

AC5005S/AC5015S/AC5025S

AC5005S / AC5015S / AC5025S 第4版



对多种被削材实现绝对稳定加工的 难削材车削刀具的新材料系列

New grade for exotic alloy turning, creating "ABSOLUTELY STABLE CUTTING"



New 重视锋利性
正型 G级刀片断屑槽
SL型 新上市

28个品种



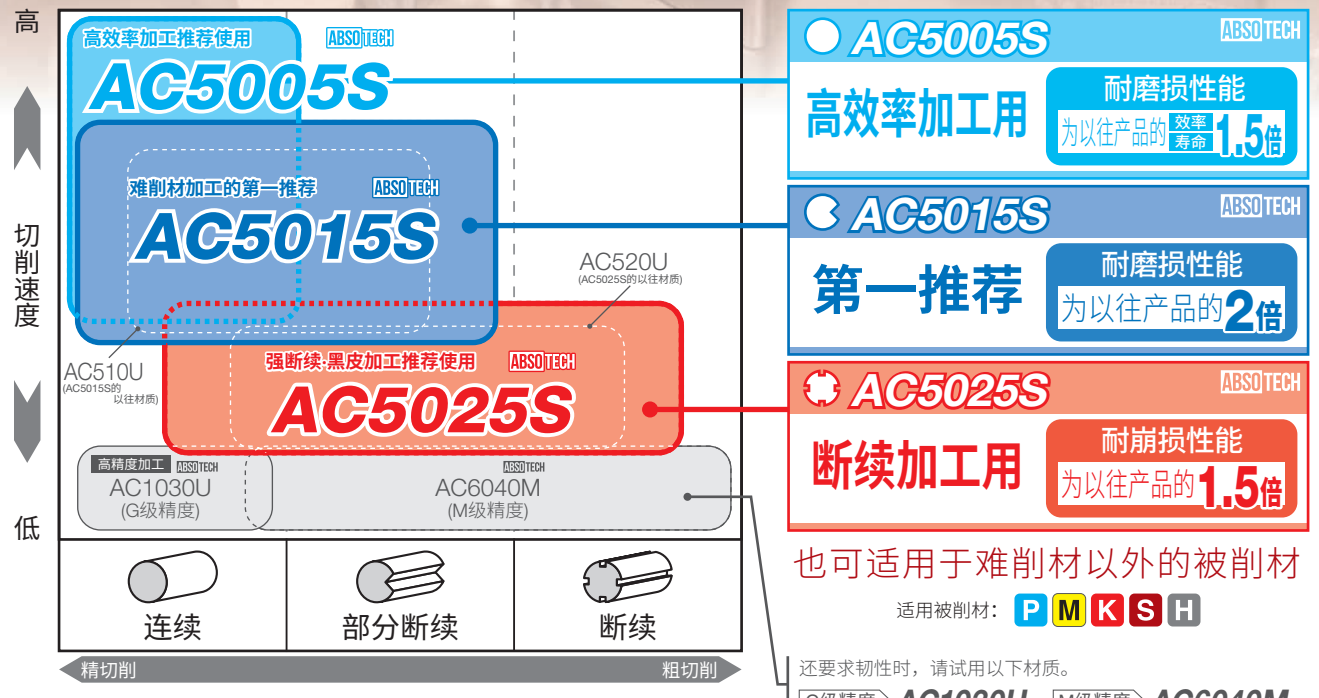
New SEC-切槽车刀GNDXL型
深切槽用 单刀尖刀片
系列

20个品种



AC5005S/AC5015S/AC5025S

■ 适用领域



■ AC5000S系列的特长

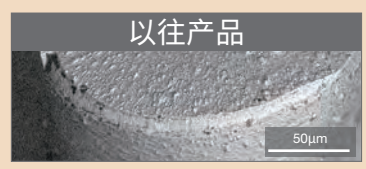


PVD涂层技术 ABSOTECH
Absotech®

采用耐热性优良的AlTiSiN类超多层薄膜结构, 耐月牙洼磨损性能、后刀面耐磨损性能优异。

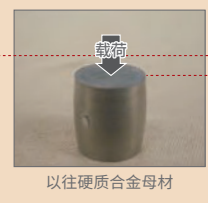
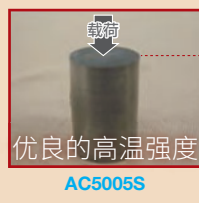
新开发的强韧硬质合金母材

引进革新性新烧结工艺, 在保持硬度的同时大幅提高韧性, 实现优良的边界耐小崩口性和耐小崩口性。



新开发的耐热硬质合金母材 AC5005S

高温硬度、高温强度优异的新开发专用母材, 实现了高效率加工时优异的耐磨损性、抗变形性。

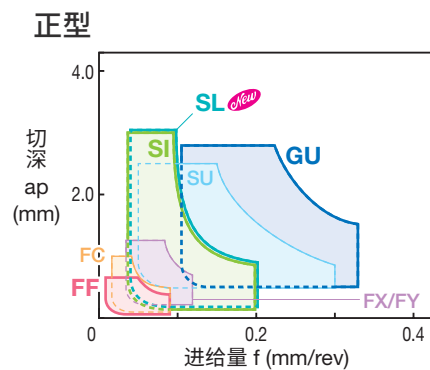
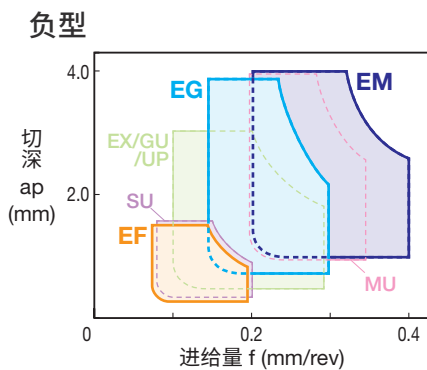


高温时的变形量
为以往产品的 **50%**
(高温变形评价 800°C)

■ 刀片断屑槽选型指南

负型		正型	
<p>EF型 精切削用</p>  <p>对于小切深也可发挥良好切屑处理性的主要断屑槽</p> <p>抑制磨损、注重锋利性 (前刀角 20°) 的刀尖设计</p> <p>减少发热和不均匀接触的前刀面槽形</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CNMG1204○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>1.2</p> <p>20°</p> <p>边部</p>  <p>20°</p>	<p>FF型 微~精切削用</p>  <p>抑制切削撞击, 倾斜切刀 / 排屑槽设计</p> <p>可在微切削时进行切屑处理的突起设计</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CCGT09T3○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>0.45</p> <p>15°</p> <p>边部</p>  <p>14°</p>
<p>EG型 半精~粗切削用</p>  <p>在广泛条件下发挥良好的切屑处理性能的球形突起部分</p> <p>发生磨损后也会保持强度的刀尖形状</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CNMG1204○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>0.09</p> <p>2.20</p> <p>20°</p> <p>30°</p> <p>边部 (mm)</p>  <p>0.09</p> <p>20°</p> <p>30°</p>	<p>SI型 精加工~轻切削用</p>  <p>抑制大切深时发热的倒锥形状</p> <p>注重锋利性 (前刀角 15°) 的刀尖设计</p> <p>在仿形加工时提高切屑处理性能和减小切削阻力的切刃形状</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CCGT09T3○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>0.8</p> <p>15°</p> <p>边部</p>  <p>14°</p>
<p>EM型 粗切削用</p>  <p>在保持刀尖强度的同时, 抑制月牙磨损的大圆角前刀面形状</p> <p>抑制沟槽磨损, 无过渡点的切刃棱线</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CNMG1204○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>0.05</p> <p>2.50</p> <p>20°</p> <p>边部 (mm)</p>  <p>0.30</p> <p>25°</p>	<p>SL型 轻~半精切削用</p>  <p>抑制切削阻力, 控制切屑的突起</p> <p>锐利的前角形状</p> <p>实现平稳进入, 在振动切削中也能发挥良好切削性能的倾斜切刃</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CCGT09T3○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>0.5</p> <p>15°</p> <p>边部</p>  <p>20°</p>
		<p>GU型 轻~半精切削用</p>  <p>减轻大进给加工时的堵屑现象, 排出理想的切屑</p> <p>在排出切屑的同时进行控制的突起设计</p> <p>切削刃锋利性与强度的平衡优良的前刀面形状</p>	<p>刀片断屑槽截面图 (CCMT0602○○型)</p> <p>刀尖部 (mm)</p>  <p>0.2</p> <p>1.6</p> <p>5°</p> <p>15°</p> <p>边部 (mm)</p>  <p>0.15</p> <p>3°</p> <p>25°</p> <p>8°</p>

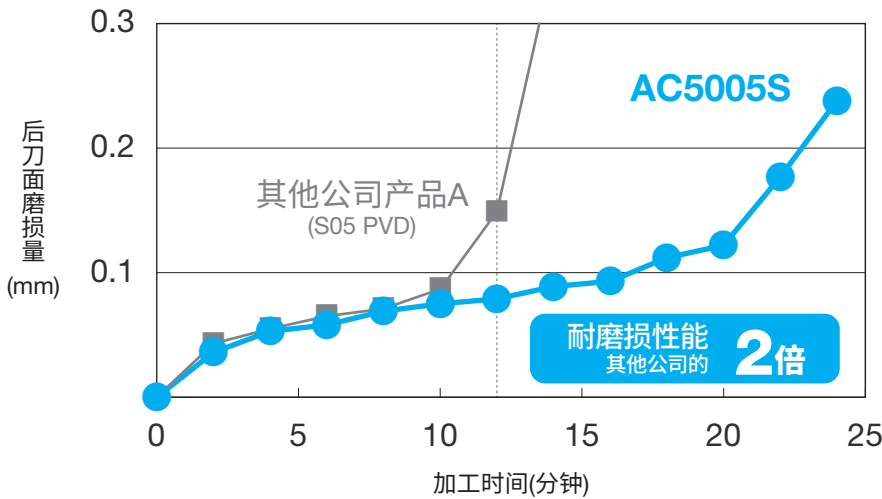
■ 刀片断屑槽适用领域



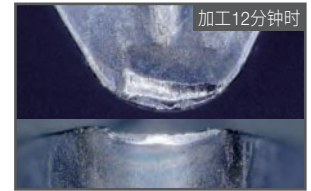
AC5005S/AC5015S/AC5025S

■ AC5005S的耐磨损性能比较(高速)

使用新开发的耐热硬质合金母材和PVD涂层技术Absotech®抑制磨损



AC5005S

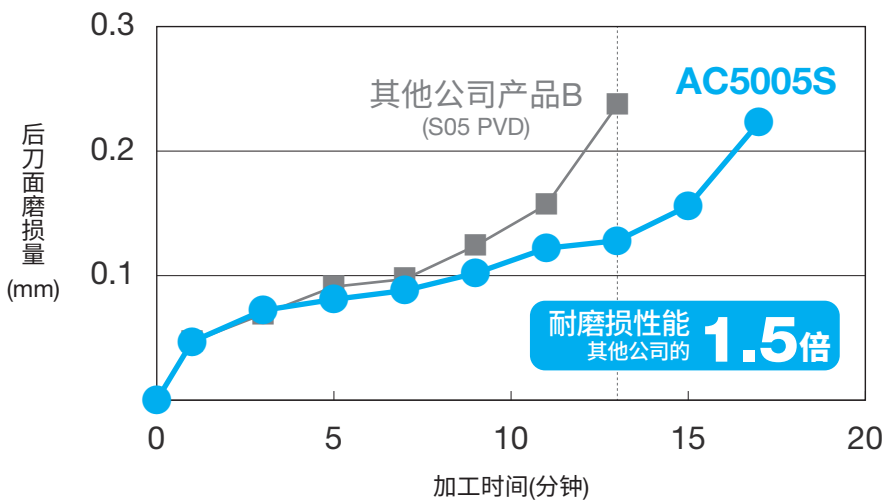


其他公司产品A

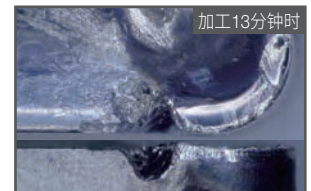
被削材: 镍铬铁耐热耐蚀合金718(44HRC) 刀片: DNMG150408 切削条件: $vc=100\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ $ap=0.50\text{mm}$ Wet

■ AC5005S的耐磨损性能比较(高进给)

使用新开发的耐热硬质合金母材和PVD涂层技术Absotech®抑制磨损



AC5005S

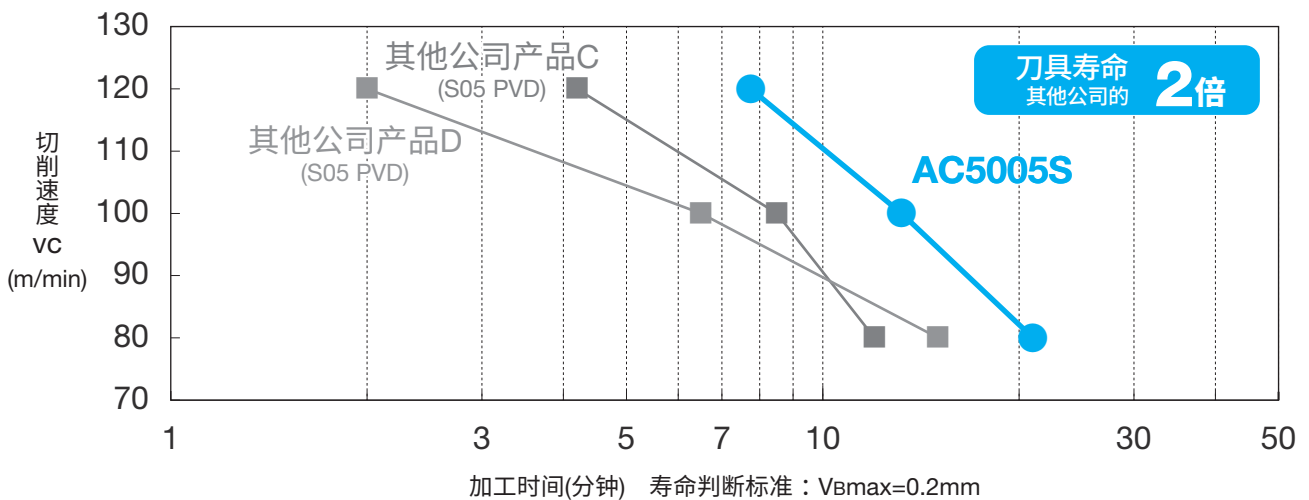


其他公司产品B

被削材: 镍铬铁耐热耐蚀合金718(44HRC) 刀片: CNMG120408 切削条件: $vc=50\text{m/min}$ $f=0.25\text{mm/rev}$ $ap=1.50\text{mm}$ Wet

■ AC5005S的刀具寿命(V-T线图(高速))

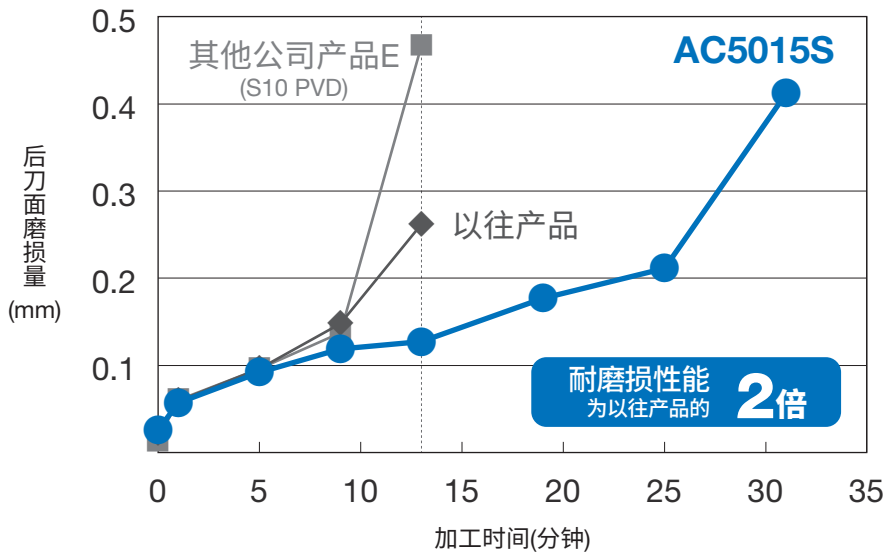
高速加工中寿命达到2倍



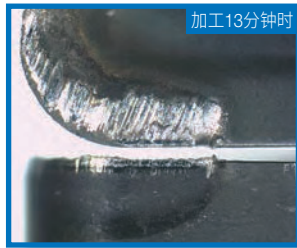
被削材: 镍铬铁耐热耐蚀合金718(45HRC) 刀片: CNMG120408 切削条件: $f=0.15\text{mm/rev}$ $ap=0.50\text{mm}$ Wet

AC5005S/AC5015S/AC5025S

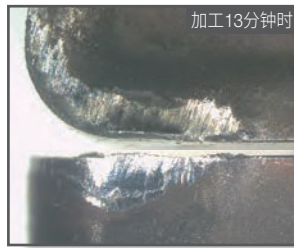
■ AC5015S的耐磨损性能比较 使用PVD涂层技术Absotech®抑制磨损



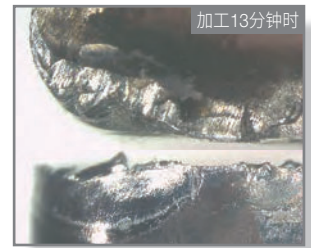
被削材: 镍铬铁耐热
耐蚀合金718
(44HRC)
刀片: CNMG120408
切削条件: $vc=40\text{m/min}$
 $f=0.1\text{mm/rev}$
 $ap=1.5\text{mm}$
Wet



AC5015S

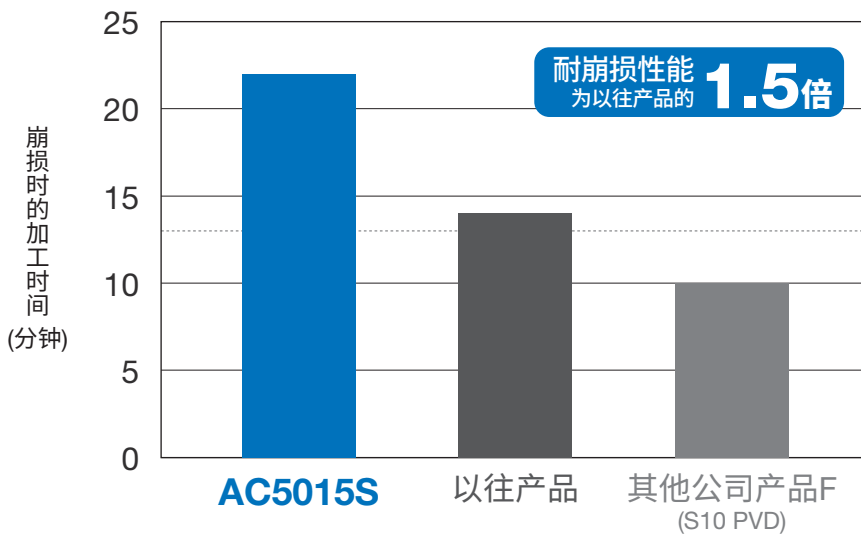


以往产品

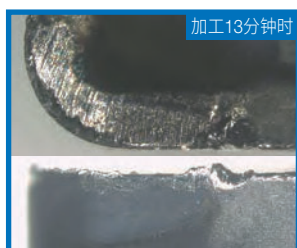


其他公司产品E (S10 PVD)

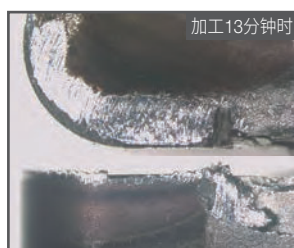
■ AC5015S的耐崩损性能比较 使用新开发的强韧母材抑制边界崩损



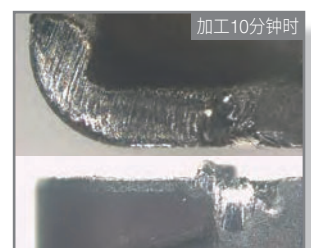
被削材: 哈氏合金
(22HRC)
刀片: CNMG120408
切削条件: $vc=50\text{m/min}$
 $f=0.1\text{mm/rev}$
 $ap=1.5\text{mm}$
Wet



AC5015S



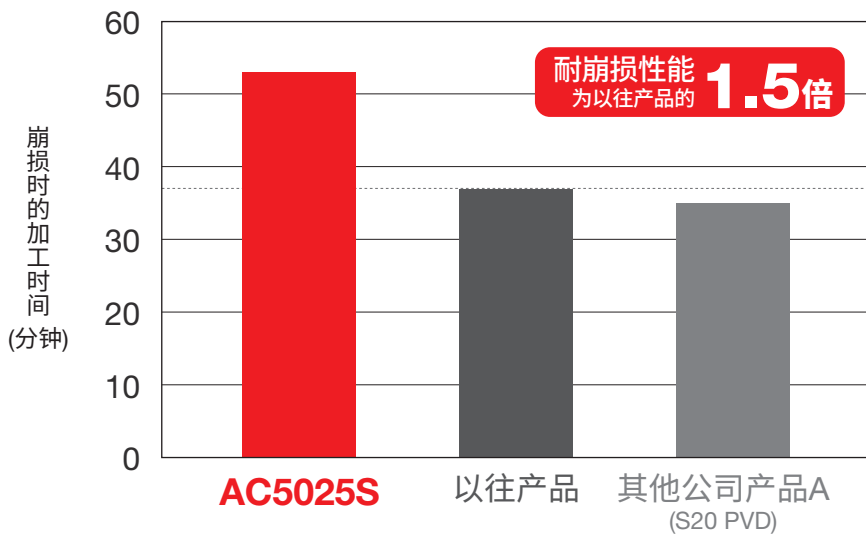
以往产品



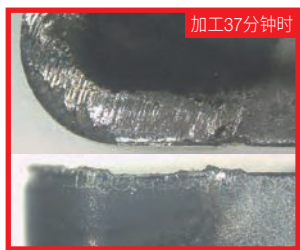
其他公司产品F (S10 PVD)

AC5005S/AC5015S/AC5025S

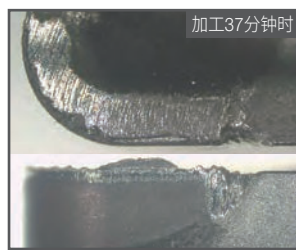
■ AC5025S的耐崩损性能比较 使用新开发的强韧母材抑制边界崩损



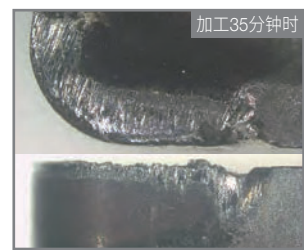
被削材: 哈氏合金 (22HRC)
 刀片: CNMG120408
 切削条件: $v_c=50\text{m/min}$
 $f=0.1\text{mm/rev}$
 $a_p=1.5\text{mm}$
 Wet



AC5025S

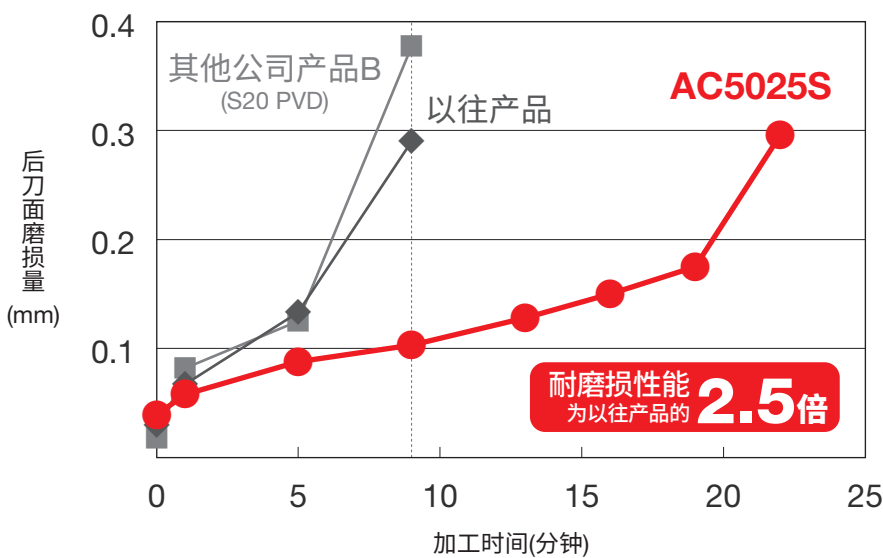


以往产品

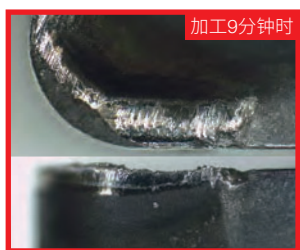


其他公司产品A (S20 PVD)

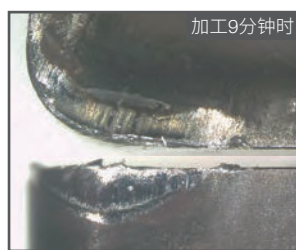
■ AC5025S的耐磨损性能比较 使用PVD涂层技术Absotech®抑制磨损



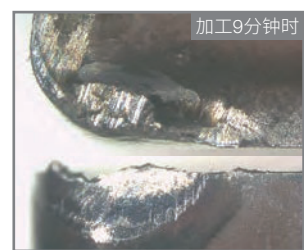
被削材: 镍铬铁耐热耐蚀合金718 (44HRC)
 刀片: CNMG120408
 切削条件: $v_c=40\text{m/min}$
 $f=0.1\text{mm/rev}$
 $a_p=1.5\text{mm}$
 Wet



AC5025S

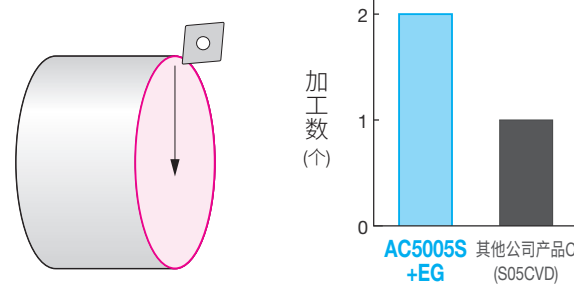
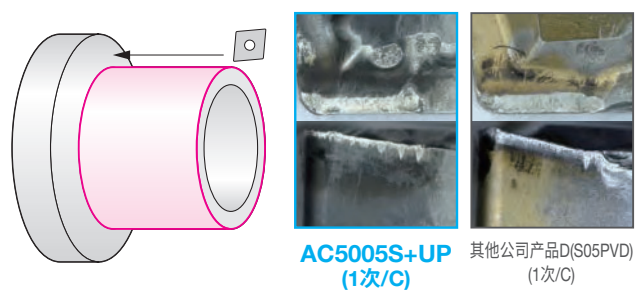


以往产品

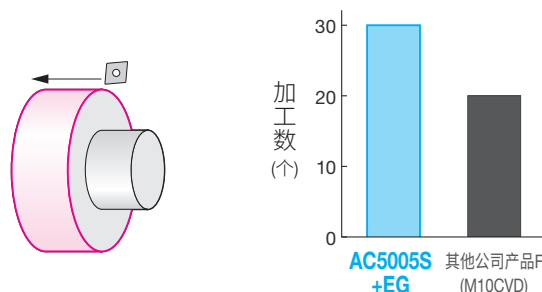
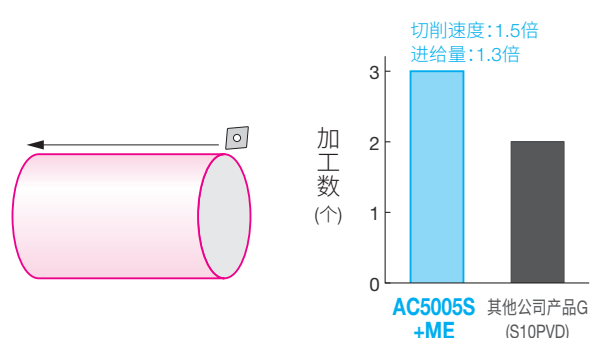


其他公司产品B (S20 PVD)

■ AC5005S的使用实例

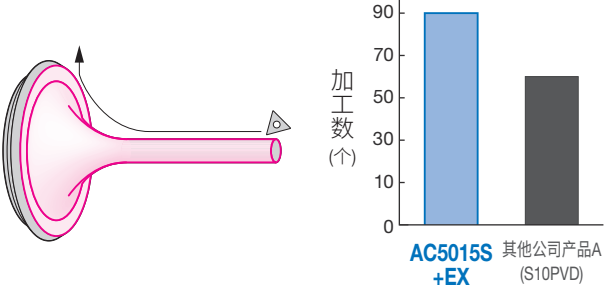
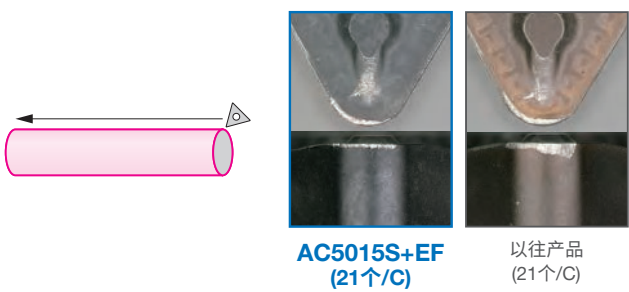
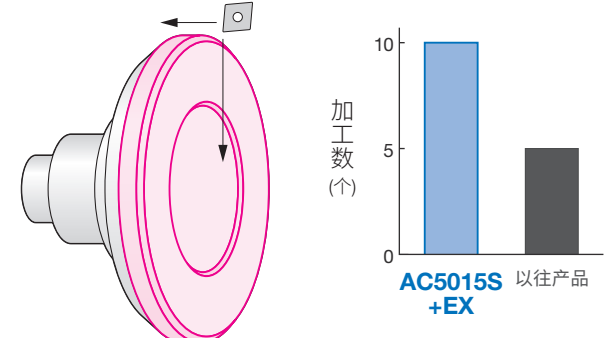
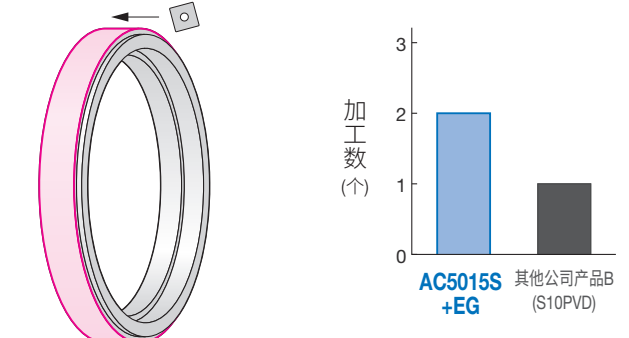
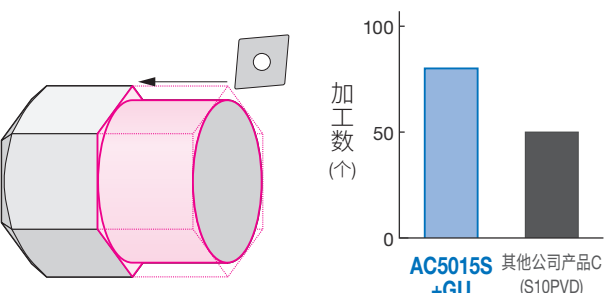
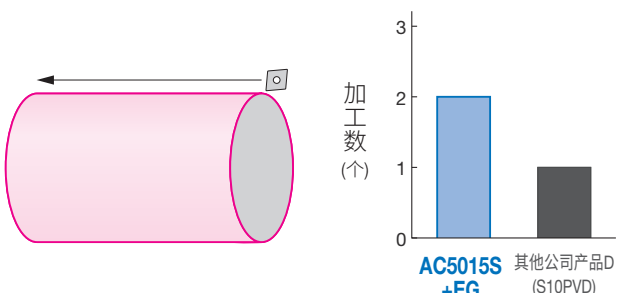
<p>镍铬铁耐热耐蚀合金718 飞机用零件 S</p> <p>耐磨损性优良, 寿命提升至2倍</p>  <p>加工数(个)</p> <p>AC5005S+EG 其他公司产品C (S05CVD)</p> <p>使用刀具: CNMG190616N-EG(AC5005S) 切削条件: $vc=55\text{m/min}$ $f=0.3\text{mm/rev}$ $ap=3.0\text{mm}$ Wet</p>	<p>镍铬铁耐热耐蚀合金718 飞机用零件 S</p> <p>可抑制磨损、延长寿命</p>  <p>AC5005S+UP (1次/C) 其他公司产品D(S05PVD) (1次/C)</p> <p>使用刀具: CNMG120408N-UP(AC5005S) 切削条件: $vc=45\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ $ap=3.2\text{mm}$ Wet</p>
--	--

<p>Ni基耐热合金 工业机械零部件 S</p> <p>耐磨损性优良, 寿命提升至5倍以上</p>  <p>AC5005S+EF (16次/C) 以往产品(S10PVD) (3次/C)</p> <p>使用刀具: TNMG160408N-EF(AC5005S) 切削条件: $vc=30\text{m/min}$ $f=0.13\text{mm/rev}$ $ap=0.8\text{mm}$ Wet</p>	<p>高硬度钢 工业机械零部件(50~55HRC) H</p> <p>耐磨损性优良, 加工时间缩短13% 可延长寿命</p>  <p>切削速度: 1.1倍</p> <p>AC5005S+GU (1次/C) 其他公司产品E(S05PVD) (1次/C)</p> <p>使用刀具: SNMG120412N-GU(AC5005S) 切削条件: $vc=51\text{m/min}$ $f=0.4\text{mm/rev}$ $ap=1.4\text{mm}$ Wet</p>
---	--

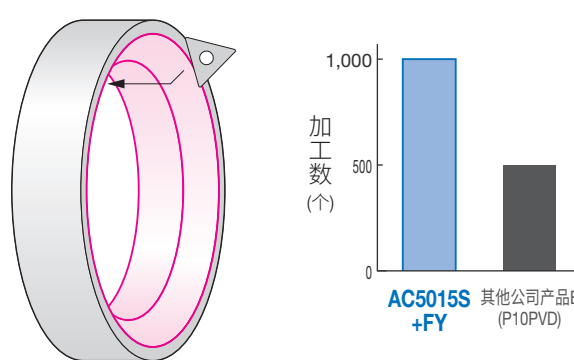
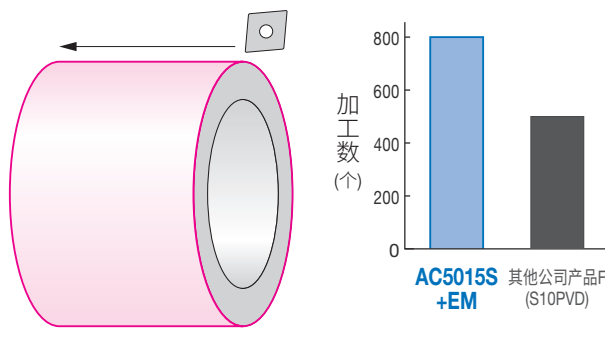
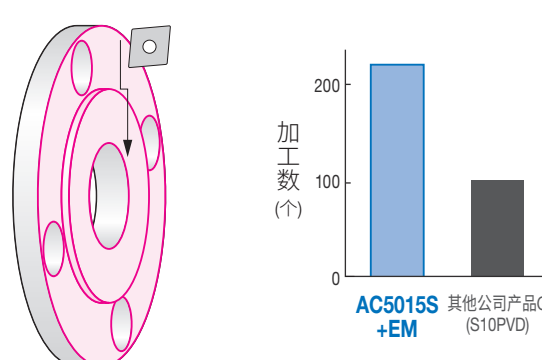
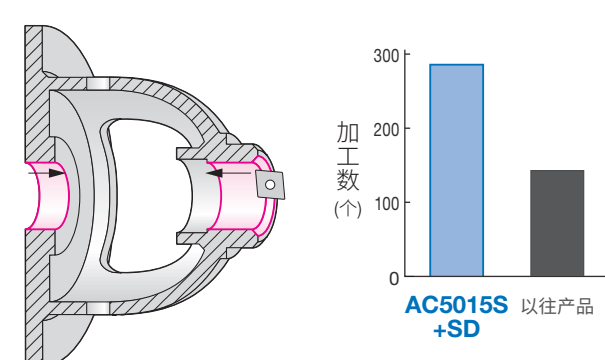
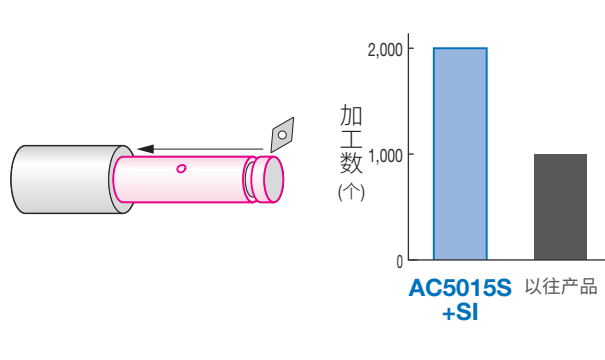
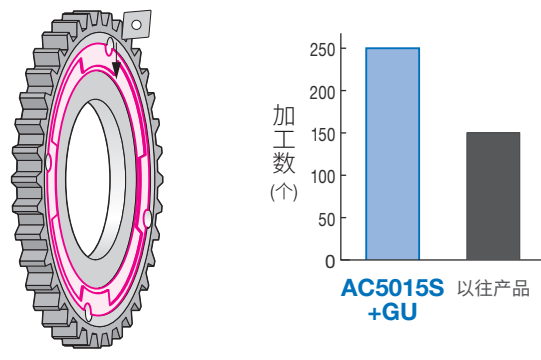
<p>15-5 PH不锈钢 工业机械零部件 M</p> <p>耐磨损性优良, 寿命提升至1.4倍</p>  <p>加工数(个)</p> <p>AC5005S+EG 其他公司产品F (M10CVD)</p> <p>使用刀具: CNMG120408N-EG(AC5005S) 切削条件: $vc=100\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ $ap=0.6\text{mm}$ Wet</p>	<p>15-5 PH不锈钢 飞机用零件 M</p> <p>耐磨损性优良, 加工时间缩短66% 寿命1.5倍</p>  <p>切削速度: 1.5倍 进给量: 1.3倍</p> <p>加工数(个)</p> <p>AC5005S+ME 其他公司产品G (S10PVD)</p> <p>使用刀具: CNMG120412N-ME(AC5005S) 切削条件: $vc=55\text{m/min}$ $f=0.36\text{mm/rev}$ $ap=2.5\text{mm}$ Wet</p>
---	---

AC5005S/AC5015S/AC5025S

■ AC5015S的使用实例

<p>Ni基耐热合金 汽车用零件 S</p> <p>耐磨损性优良, 寿命提升至1.5倍</p>  <p>使用刀具: TNMG160408N-EX(AC5015S) 切削条件: $vc=82\text{m/min}$ $f=0.12\text{mm/rev}$ $ap=0.5\text{mm}$ Wet</p>	<p>镍铬铁耐热耐蚀合金 汽车用零件 S</p> <p>可抑制磨损、延长寿命</p>  <p>使用刀具: TNMG160408N-EF(AC5015S) 切削条件: $vc=30\text{m/min}$ $f=0.04\text{mm/rev}$ $ap=0.5\text{mm}$ Wet</p>
<p>镍铬铁耐热耐蚀合金713C 汽车用零件 S</p> <p>抑制磨损, 寿命提升至2倍</p>  <p>使用刀具: CNMG120408N-EX(AC5015S) 切削条件: $vc=100\text{m/min}$ $f=0.12\text{mm/rev}$ $ap=0.3\text{mm}$ Wet</p>	<p>镍铬铁耐热耐蚀合金718 飞机用零件 S</p> <p>耐磨损性优良, 寿命提升至2倍</p>  <p>使用刀具: SNMG120408N-EG(AC5015S) 切削条件: $vc=50\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ $ap=2.0\text{mm}$ Wet</p>
<p>镍铬铁耐热耐蚀合金625 飞机用零件 S</p> <p>耐磨损性优良, 寿命提升至1.6倍</p>  <p>使用刀具: CNMG120408N-GU(AC5015S) 切削条件: $vc=50\text{m/min}$ $f=0.3\text{mm/rev}$ $ap=0.5\text{mm}$ Wet</p>	<p>镍铬铁耐热耐蚀合金718 飞机用零件 S</p> <p>耐磨损性优良, 寿命提升至2倍</p>  <p>使用刀具: CNMG120408N-EG(AC5015S) 切削条件: $vc=37\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ $ap=1.4\text{mm}$ Wet</p>

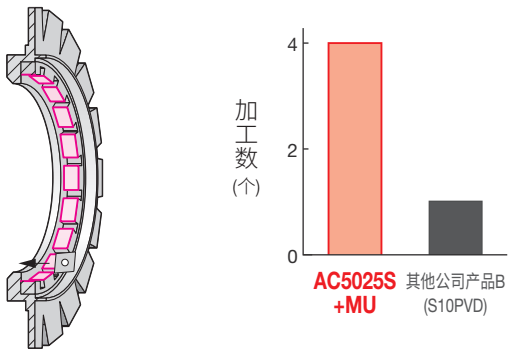
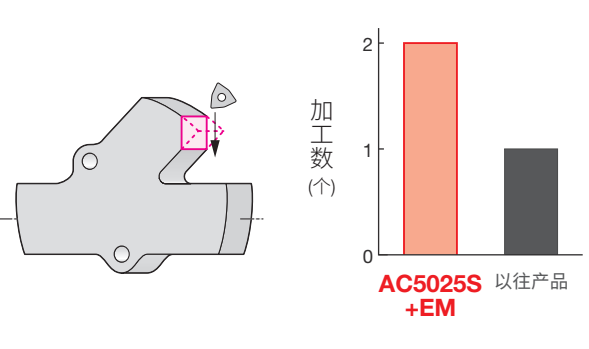
■ AC5015S的使用实例

<p>SUJ2 汽车用零件 P</p> <p>抑制磨损, 寿命提升至2倍</p>  <p>加工数(个)</p> <p>AC5015S +FY 其他公司产品E (P10PVD)</p> <p>使用刀具: TNGG160402R-FY(AC5015S) 切削条件: $vc=120\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ $ap=0.3\text{mm}$ Wet</p>	<p>合金钢 工业机械零部件 P</p> <p>稳定加工, 寿命提升至1.6倍</p>  <p>加工数(个)</p> <p>AC5015S +EM 其他公司产品F (S10PVD)</p> <p>使用刀具: CNMG120408N-EM(AC5015S) 切削条件: $vc=120\text{m/min}$ $f=0.25\text{mm/rev}$ $ap=0.30\text{mm}$ Wet</p>
<p>SCS13A 不锈钢铸钢 阀门零件 M</p> <p>抑制磨损, 寿命提升至2.2倍</p>  <p>加工数(个)</p> <p>AC5015S +EM 其他公司产品G (S10PVD)</p> <p>使用刀具: CNMG120408N-EM(AC5015S) 切削条件: $vc=90\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ $ap=2.00\text{mm}$ Wet</p>	<p>FCD450 汽车用零件 K</p> <p>抑制磨损, 寿命提升至2倍</p>  <p>加工数(个)</p> <p>AC5015S +SD 以往产品</p> <p>使用刀具: CPGT090308N-SD(AC5015S) 切削条件: $vc=210\text{m/min}$ $f=0.19\text{mm/rev}$ $ap=0.25\text{mm}$ Wet</p>
<p>高硬度钢 汽车用零件(47HRC) H</p> <p>抑制磨损, 寿命提升至2倍</p>  <p>加工数(个)</p> <p>AC5015S +SI 以往产品</p> <p style="text-align: center;">SumiSmall</p> <p>使用刀具: DCGT070202MN-SI(AC5015S) 切削条件: $vc=70\text{m/min}$ $f=0.03\text{mm/rev}$ $ap=0.80\text{mm}$ Wet</p>	<p>铁基粉末冶金 汽车用零件 粉末冶金</p> <p>抑制边界磨损, 寿命提升至1.7倍</p>  <p>加工数(个)</p> <p>AC5015S +GU 以往产品</p> <p>使用刀具: CNMG120408N-GU(AC5015S) 切削条件: $vc=170\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ $ap=0.30\text{mm}$ Wet</p>

■ AC5025S的使用实例

镍铬铁耐热耐蚀合金718 飞机用零件 S	镍铬铁耐热耐蚀合金718 飞机用零件 S
<p>抑制崩损, 寿命提升至1.7倍</p>  <p style="text-align: center;">AC5025S+EG (2.5个/C) 以往产品 (1.5个/C)</p>	<p>抑制磨损, 寿命提升至1.5倍</p>  <p style="text-align: center;">AC5025S+FY (18个/C) 以往产品 (12个/C)</p>
<p>使用刀具: DNMG150408N-EG(AC5025S) 切削条件: $vc=35\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ $ap=1.6\text{mm}$ Wet</p>	<p>使用刀具: TNGG160402R-FY(AC5025S) 切削条件: $vc=37\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ $ap=0.1\text{mm}$ Wet</p>

Ni基耐热合金 汽车用零件 S	镍铬铁耐热耐蚀合金 汽车用零件 S
<p>可稳定加工, 寿命提升至2倍</p>  <p style="text-align: center;">AC5025S+SU 其他公司产品A(S10PVD) (200个/C) (100个/C)</p>	<p>可抑制磨损、延长寿命</p>  <p style="text-align: center;">AC5025S+SU 以往产品 (200个/C) (200个/C)</p> <p style="text-align: right;">SumiSmäll</p>
<p>使用刀具: TNGG160402N-SU(AC5025S) 切削条件: $vc=70\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ $ap=0.15\text{mm}$ Wet</p>	<p>使用刀具: VCMT080204N-SU(AC5025S) 切削条件: $vc=49\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ $ap=0.5\text{mm}$ Wet</p>














哈氏合金 飞机用零件 S	Fe基耐热合金 阀门零件 S
<p>抑制崩损, 寿命提升至4倍</p>  <p style="text-align: center;">AC5025S+MU 其他公司产品B (4个) (S10PVD) (1个)</p>	<p>可稳定加工, 寿命提升至2倍</p>  <p style="text-align: center;">AC5025S+EM 以往产品 (2个) (1个)</p>
<p>使用刀具: CNMG120412N-MU(AC5025S) 切削条件: $vc=100\text{m/min}$ $f=0.3\text{mm/rev}$ $ap=3.0\text{mm}$ Wet</p>	<p>使用刀具: WNMG080408N-EM(AC5025S) 切削条件: $vc=90\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ $ap=1.5\text{mm}$ Wet</p>

■ AC5025S的使用实例















<p>SUJ2 工业机械零部件 P</p> <p>耐磨损性优良, 寿命提升至2倍</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>AC5025S +FY 其他公司产品C (P10PVD)</p> <p>使用刀具: TNGG160402R-FY(AC5025S) 切削条件: $vc=110\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ $ap=1.5\text{mm}$ Wet</p>	<p>S45C 套筒零件 端面提拉加工 P</p> <p>稳定实现优异的加工面品质</p>  <p>SumiSmall</p> <p>使用刀具: DCGT11T302MN-SL(AC5025S) 切削条件: $vc=90\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $ap=0.10\text{mm}$ Wet(油性)</p>
<p>耐热不锈钢 汽车用零件 M</p> <p>稳定加工, 寿命提升至2倍</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>AC5025S +EG 其他公司产品D (S10PVD)</p> <p>使用刀具: CNMG120408N-EG(AC5025S) 切削条件: $vc=80\text{m/min}$ $f=0.3\text{mm/rev}$ $ap=2.0\text{mm}$ Wet</p>	<p>SUS316 工业机械零部件 M</p> <p>抑制磨损, 寿命提升至1.5倍</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>AC5025S +EG 以往产品</p> <p>使用刀具: CNMG120408N-EG(AC5025S) 切削条件: $vc=120\text{m/min}$ $f=0.3\text{mm/rev}$ $ap=1.5\text{mm}$ Wet</p>
<p>SUS431 阀门零件 外径加工 M</p> <p>凭借优异的锋利性, 抑制磨损, 寿命提高1.8倍 加工面粗糙度控制在50%以下</p>  <p>表面粗糙度 Rz (μm)</p> <p>加工数 (个/C)</p> <p>AC5025S +SL 其他公司产品E</p> <p>SumiSmall</p> <p>使用刀具: DCGT070202MN-SL(AC5025S) 切削条件: $vc=270\text{m/min}$ $f=0.04\text{mm/rev}$ $ap=0.25\text{mm}$ Wet(油性)</p>	<p>高硬度钢 工业机械零部件(49HRC) H</p> <p>在切削速度1.4倍条件下实现同等寿命</p>  <p>AC5025S+MU (加工65分钟后) 以往产品 (加工60分钟后)</p> <p>使用刀具: CNMG120412N-MU(AC5025S) 切削条件: $vc=350\text{m/min}$ $f=0.16\text{mm/rev}$ $ap=1.50\text{mm}$ Dry</p>

AC5005S/AC5015S/AC5025S

◇ 负型80°菱形

















形状	型号	库存			尺寸(mm)			
		AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
 FL	CNMG 120404N-FL	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-FL	●	●	●				0.8
 SU	CNMG 120402N-SU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.2
	120404N-SU	●	●	●				0.4
	120408N-SU	●	●	●				0.8
	120412N-SU	●	●	●				1.2
 SU	CNGG 120402N-SU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.2
	120404N-SU	●	●	●				0.4
	120408N-SU	●	●	●				0.8
 EF	CNMG 090404N-EF	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	090408N-EF	●	●	●				0.8
	CNMG 120404N-EF	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-EF	●	●	●				0.8
 EF	CNGG 120402N-EF	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.2
	120404N-EF	●	●	●				0.4
	120408N-EF	●	●	●				0.8
 EX	CNMG 120404N-EX	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-EX	●	●	●				0.8
	120412N-EX	●	●	●				1.2
	CNMG 160612N-EX	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
 UP	CNMG 190612N-EX	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	CNMG 120404N-UP	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-UP	●	●	●				0.8
120412N-UP	●	●	●	1.2				
 GU	CNMG 120404N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-GU	●	●	●				0.8
	120412N-GU	●	●	●				1.2
 EG	CNMG 090408N-EG	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	090412N-EG	●	●	●				1.2
	CNMG 120404N-EG	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-EG	●	●	●				0.8
	120412N-EG	●	●	●				1.2
	CNMG 160608N-EG	●	●	●				0.8
	CNMG 160612N-EG	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	160616N-EG	●	●	●				1.6
	CNMG 190612N-EG	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-EG	●	●	●				1.6
 MU	CNMG 120408N-MU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-MU	●	●	●				1.2
	120416N-MU	●	●	●				1.6
	CNMG 160608N-MU	●	●	●	15.875	6.35	6.35	0.8
	160612N-MU	●	●	●				1.2
	160616N-MU	●	●	●				1.6
	CNMG 190612N-MU	●	●	●				1.2
	CNMG 190616N-MU	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.6
	190624N-MU	●	●	●				2.4
	CNMG 250924N-MU	●	●	●	25.4	9.52	9.12	2.4
 EM	CNMG 120408N-EM	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-EM	●	●	●				1.2
	120416N-EM	●	●	●				1.6
	CNMG 160608N-EM	●	●	●	15.875	6.35	6.35	0.8
160612N-EM	●	●	●	1.2				
160616N-EM	●	●	●	1.6				
CNMG 190612N-EM	●	●	●	1.2				
CNMG 190616N-EM	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.6	
190624N-EM	●	●	●				2.4	
CNMG 250924N-EM	●	●	●	25.4	9.52	9.12	2.4	
 UZ	CNMG 120408N-UZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-UZ	●	●	●				1.2
 MP	CNMM 120408N-MP	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-MP	●	●	●				1.2
	120416N-MP	●	●	●				1.6
	CNMM 160608N-MP	●	●	●	15.875	6.35	6.35	0.8
	160612N-MP	●	●	●				1.2
	160616N-MP	●	●	●				1.6
	CNMM 190608N-MP	●	●	●				0.8
	CNMM 190612N-MP	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-MP	●	●	●				1.6
CNMM 190624N-MP	●	●	●	19.05	6.35	7.94	2.4	
CNMA 120408	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8	

◇ 负型55°菱形














形状	型号	库存			尺寸(mm)			
		AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
 SU	DNMG 150402N-SU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.2
	150404N-SU	●	●	●				0.4
	150408N-SU	●	●	●				0.8
 SU	DNGG 150402N-SU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.2
	150404N-SU	●	●	●				0.4
	150408N-SU	●	●	●				0.8
	150412N-SU	●	●	●				1.2
 EF	DNMG 110404N-EF	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	110408N-EF	●	●	●				0.8
	110412N-EF	●	●	●				1.2
	DNMG 150404N-EF	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	150408N-EF	●	●	●				0.8
	150412N-EF	●	●	●				1.2
 EF	DNMG 150604N-EF	●	●	●	12.7	6.35	5.16	0.4
	150608N-EF	●	●	●				0.8
	150612N-EF	●	●	●				1.2
	DNGG 150404N-EF	●	●	●				0.4
 EF	150408N-EF	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
 EX	DNMG 150404N-EX	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	150408N-EX	●	●	●				0.8
	150412N-EX	●	●	●				1.2
 UP	DNMG 150404N-UP	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	150408N-UP	●	●	●				0.8
	150412N-UP	●	●	●				1.2
 GU	DNMG 150404N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	150408N-GU	●	●	●				0.8
	150412N-GU	●	●	●				1.2
 EG	DNMG 110408N-EG	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	110412N-EG	●	●	●				1.2
	110416N-EG	●	●	●				1.6
	DNMG 150404N-EG	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	150408N-EG	●	●	●				0.8
	150412N-EG	●	●	●				1.2
 EG	DNMG 150604N-EG	●	●	●	12.7	6.35	5.16	0.4
	150608N-EG	●	●	●				0.8
	150612N-EG	●	●	●				1.2
	150616N-EG	●	●	●				1.6
 MU	DNMG 150408N-MU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	150412N-MU	●	●	●				1.2
	150416N-MU	●	●	●				1.6
 EM	DNMG 150608N-EM	●	●	●	12.7	6.35	5.16	0.8
	150612N-EM	●	●	●				1.2
	150616N-EM	●	●	●				1.6
	150624N-EM	●	●	●				2.4
 UZ	DNMG 150408N-UZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	150412N-UZ	●	●	●				1.2
 DNGA	DNGA 150404	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4

AC5005S/AC5015S/AC5025S

负型 正方形

形状	型号	库存			尺寸(mm)			
		AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
 SU	SNMG 120408N-SU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	SNMG 120404N-EF	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-EF	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
 EX	SNMG 120404N-EX	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-EX	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-EX	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
 UP	SNMG 150612N-EX	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	190612N-EX	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	SNMG 120408N-UP	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
 GU	120412N-UP	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	SNMG 120404N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
 EG	120412N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	SNMG 120404N-EG	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	120408N-EG	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
 UM	120412N-EG	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	SNMG 150608N-EG	●	●	●	15.875	6.35	6.35	0.8
	150612N-EG	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
 MU	150616N-EG	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.6
	190612N-EG	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-EG	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.6
 EM	SNGG 120408R-UM	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120408L-UM	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	SNMG 120408N-MU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
 HM	120412N-MU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	SNMG 150608N-MU	●	●	●	15.875	6.35	6.35	0.8
	150612N-MU	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
 MP	150616N-MU	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.6
	190612N-MU	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190624N-MU	●	●	●	19.05	6.35	7.94	2.4
 UZ	SNMG 250924N-MU	●	●	●	25.4	9.52	9.12	2.4
	SNMG 120408N-EM	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-EM	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
 TNGG	SNMG 150608N-EM	●	●	●	15.875	6.35	6.35	0.8
	150612N-EM	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	150616N-EM	●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.6
 TNMG	SNMG 190612N-EM	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-EM	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.6
	190624N-EM	●	●	●	19.05	6.35	7.94	2.4
 TNMA	SNMG 250924N-EM	●	●	●	25.4	9.52	9.12	2.4
	SNMG 120408N-UZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-UZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
 TNGA	SNMM 120408N-MP	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	120412N-MP	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	120416N-MP	●	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6
 TNGM	SNMM 190612N-MP	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.2
	190616N-MP	●	●	●	19.05	6.35	7.94	1.6








负型 三角形

形状	型号	库存			尺寸(mm)			
		AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
 SU	TNMG 160402N-SU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-SU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-SU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
 SU	160412N-SU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNGG 160402N-SU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-SU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
 SU	160408N-SU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNMG 160404N-EF	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-EF	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
 FY	TNGG 160402R-FY	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160402L-FY	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404R-FY	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
 FX	160404L-FY	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNGG 160402R-FX	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160402L-FX	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
 EX	160404R-FX	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160404L-FX	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNMG 160404N-EX	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
 UP	160408N-EX	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-EX	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG 160404N-UP	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
 GU	160408N-UP	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-UP	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG 220408N-UP	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
 EG	TNMG 160404N-GU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-GU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-GU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
 MU	TNMG 160404N-EG	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-EG	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-EG	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
 EM	TNMG 160408N-MU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-MU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG 220408N-MU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
 HM	TNMG 160408N-EM	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-EM	●	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG 330924N-EM	●	●	●	19.05	9.52	7.93	2.4
 TNMA	TNMG 160404R-HM	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160404L-HM	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408R-HM	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
TNGA	160408L-HM	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNMA 160404	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
TNGM	TNMA 160404	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4











●印:标准库存品 无印:接单生产品

AC5005S/AC5015S/AC5025S


负型35°菱形

形状	型号	库存			尺寸(mm)			
		AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
 SU	VNMG 160402N-SU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-SU	●	●	●				0.4
	160408N-SU	●	●	●				0.8
 EF	VNMG 160402N-EF	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-EF	●	●	●				0.4
	160408N-EF	●	●	●				0.8
 VNGG EF	160402N-EF	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-EF	●	●	●				0.4
 EX	VNMG 160404N-EX	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-EX	●	●	●				0.8
 GU	VNMG 160404N-GU	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-GU	●	●	●				0.8
	160412N-GU	●	●	●				1.2
 EG	VNMG 160404N-EG	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-EG	●	●	●				0.8
	160412N-EG	●	●	●				1.2
 UZ	VNMG 160404N-UZ	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-UZ	●	●	●				0.8












负型六角形

形状	型号	库存			尺寸(mm)			
		AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
 SU	WNMG 080404N-SU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-SU	●	●	●				0.8
	080412N-SU	●	●	●				1.2
 EF	WNMG 060404N-EF	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	060408N-EF	●	●	●				0.8
	WNMG 080404N-EF	●	●	●				0.4
 EX	WNMG 080404N-EX	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-EX	●	●	●				0.8
	080412N-EX	●	●	●				1.2
 UP	WNMG 080408N-UP	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	080412N-UP	●	●	●				1.2
 GU	WNMG 080404N-GU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-GU	●	●	●				0.8
	080412N-GU	●	●	●				1.2
 EG	WNMG 060408N-EG	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	060412N-EG	●	●	●				1.2
	WNMG 080404N-EG	●	●	●				0.4
 EG	080408N-EG	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	080412N-EG	●	●	●				1.2
 MU	WNMG 080408N-MU	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	080412N-MU	●	●	●				1.2
 EM	WNMG 080408N-EM	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	080412N-EM	●	●	●				1.2
 UZ	WNMG 080404N-UZ	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-UZ	●	●	●				0.8
	080412N-UZ	●	●	●				1.2

负型正方形(无孔)

形状	型号	库存			尺寸(mm)			
		AC5005S	AC5015S	AC5025S	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

正型80°菱形




形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)								
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径					
 FF	7°	CCGT 060201MN-FF	●	●	●	6.35	2.38	2.8	<0.1					
		060202MN-FF	●	●	●				<0.2					
		060204MN-FF	●	●	●				<0.4					
 FF	7°	CCGT 09T301MN-FF	●	●	●	9.525	3.97	4.4	<0.1					
		09T302MN-FF	●	●	●				<0.2					
		09T304MN-FF	●	●	●				<0.4					
 FX	7°	CCGT 0602003R-FX	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.03					
		0602003L-FX	●	●	●				0.03					
		060201R-FX	●	●	●				0.1					
		060201L-FX	●	●	●				0.1					
		060202R-FX	●	●	●				0.2					
		060202L-FX	●	●	●				0.2					
		060204R-FX	●	●	●				0.4					
		060204L-FX	●	●	●				0.4					
		CCGT 09T3003R-FX	●	●	●				0.03					
		09T3003L-FX	●	●	●				0.03					
		09T301R-FX	●	●	●				0.1					
		09T301L-FX	●	●	●				0.1					
		09T302R-FX	●	●	●				0.2					
		09T302L-FX	●	●	●				0.2					
		09T304R-FX	●	●	●				0.4					
09T304L-FX	●	●	●	0.4										
 FYS	7°	CCGT 03X1003R-FYS	●	●	●	3.5	1.4	1.8	0.03					
		03X1003L-FYS	●	●	●				0.03					
		03X101R-FYS	●	●	●				0.1					
		03X101L-FYS	●	●	●				0.1					
		03X102R-FYS	●	●	●				0.2					
		03X102L-FYS	●	●	●				0.2					
		03X104R-FYS	●	●	●				0.4					
		03X104L-FYS	●	●	●				0.4					
		CCGT 04X1003R-FYS	●	●	●				0.03					
		04X1003L-FYS	●	●	●				0.03					
		04X101R-FYS	●	●	●				0.1					
		04X101L-FYS	●	●	●				0.1					
		04X102R-FYS	●	●	●				0.2					
		04X102L-FYS	●	●	●				0.2					
		04X104R-FYS	●	●	●				0.4					
04X104L-FYS	●	●	●	0.4										
 FY	7°	CCGT 03X101R-FY	●	●	●	3.5	1.4	1.8	0.1					
		03X101L-FY	●	●	●				0.1					
		03X102R-FY	●	●	●				0.2					
		03X102L-FY	●	●	●				0.2					
		03X104R-FY	●	●	●				0.4					
		03X104L-FY	●	●	●				0.4					
		CCGT 04X101R-FY	●	●	●				0.1					
		04X101L-FY	●	●	●				0.1					
		04X102R-FY	●	●	●				0.2					
		04X102L-FY	●	●	●				0.2					
		04X104R-FY	●	●	●				0.4					
		04X104L-FY	●	●	●				0.4					
		 SU	7°	CCMT 060202N-SU	●				●	●	6.35	2.38	2.8	0.2
				060204N-SU	●				●	●				0.4
				060208N-SU	●				●	●				0.8
7°	CCMT 09T302N-SU		●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.2					
	09T304N-SU		●	●	●				0.4					
	09T308N-SU		●	●	●				0.8					
7°	CCMT 120404N-SU		●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.4					
	120408N-SU		●	●	●				0.8					
 SI	7°	CCGT 060201MN-SI	●	●	●	6.35	2.38	2.8	<0.1					
		060202MN-SI	●	●	●				<0.2					
		060204MN-SI	●	●	●				<0.4					
 SI	7°	CCGT 09T301MN-SI	●	●	●	9.525	3.97	4.4	<0.1					
		09T302MN-SI	●	●	●				<0.2					
		09T304MN-SI	●	●	●				<0.4					
 SL	7°	CCGT 060201MN-SL	●	●	●	6.35	2.38	2.8	<0.1					
		060202MN-SL	●	●	●				<0.2					
		09T301MN-SL	●	●	●				<0.1					
 SL	7°	CCGT 09T302MN-SL	●	●	●	9.525	3.97	4.4	<0.2					
		09T304MN-SL	●	●	●				<0.4					
 GU	7°	CCMT 060204N-GU	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4					
		060208N-GU	●	●	●				0.8					

以“<”标示的刀尖半径数值为负公差。







●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

AC5005S/AC5015S/AC5025S

◇ 正型80°菱形(续)

形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)			
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	11°	CPGT 080202N-SD	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.2
		080204N-SD	●	●	●				0.4
		080208N-SD	●	●	●				0.8
	11°	CPGT 090302N-SD	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.2
		090304N-SD	●	●	●				0.4
		090308N-SD	●	●	●				0.8
SD	11°	CPGT 120402N-SD	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.2
		120404N-SD	●	●	●				0.4
		120408N-SD	●	●	●				0.8
	11°	CPMT 080204N-SU	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.4
		080208N-SU	●	●	●				0.8
		090304N-SU	●	●	●				0.4
SU	11°	CPMT 090308N-SU	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.8

◇ 正型55°菱形



形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)						
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径			
	7°	DCGT 070201MN-FF	●	●	●	6.35	2.38	2.8	<0.1			
		070202MN-FF	●	●	●				<0.2			
		070204MN-FF	●	●	●				<0.4			
	7°	DCGT 11T301MN-FF	●	●	●	9.525	3.97	4.4	<0.1			
		11T302MN-FF	●	●	●				<0.2			
		11T304MN-FF	●	●	●				<0.4			
	7°	DCGT 070201MN-FC	●	●	●	6.35	2.38	2.8	<0.1			
		070202MN-FC	●	●	●				<0.2			
		070204MN-FC	●	●	●				<0.4			
FC	7°	DCGT 11T301MN-FC	●	●	●	9.525	3.97	4.4	<0.1			
		11T302MN-FC	●	●	●				<0.2			
		11T304MN-FC	●	●	●				<0.4			
	7°	DCGT 0702003R-FX	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.03			
		0702003L-FX	●	●	●				0.03			
		070201R-FX	●	●	●				0.1			
		070201L-FX	●	●	●				0.1			
		070202R-FX	●	●	●				0.2			
	070202L-FX	●	●	●	0.2							
	7°	DCGT 11T3003R-FX	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.03			
		11T3003L-FX	●	●	●				0.03			
		11T301R-FX	●	●	●				0.1			
11T301L-FX		●	●	●	0.1							
FX	7°	11T302R-FX	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.2			
		11T302L-FX	●	●	●				0.2			
		11T304R-FX	●	●	●				0.4			
		11T304L-FX	●	●	●				0.4			
		DCGT 0702003R-FYS	●	●	●				6.35	2.38	2.8	0.03
	0702003L-FYS	●	●	●	0.03							
	070201R-FYS	●	●	●	0.1							
	070201L-FYS	●	●	●	0.1							
	070202R-FYS	●	●	●	0.2							
7°	070202L-FYS	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.2				
	070204R-FYS	●	●	●				0.4				
	070204L-FYS	●	●	●				0.4				
	DCGT 11T3003R-FYS	●	●	●				9.525	3.97	4.4	0.03	
11T3003L-FYS	●	●	●	0.03								
11T301R-FYS	●	●	●	0.1								
11T301L-FYS	●	●	●	0.1								
FYS	7°	11T302R-FYS	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.2			
		11T302L-FYS	●	●	●				0.2			
		11T304R-FYS	●	●	●				0.4			
		11T304L-FYS	●	●	●				0.4			
		DCGT 0702003R-FY	●	●	●				6.35	2.38	2.8	0.03
	0702003L-FY	●	●	●	0.03							
	070201R-FY	●	●	●	0.1							
	070201L-FY	●	●	●	0.1							
	070202R-FY	●	●	●	0.2							
7°	070202L-FY	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.2				
	070204R-FY	●	●	●				0.4				
	070204L-FY	●	●	●				0.4				
	DCGT 11T3003R-FY	●	●	●				9.525	3.97	4.4	0.03	
11T3003L-FY	●	●	●	0.03								
11T301R-FY	●	●	●	0.1								
11T301L-FY	●	●	●	0.1								
FY	7°	11T302R-FY	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.2			
		11T302L-FY	●	●	●				0.2			
		11T304R-FY	●	●	●				0.4			
		11T304L-FY	●	●	●				0.4			
		DCMT 070202N-SU	●	●	●				6.35	2.38	2.8	0.2
	070204N-SU	●	●	●	0.4							
	070208N-SU	●	●	●	0.8							
	SU	7°	DCMT 11T302N-SU	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.2		
			11T304N-SU	●	●	●				0.4		
11T308N-SU			●	●	●	0.8						
	7°	DCGT 070201MN-SI	●	●	●	6.35	2.38	2.8	<0.1			
		070202MN-SI	●	●	●				<0.2			
		070204MN-SI	●	●	●				<0.4			
SI	7°	DCGT 11T301MN-SI	●	●	●	9.525	3.97	4.4	<0.1			
		11T302MN-SI	●	●	●				<0.2			
		11T304MN-SI	●	●	●				<0.4			
SL	7°	DCGT 11T308MN-SI	●	●	●	9.525	3.97	4.4	<0.8			
		DCGT 070201MN-SL	●	●	●				6.35	2.38	2.8	<0.1
		070202MN-SL	●	●	●							<0.2
070204MN-SL	●	●	●	<0.4								
	7°	DCGT 11T301MN-SL	●	●	●	9.525	3.97	4.4	<0.1			
		11T302MN-SL	●	●	●				<0.2			
		11T304MN-SL	●	●	●				<0.4			

以“<”标示的刀尖半径数值为负公差。



●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

AC5005S/AC5015S/AC5025S










正型 圆形

形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)			
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	RCMX 1204M0N-RP	●	●	●	12.0	4.76	4.2	-
		RCMX 2006M0N-RP	●	●	●	20.0	6.35	6.5	-
	11°	RPGW 0803M0	●	●	●	8.0	3.18	3.3	-
		RPGW 1004M0	●	●	●	10.0	4.76	3.8	-
		RPGW 1204M0	●	●	●	12.0	4.76	4.3	-

正型 正方形

形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)			
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	SCGT 09T302R-FX	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.2
		09T302L-FX	●	●	●				0.2
		09T304R-FX	●	●	●				0.4
		09T304L-FX	●	●	●				0.4
7°	SCGT 120404R-FX	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.4	
	120404L-FX	●	●	●				0.4	
	7°	SCMT 09T304N-SU	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-SU	●	●	●				0.8








正型 三角形

形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)			
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	5°	TBGT 060102R-FX	●	●	●	3.97	1.59	2.2	0.2
		060102L-FX	●	●	●				0.2
		060104R-FX	●	●	●				0.4
		060104L-FX	●	●	●				0.4
	5°	TBGT 060101R-FY	●	●	●	3.97	1.59	2.2	0.1
		060101L-FY	●	●	●				0.1
		060102R-FY	●	●	●				0.2
		060102L-FY	●	●	●				0.2
		060104R-FY	●	●	●				0.4
		060104L-FY	●	●	●				0.4
	7°	TCGT 110201MN-FF	●	●	●	6.35	2.38	2.8	<0.1
		110202MN-FF	●	●	●				<0.2
		110204MN-FF	●	●	●				<0.4
	7°	TCGT 090201R-FX	●	●	●	5.56	2.38	2.5	0.1
		090201L-FX	●	●	●				0.1
		090202R-FX	●	●	●				0.2
	7°	TCGT 110201R-FX	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.1
		110201L-FX	●	●	●				0.1
		110202R-FX	●	●	●				0.2
	7°	TCGT 090201R-FY	●	●	●	5.56	2.38	2.5	0.1
		090201L-FY	●	●	●				0.1
		090202R-FY	●	●	●				0.2
	7°	TCGT 110201R-FY	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.1
		110201L-FY	●	●	●				0.1
		110202R-FY	●	●	●				0.2
	7°	TCMT 110204N-SU	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		110208N-SU	●	●	●				0.8
		TCMT 16T304N-SU	●	●	●				9.525
16T308N-SU	●	●	●	0.8					
	7°	TCGT 110201MN-SI	●	●	●	6.35	2.38	2.8	<0.1
		110202MN-SI	●	●	●				<0.2
		110204MN-SI	●	●	●				<0.4
	11°	TPGT 080201MN-FF	●	●	●	4.76	2.38	2.4	<0.1
		080202MN-FF	●	●	●				<0.2
		080204MN-FF	●	●	●				<0.4
	11°	TPGT 110302MN-FC	●	●	●	6.35	3.18	3.4	<0.2
		110304MN-FC	●	●	●				<0.4

以“<”标示的刀尖半径数值为负公差。

●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

正型 三角形(续)

形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)							
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径				
	11°	TPGT 080202R-FX	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.2				
		080202L-FX	●	●	●				0.2				
		080204R-FX	●	●	●				0.4				
		080204L-FX	●	●	●				0.4				
		TPGT 110202R-FX	●	●	●				6.35	2.38	2.8	0.2	
		110202L-FX	●	●	●							0.2	
110204R-FX	●	●	●	0.4									
110204L-FX	●	●	●	0.4									
11°	TPGT 110208R-FX	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.8					
	110208L-FX	●	●	●				0.8					
	TPGT 110302R-FX	●	●	●				6.35	3.18	3.4	0.2		
	110302L-FX	●	●	●							0.2		
	110304R-FX	●	●	●							0.4		
	110304L-FX	●	●	●							0.4		
11°	TPGT 110308R-FX	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.8					
	110308L-FX	●	●	●				0.8					
	TPGT 160304R-FX	●	●	●				9.525	3.18	4.4	0.4		
	160304L-FX	●	●	●							0.4		
	160308R-FX	●	●	●							0.8		
	160308L-FX	●	●	●							0.8		
	11°	TPGT 0802003R-FY	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.03				
		0802003L-FY	●	●	●				0.03				
		080201R-FY	●	●	●				0.1				
		080201L-FY	●	●	●				0.1				
		080202R-FY	●	●	●				0.2				
		080202L-FY	●	●	●				0.2				
	11°	TPGT 080204R-FY	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.4				
		080204L-FY	●	●	●				0.4				
		TPGT 090201R-FY	●	●	●				5.56	2.38	2.3	0.1	
		090201L-FY	●	●	●							0.1	
		090202R-FY	●	●	●							0.2	
		090202L-FY	●	●	●							0.2	
11°	TPGT 090204R-FY	●	●	●	5.56	2.38	2.3	0.4					
	090204L-FY	●	●	●				0.4					
	TPGT 1103003R-FY	●	●	●				6.35	3.18	3.4	0.03		
	1103003L-FY	●	●	●							0.03		
	110301R-FY	●	●	●							0.1		
	110301L-FY	●	●	●							0.1		
110302R-FY	●	●	●	0.2									
110302L-FY	●	●	●	0.2									
11°	TPGT 110304R-FY	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.4					
	110304L-FY	●	●	●				0.4					
	110308R-FY	●	●	●				0.8					
	110308L-FY	●	●	●				0.8					
	TPGT 160302R-FY	●	●	●				9.525	3.18	4.4	0.2		
	160302L-FY	●	●	●							0.2		
11°	TPGT 160304R-FY	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.4					
	160304L-FY	●	●	●				0.4					
	160308R-FY	●	●	●				0.8					
	160308L-FY	●	●	●				0.8					
		11°	TPGT 110304L-SD	●				●	●	6.35	3.18	3.4	0.4
			160404L-SD	●				●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
	11°	TPMT 080202N-SU	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.2				
		080204N-SU	●	●	●				0.4				
11°	TPMT 090204N-SU	●	●	●	5.56	2.38	2.8	0.4					
	TPMT 110302N-SU	●	●	●				0.2					
	110304N-SU	●	●	●				6.35	3.18	3.4	0.4		
	110308N-SU	●	●	●				0.8					
	11°	TPMT 160404N-SU	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4				
		160408N-SU	●	●	●				0.8				
	11°	TPGT 080201MN-SI	●	●	●	4.76	2.38	2.4	<0.1				
		080202MN-SI	●	●	●				<0.2				
		080204MN-SI	●	●	●				<0.4				
	11°	TPGW 110304	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4				
		160404	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4				

AC5005S/AC5015S/AC5025S

正型35°菱形

形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)						
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径			
	5°	VBGT 110301R-FX	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.1			
		110301L-FX	●	●	●				0.1			
		110302R-FX	●	●	●				0.2			
		110302L-FX	●	●	●				0.2			
		110304R-FX	●	●	●				0.4			
		110304L-FX	●	●	●				0.4			
	5°	VBGT 1103003R-FYS	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.03			
		1103003L-FYS	●	●	●				0.03			
		110301R-FYS	●	●	●				0.1			
		110301L-FYS	●	●	●				0.1			
		110302R-FYS	●	●	●				0.2			
		110302L-FYS	●	●	●				0.2			
		110304R-FYS	●	●	●				0.4			
		110304L-FYS	●	●	●				0.4			
		110308R-FYS	●	●	●				0.8			
		110308L-FYS	●	●	●				0.8			
	5°	VBGT 110301R-FY	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.1			
		110301L-FY	●	●	●				0.1			
		110302R-FY	●	●	●				0.2			
		110302L-FY	●	●	●				0.2			
		110304R-FY	●	●	●				0.4			
		110304L-FY	●	●	●				0.4			
	5°	VBMT 110302N-SU	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2			
		110304N-SU	●	●	●				0.4			
		110308N-SU	●	●	●				0.8			
		VBMT 160404N-SU	●	●	●				9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-SU	●	●	●							0.8
		VBGT 110301MN-SI	●	●	●							6.35
110302MN-SI	●	●	●	<0.2								
110304MN-SI	●	●	●	<0.4								
110308MN-SI	●	●	●	<0.8								
	5°	VBGT 160401MN-SI	●	●	●	9.525	4.76	4.4	<0.1			
		160402MN-SI	●	●	●				<0.2			
		160404MN-SI	●	●	●				<0.4			
		160408MN-SI	●	●	●				<0.8			
		VCGT 110301MN-FF	●	●	●				6.35	3.18	2.8	<0.1
		110302MN-FF	●	●	●							<0.2
110304MN-FF	●	●	●	<0.4								
	7°	VCGT 080204MN-FC	●	●	●	4.76	2.38	2.3	<0.4			
		VCGT 110301MN-FC	●	●	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-FC	●	●	●				<0.2			
110304MN-FC	●	●	●	<0.4								
	7°	VCGT 110301R-FX	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.1			
		110301L-FX	●	●	●				0.1			
		110302R-FX	●	●	●				0.2			
		110302L-FX	●	●	●				0.2			
		110304R-FX	●	●	●				0.4			
		110304L-FX	●	●	●				0.4			
	7°	VCGT 110301R-FY	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.1			
		110301L-FY	●	●	●				0.1			
		110302R-FY	●	●	●				0.2			
		110302L-FY	●	●	●				0.2			
		110304R-FY	●	●	●				0.4			
		110304L-FY	●	●	●				0.4			
	7°	VCMT 080204N-SU	●	●	●	4.76	2.38	2.3	0.4			
		VCMT 110302N-SU	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2			
		110304N-SU	●	●	●				0.4			
		110308N-SU	●	●	●				0.8			
		VCMT 160404N-SU	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4			
		160408N-SU	●	●	●				0.8			
	7°	VCGT 110301MN-SI	●	●	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-SI	●	●	●				<0.2			
		110304MN-SI	●	●	●				<0.4			
		110308MN-SI	●	●	●				<0.8			
		VCGT 160401MN-SI	●	●	●				9.525	4.76	4.4	<0.1
		160402MN-SI	●	●	●							<0.2
160404MN-SI	●	●	●	<0.4								
160408MN-SI	●	●	●	<0.8								
	7°	VCGT 110301MN-SL	●	●	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-SL	●	●	●				<0.2			
		110304MN-SL	●	●	●				<0.4			
	7°	VCMT 160404N-GU	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4			
		160408N-GU	●	●	●				0.8			
	11°	VPGT 110301MN-FF	●	●	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-FF	●	●	●				<0.2			
	11°	VPGT 110301MN-SI	●	●	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-SI	●	●	●				<0.2			

正型六角形

形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)						
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径			
	5°	WBGT 060102R-FX	●	●	●	3.97	1.59	2.2	0.2			
		060102L-FX	●	●	●				0.2			
		060104R-FX	●	●	●				0.4			
		060104L-FX	●	●	●				0.4			
		WBGT 080202R-FX	●	●	●				4.76	2.38	2.4	0.2
		080202L-FX	●	●	●							0.2
080204R-FX	●	●	●	0.4								
	5°	WBGT 060102R-FY	●	●	●	3.97	1.59	2.2	0.2			
		060102L-FY	●	●	●				0.2			
		060104R-FY	●	●	●				0.4			
		060104L-FY	●	●	●				0.4			

正型正方形(无孔)

形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)			
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	11°	SPMN 120308	●	●	●	12.7	3.18	-	0.8
		120312	●	●	●				1.2
	11°	SPMN 150408	●	●	●	15.875	4.76	-	0.8
		SPGN 090308	●	●	●	9.525	3.18	-	0.8
	11°	SPGN 120304	●	●	●				12.7
		120308	●	●	●	0.8			

正型三角形(无孔)

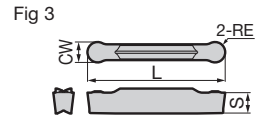
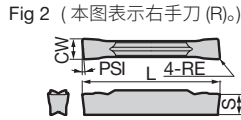
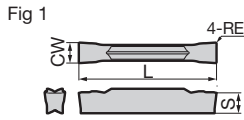
形状	后角	型号	库存			尺寸(mm)			
			AC5005S	AC5015S	AC5025S	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	11°	TPMN 110304	●	●	●	6.35	3.18	-	0.4
		110308	●	●	●				0.8
	11°	TPMN 160304	●	●	●	9.525	3.18	-	0.4
		160308	●	●	●				0.8
	11°	TPMN 220408	●	●	●	12.7	4.76	-	0.8
		220412	●	●	●				1.2
	11°	TPGN 110304	●	●	●	6.35	3.18	-	0.4
		160304	●	●	●				9.525
	11°	160308	●	●	●	9.525	3.18	-	
		TPGN 220408	●	●	●				12.7

以“<”标示的刀尖半径数值为负公差。

●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

AC5005S/AC5015S/AC5025S

SEC-切槽车刀 GND型用刀片(切槽·切断加工用)



切槽·横向进给

型号	AC5015S / AC5025S		刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
	●	●	刃宽	公差					
GCM N3002-MG	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-MG	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-MG	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-MG	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
N4008-MG	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1	1
GCM N5004-MG	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
N5008-MG	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	1
GCM N6004-MG	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-MG	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	1
GCM N7004-MG	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1	1
N7008-MG	●	●	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5	1	1
GCM N8004-MG	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	1
N8008-MG	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	1	1
GCM N2002-ML	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N3002-ML	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-ML	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-ML	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-ML	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
N4008-ML	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1	1
GCM N5004-ML	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
N5008-ML	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	1
GCM N6004-ML	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-ML	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	1
GCM N7004-ML	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1	1
N7008-ML	●	●	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5	1	1
GCM N8004-ML	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	1
N8008-ML	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	1	1

切槽·切断

型号	AC5015S / AC5025S		刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
	●	●	刃宽	公差					
GCM N2002-GG	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-GG	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GG	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GG	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-GG	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
GCM N5002-GG	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GG	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GG	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GG	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
GCM N7004-GG	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1	1
GCM N8004-GG	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	1
GCM N2002-GL	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N2004-GL	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-GL	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GL	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GL	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-GL	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
GCM N5002-GL	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GL	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GL	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GL	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
GCM N7004-GL	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1	1
GCM N8004-GL	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	1
GCM N2002-GF	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N2004-GF	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-GF	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GF	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GF	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-GF	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
GCM N5002-GF	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GF	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GF	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GF	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
GCM N7002-GF	●	●	7.0	±0.04	0.2	28.8	5.5	1	1
N7004-GF	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1	1
GCM N8002-GF	●	●	8.0	±0.04	0.2	28.8	6.0	1	1
N8004-GF	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	1

切断(分左右手)

型号	AC5015S / AC5025S		切削刃前角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
	●	●		刃宽	公差					
	GCM R2002-CG-05	●		●	5°					
L2002-CG-05	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
L3002-CG-05	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
GCM R4002-CG-05	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
L4002-CG-05	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
GCM R20003-CF-10	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-10	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R:右手刀 GCM L:左手刀

外径仿形·外径 R 槽

型号	AC5015S / AC5025S		刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
	●	●	刃宽	公差					
GCM N3015-RG	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	3
N4020-RG	●	●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0	3	3
GCM N5025-RG	●	●	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1	3	3
N6030-RG	●	●	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5	3	3
GCM N7035-RG	●	●	7.0	±0.04	3.5	29.1	5.5	3	3
N8040-RG	●	●	8.0	±0.04	4.0	29.3	6.0	3	3

仿形·R 槽·退刀槽

型号	AC5015S / AC5025S		刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
	●	●	刃宽	公差					
GCM N2010-RN	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	3
N3015-RN	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	3	3
N4020-RN	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	3	3
N5025-RN	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1	3	3
N6030-RN	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	3	3

型号末尾记号 (刀片断屑槽)

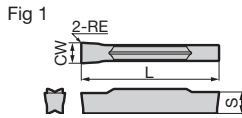
种类	代号	用途	种类	代号	用途
切槽·横向进给	MG	多功能·通用	切断(分左右手)	CG	切断·通用
	ML	多功能·低进给		CF	切断·低阻力
切槽·切断	GG	切槽·通用	外径仿形·外径 R 槽	RG	仿形·通用
	GL	切槽·低进给	仿形·R 槽·退刀槽	RN	端面·退刀槽·通用
	GF	切槽·低阻力			

本页刊载产品的刀杆主体的详情请参见友友产品简介 No.482“SEC-切槽车刀 GND型”及综合产品目录。请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不能用于GNDIS型刀杆。

●印:标准库存品

AC5005S/AC5015S/AC5025S

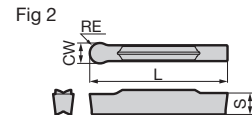
SEC-切槽车刀 GNDXL型用刀片(深切槽·切断用)



切槽·横向进给 (单刀尖)

尺寸 (mm)

型号	AC5015S	AC5025S	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
			刃宽	公差					
GCM N3002-ML1	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N4004-ML1	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N5004-ML1	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N6004-ML1	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1



仿形·R槽 (单刀尖)

尺寸 (mm)

型号	AC5015S	AC5025S	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
			刃宽	公差					
GCM N3015-RN1	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8	5	2
N6030-RN1	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5		2

切槽·切断 (单刀尖)

尺寸 (mm)

型号	AC5015S	AC5025S	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
			刃宽	公差					
GCM N2002-GF1			2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N3002-GF1	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N4002-GF1	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N5002-GF1	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N6002-GF1	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1

型号末尾记号 (刀片断屑槽)

种类	代号	用途	种类	代号	用途
切槽·横向进给	ML1	多功能·低进给	仿形·R槽	RN1	通用
切槽·切断	GF1	切槽·低阻力			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽 CW。请与 GNDXL 型刀杆组合使用。不能用于 GNDIS 型刀杆。

AC5005S/AC5015S/AC5025S

推荐切削条件

(红字表示第1推荐)

被削材	切削状态	断屑槽	材质	切削条件		
				切深 ap(mm)	进给量 f(mm/rev)	切削速度 vc(m/min)
耐热合金 (Ni 基材类) (Fe 基材类) (Co 基材类)	精加工	EF	AC5005S AC5015S AC5025S	0.2- 0.5 -1.5	0.10- 0.12 -0.20	50- 70 -110
	轻切削	EX	AC5005S AC5015S AC5025S	0.5- 1.0 -3.0	0.10- 0.20 -0.30	40- 60 -90
	中切削	EG	AC5005S AC5015S AC5025S	0.5- 2.0 -4.0	0.15- 0.25 -0.30	40- 60 -90
	粗切削	MU·EM	AC5015S AC5025S	1.0- 2.0 -4.0	0.20- 0.25 -0.40	30- 55 -80

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、防灾。

● 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。
● 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。

● Please handle with care as this product has sharp edges.
● 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场合, 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

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湖路8号12号厂房(邮编: 213164)
电话: 0519-8622-0306(分机305)

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

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

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

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

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

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: 成都市锦江区东大街紫东楼段11号东方广场A座2003号(邮编: 610016)
电话: 028-8445-6626 传真: 028-8443-6625

地址: 武汉市武昌区水果湖楚河汉街·汉街总部国际C座1808室(邮编: 430077)
电话: 027-8711-0060 传真: 027-8711-0090

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

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

住友电工硬质合金(常州)有限公司

地址: 常州市武进区技术产业开发区西湖路8号12号厂房(邮编: 213164)
电话: 0519-8622-0306 传真: 0519-8622-0305

中国刀具技术中心

地址: 常州市武进区技术产业开发区西湖路8号12号厂房(邮编: 213164)
电话: 0519-8622-0306(分机305)



微信扫一扫



在线样册扫一扫