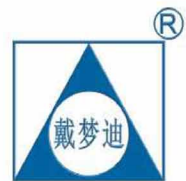
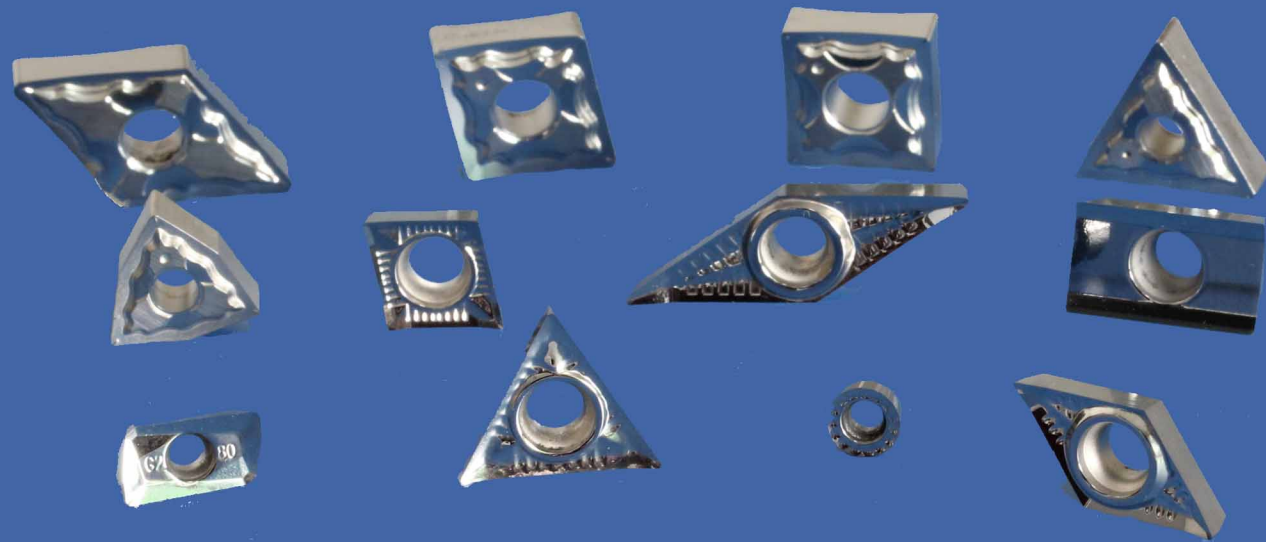


# 硬质合金刀片

Tungsten Carbide Inserts



成都戴梦迪超硬工具有限责任公司  
CHENGDU DIAMOND TOOLS CO.,LTD

最大程度满足用户的需求、与用户共同成长  
Try our best to meet the customers' needs and Grow up together!

## COMPANY 公司简介 introduction

成都戴梦迪超硬工具有限责任公司是专业生产PCBN/PCD金属切削刀具、PCD螺旋立铣刀、PCBN/PCD轧辊刀具、PCD木工刀具、PCD石材刀具、硬质合金螺纹刀具、硬质合金成形刀片的民营企业。公司制造设备先进，技术力量雄厚。公司的宗旨是“满足用户需求，与用户共同成长”。公司生产的刀具产品在替代进口刀具；高速切削；高稳定性加工；以车代磨；硬态加工等方面效果显著。尤其适合于汽车、电子行业的规模化生产。公司目前已成为国内众多汽车及零部件制造厂的指定供应商，知名企业上海大众、潍柴集团、富士康等都是公司的大用户，《戴梦迪》刀具产品远销欧美市场。公司已通过ISO9001-2008质量管理体系认证、德国TUV认证、瑞士SGS认证。

LOCATED IN CHENGDU - the hometown of giant panda in China since 2001, Chengdu Diamond Tools provides the most cost-effective tooling solutions for individual machining condition.

Sales market covers dozens of countries all over the world : Automobile, Aerospace, Electrical, and woodworking industry.

Behind our global success is a comprehensive product line supported by three world-class patents.

Our range of products includes PCBN/PCD indexable inserts, PCBN/PCD roller tools, PCD End mills, Woodworking tools, PCD Engraving Tools for stone, Tungsten carbide inserts, and Threading Tools.

Carbide inserts are mainly used for processing carbon steel, stainless steel, cast iron and aluminum. It's well known for high and stable performance, available in complete range of grades, grain sizes and chipbreakers to meet different required machining. Wide PVD and CVD coatings can be selected for different workpieces, ranging rough, semi-finish, to finish machining way. Tool life and productivity is top in China, with high cost-performance ratio and popular by worldwide customers to replace world famous

--ISO 9001:2008 Swiss SGS Germany TÜV Rheinland certified--

# 索引 Index

## 普通车削刀片 General turning inserts

负角刀片  
negative angle  
精加工  
finish machining



CNMG-GF CNMG-BF DNMG-GF DNMG-BF SNMG-GF SNMG-BF

刃长 09, 12 12, 16 09, 12 09, 12 11, 15 11, 15

页码 P4 P4 P8 P8 P10 P10



TNMG-GF TNMG-BF VNMG-GF VNMG-BF WNMG-GF WNMG-BF

刃长 11, 15 11, 15 16 16 09, 12, 15 09, 12, 15

页码 P16 P16 P19 P19 P20 P20

半精加工



CNMG-GM CNMG-BM DNMG-GM DNMG-BM SNMG-GM SNMG-BM

刃长 09, 12, 16 09, 12, 16, 19 12, 16 09, 12 11, 15 11, 15

页码 P21 P21 P8 P7 P11 P11



TNMG-GM TNMG-BM VNMG-GM VNMG-BM WNMG-GM WNMG-BM

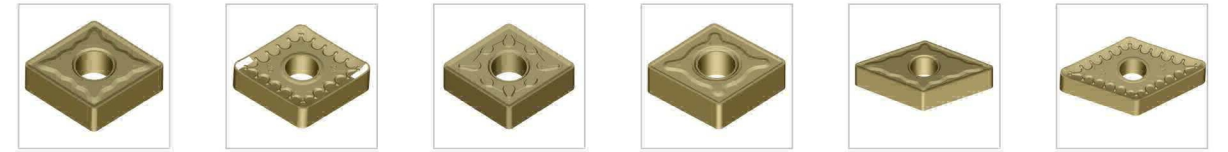
刃长 09, 12, 15 09, 12, 15, 19 12, 16 16 11, 16, 22 16

页码 P16 P17 P19 P19 P21 P21

# 索引 Index

## 普通车削刀片 General turning inserts

负角刀片  
negative angle  
粗加工  
rough machining



CNMG-GR CNMM-GR CNMG-BR CNMG-ZR DNMG-GR DNMM-GR

刃长 12, 16, 19 12, 16, 19, 25 12, 16, 19 25 15 15

页码 P5 P5 P5 P6 P7 P7



DNMG-BR DNMG-ZR SNMG-GR SNMM-GR SNMG-BR SNMG-ZR TNMG-GR

刃长 15 15 12, 15, 19 12, 15, 19, 25 12, 15, 19 25 16, 22, 27

页码 P7 P9 P12 P12 P13 P13 P15



TNMM-GR TNMG-BR TNMG-ZR WNMG-GR WNMG-BR WNMG-ZR

刃长 16, 22, 27 16, 22 06, 08 06, 08 06, 08

页码 P15 P17 P17 P21 P21 P22

通槽



CNMG DNMG SNMG TNMG VNMG

刃长 12, 16, 19 12, 19 15, 19 09, 12, 15 09, 12, 19, 25

页码 P6 P9 P14 P18 P19

## 索引 Index

### 普通车削刀片 General turning inserts

负角刀片  
negative angle

无槽



CNMA DNMA SNMA TNMA WNMA RNMA

刃长 12, 16, 19 11, 15 09, 12, 15, 19 09, 12, 16 16, 22, 27 11, 16, 22

页码 P6 P9 P14 P18 P22 P22

正角刀片  
positive angle

精加工  
finish machining



CCGT-GF DCGT-GF SCGT-GF TCGT-GF VCGT-GF

刃长 06, 09, 12 06, 09, 12 07, 11 07, 11 09

页码 P24 P25 P26 P27 P29



CPGT-GF DPGT-GF SPGT-GF TPGT-GF VBGT-GF

刃长 09 06, 09, 11, 16 06, 09, 11, 16 09, 11 11

页码 P30 P31 P32 P33 P34

## 索引 Index

### 普通车削刀片 General turning inserts

负角刀片  
negative angle

半精加工



CCMT-GM DCMT-GM SCMT-GM TCMT-GM VCMT-GM

刃长 06, 09, 12 06, 09, 12 07, 11 07, 11 09, 12

页码 P24 P25 P26 P27 P29



CPMT-GM DPMT-GM SPMT-GM TPMT-GM VBMT-GM

刃长 09, 12 09, 11, 16 09, 11, 16, 22 09, 11 16

页码 P30 P31 P32 P33 P34

铝加工



CCGX-AL DCGX-AL SCGX-AL TCGX-AL VCGX-AL

刃长 06, 09, 12 07, 11 09, 12 09, 11, 16 16, 22

页码 P24 P25 P26 P28 P29

## 索引 Index

### 普通车削刀片 General turning inserts

负角刀片  
negative angle

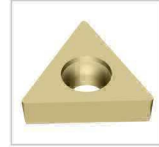
通槽或无槽



CCGW



DCGW

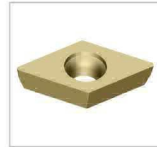


TCGW



CPGW

刃长	09、12	07、11	06、09、12	09、11
页码	P24	P25	P28	P30



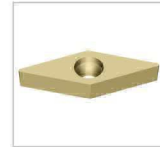
CPGW



SPGW



TPGW



VBGW

刃长	16	09、12	09、11、16、22	16
页码	P31	P32	P33	P34

### 螺纹刀片 Inserts For Treading Tools

螺纹刀片  
inserts for treading tools

公制ISO螺纹



外螺纹



内螺纹

螺距/牙数	1~6	1~6
页码	P37	P38

泛用螺纹



外螺纹



内螺纹

螺距/牙数	0.5~5	0.5~5
页码	P39	P39

## 索引 Index

### 螺纹刀片 Inserts For Treading Tools

螺纹刀片  
inserts for treading tools

惠氏螺纹



外螺纹



内螺纹

螺距/牙数	8~16	8~16
页码	P40	P40

UN统一协定螺纹



外螺纹



内螺纹

螺距/牙数	8~20	8~20
页码	P41	P41

BSPT英国标准锥管螺纹



外螺纹



内螺纹

螺距/牙数	11~28	11~28
页码	P42	P42

NPT美国标准锥管螺纹



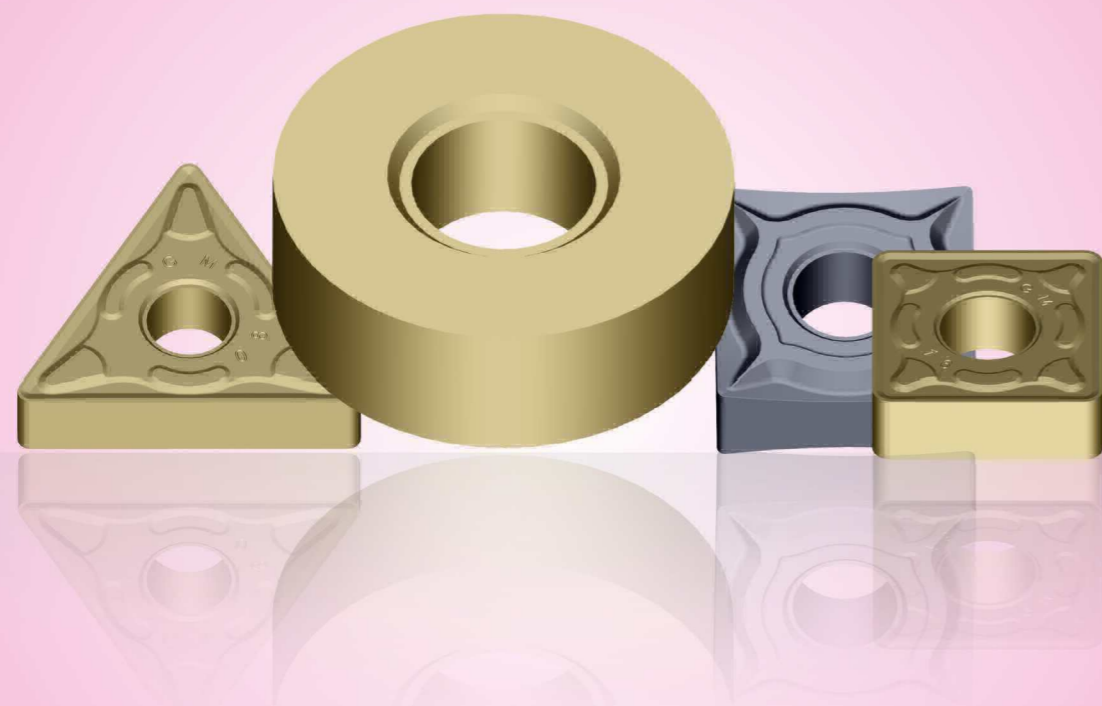
外螺纹



内螺纹

螺距/牙数	8~27	8~27
页码	P43	P43

注：以上螺纹刀片图示均为右手刀



## 车削负角刀片目录 Negative Angle Inserts Directory

普通车刀片命名规则	02	Turning Inserts Naming Rules
普通车刀片命名规则	03	Turning Inserts Naming Rules
<b>CN□□</b>	04 05 06	<b>CN□□</b>
<b>DN□□</b>	07 08 09	<b>DN□□</b>
<b>SN□□</b>	10 11 12 13 14	<b>SN□□</b>
<b>TN□□</b>	15 16 17 18	<b>TN□□</b>
<b>VN□□</b>	19	<b>VN□□</b>
<b>WN□□</b>	20 21 22	<b>WN□□</b>
<b>RN □□</b>	23	<b>RN □□</b>







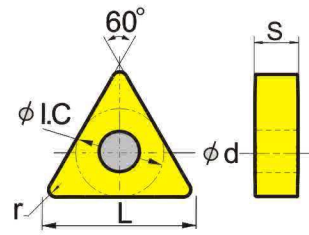




## TN□□

😊 良好工况    😐 一般工况    😞 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产

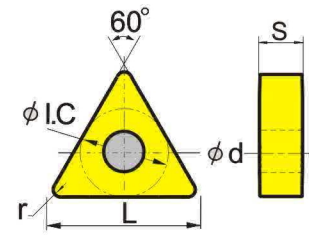
工件材料	P	钢	😊 😐 😞												😊 😐									
	M	不锈钢	😊 😐 😞												😊 😐									
	K	铸铁	😊 😐 😞												😊 😐									
N	有色金属	😊 😐 😞												😊 😐										
S	耐热合金, 钛合金	😊 😐 😞												😊 😐										
刀片外形	型号	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金		基本尺寸 (mm)								
		JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035		JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	S	d	r
GF 精加工	TNMG160404-GF	●	●																	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNMG160408-GF	●	●																	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNMG160412-GF		●																	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG220408-GF	○	●																	22	12.7	4.76	5.16	0.8
	TNMG220412-GF	○	●																	22	12.7	4.76	5.16	0.8
BF 精加工	TNMG110304-BF				●		●													11	6.35	3.18	2.26	0.4
	TNMG110308-BF				●		●													11	6.35	3.18	2.26	0.8
	TNMG160404-BF				●		●													16.5	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNMG160408-BF				●		●													16.5	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNMG160412-BF						●													16.5	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG220404-BF					●		●												22	12.7	4.76	5.16	0.4
	TNMG220408-BF					●		●												22	12.7	4.76	5.16	0.8
	TNMG220412-BF						●													22	12.7	4.76	5.16	1.2
	TNMG220416-BF								●											22	12.7	4.76	5.16	1.6
GM 半精加工	TNMG110304-GM	●	●		○															11	6.35	3.18	2.26	0.4
	TNMG110308-GM	●	●		○															11	6.35	3.18	2.26	0.8
	TNMG160404-GM	●	●		○				○	●										16.5	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNMG160408-GM	●	●		○					●										16.5	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNMG160412-GM	●	●	●	○					●										16.5	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG220408-GM	●	●	●	○				○	●										22	12.7	4.76	5.16	0.8
	TNMG220412-GM	●	●	●	○					●										22	12.7	4.76	5.16	1.2
	TNMG220416-GM			○						○										22	12.7	4.76	5.16	1.6



## TN□□

😊 良好工况    😐 一般工况    😞 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产

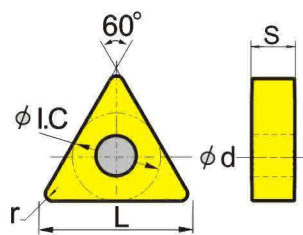
工件材料	P	钢	😊 😐 😞												😊 😐									
	M	不锈钢	😊 😐 😞												😊 😐									
	K	铸铁	😊 😐 😞												😊 😐									
N	有色金属	😊 😐 😞												😊 😐										
S	耐热合金, 钛合金	😊 😐 😞												😊 😐										
刀片外形	型号	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金		基本尺寸 (mm)								
		JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035		JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	S	d	r
BM 半精加工	TNMG110304-BM																			11	6.35	3.18	2.26	0.4
	TNMG110308-BM																			11	6.35	3.18	2.26	0.8
	TNMG160404-BM									●										16.5	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNMG160408-BM									●										16.5	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNMG160412-BM									●										16.5	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG220408-BM									●										22	12.7	4.76	5.16	0.8
	TNMG220412-BM										○									22	12.7	4.76	5.16	1.2
	TNMG220416-BM											○								22	12.7	4.76	5.16	1.6
BR 粗加工	TNMG160408-BR									○	○									16.5	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNMG160412-BR									○	○									16.5	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG220408-BR									○	○									22	12.7	4.76	5.16	0.8
	TNMG220412-BR										○	○								22	12.7	4.76	5.16	1.2
ZR 粗加工	TNMM160408-ZR																			16.5	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNMM160412-ZR																			16.5	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMM220408-ZR																			22	12.7	4.76	5.16	0.8
	TNMM220412-ZR																			22	12.7	4.76	5.16	1.2
粗加工	TNMM220416-ZR																			22	12.7	4.76	5.16	1.6



## TN□□

☺ 良好工况    ☹ 一般工况    ☹☹ 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产

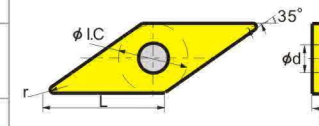
刀片外形	型号	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金		基本尺寸 (mm)								
		JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035		JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	S	d	r
		通槽	TNMG110308	○	●	○																11	6.35	3.18
	TNMG160404	○	●	●																16.5	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNMG160408	○	●	○													○			16.5	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNMG160412		●	○																16.5	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMG220404	○	●	●																22	127	4.76	5.16	0.4
	TNMG220408	○	●	●													○			22	127	4.76	5.16	0.8
	TNMG220412	○	●	●													○			22	127	4.76	5.16	1.2
	TNMG220416		○	○																22	127	4.76	5.16	1.6
	TNMG270612	○	●	●													○			27.515	15.875	6.35	6.35	1.2
	TNMG270616		○	○																27.515	15.875	6.35	6.35	1.6
	TNMG330916		●	○																33	19.05	9.525	7.94	1.6
	TNMG330924		○	○																33	19.05	9.525	7.94	2.4
无槽	TNMA160404																			16.5	9.525	4.76	3.81	0.4
	TNMA160408																			16.5	9.525	4.76	3.81	0.8
	TNMA160412																			16.5	9.525	4.76	3.81	1.2
	TNMA160416																			16.5	9.525	4.76	3.81	1.6
	TNMA220404																			22	127	4.76	5.16	0.4
	TNMA220408																			22	127	4.76	5.16	0.8
	TNMA270616																			27.515	15.875	6.35	6.35	1.6



## VN□□

☺ 良好工况    ☹ 一般工况    ☹☹ 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产

刀片外形	型号	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金		基本尺寸 (mm)										
		JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035		JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	S	d	r		
		精加工	VNMG160404-GF	●	○																					
	VNMG160408-GF	○	○																							
精加工	VNMG160404-BF																									
	VNMG160408-BF																									
	VNMG160412-BF																									
半精加工	VNMG160408-GM	●	○																							
	VNMG160412-GM	●	○																							
半精加工	VNMG160404-BM																									
	VNMG160408-BM																									
通槽	VNMG160404	○	○																							
	VNMG160408	●	○																							



## 适用刀具



MVVNN



MVJNR/L

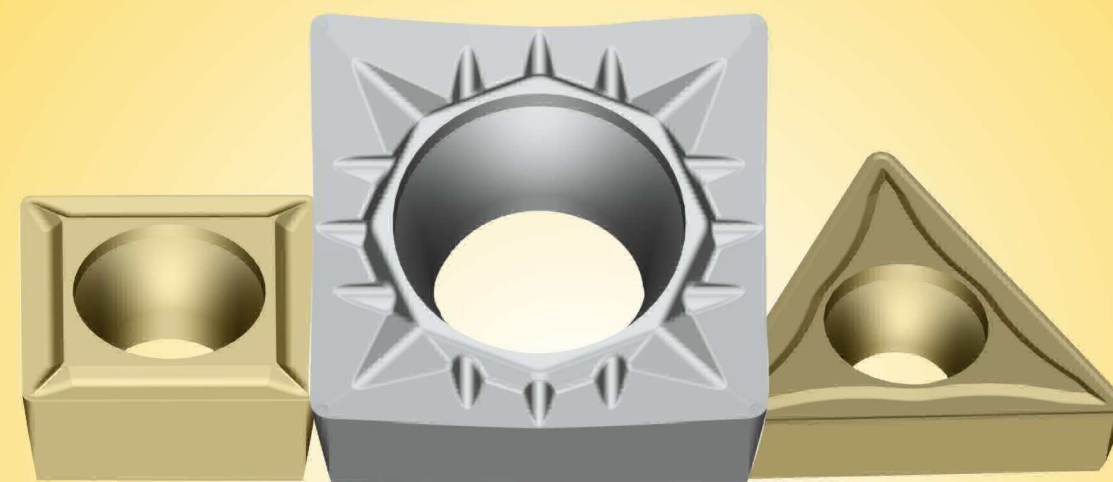
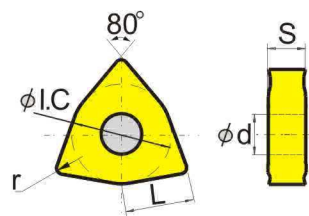




## WN□□

● 良好工况   
 ● 一般工况   
 ● 恶劣工况   
 ● 常备库存   
 ○ 按订单生产

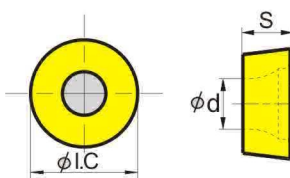
工件材料	P	钢															基本尺寸 (mm)										
	M	不锈钢															L	I.C	S	d	r						
刀片外形	K	铸铁																									
	N	有色金属																									
ZR	S	耐热合金, 钛合金																									
	型号		涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金												
				JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035			JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	S	d	r
粗加工	WNMG060412-ZR																					6.5	9.525	4.76	3.81	1.2	
	WNMG080408-ZR																					8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	
	WNMG080412-ZR																					8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	
	WNMG080416-ZR																					8.7	12.7	4.76	5.16	1.6	
无槽	WNMA06T308																					6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	WNMA060404																					6.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	WNMA060408																					6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	WNMA060412																					6.5	9.525	4.76	3.81	1.2	
	WNMA080404																					8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	
	WNMA080408																					8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	
	WNMA080412																					8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	
	WNMA080416																					8.7	12.7	4.76	5.16	1.6	



## RN□□

● 良好工况   
 ● 一般工况   
 ● 恶劣工况   
 ● 常备库存   
 ○ 按订单生产

工件材料	P	钢															基本尺寸 (mm)										
	M	不锈钢															L	I.C	S	d	r						
刀片外形	K	铸铁																									
	N	有色金属																									
无槽	S	耐热合金, 钛合金																									
	型号		涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金												
				JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035			JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	S	d	r
	RNMA120400																					12.7	12.7	4.76	5.16		



## 适用刀具



MRGNR/L



MRDNN

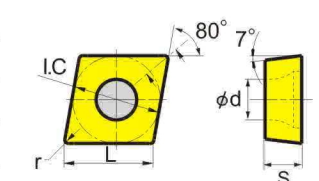
## 车削正角刀片目录 Positive Angle Inserts directory

CC□□	24	CC□□
DC□□	25	DC□□
TC□□	27 28	TC□□
VC□□	29	VC□□
CP□□	30	CP□□
DP□□	31	DP□□
SP□□	32	SP□□
TP□□	33	TP□□
VB□□	34	VB□□

## CC□□

☺ 良好工况    ☹ 一般工况    ☹☹ 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产

工件材料	P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 有色金属 S 耐热合金, 钛合金	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金		基本尺寸 (mm)							
		JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015			JT3025	JT3035	JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	s
GF 精加工	CCGT060202-GF	●	●			●													6.4	6.35	2.38	2.8	0.2
	CCGT060204-GF	●	●			●													6.4	6.35	2.38	2.8	0.4
	CCGT060208-GF	●	●		○	●													6.4	6.35	2.38	2.8	0.8
	CCGT09T302-GF	●	●		○	●													9.7	9.525	3.97	4.4	0.2
	CCGT09T304-GF	●	●		○	●													9.7	9.525	3.97	4.4	0.4
	CCGT09T308-GF	●	●		○	●													9.7	9.525	3.97	4.4	0.8
	CCGT120404-GF	●	●		○	●													12.9	12.7	4.76	5.56	0.4
	CCGT120408-GF	●	●		○	●													12.9	12.7	4.76	5.56	0.8
	GM 半精加工	CCMT060204-GM	○	●			●						●						6.4	6.35	2.38	2.8	0.4
CCMT060208-GM		○	●			●						●						6.4	6.35	2.38	2.8	0.8	
CCMT09T304-GM		○	●			●						●						9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	
CCMT09T308-GM		○	●			●						●						9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
CCMT120404-GM		○	●			●						●						12.9	12.7	4.76	5.56	0.4	
CCMT120408-GM		○	●			●						●						12.9	12.7	4.76	5.56	0.8	
CCMT120412-GM		○	●			●						●						12.9	12.7	4.76	5.56	1.2	
AL 铝加工		CCGX060202-AL																●	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2
		CCGX060204-AL																●	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4
	CCGX060208-AL																●	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8	
	CCGX09T302-AL																●	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2	
	CCGX09T304-AL																●	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	
	CCGX09T308-AL																●	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
	CCGX120402-AL																●	12.9	12.7	4.76	5.56	0.2	
	CCGX120404-AL																●	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4	
	CCGX120408-AL																●	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8	
无槽	CCGX120412-AL																○	12.9	12.7	4.76	5.56	1.2	
	CCMW060204																○	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	
	CCMW09T304																○	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	
	CCMW09T308																○	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
	CCMW120404																○	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4	
	CCMW120408																○	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8	



## 适用刀具



SCACR/L    SLCR/L    SLCR/L    SCFCR    SLCR

## DC□□

☺ 良好工况    ☹ 一般工况    ☹☹ 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产

工件材料	P	钢																						
	M	不锈钢																						
	K	铸铁																						
刀片外形	型号	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金					基本尺寸 (mm)					
		JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035		JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	s	d	r
精加工	DCGT070202-GF	●																		7.8	6.35	2.38	2.8	0.2
	DCGT070204-GF	●																		7.8	6.35	2.38	2.8	0.4
	CCGT060208-GF	●																		7.8	6.35	2.38	2.8	0.8
	CCGT09T302-GF	●																		11.6	9.525	3.97	4.4	0.2
	CCGT09T304-GF	●																		11.6	9.525	3.97	4.4	0.4
	CCGT09T308-GF	●																		11.6	9.525	3.97	4.4	0.8
半精加工	DCMT070204-GM	○	○																	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4
	DCMT070208-GM	○	○																	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8
	DCMT11T304-GM	○	○																	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4
	DCMT11T308-GM	○	○																	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8
	DCMT11T312-GM	○	○																	11.6	9.525	3.97	4.4	1.2
铝加工	DCGX070202-LH																			7.8	6.35	2.38	2.8	0.2
	DCGX070204-LH																			7.8	6.35	2.38	2.8	0.4
	DCGX11T302-LH																			11.6	9.525	3.97	4.4	0.2
	DCGX11T304-LH																			11.6	9.525	3.97	4.4	0.4
	DCGX11T308-LH																			11.6	9.525	3.97	4.4	0.8
无槽	DCGW070204																			7.8	6.35	2.38	2.8	0.4
	DCGW11T304																			11.6	9.525	3.97	4.4	0.4
	DCGW11T308																			11.6	9.525	3.97	4.4	0.8

## 适用刀具



## SC□□

☺ 良好工况    ☹ 一般工况    ☹☹ 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产



工件材料	P	钢																						
	M	不锈钢																						
	K	铸铁																						
刀片外形	型号	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金					基本尺寸 (mm)					
		JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035		JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	s	d	r
精加工	SCGT09T302-GF	●	○																	9.525	6.35	3.97	4.4	0.2
	SCGT09T304-GF	●	○																	9.525	6.35	3.97	4.4	0.4
	SCGT09T308-GF	●	○																	9.525	6.35	3.97	4.4	0.8
半精加工	SCMT09T304-GM	○	●																	9.525	6.35	3.97	4.4	0.4
	SCMT09T308-GM	○	○																	9.525	6.35	3.97	4.4	0.8
	SCMT120404-GM	○	●																	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4
	SCMT120408-GM	○	○																	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8
	SCMT120412-GM	○	●																	12.7	12.7	4.76	5.56	1.2
铝加工	SCGX09T302-AL																			9.525	6.35	3.97	4.4	0.2
	SCGX09T304-AL																			9.525	6.35	3.97	4.4	0.4
	SCGX09T308-AL																			9.525	6.35	3.97	4.4	0.8
	SCGX120404-AL																			12.7	12.7	4.76	5.56	0.4
	SCGX120408-AL																			12.7	12.7	4.76	5.56	0.8

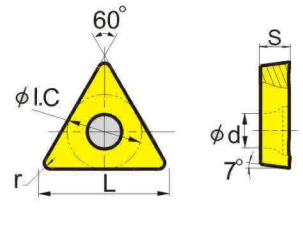
## 适用刀具



## TC□□



☺ 良好工况    ☹ 一般工况    ☹☹ 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产

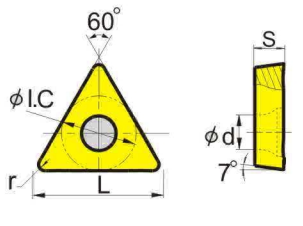
工件材料	P	钢	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金					基本尺寸 (mm)				
	M	不锈钢	JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035	JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	s	d	r
	K	铸铁																L	I.C	s	d	r		
GF  精加工	TCGT06T104-GF	●																		6.4	3.97	1.98	2.2	0.4
	TCGT06T108-GF	●																		6.4	3.97	1.98	2.2	0.8
	TCGT090202-GF	●																		9.6	5.56	2.38	2.5	0.2
	TCGT090204-GF	●																		9.6	5.56	2.38	2.5	0.4
	TCGT090208-GF	●																		9.6	5.56	2.38	2.5	0.8
	TCGT110202-GF	●																		11	6.35	2.38	2.8	0.2
	TCGT110204-GF	●																		11	6.35	2.38	2.8	0.4
	TCGT110208-GF	●																		11	6.35	2.38	2.8	0.8
	TCGT16T302-GF	●																		16.5	9.525	3.97	4.4	0.2
	TCGT16T304-GF	●																		16.5	9.525	3.97	4.4	0.4
GM  半精加工	TCMT090204-GM	○	●																9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	
	TCMT090208-GM	○	○																9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	
	TCMT110204-GM	○	●																11	6.35	2.38	2.8	0.4	
	TCMT110208-GM	○	○																11	6.35	2.38	2.8	0.8	
	TCMT16T304-GM	○	●																16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	
	TCMT16T308-GM	○	○																16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	
	TCMT16T312-GM	●																	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2	



## TC□□

☺ 良好工况    ☹ 一般工况    ☹☹ 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产

工件材料	P	钢	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金					基本尺寸 (mm)				
	M	不锈钢	JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035	JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	s	d	r
	K	铸铁																L	I.C	s	d	r		
AL  铝加工	TCGX090202-AL																		●	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2
	TCGX090204-AL																			9.6	5.56	2.38	2.5	0.4
	TCGX110202-AL																			11	6.35	2.38	2.8	0.2
	TCGX110204-AL																			11	6.35	2.38	2.8	0.4
	TCGX110208-AL																			11	6.35	2.38	2.8	0.8
	TCGX16T302-AL																			16.5	9.525	3.97	4.4	0.2
	TCGX16T304-AL																			16.5	9.525	3.97	4.4	0.4
	TCGX16T308-AL																			16.5	9.525	3.97	4.4	0.8
	无槽 	TCGW110204												○						11	6.35	2.38	2.8	0.4
		TCGW16T304												○						16.5	9.525	3.97	4.4	0.4
TCGW16T308													○						16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	
TCGW16T312													○						16.5	9.525	3.97	4.4	1.2	
TCGW220408												○						22	12.7	4.76	5.5	0.8		



## 适用刀具



## 适用刀具





## VC□□

☺ 良好工况    ☹ 一般工况    ☹☹ 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产

工件材料	P	钢	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金	基本尺寸 (mm)								
	M	不锈钢	JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035	JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	s	d	r
GF 精加工	VCGT110304-GF	☺	●			○														11	6.35	3.18	2.8	0.4
GM 半精加工	VCMT110304-GM	○	●					○												11	6.35	3.18	2.8	0.4
AL 铝加工	VCGX110202-AL																		●	11	6.35	2.38	2.8	0.2
	VCGX110204-AL																		●	11	6.35	2.38	2.8	0.4
	VCGX110301-AL																		●	11	6.35	3.18	2.8	0.1
	VCGX110302-AL																		●	11	6.35	3.18	2.8	0.2
	VCGX110304-AL																		●	11	6.35	3.18	2.8	0.4
	VCGX110308-AL																		●	11	6.35	3.18	2.8	0.8
	VCGX160402-AL																		●	16.6	9.525	4.76	4.4	0.2
	VCGX160404-AL																		●	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4
	VCGX160408-AL																		●	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8
VCGX160412-AL																		●	16.6	9.525	4.76	4.4	1.2	
VCGX220530-AL																		●	22	12.7	5.56	5.5	3.0	

## CP□□

☺ 良好工况    ☹ 一般工况    ☹☹ 恶劣工况    ● 常备库存    ○ 按订单生产

工件材料	P	钢	涂层硬质合金										金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金	基本尺寸 (mm)								
	M	不锈钢	JT4015	JT4025	JT4035	JT1015	JT1025	JT1035	JT2015	JT2025	JT3005	JT3015	JT3025	JT3035	JP101	JP401	JK051	JK101	JK201	L	I.C	s	d	r
GF 精加工	CPGT060204-GF	○																		6.4	6.35	2.38	2.8	0.4
GM 半精加工	CPMT060204-GM																			6.4	6.35	2.38	2.8	0.4
	CPMT09T304-GM																			9.7	9.525	3.97	4.4	0.4
无槽	CPGW060204	○	●																	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4

## 适用刀具



SVQCR/L



SVUCR/L



SVVCN



SVJCR/L

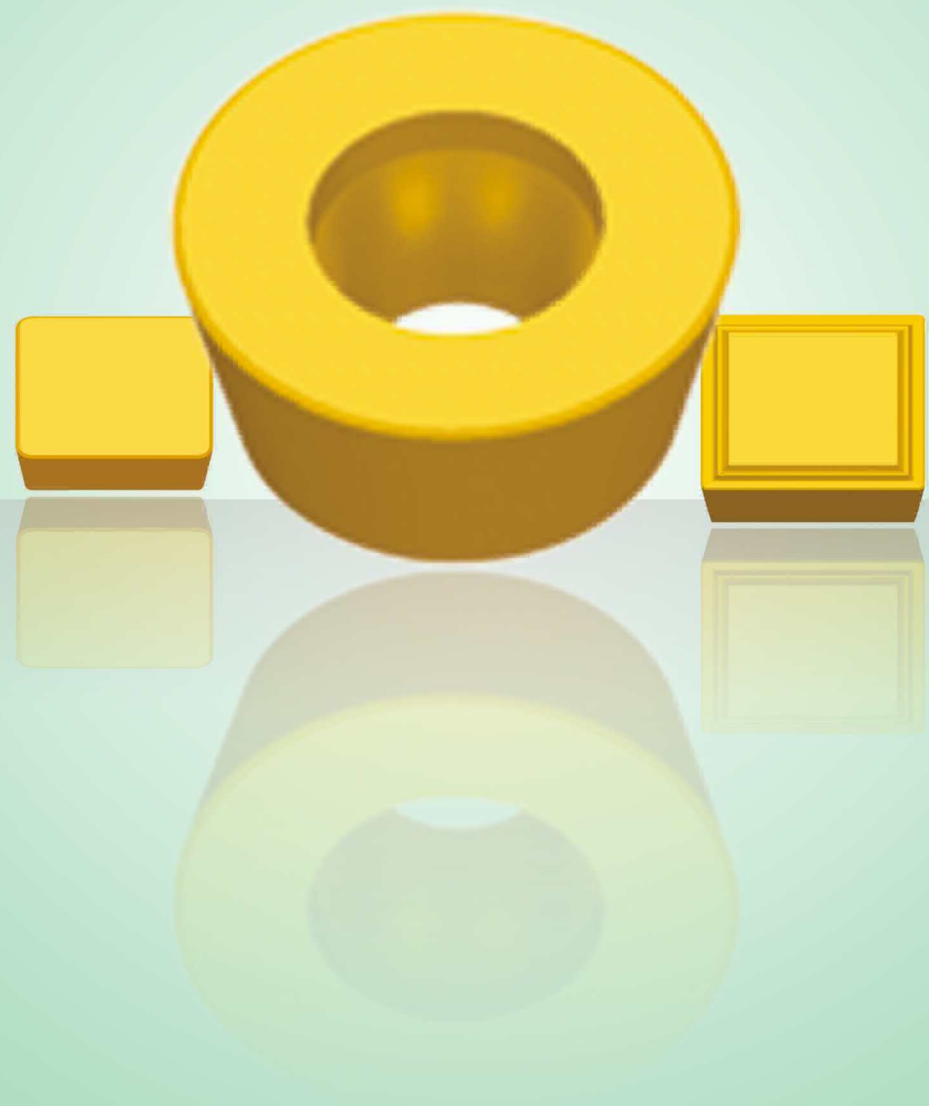


SCLPR/L

## 适用刀具







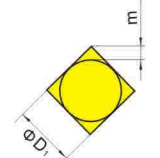
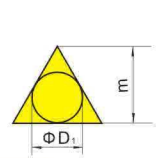
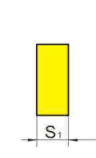
## 普通铣削刀片目录 Common Milling Inserts Directory

普通铣削刀片命名规则	45	common milling inserts naming rules
普通铣削刀片命名规则	46	common milling inserts naming rules
RD□□ SP□□	47	RD□□ SP□□
SP□□	48	SP□□
SP□□ SN□□ TP□□	49	SP□□ SN□□ TP□□
TP□□	50	TP□□

## 普通铣削刀片命名规则

代号	刀片形状
H	正六边形
O	正八边形
P	正五边形
R	圆形
S	正方形
T	正三角形
C	菱形顶角为80°
D	菱形顶角为55°
E	菱形顶角为75°
M	菱形顶角为86°
V	菱形顶角为35°
L	长方形
A	平行四边形顶角85°
B	平行四边形顶角82°
K	平行四边形顶角55°
W	等边不等角六角形
Z	其他 Others

① 形状代号

③ 公差			(参考) M级精度详细情况(按形状、大小分)													
代号	刀尖高度公差m(mm)	内接圆公差φD1(mm)	厚度公差S1(mm)	● 刀尖高度公差(mm)												
A	±0.005	±0.025	±0.025	内接圆	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圆形						
F	±0.005	±0.013	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—						
C	±0.013	±0.025	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—						
H	±0.013	±0.013	±0.025	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—	—						
E	±0.025	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	—						
G	±0.025	±0.025	±0.13	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	—						
J	±0.005	±0.05—±0.13	±0.025	25.4	—	±0.18	—	—	—	—						
K	±0.013	±0.05—±0.13	±0.025	● 内接圆φD1的公差(mm)												
L	±0.025	±0.05—±0.13	±0.025	内接圆	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圆形						
M	±0.005	±0.05—±0.13	±0.13	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	—						
N	±0.08—±0.18	±0.05—±0.13	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05						
U	±0.13—±0.38	±0.08—±0.25	±0.13	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	—	±0.08						
				15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10						
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10						
				25.4	—	±0.13	—	—	—	±0.13						

③ 公差

① ② ③ ④  
S P K N

② 主切削刃后角	
代号	后角(度)
A	3
B	5
C	7
D	15
E	20
F	25
G	30
N	0
P	11
O	其他的后角

后角是指对主切削刃法向后角

④ 断屑槽及夹固形式							
公制							
代号	有无孔	孔的形状	有无断屑槽	刀片剖面	代号	有无孔	孔的形状
B	有	圆柱孔+单面倒角(>65°)	无		N	无	—
H	有	—	单面		R	无	—
C	有	圆柱孔+双面倒角(>65°)	无		F	无	—
J	有	—	双面		A	有	圆柱孔
W	有	圆柱孔+单面倒角(≤65°)	无		M	有	圆柱孔
T	有	—	单面		G	有	圆柱孔
Q	有	圆柱孔	无		X	—	—
U	有	双面倒角(≤65°)	双面				

## 普通铣削刀片命名规则

刀片形状								内接圆(mm)
C	D	R	S	T	V	W	K	
								3.97
		05		06				5.0
				09				5.56
		06						6.0
06	07			11	11			6.35
		08						8.0
09	11	09	09	16	16	06	16*)	9.525
		10						10.0
								12.0
12	15	12	12	22	22	08		12.7
16		15	15	27				15.875
	19	16						16.0
19		19	19	33				19.05
		20						20.0
25	25	25						25.0
		25	25					25.4
		31						31.75
		32						32

⑤ 切削刃长度

R 右  
L 左  
N 双向

⑨ 切削方向 ⑩ 断屑槽型代号

⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩  
12 04 ED T21 R - GM

⑥ 刀片厚度			
代号	刀片厚度(mm)	代号	刀片厚度(mm)
00S	0.79	05S	5.56
T0S	0.99	T5S	5.95
01S	1.59	06S	6.35
T1S	1.98	T6S	6.75
02S	2.38	07S	7.94
T2S	2.58	09S	9.52
03S	3.18	T9S	9.72
T3S	3.97	11S	11.11
04S	4.76	12S	12.70
T4S	4.96		

\*厚度指刀片底面与切削刃最高部分之间的高度。

⑦ 修光刃			
代号	刀片厚度(mm)	代号	刀片厚度(mm)
A	45°	A	3'
D	60°	B	5'
E	75°	C	7'
F	85°	D	15'
P	90°	E	20'
Z	其它	F	25'
		G	30'
		N	0'
		P	11'
		Z	其它

⑧ 切削刃倒棱			
代号	后角(度)	刀片厚度(mm)	代号
F	0-5°	0-0.10	K
E	1-10°	1-0.15	P
T	2-15°	2-0.20	W
	3-20°	3-0.25	
	4-25°	4-0.30	
	5-30°	5-0.35	
		6-0.40	
		7-0.45	

单位: mm

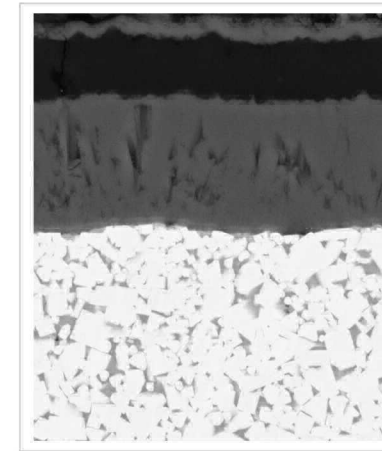




## 车削刀片牌号

车削刀片牌号							
普通车削				螺纹	切槽切断		硬质合金
ISO使用	涂层		硬质合金	涂层	涂层		
代号	CVD	PVD		PVD	CVD	PVD	
钢	P01	JT4015	JT1015	JP101	JT1025	JT4025	JT1035
	P10	JT4025	JT1025	JP101	JT1025	JT4025	JT1035
	P20	JT4035	JT1035	JP401	JT1025	JT4025	JT1035
	P30	JT4035	JT1035	JP401	JT1025	JT4025	JT1035
	P40	JT4035	JT1035	JP401	JT1025	JT4025	JT1035
不锈钢	M01	JT2015	JT1025		JT1025		JT1035
	M10	JT2025	JT1025		JT1025		JT1035
	M20	JT2025	JT1025		JT1025		JT1035
	M30	JT2025	JT1025		JT1025		JT1035
	M40	JT2025	JT1025		JT1025		JT1035
铸铁	K01	JT3015	JT1015	JK051	JK201	JT1025	JT1035
	K10	JT3015	JT1015	JK051	JK201	JT1025	JT1035
	K20	JT3025	JT1025	JK051	JK201	JT1025	JT1035
	K30	JT3025	JT1025	JK051	JK201	JT1025	JT1035
有色金属	N01			JK101	JT1025		JK201
	N10			JK101	JT1025		JK201
	N20			JK101	JT1025		JK201
	N30			JK101	JT1025		JK201
钛合金 耐热合金	S01		JT1015	JK101	JT1025		JK201
	S10		JT1015	JK101	JT1025		JK201
	S20		JT1025		JT1025		JK201
	S30		JT1025		JT1025		JK201
高硬度材料	H01						
	H10						
	H20						
	H30						

## CVD涂层硬质合金



JT4025微观组织

- ← 表面金黄色TiN起到减小摩擦和提供磨损识别作用。
- ← Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 涂层是最好的热屏障,使刀片在高速干切削时刀片基体不会发生塑性变形。
- ← TiCN的抗磨料磨损的性能最好,抵抗后刀面磨损的性能最强。
- ← 采用梯度烧结技术,基体表层区域富含粘结相,从而提高刃口的抗破损能力。
- ← 基体含有立方晶格的碳化物从而提高了刀片的红硬性,耐高温能力加强。

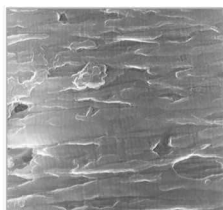
工件材料		加工范围	牌号	推荐切削速度 (m/min)
P	钢	精加工	JT4015	250 (150~400)
		半精加工	JT4025	180 (100~280)
		粗加工	JT4035	150 (80~200)
M	不锈钢	精加工	JT2015	120(80~250)
		半精加工		
		粗加工	JT2025	
K	铸铁	精加工	JT3005	300 (200~400)
		半精加工	JT3015	220 (150~300)
		粗加工	JT3025	150 (100~220)



## PVD涂层硬质合金

新一代纳米涂层工艺

- 1.特殊的涂层工艺，使刀片表面光滑，降低摩擦力，排屑更流畅。
- 2.独特的纳米结构涂层，与基体结合更加紧密，韧性和硬度更高。
- 3.良好的热稳定性和化学稳定性为切削刃提供更有有效的保护。



纳米AlTiN涂层(JT1025)

← 纳米结构的高性能TiAlN涂层，确保了刀片具有极高的韧性和硬度。独特的涂层工艺使刀片具有光滑的表面和极高的耐磨性，突出的热稳定性和化学稳定性为切削刃提供了有效的保护。

工件材料		加工范围	牌号	推荐切削速度 ( m/min )
P	钢	精加工	JT1015	200 (170~300)
		半精加工	JT1025	170(150~250)
		粗加工	JT1035	150 (120~220)
M	不锈钢	精加工~半精加工	JT1025	120(100~200)
		粗加工	JT1035	100 (80~180)
S	耐热合金、钛合金	精加工	JT1015	60 (30~90)
		半精加工	JT1025	60 (45~70)

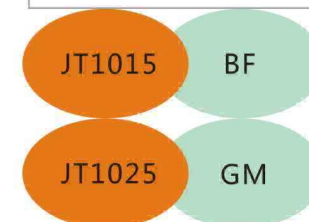
使用刀片	型号	CNMG120404-BF	DNMG150404-BF	CNMM160612-GR
	牌号	JT1025	JT1025	JT1035
工件外形				
工件材质		0Cr18Ni9 HB240	高温合金INCoNEL718 HRC≥39	30Cr1Mo1V HB220-260
切削条件	参数	v=200m/min ap=1mm f=0.15mm/r	Vc = 80m/min ap=0.3mm f=0.15mm/r	v=100m/min ap=6mm f=0.5mm/r
	切削液	干式切削	干式切削	干式切削
加工效果				
		加工零件数	加工时间(min)	加工零件数

## PVD涂层硬质合金

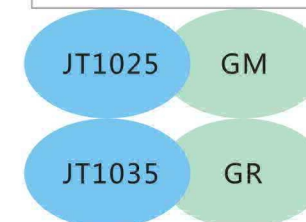
M类加工推荐组合



S类加工推荐组合

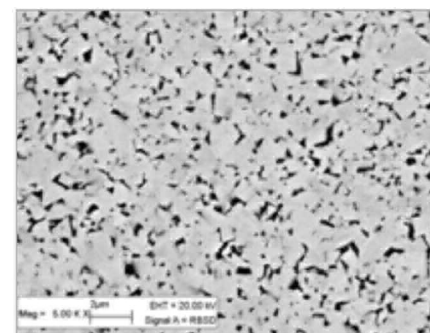


P类加工推荐组合

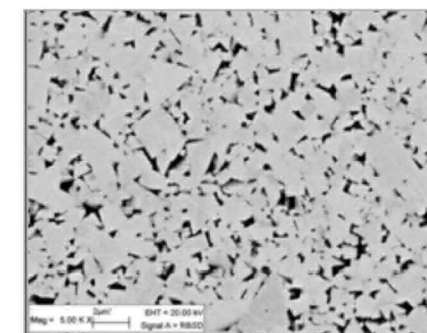


## 非涂层硬质合金牌号

非涂层类硬质合金牌号广泛应用于各类钢材、有色金属和高温合金等材料加工，在很多加工场合体现出通用性和经济性。



JK101-细晶粒WC和粘结相Co的极佳组合



JK201-中等颗粒WC和粘结相Co的完美结合

工件材料		精度等级	牌号	推荐切削速度 ( m/min )
P	钢	精加工	JP101	120 (80~150)
		半精加工~粗加工	JP301	100 (60~130)
		粗加工	JP401	80 (50~100)
K	铸铁	精加工	JK051	120 (80~150)
			JK101	100 (50~150)
		半精加工~粗加工	JK201	90 (40~140)
N	有色金属	精加工~半精加工	JK 101	500 (300~800)
		粗加工	JK 201	400 (300~500)
S	耐热合金 钛合金	精加工	JK 101	45 (30~70)
		半精加工	JK 201	40 (30~60)

## 用户的需求、与用户共同成长

Try our best to meet the customers' needs and Grow up together!



### 成都戴梦迪超硬工具有限责任公司

地址：成都市青羊区蛟龙工业港黄海路3座

电话：028-87075862 87073551

传真：028-87075870 邮编：610091

E-mail: dmd@cddmd.com

Http://www.cddmd.com

Chengdu Diamond Tools CO.,LTD.

ADD:Building 3 HuangHai Road JiaoLong Industry

Port of Qingyang District,Chengdu,China

POST:610091

TEL:0086-28-87075862/87073551

FAX:0086-28-87075870 E-mail: dmd@cddmd.com

Http://www.cddmd.com

Http://www.cddmd.en.alibaba.com

