

AC4010K/AC4015K/AC4125K

AC4010K / AC4015K / AC4125K 第2版

从灰口铸铁的超高速加工到
高强度球墨铸铁的强断续加工



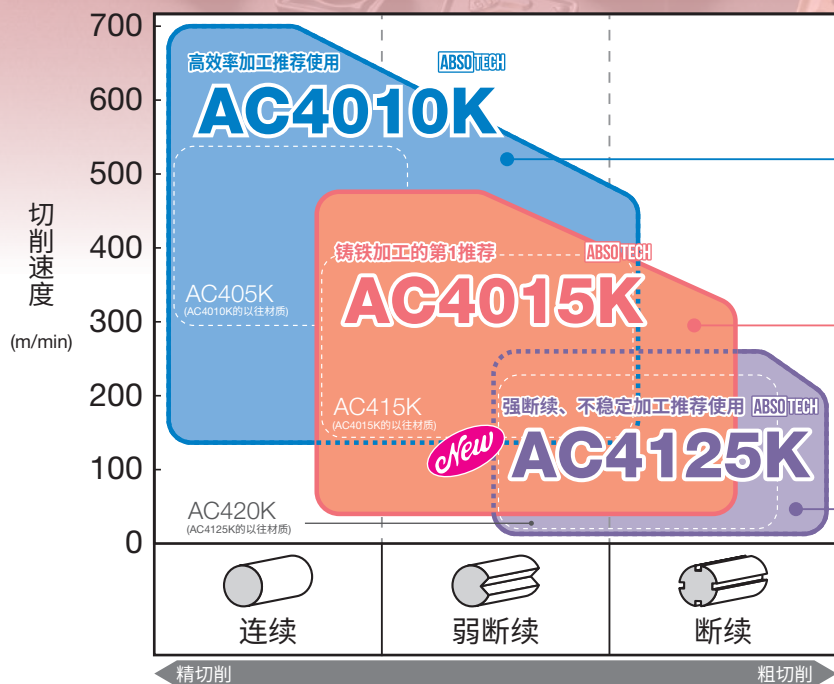
New 铸铁断续加工用新材质
AC4125K 新上市





AC4010K/AC4015K/AC4125K

■ 适用领域



● AC4010K

ABSOTECH

灰口铸铁加工的第1推荐材质。
通过超厚膜涂层, 实现 $vc=700\text{m/min}$ 的超高速加工。

● AC4015K

ABSOTECH

球墨铸铁加工的第1推荐材质。
通过高粘结、高强度涂层, 实现稳定的长寿命。

● AC4125K

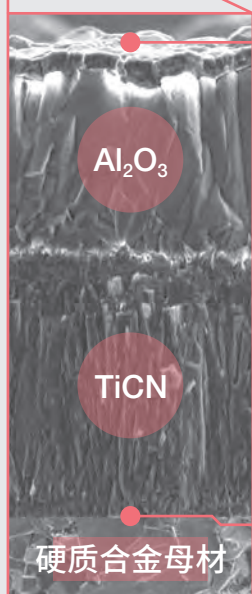
ABSOTECH

铸铁断续加工的第一推荐材质。
尤其是在差速器外壳、支架外壳等零件粗加工中实现了稳定长寿化。

■ AC4010K/AC4015K的特点



凭借高粘结技术、晶体定向控制技术、残留应力控制技术, 在从灰口铸铁(FC)到高强度球墨铸铁(FCD)的各种铸铁加工方面实现稳定的长寿命



特殊表面处理

赋予以往产品2倍以上的压缩应力
耐小崩口性以往产品的2倍

晶体定向控制氧化铝层

高速加工时的耐月牙洼磨损性以往产品的2倍



C-rich微粒TiCN层

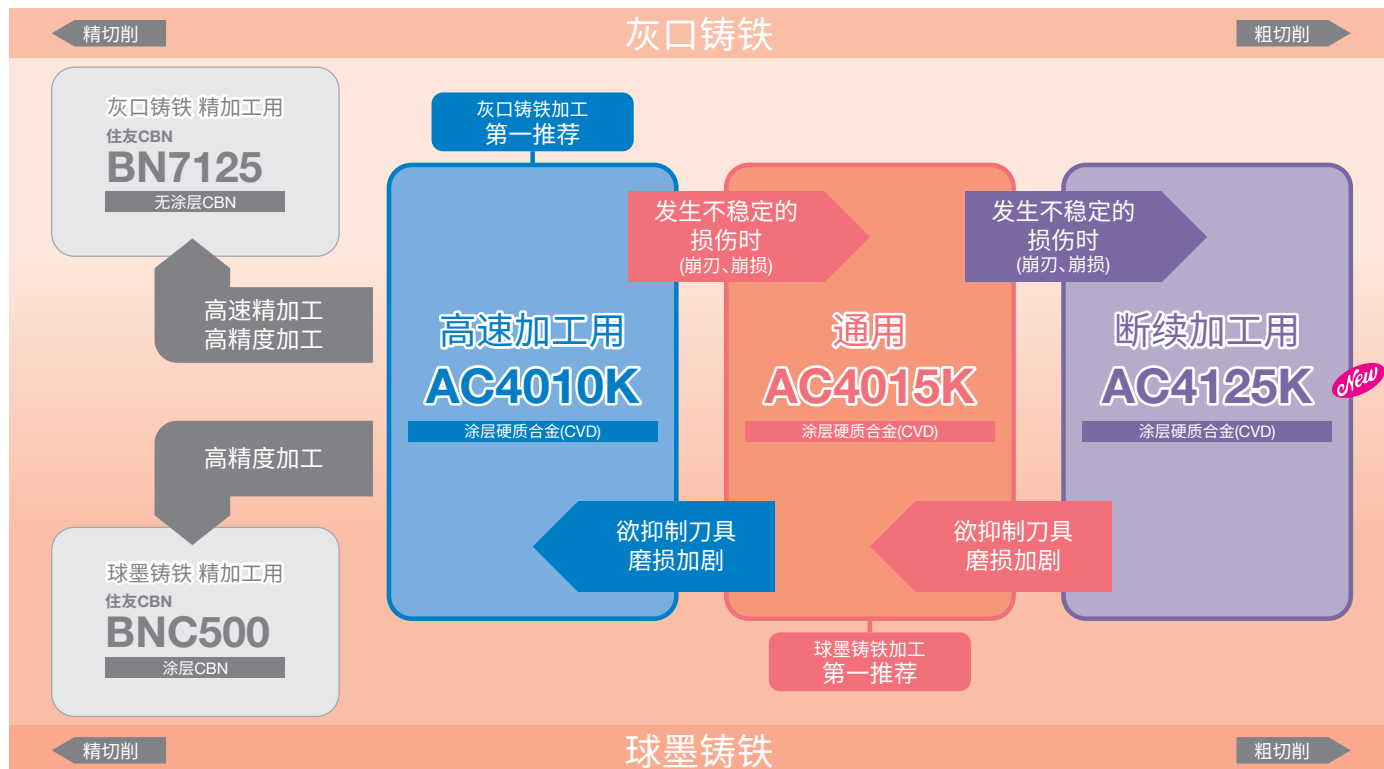
后刀面耐磨损性以往产品的2倍

高粘合技术

通过平滑刀尖处理($Rz0.15\mu\text{m} \rightarrow 0.07\mu\text{m}$), 大幅提高耐剥离性

AC4010K/AC4015K/AC4125K

■ AC4000K系列的选择使用(例)



■ AC4125K的特点

凭借高粘结技术、精细晶体定向控制技术、残留应力控制技术的发展,发挥优良的耐小崩口性,在铸铁的强断续、不稳定加工方面实现了出众的稳定加工此外,采用金色外观颜色,更易识别已使用的刀角

特殊表面处理
保持金色外观,大幅提升压缩应力
耐小崩口性以往产品的2倍

晶体定向控制精细氧化铝层
通过组织的精细化大幅提高膜强度
耐小崩口性以往产品的2倍

C-rich微粒TiCN层
后刀面耐磨损性为以往产品的1.5倍

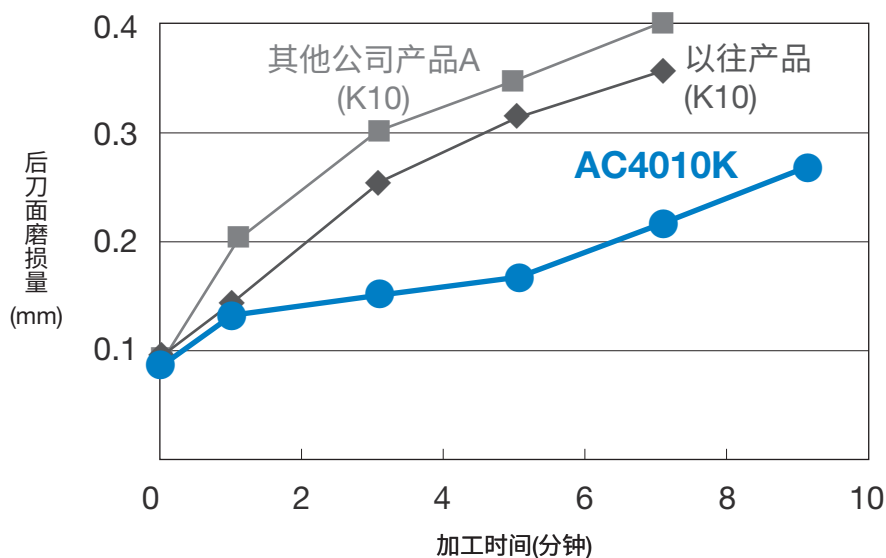
高粘合技术
通过平滑刀尖处理(Rz0.15 μ m $\rightarrow$ 0.07 μ m),大幅提高耐剥离性

Al₂O₃
TiCN
硬质合金母材

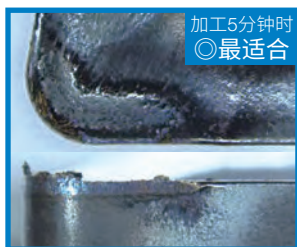
晶体定向示意图

AC4010K/AC4015K/AC4125K

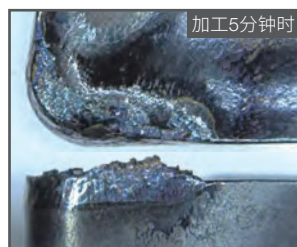
■AC4010K的耐磨损性能(灰口铸铁 连续切削)



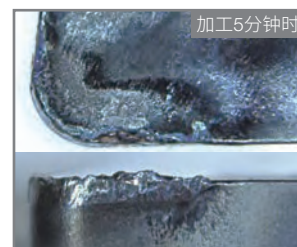
被削材: FC250
连续切削
刀片: CNMG120408
切削条件: $vc=600\text{m/min}$
 $f=0.4\text{mm/rev}$
 $ap=2.0\text{mm}$
Dry



AC4010K+GZ

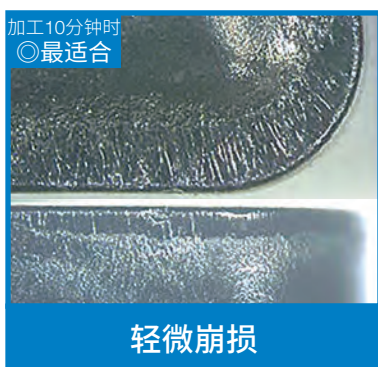


以往产品(K10)



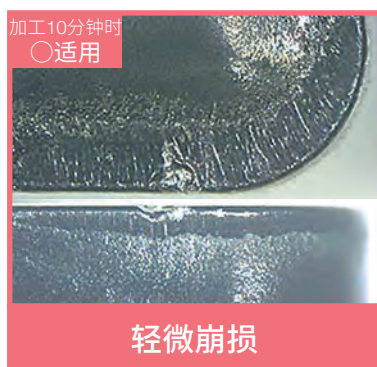
其他公司产品A(K10)

■AC4010K/AC4015K的耐小崩口性能(灰口铸铁 断续切削)



轻微崩损

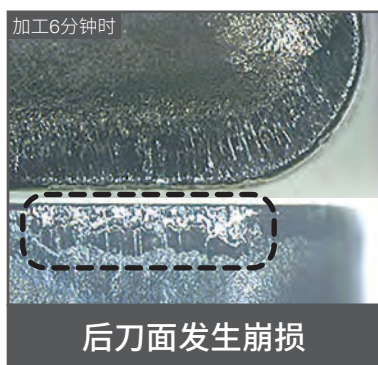
AC4010K+GZ



轻微崩损

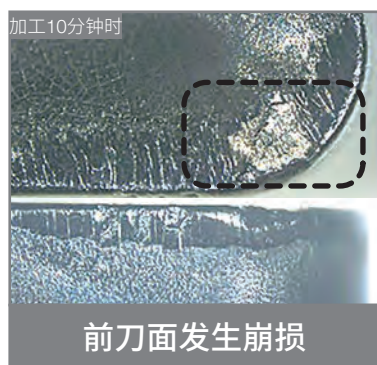
AC4015K+GZ

被削材: FC250
断续切削
刀片: CNMG120408
切削条件: $vc=400\text{m/min}$
 $f=0.3\text{mm/rev}$
 $ap=2.0\text{mm}$
Wet



后刀面发生崩损

以往产品(K10)

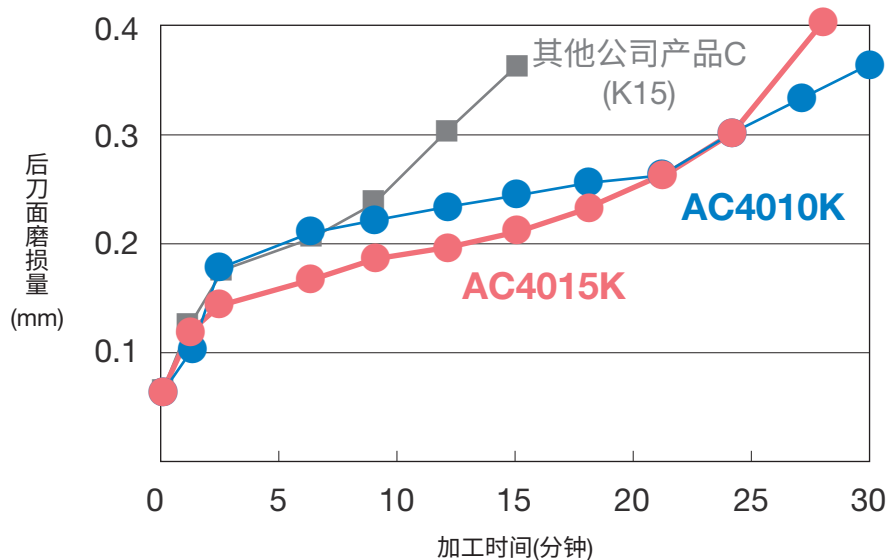


前刀面发生崩损

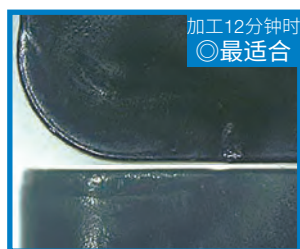
其他公司产品B(K10)

AC4010K/AC4015K/AC4125K

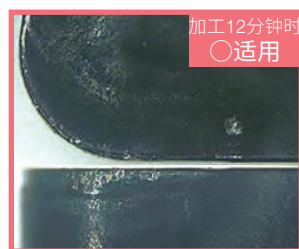
■AC4010K/AC4015K的耐磨损性能(球墨铸铁 连续切削)



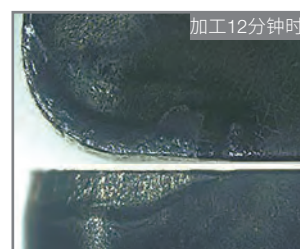
被削材: FCD700
连续切削
刀片: CNMG120408
切削条件: $v_c=140\text{m/min}$
 $f=0.3\text{mm/rev}$
 $a_p=1.5\text{mm}$
Wet



AC4010K+GZ

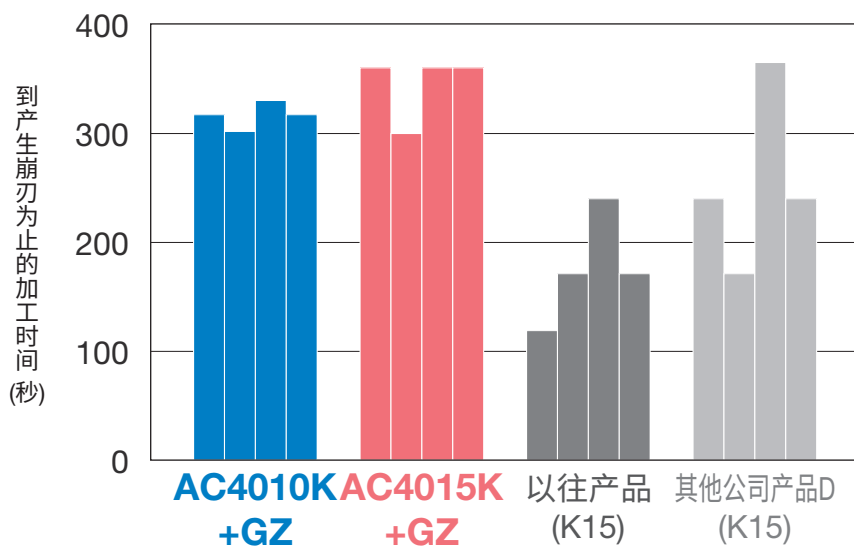


AC4015K+GZ

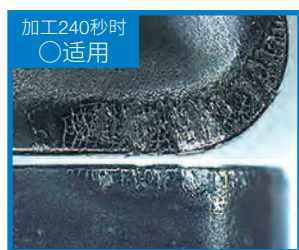


其他公司产品C(K15)

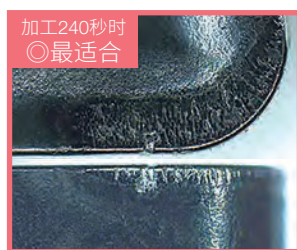
■AC4010K/AC4015K的耐小崩口性能(球墨铸铁 断续切削)



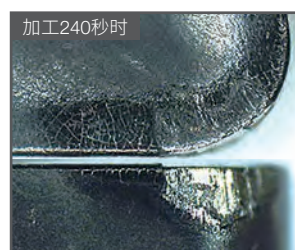
被削材: FCD450
断续切削
刀片: CNMG120408
切削条件: $v_c=450\text{m/min}$
 $f=0.3\text{mm/rev}$
 $a_p=1.5\text{mm}$
Wet



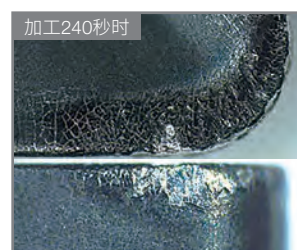
AC4010K



AC4015K



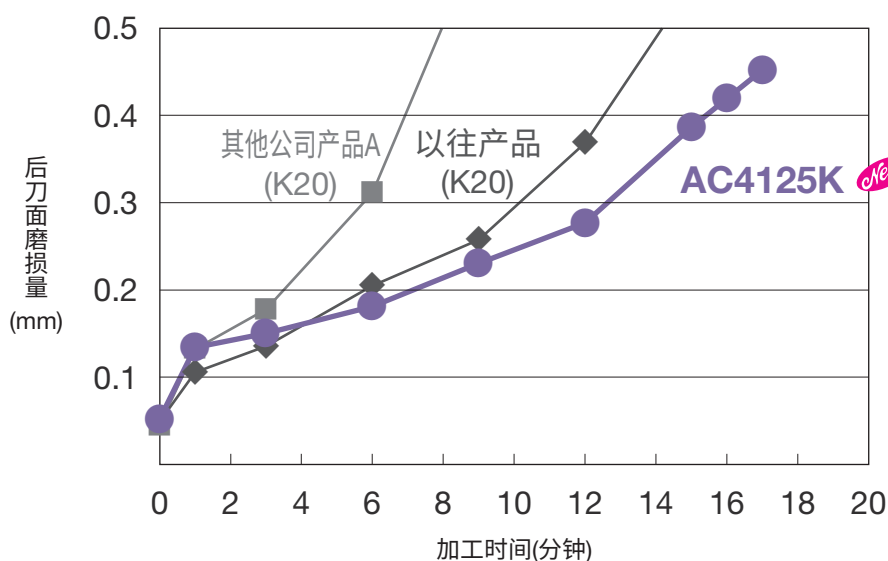
以往产品(K15)



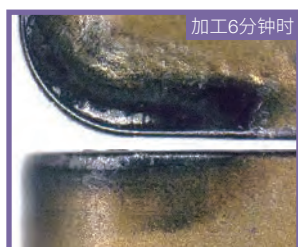
其他公司产品D(K15)

AC4010K/AC4015K/AC4125K

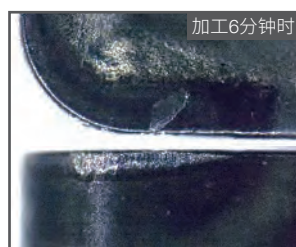
■AC4125K的耐磨损性能(球墨铸铁 连续切削)



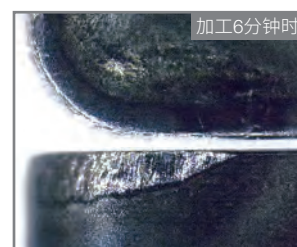
被削材: FCD700
连续切削
刀片: CNMG120408
切削条件: $vc=140\text{m/min}$
 $f=0.3\text{mm/rev}$
 $ap=1.5\text{mm}$
Wet



AC4125K+GZ

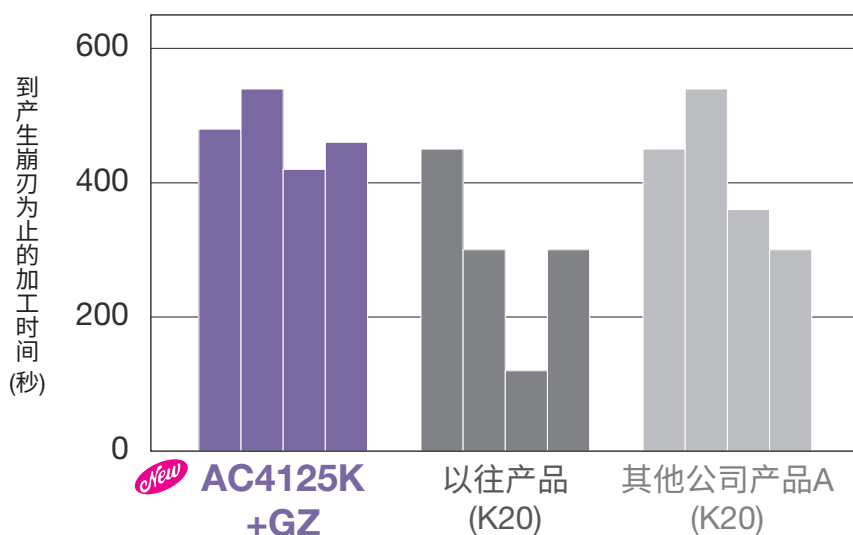


以往产品(K20)

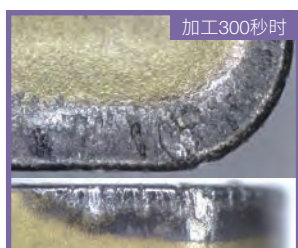


其他公司产品A(K20)

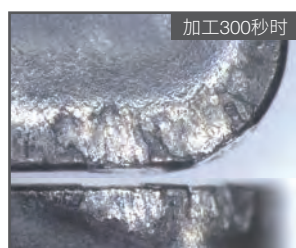
■AC4125K的耐小崩口性能(球墨铸铁 断续切削)



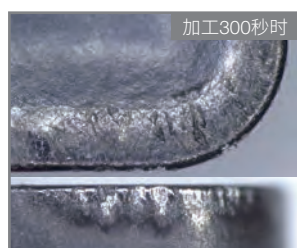
被削材: FCD450
断续切削
刀片: CNMG120408
切削条件: $vc=450\text{m/min}$
 $f=0.3\text{mm/rev}$
 $ap=1.5\text{mm}$
Wet



AC4125K+GZ



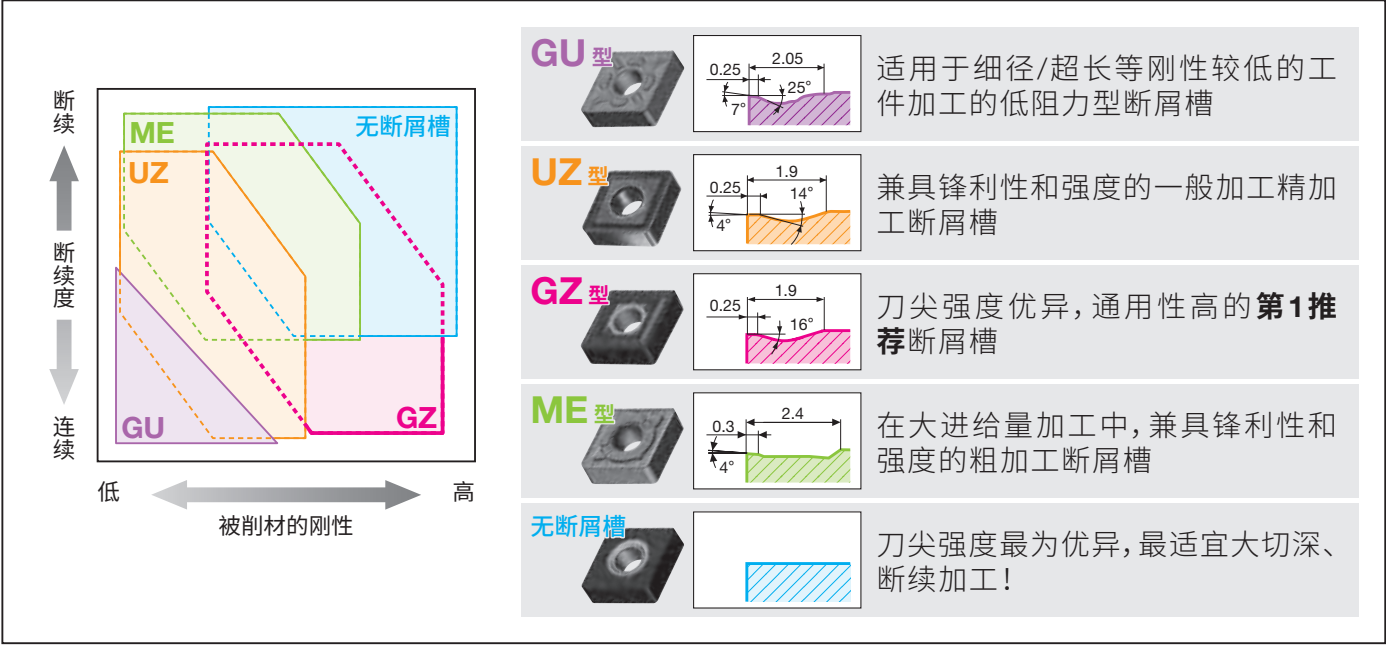
以往产品(K20)



其他公司产品A(K20)

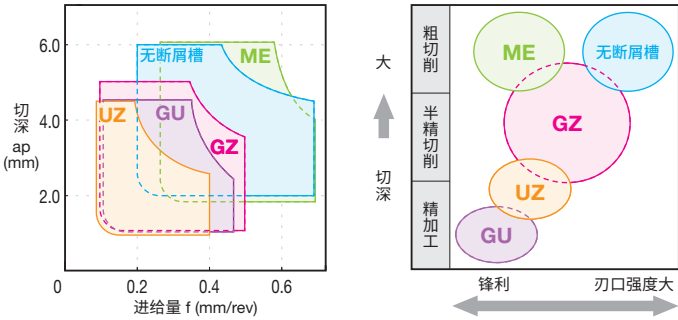
AC4010K/AC4015K/AC4125K

刀片断屑槽选型指南

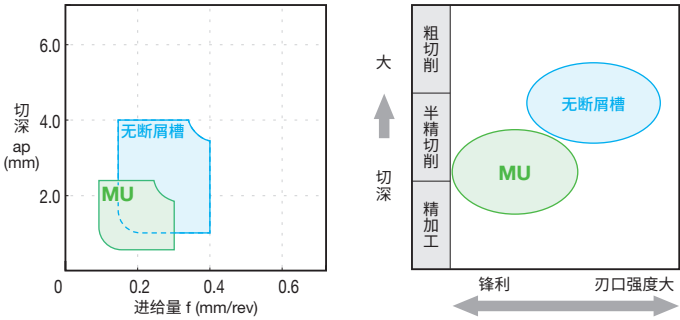


刀片断屑槽适用领域

●负型



●正型



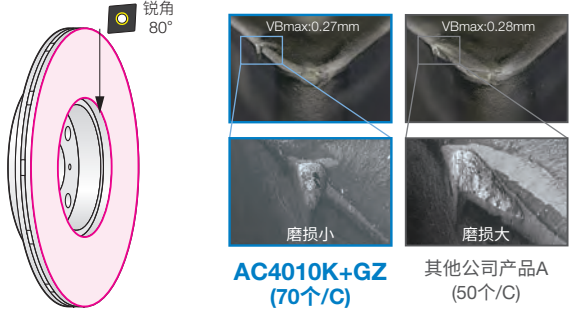
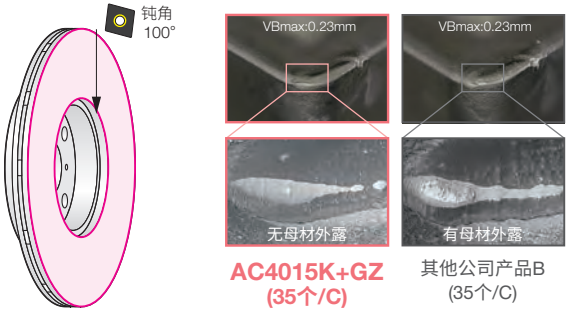
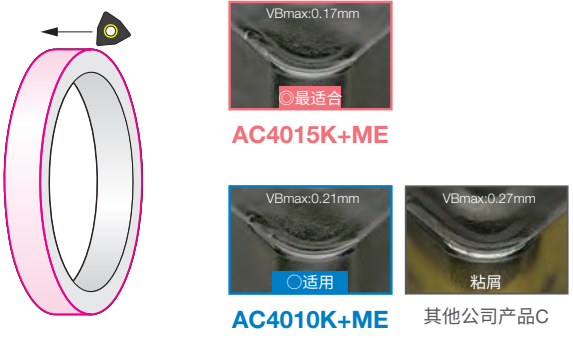
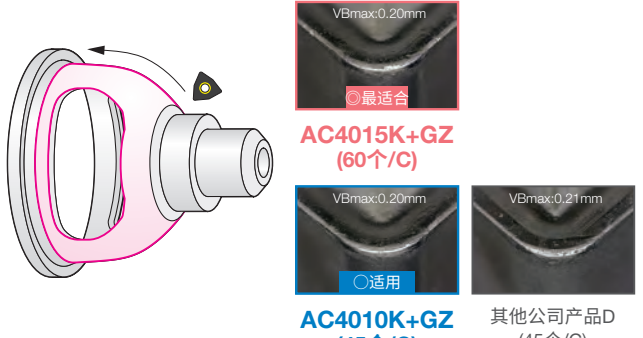
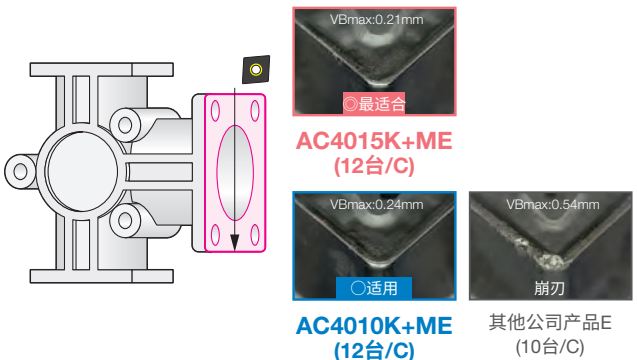
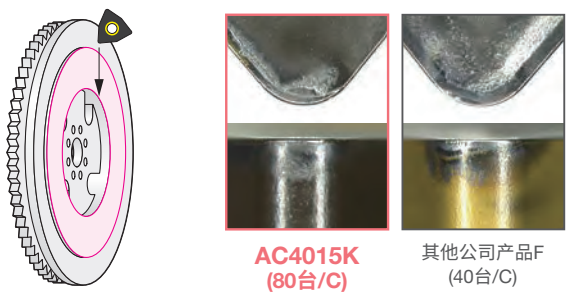
推荐切削条件

(红字表示第1推荐)

被削材	切削状态	材质	切削条件		
			切深 ap(mm)	进给量 f(mm/rev)	切削速度 vc(m/min)
灰口铸铁 (FC250等)	连续 ~ 一般	AC4010K	0.5 - 2.0 - 6.0	0.10 - 0.25 - 0.40	200 - 400 - 700
	断续	AC4015K	0.5 - 2.0 - 6.0	0.10 - 0.30 - 0.50	180 - 300 - 450
	强断续	AC4125K	0.5 - 2.0 - 6.0	0.10 - 0.30 - 0.60	150 - 200 - 300
球墨铸铁 (FCD450等)	连续	AC4010K	0.5 - 2.0 - 6.0	0.10 - 0.25 - 0.40	180 - 300 - 450
	一般 ~ 断续	AC4015K	0.5 - 2.0 - 6.0	0.10 - 0.30 - 0.50	160 - 250 - 400
	强断续	AC4125K	0.5 - 2.0 - 6.0	0.10 - 0.30 - 0.60	120 - 170 - 250
高强度球墨铸铁 (FCD700等)	连续	AC4010K	0.5 - 2.0 - 6.0	0.10 - 0.25 - 0.40	160 - 250 - 400
	一般 ~ 断续	AC4015K	0.5 - 2.0 - 6.0	0.10 - 0.30 - 0.50	140 - 200 - 350
	强断续	AC4125K	0.5 - 2.0 - 6.0	0.10 - 0.30 - 0.60	80 - 150 - 220

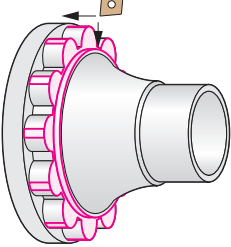
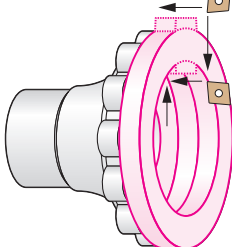
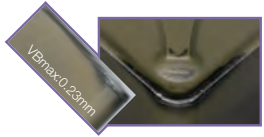
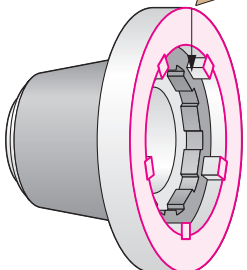
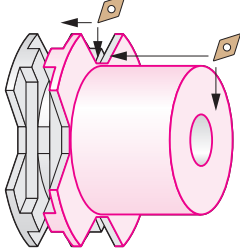
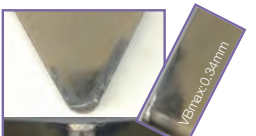
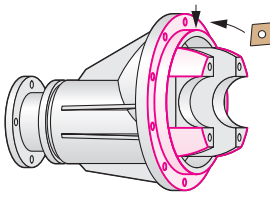
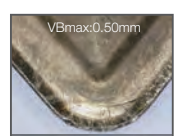
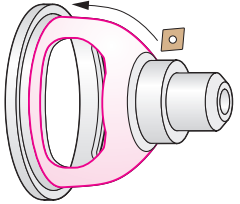
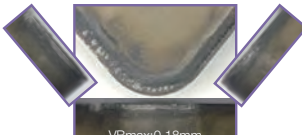
AC4010K/AC4015K/AC4125K

■AC4010K/AC4015K的使用实例

FC250 制动盘 黑皮端面加工 AC4010K K AC4010K以轻微的磨损实现1.4倍寿命  使用刀具: CNMG120408N-GZ(AC4010K)连续加工 切削条件: $vc=960\text{m/min}$ $f=0.75\text{mm/rev}$ $ap=2.0\text{mm}$ Wet	FC250 制动盘 黑皮端面加工 AC4015K K AC4015K实现其他公司产品的1.4倍寿命 加工35个工件时的比较中, 损伤依然轻微  使用刀具: CNMG120408N-GZ(AC4015K)连续加工 切削条件: $vc=960\text{m/min}$ $f=0.75\text{mm/rev}$ $ap=2.0\text{mm}$ Wet
FCD800 齿圈 外径加工 AC4010K K AC4015K 在高强度球墨铸铁加工方面, 耐磨损性良好  使用刀具: WNMG080412N-ME(AC4010K/AC4015K)连续加工 切削条件: $vc=120\text{m/min}$ $f=0.25\text{mm/rev}$ $ap=1.0\text{-}3.0\text{mm}$ Wet	FCD600 差速器外壳 外径加工 AC4010K K AC4015K 在高强度球墨铸铁的强断续加工方面, 耐小崩口性良好, 减少不规则磨损  使用刀具: WNMG080412N-GZ(AC4010K/AC4015K)断续加工 切削条件: $vc=250\text{m/min}$ $f=0.30\text{-}0.45\text{mm/rev}$ $ap=2.0\text{mm}$ Wet
FCD500 齿轮箱 端面加工 AC4010K K AC4015K 通过与粗切削用ME型断屑槽的组合, 实现其他公司产品1.2倍寿命  使用刀具: CNMG120408N-ME(AC4010K/AC4015K)断续加工 切削条件: $vc=220\text{m/min}$ $f=0.35\text{mm/rev}$ $ap=1.5\text{mm}$ Wet	FCD450 飞轮 端面加工 AC4015K K AC4015K凭借优良的耐磨损性, 在其他公司产品加工数2倍的情况下磨损依然轻微  使用刀具: WNMA080408(AC4015K)连续加工 切削条件: $vc=230\text{m/min}$ $f=0.3\text{mm/rev}$ $ap=2.0\text{mm}$ Wet

AC4010K/AC4015K/AC4125K

■AC4125K的使用实例

FCD600 差速器外壳 外径端面加工 AC4125K K AC4125K在高强度球墨铸铁的强断续加工方面，耐小崩口性良好，寿命达1.5倍   AC4125K+GU(17个/C)  其他公司产品G (11个/C) 使用刀具:CNMG160412N-GU(AC4125K)断续加工 切削条件:vc=160m/min f=0.20-0.45mm/rev ap=2.5-3.0mm Wet	FCD600 差速器外壳 外径内径端面加工 AC4125K K AC4125K在高强度球墨铸铁的强断续加工方面，耐小崩口性良好   AC4125K+GU(11个/C)  其他公司产品H (11个/C) 使用刀具:CNMG160412N-GU(AC4125K)断续加工 切削条件:vc=130-170m/min f=0.20-0.45mm/rev ap=2.5-3.0mm Wet
FCD500 轮毂 端面加工 AC4125K K AC4125K寿命达到其他公司产品1.3倍   AC4125K+GZ(10个/C)  其他公司产品I (8个/C) 使用刀具:DNMG150608N-GZ(AC4125K)断续加工 切削条件:vc=200-300m/min f=0.15mm/rev ap=0.5mm Wet	FCD450 起重滑轮 外径端面粗加工 AC4125K K AC4125K寿命达到其他公司产品1.2倍   AC4125K(240个/C)  其他公司产品J (200个/C) 使用刀具:DNMA150408(AC4125K)断续加工 切削条件:vc=200m/min f=0.15mm/rev ap=1.0mm Wet
FCD450 支架外壳 外径端面加工 AC4125K K AC4125K实现以往产品的2倍寿命 加工50个工件时的比较中，损伤依然轻微   AC4125K+GZ (50台/C)  以往产品 (50台/C) 使用刀具:CNMG120412N-GZ(AC4125K)断续加工 切削条件:vc=200m/min f=0.3mm/rev ap=2.5mm Wet	FCD450 差速器外壳 外径断续加工 AC4125K K AC4125K实现其他公司产品的1.3倍寿命 加工30个工件时的比较中，损伤依然轻微   AC4125K+ME(30台/C)  其它公司产品K (30台/C) 使用刀具:CNMG120412N-ME(AC4125K)断续加工 切削条件:vc=150m/min f=0.2-0.3mm/rev ap=2.0mm Wet

AC4010K/AC4015K/AC4125K

◇ 负型 80°菱形

形状	型号	库存			尺寸 (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	CNMG 090304N-GU	●	●	●	9.525	3.18	3.81	0.4
	090308N-GU	●	●	●				0.8
	CNMG 090412N-GU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	CNMG 120404N-GU	●	●	●				0.4
	120408N-GU	●	●	●				0.8
	120412N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-GU	●	●	●				1.6
	CNMG 160608N-GU	●	●	●				0.8
GU	160612N-GU	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	160616N-GU	●	●	●				1.6
	CNMG 120408N-ME	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-ME	●	●	●				1.2
	120416N-ME	●	●	●				1.6
	CNMG 160608N-ME	●	●	●				0.8
	160612N-ME	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	160616N-ME	●	●	●				1.6
ME	CNMG 190612N-ME	●	●	●				1.2
	190616N-ME	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.6
	190624N-ME	●	●	●				2.4
	CNMG 250924N-ME	●	●	●	25.4	9.52	9.12	2.4
	CNMG 120404N-UZ	●	●	●				0.4
	120408N-UZ	●	●	●				0.8
	120412N-UZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-UZ	●	●	●				1.6
UZ	CNMG 160612N-UZ	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	160616N-UZ	●	●	●				1.6
	CNMG 190612N-UZ	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-UZ	●	●	●				1.6
	CNMG 090408N-GZ	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	090412N-GZ	●	●	●				1.2
	CNMG 120404N-GZ	●	●	●				0.4
	120408N-GZ	●	●	●				0.8
GZ	120412N-GZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-GZ	●	●	●				1.6
	CNMG 160608N-GZ	●	●	●				0.8
	160612N-GZ	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	160616N-GZ	●	●	●				1.6
	CNMG 190612N-GZ	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-GZ	●	●	●				1.6
	CNMA 120404	●	●	●				0.4
CNMA	120408	●	●	●				0.8
	120412	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416	●	●	●				1.6
	CNMA 160608	●	●	●				0.8
	160612	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	160616	●	●	●				1.6
	CNMA 190612	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616	●	●	●				1.6

◇ 负型 55°菱形

形状	型号	库存			尺寸 (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	DNMG 110404N-GU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	110408N-GU	●	●	●				0.8
	110412N-GU	●	●	●				1.2
	DNMG 150404N-GU	●	●	●				0.4
	150408N-GU	●	●	●				0.8
	150412N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	150416N-GU	●	●	●				1.6
	DNMG 150604N-GU	●	●	●				0.4
GU	150608N-GU	●	●	●				0.8
	150612N-GU	●	●	●	12.7	6.35	5.16	1.2
	150616N-GU	●	●	●				1.6
	DNMG 150408N-ME	●	●	●				0.8
	150412N-ME	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	150416N-ME	●	●	●				1.6
	DNMG 150608N-ME	●	●	●				0.8
	150612N-ME	●	●	●	12.7	6.35	5.16	1.2
ME	150616N-ME	●	●	●				1.6
	DNMG 150404N-UZ	●	●	●				0.4
	150408N-UZ	●	●	●				0.8
	150412N-UZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	150416N-UZ	●	●	●				1.6
	DNMG 150608N-UZ	●	●	●				0.8
	150612N-UZ	●	●	●	12.7	6.35	5.16	1.2
	150616N-UZ	●	●	●				1.6

◇ 负型 55°菱形

形状	型号	库存			尺寸 (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	DNMG 110408N-GZ	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	110412N-GZ	●	●	●				1.2
	DNMG 150404N-GZ	●	●	●				0.4
	150408N-GZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	150412N-GZ	●	●	●				1.2
	DNMG 150608N-GZ	●	●	●	12.7	6.35	5.16	0.8
	150612N-GZ	●	●	●				1.2
	DNMA 150404	●	●	●				0.4
GZ	150408	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	150412	●	●	●				1.2
	DNMA 150608	●	●	●	12.7	6.35	5.16	0.8
	150612	●	●	●				1.2
	DNMA 150612	●	●	●				1.2
	150612	●	●	●				1.2
	150612	●	●	●				1.2
	150612	●	●	●				1.2

○ 负型 正方形

形状	型号	库存			尺寸 (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	SNMG 090304N-GU	●	●	●	9.525	3.18	3.81	0.4
	090308N-GU	●	●	●				0.8
	SNMG 120404N-GU	●	●	●				0.4
	120408N-GU	●	●	●				0.8
	120412N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-GU	●	●	●				1.6
	SNMG 150608N-GU	●	●	●				0.8
	150612N-GU	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
GU	150616N-GU	●	●	●				1.6
	SNMG 120408N-ME	●	●	●				0.8
	120412N-ME	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-ME	●	●	●				1.6
	SNMG 150608N-ME	●	●	●				0.8
	150612N-ME	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	150616N-ME	●	●	●				1.6
	SNMG 190612N-ME	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
ME	190616N-ME	●	●	●				1.6
	190624N-ME	●	●	●				2.4
	SNMG 250924N-ME	●	●	●	25.4	9.52	9.12	2.4
	SNMG 120408N-UZ	●	●	●				0.8
	120412N-UZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-UZ	●	●	●				1.6
	SNMG 190612N-UZ	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-UZ	●	●	●				1.6
UZ	SNMG 120408N-GZ	●	●	●				0.8
	120412N-GZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-GZ	●	●	●				1.6
	SNMG 150612N-GZ	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	150616N-GZ	●	●	●				1.6
	SNMG 190612N-GZ	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-GZ	●	●	●				1.6
	SNMA 120404	●	●	●				0.4
GZ	120408	●	●	●				0.8
	120412	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416	●	●	●				1.6
	120420	●	●	●				2.0
	SNMA 150612	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	150616	●	●	●				1.6
	SNMA 190612	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616	●	●	●				1.6

●印：标准库存品 ●印：标准库存品(新产品、新增产品) 无印：接单生产产品

AC4010K/AC4015K/AC4125K

△ 负型 三角形

形状	型号	库存			尺寸 (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	TNMG 160404N-GU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-GU	●	●	●				0.8
	160412N-GU	●	●	●				1.2
	160416N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6
	TNMG 220404N-GU	●	●	●				0.4
	220408N-GU	●	●	●				0.8
	220412N-GU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG 160408N-ME	●	●	●				0.8
	160412N-ME	●	●	●				1.2
	TNMG220408N-ME	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-ME	●	●	●				1.2
	220416N-ME	●	●	●				1.6
	TNMG 160404N-UZ	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-UZ	●	●	●				0.8
	160412N-UZ	●	●	●				1.2
	160416N-UZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6
	160420N-UZ	●	●	●				2.0
	TNMG 220408N-UZ	●	●	●				0.8
	220412N-UZ	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	220416N-UZ	●	●	●				1.6
	TNMG 160404N-GZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	160408N-GZ	●	●	●				0.8
	160412N-GZ	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-GZ	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	220412N-GZ	●	●	●				1.2
	220416N-GZ	●	●	●				1.6
	TNMA 160404	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408	●	●	●				0.8
	160412	●	●	●				1.2
	160416	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6
	160420	●	●	●				2.0
	TNMA 220408	●	●	●				0.8
	220412	●	●	●				1.2
	220416	●	●	●				1.6

◇ 负型 35°菱形

形状	型号	库存			尺寸 (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	VNMG 160404N-GU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-GU	●	●	●				0.8
	160412N-GU	●	●	●				1.2
	VNMG 160404N-UZ	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-UZ	●	●	●		4.76	3.81	0.8
	160412N-UZ	●	●	●				1.2
	VNMG 160404N-GZ	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-GZ	●	●	●				0.8
	160412N-GZ	●	●	●				1.2
	VNMA 160404	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408	●	●	●				0.8
	160412	●	●	●				1.2

□ 正型 正方形

	7°	SCMT 09T308N-MU	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
		SCMT 120408N-MU	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.8
	7°	SCMW 09T308	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
		SCMW 120408	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.8
	11°	SPMT 090304N-LB	●	●	●	9.525	3.18	3.4	0.4
		090308N-LB	●	●	●	9.525	3.18	3.4	0.8
	11°	SPMT 070208N-SS	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.8
		SPMT 070308N-US	●	●	●	7.94	3.18	3.4	0.8
	11°	SPGW 070304	●	●	●	7.94	3.18	3.4	0.4
		SPGW 090304	●	●	●	9.525	3.18	3.4	0.8

△ 负型 六角形

形状	型号	库存			尺寸 (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	WNMG 060404N-GU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	060408N-GU	●	●	●				0.8
	060412N-GU	●	●	●				1.2
	WNMG 080404N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-GU	●	●	●				0.8
	080412N-GU	●	●	●				1.2
	WNMG 060408N-ME	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	060412N-ME	●	●	●				1.2
	WNMG 080408N-ME	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	080412N-ME	●	●	●				1.2
	080416N-ME	●	●	●				1.6
	WNMG 080404N-UZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-UZ	●	●	●				0.8
	080412N-UZ	●	●	●				1.2
	WNMG 060408N-GZ	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	060412N-GZ	●	●	●				1.2
	WNMG 080404N-GZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-GZ	●	●	●				0.8
	080412N-GZ	●	●	●				1.2
	WNMA 080408	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	080412	●	●	●				1.2
	080416	●	●	●				1.6

□ 负型 正方形 (无孔)

形状	型号	库存			尺寸 (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	SNMN 120408	●	●	●	12.7	4.76	—	0.8
	120412	●	●	●				1.2
	120416	●	●	●				1.6

△ 负型 三角形 (无孔)

形状	型号	库存			尺寸 (mm)			
		AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	TNMN 160408	●	●	●	9.525	4.76	—	0.8
	160412	●	●	●				1.2
	160416	●	●	●				1.6

◎ 正型 圆形

	7°	RCMX 1003M0N-RP	●	●	●	10.0	3.18	3.6	—
		RCMX 1204M0N-RP	●	●	●	12.0	4.76	4.2	—
		RCMX 1606M0N-RP	●	●	●	16.0	6.35	5.2	—

◇ 正型 35°菱形

	5°	VBMW 160404	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8

□ 正型 正方形 (无孔)

	11°	SPMN 090304	●	●	●	9.525	3.18	—	0.4
		090308	●	●	●				0.8
	11°	SPMN 120304	●	●	●	12.7	3.18	—	0.4
		120308	●	●	●				0.8
		120312	●	●	●				1.2

△ 正型 三角形 (无孔)

	11°	TPMN 110304	●	●	●	6.35	3.18	—	0.4
		110308	●	●	●				0.8
	11°	TPMN 160304	●	●	●	9.525	3.18	—	0.4
		160308	●	●	●				0.8
		160312	●	●	●				1.2

◇ 正型 80°菱形

形状	后角	型号	库存			尺寸 (mm)			
			AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	CCMT 09T304N-SU	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-SU	●	●	●				0.8
	7°	CCMT 09T304N-MU	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-MU	●	●	●				0.8
	7°	CCMW 060204	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		CCMW 09T304	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
	11°	CPMT 080204N-MU	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.4
		080208N-MU	●	●	●				0.8
	11°	CPMT 090304N-MU	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.4
		090308N-MU	●	●	●				0.8
	11°	CPMW 080204	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.4
		080208	●	●	●				0.8
	11°	CPMW 090304	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.4
		090308	●	●	●				0.8

◇ 正型 55°菱形

形状	后角	型号	库存			尺寸 (mm)			
			AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	DCMT 070204N-SU	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		070208N-SU	●	●	●				0.8
	7°	DCMT 11T304N-MU	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		11T308N-MU	●	●	●				0.8
	7°	DCMW 070204	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		070208	●	●	●				0.8
	7°	DCMW 11T304	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		11T308	●	●	●				0.8

△ 正型 三角形

形状	后角	型号	库存			尺寸 (mm)			
			AC4010K	AC4015K	AC4125K	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	TCMW 110204	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		110208	●	●	●				0.8
	7°	TCMW 16T304	●	●	●	9.525	3.97	4.3	0.4
		16T308	●	●	●				0.8
	11°	TPMT 080204N-LU	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.4
	11°	TPMT 090204N-LB	●	●	●	5.56	2.38	2.8	0.4
	11°	TPMT 080204N-SU	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.4
		TPMT 110304N-SU	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4
	11°	TPMT 160404N-SU	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-SU	●	●	●				0.8
	11°	TPMT 110304N-MU	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4
		110308N-MU	●	●	●				0.8
	11°	TPMT 160404N-MU	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-MU	●	●	●				0.8
	11°	TPGW 080204	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.4
		080208	●	●	●				0.8
	11°	TPGW 090204	●	●	●	5.56	2.38	2.8	0.4
		090208	●	●	●				0.8
	11°	TPGW 110304	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4
		110308	●	●	●				0.8
	11°	TPGW 160404	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408	●	●	●				0.8

●印：标准库存品 ●印：标准库存品(新产品、新增产品) 无印：接单生产品

◆安全使用注意事项◆



- 加工时会出现高温切屑飞散、排出切屑过长等情况，请使用安全罩壳及防护眼镜等防护具，并务必注意防火、防火。
- Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.

- 使用时请务必小心锋利刀尖。
- Please handle with care as this product has sharp edges.
- 使用方法错误、使用条件不当，会造成刀具崩损、飞散，请在推荐的范围内使用。
- Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

- 使用非水溶性切削油的情况下，为防止火灾意外，请配置自动灭火装置。
- When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

◆ 住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

华东地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司总公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司嘉兴事务所

华北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司北京分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

东北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司大连分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

西南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司重庆分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

华南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司广州分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

住友电工硬质合金(常州)有限公司

中国刀具技术中心

地址：上海市延安西路728号华敏·翰尊国际大厦6楼J座(邮编：200050)

电话：021-5238-1199 传真：021-6212-9689

地址：宁波市江北区大庆南路99号来福士广场办公楼709室(邮编：315020)

电话：0574-8723-3856 传真：0574-8723-3935

地址：南京市秦淮区汉中中路1号国际金融中心12楼D座(邮编：210029)

电话：025-8586-0803 传真：025-8586-0881

地址：常州市武进区技术产业开发区西太湖路8号12号厂房(邮编：213164)

电话：0519-8622-0306(分机305)

地址：浙江省嘉兴市秀洲区东升东路2316号杉杉印象1号楼2201室

电话：18067036551

地址：北京市朝阳区东三环北路3号幸福大厦B座1306室(邮编：100027)

电话：010-6468-8500 传真：010-6468-9500

地址：青岛市市北区龙城路31号卓越世纪中心3号楼1801室(邮编：266033)

电话：0532-5578-7866 传真：0532-5578-7865

地址：天津市空港经济区西四道168号融和广场5号楼210905室(邮编：300300)

电话：022-8494-9495 传真：022-8494-9493

地址：郑州市郑东新区商务外环路14号路劲大厦622室(邮编：450003)

电话：138-1084-8075

地址：大连市开发区金马路128号天成国际金融中心1911室(邮编：116600)

电话：0411-8792-6266 传真：0411-8792-6277

地址：长春市朝阳区人民大街3299号宏汇国际广场1510室(邮编：130012)

电话：0431-8191-6558 传真：0431-8191-6559

地址：辽宁省沈阳市铁西区建设西路2甲号长峰中心1309A(邮编：110075)

电话：024-8889-1040

地址：重庆市江北区建新北路一支路6号未来国际大厦9-1(邮编：400020)

电话：023-6785-7656 传真：023-6785-7780

地址：四川省成都市锦江区东大街577号环球贸易广场ICC一期904室(邮编：610016)

电话：028-8445-6626 传真：028-8443-6625

地址：武汉市硚口区京汉大道688号武汉恒隆广场办公楼1304室(邮编：430077)

电话：027-8711-0060 传真：027-8711-0090

地址：广州市天河区林和西路3-15号耀中广场A座2221室(邮编：510610)

电话：020-3891-0442 传真：020-3891-0449

地址：厦门市思明区莲花北路1号磐基莲花里1805室(邮编：362000)

电话：0592-5602-190 传真：0592-5602-195

地址：常州市武进区技术产业开发区西太湖路8号12号厂房(邮编：213164)

电话：0519-8622-0306 传真：0519-8622-0305

地址：常州市武进区技术产业开发区西太湖路8号12号厂房(邮编：213164)

电话：0519-8622-0306(分机305)

http://www.sumitool.com(日文) http://www.sumitool.com/en(英文) http://www.sumitool.com/cn(中文)

(2024.5)



微信扫一扫



在线样册扫一扫