

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值



小零件加工用
PVD涂层

PR1725

小零件加工用PVD涂层

PR1725

NEW

同时实现长寿加工与优异的精加工面

采用新PVD涂层MEGACOAT NANO PLUS

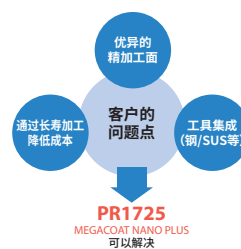
在以钢加工为首的多种材料加工中发挥作用,可实现工具的集成
广泛覆盖的加工领域,拥有丰富的断屑槽系列



小零件加工用PVD涂层

PR1725

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



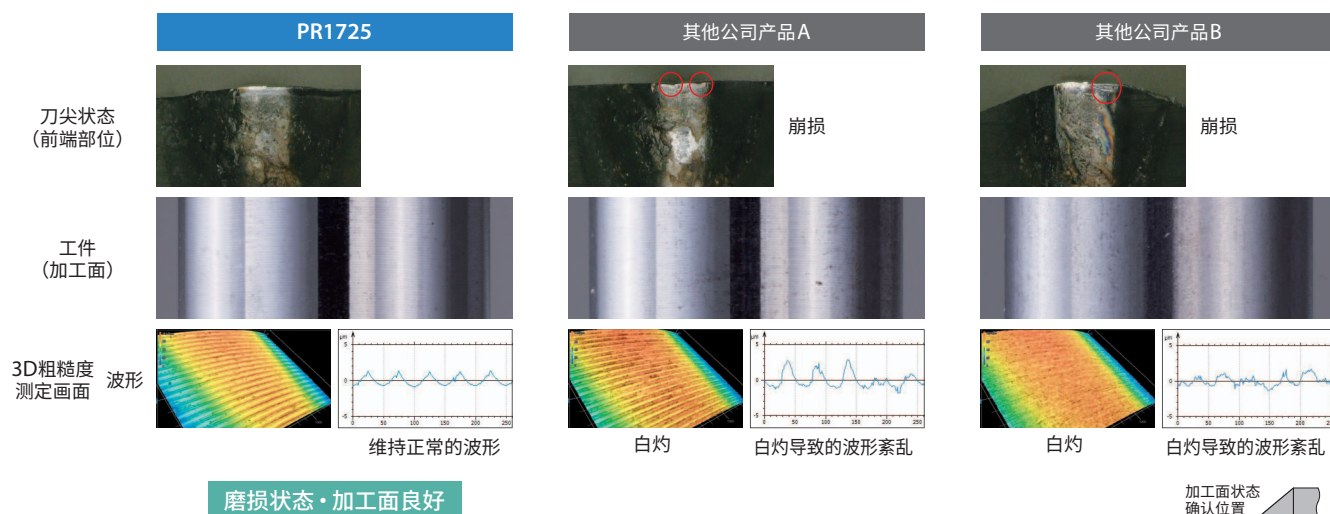
1

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

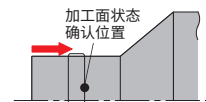
通过实现长寿加工提高设备运转效率

通过抑制白灼实现优异的精加工面来降低品质管理成本

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

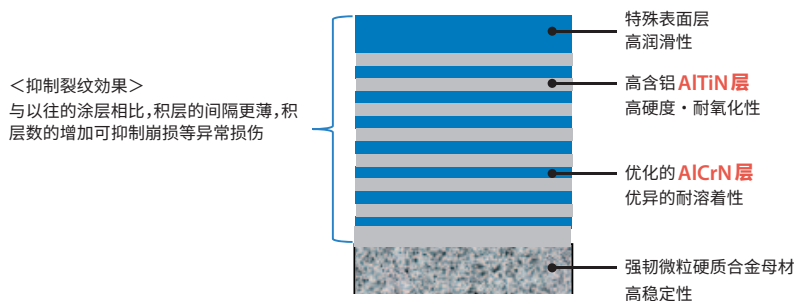


切削参数: $V_c=150\text{m/min}$, $a_p=0.5\text{mm}$, $f=0.05\text{mm/rev}$, Wet 被削材: S45C

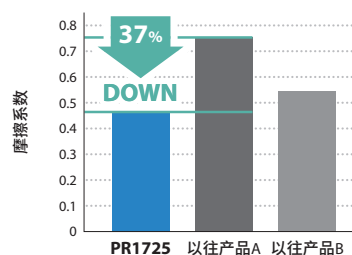


MEGACOAT NANO PLUS

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



摩擦系数对比 (本公司对比)



优异的耐磨损性・抗崩损性

积层涂层结构实现高硬化
内部应力的优化可抑制崩损

可对应多种被削材

优异的耐氧化性。耐高温性能好,不仅是钢、
亦可对应不锈钢・易切钢等的加工

优异的精加工面

采用高润滑性特殊表面层,抑制溶着

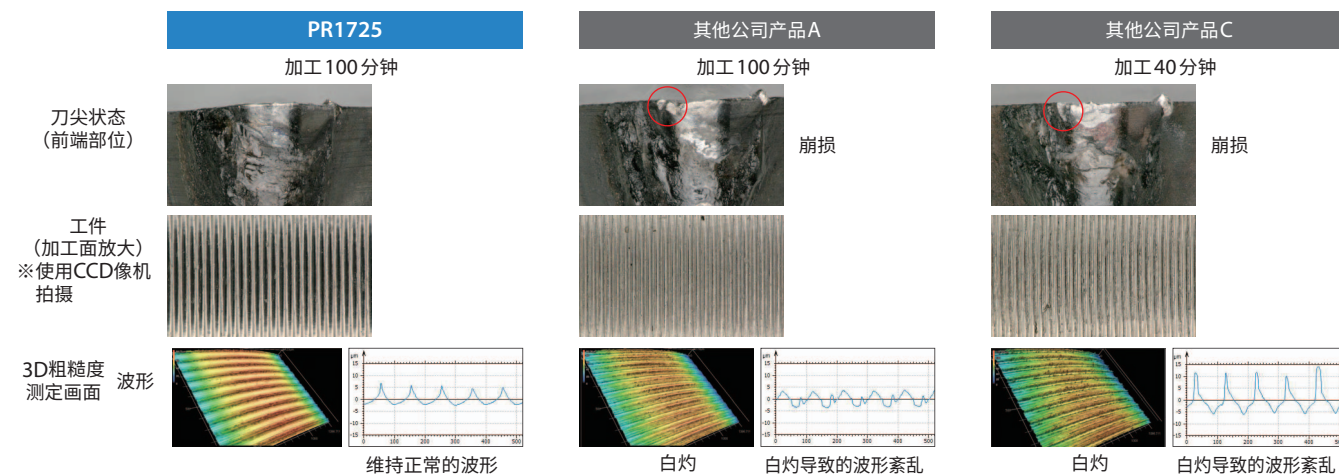
高稳定性加工

通过采用强韧超微粒硬质合金母材、实现稳定加工

2 可对应多种被削材的集成工具

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

刀尖磨损状态与加工完成面品质对比(不锈钢:SUS304)(本公司对比)



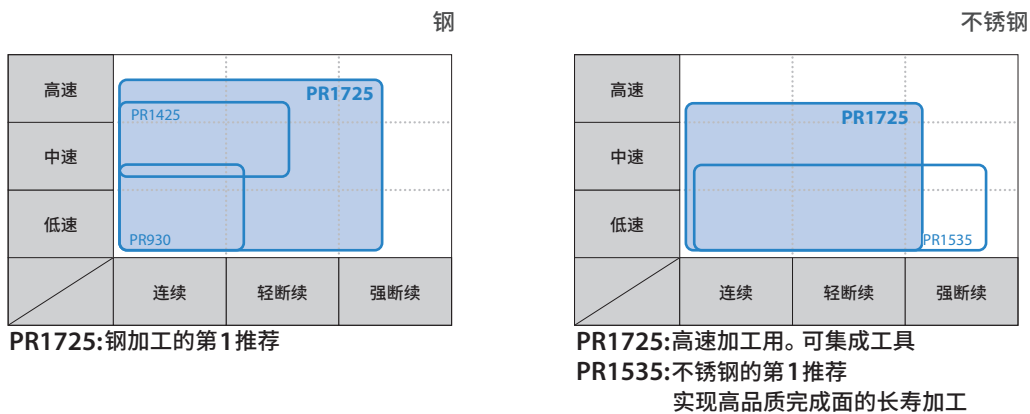
在加工不锈钢SU304方面,PR1725刀尖损伤小、加工痕迹干净,加工完成面品质良好

切削参数: $V_c=150\text{m/min}$, $a_p=0.5\text{mm}$, $f=0.1\text{mm/rev}$, Wet 被削材: SUS304



3 广泛覆盖的加工领域

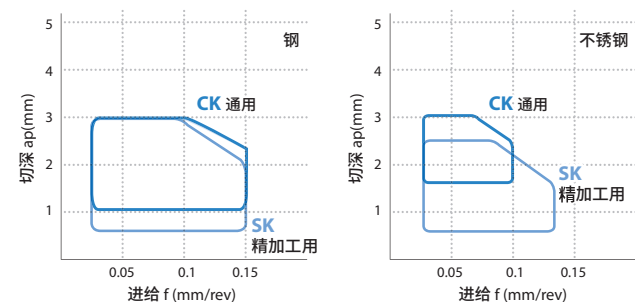
可对应钢・不锈钢的低速乃至高速领域加工



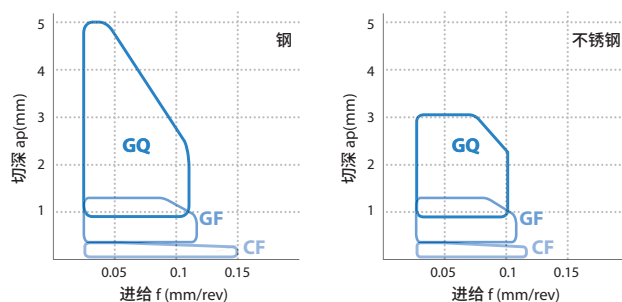
3 维锋利刀尖断屑槽系列

丰富的断屑槽系列可实现优异的切屑处理

切削阻力・重视精加工面(低阻力型)



重视切屑处理



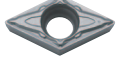
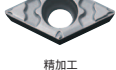
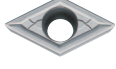
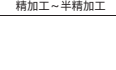
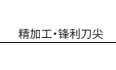
标准库存型号 (正角)

形状 有方向的刀片 图示为左手 (L)	型号	尺寸 (mm)					PR1725
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后角	
	CCGT 030101MP-CF	3.5	1.4	1.9	<0.1	7°	●
	030102MP-CF				<0.2		●
	CCGT 040101MP-CF	4.3	1.8	2.3	<0.1	7°	●
	040102MP-CF				<0.2		●
	CCGT 030101MFP-PF	3.5	1.4	1.9	<0.1	7°	●
	030102MFP-PF				<0.2		●
	CCGT 040101MFP-PF	4.3	1.8	2.3	<0.1	7°	●
	040102MFP-PF				<0.2		●
	CCGT 060201MFP-PF	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
	060202MFP-PF				<0.2		●
	CCGT 060204MFP-PF	6.35	2.38	2.8	<0.4	7°	●
							●
	CCGT 060201MFP-GF	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
	060202MFP-GF				<0.2		●
	CCGT 060204MFP-GF	6.35	2.38	2.8	<0.4	7°	●
							●
	CCGT 09T301MFP-GF	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●
	09T302MFP-GF				<0.2		●
	CCGT 09T304MFP-GF	9.525	3.97	4.4	<0.4	7°	●
							●
	CCGT 060201MFP-SK	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
	060202MFP-SK				<0.2		●
	CCGT 060204MFP-SK	6.35	2.38	2.8	<0.4	7°	●
							●
	CCGT 09T301MFP-SK	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●
	09T302MFP-SK				<0.2		●
	CCGT 09T304MFP-SK	9.525	3.97	4.4	<0.4	7°	●
							●
	CCGT 060201MP-CK	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
	060202MP-CK				<0.2		●
	CCGT 09T301MP-CK	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●
	09T302MP-CK				<0.2		●
	CCGT 060201MFP-GQ	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
	060202MFP-GQ				<0.2		●
	CCGT 060204MFP-GQ	6.35	2.38	2.8	<0.4	7°	●
							●
	CCGT 09T301MFP-GQ	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●
	09T302MFP-GQ				<0.2		●
	CCGT 09T304MFP-GQ	9.525	3.97	4.4	<0.4	7°	●
							●
	CCMT 060202WP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	060204WP				0.4		●
	CCMT 060208WP	6.35	2.38	2.8	0.8	7°	●
							●
	CCMT 09T302WP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	09T304WP				0.4		●
	CCMT 09T308WP	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●
							●
	CCMT 060202PP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	060204PP				0.4		●
	CCMT 09T302PP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	09T304PP				0.4		●
	CCMT 09T308PP	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●
							●
	CCMT 060202GK	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	060204GK				0.4		●
	CCMT 09T302GK	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	09T304GK				0.4		●
	CCMT 060202HQ	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	060204HQ				0.4		●
	CCMT 09T302HQ	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	09T304HQ				0.4		●
	CCMT 09T308HQ	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●
							●
	CCMT 09T308	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●
							●
	CCGT 0602005MF	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	●
	060201MF				<0.1		●
	CCGT 060202MF	6.35	2.38	2.8	<0.2	7°	●
	060204MF				<0.4		●
	CCGT 09T3005MF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●
	09T301MF				<0.1		●
	CCGT 09T302MF	9.525	3.97	4.4	<0.2	7°	●
	09T304MF				<0.4		●
	CCET 0301005M ^{R/L} -F	3.5	1.4	1.9	<0.05	7°	●
	030101M ^{R/L} -F				<0.1		●
	CCET 030102M ^{R/L} -F	3.5	1.4	1.9	<0.2	7°	●
	030104M ^{R/L} -F				<0.4		●
	CCET 040101M ^{R/L} -F	4.3	1.8	2.3	<0.1	7°	●
	040102M ^{R/L} -F				<0.2		●
	CCET 040104M ^{R/L} -F	4.3	1.8	2.3	<0.4	7°	●
							●

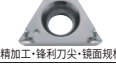
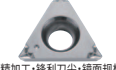
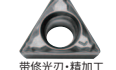
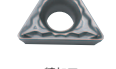
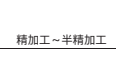
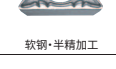
• 刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.1, <0.2等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

形状 有方向的刀片 图示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					PR1725
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后角	
 精加工·锋利刀尖	CCET 09T301M R/L-P 09T302M R/L-P 09T304M R/L-P	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2 <0.4	7° 	● ● ●
 低进给·锋利刀尖	CCET 0602005MF R/L-U 060201MF R/L-U 060202MF R/L-U CCET 09T3005MF R/L-U 09T301MF R/L-U 09T302MF R/L-U 09T304MF R/L-U	6.35 9.525	2.38 3.97	2.8 4.4	<0.05 <0.1 <0.2 <0.05 <0.1 <0.2 <0.4	7° 7° 	● ● ● ● ● ● ●
 低进给·锋利刀尖	CCET 0602005MFR-J 060201MF R/L-J 060202MF R/L-J CCET 09T301MF R/L-J 09T302MF R/L-J 09T304MF R/L-J	6.35 9.525	2.38 3.97	2.8 4.4	<0.05 <0.1 <0.2 <0.1 <0.2 <0.4	7° 7° 	R ● ● ● ● ● ●
 精加工	CPMT 080202PP 080204PP CPMT 090302PP 090304PP 090308PP	7.94 9.525	2.38 3.18	3.3 4.4	0.2 0.4 0.2 0.4 0.8	11° 11° 	● ● ● ● ●
 精加工	CPMT 080204GP CPMT 090304GP 090308GP	7.94 9.525	2.38 3.18	3.3 4.4	0.4 0.4 0.8	11° 11°	● ● ●
 精加工~半精加工	CPMH 080204HQ 080208HQ CPMH 090304HQ 090308HQ	7.94 9.525	2.38 3.18	3.5 4.5	0.4 0.8 0.4 0.8	11° 11°	● ● ● ●
 半精切削	CPMH 080204 080208 CPMH 090304 090308	7.94 9.525	2.38 3.18	3.5 4.5	0.4 0.8 0.4 0.8	11° 11°	● ● ● ●
 软钢·半精加工	CPMT 080204XP CPMT 090304XP 090308XP	7.94 9.525	2.38 3.18	3.3 4.4	0.4 0.4 0.8	11° 11°	● ● ●
 微小切深·锋利刀尖·镜面规格	DCGT 070201MP-CF 070202MP-CF DCGT 11T301MP-CF 11T302MP-CF	6.35 9.525	2.38 3.97	2.8 4.4	<0.1 <0.2 <0.1 <0.2	7° 7°	● ● ● ●
 精加工·锋利刀尖·镜面规格	DCGT 070201MFP-GF 070202MFP-GF 070204MFP-GF DCGT 11T301MFP-GF 11T302MFP-GF 11T304MFP-GF	6.35 9.525	2.38 3.97	2.8 4.4	<0.1 <0.2 <0.4 <0.1 <0.2 <0.4	7° 7° 	● ● ● ● ● ●
 精加工·锋利刀尖·镜面规格	DCGT 070201MFP-SK 070202MFP-SK 070204MFP-SK DCGT 11T301MFP-SK 11T302MFP-SK 11T304MFP-SK	6.35 9.525	2.38 3.97	2.8 4.4	<0.1 <0.2 <0.4 <0.1 <0.2 <0.4	7° 7° 	● ● ● ● ● ●
 精加工·锋利刀尖·镜面规格	DCGT 070201MP-CK 070202MP-CK DCGT 11T301MP-CK 11T302MP-CK	6.35 9.525	2.38 3.97	2.8 4.4	<0.1 <0.2 <0.1 <0.2	7° 7°	● ● ● ●
 精加工~半精加工·锋利刀尖· 镜面规格	DCGT 070201MFP-GQ 070202MFP-GQ 070204MFP-GQ DCGT 11T301MFP-GQ 11T302MFP-GQ 11T304MFP-GQ	6.35 9.525	2.38 3.97	2.8 4.4	<0.1 <0.2 <0.4 <0.1 <0.2 <0.4	7° 7° 	● ● ● ● ● ●

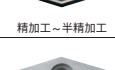
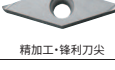
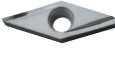
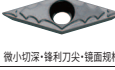
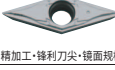
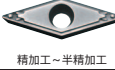
标准库存型号 (正角)

形状 有方向的刀片 图示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					PR1725
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后角	
 带修光刃·精加工	DCMX 070202WP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	070204WP				0.4		●
	070208WP				0.8		●
	DCMX 11T302WP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	11T304WP				0.4		●
	11T308WP				0.8		●
 带修光刃·精加工	DCMX 070204 R _L -WP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°	●
	DCMX 11T304 R _L -WP	9.525	3.97	4.4	0.4	7°	●
 精加工	DCMT 070202PP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	070204PP				0.4		●
	DCMT 11T302PP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	11T304PP				0.4		●
 精加工	DCMT 070202GP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	070204GP				0.4		●
	DCMT 11T304GP	9.525	3.97	4.4	0.4	7°	●
	11T308GP				0.8		●
 精加工~半精加工	DCMT 070202GK	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	070204GK				0.4		●
	070208GK				0.8		●
	DCMT 11T302GK	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	11T304GK				0.4		●
	11T308GK				0.8		●
 精加工~半精加工	DCMT 070202HQ	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	070204HQ				0.4		●
	070208HQ				0.8		●
	DCMT 11T302HQ	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	11T304HQ				0.4		●
	11T308HQ				0.8		●
 半精切削·锋利刀尖	DCGT 0702005MF	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	●
	070201MF				<0.1		●
	070202MF				<0.2		●
	070204MF				<0.4		●
	DCGT 11T3005MF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●
	11T301MF				<0.1		●
 软钢·半精加工	DCMT 070204XP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°	●
	DCMT 11T302XP				0.2		●
	11T304XP	9.525	3.97	4.4	0.4	7°	●
	11T308XP				0.8		●
 精加工·锋利刀尖	DCET 0702005MR-F	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	R
	070201M R _L -F				<0.1		●
	070202M R _L -F				<0.2		●
	070204M R _L -F				<0.4		●
	DCET 11T3005MR-F	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	R
	11T301M R _L -F				<0.1		●
 低进给·锋利刀尖	DCET 0702005MFR-U	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	R
	070201MF R _L -U				<0.1		●
	070202MF R _L -U				<0.2		●
	DCET 11T3005MFR-U	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	R
	11T301MF R _L -U				<0.1		●
	11T302MF R _L -U				<0.2		●
 低进给·锋利刀尖	DCET 0702005MFR-J	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	R
	070201MF R _L -J				<0.1		●
	070202MF R _L -J				<0.2		●
	DCET 11T3005MFR-J	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	R
	11T301MF R _L -J				<0.1		●
	11T302MF R _L -J				<0.2		●
 精加工·锋利刀尖	JCET 030102M R _L -F	3.5	1.4	1.9	<0.2	7°	●
	030104M R _L -F				<0.4		●

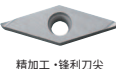
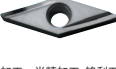
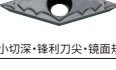
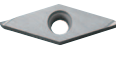
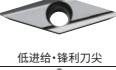
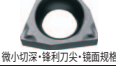
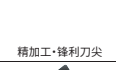
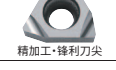
· 刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.1,<0.2等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

形状 有方向的刀片 图示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					PR1725
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后角	
 微小切深·锋利刀尖·镜面规格	TBGT 060101MP-CF	3.97	1.59	2.3	<0.1	5°	●
	060102MP-CF				<0.2		●
 精加工·锋利刀尖·镜面规格	TBGT 060101MFP-PF	3.97	1.59	2.3	<0.1	5°	●
	060102MFP-PF				<0.2		●
	060104MFP-PF				<0.4		●
 精加工	TBET 0601005M R _L	3.97	1.59	2.3	<0.05	5°	●
	060101M R _L				<0.1		●
	060102M R _L				<0.2		●
	060104M R _L				<0.4		●
 带修光刃·精加工	TCMX 090204WP	5.56	2.38	2.5	0.4	7°	●
	TCMX 110204WP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°	●
 微小切深·锋利刀尖·镜面规格	TPGT 080201MP-CF	4.76	2.38	2.3	<0.1	11°	●
	080202MP-CF				<0.2		●
	TPGT 090201MP-CF	5.56	2.38	3.0	<0.1	11°	●
	090202MP-CF				<0.2		●
 精加工·锋利刀尖·镜面规格	TPGT 090201MFP-PF	5.56	2.38	3.0	<0.1	11°	●
	090202MFP-PF				<0.2		●
	090204MFP-PF				<0.4		●
	TPMX 090202WP	5.56	2.38	2.8	0.2	11°	●
 带修光刃·精加工	090204WP				0.4		●
	090208WP				0.8		●
	TPMX 110302WP	6.35	3.18	3.3	0.2	11°	●
	110304WP				0.4		●
	110308WP				0.8		●
 带修光刃·精加工	TPMX 110304 R _L -WP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●
 精加工	TPMT 090202PP	5.56	2.38	2.8	0.2	11°	●
	090204PP				0.4		●
	TPMT 110302PP	6.35	3.18	3.3	0.2	11°	●
	110304PP				0.4		●
	110308PP				0.8		●
	TPMT 090202GP	5.56	2.38	2.8	0.2	11°	●
 精加工	090204GP				0.4		●
	TPMT 110304GP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●
	110308GP				0.8		●
	TPMT 160304GP	9.525	3.18	4.4	0.4	11°	●
 精加工~半精加工	TPMT 090202HQ	5.56	2.38	2.8	0.2	11°	●
	090204HQ				0.4		●
	TPMT 110302HQ	6.35	3.18	3.3	0.2	11°	●
	110304HQ				0.4		●
	110308HQ				0.8		●
	TPMT 160302HQ	9.525	3.18	4.4	0.2	11°	●
 软钢·半精加工	160304HQ				0.4		●
	160308HQ				0.8		●
	TPMT 090204XP	5.56	2.38	2.8	0.4	11°	●
	TPMT 110304XP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●
	110308XP				0.8		●
	TPMT 160304XP	9.525	3.18	4.4	0.4	11°	●
 精加工·锋利刀尖	160308XP				0.8		●
	TPGH 080201 R _L	4.76	2.38	2.3	0.1	11°	●
	080202 R _L				0.2		●
	080204 R _L				0.4		●
	TPGH 090201 R _L	5.56	2.38	3.0	0.1	11°	●
	090202 R _L				0.2		●
	090204 R _L				0.4		●
	TPGH 110202 R _L	6.35	2.38	3.5	0.2	11°	●
	110204 R _L				0.4		●
	TPGH 110302 R _L	6.35	3.18	3.3	0.2	11°	●
	110304 R _L				0.4		●
	110308 R _L				0.8		●
	TPGH 160302 R _L	9.525	3.18	4.5	0.2	11°	●
	160304 R _L				0.4		●
	160308 R _L				0.8		●

标准库存型号 (正角)

形状 有方向的刀片 图示为左手 (L)	型号	尺寸 (mm)					PR1725
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后角	
 半精切削	TPGH 090201L-H	5.56	2.38	3.0	0.1	11°	L
	090202L-H				0.2	11°	L
	090204L-H				0.4	11°	L
	TPGH 110302 R/L-H	6.35	3.18	3.3	0.2	11°	●
	110304 R/L-H				0.4	11°	●
	110308 R/L-H				0.8	11°	●
 精加工·锋利刀尖	TPGH 160304 R/L-H	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●
	160308 R/L-H				0.8	11°	●
	TPEH 080201M R/L-P	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11°	●
	080202M R/L-P				< 0.2	11°	●
	080204M R/L-P				< 0.4	11°	●
	TPEH 090201M R/L-P	5.56	2.38	3.0	< 0.1	11°	●
 精加工	090202M R/L-P				< 0.2	11°	●
	090204M R/L-P				< 0.4	11°	●
	TPEH 110301M R/L-P	6.35	3.18	3.3	< 0.1	11°	●
	110302M R/L-P				< 0.2	11°	●
	110304M R/L-P				< 0.4	11°	●
	VBMT 110302PP	6.35	3.18	2.8	0.2	5°	●
 精加工	110304PP				0.4	5°	●
	110308PP				0.8	5°	●
	VBMT 160404PP	9.525	4.76	4.4	0.4	5°	●
	160408PP				0.8	5°	●
	160412PP				1.2	5°	●
	VBMT 110304GP	6.35	3.18	2.8	0.4	5°	●
 精加工	VBMT 110302VF	6.35	3.18	2.8	0.2	5°	●
	110304VF				0.4	5°	●
	110308VF				0.8	5°	●
 精加工~半精加工	VBMT 110304HQ	6.35	3.18	2.8	0.4	5°	●
	110308HQ				0.8	5°	●
 精加工·锋利刀尖	VBET 1103005M R/L-F	6.35	3.18	2.8	< 0.05	5°	●
	110301M R/L-F				< 0.1	5°	●
	110302M R/L-F				< 0.2	5°	●
 精加工~半精加工·锋利刀尖	VBET 1103005M R/L-Y	6.35	3.18	2.8	< 0.05	5°	●
	110301M R/L-Y				< 0.1	5°	●
	110302M R/L-Y				< 0.2	5°	●
	110304M R/L-Y				< 0.4	5°	●
 微小切深·锋利刀尖·镜面规格	VCGT 110301MP-CF	6.35	3.18	2.8	< 0.1	7°	●
	110302MP-CF				< 0.2	7°	●
 精加工·锋利刀尖·镜面规格	VCGT 110301MFP-GF	6.35	3.18	2.8	< 0.1	7°	●
	110302MFP-GF				< 0.2	7°	●
 精加工	VCMT 080202PP	4.76	2.38	2.3	0.2	7°	●
	080204PP				0.4	7°	●
	VCMT 160404PP	9.525	4.76	4.4	0.4	7°	●
 精加工	160408PP				0.8	7°	●
	VCMT 080202VF	4.76	2.38	2.3	0.2	7°	●
	080204VF				0.4	7°	●
 精加工~半精加工	VCMT 080202HQ	4.76	2.38	2.3	0.2	7°	●
	080204HQ				0.4	7°	●

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

形状 有方向的刀片 图示为左手 (L)	型号	尺寸 (mm)					PR1725
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	后角	
 精加工·锋利刀尖	VCET 110301M R/L-F	6.35	3.18	2.8	< 0.1	7°	●
	110302M R/L-F				< 0.2	7°	●
	110304M R/L-F				< 0.4	7°	●
 精加工~半精加工·锋利刀尖	VCET 1103005M R/L-Y	6.35	3.18	2.8	< 0.05	7°	●
	110301M R/L-Y				< 0.1	7°	●
	110302M R/L-Y				< 0.2	7°	●
	110304M R/L-Y				< 0.4	7°	●
 微小切深·锋利刀尖·镜面规格	VPGT 110301MP-CF	6.35	3.18	2.8	< 0.1	11°	●
	110302MP-CF				< 0.2	11°	●
 精加工·锋利刀尖·镜面规格	VPGT 110301MFP-GF	6.35	3.18	2.8	< 0.1	11°	●
	110302MFP-GF				< 0.2	11°	●
 精加工·锋利刀尖·镜面规格	VPGT 080201MP-CK	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11°	●
	080202MP-CK				< 0.2	11°	●
	VPGT 110301MP-CK	6.35	3.18	2.8	< 0.1	11°	●
 精加工·锋利刀尖	110302MP-CK				< 0.2	11°	●
	VPET 080201M R/L-F	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11°	●
	080202M R/L-F				< 0.2	11°	●
 精加工~半精加工·锋利刀尖	VPET 1103005MR-F	6.35	3.18	2.8	< 0.05	11°	R
	110301MR-F				< 0.1	11°	R
	110302M R/L-F				< 0.2	11°	●
 低进给·锋利刀尖	VPET 080201MF R/L-U	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11°	●
	080202MF R/L-U				< 0.2	11°	●
	VPET 1103005MF R/L-U	6.35	3.18	2.8	< 0.05	11°	●
 低进给·锋利刀尖	110301MF R/L-U				< 0.1	11°	●
	110302MF R/L-U				< 0.2	11°	●
	VPET 1103005MFR-J	6.35	3.18	2.8	< 0.05	11°	R
 微小切深·锋利刀尖·镜面规格	110301MF R/L-J				< 0.1	11°	●
	110302MF R/L-J				< 0.2	11°	●
	WBGT 060101MP R/L-CF	3.97	1.59	2.3	< 0.1	5°	●
 微小切深·锋利刀尖·镜面规格	060102MP R/L-CF				< 0.2	5°	●
	WBGT 060101MFP R/L-PF	3.97	1.59	2.3	< 0.1	5°	●
	060102MFP R/L-PF				< 0.2	5°	●
 精加工·锋利刀尖·镜面规格	WBGT 080201MFP R/L-PF	4.76	2.38	2.3	< 0.1	5°	●
	080202MFP R/L-PF				< 0.2	5°	●
	WBMT 060102 R/L-DP	3.97	1.59	2.3	0.2	5°	●
 精加工	060104 R/L-DP				0.4	5°	●
	WBMT 080202 R/L-DP	4.76	2.38	2.3	0.2	5°	●
	080204 R/L-DP				0.4	5°	●
 精加工·锋利刀尖	WBET 0601005ML-F	3.97	1.59	2.3	< 0.05	5°	L
	060101M R/L-F				< 0.1	5°	●
	060102M R/L-F				< 0.2	5°	●
	060104M R/L-F				< 0.4	5°	●
	WBET 080201ML-F	4.76	2.38	2.3	< 0.1	5°	L
 精加工~半精加工	080202ML-F				< 0.2	5°	L
	080204M R/L-F				< 0.4	5°	●
 精加工·锋利刀尖	WBET 080201M R/L-P	4.76	2.38	2.3	< 0.1	5°	●
	080202M R/L-P				< 0.2	5°	●
	080204M R/L-P				< 0.4	5°	●

●: 标准库存 R: 仅有右手(R)库存 L: 仅有左手(L)库存

标准库存型号 (负角)

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

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

标准库存型号 (小零件负角)

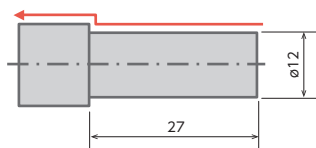
形状 有方向的刀片 图示为右手 (R)	型号	尺寸 (mm)				PR1725
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	
 精加工~半精加工·锋利刀尖· 镜面规格	CNGU 070301MFP-SK 070302MFP-SK	7.5	3.18	3.6	< 0.1	●
					< 0.2	●
 半精加工~粗加工·有珩磨	CNMU 070302E-GK 070204E-GK	7.5	3.18	3.6	0.2	●
					0.4	●
 精加工·锋利刀尖	CNGU 070301MFR-F 070302MFR-F 070304MFR-F	7.5	3.18	3.6	< 0.1	R
					< 0.2	R
					< 0.4	R
 低进给·锋利刀尖	CNGU 070301MFR-U 070302MFR-U 070304MFR-U	7.5	3.18	3.6	< 0.1	R
					< 0.2	R
					< 0.4	R
 精加工~半精加工·锋利刀尖· 镜面规格	DNGU 080301MFP-SK 080302MFP-SK 080304MFP-SK	7.0	3.18	3.6	< 0.1	●
					< 0.2	●
					< 0.4	●
 半精加工~粗加工·有珩磨	DNMU 080302E-GK 080304E-GK	7.0	3.18	3.6	0.2	●
					0.4	●
 精加工·锋利刀尖	DNGU 080301MFR-F 080302MFR-F 080304MFR-F	7.0	3.18	3.6	< 0.1	R
					< 0.2	R
					< 0.4	R
 低进给·锋利刀尖	DNGU 080301MFR-U 080302MFR-U 080304MFR-U	7.0	3.18	3.6	< 0.1	R
					< 0.2	R
					< 0.4	R
 精加工·锋利刀尖	TNGU 090301MFR-F 090302MFR-F 090304MFR-F	5.56	3.18	3.0	< 0.1	R
					< 0.2	R
					< 0.4	R
 低进给·锋利刀尖	TNGU 090301MFR-U 090302MFR-U 090304MFR-U	5.56	3.18	3.0	< 0.1	R
					< 0.2	R
					< 0.4	R

●：标准库存 R：仅有右手 (R) 库存
· 刀尖R(RE)尺寸用不等号 (例：<0.1,<0.2等) 符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。
· 小零件负角刀片适合的刀杆请参考「京瓷切削工具 综合样本」。

加工实例

轴 SCM435

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



加工数量

PR1725
SK 断屑槽

3,000个/刀尖

寿命

2倍

其他公司产品D
(3维断屑槽)

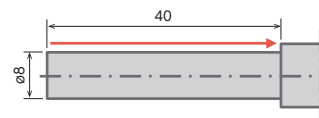
1,500个/刀尖

与其他公司产品D相比, PR1725 SK断屑槽可提高寿命至2倍

(来自用户评价)

轴 SCM440H

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



加工数量

PR1725
SK 断屑槽

250个/刀尖

寿命

1.6倍

其他公司产品E
(3维断屑槽)

150个/刀尖

与其他公司产品E相比, PR1725 SK断屑槽可提高寿命至1.6倍

(来自用户评价)

轴 S35C

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



加工数量

PR1725
SK 断屑槽

300个/刀尖

寿命

1.5倍

其他公司产品F
(3维断屑槽)

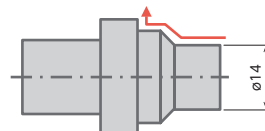
200个/刀尖

与其他公司产品F相比, PR1725 SK断屑槽可提高寿命至1.5倍

(来自用户评价)

销子 SCM420

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



加工数量

PR1725
GQ断屑槽

200个/刀尖

寿命

1.3倍

其他公司产品G
(3维断屑槽)

150个/刀尖

与其他公司产品G相比, PR1725 GQ断屑槽可提高寿命至1.3倍

(来自用户评价)

京瓷切削工具应用程序, 为客户生产效率提高做出贡献。



京瓷(中国)商贸有限公司

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



扫一扫
京瓷切削工具
微信公众平台



搜索
京瓷切削工具
微信小程序



在京瓷网站获取最新信息。

