TCMT090208-OTR	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8		●		▲						▲	
	TCMT110204-OTR	11	6.35	2.38	2.8	0.4		●		▲						▲	
	TCMT110208-OTR	11	6.35	2.38	2.8	0.8		●		▲						▲	
	TCMT16T304-OTR	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4		●		▲						▲	
	TCMT16T308-OTR	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8		●		▲						▲	
	TCMT16T312-OTR	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2		●		▲						▲	
	TCMT220408-OTR	22	12.7	4.76	5.5	0.8				▲						▲	

槽型说明

OTR：
适用于钢类材料的
粗加工槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（正角型）

VC□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

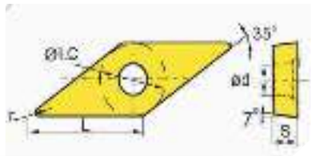
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



	刀片外形	型 号	尺寸					P					M			K	
			L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
精加工		VCMT110302-OTF	11	6.35	3.18	2.8	0.2	●		▲		●		▲				
		VCMT110304-OTF	11	6.35	3.18	2.8	0.4	●		▲		●		▲				
		VCGT160408-OSF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8	●		▲		●		▲				
半精加工		VCMT160404-OTM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●		▲		●		▲				
		VCMT160408-OTM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●		▲		●		▲				

槽型说明

OTF：
适用于钢或者不锈钢
精加工通用槽型。

槽型说明

OSF:
适用于高温合金的
精加工槽型。

槽型说明

OTM：
适用于钢或者不锈钢
半精加工通用槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

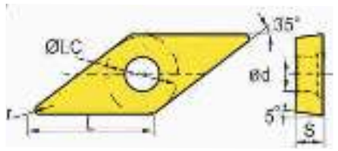
车削用刀片（正角型）

VB□□

OC2015 优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。
OC2025 适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。
OC2115 钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。
OC2125 是钢材从精加工到粗加工的首选牌号
OP1205H 推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225 适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。
OP1215 优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。
OP1205 优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105 适用于灰铁高速车削。
OC3115 适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。
OC3115D 适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



	刀片外形	型 号	尺寸 L	Φ I.C	S	Φ d	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
精加工		VBMT110302-OTF	11	6.35	3.18	2.8	0.2	●		▲		●		▲				
		VBMT110304-OTF	11	6.35	3.18	2.8	0.4	●		▲		●		▲				
		VBMT110308-OTF	11	6.35	3.18	2.8	0.8	●		▲				▲				
		VBMT160404-OTF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4	●		▲		●		▲				
		VBMT160408-OTF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8	●		▲				▲				
		VBET160404-OSF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4	●		▲		●		▲				
		VBET160408-OSF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8	●		▲				▲				
半精加工		VBMT110304-OTM	11	6.35	3.18	2.8	0.4		●		▲			▲				
		VBMT110308-OTM	11	6.35	3.18	2.8	0.8		●		▲			▲				
		VBMT160404-OTM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4		●		▲			▲				
		VBMT160408-OTM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8		●		▲			▲				
		VBMT160412-OTM	16.5	9.525	4.76	4.4	1.2		●		▲			▲				
		VBET160404-OSM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4		●		▲			▲				
		VBET160408-OSM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8		●		▲			▲				
粗加工		VBMT160404-OTR	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4		●		▲			▲			▲	
		VBMT160408-OTR	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8		●		▲			▲			▲	
		VBMT160412-OTR	16.5	9.525	4.76	4.4	1.2		●		▲			▲			▲	

槽型说明
OTF：
适用于钢或者不锈钢
精加工通用槽型。

槽型说明
OSF:
适用于高温合金的
精加工槽型。

槽型说明
OTM：
适用于钢或者不锈钢
半精加工通用槽型。

槽型说明
OSM:
适用于高温合金的
半精加工槽型。

槽型说明
OTR：
适用于钢或者不锈钢
粗加工通用槽型。

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

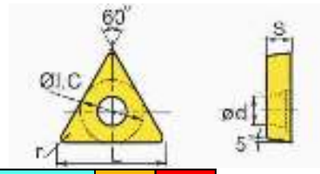
车削用刀片（正角型）

TB□□

OC2015 优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。
OC2025 适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。
OC2115 钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。
OC2125 是钢材从精加工到粗加工的首选牌号
OP1205H 推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225 适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。
OP1215 优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。
OP1205 优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105 适用于灰铁高速车削。
OC3115 适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。
OC3115D 适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺寸 L	Φ I.C	S	Φ d	r	P OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	M OC4225	OP1215	OP1205	K OC3105	OC3115	OC3115D
	TBGH060102L	6.4	3.97	1.59	2.2	0.2					▲						
	TBGH060104L	6.4	3.97	1.59	2.2	0.4					▲						
	TBGH060202L	6.4	3.97	2.38	2.2	0.2					▲						
	TBGH060202R	6.4	3.97	2.38	2.2	0.2					▲						

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（正角型）

TP□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

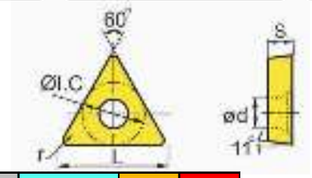
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸					P					M			K		
		L	Φ I.C	S	Φ d	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
	TPGH090202L	9.6	5.56	2.38	2.8	0.2					▲						
	TPGH090204L	9.6	5.56	2.38	2.8	0.4					▲						
	TPGH110302L	11	6.35	3.18	3.18	0.2					▲						
	TPGH110304L	11	6.35	3.18	3.18	0.4					▲						

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

车削用刀片（负角型）

KN□□

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

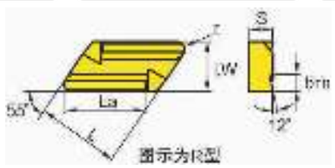
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸						P					M			K		
		La	L	I.W	S	brn	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
	KNUX160405L11	16	16.2	9.525	4.76	2.2	0.5		●		▲							
	KNUX160410L11	16	16.2	9.525	4.76	2.2	1.0		●		▲							
	KNUX160405L12	16	16.2	9.525	4.76	2.2	0.5		●		▲							
	KNUX160410L12	16	16.2	9.525	4.76	2.2	1.0		○		○							
	KNUX160415L12	16	16.2	9.525	4.76	2.2	1.5											
	KNUX160404R11	16	16.2	9.525	4.76	2.2	0.5		●		▲							
	KNUX160410R11	16	16.2	9.525	4.76	2.2	1.0		●		▲							
	KNUX160405R12	16	16.2	9.525	4.76	2.2	0.5		●		▲							
	KNUX160410R12	16	16.2	9.525	4.76	2.2	1.0		○		○							
	KNUX160415R12	16	16.2	9.525	4.76	2.2	1.5											

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

轮毂加工

OC2015
优先用于钢件中的中低速半精加工及精加工。

OC2025
适用于钢类零件的中低速半精加工、精加工。

OC2115
钢材精加工到半精加工高速切削的最佳选择。

OC2125
是钢材从精加工到粗加工的首选牌号

OP1205H
推荐用于钢件材料的车削及铣削加工。

OC4225
适用于不锈钢中高速车削与钢件铣削。

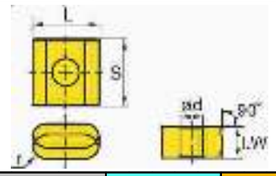
OP1215
优选用于不锈钢材料的断续车削和铣削加工。

OP1205
优先用于不锈钢的车削和铣削加工。

OC3105
适用于灰铁高速车削。

OC3115
适用于铸铁通用加工，在中速切削时还能承受轻微断续加工。应用于铣削时也有较强的通用性。

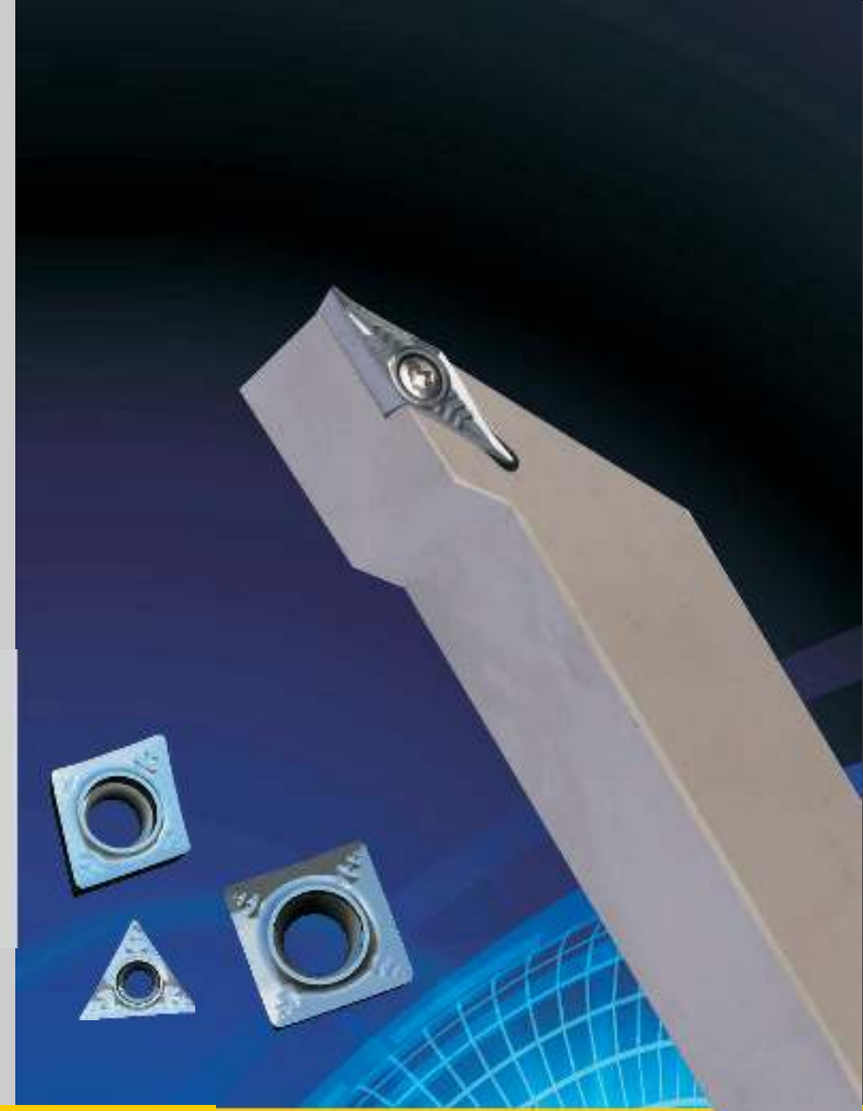
OC3115D
适用于有韧性要求的铸铁中低速湿式车削。



刀片外形	型 号	尺 寸						P				M			K		
		La	L	l.W	S	brn	r	OC2015	OC2025	OC2115	OC2125	OP1205H	OC4225	OP1215	OP1205	OC3105	OC3115	OC3115D
	175.32-191940-22		19.1	10	19.1	6.35	4.0		●		▲							
	175.32-191940-227		19.1	10	19.1	7.2	4.0		●		▲							
	175.32-191940-28		19.1	10	19.1	6.35	4.0		●		▲							

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

铝加工刀片

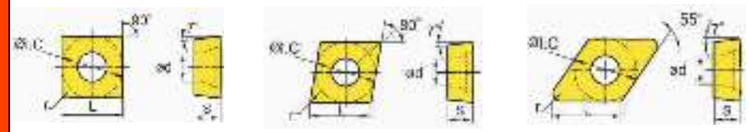


铝加工刀片

CC□□
DC□□
SC□□

OK434

细颗粒碳化钨与超细钴粉结合，通过低压烧结实现内部组织的完全致密。具有硬度高，强度高，导热性好等特点，适用于有色金属，铸铁等材料的精、半精加工。



刀片外形		型号	尺寸					牌号	
			L	Φ I.C	S	Φ d	r		
精加工		CCGX060202-NL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2	OK434	槽型说明 NL： 适用于铝,铝合金类材料加工槽型。
		CCGX060204-NL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4		
		CCGX09T302-NL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2		
		CCGX09T304-NL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4		
		CCGX09T308-NL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8		
		CCGX120404-NL	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4		
		CCGX120408-NL	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8		
精加工		DCGX070202-NL	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2	OK434	槽型说明 NL： 适用于铝,铝合金类材料加工槽型。
		DCGX070204-NL	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4		
		DCGX11T304-NL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4		
		DCGX11T308-NL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8		
精加工		SCGX09T302-NL	9.525	9.525	3.97	4.4	0.2	OK434	槽型说明 NL： 适用于铝,铝合金类材料加工槽型。
		SCGX09T304-NL	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4		
		SCGX09T308-NL	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8		
		SCGX120404-NL	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4		
		SCGX120408-NL	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8		

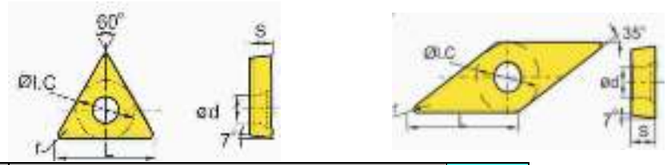
产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

铝加工刀片

TC□□
VC□□
RC□□

OK434

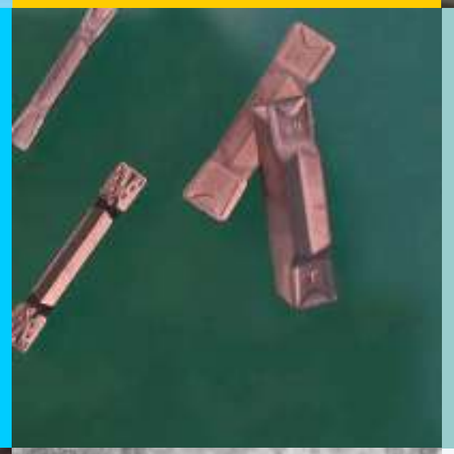
细颗粒碳化钨与超细钴粉结合，通过低压烧结实现内部组织的完全致密。具有硬度高，强度高，导热性好等特点，适用于有色金属，铸铁等材料的精、半精加工。

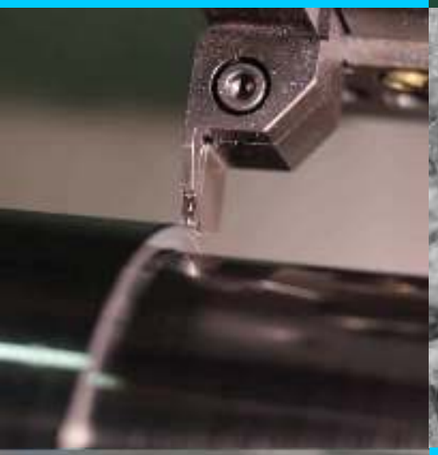


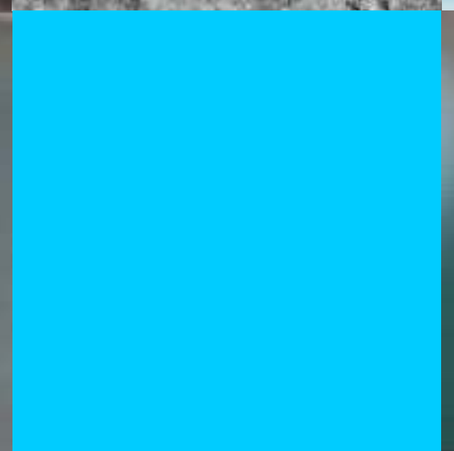
刀片外形		型号	尺寸					牌号	
			L	Φ I.C	S	Φ d	r		
精加工		TCGX090202-NL	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2	OK434	槽型说明 NL： 适用于铝,铝合金类材料加工槽型。
		TCGX090204-NL	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4		
		TCGX110202-NL	11	6.35	2.38	2.8	0.2		
		TCGX110204-NL	11	6.35	2.38	2.8	0.4		
		TCGX110208-NL	11	6.35	2.38	2.8	0.8		
		TCGX16T304-NL	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4		
		TCGX16T308-NL	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8		
精加工		VCGX110202-NL	11	6.35	2.38	2.8	0.2	OK434	槽型说明 NL： 适用于铝,铝合金类材料加工槽型。
		VCGX110204-NL	11	6.35	2.38	2.8	0.4		
		VCGX110302-NL	11	6.35	3.18	2.8	0.2		
		VCGX110304-NL	11	6.35	3.18	2.8	0.4		
		VCGX110308-NL	11	6.35	3.18	2.8	0.8		
		VCGX160402-NL	16.6	9.525	4.76	4.4	0.2		
		VCGX160404-NL	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4		
		VCGX160408-NL	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8		
		VCGX160412-NL	16.6	9.525	4.76	4.4	1.2		
		VCGX220530-NL	22	12.7	5.56	5.5	3		
精加工		RCGX0803MO-NL	8.0	8.0	3.18	3.36		OK434	槽型说明 NL： 适用于铝,铝合金类材料加工槽型。

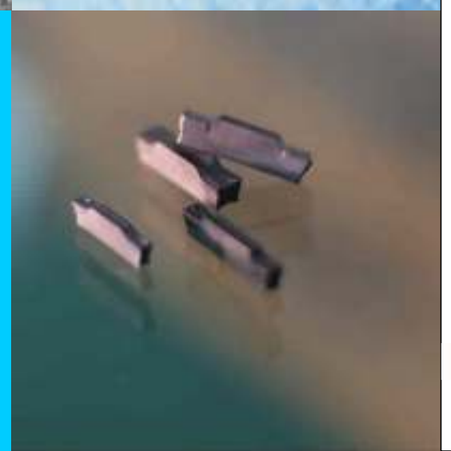
产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

切断切槽刀片









切断切槽刀片命名规则

1 系列总称

QC	切槽
QD	切断
QR	仿形
QT	切断切槽

2 刀片座型号

型号	宽度 (mm)	刀柄
E	2	E
F	2.5	F E
G	3	G F E
H	4	H
J	5	J H
K	6	K J H
L	8	L

3 刃口数量

W	2
V	1

4 刃宽（mm）

02	2
03	3

QC	H	V	03	02	R	05	M	P
1	2	3	4	5	6	7	8	

5 刀尖圆弧半径(mm)

QC	切槽
QD	切断
QR	仿形
QT	切断切槽

6 切削方向

R	右
L	左
N	双向

7 刀片角度（度）

05	0.5
07	0.7

8 断屑槽型

MP

仿形车削刀片

QR□□

OP2202
钢件的中低速车削，高的工件表面光洁度。

OP2302
用于对韧性有需求的切断切槽。

OC2025
稳定工况下，中高速下切槽。

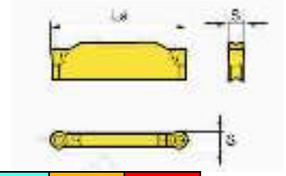
OP1302
用于要求高韧性的工序，中低速切断和切槽。

OP1215
中低速切槽和管材切断。

OP1205
中等速度的切槽，适合精加工。

OP2302
钢件与不锈钢的强断续车削和切槽。

OP2202
铸铁中低速车削。



刀片形状	型号	$S_0^{+0.1}$	尺寸 R±0.1		最大切深 La_{MAX}	P OP2202	P OP2302	P OC2025	M OP1302	M OP1215	M OP1205	K OP2302	K OP2202	
	QRED025-MP	2.5			17.5	▲	●			○	▲			
	QRFD03-MP	3			17	▲	●			○	▲			
	QRGD04-MP	4			21	▲	●			○	▲			
	QRHD05-MP	5			20	▲	●			○	▲			
	QRKD06-MP	6			19	○	○			○	▲			

槽型说明

MP：
适用于钢、不锈钢的半精加工。

有非标产品可单独定制

产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

切断切槽刀片

QT□□

OP2202
钢件的中低速车削，高的工件表面光洁度。

OP2302
用于对韧性有需求的切断切槽。

OC2025
稳定工况下，中高速下切槽。

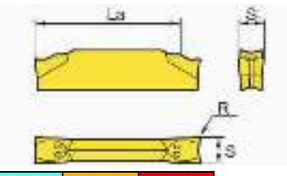
OP1302
用于要求高韧性的工序，中低速切断和切槽。

OP1215
中低速切槽和管材切断。

OP1205
中等速度的切槽，适合精加工。

OP2302
钢件与不锈钢的强断续车削和切槽。

OP2202
铸铁中低速车削。



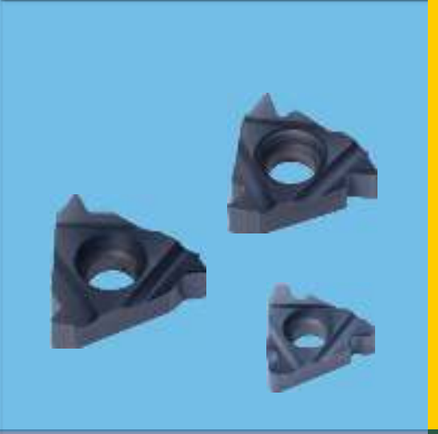
刀片形状	型号	$S_0^{+0.1}$	尺寸 R±0.1		最大切深 La_{MAX}	P OP2202	P OP2302	P OC2025	M OP1302	M OP1215	M OP1205	K OP2302	K OP2202	
	QTED02502N-MP	2.5	0.2		17	▲	●			○	▲			
	QTFD0303N-MP	3	0.2		17	▲	●			○	▲			
	QTGD0404N-MP	4	0.2		22	▲	●			○	▲			
	QTHD0504N-MP	5	0.3		22	▲	●			○	▲			
	QTKD0604N-MP	6	0.4		22	▲	●			○	▲			

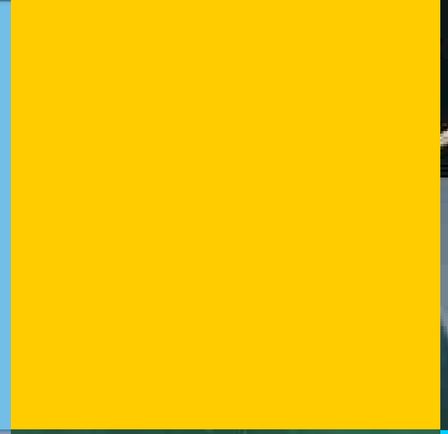
槽型说明

MP：
适用于钢、不锈钢材料的半精加工。

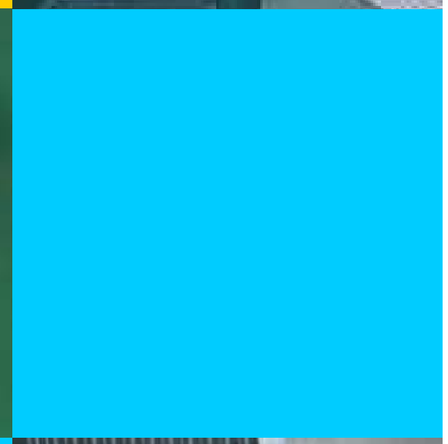
有非标产品可单独定制

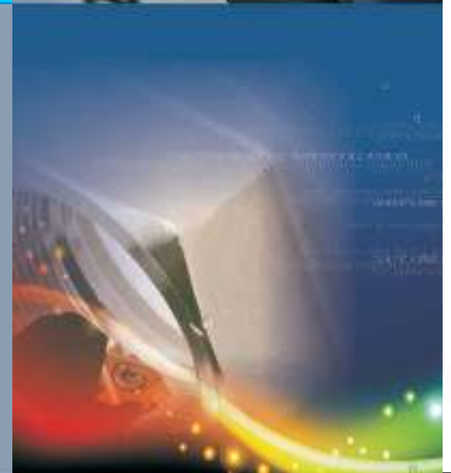
产品库存 ▲主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产





螺纹刀片





▶螺纹车刀片 Threading Insert

螺纹刀片命名规则 Name rule for threading insert

1 左右刀片 Cutting direction

RT 右刀 RT: right hand
LT 左刀 LT: lift hand

2 刀片尺寸 Insert size

L(mm)	IC(mm)	L(mm)	IC(mm)
6	3.97	16	9.525
8	4.76	22	12.7
11	6.35	27	15.875

3 齿数 Number of teeth

01=单齿 Single-teeth
N=N齿 N-teeth

4 刀片类型 Insert type

代号 Code	类型 type
G	外螺纹 External threading
L	内螺纹 Internal threading

1	2	3	4		5	6	7
RT	16	01	G	—	150	ISO	M

5 螺距 Pitch width

定螺距Omni-pitch（数据表示 range of pitch indicated in numerals）

0.35-5.0 mm

72-2 TPI

泛螺距 Generic-pitch

	mm	TPI
A	0.5-1.5	48-16
AG	1.0-3.0	26-10
G	1.75-3.0	14-8
N	3.5-5.0	7-5
Q	5.5-6.0	4.5-4

6 刀片牙形 Thread profile

55	55° V牙形 55° general pitch threads
60	60° V牙形 60° general pitch threads
ISO	ISO米制全牙形 ISO metric threads
UN	美制全牙形 United threads
W	惠氏全牙形 Whitworth threads
BSPT	BSPT全牙形 British standard taper pipe threads
NPT	NPT全牙形 NPT American standard taper pipe threads
UNJ	UNJ全牙形 UNJ American standard aerospace and aviation threads
RD	DIN405圆牙形 30° DIN405 round threads
APIRD	石油管螺纹刀片 Petroleum pipeline threads
TR	Trapeze30° 103 30° ISO metric threads
ACME	ACME梯形 29° American standard ACME threads
STACME	矮牙ACME梯形 29° American standard STACME threads

7 制作方式 Production method

无标识——全磨制 Unmarked---full ground
A——全压制 A---full pressing
M——压制+刃口磨制 M---pressing and edge grinding

OP1201 螺纹加工的通用材质，强韧的细晶粒硬质合金基体，耐磨的PVD涂层。

Adopted with tough ultrafine grain substrate and wear-resistance PVD coating, OP1201 is the common material for thread processing.

螺纹车刀片 Threading Insert

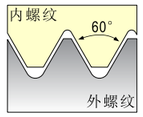
60° V牙形螺纹刀片 60° general pitch threading insert

刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
It is suitable for all machining

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

公差等级 Tolerance grade

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch		全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch	
		mm	TPI			mm	TPI
				R/LT0601L-A60		0.5-1.25	48-20
				R/LT0801L-A60		0.5-1.5	48-16
R/LT1101G-A60		0.5-1.5	48-16	R/LT1101L-A60	R/LT1101L-A60M	0.5-1.5	48-16
				R/LT1101L-AG60	R/LT1101L-AG60M	1.0-2.5	26-9
R/LT1601G-A60	R/LT1601G-A60M	0.5-1.5	48-16	R/LT1601L-A60	R/LT1601L-A60M	0.5-1.5	48-16
R/LT1601G-AG60	R/LT1601G-AG60M	1.0-3.0	26-8	R/LT1601L-AG60	R/LT1601L-AG60M	1.0-3.0	26-8
R/LT1601G-G60	R/LT1601G-G60M	1.75-3.0	14-8	R/LT1601L-G60	R/LT1601L-G60M	1.75-3.0	14-8
R/LT2201G-N60	R/LT2201G-N60M	3.5-5.0	7-5	R/LT2201L-N60	R/LT2201L-N60M	3.5-5.0	7-5
R/LT2701G-Q60	R/LT2701G-Q60M	5.5-6.0	4.5-4	R/LT2701L-Q60	R/LT2701L-Q60M	5.5-6.0	4.5-4

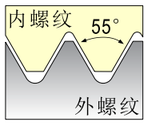
55° V牙形螺纹刀片 55° general pitch threads

刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹 It is suitable for all machining

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

公差等级 Tolerance grade

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch		全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch	
		mm	TPI			mm	TPI
				R/LT0601L-A55		0.5-1.25	48-20
				R/LT0801L-A55		0.5-1.5	48-16
R/LT1101G-A55		0.5-1.5	48-16	R/LT1101L-A55	R/LT1101L-A55M	0.5-1.5	48-16
				R/LT1101L-AG55	R/LT1101L-AG55M	1.0-2.5	26-9
R/LT1601G-A55	R/LT1601G-A55M	0.5-1.5	48-16	R/LT1601L-A55	R/LT1601L-A55M	0.5-1.5	48-16
R/LT1601G-AG55	R/LT1601G-AG55M	1.0-3.0	26-8	R/LT1601L-AG55	R/LT1601L-AG55M	1.0-3.0	26-8
R/LT1601G-G55	R/LT1601G-G55M	1.75-3.0	14-8	R/LT1601L-G55	R/LT1601L-G55M	1.75-3.0	14-8
R/LT2201G-N55	R/LT2201G-N55M	3.5-5.0	7-5	R/LT2201L-N55	R/LT2201L-N55M	3.5-5.0	7-5
R/LT2701G-Q55	R/LT2701G-Q55M	5.5-6.0	4.5-4	R/LT2701L-Q55	R/LT2701L-Q55M	5.5-6.0	4.5-4

螺纹车刀片 Threading Insert

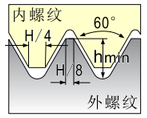
ISO米制螺纹刀片 ISO metric threads

刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
It is suitable for all machining

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

MR262(DIN13)

公差等级 Tolerance grade

6g/6H

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch		全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch	
		mm	齿深 tooth depth			mm	齿深 tooth depth
				R/LT0601L-050ISO		0.50	0.29
				R/LT0601L-075ISO		0.75	0.43
				R/LT0601L-100ISO		1.00	0.58
				R/LT0601L-125ISO		1.25	0.72
				R/LT0801L-050ISO		0.50	0.29
				R/LT0801L-075ISO		0.75	0.43
				R/LT0801L-100ISO		1.00	0.58
				R/LT0801L-125ISO		1.25	0.72
				R/LT0801L-150ISO		1.50	0.87
				R/LT0801L-175ISO		1.75	1.01
R/LT1101G-050ISO	R/LT1101G-050ISOM	0.50	0.31	R/LT1101L-050ISO	R/LT1101L-050ISOM	0.50	0.29
R/LT1101G-075ISO	R/LT1101G-075ISOM	0.75	0.46	R/LT1101L-075ISO	R/LT1101L-075ISOM	0.75	0.43
R/LT1101G-080ISO	R/LT1101G-080ISOM	0.80	0.49	R/LT1101L-080ISO	R/LT1101L-080ISOM	0.80	0.46
R/LT1101G-100ISO	R/LT1101G-100ISOM	1.00	0.61	R/LT1101L-100ISO	R/LT1101L-100ISOM	1.00	0.58
R/LT1101G-125ISO	R/LT1101G-125ISOM	1.25	0.77	R/LT1101L-125ISO	R/LT1101L-125ISOM	1.25	0.72
R/LT1101G-150ISO	R/LT1101G-150ISOM	1.50	0.92	R/LT1101L-150ISO	R/LT1101L-150ISOM	1.50	0.87
R/LT1101G-175ISO	R/LT1101G-175ISOM	1.75	1.07	R/LT1101L-175ISO	R/LT1101L-175ISOM	1.75	1.01
R/LT1101G-200ISO	R/LT1101G-200ISOM	2.00	1.23	R/LT1101L-200ISO	R/LT1101L-200ISOM	2.00	1.15
R/LT1601G-050ISO	R/LT1601G-050ISOM	0.50	0.31	R/LT1601L-050ISO	R/LT1601L-050ISOM	0.50	0.29
R/LT1601G-075ISO	R/LT1601G-075ISOM	0.75	0.46	R/LT1601L-075ISO	R/LT1601L-075ISOM	0.75	0.43
R/LT1601G-080ISO	R/LT1601G-080ISOM	0.80	0.49	R/LT1601L-080ISO	R/LT1601L-080ISOM	0.80	0.46
R/LT1601G-100ISO	R/LT1601G-100ISOM	1.00	0.61	R/LT1601L-100ISO	R/LT1601L-100ISOM	1.00	0.58
R/LT1601G-125ISO	R/LT1601G-125ISOM	1.25	0.77	R/LT1601L-125ISO	R/LT1601L-125ISOM	1.25	0.72
R/LT1601G-150ISO	R/LT1601G-150ISOM	1.50	0.92	R/LT1601L-150ISO	R/LT1601L-150ISOM	1.50	0.87
R/LT1601G-175ISO	R/LT1601G-175ISOM	1.75	1.07	R/LT1601L-175ISO	R/LT1601L-175ISOM	1.75	1.01
R/LT1601G-200ISO	R/LT1601G-200ISOM	2.00	1.23	R/LT1601L-200ISO	R/LT1601L-200ISOM	2.00	1.15
R/LT1601G-250ISO	R/LT1601G-250ISOM	2.50	1.53	R/LT1601L-250ISO	R/LT1601L-250ISOM	2.50	1.44
R/LT1601G-300ISO	R/LT1601G-300ISOM	3.00	1.84	R/LT1601L-300ISO	R/LT1601L-300ISOM	3.00	1.73
R/LT1601G-350ISO	R/LT1601G-350ISOM	3.50	2.15	R/LT1601L-350ISO	R/LT1601L-350ISOM	3.50	2.02
R/LT2201G-350ISO		3.50	2.15	R/LT2201L-350ISO		3.50	2.02
R/LT2201G-400ISO	R/LT2201G-400ISOM	4.00	2.45	R/LT2201L-400ISO	R/LT2201L-400ISOM	4.00	2.31
R/LT2201G-450ISO	R/LT2201G-450ISOM	4.50	2.76	R/LT2201L-450ISO	R/LT2201L-450ISOM	4.50	2.60
R/LT2201G-500ISO	R/LT2201G-500ISOM	5.00	3.07	R/LT2201L-500ISO	R/LT2201L-500ISOM	5.00	2.89
R/LT2701G-550ISO		5.50	3.37	R/LT2701L-550ISO		5.50	3.17
R/LT2701G-600ISO		6.00	3.68	R/LT2701L-600ISO		6.00	3.46

螺纹车刀片 Threading Insert

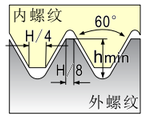
Un美制螺纹刀片 United threading insert

刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
It is suitable for all machining

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

ANSIB1.1:74

公差等级 Tolerance grade

2A/2B

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth	全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth
				R/LT0601L-28UN		28	0.52
				R/LT0601L-24UN		24	0.61
				R/LT0601L-20UN		20	0.73
				R/LT0601L-18UN		18	0.81
				R/LT0801L-28UN		28	0.52
				R/LT0801L-24UN		24	0.61
				R/LT0801L-20UN		20	0.73
				R/LT0801L-18UN		18	0.81
				R/LT0801L-16UN		16	0.92
R/LT1101G-28UN	R/LT1101G-28UNM	28	0.56	R/LT1101L-28UN	R/LT1101L-28UNM	28	0.52
R/LT1101G-24UN	R/LT1101G-24UNM	24	0.65	R/LT1101L-24UN	R/LT1101L-24UNM	24	0.61
R/LT1101G-20UN	R/LT1101G-20UNM	20	0.78	R/LT1101L-20UN	R/LT1101L-20UNM	20	0.73
R/LT1101G-18UN	R/LT1101G-18UNM	18	0.87	R/LT1101L-18UN	R/LT1101L-18UNM	18	0.81
R/LT1101G-16UN	R/LT1101G-16UNM	16	0.97	R/LT1101L-16UN	R/LT1101L-16UNM	16	0.92
R/LT1101G-14UN	R/LT1101G-14UNM	14	1.11	R/LT1101L-14UN	R/LT1101L-14UNM	14	1.05
R/LT1101G-12UN	R/LT1101G-12UNM	12	1.30	R/LT1101L-12UN	R/LT1101L-12UNM	12	1.22
R/LT1601G-48UN	R/LT1601G-48UNM	48	0.30	R/LT1601L-48UN	R/LT1601L-48UNM	48	0.31
R/LT1601G-40UN	R/LT1601G-40UNM	40	0.39	R/LT1601L-40UN	R/LT1601L-40UNM	40	0.37
R/LT1601G-32UN	R/LT1601G-32UNM	32	0.49	R/LT1601L-32UN	R/LT1601L-32UNM	32	0.46
R/LT1601G-28UN	R/LT1601G-28UNM	28	0.56	R/LT1601L-28UN	R/LT1601L-28UNM	28	0.52
R/LT1601G-24UN	R/LT1601G-24UNM	24	0.65	R/LT1601L-24UN	R/LT1601L-24UNM	24	0.61
R/LT1601G-20UN	R/LT1601G-20UNM	20	0.78	R/LT1601L-20UN	R/LT1601L-20UNM	20	0.73
R/LT1601G-18UN	R/LT1601G-18UNM	18	0.87	R/LT1601L-18UN	R/LT1601L-18UNM	18	0.81
R/LT1601G-16UN	R/LT1601G-16UNM	16	0.97	R/LT1601L-16UN	R/LT1601L-16UNM	16	0.92
R/LT1601G-14UN	R/LT1601G-14UNM	14	1.11	R/LT1601L-14UN	R/LT1601L-14UNM	14	1.05
R/LT1601G-12UN	R/LT1601G-12UNM	12	1.30	R/LT1601L-12UN	R/LT1601L-12UNM	12	1.22
R/LT1601G-11UN	R/LT1601G-11UNM	11	1.42	R/LT1601L-11UN	R/LT1601L-11UNM	11	1.28
R/LT1601G-10UN	R/LT1601G-10UNM	10	1.56	R/LT1601L-10UN	R/LT1601L-10UNM	10	1.47
R/LT1601G-9UN	R/LT1601G-9UNM	9	1.73	R/LT1601L-9UN	R/LT1601L-9UNM	9	1.63
R/LT1601G-8UN	R/LT1601G-8UNM	8	1.95	R/LT1601L-8UN	R/LT1601L-8UNM	8	1.83
R/LT2201G-7UN	R/LT2201G-7UNM	7	2.22	R/LT2201L-7UN	R/LT2201L-7UNM	7	2.09
R/LT2201G-6UN	R/LT2201G-6UNM	6	2.60	R/LT2201L-6UN	R/LT2201L-6UNM	6	2.44
R/LT2201G-5UN	R/LT2201G-5UNM	5	3.12	R/LT2201L-5UN	R/LT2201L-5UNM	5	2.93
R/LT2701G-4.5UN		4.5	3.46	R/LT2701L-4.5UN		4.5	3.26
R/LT2701G-4UN		4	3.89	R/LT2701L-4UN		4	3.67

车削刀具

A
a 车削刀片

螺纹车刀片 Threading Insert

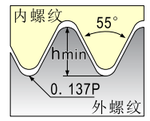
W惠氏螺纹刀片 Whitworth threading insert

刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
It is suitable for all machining

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

B.S.84:1956,
DIN259,ISO228/1:1982

公差等级 Tolerance grade

中级A

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth	全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth
				R/LT0601L-28W		28	0.58
				R/LT0601L-24W		24	0.68
				R/LT0601L-20W		20	0.81
				R/LT0601L-19W		19	0.90
				R/LT0801L-28W		28	0.58
				R/LT0801L-24W		24	0.68
				R/LT0801L-20W		20	0.81
				R/LT0801L-19W		19	0.90
				R/LT0801L-16W		16	1.02
R/LT1101G-28W	R/LT1101G-28WM	28	0.58	R/LT1101L-28W	R/LT1101L-28WM	28	0.58
R/LT1101G-24W	R/LT1101G-24WM	24	0.68	R/LT1101L-24W	R/LT1101L-24WM	24	0.68
R/LT1101G-20W	R/LT1101G-20WM	20	0.81	R/LT1101L-20W	R/LT1101L-20WM	20	0.81
R/LT1101G-19W	R/LT1101G-19WM	19	0.90	R/LT1101L-19W	R/LT1101L-19WM	19	0.90
R/LT1101G-16W	R/LT1101G-16WM	16	1.02	R/LT1101L-16W	R/LT1101L-16WM	16	1.02
R/LT1101G-14W	R/LT1101G-14WM	14	1.16	R/LT1101L-14W	R/LT1101L-14WM	14	1.16
R/LT1101G-11W	R/LT1101G-11WM	11	1.48	R/LT1101L-11W	R/LT1101L-11WM	11	1.48
R/LT1601G-48W	R/LT1601G-48WM	48	0.34	R/LT1601L-48W	R/LT1601L-48WM	48	0.34
R/LT1601G-40W	R/LT1601G-40WM	40	0.41	R/LT1601L-40W	R/LT1601L-40WM	40	0.41
R/LT1601G-32W	R/LT1601G-32WM	32	0.51	R/LT1601L-32W	R/LT1601L-32WM	32	0.51
R/LT1601G-28W	R/LT1601G-28WM	28	0.58	R/LT1601L-28W	R/LT1601L-28WM	28	0.58
R/LT1601G-26W	R/LT1601G-26WM	26	0.63	R/LT1601L-26W	R/LT1601L-26WM	26	0.63
R/LT1601G-24W	R/LT1601G-24WM	24	0.68	R/LT1601L-24W	R/LT1601L-24WM	24	0.68
R/LT1601G-20W	R/LT1601G-20WM	20	0.81	R/LT1601L-20W	R/LT1601L-20WM	20	0.81
R/LT1601G-19W	R/LT1601G-19WM	19	0.90	R/LT1601L-19W	R/LT1601L-19WM	19	0.90
R/LT1601G-16W	R/LT1601G-16WM	16	1.02	R/LT1601L-16W	R/LT1601L-16WM	16	1.02
R/LT1601G-14W	R/LT1601G-14WM	14	1.16	R/LT1601L-14W	R/LT1601L-14WM	14	1.16
R/LT1601G-12W	R/LT1601G-12WM	12	1.36	R/LT1601L-12W	R/LT1601L-12WM	12	1.36
R/LT1601G-11W	R/LT1601G-11WM	11	1.48	R/LT1601L-11W	R/LT1601L-11WM	11	1.48
R/LT1601G-10W	R/LT1601G-10WM	10	1.63	R/LT1601L-10W	R/LT1601L-10WM	10	1.63
R/LT1601G-9W	R/LT1601G-9WM	9	1.81	R/LT1601L-9W	R/LT1601L-9WM	9	1.81
R/LT1601G-8W	R/LT1601G-8WM	8	2.03	R/LT1601L-8W	R/LT1601L-8WM	8	2.03
R/LT2201G-7W	R/LT2201G-7WM	7	2.41	R/LT2201L-7W	R/LT2201L-7WM	7	2.41
R/LT2201G-6W	R/LT2201G-6WM	6	2.71	R/LT2201L-6W	R/LT2201L-6WM	6	2.71
R/LT2201G-5W	R/LT2201G-5WM	5	3.25	R/LT2201L-5W	R/LT2201L-5WM	5	3.25
R/LT2701G-4.5W		4.5	3.61	R/LT2701L-4.5W		4.5	3.61
R/LT2701G-4W		4	4.07	R/LT2701L-4W		4	4.07

螺纹车刀片 Threading Insert

BSPT英制锥管螺纹刀片 British standard taper pipe threading insert

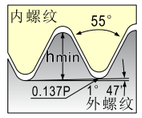
刀片用途 Application for insert

用于蒸气、天热气和水管道的管螺纹车削

It is suitable for natural gas, steam and water pipeline

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

B.S.21:1985

公差等级 Tolerance grade

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth	全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth
				R/LT0601L-28BSPT		28	0.58
				R/LT0801L-28BSPT		28	0.58
				R/LT0801L-19BSPT		19	0.86
				R/LT1101L-19BSPT	R/LT1101L-19BSPTM	19	0.86
				R/LT1101L-14BSPT	R/LT1101L-14BSPTM	14	1.16
				R/LT1101L-11BSPT	R/LT1101L-11BSPTM	11	1.48
R/LT1601G-28BSPT	R/LT1601G-28BSPTM	28	0.58	R/LT1601L-28BSPT	R/LT1601L-28BSPTM	28	0.58
R/LT1601G-19BSPT	R/LT1601G-19BSPTM	19	0.86	R/LT1601L-19BSPT	R/LT1601L-19BSPTM	19	0.86
R/LT1601G-14BSPT	R/LT1601G-14BSPTM	14	1.16	R/LT1601L-14BSPT	R/LT1601L-14BSPTM	14	1.16
R/LT1601G-11BSPT	R/LT1601G-11BSPTM	11	1.48	R/LT1601L-11BSPT	R/LT1601L-11BSPTM	11	1.48

NPT美制锥管螺纹刀片 NPT American standard taper pipe threading insert

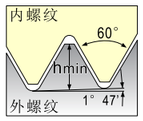
刀片用途 Application for insert

用于气、水和排污管道螺纹车削

It is suitable for oxygen, water, blowing-off piping.

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

USAS B2.1:1968

公差等级 Tolerance grade

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth	全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth
				R/LT0601L-27NPT		27	0.66
				R/LT0801L-27NPT		27	0.66
				R/LT0801L-18NPT		18	1.01
				R/LT1101L-18NPT	R/LT1101L-18NPTM	18	1.01
				R/LT1101L-14NPT	R/LT1101L-14NPTM	14	1.33
R/LT1601G-27NPT	R/LT1601G-27NPTM	27	0.66				
R/LT1601G-18NPT	R/LT1601G-18NPTM	18	1.01	R/LT1601L-18NPT	R/LT1601L-18NPTM	18	1.01
R/LT1601G-14NPT	R/LT1601G-14NPTM	14	1.33	R/LT1601L-14NPT	R/LT1601L-14NPTM	14	1.33
R/LT1601G-11.5NPT	R/LT1601G-11.5NPTM	11.5	1.64	R/LT1601L-11.5NPT	R/LT1601L-11.5NPTM	11.5	1.64
R/LT1601G-8NPT	R/LT1601G-8NPTM	8	2.42	R/LT1601L-8NPT	R/LT1601L-8NPTM	8	2.42

螺纹车刀片 Threading Insert

UNJ美制航空螺纹刀片 UNJ American standard aerospace and aviation threads

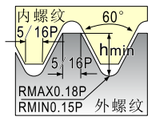
刀片用途 Application for insert

用于航天航空螺纹

It is suitable for aerospace.

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

MIL-D-8879C

公差等级 Tolerance grade

3A/3B

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth	全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth
				R/LT0601L-18UNJ		18	0.74
				R/LT0801L-16UNJ		16	0.83
				R/LT0801L-14UNJ		14	0.95
				R/LT1101L-12UNJ	R/LT1101L-12UNJM	12	1.11
R/LT1601G-40UNJ	R/LT1601G-40UNJM	40	0.37				
R/LT1601G-36UNJ	R/LT1601G-36UNJM	36	0.41				
R/LT1601G-32UNJ	R/LT1601G-32UNJM	32	0.46				
R/LT1601G-28UNJ	R/LT1601G-28UNJM	28	0.52				
R/LT1601G-24UNJ	R/LT1601G-24UNJM	24	0.61				
R/LT1601G-20UNJ	R/LT1601G-20UNJM	20	0.73				
R/LT1601G-18UNJ	R/LT1601G-18UNJM	18	0.81				
R/LT1601G-16UNJ	R/LT1601G-16UNJM	16	0.92				
R/LT1601G-14UNJ	R/LT1601G-14UNJM	14	1.05				
R/LT1601G-12UNJ	R/LT1601G-12UNJM	12	1.22				
R/LT1601G-10UNJ	R/LT1601G-10UNJM	10	1.47	R/LT1601L-10UNJ	R/LT1601L-10UNJM	10	1.33
R/LT1601G-8UNJ	R/LT1601G-8UNJM	8	1.83	R/LT1601L-8UNJ	R/LT1601L-8UNJM	8	1.66
R/LT2201G-7UNJ	R/LT2201G-7UNJM	7	2.09	R/LT2201L-7UNJ	R/LT2201L-7UNJM	7	1.90
R/LT2201G-6UNJ	R/LT2201G-6UNJM	6	2.44	R/LT2201L-6UNJ	R/LT2201L-6UNJM	6	2.21
R/LT2201G-5UNJ	R/LT2201G-5UNJM	5	2.93	R/LT2201L-5UNJ	R/LT2201L-5UNJM	5	2.66
R/LT2701G-4.5UNJ		4.5	3.26	R/LT2701L-4.5UNJ		4.5	2.95
R/LT2701G-4UNJ		4	3.67	R/LT2701L-4UNJ		4	3.32

RD DIN405圆管30° 螺纹刀片 30° DIN405 round threading insert

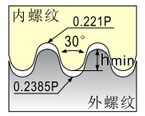
刀片用途 Application for insert

用于食品工业和消防管接头螺纹车削

It is suitable for food industry and hydrant piping joint.

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

DIN405

公差等级 Tolerance grade

7h/7H

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth	全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch TPI	齿深 tooth depth
R/LT1601G-10RD		10	1.27	R/LT1601L-10RD		10	1.27
R/LT1601G-8RD		8	1.59	R/LT1601L-8RD		8	1.59
R/LT1601G-6RD		6	2.12	R/LT1601L-6RD		6	2.12
R/LT2201G-6RD		6	2.12	R/LT2201L-6RD		6	2.12
R/LT2201G-4RD		4	3.18	R/LT2201L-4RD		4	3.18

螺纹车刀片 Threading Insert

APIRD 石油管螺纹刀片 Petroleum pipeline threading insert

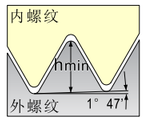
刀片用途 Application for insert

用于石油和天然气管道螺纹车削

It is suitable for petroleum and natural gas. (Thread turning)

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

STD.5B.1979

公差等级 Tolerance grade

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch		全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch	
		TPI	齿深 tooth depth			TPI	齿深 tooth depth
R/LT1601G-10APIRD	R/LT1601G-10APIRDM	10	1.41	R/LT1601L-10APIRD	R/LT1601L-10APIRDM	10	1.41
R/LT1601G-8APIRD	R/LT1601G-8APIRDM	8	1.81	R/LT1601L-8APIRD	R/LT1601L-8APIRDM	8	1.81

TR 公制30° 梯形螺纹刀片 30° ISO metric threading insert

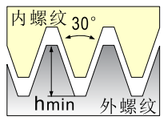
刀片用途 Application for insert

用于传动的梯形丝杠螺纹车削

It is suitable for trapezoidal screw drive.

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

DIN103

公差等级 Tolerance grade

7e/7H

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch		全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch	
		mm	齿深 tooth depth			mm	齿深 tooth depth
R/LT1601G-1.5TR	R/LT1601G-1.5TRM	1.5	0.90	R/LT1601L-1.5TR	R/LT1601L-1.5TRM	1.5	0.90
R/LT1601G-2TR	R/LT1601G-2TRM	2	1.25	R/LT1601L-2TR	R/LT1601L-2TRM	2	1.25
R/LT1601G-3TR		3	1.75	R/LT1601L-3TR		3	1.75
R/LT2201G-4TR		4	2.25	R/LT2201L-4TR		4	2.25
R/LT2201G-5TR		5	2.75	R/LT2201L-5TR		5	2.75
R/LT2701G-6TR		6	3.50	R/LT2701L-6TR		6	3.50
R/LT2701G-7TR		7	4.00	R/LT2701L-7TR		7	4.00

螺纹车刀片 Threading Insert

ACME 美制29° 梯形螺纹刀片 29° American ACME threading insert

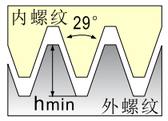
刀片用途 Application for insert

用于传动的梯形丝杠螺纹车削

It is suitable for trapezoidal screw drive. (Thread turning)

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

ANSI B1.5:1988

公差等级 Tolerance grade

3G

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch		全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch	
		TPI	齿深 tooth depth			TPI	齿深 tooth depth
R/LT1601G-12ACME	R/LT1601G-12ACMEM	12	1.19				
R/LT1601G-10ACME		10	1.52				
R/LT1601G-8ACME		8	1.84	R/LT1601L-8ACME		8	1.84
R/LT2201G-6ACME		6	2.37	R/LT2201L-6ACME		6	2.37
R/LT2201G-5ACME		5	2.79	R/LT2201L-5ACME		5	2.79
R/LT2701G-4ACME		4	3.43	R/LT2701L-4ACME		4	3.43

STACME 矮牙美制29° 梯形螺纹刀片 29° American STACME threading insert

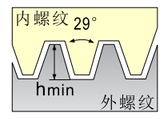
刀片用途 Application for insert

用于传动的梯形丝杠螺纹车削

It is suitable for trapezoidal screw drive. (Thread turning)

刀片形状 Insert shape

刀片尺寸 Insert size



标准 Standard

ANSI B1.8:1988

公差等级 Tolerance grade

2G

外螺纹 external thread				内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch		全磨制型号 ground type	M型号 M type	适用螺距 applicative pitch	
		TPI	齿深 tooth depth			TPI	齿深 tooth depth
R/LT1601G-12STACME		12	0.76				
R/LT1601G-10STACME		10	1.02				
R/LT1601G-8STACME		8	1.21				
R/LT2201G-6STACME		6	1.52				
R/LT2201G-5STACME		5	1.78	R/LT2201L-5STACME		5	1.78
R/LT2701G-4STACME		4	2.16	R/LT2701L-4STACME		4	2.16
R/LT2701G-3STACME		3	2.79	R/LT2701L-3STACME		3	2.79