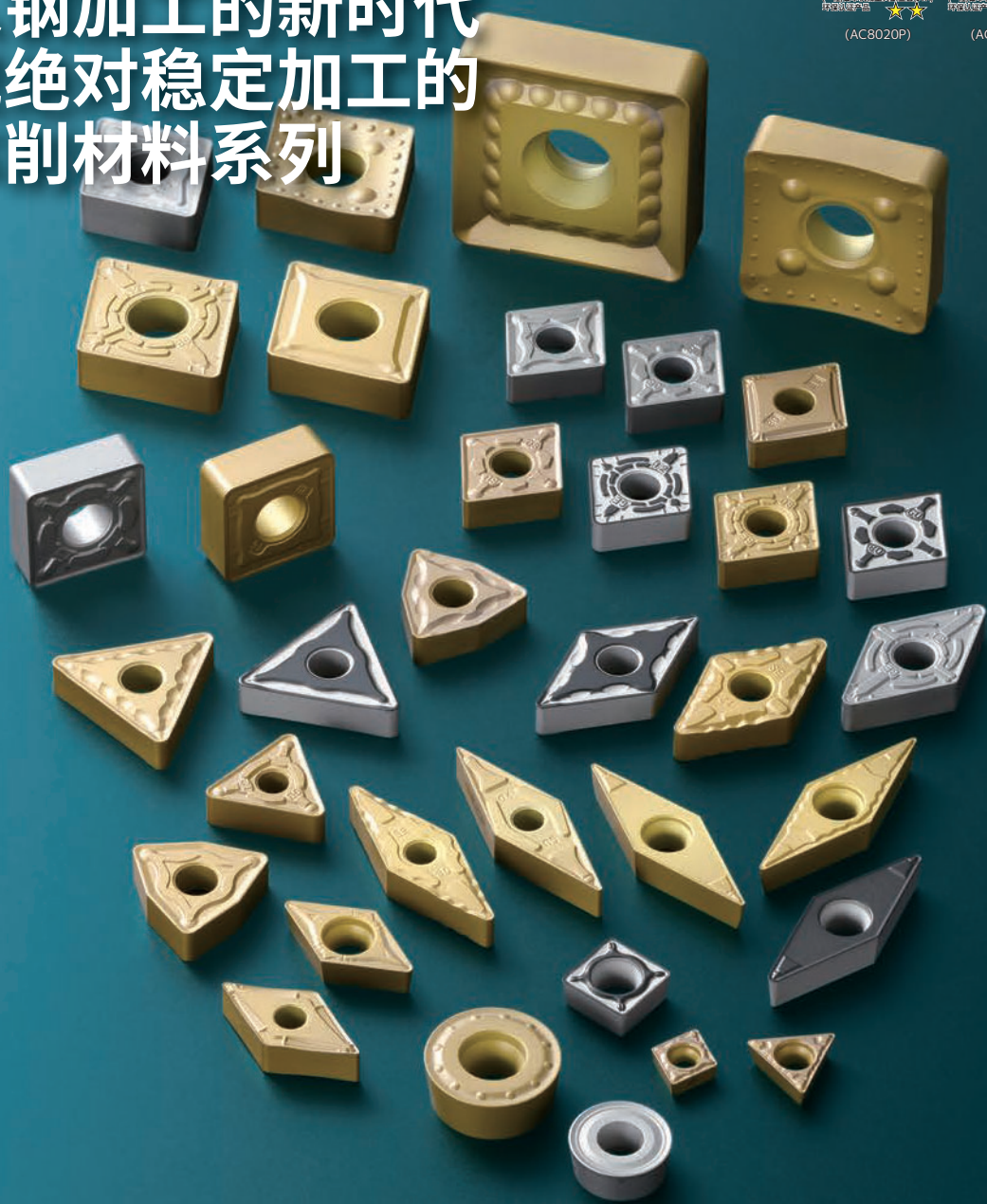


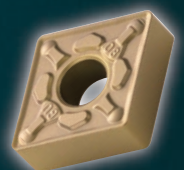
# AC8115P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

AC8115P / AC8020P / AC8025P / AC8035P

## 进入钢加工的新时代 实现绝对稳定加工的 钢车削材料系列



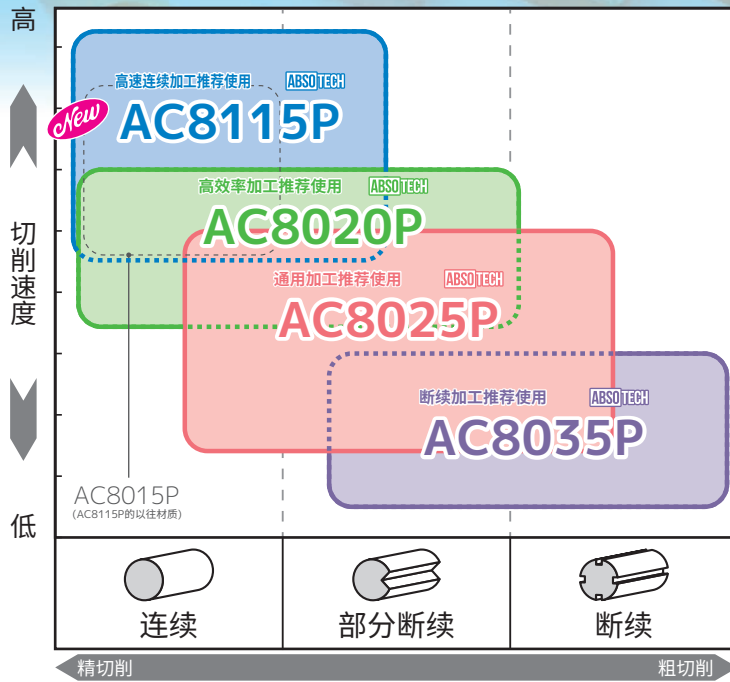
**New** 高速加工用材质  
**AC8115P 新上市**





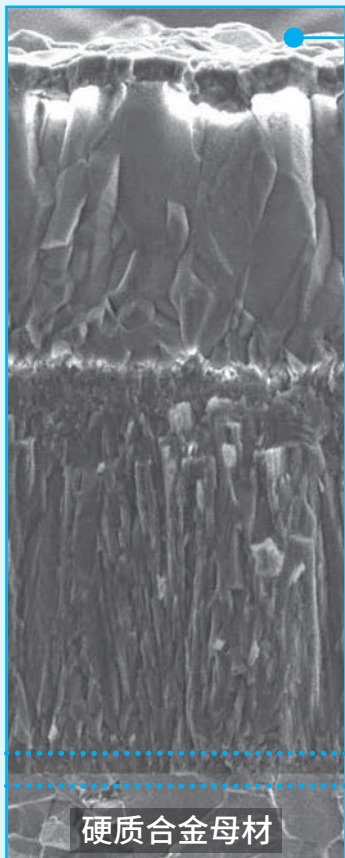
# AC8115P / AC8020P / AC8025P / AC8035P

## 适用领域



<b>AC8115P</b> (New)	CVD ABSOTECH	优良耐磨损性	耐月牙洼磨损性能 为以往产品的 <b>1.5倍</b>
<b>AC8020P</b>	CVD ABSOTECH	超群的耐小崩口性	高效率加工时的耐小崩口性能 为以往产品的 <b>2.5倍</b>
<b>AC8025P</b>	CVD ABSOTECH	高可靠性	耐粘屑性能、耐小崩口性能 为以往产品的 <b>2倍</b>
<b>AC8035P</b>	CVD ABSOTECH	优良的稳定性	断续加工时的耐崩损性能 为以往产品的 <b>2倍</b>

## AC8020P/AC8025P/AC8035P的特点



### 特殊表面处理

根据用途所采取的特殊表面处理，大幅提高耐小崩口性、耐溶着性

### 高强度氧化铝层

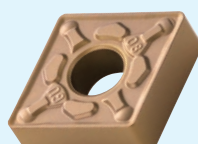
通过晶体成长方向的控制技术，大幅提高涂层膜强度

### 高硬度微粒TiCN层

通过晶体组织的精细、均匀化，大幅提高涂膜硬度

### 高粘合技术

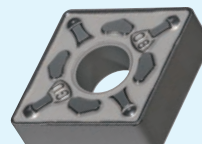
通过硬质合金母材、涂膜界面的平滑化，大幅提高膜的粘合强度



**AC8020P**

赋予应力 金色表面

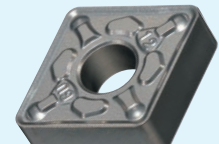
抑制崩刃、提高辨识度



**AC8025P**

平滑化

抑制粘屑、崩损



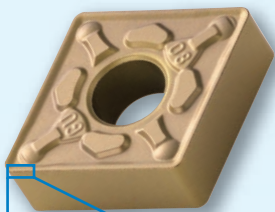
**AC8035P**

赋予应力

抑制崩损



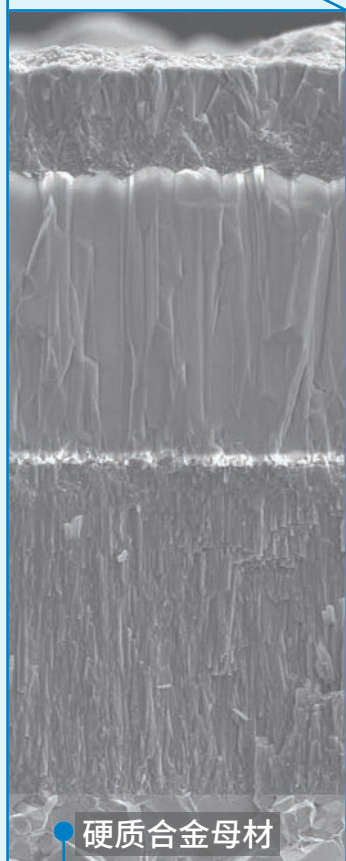
## ■ AC8115P的特点 *New*



AC8115P

CVD ABSOTECH

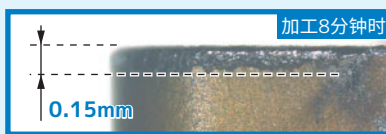
凭借高硬度层、精细晶体定向控制技术的发展以及抗变形性优异的硬质合金新母材，可在高效加工、干式加工等各种加工中发挥优良的耐磨损性



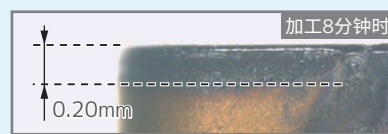
硬质合金母材

### 表面硬质层

采用金色外观颜色，更易识别已使用的刀角；兼具高压缩应力。不仅如此，还可减少初始磨损



AC8115P

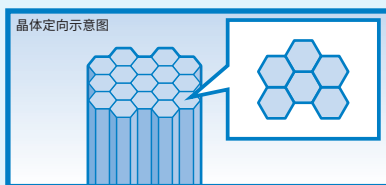


其他公司产品A

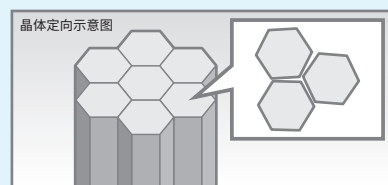
被削材：SCM435 切削条件：vc=270m/min f=0.3mm/rev ap=1.5mm Wet

### 晶体定向控制精细氧化铝层

通过提高膜强度，抑制结晶脱落引起的磨损，提高耐磨损性能达以往产品1.5倍以上



晶体定向控制精细氧化铝层



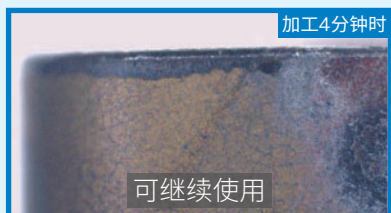
以往定向Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

### 高硬度微粒TiCN层

通过晶体组织的精细、均匀化，大幅提高涂膜硬度

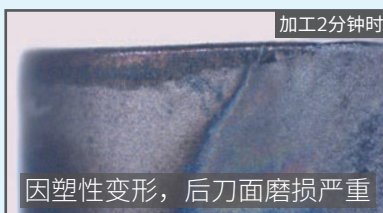
## 抗变形性优异的硬质合金新母材

提高高温特性，抗变形性达2倍以上



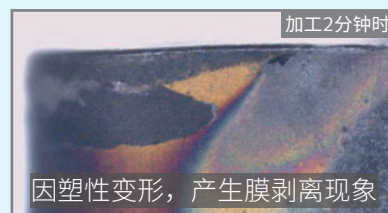
可继续使用

AC8115P



因塑性变形，后刀面磨损严重

以往产品



因塑性变形，产生膜剥离现象

其他公司产品B

被削材：SK85 切削条件：vc=170m/min f=0.6mm/rev ap=1.5mm Dry

高速加工

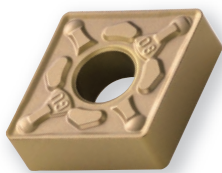
## AC8115P

New

ABSOTECH

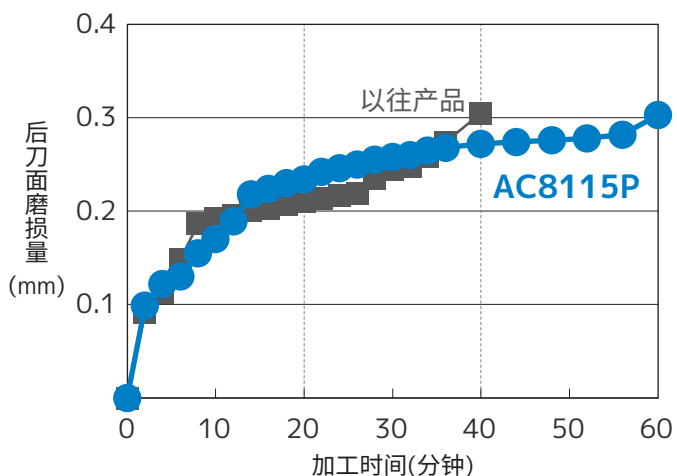
晶体定向控制  
精细氧化铝层

优良耐磨损性



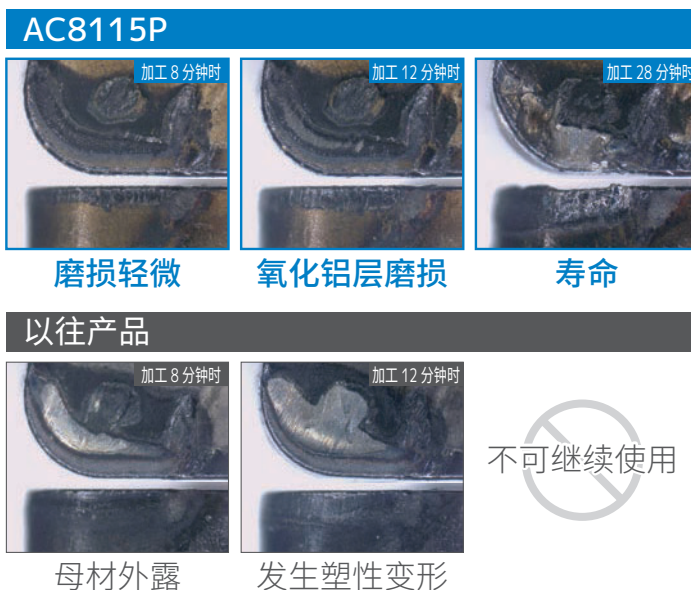
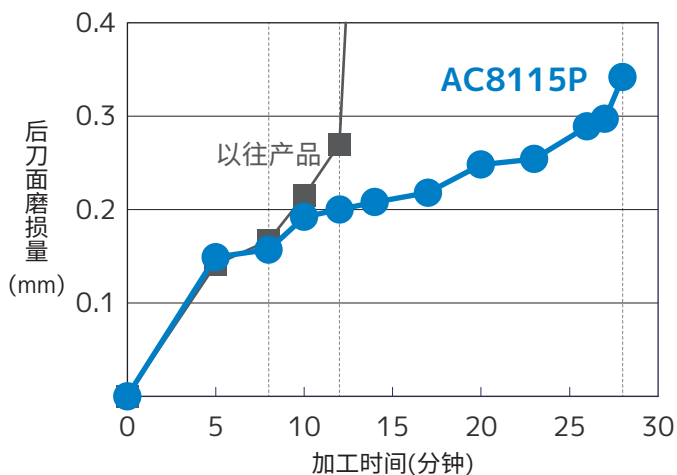
提高氧化铝层的膜强度，同时提高硬质合金母材的抗变形性，抑制月牙洼磨损，实现长寿命

■AC8115P的切削性能(与以往相同条件) 提高抗变形性，耐磨损性能1.5倍



被削材: SCM435圆棒(外径) 刀片: CNMG120408N-GE(AC8115P) 切削条件:  $v_c=270\text{m/min}$   $f=0.3\text{mm/rev}$   $a_p=1.5\text{mm}$  Wet

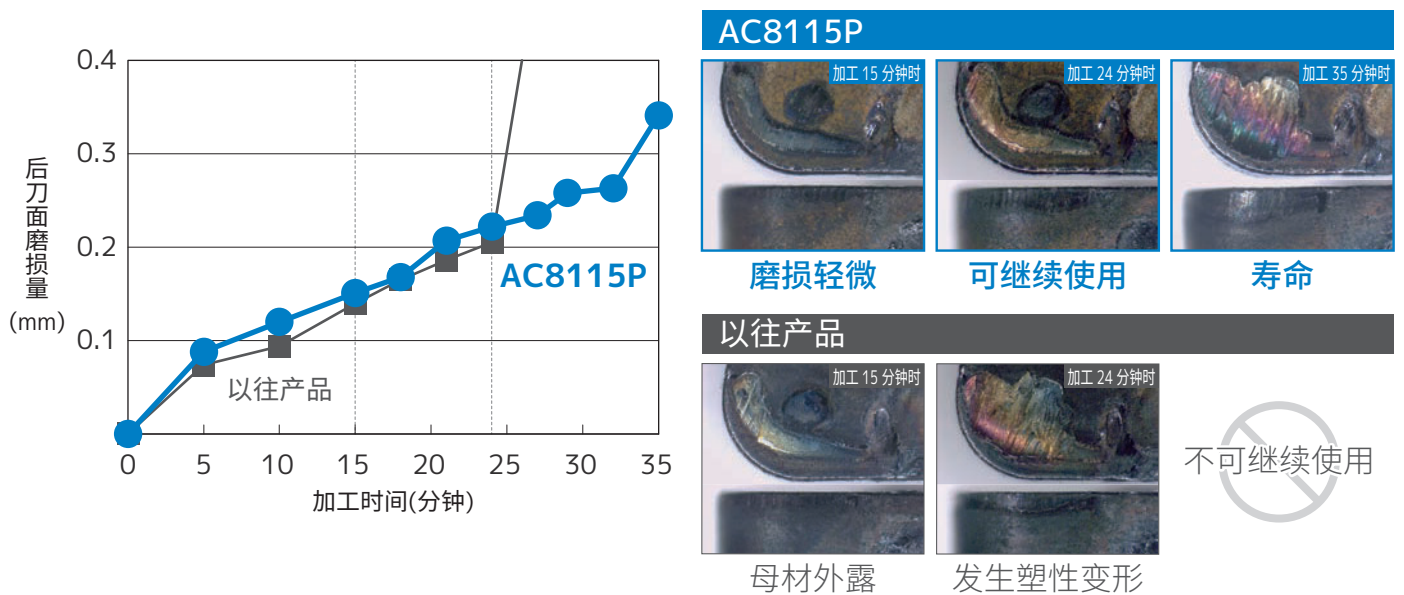
■AC8115P的切削性能(高速加工) 提高氧化铝的耐磨损性能，高速加工时的耐磨损性能2倍以上



被削材: SCM435圆棒(外径) 刀片: CNMG120408N-GE(AC8115P) 切削条件:  $v_c=350\text{m/min}$   $f=0.3\text{mm/rev}$   $a_p=1.5\text{mm}$  Wet

# AC8115P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

■ **AC8115P**的切削性能(干式加工) 提高氧化铝层的耐磨损性能, 同时提高抗变形性, 耐磨损性1.5倍



被削材: SCM435圆棒(外径) 刀片: CNMG120408N-GE(AC8115P) 切削条件:  $v_c=270\text{m/min}$   $f=0.3\text{mm/rev}$   $a_p=1.5\text{mm}$  Dry

■ **AC8115P**的推荐切削条件

下限值 - 推 - 上限值

刀片形状 · 切削刃长度	断屑槽	软钢(SS400等)低碳钢(S10C等) 低合金钢(SCM415等)180HB以下			高碳钢(S45C等) 高合金钢(SCM435等)180HB以上		
		切深 $a_p$ (mm)	进给量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $v_c$ (m/min)	切深 $a_p$ (mm)	进给量 $f$ (mm/rev)	切削速度 $v_c$ (m/min)
CNM□12 TNM□16 DNM□15 TNM□22 SNM□12 WNM□08	FE	0.1- <b>0.4</b> -1.2	0.10- <b>0.20</b> -0.40	190- <b>310</b> -500	0.1- <b>0.4</b> -1.2	0.10- <b>0.20</b> -0.40	140- <b>260</b> -450
	LU-SU-SE	0.5- <b>1.5</b> -2.0	0.10- <b>0.20</b> -0.40	170- <b>310</b> -500	0.5- <b>1.5</b> -2.0	0.10- <b>0.20</b> -0.40	130- <b>260</b> -450
	SEW	0.5- <b>1.5</b> -2.5	0.10- <b>0.40</b> -0.60	170- <b>310</b> -500	0.5- <b>1.5</b> -2.5	0.10- <b>0.40</b> -0.60	130- <b>260</b> -450
	GU-GE-UX	0.8- <b>2.2</b> -5.0	0.10- <b>0.30</b> -0.45	170- <b>310</b> -500	0.8- <b>2.2</b> -5.0	0.10- <b>0.30</b> -0.45	130- <b>260</b> -450
	MU	1.8- <b>3.0</b> -6.0	0.20- <b>0.35</b> -0.60	140- <b>280</b> -440	1.8- <b>3.0</b> -6.0	0.20- <b>0.35</b> -0.60	110- <b>240</b> -380
	ME	1.0- <b>3.0</b> -6.0	0.20- <b>0.45</b> -0.70	140- <b>280</b> -440	1.0- <b>3.0</b> -6.0	0.20- <b>0.45</b> -0.70	110- <b>240</b> -380
CNM□16 SNM□15	HG	3.0- <b>4.5</b> -8.0	0.35- <b>0.50</b> -0.80	140- <b>280</b> -440	3.0- <b>4.5</b> -8.0	0.35- <b>0.50</b> -0.80	110- <b>240</b> -380
	GU-GE-UX	0.8- <b>3.5</b> -5.0	0.15- <b>0.30</b> -0.45	140- <b>280</b> -400	0.8- <b>3.5</b> -5.0	0.15- <b>0.30</b> -0.45	110- <b>240</b> -380
	MU	1.8- <b>4.5</b> -6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	140- <b>240</b> -360	1.8- <b>4.5</b> -6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	110- <b>200</b> -300
	ME	1.5- <b>4.5</b> -7.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	140- <b>240</b> -360	1.5- <b>4.5</b> -7.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	110- <b>200</b> -300
CNM□19 SNM□19 CNM□25 SNM□25 DNM□19 TNM□27	HG	3.0- <b>5.0</b> -8.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	120- <b>210</b> -330	3.0- <b>5.0</b> -8.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	90- <b>170</b> -270
	MU	1.8- <b>5.0</b> -6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	140- <b>240</b> -360	1.8- <b>5.0</b> -6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	110- <b>200</b> -300
	ME	2.0- <b>5.0</b> -8.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	140- <b>240</b> -360	2.0- <b>5.0</b> -8.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	110- <b>200</b> -300
	HG	3.0- <b>6.5</b> -9.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	120- <b>210</b> -330	3.0- <b>6.5</b> -9.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	90- <b>170</b> -270

高效率加工

## AC8020P

**ABSOTECH**

高强度氧化铝层

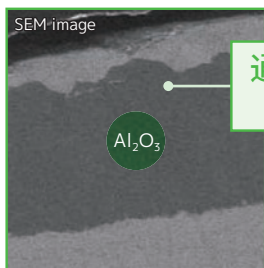
超群的耐小崩口性



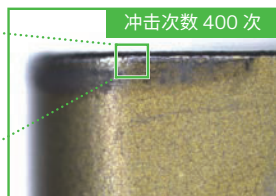
通过进一步高强度化的氧化铝层，抑制崩损

■ AC8020P的切削性能 兼具高耐磨损性和稳定性 耐小崩口性2.5倍以上

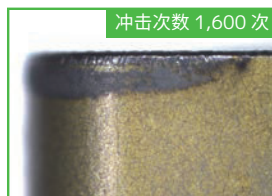
### AC8020P



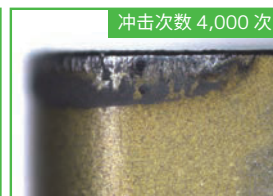
通过高强度化，抑制龟裂



轻微损伤

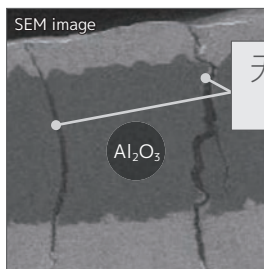


轻微损伤

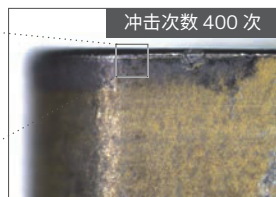


发生微小崩损

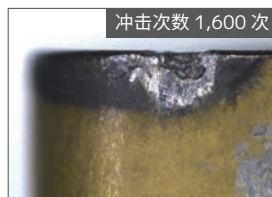
### 以往产品



无法耐受冲击，产生龟裂



发生微小崩损



发生小崩损



被削材：SCM435(锻造材质，有断续部位) 刀片：CNMG120408N-GU(AC8020P)  
 切削条件：vc=250m/min f=0.3mm/rev ap=1.5mm Wet

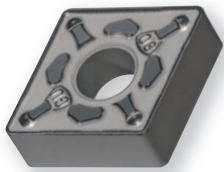
■ AC8020P的推荐切削条件

下限值 - 推 - 上限值

刀片形状·切削刃长度	断屑槽	软钢(SS400等)低碳钢(S10C等) 低合金钢(SCM415等)180HB以下			高碳钢(S45C等) 高合金钢(SCM435等)180HB以上		
		切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 vc (m/min)
CNM□12 TNM□16 DNM□15 TNM□22 SNM□12 WNM□08	FE	0.1- <b>0.4</b> -1.2	0.10- <b>0.20</b> -0.40	180- <b>290</b> -450	0.1- <b>0.4</b> -1.2	0.10- <b>0.20</b> -0.40	130- <b>240</b> -400
	LU·SU·SE	0.5- <b>1.5</b> -2.0	0.10- <b>0.20</b> -0.40	160- <b>290</b> -420	0.5- <b>1.5</b> -2.0	0.10- <b>0.20</b> -0.40	120- <b>240</b> -370
	SEW	0.5- <b>1.5</b> -2.5	0.10- <b>0.40</b> -0.60	160- <b>290</b> -420	0.5- <b>1.5</b> -2.5	0.10- <b>0.40</b> -0.60	120- <b>240</b> -370
	GU·GE·UX	<b>0.8-2.2</b> -5.0	0.10- <b>0.30</b> -0.45	160- <b>290</b> -420	<b>0.8-2.2</b> -5.0	0.10- <b>0.30</b> -0.45	120- <b>240</b> -370
	MU	1.8- <b>3.0</b> -6.0	0.20- <b>0.35</b> -0.60	140- <b>250</b> -350	1.8- <b>3.0</b> -6.0	0.20- <b>0.35</b> -0.60	100- <b>220</b> -300
	ME	1.0- <b>3.0</b> -6.0	0.20- <b>0.45</b> -0.70	140- <b>250</b> -350	1.0- <b>3.0</b> -6.0	0.20- <b>0.45</b> -0.70	100- <b>220</b> -300
	HG	3.0- <b>4.5</b> -8.0	0.35- <b>0.50</b> -0.80	120- <b>230</b> -330	3.0- <b>4.5</b> -8.0	0.35- <b>0.50</b> -0.80	100- <b>220</b> -300
CNM□16 SNM□15	GU·GE·UX	<b>0.8-3.5</b> -5.0	0.15- <b>0.30</b> -0.45	110- <b>260</b> -350	<b>0.8-3.5</b> -5.0	0.15- <b>0.30</b> -0.45	100- <b>220</b> -300
	MU	1.8- <b>4.5</b> -6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	120- <b>220</b> -300	1.8- <b>4.5</b> -6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	100- <b>180</b> -250
	ME	1.5- <b>4.5</b> -7.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	120- <b>220</b> -300	1.5- <b>4.5</b> -7.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	100- <b>180</b> -250
	HG	3.0- <b>5.0</b> -8.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	110- <b>190</b> -270	3.0- <b>5.0</b> -8.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	80- <b>150</b> -220
CNM□19 SNM□19 CNM□25 SNM□25 DNM□19 TNM□27	MU	1.8- <b>5.0</b> -6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	120- <b>220</b> -300	1.8- <b>5.0</b> -6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	100- <b>180</b> -250
	ME	2.0- <b>5.0</b> -8.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	120- <b>220</b> -300	2.0- <b>5.0</b> -8.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	100- <b>180</b> -250
	HG	3.0- <b>6.5</b> -9.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	110- <b>190</b> -270	3.0- <b>6.5</b> -9.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	80- <b>150</b> -220




通用加工 **AC8025P** ABSOTECH 表面平滑处理 高可靠性



通过表面平滑处理，  
大幅抑制粘屑、崩损

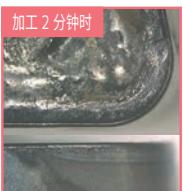
■ AC8025P的切削性能 通过超平滑表面抑制粘屑 耐粘屑崩损性2倍以上

**AC8025P**



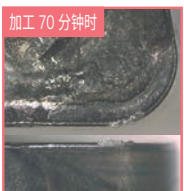
SEM image

Ra0.04μm



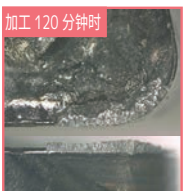
加工 2 分钟时

正常磨损




加工 70 分钟时

轻微损伤、可继续使用



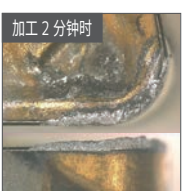
加工 120 分钟时

**以往产品**



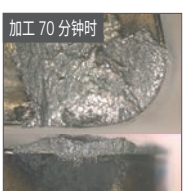
SEM image

Ra0.4μm



加工 2 分钟时

发生粘屑



加工 70 分钟时

崩损

⊘

不可继续使用

被削材：SCM415(端面) 刀片：CNMG120408N-GU(AC8025P)  
 切削条件：vc=100-300m/min f=0.3mm/rev ap=1.5mm Wet

■ AC8025P的推荐切削条件

下限值 - 推 - 上限值

刀片形状・切削刃长度	断屑槽	软钢(SS400等)低碳钢(S10C等) 低合金钢(SCM415等)180HB以下			高碳钢(S45C等) 高合金钢(SCM435等)180HB以上		
		切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 vc (m/min)
CNM□12 TNM□16 DNM□15 TNM□22 SNM□12 WNM□08	FE	0.1- <b>0.4</b> - 1.2	0.10- <b>0.25</b> -0.45	150- <b>250</b> -350	0.1- <b>0.4</b> - 1.2	0.10- <b>0.25</b> -0.45	120- <b>210</b> -300
	LU·SU·SE	0.5- <b>1.5</b> - 2.0	0.10- <b>0.20</b> -0.40	150- <b>250</b> -350	0.5- <b>1.5</b> - 2.0	0.10- <b>0.20</b> -0.40	120- <b>210</b> -300
	SEW	0.5- <b>1.5</b> - 2.5	0.10- <b>0.40</b> -0.60	150- <b>250</b> -350	0.5- <b>1.5</b> - 2.5	0.10- <b>0.40</b> -0.60	120- <b>210</b> -300
	GU·GE·UX	0.8- <b>2.2</b> - 5.0	0.10- <b>0.30</b> -0.45	150- <b>230</b> -300	0.8- <b>2.2</b> - 5.0	0.10- <b>0.30</b> -0.45	100- <b>180</b> -270
	MU	1.8- <b>3.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.35</b> -0.60	130- <b>200</b> -280	1.8- <b>3.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.35</b> -0.60	80- <b>150</b> -230
	ME	1.0- <b>3.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.45</b> -0.70	130- <b>200</b> -280	1.0- <b>3.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.45</b> -0.70	80- <b>150</b> -230
	HG	3.0- <b>4.5</b> - 8.0	0.35- <b>0.50</b> -0.80	100- <b>180</b> -260	3.0- <b>4.5</b> - 8.0	0.35- <b>0.50</b> -0.80	60- <b>130</b> -200
CNM□16 SNM□15	GU·GE·UX	0.8- <b>3.5</b> - 5.0	0.15- <b>0.30</b> -0.45	130- <b>200</b> -280	0.8- <b>3.5</b> - 5.0	0.15- <b>0.30</b> -0.45	100- <b>160</b> -230
	MU	1.8- <b>4.5</b> - 6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	100- <b>180</b> -260	1.8- <b>4.5</b> - 6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	80- <b>140</b> -210
	ME	1.5- <b>4.5</b> - 7.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	100- <b>180</b> -260	1.5- <b>4.5</b> - 7.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	80- <b>140</b> -210
	HG	3.0- <b>5.0</b> - 8.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	80- <b>160</b> -240	3.0- <b>5.0</b> - 8.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	70- <b>120</b> -180
CNM□19 SNM□19 CNM□25 SNM□25 DNM□19 TNM□27	MU	1.8- <b>5.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	100- <b>180</b> -260	1.8- <b>5.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	80- <b>140</b> -210
	ME	2.0- <b>5.0</b> - 8.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	100- <b>180</b> -260	2.0- <b>5.0</b> - 8.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	80- <b>140</b> -210
	HG	3.0- <b>6.5</b> - 9.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	80- <b>160</b> -240	3.0- <b>6.5</b> - 9.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	70- <b>120</b> -180
	HF	4.5- <b>8.0</b> -13.5	0.45- <b>0.80</b> -1.10	135- <b>170</b> -220	4.5- <b>8.0</b> -13.5	0.45- <b>0.80</b> -1.15	105- <b>140</b> -190

## 断续加工 AC8035P

**ABSOTECH**

膜中应力控制

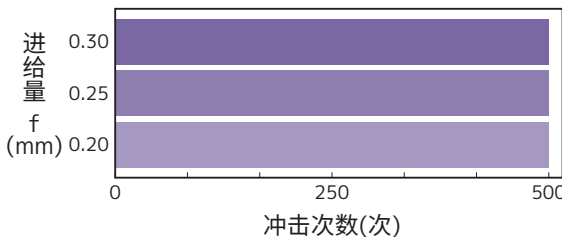
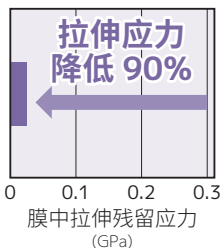
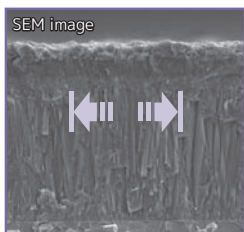
优良的稳定性



通过特殊表面处理，降低涂层膜中的拉伸残留应力，大幅抑制崩损

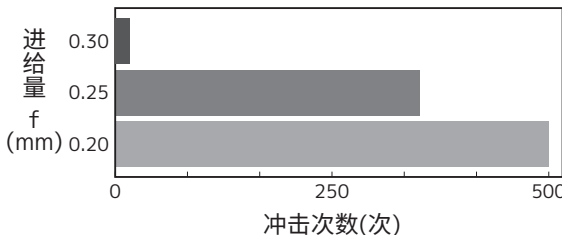
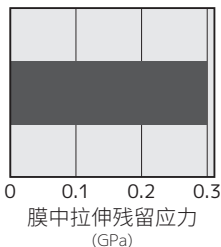
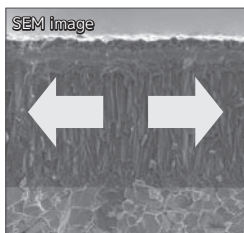
■AC8035P的切削性能 通过降低拉伸残留应力，抑制裂缝扩大、崩损 耐崩损性能2倍以上

### AC8035P



全部刀尖可以继续使用

### 以往产品



不可继续使用

被削材: SCM435(外径断续) 刀片: CNMG120408N-GU(AC8035P)  
 切削条件: vc=160m/min f=0.2-0.3mm/rev ap=2.0mm Dry

### ■AC8035P的推荐切削条件

下限值 - 推 - 上限值

刀片形状·切削刃长度	断屑槽	软钢(SS400等)低碳钢(S10C等) 低合金钢(SCM415等)180HB以下			高碳钢(S45C等) 高合金钢(SCM435等)180HB以上		
		切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 vc (m/min)
CNM□12 TNM□16 DNM□15 TNM□22 SNM□12 WNM□08	FE	0.1- <b>0.4</b> - 1.2	0.10- <b>0.25</b> -0.45	120- <b>200</b> -300	0.1- <b>0.4</b> - 1.2	0.10- <b>0.25</b> -0.45	120- <b>180</b> -250
	LU·SU·SE	0.5- <b>1.3</b> - 2.0	0.10- <b>0.20</b> -0.40	120- <b>200</b> -300	0.5- <b>1.3</b> - 2.0	0.10- <b>0.20</b> -0.40	120- <b>180</b> -250
	SEW	0.8- <b>2.2</b> - 5.0	0.10- <b>0.30</b> -0.45	120- <b>200</b> -300	0.8- <b>2.2</b> - 5.0	0.10- <b>0.30</b> -0.45	100- <b>150</b> -200
	GU·GE·UX	1.8- <b>3.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.35</b> -0.60	100- <b>180</b> -250	1.8- <b>3.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.35</b> -0.60	80- <b>130</b> -180
	MU	1.0- <b>3.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.45</b> -0.70	100- <b>180</b> -250	1.0- <b>3.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.45</b> -0.70	80- <b>130</b> -180
	ME	3.0- <b>4.5</b> - 8.0	0.35- <b>0.50</b> -0.80	100- <b>150</b> -200	3.0- <b>4.5</b> - 8.0	0.35- <b>0.50</b> -0.80	70- <b>100</b> -160
	HG	0.8- <b>3.5</b> - 5.0	0.15- <b>0.30</b> -0.45	100- <b>180</b> -250	0.8- <b>3.5</b> - 5.0	0.15- <b>0.30</b> -0.45	90- <b>130</b> -170
CNM□16 SNM□15	GU·GE·UX	1.8- <b>4.5</b> - 6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	100- <b>150</b> -200	1.8- <b>4.5</b> - 6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	70- <b>110</b> -150
	MU	1.5- <b>4.5</b> - 7.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	100- <b>150</b> -200	1.5- <b>4.5</b> - 7.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	70- <b>110</b> -150
	ME	3.0- <b>5.0</b> - 8.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	80- <b>130</b> -180	3.0- <b>5.0</b> - 8.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	60- <b>100</b> -140
	HG	1.8- <b>5.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	100- <b>150</b> -200	1.8- <b>5.0</b> - 6.0	0.20- <b>0.40</b> -0.60	70- <b>110</b> -150
CNM□19 SNM□19 CNM□25 SNM□25 DNM□19 TNM□27	MU	2.0- <b>5.0</b> - 8.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	100- <b>150</b> -200	2.0- <b>5.0</b> - 8.0	0.20- <b>0.50</b> -0.70	70- <b>110</b> -150
	ME	3.0- <b>6.5</b> - 9.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	80- <b>130</b> -180	3.0- <b>6.5</b> - 9.0	0.35- <b>0.60</b> -0.80	60- <b>100</b> -140
	HG	4.5- <b>8.0</b> -13.5	0.45- <b>0.80</b> -1.15	120- <b>150</b> -190	4.5- <b>8.0</b> -13.5	0.45- <b>0.80</b> -1.15	90- <b>120</b> -160
	HF	5.0- <b>8.0</b> -27.0	0.80- <b>1.20</b> -1.60	70- <b>110</b> -150	5.0- <b>8.0</b> -27.0	0.80- <b>1.20</b> -1.60	50- <b>180</b> -120



# AC8115P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

## ■ 各系列的使用区分

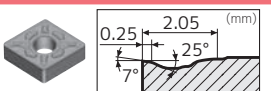
第一推荐材质

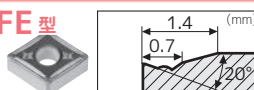
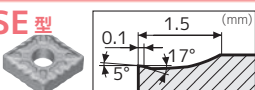
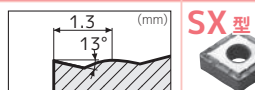
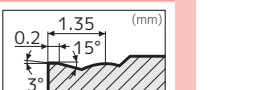
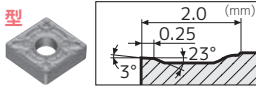
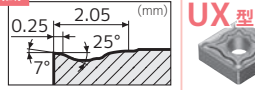
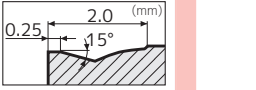
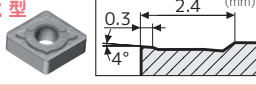
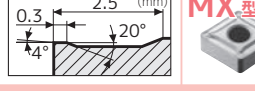
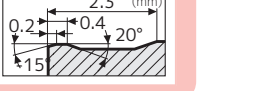
通用加工 **AC8025P**

+

第一推荐刀片断屑槽

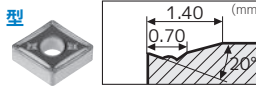
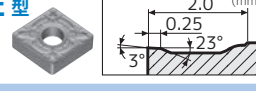
**GU 型**



	高效率加工用断屑槽		主选断屑槽		刀尖强化型断屑槽	
精~小切深	<b>FE 型</b> 	<b>SE 型</b> 	<b>SU 型</b> 	<b>SX 型</b> 		
通用	<b>GE 型</b> 		<b>GU 型</b> (第一推荐) 		<b>UX 型</b> 	
粗~大切深	<b>ME 型</b> 		<b>MU 型</b> 		<b>MX 型</b> 	

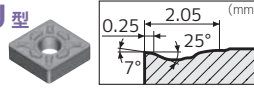
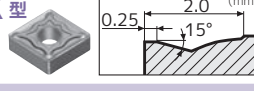
高速加工、干式加工推荐使用

高速加工 **AC8115P** *NEW*

希望延长小切深时的寿命	<b>FE 型</b> 
希望增大进给量	<b>GE 型</b> 

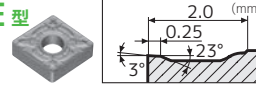
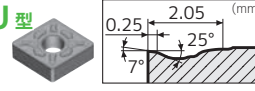
重视稳定性的强断续加工推荐使用

断续加工 **AC8035P**

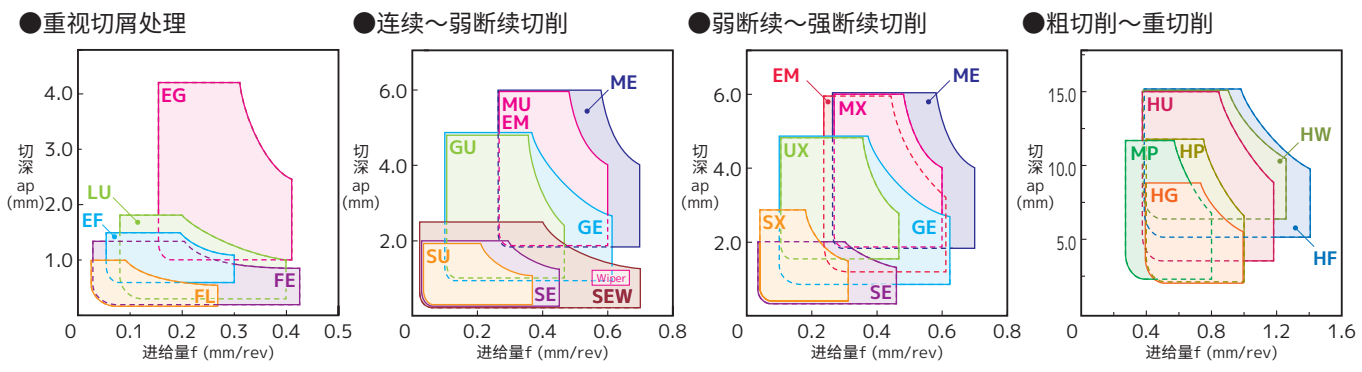
希望延长寿命	<b>GU 型</b> 
希望稳定加工	<b>UX 型</b> 

高硬度材・锻造材的高效率加工推荐使用

高效率加工 **AC8020P**

希望增大进给量	<b>GE 型</b> 
希望提高切削速度	<b>GU 型</b> 

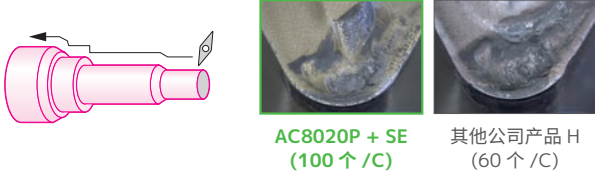
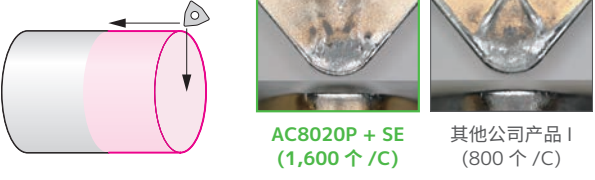
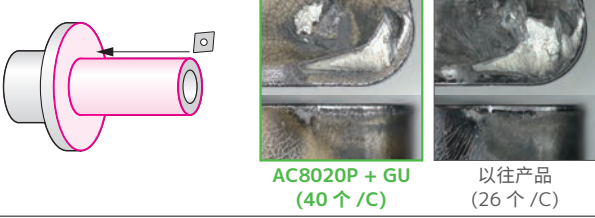
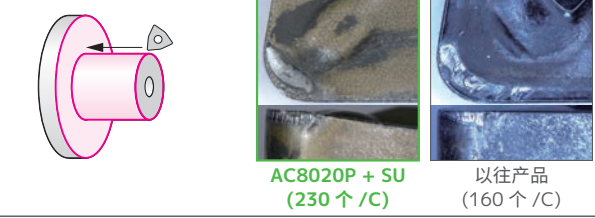
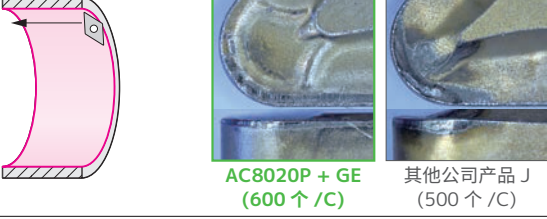
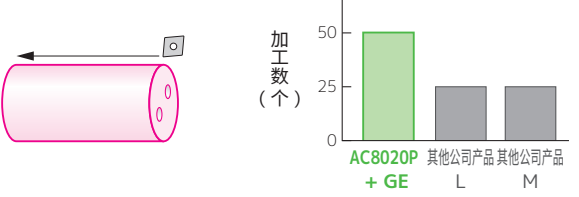
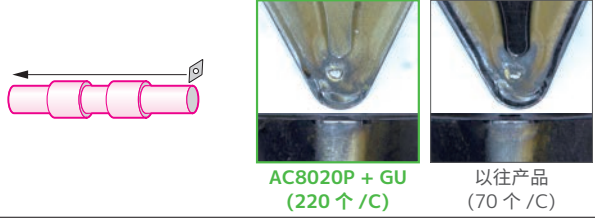
## ■ 刀片断屑槽适用领域



## ■ AC8115P的使用实例

<p><b>SCM440 转轴</b></p> <p>抑制月牙洼磨损，寿命提升至1.3倍</p>  <p>刀片: TNMG220412N-MU(AC8115P) 粗加工 切削条件: <math>vc=220\text{m/min}</math> <math>f=0.4\text{mm/rev}</math> <math>ap=2.5\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>P110 管</b></p> <p>高负荷加工，寿命也达1.3倍</p>  <p>刀片: CNMG160616N-EM(AC8115P) 切削条件: <math>vc=185\text{m/min}</math> <math>f=0.6\text{mm/rev}</math> <math>ap=4.0\text{mm}</math> Wet</p>
<p><b>SCM440 转轴</b></p> <p>抑制月牙洼磨损，寿命提升至1.3倍</p>  <p>刀片: DNMG150612-GE(AC8115P) 粗加工 切削条件: <math>vc=310-340\text{m/min}</math> <math>f=0.4\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.0-2.5\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SCM440 转轴</b></p> <p>抑制磨损，寿命提升至2倍</p>  <p>刀片: CNMG120408N-MU(AC8115P) 切削条件: <math>vc=240\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{mm/rev}</math> <math>ap=3.0\text{mm}</math> Wet</p>
<p><b>变速箱零件</b></p> <p>抑制后刀面磨损，寿命提升至1.3倍</p>  <p>刀片: DNMG150408N-SU(AC8115P) 精加工 切削条件: <math>vc=300\text{m/min}</math> <math>f=0.4\text{mm/rev}</math> <math>ap=0.8-1.0\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>S38C 马达轴</b></p> <p>抑制崩刃和前刀面磨损</p>  <p>刀片: CNMG120408N-ME(AC8115P) 粗加工 切削条件: <math>vc=280\text{m/min}</math> <math>f=0.5\text{mm/rev}</math> <math>ap=2.0\text{mm}</math> Wet</p>
<p><b>SCM440 转轴</b></p> <p>抑制刀尖崩损，寿命提升至1.2倍</p>  <p>刀片: TNMG160408N-SE(AC8115P) 精加工 切削条件: <math>vc=300\text{m/min}</math> <math>f=0.45\text{mm/rev}</math> <math>ap=0.2-0.3\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SKD61 模具</b></p> <p>同加工时间抑制磨损</p>  <p>刀片: CNMG120408N-GE(AC8115P) 切削条件: <math>vc=120\text{m/min}</math> <math>f=0.2\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.5\text{mm}</math> Wet</p>

## ■ AC8020P的使用实例

<p><b>S53C CVJ零件</b></p> <p>抑制崩刃，寿命提升至1.7倍</p>  <p>刀片：DNMG150412N-SE(AC8020P) 切削条件：vc=220m/min f=0.35mm/rev ap=1.00mm Wet</p>	<p><b>S35C 机床零件</b></p> <p>抑制月牙洼磨损、后刀面磨损 寿命提升至2倍</p>  <p>刀片：WNMG080408N-SE(AC8020P) 切削条件：vc=240m/min f=0.25mm/rev ap=1.00mm Wet</p>
<p><b>相当于SCM435 变速箱零件</b></p> <p>抑制月牙洼磨损，寿命提升至1.5倍</p>  <p>刀片：CNMG120408N-GU(AC8020P) 切削条件：vc=250m/min f=0.3mm/rev ap=1.5mm Wet</p>	<p><b>S45C 轴承</b></p> <p>抑制月牙洼磨损、崩损，寿命提升至1.4倍</p>  <p>刀片：WNMG080408N-SU(AC8020P) 切削条件：vc=230m/min f=0.26mm/rev ap=1.00mm Wet</p>
<p><b>SUJ2 轴承</b></p> <p>抑制后刀面磨损，寿命提升至1.2倍的稳定加工</p>  <p>刀片：DNMG150412N-GE(AC8020P) 切削条件：vc=300m/min f=0.3mm/rev ap=0.3mm Wet</p>	<p><b>S53C CVJ零件</b></p> <p>寿命提升至1.3倍的稳定加工</p>  <p>刀片：WNMG080412N-GE(AC8020P) 切削条件：vc=260m/min f=0.45mm/rev ap=1.50mm Wet</p>
<p><b>SCM440 汽车零件</b></p> <p>抑制磨损，寿命提升至2倍的稳定加工</p>  <p>刀片：CNMG120408N-GE(AC8020P) 切削条件：vc=190m/min f=0.3mm/rev ap=3.0mm Wet</p>	<p><b>硼钢 轴</b></p> <p>同时抑制月牙洼磨损、崩损，寿命提升至3倍以上</p>  <p>刀片：DNMG150412N-UX(AC8020P) 切削条件：vc=230m/min f=0.55mm/rev ap=1.00mm Wet</p>



## AC8025P的切削实例

<p><b>S45C 汽车行驶零件</b></p> <p>抑制月牙洼磨损</p>  <p>刀片: CNMM120416N-MP(AC8025P) 切削条件: <math>vc=180-200\text{m/min}</math> <math>f=0.43-0.55\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.00-3.00\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SCr415 齿圈齿轮</b></p> <p>抑制崩刃, 寿命提升至1.5倍</p>  <p>刀片: WNMG080416N-ME(AC8025P) 切削条件: <math>vc=250\text{m/min}</math> <math>f=0.30-0.45\text{mm/rev}</math> <math>ap=2.50\text{mm}</math> Wet</p>
<p><b>SCM415 刀柄</b></p> <p>抑制粘屑崩损, 实现稳定加工</p>  <p>刀片: DNMG150608N-EM(AC8025P) 切削条件: <math>vc=150\text{m/min}</math> <math>f=0.4\text{mm/rev}</math> <math>ap=4.0\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>S45C 环</b></p> <p>抑制月牙洼磨损, 寿命提升至3倍</p>  <p>刀片: CNMG120408N-GE(AC8025P) 切削条件: <math>vc=200-250\text{m/min}</math> <math>f=0.25\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.00\text{mm}</math> Wet</p>
<p><b>铁板材料 气缸</b></p> <p>抑制崩刃, 寿命提升至2倍</p>  <p>刀片: DCMT11T308N-SU(AC8025P) 切削条件: <math>vc=210\text{m/min}</math> <math>f=0.15\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.00\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SMnC420H 衬套</b></p> <p>抑制后刀面磨损</p>  <p>刀片: CNMG120416N-ME(AC8025P) 切削条件: <math>vc=260\text{m/min}</math> <math>f=0.5-1.0\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.5-2.0\text{mm}</math> Wet</p>
<p><b>铁板材料 前盖板</b></p> <p>与FE断屑槽组合, 大幅改善加工面, 寿命提升至1.2倍</p>  <p>刀片: TNMG160408N-FE(AC8025P) 切削条件 端面: <math>vc=450-480\text{m/min}</math> <math>f=0.25-0.32\text{mm/rev}</math> <math>ap=0.05-0.25\text{mm}</math> 内径: <math>vc=400\text{m/min}</math> <math>f=0.20-0.30\text{mm/rev}</math> <math>ap=0.20-0.30\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SCr415 连接零件</b></p> <p>搭配强度优良的断屑槽, 实现1.5倍使用寿命</p>  <p>刀片: CCMT09T308N-GU(AC8025P) 切削条件: <math>vc=190\text{m/min}</math> <math>f=0.25\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.00\text{mm}</math> Wet</p>

## ■ AC8035P的切削实例

<p><b>S35C 行星齿轮</b></p> <p>大幅抑制崩损，寿命提升至1.5倍</p>  <p>AC8035P + UX (300个 /C)</p> <p>以往产品 (200个 /C)</p> <p>刀片: CNMG120412N-UX(AC8035P) 断续加工 切削条件: <math>vc=180\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{mm/rev}</math> <math>ap=2.0\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>S25C相当材 汽车零件</b></p> <p>大幅抑制崩损，可延长寿命</p>  <p>AC8035P + UX (120个 /C)</p> <p>以往产品 (120个 /C)</p> <p>刀片: CNMG120408N-UX(AC8035P) 断续加工 切削条件: <math>vc=100\text{-}130\text{m/min}</math> <math>f=0.2\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.0\text{-}3.2\text{mm}</math> Wet</p>
<p><b>SPH440 法兰</b></p> <p>抑制崩刃，寿命提升至3倍</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>AC8035P + GU 其他公司产品 G</p> <p>刀片: TNMG160408N-GU(AC8035P) 断续粗加工 切削条件: <math>vc=100\text{m/min}</math> <math>f=0.3\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.5\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SNCN材料 齿轮</b></p> <p>抑制崩刃，寿命提升至1.7倍</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>AC8035P + UX 其他公司产品 H</p> <p>刀片: WNMG080408N-UX(AC8035P) 断续粗加工 切削条件: <math>vc=180\text{m/min}</math> <math>f=0.15\text{-}0.40\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.00\text{mm}</math> Wet</p>
<p><b>SCr420相当材 倒档齿轮</b></p> <p>抑制崩刃，寿命提升至1.6倍</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>AC8035P + UX 其他公司产品 I</p> <p>刀片: WNMG080408N-UX(AC8035P) 断续粗加工 切削条件: <math>vc=230\text{m/min}</math> <math>f=0.15\text{-}0.30\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.00\text{-}2.00\text{mm}</math> Wet</p>	<p><b>SCr440 法兰</b></p> <p>抑制崩刃，寿命提升至1.5倍</p>  <p>AC8035P + GU (90个 /C)</p> <p>其他公司产品 J (60个 /C)</p> <p>刀片: WNMG080412N-GU(AC8035P) 断续粗加工 切削条件: <math>vc=80\text{-}200\text{m/min}</math> <math>f=0.2\text{mm/rev}</math> <math>ap=1.5\text{mm}</math> Dry</p>
<p><b>合金钢 汽车用行驶零件</b></p> <p>抑制崩刃，寿命提升至1.3倍</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>AC8035P + MU 其他公司产品 K</p> <p>刀片: CNMG190616N-MU(AC8035P) 黑皮连续~断续加工 切削条件: <math>vc=140\text{-}280\text{m/min}</math> <math>f=0.5\text{mm/rev}</math> <math>ap=\text{最大}5.0\text{mm}</math> Dry</p>	









# AC8115P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

## △负型三角形

形状	型号	库存				尺寸(mm)			
		AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
FL	TNMG 160404N-FL			●		9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-FL			●					0.8
FE	TNMG 160402N-FE	●	●	●	●				0.2
	160404N-FE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-FE	●	●	●	●				0.8
	160412N-FE	●	●	●	●				1.2
LU	TNMG 160404N-LU	●	●	●	●				0.4
	160408N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-LU	●	●	●	●				1.2
SU	TNMG 160404N-SU	●	●	●	●				0.4
	160408N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-SU	●	●	●	●				1.2
SE	TNMG 160404N-SE	●	●	●	●				0.4
	160408N-SE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-SE	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220404N-SE	●	●	●	●				0.4
SE	220408N-SE	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-SE	●	●	●	●				1.2
	TNMG 160404N-EF	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
EF	160408N-EF	●	●	●	●				0.8
	TNMG 160304N-SX	●	●	●	●	9.525	3.18	3.81	0.4
SX	160308N-SX	●	●	●	●				0.8
	TNMG 160404N-SX	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-SX	●	●	●	●				0.8
	TNMG 220404N-SX	●	●	●	●				0.4
SX	220408N-SX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-SX	●	●	●	●				1.2
	TNMG 160404N-GU	●	●	●	●				0.4
GU	160408N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-GU	●	●	●	●				1.2
	160416N-GU	●	●	●	●				1.6
	TNMG 220404N-GU	●	●	●	●				0.4
GU	220408N-GU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-GU	●	●	●	●				1.2
	TNMG 160404N-GE	●	●	●	●				0.4
GE	160408N-GE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-GE	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-GE	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-GE	●	●	●	●				1.2
UX	TNMG 160404N-UX	●	●	●	●				0.4
	160408N-UX	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-UX	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-UX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
UX	220412N-UX	●	●	●	●				1.2
	TNMG 160404N-UG			●	●				0.4
	160408N-UG			●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
UG	160412N-UG			●	●				1.2
	160416N-UG			●	●				1.6
	TNMG 220408N-UG			●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
UG	220412N-UG			●	●				1.2
	TNMG 160404N-EG	●	●	●	●				0.4
EG	160408N-EG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-EG	●	●	●	●				1.2
	TNMG 160408N-MU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
MU	160412N-MU	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-MU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-MU	●	●	●	●				1.2
	220416N-MU	●	●	●	●				1.6
	TNMG 270612N-MU			●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	270616N-MU			●	●				1.6
EM	TNMG 160408N-EM	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-EM	●	●	●	●				1.2
ME	TNMG 330924N-EM			●	●	19.05	9.52	7.93	2.4
	TNMG 160408N-ME	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-ME	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-ME	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
ME	220412N-ME	●	●	●	●				1.2
	220416N-ME	●	●	●	●				1.6
	TNMG 160408N-MX	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
MX	160412N-MX	●	●	●	●				1.2
	TNMG 220408N-MX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-MX	●	●	●	●				1.2

## △负型三角形(续)

形状	型号	库存				尺寸(mm)			
		AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
UZ	TNMG 160404N-UZ			●					0.4
	160408N-UZ			●	●				0.8
	160412N-UZ			●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	160416N-UZ			●	●				1.6
	TNMG 220408N-UZ			●	●				0.8
	220412N-UZ			●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
UZ	220416N-UZ			●	●				1.6
	TNMG 270608N-UZ			●	●				0.8
	270612N-UZ			●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	270616N-UZ			●	●				1.6
HM	TNMG 160404R-HM	●	●	●	●				0.4
	160404L-HM	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408R-HM	●	●	●	●				0.8
	160408L-HM	●	●	●	●				0.8
	TNMG 220404R-HM	●	●	●	●				0.4
	220404L-HM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
HM	220408R-HM	●	●	●	●				0.8
	220408L-HM	●	●	●	●				0.8
	TNMM 160404N-MP			●					0.4
MP	160408N-MP			●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
	160412N-MP			●	●				1.2
	TNMM 220408N-MP			●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
	220412N-MP			●	●				1.2
MP	220416N-MP			●	●				1.6
	TNMM 270612N-MP			●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	270616N-MP			●	●				1.6
HG	TNMM 220408N-HG			●	●				0.8
	220412N-HG			●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
	220416N-HG			●	●				1.6
HP	TNMM 160408N-HP			●	●				0.8
	160412N-HP			●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMM 220408N-HP			●	●				0.8
	220412N-HP			●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
HP	220416N-HP			●	●				1.6
	TNMM 270612N-HP			●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	270616N-HP			●	●				1.6

●印:标准库存品 ●印:标准库存品(新产品) 无印:接单生产品



# AC8115P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

## ◇ 负型 35° 菱形

形状	型号	库存				尺寸(mm)			
		AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
FL	VNMG 160404N-FL	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-FL	●	●	●	●				0.8
FE	VNMG 160402N-FE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-FE	●	●	●	●				0.4
	160408N-FE	●	●	●	●				0.8
	160412N-FE	●	●	●	●				1.2
LU	VNMG 160404N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-LU	●	●	●	●				0.8
	160412N-LU	●	●	●	●				1.2
SU	VNMG 160404N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-SU	●	●	●	●				0.8
SE	VNMG 160404N-SE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-SE	●	●	●	●				0.8
EF	VNMG 160402N-EF	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	160404N-EF	●	●	●	●				0.4
	160408N-EF	●	●	●	●				0.8
SX	VNMG 160404N-SX	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-SX	●	●	●	●				0.8
GU	VNMG 160404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-GU	●	●	●	●				0.8
	160412N-GU	●	●	●	●				1.2
GE	VNMG 160404N-GE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-GE	●	●	●	●				0.8
	160412N-GE	●	●	●	●				1.2
UX	VNMG 160404N-UX	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-UX	●	●	●	●				0.8
	160412N-UX	●	●	●	●				1.2
UG	VNMG 160404N-UG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
	160408N-UG	●	●	●	●				0.8
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
	160412N-UZ	●	●	●	●				1.2

## ◇ 负型六角形(续)
















形状	型号	库存				尺寸(mm)						
		AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径			
SE	WNMG 080404N-SE	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4			
	080408N-SE	●	●	●	●				0.8			
	080412N-SE	●	●	●	●				1.2			
SEW	WNMG 060404N-SEW	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-SEW	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 080404N-SEW	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.4
	080408N-SEW	●	●	●	●							0.8
	080412N-SEW	●	●	●	●				1.2			
EF	WNMG 060404N-EF	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-EF	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 080404N-EF	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.4
080408N-EF	●	●	●	●	0.8							
SX	WNMG 080404N-SX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4			
	080408N-SX	●	●	●	●				0.8			
	080412N-SX	●	●	●	●				1.2			
GU	WNMG 060404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-GU	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 080404N-GU	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.4
080408N-GU	●	●	●	●	0.8							
	080412N-GU	●	●	●	●				1.2			
GE	WNMG 060408N-GE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8			
	060412N-GE	●	●	●	●				1.2			
GE	WNMG 080404N-GE	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4			
	080408N-GE	●	●	●	●				0.8			
	080412N-GE	●	●	●	●				1.2			
	080416N-GE	●	●	●	●				1.6			
GUW	WNMG 060408N-GUW	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8			
	WNMG 080408N-GUW	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.8
	080412N-GUW	●	●	●	●							1.2
UX	WNMG 080404N-UX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4			
	080408N-UX	●	●	●	●				0.8			
	080412N-UX	●	●	●	●				1.2			
UG	WNMG 06T304N-UG	●	●	●	●	9.525	3.97	3.81	0.4			
	06T308N-UG	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 060404N-UG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-UG	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 080404N-UG	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.4
080408N-UG	●	●	●	●	0.8							
	080412N-UG	●	●	●	●				1.2			
EG	WNMG 060408N-EG	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8			
	060412N-EG	●	●	●	●				1.2			
	WNMG 080404N-EG	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.4
080408N-EG	●	●	●	●	0.8							
	080412N-EG	●	●	●	●				1.2			
MU	WNMG 060408N-MU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8			
	060412N-MU	●	●	●	●				1.2			
	WNMG 080408N-MU	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.8
080412N-MU	●	●	●	●	1.2							
	080416N-MU	●	●	●	●				1.6			
EM	WNMG 080408N-EM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8			
	080412N-EM	●	●	●	●				1.2			
ME	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			
MX	WNMG 080408N-MX	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8			
	080412N-MX	●	●	●	●				1.2			
UZ	WNMG 080404N-UZ	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4			
	080408N-UZ	●	●	●	●				0.8			
	080412N-UZ	●	●	●	●				1.2			

## ◇ 负型六角形









FL	WNMG 080404N-FL	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4			
	080408N-FL	●	●	●	●				0.8			
FE	WNMG 060404N-FE	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-FE	●	●	●	●				0.8			
	WNMG 080402N-FE	●	●	●	●				12.7	4.76	5.16	0.2
	080404N-FE	●	●	●	●							0.4
	080408N-FE	●	●	●	●				0.8			
	080412N-FE	●	●	●	●				1.2			
LU	WNMG 060404N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-LU	●	●	●	●				0.8			
	060412N-LU	●	●	●	●				1.2			
LUW	WNMG 080404N-LUW	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4			
	080408N-LUW	●	●	●	●				0.8			
	080412N-LUW	●	●	●	●				1.2			
SU	WNMG 06T304N-SU	●	●	●	●	9.525	3.97	3.81	0.4			
	06T308N-SU	●	●	●	●				0.8			
SU	WNMG 060404N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4			
	060408N-SU	●	●	●	●				0.8			
	060412N-SU	●	●	●	●				1.2			
SU	WNMG 080404N-SU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4			
	080408N-SU	●	●	●	●				0.8			
	080412N-SU	●	●	●	●				1.2			

# AC8115P/AC8020P/AC8025P/AC8035P




## ◇ 正型 80° 菱形

形状	后角	型号	库存				尺寸(mm)			
			AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	CCMT 060202N-LU	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.2
		060204N-LU	●	●	●					
		CCMT 09T304N-LU	●	●	●					
		09T308N-LU	●	●	●					
	7°	CCMT 09T304N-LUW	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-LUW	●	●	●					
	7°	CCMT 060202N-LB	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.2
		060204N-LB	●	●	●	●				
		060208N-LB	●	●	●	●				
		CCMT 09T302N-LB	●	●	●	●				
		09T304N-LB	●	●	●	●				
		09T308N-LB	●	●	●	●				
	7°	CCMT 060202N-SU	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.2
		060204N-SU	●	●	●	●				
		060208N-SU	●	●	●	●				
		CCMT 09T302N-SU	●	●	●	●				
		09T304N-SU	●	●	●	●				
		09T308N-SU	●	●	●	●				
	7°	CCMT 120404N-SU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.4
		120408N-SU	●	●	●	●				
		CCMT 060204N-SC	●	●	●	●				
		080304N-SC	●	●	●	●				
	7°	CCMT 090308N-SC	●	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.8
		120408N-SC	●	●	●	●				
		CCMT 060204N-GU	●	●	●	●				
		060208N-GU	●	●	●	●				
	7°	CCMT 09T304N-GU	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-GU	●	●	●	●				
		CCMT 120408N-GU	●	●	●	●				
		09T304N-MU	●	●	●	●				
	7°	09T308N-MU	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
		CPMT 080204N-LU	●	●	●	●				
	11°	CPMT 090304N-LU	●	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.4
		090308N-LU	●	●	●	●				
	11°	CPMT 090304N-LUW	●	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.4
		090308N-LUW	●	●	●	●				
	11°	CPMT 080204N-LB	●	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.4
		090304N-LB	●	●	●	●				
		090308N-LB	●	●	●	●				
	11°	CPMT 080204N-SU	●	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.4
		080208N-SU	●	●	●	●				
		090304N-SU	●	●	●	●				
	11°	090308N-SU	●	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.8
		CPMT 090304N-GU	●	●	●	●				
	11°	090308N-GU	●	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.8
		CPMT 080204N-MU	●	●	●	●				
	11°	080208N-MU	●	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.8
		090304N-MU	●	●	●	●				
		090308N-MU	●	●	●	●				











## ◇ 正型 55° 菱形

形状	后角	型号	库存				尺寸(mm)			
			AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	DCMT 070202N-LU	●	●	●		6.35	2.38	2.8	0.2
		070204N-LU	●	●	●					
	7°	DCMT 11T302N-LU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.2
		11T304N-LU	●	●	●					
		11T308N-LU	●	●	●					
	7°	DCMT 070202N-LB	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.2
		070204N-LB	●	●	●	●				
		070208N-LB	●	●	●	●				
		DCMT 11T302N-LB	●	●	●	●				
	7°	11T304N-LB	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		11T308N-LB	●	●	●	●				
		DCMT 070202N-SU	●	●	●	●				
		070204N-SU	●	●	●	●				
	7°	070208N-SU	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.8
		DCMT 11T302N-SU	●	●	●	●				
		11T304N-SU	●	●	●	●				
		11T308N-SU	●	●	●	●				
	7°	DCMT 070204N-GU	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		070208N-GU	●	●	●	●				
		11T302N-GU	●	●	●	●				
		11T304N-GU	●	●	●	●				
	7°	11T308N-GU	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
		11T312N-GU	●	●	●	●				
		DCMT 11T304N-MU	●	●	●	●				
	7°	11T308N-MU	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8

## ○ 正型圆形

	7°	RCMT 1003MON-RX	●	●	●	●	10.0	3.18	4.4	-
		1204MON-RX	●	●	●	●				
		1606MON-RX	●	●	●	●				
		2006MON-RX	●	●	●	●				
	7°	2507MON-RX	●	●	●	●	25.0	7.94	7.6	-
		RCMT 1204MON-RH	●	●	●	●				
		1606MON-RH	●	●	●	●				
		2006MON-RH	●	●	●	●				
	7°	RCMX 1003MON-RP	●	●	●	●	10.0	3.18	3.6	-
		1204MON-RP	●	●	●	●				
		1606MON-RP	●	●	●	●				
		2006MON-RP	●	●	●	●				
		2507MON-RP	●	●	●	●				
		3209MON-RP	●	●	●	●				






















## ○ 正型正方形

	7°	SCMT 09T304N-LU	●	●	●		9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-LU	●	●	●					
	7°	SCMT 09T304N-LB	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-LB	●	●	●	●				
	7°	SCMT 09T304N-SU	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-SU	●	●	●	●				
		SCMT 120404N-SU	●	●	●	●				
		120408N-SU	●	●	●	●				
	7°	SCMT 09T304N-GU	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
		09T308N-GU	●	●	●	●				
	7°	SCMT 120408N-GU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.8
		SCMT 09T308N-MU	●	●	●	●				
	7°	SCMT 120408N-MU	●	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.8
		SPMT 090304N-LU	●	●	●	●				
	11°	090308N-LU	●	●	●	●	9.525	3.18	3.4	0.8
		SPMT 090304N-LB	●	●	●	●				
	11°	090308N-LB	●	●	●	●	9.525	3.18	3.4	0.8
		SPMT 070208N-SS			●					
	11°	SPMT 070308N-US			●		7.94	3.18	3.4	0.8
		SPMT 090304N-SF			●	●				
	11°	090308N-SF			●	●	9.525	3.18	3.3	0.8












●印:标准库存品 ●印:标准库存品(新产品) 无印:接单生产产品 修光刃:修光刃刀片

# AC8115P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

## 正型三角形


形状	后角	型号	库存				尺寸(mm)			
			AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	TCMT 110204N-LU	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		110208N-LU	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.8
	7°	TCMT 110204N-LB	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		110208N-LB	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.8
	7°	TCMT 110204N-SU	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		110208N-SU	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.8
	11°	TPMT 16T304N-SU	●	●	●	●	9.525	3.97	4.3	0.4
		16T308N-SU	●	●	●	●	9.525	3.97	4.3	0.8
	11°	TPMT 080204N-LU	●	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.4
		090202N-LU	●	●	●	●	5.56	2.38	2.8	0.2
	11°	TPMT 090204N-LU	●	●	●	●	5.56	2.38	2.8	0.4
		110304N-LU	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4
	11°	TPMT 110308N-LU	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.8
		080202N-LB	●	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.2
	11°	TPMT 080204N-LB	●	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.4
		090202N-LB	●	●	●	●	5.56	2.38	2.8	0.2
	11°	TPMT 090204N-LB	●	●	●	●	5.56	2.38	2.8	0.4
		110302N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.2
	11°	TPMT 110304N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4
		110308N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.8
	11°	TPMT 160304N-LB	●	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.4
		160308N-LB	●	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.8
	11°	TPMT 160404N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
	11°	TPMT 080204N-SU	●	●	●	●	4.76	2.38	2.4	0.4
		110302N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.2
	11°	TPMT 110304N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4
		110308N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.8
	11°	TPMT 160404N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
	11°	TPMT 110304N-GU	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4
		110308N-GU	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.8
	11°	TPMT 160404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
	11°	TPMT 110304N-MU	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4
		110308N-MU	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.8
	11°	TPMT 160404N-MU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-MU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
	11°	TPMH 110304N-SF	●	●	●	●	6.35	3.18	3.3	0.4
		110308N-SF	●	●	●	●	6.35	3.18	3.3	0.8
	11°	TPMT 160404N-SF	●	●	●	●	9.525	4.76	4.3	0.4
		160408N-SF	●	●	●	●	9.525	4.76	4.3	0.8

## 正型 35° 菱形






	5°	VBMT 110304N-LU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-LU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
	5°	VBMT 160404N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
	5°	VBMT 110302N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2
		110304N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
	5°	VBMT 110308N-LB	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
		160404N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
	5°	VBMT 160408N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
		160412N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	1.2
	5°	VBMT 110304N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
	5°	VBMT 160404N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
	5°	VBMT 160412N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	1.2
		110304N-GU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
	5°	VBMT 110308N-GU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
		160404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
	7°	VCMT 160404N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-LU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
	7°	VCMT 080202N-LB	●	●	●	●	4.76	2.38	2.3	0.2
		080204N-LB	●	●	●	●	4.76	2.38	2.3	0.4
	7°	VCMT 160404N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-LB	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
	7°	VCMT 110304N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
		110308N-SU	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.8
	7°	VCMT 160404N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-SU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8
	7°	VCMT 160404N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
		160408N-GU	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.8

●印:标准库存品 ●印:标准库存品(新产品) 无印:接单生产产品






## 正型六角形

形状	后角	型号	库存				尺寸(mm)			
			AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	11°	WPMT 110204N-LB	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
		160308N-LB	●	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.8

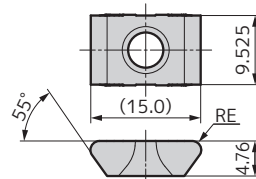
## 正型正方形 (无孔)

	11°	SPMR 090304N-SF	●	●	●	●	9.525	3.18	—	0.4
		090308N-SF	●	●	●	●	9.525	3.18	—	0.8
	11°	SPMR 120304N-SF	●	●	●	●	12.7	3.18	—	0.4
		120308N-SF	●	●	●	●	12.7	3.18	—	0.8
	11°	SPMR 120312N-SF	●	●	●	●	12.7	3.18	—	1.2
		SPMR 090304N-UJ	●	●	●	●	9.525	3.18	—	0.4
	11°	SPMR 090308N-UJ	●	●	●	●	9.525	3.18	—	0.8
		120304N-UJ	●	●	●	●	12.7	3.18	—	0.4
	11°	SPMR 120308N-UJ	●	●	●	●	12.7	3.18	—	0.8
		120308N-UJ	●	●	●	●	12.7	3.18	—	0.8

## 正型三角形 (无孔)

	11°	TPMR 110304N-SF	●	●	●	●	6.35	3.18	—	0.4
		110308N-SF	●	●	●	●	6.35	3.18	—	0.8
	11°	TPMR 160304N-SF	●	●	●	●	9.525	3.18	—	0.4
		160308N-SF	●	●	●	●	9.525	3.18	—	0.8
	11°	TPMR 160312N-SF	●	●	●	●	9.525	3.18	—	1.2
		TPMR 110304N-UJ	●	●	●	●	6.35	3.18	—	0.4
	11°	TPMR 110308N-UJ	●	●	●	●	6.35	3.18	—	0.8
		160304N-UJ	●	●	●	●	9.525	3.18	—	0.4
	11°	TPMR 160308N-UJ	●	●	●	●	9.525	3.18	—	0.8
		160308N-UJ	●	●	●	●	9.525	3.18	—	0.8

## SEC-XD型车刀用刀片(曲轴加工用)



型号	库存				尺寸(mm)	
	AC8115P	AC8020P	AC8025P	AC8035P	刀尖半径	
XDM 150408-GU	●	●	●	●	0.8	
150412-GU	●	●	●	●	1.2	
150420-GU	●	●	●	●	2.0	
XDM 150408-LU	●	●	●	●	0.8	
150412-LU	●	●	●	●	1.2	
150420-LU	●	●	●	●	2.0	

以上刀片适用刀杆的详情请向本公司销售窗口咨询。



# AC8115P/AC8020P/AC8025P/AC8035P

## SEC-切槽车刀 GND型用刀片(切槽·切断加工用)

Fig 1

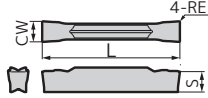


Fig 2(本图表示右手车刀(R).)

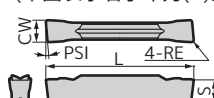
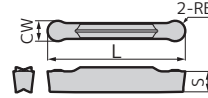


Fig 3



### 切槽·横向进给

型号	库存		尺寸(mm)					包装单位	Fig
	AC8025P	AC8035P	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S		
			刃宽	公差					
GCM N3002-MG	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		1
GCM N5004-MG	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N5008-MG	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-MG	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N7004-MG	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
N7008-MG	●	●	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5		1
GCM N8004-MG	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
N8008-MG	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0		1
GCM N3002-ML	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-ML	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	
N4008-ML	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1	
GCM N5004-ML	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	
N5008-ML	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	
GCM N6004-ML	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	
N6008-ML	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	
GCM N7004-ML	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1	
N7008-ML	●	●	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5	1	
GCM N8004-ML	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	
N8008-ML	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	1	

### 切断(分左右手)

型号	库存		切削刃前角 PSI	尺寸(mm)					包装单位	Fig
	AC8025P	AC8035P		刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S		
				刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
L2002-CG-05	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002-CG-05	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
L3002-CG-05	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
L4002-CG-05	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2

GCM R:右手刀 GCM L:左手刀

### 外径仿形·外径R槽

型号	库存		尺寸(mm)					包装单位	Fig
	AC8025P	AC8035P	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S		
			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
N5025-RG	●	●	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1		3
N6030-RG	●	●	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5		3
GCM N7035-RG	●	●	7.0	±0.04	3.5	29.1	5.5		3
N8040-RG	●	●	8.0	±0.04	4.0	29.3	6.0		3

### 仿形·R槽·退刀槽

型号	库存		尺寸(mm)					包装单位	Fig
	AC8025P	AC8035P	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S		
			刃宽	公差					
GCM N3015-RN	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	5	3
N4020-RN	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0		3
N5025-RN	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1		3
N6030-RN	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		3

### 切槽·切断

型号	库存		尺寸(mm)					包装单位	Fig
	AC8025P	AC8035P	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S		
			刃宽	公差					
GCM N2002-GG	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GG	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GG	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GG	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7004-GG	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
GCM N8004-GG	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1
GCM N2002-GL	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N2004-GL	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GL	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	
GCM N5002-GL	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	
N5004-GL	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	
GCM N6002-GL	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	
N6004-GL	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	
GCM N7004-GL	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1	
GCM N8004-GL	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	
GCM N3002-GF	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GF	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GF	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N7002-GF	●	●	7.0	±0.04	0.2	28.8	5.5		1
N7004-GF	●	●	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5		1
GCM N8002-GF	●	●	8.0	±0.04	0.2	28.8	6.0		1
N8004-GF	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0		1

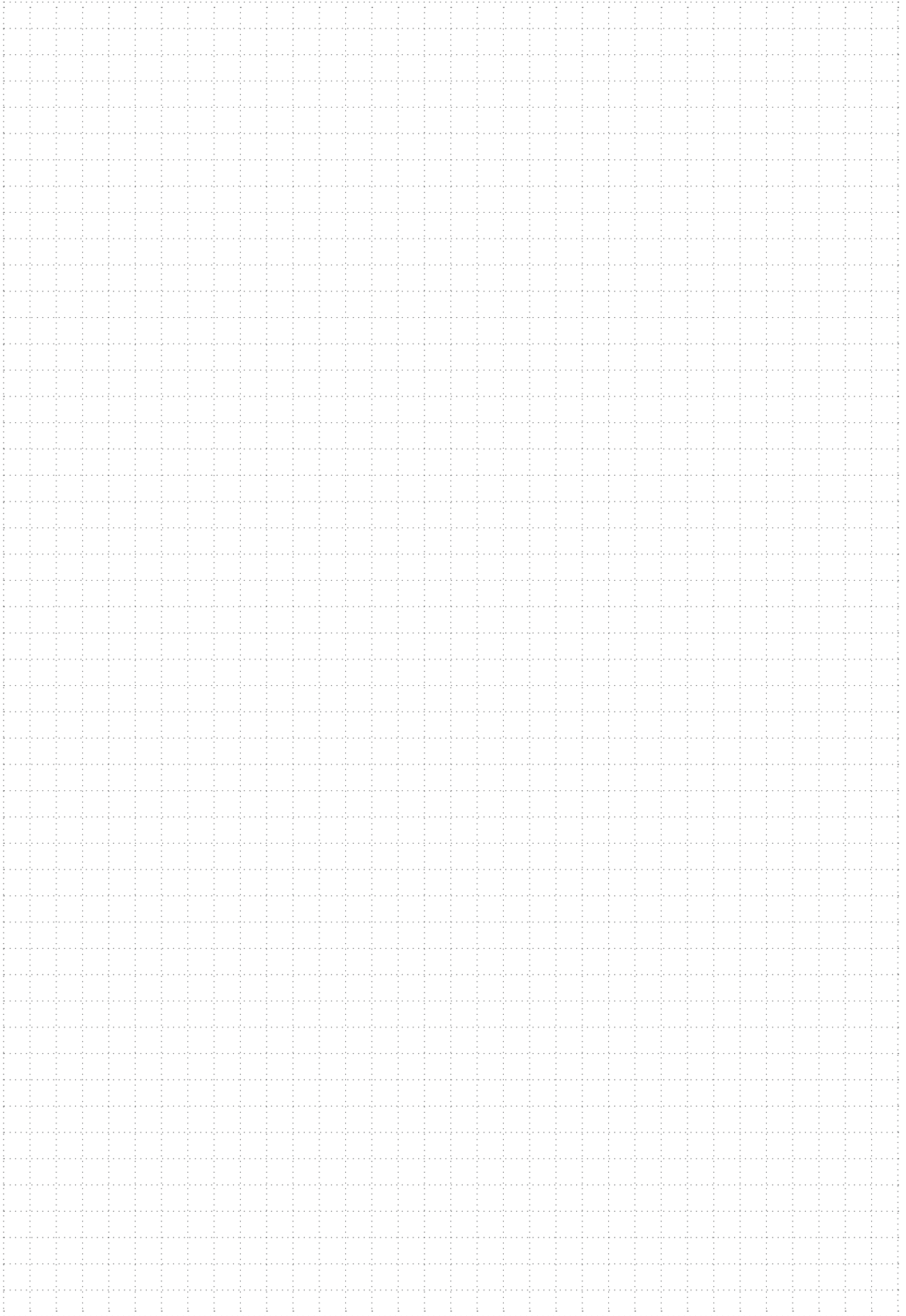
### 型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

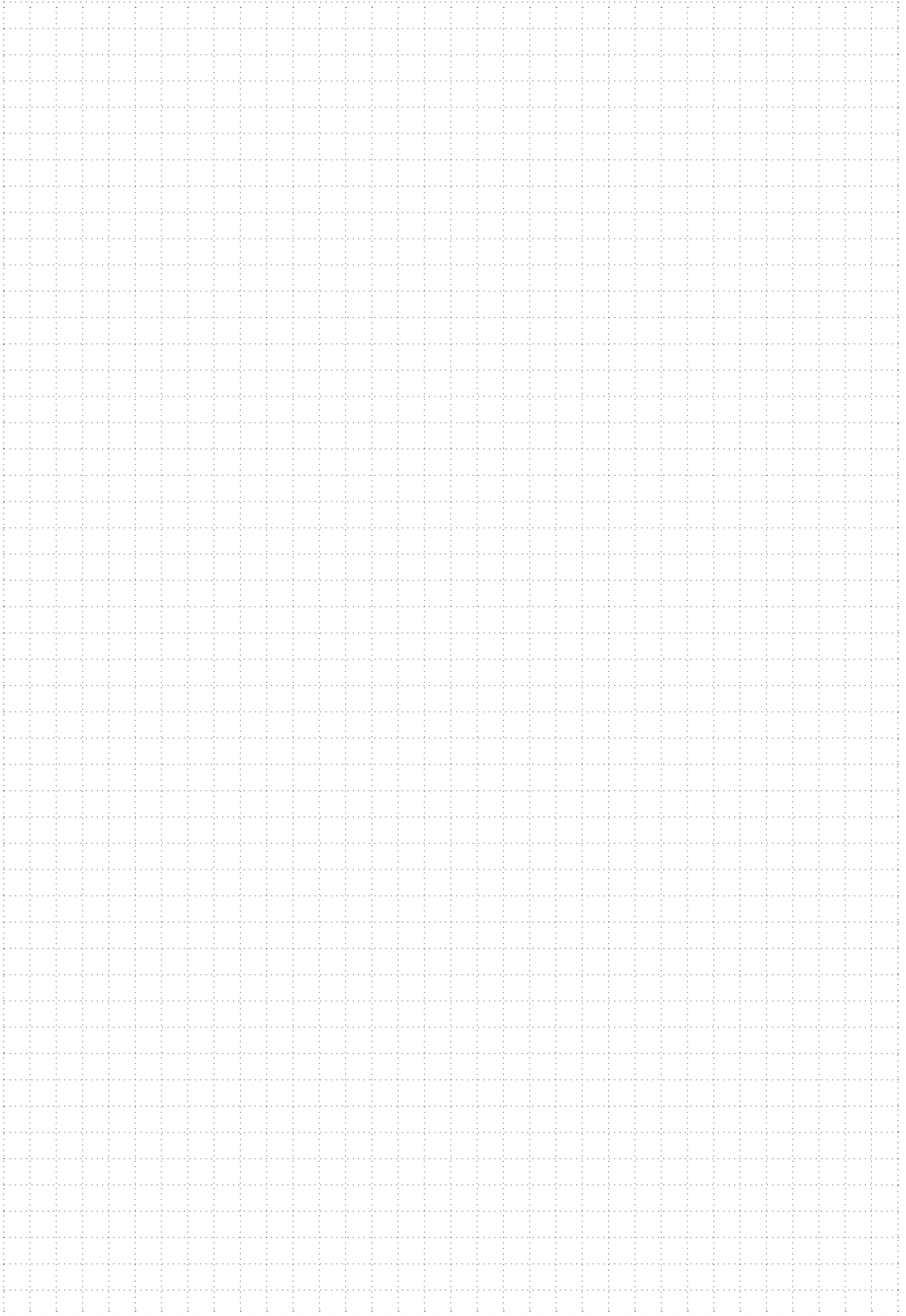
本页刊载产品的刀杆主体的详情请参见住友产品简介 No.482 “SEC-切槽车刀 GND型”及综合产品目录。  
 请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不能用于GNDIS型刀杆。

●印:标准库存品 无印:接单生产品

# MEMO



# MEMO





### ◆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。  
● 使用方法错误、使用条件不当时，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

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司嘉兴事务所

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

### 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

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

地址：天津市空港经济区西四道168号融和广场5号楼2门905室(邮编：300300)  
电话：022-8494-9495 传真：022-8494-9493

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

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

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

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

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

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

### 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

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

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

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园路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园路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)



微信扫一扫



在线样册扫一扫