

2025 年
秋季 公制
创新

金属切削安全

安全注意事项

请在使用本目录中的刀具之前阅读！

抛射物和碎片的危害：

在现代金属切削作业中，主轴和刀具均高速运转，同时温度和切削力也很高。在金属切削过程中，热金属切屑可能会从工件中飞溅出来。虽然切削刀具的设计和制造工艺能够保证其承受高切削力和高温，它们依然有时会发生破裂，尤其在承受过大压力、受到严重冲击或其他使用不当之情况下。

- 在操作金属切割机或在附近作业时，始终穿戴相应的个人防护装具，包括防护眼镜。
- 始终确保所有的机器保护装置都已启用。

吸入性和皮肤接触性危害：

在磨削硬质合金或其他高级切削刀具材料时，会产生含有金属颗粒的粉尘或烟雾。吸入此类粉尘或烟雾，尤其在长期吸入情况下，可能导致急性或慢性肺部疾病，也可能使现有病情恶化。接触此类粉尘或烟雾可能会刺激眼睛、皮肤和黏膜，并可能造成现有皮肤病症恶化。

- 在磨削作业时，始终佩戴呼吸防护用具和防护眼镜。
- 保证空气流通，收集磨削过程中产生的粉尘、烟雾或碎屑并正确排放。
- 避免皮肤接触到粉尘或烟雾。

如需更多信息，请阅读由 Kennametal 提供的现行《材料安全参数表》(Material Safety Data Sheet)；同时参阅《美国联邦法规汇编》(Code of Federal Regulations) 第 29 篇第 1910 部分的《一般工业安全与健康法规》(General Industry Safety and Health Regulations)。

上述安全说明为一般指导原则。许多变化因素影响加工作业。不可能涵盖所有具体情形。本目录包含的技术资料和有关加工作业的建议可能不适用于您的具体作业。如需更多信息，请查看 Kennametal 金属切削安全手册，可拨打 724 539 5747 或传真至 724 539 5439 从 Kennametal 公司免费索要。有关产品具体的安全和环境问题，请拨打 724 539 5066 或传真至 724 539 5372 以联系我们的企业环境健康和安全管理办公室。

SAFE-LOCK® 是 Haimer GmbH 的注册商标，Safe-Lock 是 Haimer GmbH 的商标。
Weldon® 是 Weldon Tool Company 的注册商标。

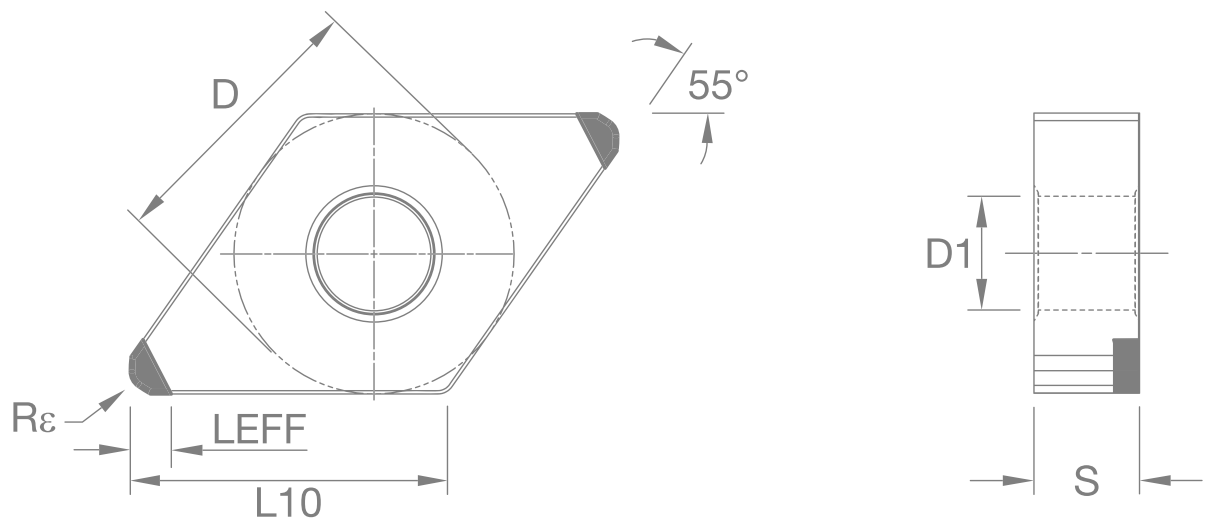
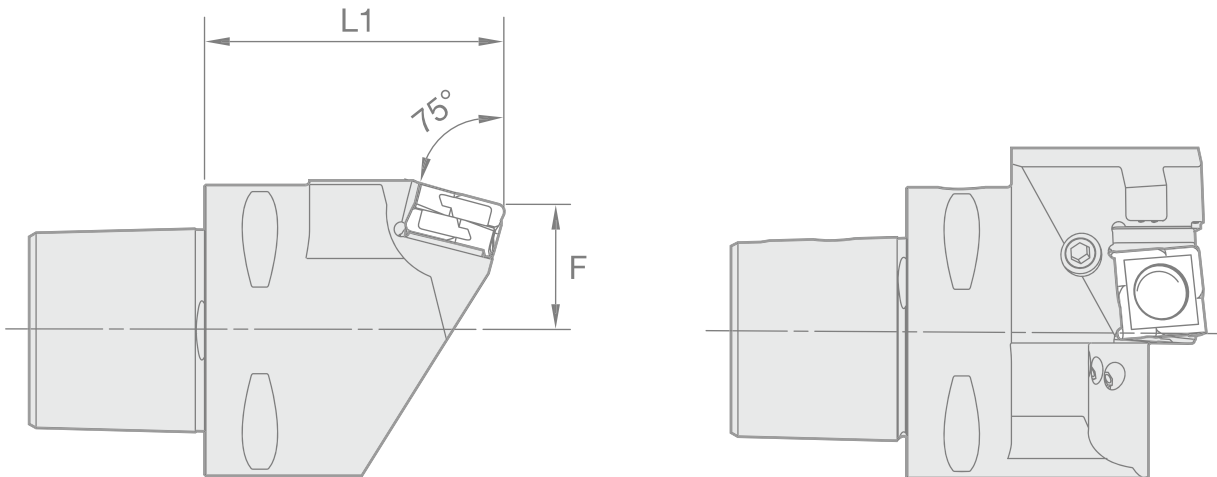
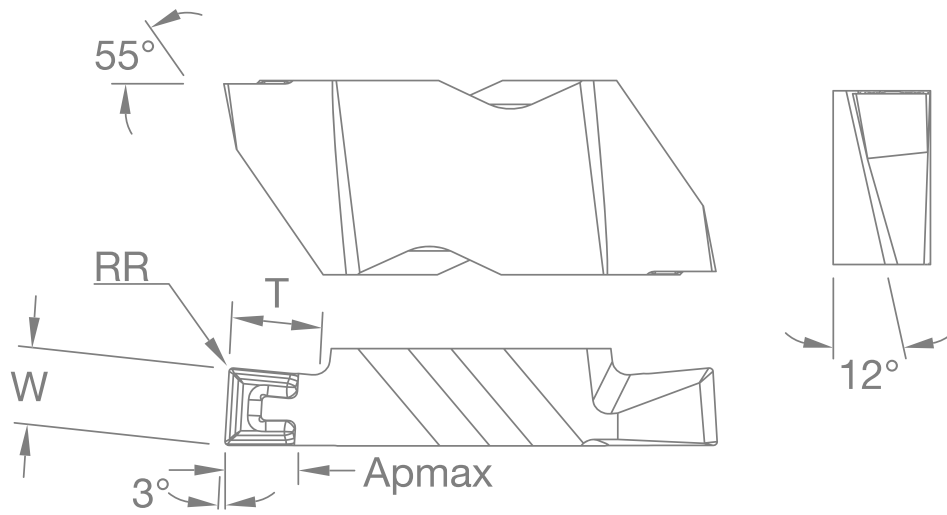
©2025 Kennametal Inc. | 保留所有权利。

目录

车削.....	3
Top Notch™ 切槽 KCU10B 和 KCU25B 刀片	4
FIX8™ 车削	40
KBH10B 和 KBH20B 淬火钢材质	58
铣削	81
ROCO™ 狼牙棒和下切式铣刀	82
HARVI IV™ 8 刃立铣刀	88
孔加工	95
偏心套筒	96
系统.....	99
端面冷却出水立铣刀刀柄	100
KM™ 和 PSC 模块化刀柄	106
CV 与 CVKV 40 和 50 刀柄	112
带内冷的 ER 弹簧夹头组	118



并罰



Top Notch™ 切槽 KCU10B 和 KCU25B 刀片

浅切槽加工的首选刀片现已上市, 采用 KENGGold™ 技术

KCU10B 和 KCU25B 材质刀片采用 KENGGold PVD 多层涂层, 不仅提升了磨损可检测性与使用性能, 更是通用加工、汽车、航空航天及其他行业中安全高效加工的理想选择。借助这些精磨刀片, 可在各类材料加工中实现稳定的加工效率; 刀片具备更强的韧性、更高的强度和优异的转位精度, 最终确保加工的可靠性与重复性精度。



应用

首选

 切槽

 仿形加工

 螺纹加工

 切断加工

 端面切槽

 内孔螺纹加工

 内孔切槽

 内孔端面切槽

 背镗

 镗削

 端面车削

材料

通用

P

M

K

N

S

H

行业

 通用加工

 汽车

 电动车

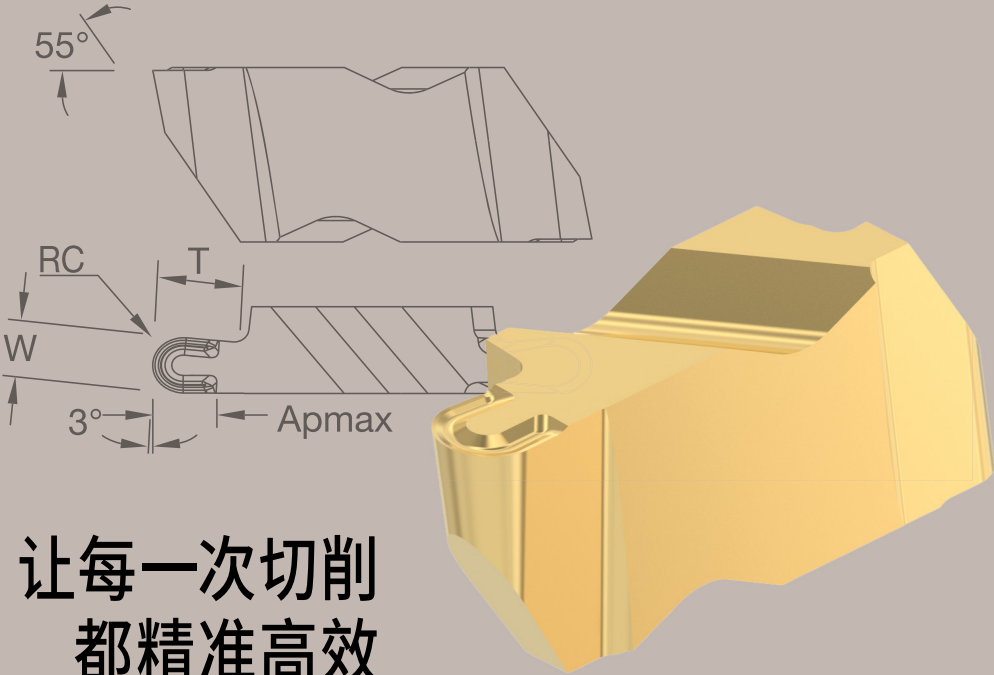
 航空航天

 石油与天然气

 风能和太阳能

 医疗

 国防



让每一次切削
都精准高效

了解
Top Notch



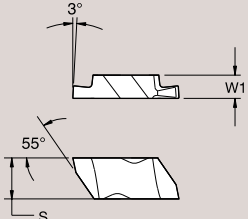
产品编号的含义

我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列和对应的图像可容易确认所适用的属性。

NGC2C110R035K																														
N	G	C	2	C	110	R	035	K																						
刀片类型	刀片类型	补充信息	刀片尺寸	尺寸标识	切槽尺寸**	刀片手式	切深	断屑槽设计	刀片定义																					
N = Top Notch 	B = 毛坯 (适用特殊形状) F = 端面切槽 G = 切槽 P = 后角 R = 整圆 U = 清根 (或切削) V = 聚乙烯 V 型	D = 深切槽 P = 正型 C = 切槽和倒角		M = 公制刀片切槽宽度 C = 卡环切槽刀片宽度即标称卡环尺寸 □ = 毛坯表示英制宽度刀片 <table><tr><th>刀片编号</th><th>W1 (英寸)</th><th>W1 (毫米)</th></tr><tr><td>1</td><td>0.100</td><td>2.54</td></tr><tr><td>2</td><td>0.150</td><td>3.81</td></tr><tr><td>3</td><td>0.195</td><td>4.95</td></tr><tr><td>4</td><td>0.255</td><td>6.98</td></tr><tr><td>5</td><td>0.380</td><td>9.65</td></tr><tr><td>6</td><td>0.383</td><td>9.73</td></tr></table>	刀片编号	W1 (英寸)	W1 (毫米)	1	0.100	2.54	2	0.150	3.81	3	0.195	4.95	4	0.255	6.98	5	0.380	9.65	6	0.383	9.73	适合 F、G 和 U 形刀片切槽宽度; R 形切槽刀片半径; 和切槽及倒角刀片卡环尺寸的位置。尺寸以 0.001 英寸或 0.01 毫米为单位。 英制示例: 1/32 英寸宽切槽或半径相当于 031 目录位置编号。 公制示例: 3.25 毫米宽切槽或半径相当于 325 目录位置编号。 宽度公差: ±0.001 英寸 (±0.025 毫米) (除非另有说明)。	L = 左手 R = 右手	切槽和倒角刀片图示, 以 0.0004 英寸为增量单位。	E = 仅倒圆 K = 标准切屑控制 S = T Land 和倒圆 ST = 标准刀尖 (PcBN)	槽尺寸 “J” 或 “L”, 用于聚乙烯 V 型刀片 “I” 表示内部端面切槽
刀片编号	W1 (英寸)	W1 (毫米)																												
1	0.100	2.54																												
2	0.150	3.81																												
3	0.195	4.95																												
4	0.255	6.98																												
5	0.380	9.65																												
6	0.383	9.73																												

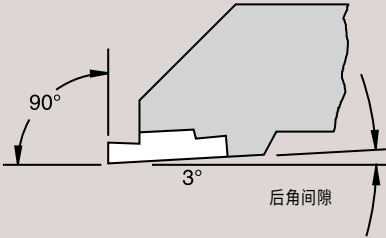
*Kennametal 专有识别系统。
**忽略 Top Notch NB 型毛坯的位置。

Top Notch 螺纹加工和切槽刀头尺寸



刀片尺寸	S		W1	
	毫米	英寸	毫米	英寸
1	2.54	0.100	2.54	0.100
2	5.56	0.219	3.81	0.150
3	8.74	0.344	4.95	0.195
4	11.51	0.453	6.48	0.255
5	17.48	0.688	9.65	0.380
6	11.51	0.453	9.73	0.383
8	7.93	0.312	11.13	0.438

Top Notch 刀柄设计



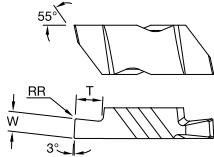
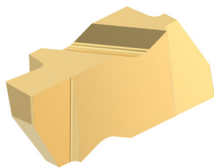
注: 刀柄设计成以 3° 倾斜角定位刀片, 以便在开口侧下面提供后角间隙。

Kennametal 和 Top Notch 刀具技术强强联合, 为您打造当今全球领先的螺纹加工和切槽系统。

刀片类型	应用	前角	页面
NG 	• 通用型切槽。 • O 形环切槽。 • 卡环切槽。	中立	8
NG-K 	• 切屑控制槽型。 • 通用型切槽。 • O 形环切槽。 • 卡环切槽。 • 轻型车削。	10° 正角	10
NGC-K 	• 通过切屑控制在一次正向插铣操作中结合切槽和倒角边缘破碎。 • 设计用于符合 DIN 471/472 标准的卡环切槽。	10° 正角	18
NGD 	• 深切槽。	中立	12
NGD-K 	• 切屑控制槽型。 • 深切槽。 • 轻型车削。	10° 正角	12
NGP 	• 通用型切槽。 • O 形环切槽。 • 卡环切槽。	5° 正角	9
NF 	• 端面切槽 • 额外侧边间隙。	中立	15
NF-K 	• 端面切槽，带切屑控制。 • 额外侧边间隙。	10° 正角	15
NFD-K 	• 深端面切槽，带切屑控制。 • 额外侧边间隙。	10° 正角	16

刀片类型	应用	前角	页面
NFD-KI 	• 内部深端面切槽，带切屑控制。 • 用于镗杆内部端面切槽。	10° 正角	16
NP-K NPD-K 	• 车削 • 正角反向车削。 • 仿形，带切屑控制。	10° 正角	17
NR 	• 整圆切槽。 • 车削和仿形。	中立	13
NR-K 	• 切屑控制槽型。 • 整圆切槽、车削和仿形。	10° 正角	14
NRD 	• 深切槽。 • 整圆末端成型。	中立	14
NRP 	• 整圆切槽。 • 轻型车削仿形。	5° 正角	13
NU 	• 根切。	中立	17
NV 	• 聚乙烯 V 型切槽。	中立	18

切槽应用



	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

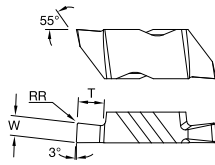
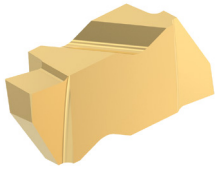
NG • 切槽和车削 • 平板型

● 首选
○ 次选

目录编号	刀片尺寸	W	RR	T	KCU10B	KCU25B
右手						
NG2031R	2	0.79	0.09	1.27	7229641	7249689
NG2041R	2	1.04	0.09	1.27	7229643	7249712
NG2047R	2	1.19	0.09	1.27	7229658	7249715
NG2058R	2	1.47	0.19	1.27	—	7249718
NG2062R	2	1.58	0.19	2.79	7229660	7249741
NG2094R	2	2.39	0.19	2.79	7229672	7249745
NG2125R	2	3.18	0.19	2.79	7229674	7249749
NG3047R	3	1.19	0.19	1.91	7229676	7249732
NG3062R	3	1.58	0.19	2.39	7229678	7249736
NG3072R	3	1.83	0.19	2.39	7229680	—
NG3078R	3	1.98	0.19	2.39	7229705	—
NG3088R	3	2.24	0.19	2.39	7229707	7249763
NG3094R	3	2.39	0.19	3.81	7229708	7249766
NG3097R	3	2.46	0.32	3.81	7229710	7249769
NG3105R	3	2.67	0.19	3.81	7229712	7249781
NG3110R	3	2.79	0.32	3.81	—	7249783
NG3122R	3	3.10	0.19	3.81	—	7249785
NG3125R	3	3.18	0.19	3.81	7229714	7249788
NG3142R	3	3.61	0.32	3.81	7229716	7249811
NG3156R	3	3.96	0.19	3.81	7229717	7249814
NG3178R	3	4.52	0.19	3.81	—	7249817
NG3185R	3	4.70	0.57	3.81	—	7249819
NG3189R	3	4.80	0.57	3.81	7229719	7249832
NG4125R	4	3.18	0.19	3.81	7229726	7250079
NG4189R	4	4.80	0.57	6.35	7229736	7250253
NG4213R	4	5.41	0.19	6.35	—	7250255
NG4250R	4	6.35	0.57	6.35	7229738	7250258
NG5312R	5	7.93	0.83	9.52	—	7255339
NG6375R	6	9.53	0.83	6.35	—	7255340
左手						
NG1031L	1	0.79	0.19	1.27	—	7371787
NG1047L	1	1.19	0.19	1.91	—	7371788
NG1062L	1	1.58	0.19	1.91	—	7371789
NG1094L	1	2.39	0.19	1.91	—	7371790
NG2031L	2	0.79	0.09	1.27	7229620	7249686
NG2041L	2	1.04	0.09	1.27	7229642	7249711
NG2047L	2	1.19	0.09	1.27	7229644	7249713
NG2058L	2	1.47	0.19	1.27	—	7249717
NG2062L	2	1.58	0.19	2.79	7229659	7249719
NG2094L	2	2.39	0.19	2.79	7229671	7249743
NG2125L	2	3.18	0.19	2.79	7229673	7249747
NG3047L	3	1.19	0.19	1.91	7229675	7249590
NG3062L	3	1.57	0.19	2.38	7229677	7249734
NG3072L	3	1.83	0.19	2.39	7229679	—
NG3078L	3	1.98	0.19	2.39	7229691	—
NG3088L	3	2.24	0.19	2.39	7229706	7249762
NG3094L	3	2.39	0.19	3.81	7227146	7249764
NG3097L	3	2.46	0.32	3.81	7229709	7249768
NG3105L	3	2.67	0.19	3.81	7229711	7249770
NG3110L	3	2.79	0.32	3.81	—	7249782
NG3122L	3	3.10	0.19	3.81	—	7249784
NG3125L	3	3.18	0.19	3.81	7229713	7249786
NG3142L	3	3.61	0.32	3.81	7229715	7249790
NG3156L	3	3.96	0.19	3.81	—	7249812
NG3178L	3	4.52	0.19	3.81	—	7249816
NG3185L	3	4.70	0.57	3.81	—	7249818
NG3189L	3	4.80	0.57	3.81	7229718	7249820
NG4125L	4	3.18	0.19	3.81	7229720	7250077
NG4189L	4	4.80	0.57	6.35	7229735	7250251
NG4250L	4	6.35	0.57	6.35	7229737	7250256

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像
NG1 刀片宽度公差为 ±0.003 英寸 (0.075 毫米)。





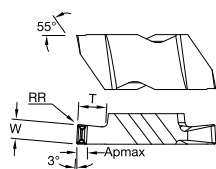
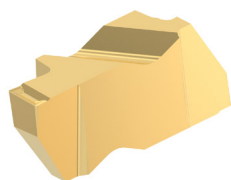
NGP • 切槽和车削 • 正角

● 首选
○ 次选

KCU10B	
P	●
M	●
K	○
N	●
S	●
H	○

目录编号	刀片尺寸	W	RR	T	KCU10B
右手					
NGP2031R	2	0.79	0.09	1.27	7227452
NGP2062R	2	1.58	0.19	2.79	7227454
NGP2125R	2	3.18	0.19	2.79	7227456
NGP3088R	3	2.24	0.19	2.39	7227458
NGP3125R	3	3.18	0.19	3.81	7227460
NGP3156R	3	3.96	0.19	3.81	7227461
NGP4189R	4	4.80	0.57	6.35	7227462
NGP4250R	4	6.35	0.57	6.35	7227467
左手					
NGP2031L	2	0.79	0.09	1.27	7227451
NGP2062L	2	1.57	0.19	2.79	7227453
NGP2125L	2	3.18	0.19	2.79	7227455
NGP3088L	3	2.24	0.19	2.39	7227457
NGP3125L	3	3.18	0.19	3.81	7227459
NGP4250L	4	6.35	0.57	6.35	7227464

注：右手刀片如图示；左手刀片为镜像。



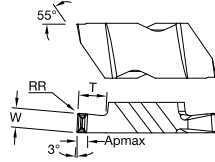
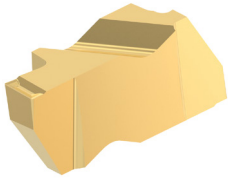
	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NG-K • 切槽和车削 • 切屑控制

● 首选
○ 次选

目录编号	刀片尺寸	W	最大 Ap	RR	T	KCU10B	KCU25B
右手							
NG2M050RK	2	0.50	0.64	0.09	0.64	7230405	7249772
NG2031RK	2	0.79	0.76	0.09	1.27	7230325	7249690
NG2M080RK	2	0.80	0.76	0.09	1.27	7230407	7249774
NG2M100RK	2	1.00	0.76	0.09	1.28	7230409	7249776
NG2047RK	2	1.19	0.76	0.09	1.27	7230327	7249716
NG2M120RK	2	1.20	0.76	0.09	1.27	7230421	7249778
NG2M140RK	2	1.40	0.76	0.09	1.28	7230423	7249780
NG2M150RK	2	1.50	1.09	0.19	2.81	—	7249792
NG2062RK	2	1.58	1.09	0.19	2.81	7230329	—
NG2M170RK	2	1.70	1.09	0.19	2.81	7230425	7249794
NG2M175RK	2	1.75	1.09	0.19	2.81	—	7249796
NG2M195RK	2	1.95	1.09	0.19	2.81	—	7249798
NG2M200RK	2	2.00	1.09	0.19	2.81	7230430	7249800
NG2M225RK	2	2.25	1.09	0.19	2.81	7230432	7249804
NG2094RK	2	2.39	1.09	0.19	2.79	7230401	7249746
NG2M250RK	2	2.50	1.09	0.19	2.81	—	7249806
NG2M275RK	2	2.75	1.09	0.19	2.81	7230434	7249808
NG2M300RK	2	3.00	1.09	0.19	2.81	7230436	7249810
NG2125RK	2	3.18	1.09	0.19	2.79	7230403	—
NG2M325RK	2	3.25	1.09	0.19	2.79	—	7249822
NG3M100RK	3	1.00	0.76	0.20	1.91	—	7249835
NG3047RK	3	1.19	0.76	0.19	1.91	7230438	7249733
NG3M120RK	3	1.20	0.76	0.19	1.91	7230474	7249837
NG3M150RK	3	1.50	1.02	0.19	2.39	—	7249839
NG3062RK	3	1.57	1.02	0.19	2.39	7230440	7249737
NG3M175RK	3	1.75	1.02	0.19	2.39	—	7249841
NG3072RK	3	1.83	1.02	0.19	2.39	7230462	7249739
NG3078RK	3	1.98	1.02	0.19	2.39	7230464	7249761
NG3M200RK	3	2.00	1.02	0.19	2.39	—	7249843
NG3M220RK	3	2.20	1.02	0.19	2.39	—	7249845
NG3M225RK	3	2.24	1.02	0.19	2.39	7230476	7249847
NG3094RK	3	2.39	1.02	0.19	3.81	7230466	7249767
NG3M250RK	3	2.50	1.02	0.19	3.81	—	7249849
NG3M275RK	3	2.75	1.02	0.19	3.81	7230478	7249871
NG3M300RK	3	3.00	1.02	0.19	3.81	7230480	7249873
NG3125RK	3	3.18	1.02	0.20	3.81	—	7249789
NG3M320RK	3	3.20	1.02	0.19	3.81	—	7249875
NG3M325RK	3	3.25	1.02	0.19	3.81	—	7249877
NG3M350RK	3	3.50	2.92	0.32	3.81	—	7249879
NG3156RK	3	3.96	2.92	0.19	3.81	7230470	7249815
NG3M400RK	3	4.00	2.92	0.32	3.81	7230482	7249881
NG3M425RK	3	4.25	2.92	0.32	3.81	7230484	7249883
NG3M450RK	3	4.50	2.92	0.32	3.81	—	7249885
NG3189RK	3	4.80	2.92	0.57	3.81	7230472	7249833
NG4M300RK	4	3.00	1.02	0.19	3.81	—	7250261
NG4125RK	4	3.18	1.34	0.19	3.81	7230486	7250080
NG4M350RK	4	3.50	2.92	0.57	6.35	—	7250263
NG4M400RK	4	4.00	2.92	0.57	6.35	7230492	7250265
NG4M450RK	4	4.50	2.92	0.57	6.35	—	7250267
NG4189RK	4	4.80	2.92	0.57	6.35	7230488	7250254
NG4M500RK	4	5.00	2.92	0.32	6.35	7230494	7250269
NG4M600RK	4	6.00	3.81	0.58	6.35	—	7250271
NG4250RK	4	6.35	3.81	0.57	6.35	7230490	7250259

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



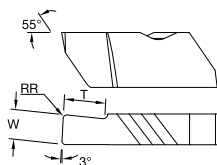
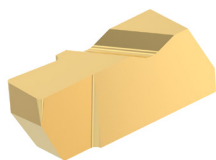
	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H	○	○

● 首选
○ 次选

NG-K• 切槽和车削 • 切屑控制 • 续

目录编号	刀片尺寸	W	最大 Ap	RR	T	KCU10B	KCU25B
左手							
NG2M050LK	2	0.50	0.64	0.09	0.64	7230404	7249771
NG2031LK	2	0.79	0.76	0.09	1.27	7230324	7249687
NG2M080LK	2	0.80	0.76	0.09	1.27	7230406	7249773
NG2M100LK	2	1.00	0.76	0.09	1.27	7230408	7249775
NG2047LK	2	1.19	0.76	0.09	1.27	7230326	7249714
NG2M120LK	2	1.20	0.76	0.09	1.27	7230410	—
NG2M140LK	2	1.40	0.76	0.09	1.27	7230422	7249779
NG2M150LK	2	1.50	1.09	0.19	2.79	—	7249791
NG2062LK	2	1.58	1.09	0.19	2.81	7230328	7249720
NG2M170LK	2	1.70	1.09	0.19	2.79	7230424	7249793
NG2M175LK	2	1.75	1.09	0.19	2.79	—	7249795
NG2M195LK	2	1.95	1.09	0.19	2.79	7230426	—
NG2M200LK	2	2.00	1.09	0.19	2.79	7230428	7249799
NG2M220LK	2	2.20	1.09	0.19	2.79	—	7249801
NG2M225LK	2	2.25	1.09	0.19	2.79	7230431	7249803
NG2094LK	2	2.39	1.09	0.19	2.79	7230330	—
NG2M250LK	2	2.50	1.09	0.19	2.79	—	7249805
NG2M275LK	2	2.75	1.09	0.19	2.80	7230433	7249807
NG2M300LK	2	3.00	1.09	0.19	2.80	—	7249809
NG2125LK	2	3.18	1.09	0.19	2.79	7230402	7249748
NG2M325LK	2	3.25	1.09	0.19	2.79	—	7249821
NG3M100LK	3	1.00	0.76	0.20	1.91	—	7249834
NG3047LK	3	1.19	0.76	0.19	1.90	7230437	7249731
NG3M120LK	3	1.20	0.76	0.19	1.91	7230473	7249836
NG3M150LK	3	1.50	1.02	0.19	2.39	—	7249838
NG3062LK	3	1.58	1.02	0.19	2.39	7230439	—
NG3M175LK	3	1.75	1.02	0.19	2.39	—	7249840
NG3072LK	3	1.83	1.02	0.19	2.39	7230461	—
NG3078LK	3	1.98	1.02	0.19	2.39	7230463	7249740
NG3M200LK	3	2.00	1.02	0.19	2.39	—	7249842
NG3M220LK	3	2.20	1.02	0.19	2.39	—	7249844
NG3M225LK	3	2.25	1.02	0.19	2.39	7230475	7249846
NG3094LK	3	2.39	1.02	0.19	3.81	7230465	7249765
NG3M250LK	3	2.50	1.02	0.19	3.81	—	7249848
NG3M275LK	3	2.75	1.02	0.19	3.81	7230477	7249850
NG3M300LK	3	3.00	1.02	0.19	3.81	7230479	7249872
NG3125LK	3	3.18	1.02	0.20	3.81	7230467	7249787
NG3M320LK	3	3.20	1.02	0.19	3.81	—	7249874
NG3M325LK	3	3.25	1.02	0.19	3.81	—	7249876
NG3M350LK	3	3.50	2.92	0.32	3.81	—	7249878
NG3M400LK	3	4.00	2.92	0.32	3.81	7230481	7249880
NG3M425LK	3	4.25	2.92	0.32	3.81	7230483	7249882
NG3M450LK	3	4.50	2.92	0.32	3.81	—	7249884
NG3189LK	3	4.80	2.92	0.57	3.81	7230471	7249831
NG4M300LK	4	3.00	1.02	0.19	3.81	—	7250260
NG4125LK	4	3.18	1.34	0.19	3.81	7230485	7250078
NG4M350LK	4	3.50	2.92	0.57	6.35	—	7250262
NG4M400LK	4	4.00	2.92	0.57	6.35	7230491	7250264
NG4M450LK	4	4.50	2.92	0.57	6.35	—	7250266
NG4189LK	4	4.80	2.92	0.57	6.35	7230487	7250252
NG4M500LK	4	5.00	2.92	0.32	6.34	7230493	7250268
NG4M600LK	4	6.00	3.81	0.57	6.34	—	7250270
NG4250LK	4	6.35	3.81	0.57	6.35	7230489	7250257

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



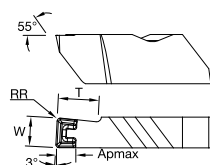
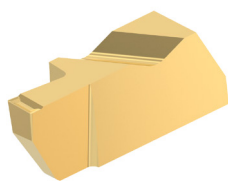
NGD • 切槽和车削 • 深切槽 • 平板型

● 首选
○ 次选

KCU10B	
P	●
M	●
K	○
N	●
S	●
H	○

目录编号	刀片尺寸	W	RR	T	KCU10B
右手					
NGD3189R	3	4.80	0.57	6.35	7227148
NGD4250R	4	6.35	0.57	12.70	7227150
左手					
NGD3189L	3	4.80	0.57	6.35	7227147
NGD4250L	4	6.35	0.57	12.70	7227149

注：刀片均有一个切削刃。
右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



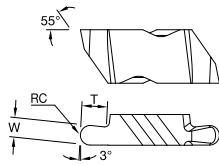
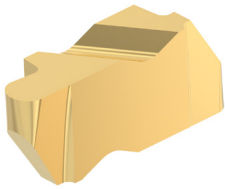
NGD-K • 切槽和车削 • 深切削 • 切屑控制

● 首选
○ 次选

KCU25B	
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

目录编号	刀片尺寸	W	最大 Ap	RR	T	KCU10B	KCU25B
右手							
NGD2M150RK	2	1.50	1.09	0.19	4.06	7227333	7250282
NGD2M200RK	2	2.00	1.09	0.19	5.08	7227335	7250284
NGD2M250RK	2	2.50	1.09	0.19	5.08	7230497	7250286
NGD3M200RK	3	2.00	1.02	0.19	4.06	7227366	7250296
NGD3094RK	3	2.39	1.02	0.19	6.35	7227361	7250290
NGD3M250RK	3	2.50	1.02	0.19	6.35	7227367	7250298
NGD3M300RK	3	3.00	1.02	0.19	6.35	7227369	7250300
NGD3125RK	3	3.18	1.02	0.19	6.35	7227363	7250292
NGD3M400RK	3	4.00	2.92	0.32	6.35	7227370	7250303
NGD3189RK	3	4.80	2.92	0.58	6.35	7227365	7250294
NGD4189RK	4	4.80	2.92	0.57	9.53	7227374	7250307
NGD4M550RK	4	5.50	3.81	0.58	12.69	—	7250322
NGD4250RK	4	6.35	3.81	0.57	12.70	7227376	7250309
左手							
NGD2M150LK	2	1.50	1.09	0.19	4.06	7230496	7250281
NGD2M200LK	2	2.00	1.09	0.19	5.08	7227334	7250283
NGD2M250LK	2	2.50	1.09	0.19	5.08	7227336	7250285
NGD3M200LK	3	2.00	1.02	0.19	4.06	—	7250295
NGD3094LK	3	2.39	1.02	0.19	6.34	7227340	7250289
NGD3M250LK	3	2.50	1.02	0.19	6.35	—	7250297
NGD3M300LK	3	3.00	1.02	0.19	6.35	7227368	7250299
NGD3125LK	3	3.18	1.02	0.19	6.35	7227362	7250291
NGD3M350LK	3	3.50	2.92	0.32	6.35	—	7250301
NGD3M400LK	3	4.00	2.92	0.32	6.35	7230498	7250302
NGD3189LK	3	4.80	2.92	0.57	6.35	7227364	7250293
NGD4M400LK	4	4.00	2.92	0.58	9.52	—	7250310
NGD4189LK	4	4.80	2.92	0.57	9.53	7227373	7250306
NGD4M500LK	4	5.00	2.92	0.58	12.70	—	7250321
NGD4250LK	4	6.35	3.80	0.57	12.70	7227375	7250308

注：刀片均有一个切削刃。右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



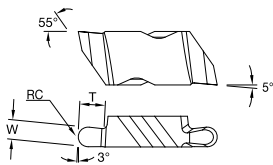
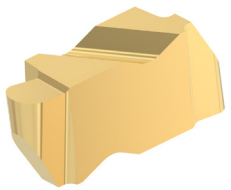
	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	○
H	○	○

● 首选
○ 次选

NR • 切槽和车削 • 整圆 • 平板型

目录编号	刀片尺寸	W	RC	T	KCU10B	KCU25B
右手						
NR2M050R	2	1.00	0.50	1.27	7227392	7247917
NR2M075R	2	1.50	0.75	2.79	7227393	—
NR2031R	2	1.58	0.79	2.79	7227378	7247870
NR2M100R	2	2.00	1.00	2.79	7227394	7247919
NR2047R	2	2.39	1.19	2.79	—	7247912
NR2M125R	2	2.50	1.25	2.79	—	7247920
NR2M150R	2	3.00	1.50	2.79	—	7247922
NR2062R	2	3.18	1.59	2.79	7227380	7247914
NR2M175R	2	3.50	1.75	2.79	—	7247923
NR3031R	3	1.58	0.79	2.39	7227397	7247926
NR3M100R	3	2.00	1.00	2.39	—	7247941
NR3047R	3	2.39	1.19	3.81	7227402	7247930
NR3M150R	3	3.00	1.50	3.81	—	7247943
NR3062R	3	3.18	1.59	3.81	7227406	7247934
NR3M200R	3	4.00	2.00	3.81	—	7247945
NR3094R	3	4.78	2.39	3.81	7227411	7247939
NR4125R	4	6.35	3.18	6.35	7227419	7247953
左手						
NR2M050L	2	1.00	0.50	1.27	7227391	7247916
NR2031L	2	1.58	0.79	2.79	7227377	7247869
NR2M100L	2	2.00	1.00	2.79	—	7247918
NR2047L	2	2.39	1.19	2.79	—	7247911
NR2M150L	2	3.00	1.50	2.79	—	7247921
NR2062L	2	3.18	1.59	2.79	7227379	7247913
NR3031L	3	1.58	0.79	2.39	7227395	7247924
NR3M100L	3	2.00	1.00	2.39	—	7247940
NR3047L	3	2.39	1.19	3.81	7227399	7247928
NR3M150L	3	3.00	1.50	3.81	7227412	7247942
NR3062L	3	3.18	1.59	3.81	7227404	7247932
NR3M200L	3	4.00	2.00	3.81	—	7247944
NR3094L	3	4.78	2.39	3.81	7227410	7247938
NR4125L	4	6.35	3.18	6.35	7227417	7247951

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



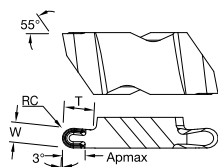
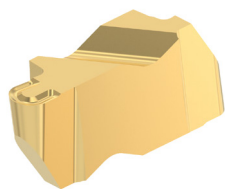
	KCU10B
P	●
M	●
K	○
N	●
S	●
H	○

● 首选
○ 次选

NRP • 切槽和车削 • 整圆 • 正角

目录编号	刀片尺寸	W	RC	T	KCU10B
右手					
NRP3031R	3	1.58	0.79	2.39	7227505
NRP3047R	3	2.39	1.19	3.81	7227507
NRP3062R	3	3.18	1.59	3.81	7227521
NRP3094R	3	4.78	2.39	3.81	7227523
左手					
NRP3031L	3	1.58	0.79	2.39	7227504
NRP3047L	3	2.39	1.19	3.81	7227506
NRP3062L	3	3.18	1.59	3.81	7227509
NRP3094L	3	4.78	2.39	3.81	7227522

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



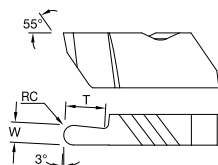
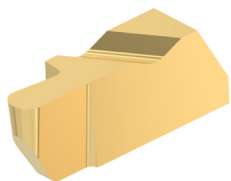
	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NR-K • 切槽和车削 • 整圆 • 切屑控制

● 首选
○ 次选

目录编号	刀片尺寸	W	最大 Ap	RC	T	KCU10B	KCU25B
右手							
NR3031RK	3	1.57	1.97	0.79	2.39	7227398	7247927
NR3047RK	3	2.39	1.91	1.19	3.81	7227403	7247931
NR3062RK	3	3.18	2.92	1.59	3.81	7227407	7247935
NR3078RK	3	3.97	2.54	1.98	3.81	7227409	7247937
NR4062RK	4	3.18	2.92	1.59	3.81	7227414	7247948
NR4094RK	4	4.79	3.81	2.39	6.35	7227416	7247950
NR4125RK	4	6.35	3.81	3.18	6.35	7227431	7247954
左手							
NR3031LK	3	1.58	1.98	0.79	2.39	7227396	7247925
NR3047LK	3	2.39	3.81	1.20	3.81	7227400	7247929
NR3062LK	3	3.18	2.92	1.59	3.81	7227405	7247933
NR3078LK	3	3.96	2.54	1.98	3.81	7227408	7247936
NR4062LK	4	3.18	2.92	1.59	3.81	7227413	7247946
NR4094LK	4	4.79	3.81	2.39	6.35	7227415	7247949
NR4125LK	4	6.36	3.81	3.18	6.35	7227418	7247952

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



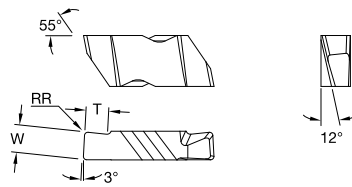
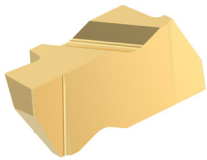
	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NRD • 切槽和车削 • 深切槽 • 整圆 • 平板型

● 首选
○ 次选

目录编号	刀片尺寸	W	RC	T	KCU10B	KCU25B
右手						
NRD3062R	3	3.17	1.59	6.35	7227487	7247958
NRD4094R	4	4.78	2.39	12.70	7227501	—
NRD4125R	4	6.35	3.18	12.70	7227503	7247963
左手						
NRD3062L	3	3.17	1.59	6.35	7227486	7247957
NRD4094L	4	4.78	2.39	12.70	7227490	7247961
NRD4125L	4	6.35	3.18	12.70	7227502	7247962

注：刀片均有一个切削刃。
右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



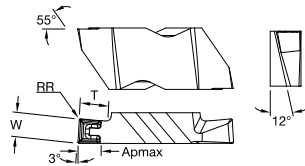
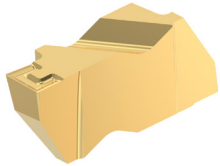
NF • 端面切槽 • 平板型

● 首选
○ 次选

KCU25B	
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	●

目录编号	刀片尺寸	W	RR	T	KCU25B
右手					
NF3188R	3	4.78	0.57	3.81	7247746
左手					
NF3188L	3	4.78	0.57	3.81	7247745

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



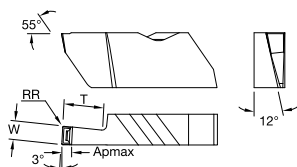
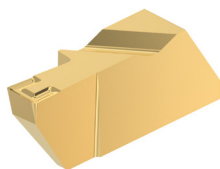
NF-K • 端面切槽 • 切屑控制

● 首选
○ 次选

KCU25B	
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	●

目录编号	刀片尺寸	W	最大 Ap	RR	T	KCU25B
右手						
NF3M200RK	3	2.00	1.02	0.19	1.78	7247748
NF3M300RK	3	3.00	1.02	0.19	3.81	7247750
NF3125RK	3	3.18	1.02	0.19	3.81	7247742
NF3156RK	3	3.96	2.92	0.19	3.81	7247744
左手						
NF3M200LK	3	2.00	1.02	0.19	1.78	7247747
NF3M300LK	3	3.00	1.02	0.19	3.81	7247749
NF3125LK	3	3.18	1.02	0.19	3.81	7247741
NF3156LK	3	3.96	2.92	0.19	3.81	7247743

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



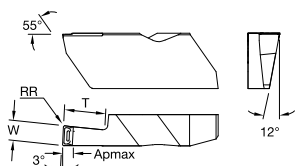
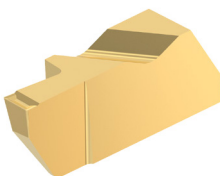
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	●

NFD-K • 端面切槽 • 深切槽 • 切屑控制

● 首选
○ 次选

目录编号	刀片尺寸	W	最大 Ap	RR	T	KCU25B
右手						
NFD3M300RK	3	3.00	1.02	0.19	6.35	7247758
NFD3125RK	3	3.18	1.02	0.19	6.35	7247753
NFD4189RK	4	4.80	2.92	0.57	9.53	7247760
NFD4250RK	4	6.35	3.81	0.57	12.70	7247762
左手						
NFD3M300LK	3	3.00	1.02	0.19	6.35	7247757
NFD3125LK	3	3.18	1.02	0.19	6.35	7247751
NFD4189LK	4	4.80	2.92	0.57	9.53	7247759
NFD4250LK	4	6.35	3.81	0.57	12.70	7247761

注：刀片均有一个切削刃。
右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



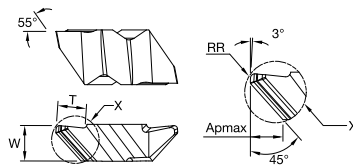
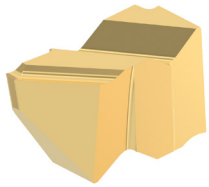
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	●

NFD-KI • 内部端面切槽 • 深切槽 • 切屑控制

● 首选
○ 次选

目录编号	刀片尺寸	W	最大 Ap	RR	T	KCU25B
右手						
NFD3125RKI	3	3.18	1.02	0.19	6.35	7247754
NFD3189RKI	3	4.80	2.92	0.57	6.35	7247756
左手						
NFD3125LKI	3	3.18	1.02	0.19	6.35	7247752
NFD3189LKI	3	4.80	2.92	0.57	6.35	7247755

注：刀片均有一个切削刃。
NFD-KI 刀片仅与 NS 型镗杆兼容。
右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



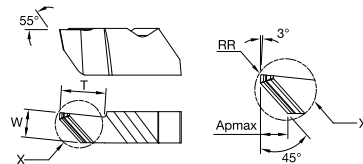
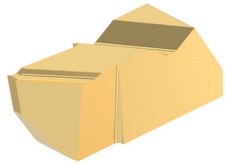
	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NP-K • 沟槽与轮廓 • 车削 • 切屑控制

● 首选
○ 次选

目录编号	刀片尺寸	W	最大 Ap	RR	T	KCU10B	KCU25B
右手							
NP2012RK	2	3.81	2.78	0.25	2.81	—	7247764
NP2002RK	2	3.73	2.75	0.25	2.81	7227468	7247763
NP3002RK	3	4.88	3.84	0.25	5.08	7227470	7247765
NP3012RK	3	4.95	3.86	0.25	5.08	—	7247766

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



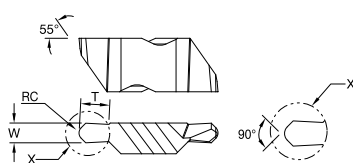
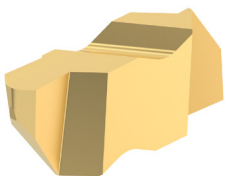
	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NPD-K - 切槽与仿形加工 • 反向车削 • 深 • 切屑控制

● 首选
○ 次选

目录编号	刀片尺寸	W	最大 Ap	RR	T	KCU10B	KCU25B
右手							
NPD2002RK	2	3.81	2.75	0.25	5.08	7227481	7247767
NPD3002RK	3	4.95	3.84	0.25	6.35	—	7247768
NPD3012RK	3	4.90	3.86	0.25	6.35	7227482	7247769

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



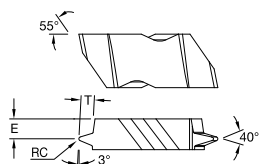
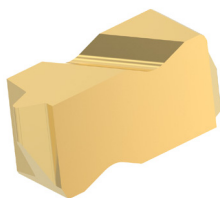
	KCU25B
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

NU • 切槽和车削 • 90° • 根切 • 平板型

● 首选
○ 次选

目录编号	刀片尺寸	W	RC	T	KCU25B
右手					
NU3094R	3	2.39	0.51	3.18	7255332
NU3125R	3	3.18	1.19	4.78	7255334
左手					
NU3094L	3	2.39	0.51	3.18	7255331
NU3125L	3	3.18	1.19	4.78	7255333
NU3156L	3	3.96	1.19	4.78	7255335

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。
宽度公差为 ±0.13 毫米 (±0.005 英寸)。



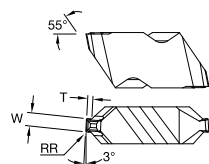
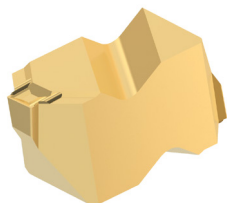
NV • 切槽和车削 • 聚乙烯 V 型 • 平板型

● 首选
○ 次选

KCU25B	
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

目录编号	刀片尺寸	E	RC	T	KCU25B
右手					
NV3RJ	3	3.18	0.32	2.21	7255336
NV4RL	4	3.00	0.32	5.11	7255380
左手					
NV4LL	4	3.00	0.32	5.11	7255338

注：右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



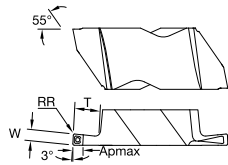
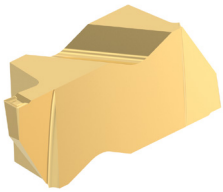
NGC-K • 切槽和倒角 • 符合 DIN 471/472 标准卡环 • 切屑控制

● 首选
○ 次选

KCU25B	
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

目录编号	刀片尺寸	卡环尺寸	W	RR	T	KCU25B
右手						
NGC2C130R055K	2	1.30	1.39	0.08	0.55	7250275
NGC2C185R125K	2	1.85	1.94	0.08	1.25	7369559
NGC2C215R150K	2	2.15	2.24	0.08	1.50	7250280
左手						
NGC2C130L055K	2	1.30	1.39	0.08	0.55	7250272
NGC2C185L125K	2	1.85	1.94	0.08	1.25	7250278
NGC2C215L150K	2	2.15	2.24	0.08	1.50	7250279

注：卡环切槽的切槽和倒角刀片符合 DIN 471/472 规格。
右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



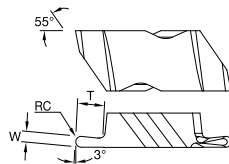
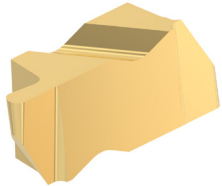
NGD-K-DBL • 切槽和车削 • 深切削 • 双刃 • 切屑控制

● 首选
○ 次选

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

目录编号	刀片尺寸	W	最大 Ap	RR	T	KCU10B	KCU25B
右手							
NGD3062RK	3	1.58	1.02	0.19	3.18	7227338	7250288
NGD4125RK	4	3.18	1.02	0.19	6.35	7227372	7250305
左手							
NGD3062LK	3	1.57	1.02	0.19	3.18	7227337	7250287
NGD4125LK	4	3.18	1.02	0.19	6.35	7227371	7250304

注：刀片均有一个切削刃。右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。



NRD-DBL • 切槽和车削 • 深切槽 • 整圆 • 双刃 • 平板型

● 首选
○ 次选

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

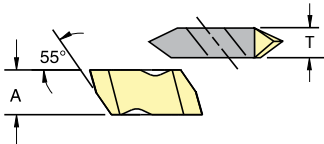
目录编号	刀片尺寸	W	RC	T	KCU10B	KCU25B
右手						
NRD3031R	3	1.58	0.79	3.18	7227485	7247956
NRD4062R	4	3.18	1.59	6.35	7227489	—
左手						
NRD3031L	3	1.58	0.79	3.18	7227484	7247955
NRD4062L	4	3.18	1.59	6.35	7227488	7247959

注：刀片均有一个切削刃。右手刀片如图所示；左手刀片为镜像。

螺纹加工应用

产品编号的含义

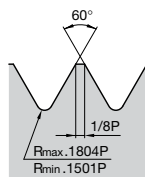
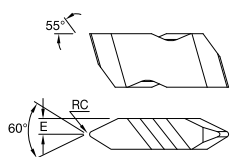
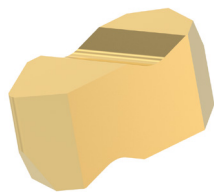
我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列和对应的图像可容易确认所适用的属性。

NDC38RDR75																																																			
N	D	C	3	8RD	R	75																																													
刀片类型	刀片	补充信息	刀片尺寸	工业螺纹标识	刀片手式	刀片定义	补充信息																																												
N — Top Notch* 		B — 锯齿形 F — 小螺距 S — Stub Acme C — 齿顶型 P — 正型 K — 密齿, 正型	 Top Notch 刀片尺寸 <table><tr><th rowspan="2">刀片尺寸</th><th colspan="2">A</th><th colspan="2">T</th></tr><tr><th>英寸</th><th>毫米</th><th>英寸</th><th>毫米</th></tr><tr><td>1</td><td>0.100</td><td>2.54</td><td>0.100</td><td>2.54</td></tr><tr><td>2</td><td>0.219</td><td>5.56</td><td>0.150</td><td>3.81</td></tr><tr><td>3</td><td>0.344</td><td>8.74</td><td>0.195</td><td>4.95</td></tr><tr><td>4</td><td>0.453</td><td>11.51</td><td>0.255</td><td>6.48</td></tr><tr><td>5</td><td>0.688</td><td>17.48</td><td>0.380</td><td>9.65</td></tr><tr><td>6</td><td>0.453</td><td>11.51</td><td>0.383</td><td>9.73</td></tr><tr><td>8</td><td>0.312</td><td>7.93</td><td>0.438</td><td>11.13</td></tr></table> NJF NDC-V-M NTC  不可用 NT NT-K 	刀片尺寸	A		T		英寸	毫米	英寸	毫米	1	0.100	2.54	0.100	2.54	2	0.219	5.56	0.150	3.81	3	0.344	8.74	0.195	4.95	4	0.453	11.51	0.255	6.48	5	0.688	17.48	0.380	9.65	6	0.453	11.51	0.383	9.73	8	0.312	7.93	0.438	11.13	代表美国石油协会 (API) 或钻井行业的螺纹形状代号 (例如 10RD、8RD、0.038) ; 对于带可控齿根半径的螺纹刀片, 也可表示齿根半径 (以 0.001 英寸为增量单位, 对应代号如 NJ、NJF、NJP、NJK) ; 此外, 字母 “M” 则代表公制 ISO 螺纹。	R — 右手 L — 左手		• 每英寸或每螺距 (适用公制) 的螺纹 • “A” 或 “B” 型 Buttress 刀片 • 每英尺锥度 — API 螺纹
刀片尺寸	A		T																																																
	英寸	毫米	英寸	毫米																																															
1	0.100	2.54	0.100	2.54																																															
2	0.219	5.56	0.150	3.81																																															
3	0.344	8.74	0.195	4.95																																															
4	0.453	11.51	0.255	6.48																																															
5	0.688	17.48	0.380	9.65																																															
6	0.453	11.51	0.383	9.73																																															
8	0.312	7.93	0.438	11.13																																															
A — Acme D — API 或 NPT J — UNJ 螺纹 T — 60° V 形螺纹 W — 55° V 形英制螺纹					I — 内螺纹 E — 外螺纹 (仅限在内、外螺纹形状不同的情况下使用) M — 多齿 K — 标准切屑控制 C — 粗齿 D — 干密封																																														

*仅限 Kennametal 专有标准。

类型					螺纹 仿形加工	标准	公差 等级	齿型	应用	页面		
积屑 控制 - K	中立		正角									
NT-K		NT		NTP		非切顶型 60°	—	—	N	ISO 和 UN 等一般用途 60° 螺纹牙型，其中需要使用非齿顶型刀片切削各种螺距。	24、27	
NT-CK						非切顶型 60° — 粗齿	—	—	N	ISO 和 UN 等 60° 粗齿螺纹牙型，其中需要使用非齿顶型刀片切削各种螺距。	27	
			NTF		NTK		非切顶型 60° — 密齿	—	—	N	ISO 和 UN 等 60° 细牙螺纹牙型，其中需要使用非齿顶型刀片切削各种螺距——可螺距加工至靠近轴肩处。	26、27
				NTU			非切顶型 60° — 密齿	—	—	N	60°非切顶型螺纹加工用四刃刀片——4U 规格刀片需搭配 NSU 型刀杆使用。	26
			NTC-M				公制 ISO	ISO R262、 DIN 13	6g/6H	Y	广泛用于各行业的公制 60° V 型加工。	26
			NTC				American UN	ANSI B1.1:74	2A/2B	Y	广泛用于各行业的英制 60° V 型加工。	25
			NJ		NJP		UNJ	MIL-S-8879C	3A/3B	N	外螺纹上的可控齿根半径，用于军事和航空航天行业。	22
			NJF		NJK		UNJ — 密齿	MIL-S-8879C	3A/3B	N	外螺纹上的可控齿根半径，用于军事和航空航天行业——能螺距加工至靠近轴肩处。	23
			NDC-V				NPT	ANSI/ACME B1.201:1983	标准 NPT	Y	管道连接件用美制管螺纹标准牙型。	29
			NDC-V-M				NPT — 多齿	ANSI/ACME B1.201:1983	标准 NPT	Y	高生产率多齿螺纹加工刀片，用于美制管螺纹。	28
			NWC-E				惠氏螺 纹，BSW，BSP	BS 84:1956， ISO 228/1:1982， DIN 259	中型 A 级	Y	广泛用于煤气管道和水管的 55° 型。	29
			ND				API 旋转台肩 连接螺纹— 非切顶型	API 规格 7:1990	标准 API	N	用于石油天然气行业旋转台肩管道连接的 60°V 型，包含 V-.038R、V-.040、V-.050 等牙型。	28
			NDC				API 旋转台肩 连接螺纹— 切顶型	API 规格 7:1990	标准 API	Y	用于石油天然气行业旋转台肩管道连接的 60°V 型，包含 V-.038R、V-.040、V-.050 等牙型，其完整齿顶形状包括锥度设计。	28
			NDC-RD				API 圆形	API 标准 5B:1979	标准 API RD	Y	用于石油和天然气工业的铸造、管材和管道线路的大半径 60° V 型，包含 8 圆和 10 圆两种牙型。	32
			NDC-RD-M				API 圆螺纹 — 多齿	API 标准 5B:1979	标准 API RD	Y	高生产率多齿螺纹加工刀片，用于 API 圆形螺纹。	30
			不可用				Acme	ANSI B1.5:1988	3G	N	29° 平头螺纹牙型，广泛用于各中工业界的运动型应用。	30
			NAS				Stub Acme	ANSI B1.8:1988	2G	N	浅深 29° 平头螺纹牙型，广泛用于各种工业界的运动型应用。	31
			NTB-A				American Buttress — 7° 间隙 侧面引导（推动）	ANSI B1.9:1973	2 级	N	锯齿型，用于各种工业界的轴承载应用 — 7° 间隙螺纹面是引导侧面时，使用“A”式样。	31
			NTB-B				American Buttress — 45° 间隙 侧面引导（拉动）	ANSI B1.9:1973	2 级	N	锯齿型，用于各种工业界的轴承载应用 — 45° 间隙螺纹面是引导侧面时，使用“B”式样。	32

螺纹加工应用



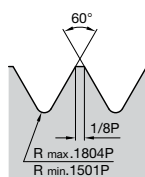
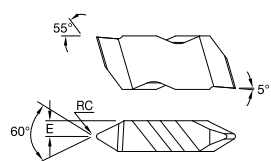
UNJ 外部

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	●	●

● 首选
○ 次选

NJ

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹每英寸牙数 (TPI)	KCU10B	KCU25B
右手									
NJ3010R16	3	UNJ	0.25	0.010	2.49	0.098	16	—	7247791
NJ3014R12	3	UNJ	0.33	0.013	2.49	0.098	12	7237228	7247793
NJ3020R8	3	UNJ	0.49	0.019	2.49	0.098	8	7237229	7247795
左手									
NJ3010L16	3	UNJ	0.25	0.010	2.49	0.098	16	—	7247770
NJ3014L12	3	UNJ	0.33	0.013	2.49	0.098	12	7237227	7247792
NJ3020L8	3	UNJ	0.49	0.019	2.49	0.098	8	—	7247794



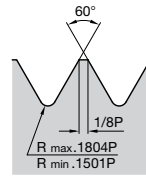
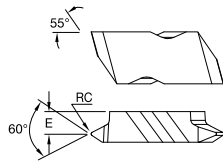
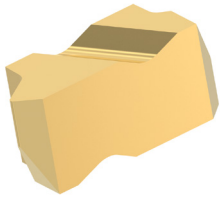
UNJ 外部

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	●	●

● 首选
○ 次选

NJP

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹每英寸牙数 (TPI)	KCU10B	KCU25B
右手									
NJP3010R16	3	UNJ	0.25	0.010	2.49	0.098	16	7237261	7247812
NJP3014R12	3	UNJ	0.33	0.013	2.49	0.098	12	7237263	7247813
NJP3020R8	3	UNJ	0.49	0.019	2.49	0.098	8	7237264	7247815
左手									
NJP3010L16	3	UNJ	0.25	0.010	2.49	0.098	16	—	7247811
NJP3014L12	3	UNJ	0.33	0.013	2.49	0.098	12	7237262	—
NJP3020L8	3	UNJ	0.49	0.019	2.49	0.098	8	—	7247814



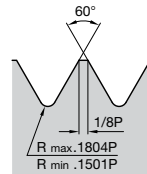
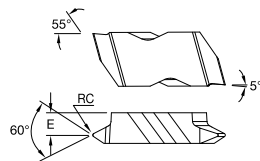
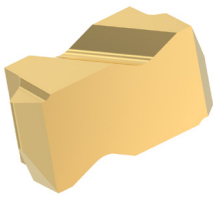
UNJ 外部

NJF

● 首选
○ 次选

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹每英寸牙数 (TPI)	KCU10B	KCU25B
右手									
NJF3005R32	3	UNJ	0.13	0.005	3.58	0.141	32	7237230	—
NJF3006R28	3	UNJ	0.15	0.006	3.58	0.141	28	7237231	7247796
NJF3007R24	3	UNJ	0.17	0.007	3.58	0.141	24	7237233	7247797
NJF3008R20	3	UNJ	0.20	0.008	3.58	0.141	20	7237235	7247798
NJF3009R18	3	UNJ	0.22	0.009	3.58	0.141	18	7237236	7247799
NJF3010R16	3	UNJ	0.25	0.010	3.58	0.141	16	7237238	7247800
NJF3012R14	3	UNJ	0.28	0.011	3.58	0.141	14	7237239	7247801
左手									
NJF3007L24	3	UNJ	0.17	0.007	3.58	0.141	24	7237232	—
NJF3008L20	3	UNJ	0.20	0.008	3.58	0.141	20	7237234	—
NJF3010L16	3	UNJ	0.25	0.010	3.58	0.141	16	7237237	—



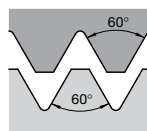
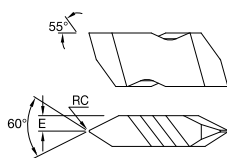
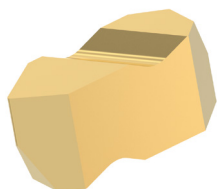
UNJ 外部

NJK

● 首选
○ 次选

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹每英寸牙数 (TPI)	KCU10B	KCU25B
右手									
NJK3005R32	3	UNJ	0.13	0.005	3.58	0.141	32	7237241	7247803
NJK3006R28	3	UNJ	0.15	0.006	3.58	0.141	28	7237243	7247805
NJK3007R24	3	UNJ	0.17	0.007	3.58	0.141	24	7237245	7247806
NJK3008R20	3	UNJ	0.20	0.008	3.58	0.141	20	7237246	7247807
NJK3009R18	3	UNJ	0.22	0.009	3.58	0.141	18	7237248	7247808
NJK3010R16	3	UNJ	0.25	0.010	3.58	0.141	16	—	7247809
NJK3012R14	3	UNJ	0.28	0.011	3.58	0.141	14	7237250	7247810
左手									
NJK3005L32	3	UNJ	0.13	0.005	3.58	0.141	32	—	7247802
NJK3006L28	3	UNJ	0.15	0.006	3.58	0.141	28	—	7247804



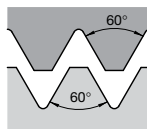
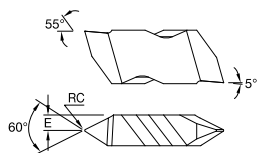
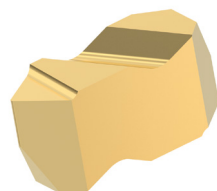
非切顶型 60°

	P	M	K	N	S	H
KCU10B	●	●	○	○	●	○
KCU25B	●	●	○	○	●	○

NT

● 首选
○ 次选

			RC		E							
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹螺距 (毫米)	内螺纹螺距 (英寸)	外螺纹每 英寸牙数 (TPI)	内螺纹每 英寸牙数 (TPI)	KCU10B	KCU25B
右手												
NT2R	2	60°局部牙型	0.10	0.004	1.90	0.075	0.70-3.0	1.25-3.5	8-36	7-20	7236732	7247819
NT3R	3	60°局部牙型	0.17	0.007	2.49	0.098	1.25-4.0	2.0-5.0	6-20	5-12	7236734	7247874
NT4R	4	60°局部牙型	0.17	0.007	3.25	0.128	1.25-6.25	2.0-6.25	4-20	4-12	7236736	7247880
左手												
NT2L	2	60°局部牙型	0.10	0.004	1.90	0.075	0.70-3.0	1.25-3.5	8-36	7-20	7236731	7247817
NT3L	3	60°局部牙型	0.17	0.007	2.49	0.098	1.25-4.0	2.0-5.0	6-20	5-12	7236733	7247871
NT4L	4	60°局部牙型	0.17	0.007	3.25	0.128	1.25-6.25	2.0-6.25	4-20	4-12	7236735	7247877



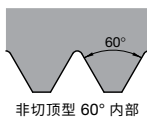
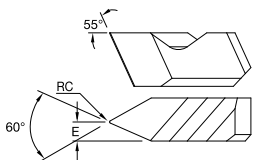
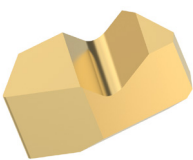
非切顶型 60°

	P	M	K	N	S	H
KCU10B	●	●	○	○	●	○
KCU25B	●	●	○	○	●	○

NTP

● 首选
○ 次选

			RC		E							
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹螺距 (毫米)	内螺纹螺距 (英寸)	外螺纹每 英寸牙数 (TPI)	内螺纹每 英寸牙数 (TPI)	KCU10B	KCU25B
右手												
NTP2R	2	UN	0.10	0.004	1.91	0.075	0.70-3.0	1.25-3.5	8-36	7-20	7236750	7247895
NTP3R	3	UN	0.17	0.007	2.49	0.098	1.25-4.0	2.0-5.0	6-20	5-12	7236752	7247897
NTP4R	4	UN	0.17	0.007	3.25	0.128	1.25-6.25	2.0-6.25	4-20	4-12	7236754	7247899
左手												
NTP2L	2	UN	0.10	0.004	1.91	0.075	0.70-3.0	1.25-3.5	8-36	7-20	7236749	7247894
NTP3L	3	UN	0.17	0.007	2.49	0.098	1.25-4.0	2.0-5.0	6-20	5-12	7236751	7247896
NTP4L	4	UN	0.17	0.007	3.25	0.128	1.25-6.25	2.0-6.25	4-20	4-12	7236753	—



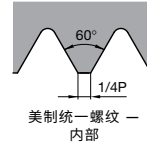
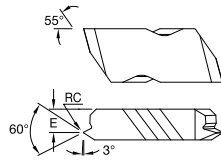
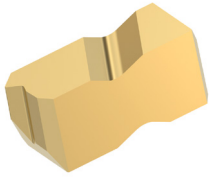
非切顶型 60° 内部

	P	M	K	N	S	H
KCU10B	●	●	○	○	●	○
KCU25B	●	●	○	○	●	○

NT-1L

● 首选
○ 次选

			RC		E					
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	内螺纹螺距 (英寸)	内螺纹每英寸 牙数 (TPI)	KCU10B	KCU25B
左手										
NT1L	1	60°局部牙型	0.08	0.003	1.09	0.043	1.0-2.0	12-24	7250010	7255315



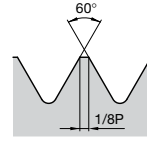
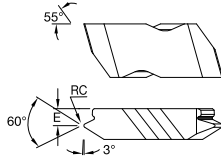
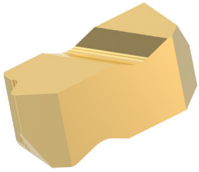
美制统一螺纹 — 内部

NTC-I

● 首选
○ 次选

KCU25B	
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

			RC		E			
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	内部 TPI	KCU25B
右手								
NTC3R12I	3	UN	0.10	0.004	3.76	0.148	12	7255372
左手								
NTC3L16I	3	UN	0.08	0.003	3.76	0.148	16	7255322
NTC3L14I	3	UN	0.09	0.004	3.76	0.148	14	7255321
NTC3L12I	3	UN	0.10	0.004	3.76	0.148	12	7255320
NTC3L10I	3	UN	0.13	0.005	2.72	0.107	10	7255319
NTC3L8I	3	UN	0.18	0.007	2.72	0.107	8	7255323



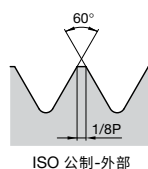
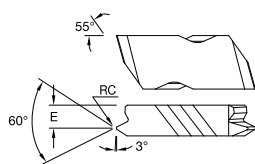
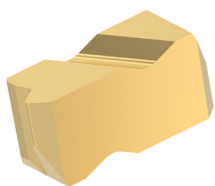
美制统一螺纹 — 外部

NTC-E

● 首选
○ 次选

KCU10B KCU25B	
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外部 TPI	KCU10B	KCU25B
右手									
NTC3R32E	3	UN	0.10	0.004	3.76	0.148	32	7250034	7255328
NTC3R28E	3	UN	0.12	0.005	3.76	0.148	28	—	7255327
NTC3R24E	3	UN	0.13	0.005	3.76	0.148	24	7247848	7255379
NTC3R20E	3	UN	0.16	0.006	3.76	0.148	20	7247847	7255378
NTC3R18E	3	UN	0.18	0.007	3.76	0.148	18	7247846	7255377
NTC3R16E	3	UN	0.19	0.008	3.76	0.148	16	7247845	7255376
NTC3R14E	3	UN	0.22	0.009	3.76	0.148	14	7247844	7255374
NTC3R13E	3	UN	0.24	0.010	3.76	0.148	13	7247843	7255373
NTC3R12E	3	UN	0.25	0.010	3.76	0.148	12	7247842	7255371
NTC3R11E	3	UN	0.28	0.011	2.72	0.107	11	7250042	7255326
NTC3R10E	3	UN	0.32	0.012	2.72	0.107	10	7250041	7255325
NTC3R9E	3	UN	0.36	0.014	2.72	0.107	9	7237283	—
NTC3R8E	3	UN	0.41	0.016	2.72	0.107	8	7250035	7255330
NTC3R7E	3	UN	0.47	0.019	2.72	0.107	7	—	7255329
左手									
NTC3L16E	3	UN	0.19	0.008	3.76	0.148	16	7237270	—
NTC3L12E	3	UN	0.25	0.010	3.76	0.148	12	7237269	—
NTC3L10E	3	UN	0.32	0.012	2.72	0.107	10	7237268	—
NTC3L8E	3	UN	0.41	0.016	2.72	0.107	8	7237281	—



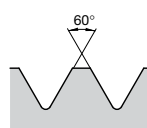
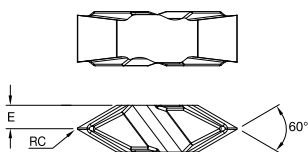
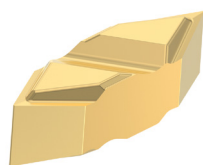
ISO 公制-外部

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H	○	○

● 首选
○ 次选

NTC-M-E

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹螺距 (毫米)	KCU10B	KCU25B
右手									
NTC3MR150E	3	公制/ISO	0.20	0.008	3.68	0.145	1.50	—	7255324
NTC3MR200E	3	公制/ISO	0.27	0.011	3.68	0.145	2.00	7237282	—

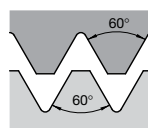
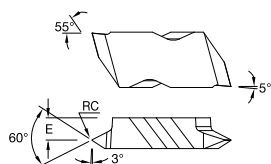
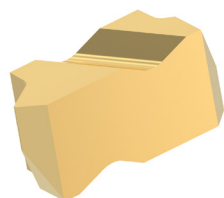
非切顶型
60°外螺纹

	KCU25B
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

● 首选
○ 次选

NTU • 4刃 • 可转位

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹螺距 (毫米)	外部 TPI	KCU25B
右手									
NTU4R	4U	UN	0.11	0.005	3.18	0.125	1.25-6.25	4-20	7254268



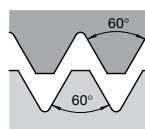
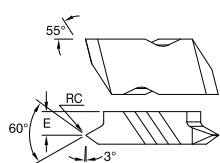
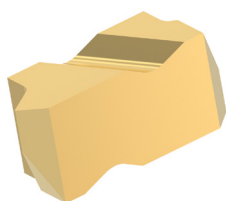
非切顶型 60°

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H	○	○

● 首选
○ 次选

NTK

			RC		E							
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹螺距 (毫米)	内螺纹螺距 (英寸)	外螺纹每 英寸牙数 (TPI)	内螺纹每 英寸牙数 (TPI)	KCU10B	KCU25B
右手												
NTK2R	2	UN	0.08	0.003	2.79	0.110	0.60-1.75	1.0-2.0	14-44	12-24	7236746	7247891
NTK3R	3	UN	0.08	0.003	3.58	0.141	0.60-2.50	1.0-2.5	10-44	9-24	7236748	7247893
左手												
NTK2L	2	UN	0.08	0.003	2.79	0.110	0.60-1.75	1.0-2.0	14-44	12-24	7236745	7247890
NTK3L	3	UN	0.08	0.003	3.58	0.141	0.60-2.50	1.0-2.5	10-44	9-24	7236747	7247892



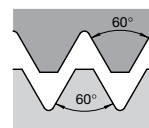
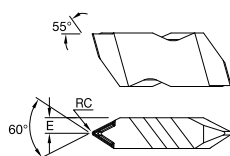
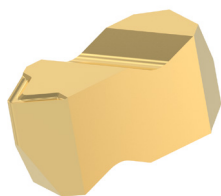
非切顶型 60°

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NTF

● 首选
○ 次选

			RC		E							
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹螺距 (毫米)	内螺纹螺距 (英寸)	外螺纹每 英寸牙数 (TPI)	内螺纹每 英寸牙数 (TPI)	KCU10B	KCU25B
右手												
NTF2R	2	UN	0.08	0.003	2.79	0.110	0.60-1.75	1.0-2.0	14-44	12-24	7236742	—
NTF3R	3	UN	0.08	0.003	3.58	0.141	0.60-2.5	1.0-2.5	10-44	9-24	7236744	7247888
NTF4R	4	UN	0.08	0.003	5.11	0.201	0.60-2.5	1.0-2.5	10-44	9-24	—	7247889
左手												
NTF2L	2	UN	0.08	0.003	2.79	0.110	0.60-1.75	1.0-2.0	14-44	12-24	7236741	7247885
NTF3L	3	UN	0.08	0.003	3.58	0.141	0.60-2.5	1.0-2.5	10-44	9-24	7236743	7247887



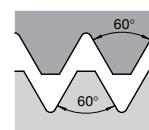
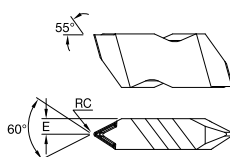
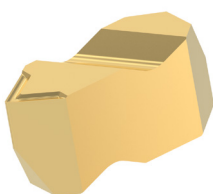
非切顶型 60°

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NT-CK

● 首选
○ 次选

			RC		E							
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹螺距 (毫米)	内螺纹螺距 (英寸)	外螺纹每 英寸牙数 (TPI)	内螺纹每 英寸牙数 (TPI)	KCU10B	KCU25B
右手												
NT3RCK	3	60°局部牙型	0.34	0.014	2.46	0.097	2.5-4.0	4.0	6-11	6	7227529	7247875
NT4RCK	4	60°局部牙型	0.34	0.014	3.23	0.127	2.5-5.5	4.0-5.5	4.5-11	4.5-6	7227532	—
左手												
NT3LCK	3	60°局部牙型	0.34	0.014	2.46	0.097	2.5-4.0	4.0	6-11	6	7227527	7247872
NT4LCK	4	60°局部牙型	0.34	0.014	3.23	0.127	2.5-5.5	4.0-5.5	4.5-11	4.5-6	—	7247878



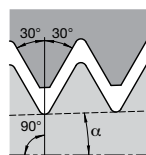
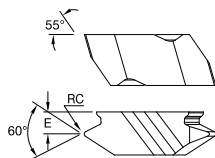
非切顶型 60°

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NT-K

● 首选
○ 次选

			RC		E							
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	外螺纹 螺距 (mm)	内螺纹 螺距 (英寸)	外部 TPI	内部 TPI	KCU10B	KCU25B
右手												
NT2RK	2	60°局部牙型	0.10	0.004	1.90	0.075	0.70-3.0	1.25-3.5	8-36	7-20	7227526	7247820
NT3RK	3	60°局部牙型	0.17	0.007	2.49	0.098	1.25-4.0	2.0-5.0	6-20	5-12	7227530	7247876
NT4RK	4	60°局部牙型	0.16	0.007	3.24	0.128	1.25-6.25	2.0-6.25	4-20	4-12	7227533	7247882
左手												
NT2LK	2	60°局部牙型	0.10	0.004	1.90	0.075	0.70-3.0	1.25-3.5	8-36	7-20	7227525	7247818
NT3LK	3	60°局部牙型	0.17	0.007	2.49	0.098	1.25-4.0	2.0-5.0	6-20	5-12	7227528	7247873
NT4LK	4	60°局部牙型	0.16	0.007	3.24	0.128	1.25-6.25	2.0-6.25	4-20	4-12	7227531	7247879



$$\alpha = 1/2 \arctg (tpf/12)$$

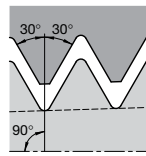
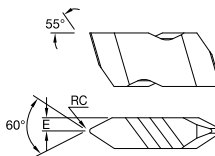
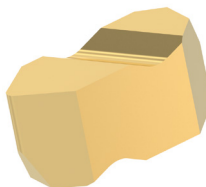
API 旋转方肩连接

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	●	●

NDC (齿顶型)

● 首选
○ 次选

			RC		E					
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	TPI	TPF	KCU10B	KCU25B
右手										
NDC3040R3	3	API	0.45	0.018	3.73	0.147	5	3,000	—	7255305
NDC4040R3	4	API	0.45	0.018	3.73	0.147	5	3,000	—	7255357
NDC4038R2	4	API	0.90	0.036	4.65	0.183	4	2,000	—	7255309
NDC4050R2	4	API	0.57	0.023	4.65	0.183	4	2,000	—	7255311
NDC4050R3	4	API	0.57	0.023	4.65	0.183	4	3,000	—	7255312
左手										
NDC3040L3	3	API	0.45	0.018	3.73	0.147	5	3,000	7237284	—
NDC4050L3	4	API	0.57	0.023	4.65	0.183	4	3,000	7237290	—
NDC4038L2	4	API	0.90	0.036	4.65	0.183	4	2,000	—	7255308
NDC4050L2	4	API	0.57	0.023	4.65	0.183	4	2,000	—	7255310



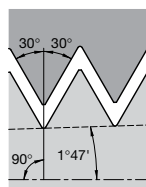
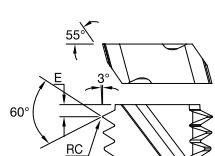
API 旋转方肩连接

	KCU25B
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	●

ND (非切顶型)

● 首选
○ 次选

			RC		E			
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	TPI	KCU25B
右手								
ND3040R	3	API	0.45	0.018	2.08	0.082	5	7255303
ND3038R	3	API	0.90	0.036	2.08	0.082	4	7255302
ND4050R	4	API	0.57	0.023	3.25	0.128	4	7255304
左手								
ND3040L	3	API	0.45	0.018	2.08	0.082	5	7255354
ND3038L	3	API	0.90	0.036	2.08	0.082	4	7255353



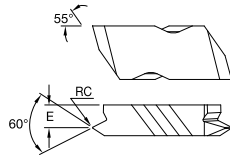
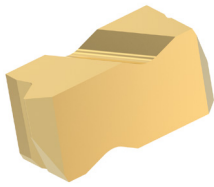
NPT

	KCU10B
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

NDC-V-M (多齿)

● 首选
○ 次选

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	TPI	TPF	KCU10B
右手									
NDC8115VR75M	8	NPT	0.10	0.004	2.59	0.102	11.5	0.750	7237292
NDC88VR75M	8	NPT	0.13	0.005	2.41	0.095	8	0.750	7237294
左手									
NDC88VL75M	8	NPT	0.13	0.005	2.41	0.095	8	0.750	7237293



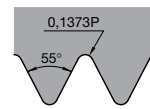
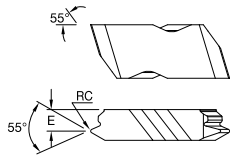
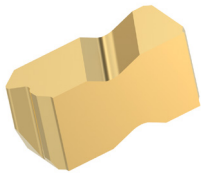
NDC-V

● 首选
○ 次选

P	M	K	N	S	H
●	●	○	●	●	○

KCU10B

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	TPI	TPF	KCU10B
右手									
NDC327VR75	3	NPT	0.05	0.002	3.66	0.144	27	0.750	7237226
NDC314VR75	3	NPT	0.08	0.003	3.66	0.144	14	0.750	7237287
NDC3115VR75	3	NPT	0.10	0.004	3.66	0.144	11.5	0.750	7237286
NDC38VR75	3	NPT	0.13	0.005	2.54	0.100	8	0.750	7237289
左手									
NDC3115VL75	3	NPT	0.10	0.004	3.66	0.144	11.5	0.750	7237285
NDC38VL75	3	NPT	0.13	0.005	2.54	0.100	8	0.750	7237288



惠氏螺纹 BSW、BSP
— 内部

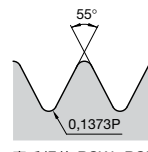
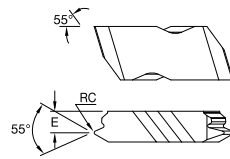
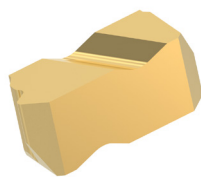
NWC-I

● 首选
○ 次选

P	M	K	N	S	H
●	●	○	○	●	○

KCU25B

			RC		E			
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	TPI	KCU25B
左手								
NWC3L11I	3	惠氏螺纹	0.30	0.012	3.43	0.135	11	7255358



惠氏螺纹 BSW、BSP
— 外部

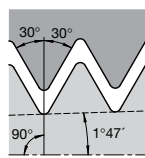
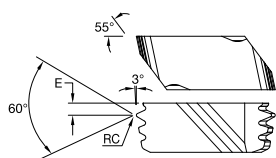
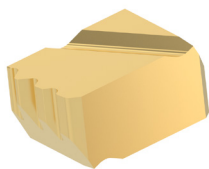
NWC-E

● 首选
○ 次选

P	M	K	N	S	H
●	●	○	○	●	○

KCU10B
KCU25B

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	TPI	KCU10B	KCU25B
右手									
NWC3R14E	3	惠氏螺纹	0.24	0.009	3.43	0.135	14	7250037	7255314
NWC3R11E	3	惠氏螺纹	0.30	0.012	3.43	0.135	11	7250036	7255313

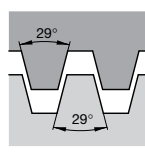
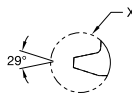
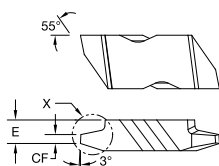
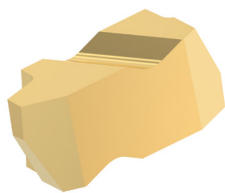


	P	M	K	N	S	H
KCU10B	●	●	○	●	○	○

NDC-RD-M (多齿)

● 首选
○ 次选

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	TPI	TPF	KCU10B
右手									
NDC68RDR75M	6	API 圆形	0.41	0.016	2.62	0.103	8	0.750	7237291

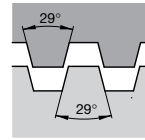
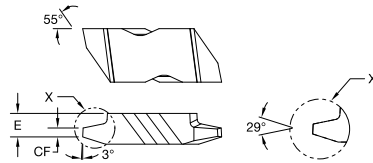
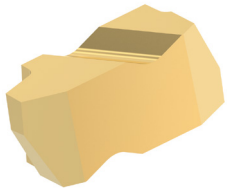


	P	M	K	N	S	H
KCU10B	●	●	○	●	○	○
KCU25B	●	●	○	○	○	○

NA

● 首选
○ 次选

			E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	TPI	KCU10B	KCU25B
右手							
NA3R16	3	ACME	3.79	0.149	16	7237212	—
NA3R12	3	ACME	3.79	0.149	12	7237211	7237315
NA3R10	3	ACME	3.79	0.149	10	—	7237314
NA3R8	3	ACME	3.79	0.149	8	7237216	7237319
NA3R6	3	ACME	3.79	0.149	6	7237215	7237318
NA3R5	3	ACME	3.79	0.149	5	7237214	7237317
NA3R4	3	ACME	3.38	0.133	4	7237213	7237316
NA4R6	4	ACME	5.13	0.202	6	—	7255293
NA4R5	4	ACME	5.13	0.202	5	—	7255292
NA6R3	6	ACME	7.19	0.283	3	—	7255301
NA6R25	6	ACME	7.19	0.283	2.5	—	7255300
NA6R2	6	ACME	7.19	0.283	2	7250039	7255299
左手							
NA3L16	3	ACME	3.79	0.149	16	7237205	—
NA3L12	3	ACME	3.79	0.149	12	7237204	7237297
NA3L10	3	ACME	3.79	0.149	10	—	7237296
NA3L8	3	ACME	3.79	0.149	8	7237209	7237313
NA3L6	3	ACME	3.79	0.149	6	7237208	7237312
NA3L5	3	ACME	3.79	0.149	5	7237207	7237311
NA3L4	3	ACME	3.38	0.133	4	7237206	7237298
NA4L8	4	ACME	5.13	0.202	8	—	7255291
NA4L6	4	ACME	5.13	0.202	6	—	7255230
NA4L5	4	ACME	5.13	0.202	5	—	7255229
NA4L4	4	ACME	5.13	0.202	4	7250009	7255228
NA6L3	6	ACME	7.19	0.283	3	—	7255296
NA6L25	6	ACME	7.19	0.283	2.5	—	7255295
NA6L2	6	ACME	7.19	0.283	2	7250038	7255294



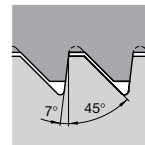
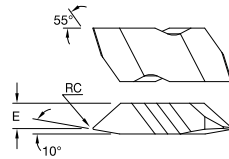
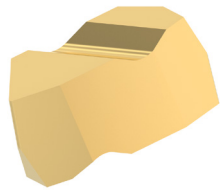
Stub Acme

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

● 首选
○ 次选

NAS

			E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	TPI	KCU10B	KCU25B
右手							
NAS3R16	3	STUB ACME	3.79	0.149	16	—	7237338
NAS3R12	3	STUB ACME	3.79	0.149	12	—	7237337
NAS3R10	3	STUB ACME	3.79	0.149	10	—	7237336
NAS3R8	3	STUB ACME	3.79	0.149	8	7237225	7237342
NAS3R6	3	STUB ACME	3.79	0.149	6	—	7237341
NAS3R5	3	STUB ACME	3.79	0.149	5	7237223	7237340
NAS3R4	3	STUB ACME	3.79	0.149	4	—	7237339
左手							
NAS3L12	3	STUB ACME	3.79	0.149	12	—	7237331
NAS3L10	3	STUB ACME	3.79	0.149	10	7237218	7237320
NAS3L8	3	STUB ACME	3.79	0.149	8	—	7237335
NAS3L6	3	STUB ACME	3.79	0.149	6	7237220	7237334
NAS3L5	3	STUB ACME	3.79	0.149	5	7237219	7237333
NAS3L4	3	STUB ACME	3.79	0.149	4	—	7237332



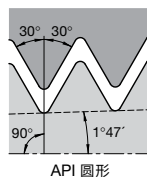
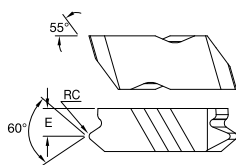
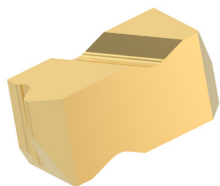
美制锯齿形受推螺纹

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

● 首选
○ 次选

NTB-A

			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	TPI	KCU10B	KCU25B
右手									
NTB3RA	3	锯齿形	0.17	0.007	4.17	0.164	8-16	7250032	7255317
NTB4RA	4	锯齿形	0.25	0.010	5.23	0.206	4-6	7236739	—
左手									
NTB3LA	3	锯齿形	0.17	0.007	4.17	0.164	8-16	7247669	7255359



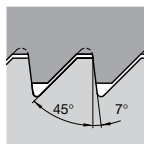
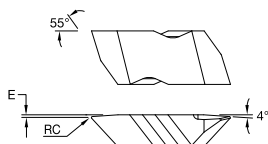
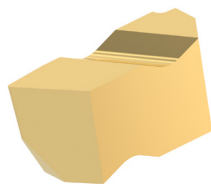
API 圆形

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NDC-RD

● 首选
○ 次选

			RC		E					
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	TPI	TPF	KCU10B	KCU25B
右手										
NDC310RDR75	3	API 圆形	0.36	0.014	3.18	0.125	10	0.750	—	7255307
NDC38RDR75	3	API 圆形	0.41	0.016	3.18	0.125	8	0.750	7247667	7255356
左手										
NDC310RDL75	3	API 圆形	0.36	0.014	3.18	0.125	10	0.750	—	7255306
NDC38RDL75	3	API 圆形	0.41	0.016	3.18	0.125	8	0.750	7247850	7255355



美国锯齿形受拉螺纹

	KCU10B	KCU25B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NTB-B

● 首选
○ 次选

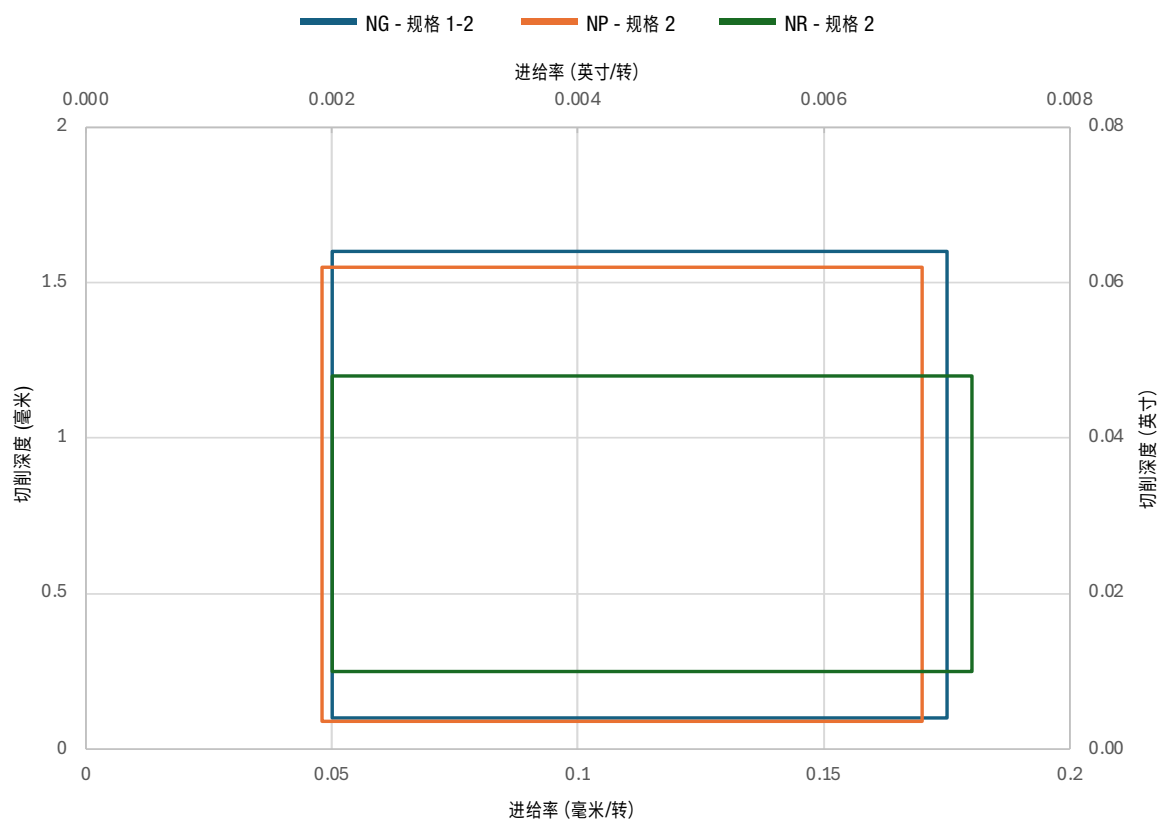
			RC		E				
目录编号	刀片尺寸	螺纹系列	毫米	英寸	毫米	英寸	TPI	KCU10B	KCU25B
右手									
NTB2RB	2	锯齿形	0.08	0.003	0.25	0.010	16-20	7237267	—
NTB3R12B	3	锯齿形	0.15	0.006	2.49	0.098	12	7247841	—
NTB3RB	3	锯齿形	0.17	0.007	0.31	0.012	8-16	7250033	7255318
NTB4RB	4	锯齿形	0.25	0.010	0.41	0.016	4-6	7236740	7247884
左手									
NTB2LB	2	锯齿形	0.08	0.003	0.25	0.010	16-20	7236737	—
NTB3L12B	3	锯齿形	0.15	0.006	2.49	0.098	12	7247668	—
NTB3LB	3	锯齿形	0.17	0.007	0.31	0.012	8-16	7250031	7255316
NTB4LB	4	锯齿形	0.25	0.010	0.41	0.016	4-6	7236738	7247883



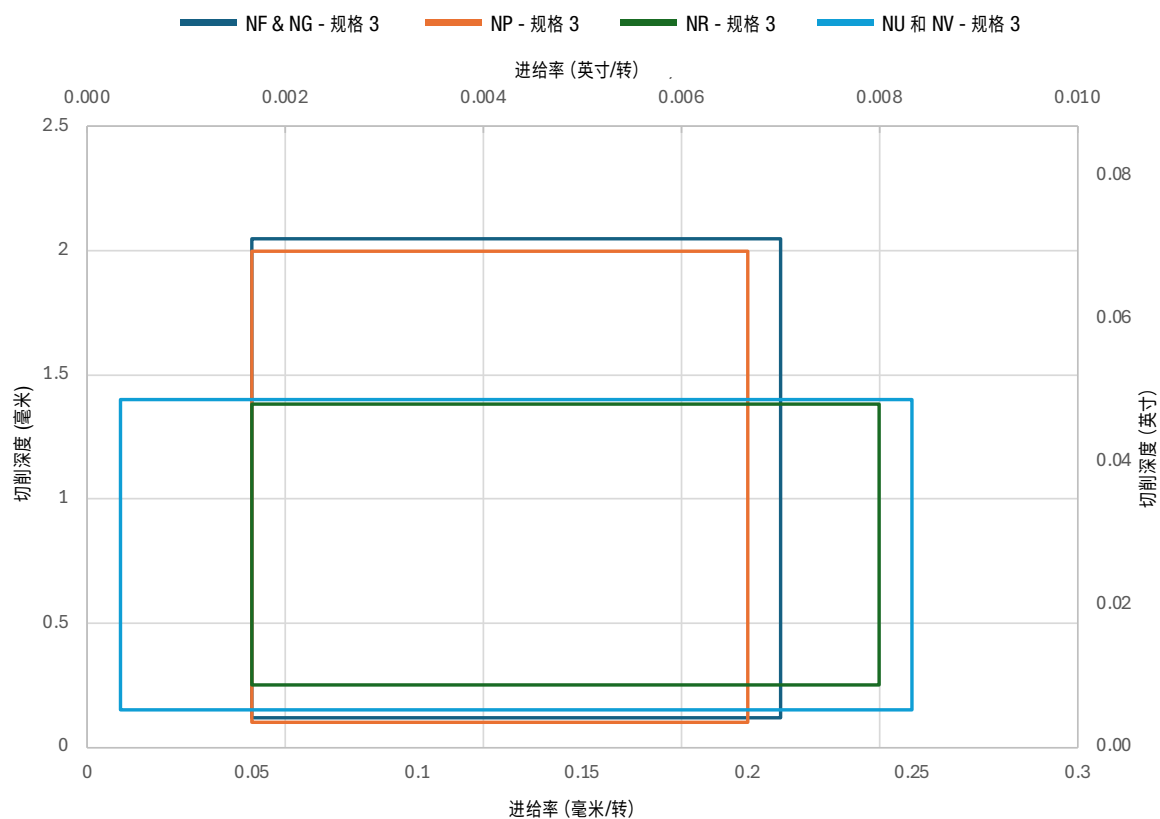
Top Notch

应用参数 • 进给量和切削深度

刀座规格 1 和 2 • NG - NP - NR • OD 切槽和车削



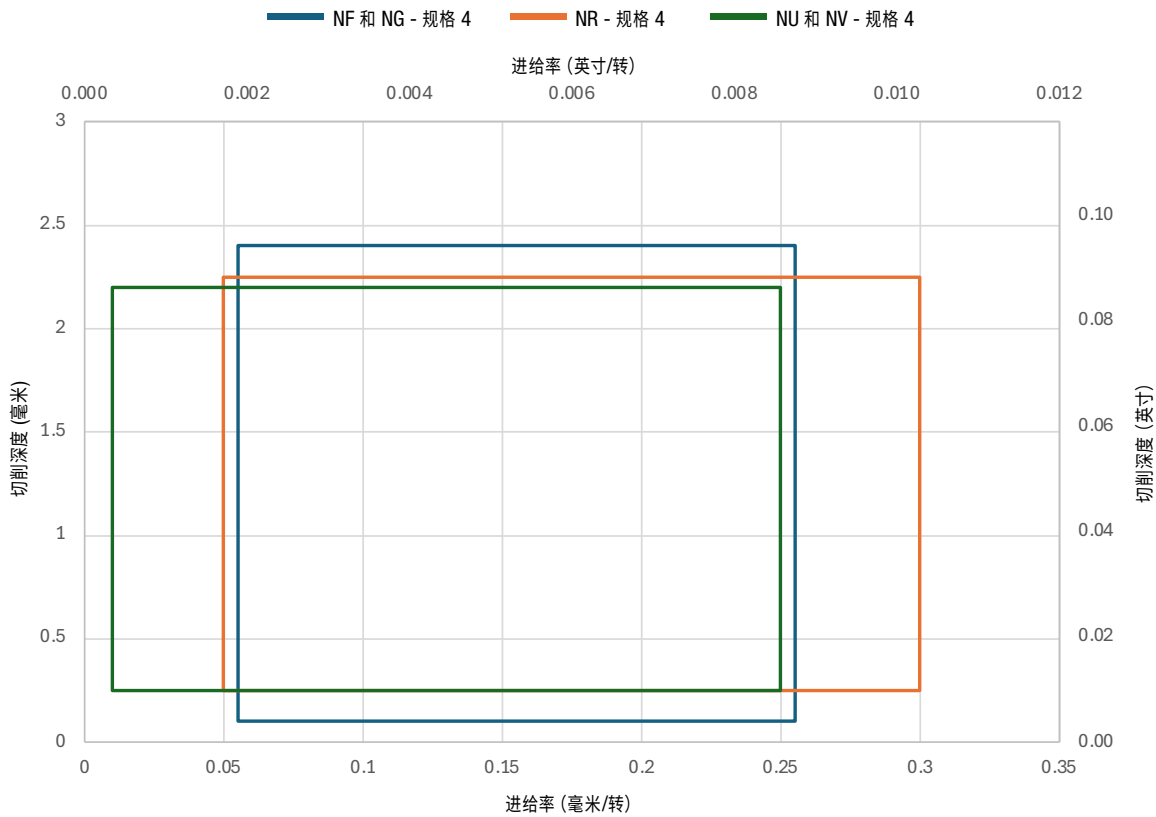
刀座规格 3 • NG - NF - NP - NR - NU - NV • 切槽和车削



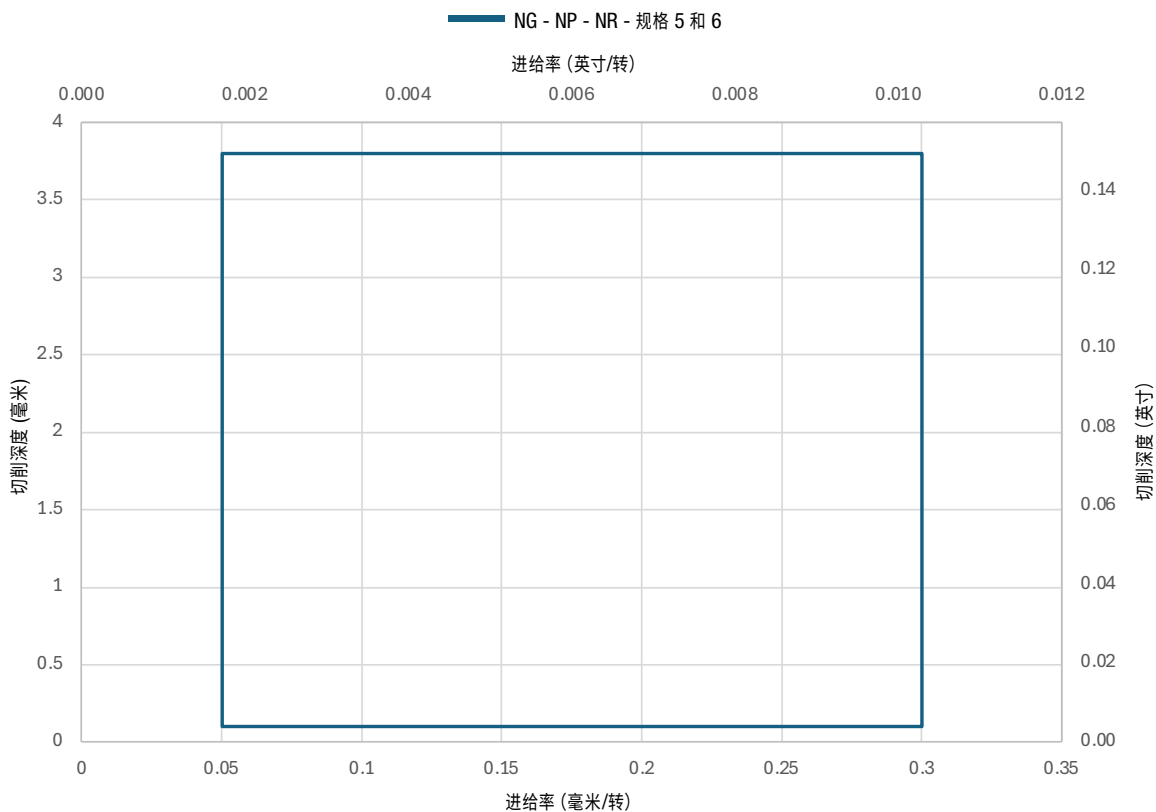
Top Notch

应用参数 • 进给量和切削深度

刀座规格 4 • NG - NP - NR - NU - NV - NF • 切槽和车削



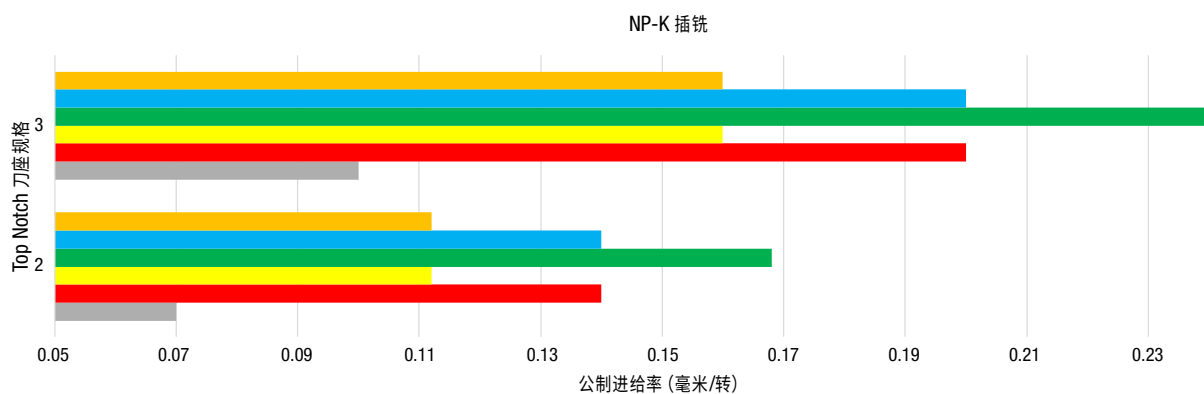
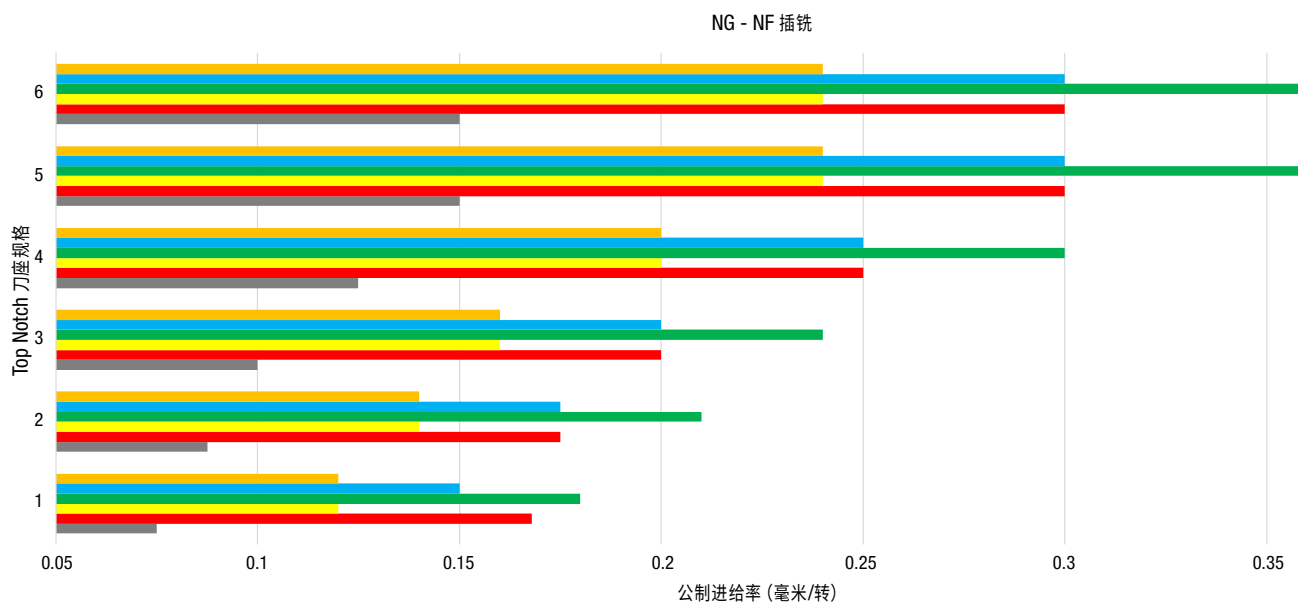
刀座规格 • 5-6 NG - NP - NR • 切槽和车削



Top Notch

应用参数 • 插铣数据

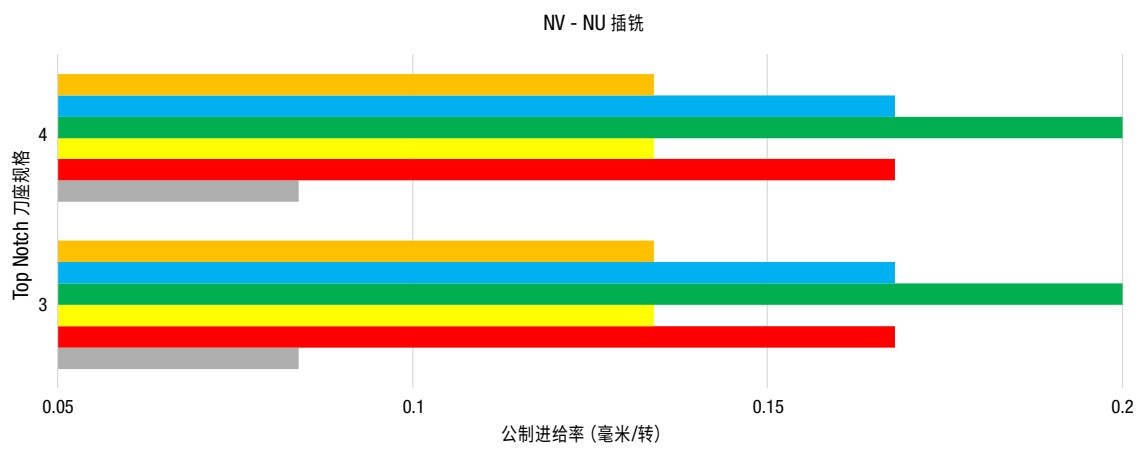
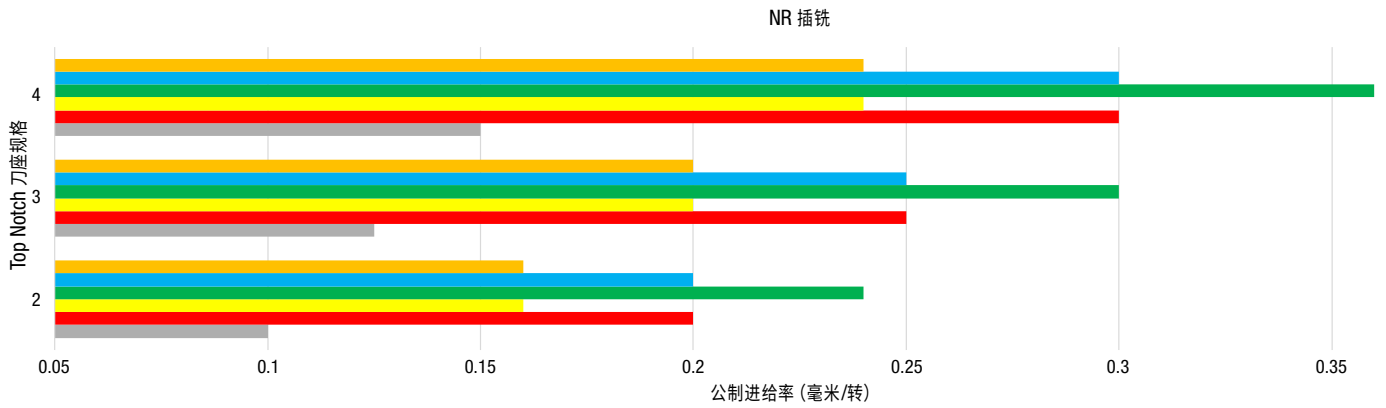
S P N M K H



Top Notch

应用参数 • 插铣数据 • 续

S P N M K H



KCU10B/KCU25B Top Notch

应用参数 • (通用加工)

切槽、车削和切断 • 应用参数 • 建议的初始速度 (米/分钟)

材料组	KCU10B		KCU25B	
	最小	最大	最小	最大
P0	140	350	90	230
P1	140	295	90	230
P2	140	255	90	165
P3	140	255	90	165
P4	75	180	50	115
P5	120	275	80	180
P6	110	240	70	160
M1	110	220	100	205
M2	95	205	75	180
M3	95	205	50	125
K1	75	165	90	255
K2	55	140	90	255
K3	40	100	90	220
N1	150	1,025	100	655
N2	150	1,025	100	655
N3	-	-	80	410
N4	90	640	80	410
N5	90	255	60	165
N6	120	320	80	205
S1	10	115	8	65
S2	10	115	8	80
S3	10	115	15	80
S4	10	140	8	115
H1	30	65	-	-

最大进给率值

材料组	进给系数
M	0.8
N	1.2
S	0.8
H	0.5

以上数据适用于 P 和 K 材料组。最大进给率应通过所示材料组的最大进给率值乘以以下系数来调整。

Top Notch 切槽 KCU10B & KCU25B 刀片

让我们助力制造更上一层楼

kennametal.com/Top-Notch



FIX8™ 车削

重型车削

FIX8 是理想的重型车削解决方案，其核心特点是每个刀片具有 8 个切削刃。刚性设计适用于中等切削及粗加工应用，是此类应用的理想选择，且能实现更低单个切削刃成本。独特的夹持系统将刀片拉入刀座，确保刀片安装稳固，且能够承受较大的切削力和振动。

FIX8 具备大切削深度（高达 12 毫米）和高进给率（高达 1.4 毫米）可确保在钢、铸铁和不锈钢中获得尽可能高的金属切削率。此外，FIX8 可将切削力降低多达 15%，这一特性使该系列刀片成为低功率车床的理想选择。

切向设计增加了工件和刀柄之间的硬质合金量，使系统能够承受更高的负载。硬质合金垫片可防止刀槽变形并确保工艺安全。



精密冷却液技术

朝向刀片侧面的冷却液出口孔可控制切削区域的热量，延长刀具寿命；同时，三个朝向前面的冷却液喷嘴既能控制温度，又能促进切屑排出，并辅助切屑成形。



特性和优势

- 精密 3D 冷却技术，将冷却液直接输送到切削刃
- 切削力低，切屑控制卓越
- 重载槽型，可实现更大的进给率
- 高性能切削刃强度及刚性夹持系统
- 每个刀片有 8 个切削刃口
- RN 槽型适用于小切削深度和大切削深度，而不会损害切屑控制和切屑折断

应用



车削



端面加工



倒角车削

材料



钢件



不锈钢



铸铁

行业



通用加工



汽车



电动车



石油与天然气

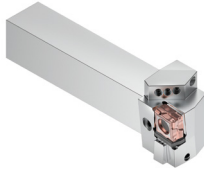


风能和太阳能

了解
FIX8



FIX8 • 刀具选择指南

刀具选择指南 — FIX8			
			
内冷		✓	✓
主要操作			
锁紧	Kenlever™ P-夹持		Kenlever P-夹持
类型	FIX8PCJN...		FIX8PCBN...
主偏角 [KRI]	93°		75°
刀柄高度 [H]	25-40 毫米		32-40 毫米

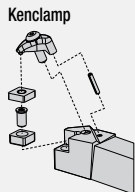
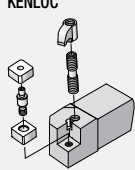
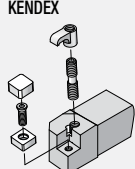
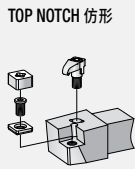
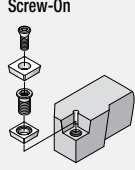
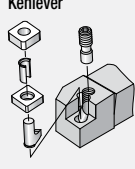
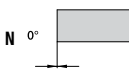
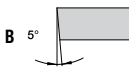
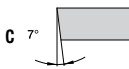
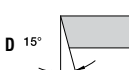
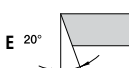
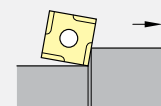
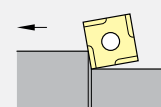
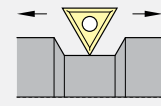
FIX8 • 刀具选择指南

刀具选择指南			
	KM	KM	PSC
			
内冷	✓	✓	✓
主要操作			
锁紧	Kenlever™ P-夹持	Kenlever P-夹持	Kenlever P-夹持
类型	KM...PCJN...FIX8HPC	KM...PCBN...FIX8HPC	PSC...PCJN...FIX8HPC
主偏角 [KRI]	93°	75°	93°
系统尺寸 [CSMS]	KM50、KM63 与 KM80	KM50、KM63 与 KM80	PSC50、PSC63、PSC80



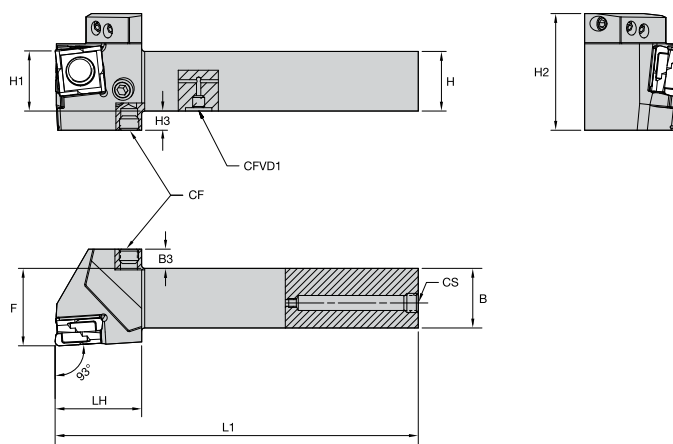
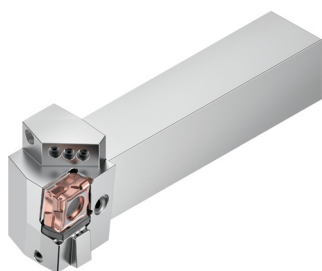
ISO 刀杆 • 产品目录编号系统

我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列轻松确认所适用的属性。

FIX8PCJNR2525M19C						
FIX8	S	C	L	C	R	
产品系列名称	刀片夹持方式	刀片形状	刀具类型或主偏角	刀片后角	刀具方向	补充信息
Kenclamp  KENLOC  KENDEX  TOP NOTCH 仿形  Screw-On  Kenlever 	A B C D E H K L M O P R S T V W	A L B M C P D Q E R F S G U H V J Y K	N B C P D E F	R L N	C = 用于陶瓷刀片的 深刀窝 S = 单刀窝定位壁 F = 直柄, 无偏置	

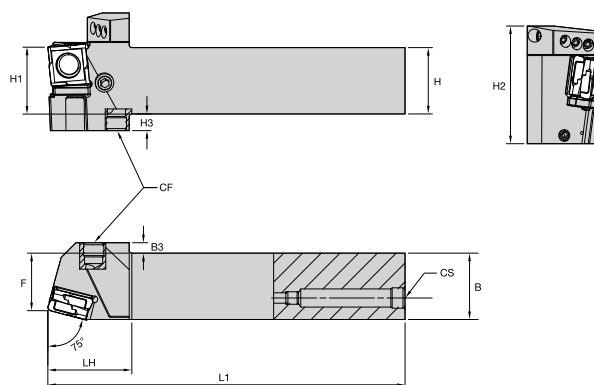
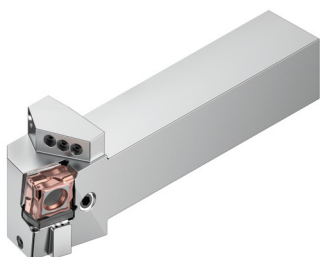
我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列轻松确认所适用的属性。

kennametal.com



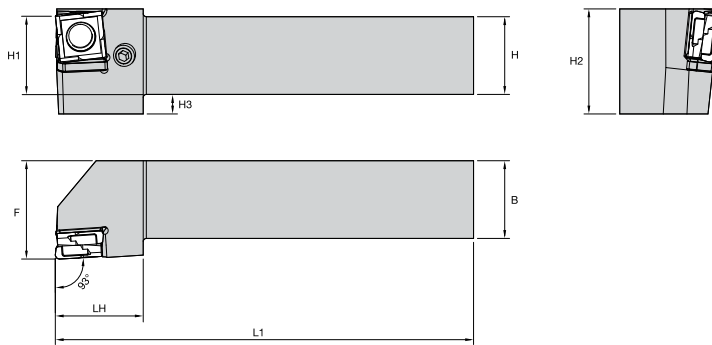
FIX8 • 刀杆 • PSC • PCJN • 93° • 内冷

订单编号	目录编号	H	B	F	L1	LH	B3	H1	H3	CS	CF	CFVDI	GI
右手													
6913114	FIX8PCJNR2525M19C	25	25	32.3	150.0	36	8	25	8	M8 x 1	M8 x 1	M5 x 0.8	CNUX191016R
6913091	FIX8PCJNR3232P19C	32	32	40.3	170.0	36	—	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	—	CNUX191016R
左手													
6913115	FIX8PCJNL2525M19C	25	25	32.3	150.0	36	8	25	8	M8 x 1	M8 x 1	M5 x 0.8	CNUX191016L
6913092	FIX8PCJNL3232P19C	32	32	40.3	170.0	36	—	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	—	CNUX191016L



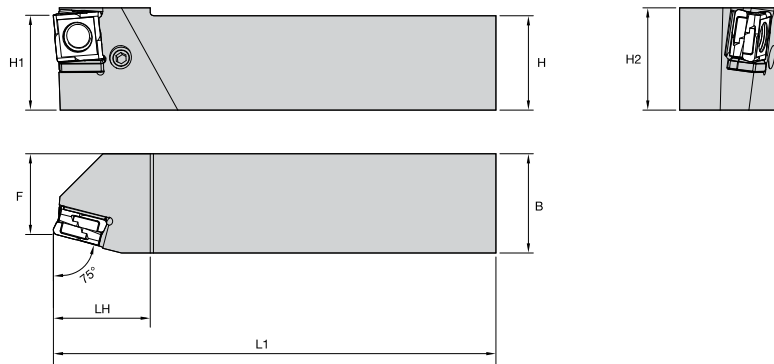
FIX8 • 刀杆 • PCBN • 75° • 内冷

订单编号	目录编号	H	B	F	L1	LH	B3	H1	H3	CS	CF	GI
右手												
6913106	FIX8PCBNR3232P19C	32	32	27.3	172.5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016R
左手												
6913107	FIX8PCBNL3232P19C	32	32	27.3	172.5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016L



FIX8™ • 刀杆 • PCJN • 93°

订单编号	目录编号	H	B	F	L1	LH	H1	H2	H3	GI
右手										
6913093	FIX8PCJNR3232P19	32	32	40.3	170.0	36	32	40	8	CNUX191016R
6913095	FIX8PCJNR4040R19	40	40	50.3	200.0	36	40	43	—	CNUX191016R
左手										
6913094	FIX8PCJNL3232P19	32	32	40.3	170.0	36	32	40	8	CNUX191016L
6913096	FIX8PCJNL4040R19	40	40	50.3	200.0	36	40	43	—	CNUX191016L

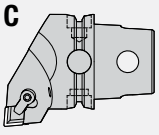
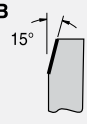
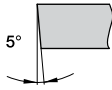
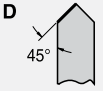
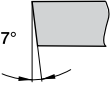
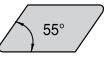
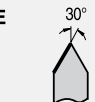
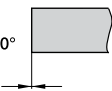
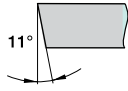
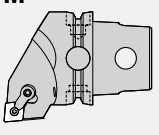
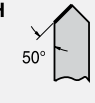
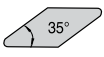
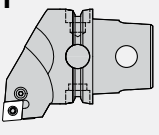
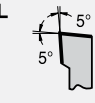
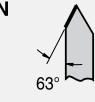
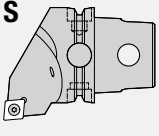


FIX8 • 刀杆 • PCBN • 75°

订单编号	目录编号	H	B	F	L1	LH	H1	H2	GI
右手									
6913108	FIX8PCBNR4040R19	40	40	35.3	202.5	39	40	43	CNUX191016R
左手									
6913109	FIX8PCBNL4040R19	40	40	35.3	202.5	39	40	43	CNUX191016L

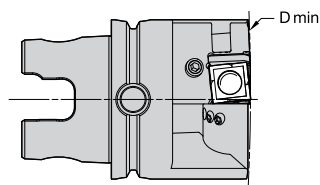
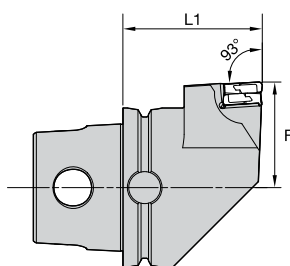
KM™ 快换 • 产品目录编号系统

我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列轻松确认所适用的属性。

KM63TSPCJNR12FIX8HPC						
KM	63	TS	P	C	J	N
机床侧连接形式 (CSMS)	系统尺寸	特性	刀片夹持方式	刀片形状	刀杆样式	刀片后角
KM™	30	TS	C  C-夹持 无孔刀片的夹指式顶部夹持	C 	B 	B 
KM4X™	32	XMZ		D 	D 	C 
PSC	40	ATC		K 	E 	N 
	50	4X		R 	F 	P 
	63		M  M-夹持 带孔刀片的顶端和孔夹持	S 	G 	Q  R  S  U  V  X 
	80			T 	H 	
	100			V 	J 	
	125			W 	K 	
			P  P-夹持 带孔刀片的肘节杆夹持		L 	
					N 	
					P 	
			S  S-夹持 带孔刀片的螺钉中心夹持			

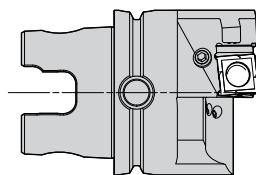
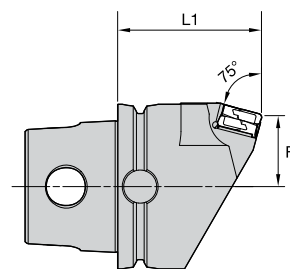
我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列轻松确认所适用的属性。

kennametal.com



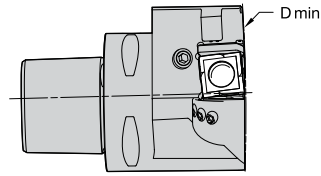
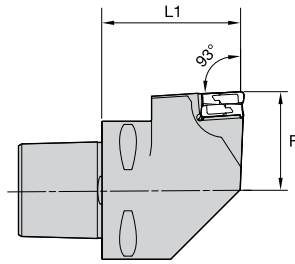
FIX8 • 刀杆 • KM • PCJN • 93° • 内冷

订单编号	目录编号	CSMS 系统尺寸	D (最小)	F	L1	GI
右手						
6939711	KM50TSPCJNR19FIX8HPC	KM50TS	850	35.0	60.0	CNWX191016R
6741041	KM63TSPCJNR19FIX8HPC	KM63TS	2,000	43.0	60.0	CNWX191016R
6741045	KM80TSPCJNR19FIX8HPC	KM80TS	2,000	53.0	70.0	CNWX191016R
左手						
6939712	KM50TSPCJNL19FIX8HPC	KM50TS	850	35.0	60.0	CNWX191016L
6741042	KM63TSPCJNL19FIX8HPC	KM63TS	2,000	43.0	60.0	CNWX191016L
6741046	KM80TSPCJNL19FIX8HPC	KM80TS	2,000	53.0	70.0	CNWX191016L



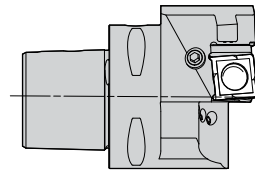
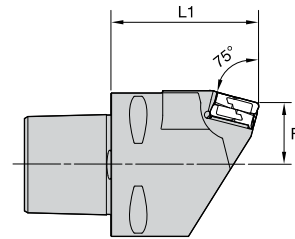
FIX8 • 刀杆 • KM • PCBN • 75° • 内冷

订单编号	目录编号	CSMS 系统尺寸	F	L1	GI
右手					
6939713	KM50TSPCBNR19FIX8HPC	KM50TS	20.5	60.0	CNWX191016R
6741043	KM63TSPCBNR19FIX8HPC	KM63TS	27.0	60.0	CNWX191016R
6741047	KM80TSPCBNR19FIX8HPC	KM80TS	35.0	70.0	CNWX191016R
左手					
6939719	KM50TSPCBNL19FIX8HPC	KM50TS	20.5	60.0	CNWX191016L
6741044	KM63TSPCBNL19FIX8HPC	KM63TS	27.0	60.0	CNWX191016L
6741048	KM80TSPCBNL19FIX8HPC	KM80TS	35.0	70.0	CNWX191016L



FIX8 • 刀杆 • PSC • PCJN • 93° • 内冷

订单编号	目录编号	CSMS 系统尺寸	D (最小)	F	L1	GI
右手						
6939657	PSC50PCJNR19FIX8HPC	PSC50	850	35	60	CNUX191016R
6921218	PSC63PCJNR19FIX8HPC	PSC63	2,000	45	65	CNUX191016R
6990519	PSC80PCJNR19FIX8HPC	PSC80	2,000	55	80	CNUX191016R
左手						
6939658	PSC50PCJNL19FIX8HPC	PSC50	850	35	60	CNUX191016L
6921219	PSC63PCJNL19FIX8HPC	PSC63	2,000	45	65	CNUX191016L
6990520	PSC80PCJNL19FIX8HPC	PSC80	2,000	55	80	CNUX191016L

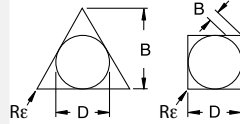
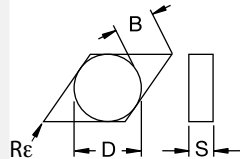
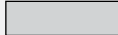
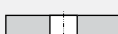
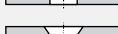
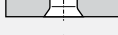


FIX8 • 刀杆 • PSC • PCBN • 75° • 内冷

订单编号	目录编号	CSMS 系统尺寸	F	L1	GI
右手					
6939659	PSC50PCBNR19FIX8HPC	PSC50	22	60	CNUX191016R
6921220	PSC63PCBNR19FIX8HPC	PSC63	27	65	CNUX191016R
6990641	PSC80PCBNR19FIX8HPC	PSC80	35	80	CNUX191016R
左手					
6939660	PSC50PCBNL19FIX8HPC	PSC50	22	60	CNUX191016L
6921351	PSC63PCBNL19FIX8HPC	PSC63	27	65	CNUX191016L
6990642	PSC80PCBNL19FIX8HPC	PSC80	35	80	CNUX191016L

产品目录编号系统

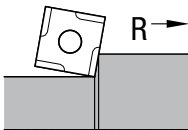
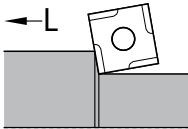
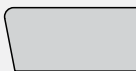
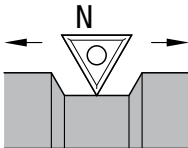
我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列和对应的图像可容易确认所适用的属性。

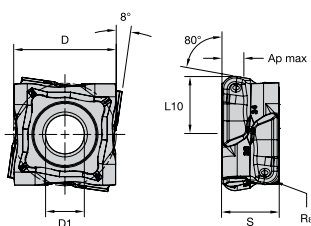
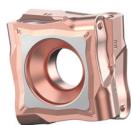
CNMG120408FP																																																																																																																																																																																																																	
C		N		M		G		12																																																																																																																																																																																																									
刀片形状		刀片后角		公差等级		刀片特性		尺寸																																																																																																																																																																																																									
H	120°正六边形	A	3°	公差要求适用于刀口预处理与涂层之前  D = 刀片内切圆的理论直径 S = 厚度 B = 见下图 		N		<table><tr><th colspan="8">英制切削刃长度 代码“L10”</th></tr><tr><th>“D” 毫米</th><th>C</th><th>D</th><th>R</th><th>S</th><th>T</th><th>V</th><th>W</th></tr><tr><td>3.97</td><td>S4</td><td>04</td><td>03</td><td>03</td><td>06</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>4.76</td><td>04</td><td>05</td><td>04</td><td>04</td><td>08</td><td>08</td><td>S3</td></tr><tr><td>5.56</td><td>05</td><td>06</td><td>05</td><td>05</td><td>09</td><td>09</td><td>03</td></tr><tr><td>6.00</td><td>—</td><td>—</td><td>06</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>6.35</td><td>06</td><td>07</td><td>06</td><td>06</td><td>11</td><td>11</td><td>04</td></tr><tr><td>7.94</td><td>08</td><td>09</td><td>07</td><td>07</td><td>13</td><td>13</td><td>05</td></tr><tr><td>8.00</td><td>—</td><td>—</td><td>08</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>9.52</td><td>09</td><td>11</td><td>09</td><td>09</td><td>16</td><td>16</td><td>06</td></tr><tr><td>10.00</td><td>—</td><td>—</td><td>10</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>11.11</td><td>11</td><td>13</td><td>11</td><td>11</td><td>19</td><td>19</td><td>07</td></tr><tr><td>12.00</td><td>—</td><td>—</td><td>12</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>12.70</td><td>12</td><td>15</td><td>12</td><td>12</td><td>22</td><td>22</td><td>08</td></tr><tr><td>14.29</td><td>14</td><td>17</td><td>14</td><td>14</td><td>24</td><td>24</td><td>09</td></tr><tr><td>15.88</td><td>16</td><td>19</td><td>15</td><td>15</td><td>27</td><td>27</td><td>10</td></tr><tr><td>16.00</td><td>—</td><td>—</td><td>16</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>17.46</td><td>17</td><td>21</td><td>17</td><td>17</td><td>30</td><td>30</td><td>11</td></tr><tr><td>19.05</td><td>19</td><td>23</td><td>19</td><td>19</td><td>33</td><td>33</td><td>13</td></tr><tr><td>20.00</td><td>—</td><td>—</td><td>20</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>22.22</td><td>22</td><td>27</td><td>22</td><td>22</td><td>38</td><td>38</td><td>15</td></tr><tr><td>25.00</td><td>—</td><td>—</td><td>25</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>25.40</td><td>25</td><td>31</td><td>25</td><td>25</td><td>44</td><td>44</td><td>17</td></tr><tr><td>31.75</td><td>32</td><td>38</td><td>31</td><td>31</td><td>54</td><td>54</td><td>21</td></tr><tr><td>32.00</td><td>—</td><td>—</td><td>32</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr></table>		英制切削刃长度 代码“L10”								“D” 毫米	C	D	R	S	T	V	W	3.97	S4	04	03	03	06	—	—	4.76	04	05	04	04	08	08	S3	5.56	05	06	05	05	09	09	03	6.00	—	—	06	—	—	—	—	6.35	06	07	06	06	11	11	04	7.94	08	09	07	07	13	13	05	8.00	—	—	08	—	—	—	—	9.52	09	11	09	09	16	16	06	10.00	—	—	10	—	—	—	—	11.11	11	13	11	11	19	19	07	12.00	—	—	12	—	—	—	—	12.70	12	15	12	12	22	22	08	14.29	14	17	14	14	24	24	09	15.88	16	19	15	15	27	27	10	16.00	—	—	16	—	—	—	—	17.46	17	21	17	17	30	30	11	19.05	19	23	19	19	33	33	13	20.00	—	—	20	—	—	—	—	22.22	22	27	22	22	38	38	15	25.00	—	—	25	—	—	—	—	25.40	25	31	25	25	44	44	17	31.75	32	38	31	31	54	54	21	32.00	—	—	32	—	—	—	—
英制切削刃长度 代码“L10”																																																																																																																																																																																																																	
“D” 毫米	C	D	R			S	T			V	W																																																																																																																																																																																																						
3.97	S4	04	03			03	06			—	—																																																																																																																																																																																																						
4.76	04	05	04	04	08	08	S3																																																																																																																																																																																																										
5.56	05	06	05	05	09	09	03																																																																																																																																																																																																										
6.00	—	—	06	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																										
6.35	06	07	06	06	11	11	04																																																																																																																																																																																																										
7.94	08	09	07	07	13	13	05																																																																																																																																																																																																										
8.00	—	—	08	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																										
9.52	09	11	09	09	16	16	06																																																																																																																																																																																																										
10.00	—	—	10	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																										
11.11	11	13	11	11	19	19	07																																																																																																																																																																																																										
12.00	—	—	12	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																										
12.70	12	15	12	12	22	22	08																																																																																																																																																																																																										
14.29	14	17	14	14	24	24	09																																																																																																																																																																																																										
15.88	16	19	15	15	27	27	10																																																																																																																																																																																																										
16.00	—	—	16	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																										
17.46	17	21	17	17	30	30	11																																																																																																																																																																																																										
19.05	19	23	19	19	33	33	13																																																																																																																																																																																																										
20.00	—	—	20	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																										
22.22	22	27	22	22	38	38	15																																																																																																																																																																																																										
25.00	—	—	25	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																										
25.40	25	31	25	25	44	44	17																																																																																																																																																																																																										
31.75	32	38	31	31	54	54	21																																																																																																																																																																																																										
32.00	—	—	32	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																										
O	135°正八边形	B	5°	R																																																																																																																																																																																																													
P	108°正五边形	C	7°	F																																																																																																																																																																																																													
R	圆形—	D	15°	A																																																																																																																																																																																																													
S	90°方形	E	20°	M																																																																																																																																																																																																													
T	60°三角形	F	25°	G																																																																																																																																																																																																													
C	偏菱形	G	30°	W																																																																																																																																																																																																													
D	80°	N	0°	T																																																																																																																																																																																																													
E	55°	P	11°	Q																																																																																																																																																																																																													
M	75°			U																																																																																																																																																																																																													
V	86°			B																																																																																																																																																																																																													
	35°			H																																																																																																																																																																																																													
W	三角形 80° 刀尖角度增大			C																																																																																																																																																																																																													
L	矩形 90°			J																																																																																																																																																																																																													
A	平行四边形			X	特殊设计																																																																																																																																																																																																												
B	85°																																																																																																																																																																																																																
N/K	82° 55°																																																																																																																																																																																																																

公差等级	“D”的公差	“B”的公差	“S”的公差
C	±0.025	±0.013	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.013
M	见下页表格		±0.013
U	见下页表格		±0.013

产品目录编号系统 • 续

我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列和对应的图像可容易确认所适用的属性。

CNMG120408FP									
04		08						FP	
厚度 S		刀尖半径 “Re”		刀片手式 (可选)		切削刃 (可选)		断屑槽 (可选)	
				R = 右手		F		F = 锋利切削	
				L = 左手		E		FF = 精加工	
				N = 中立		T		FN = 负角精加工	
								MV = 多用途半精加工	
								MN = 负角半精加工	
								MR = 半精至粗加工	
								RN = 负角粗加工	
								UN = 通用半精加工	
								FP = 正角精加工	
								MP = 正角半精加工	
								RP = 正角粗加工	
								RM = 半精至粗加工	
								RH = 重型粗加工	
								FW = 精加工修光刀	
								MW = 半精加工修光刀	
								FS = 精加工锋利刀	
								MS = 半精加工锋利刀	
								RW = 粗加工修光刀	
								HP = 高正前角	
								UP = 通用正前角	
								K = 小进给切屑控制	
								UF = 超精加工	
								LF = 轻型精加工	
								MF = 半精加工	
								E = 仅倒圆	
								T = 负倒棱	
								S = 负倒棱+倒圆	
								MP-K = 正角半精加工	



FIX8 • 负型刀片 • CNUX-RN

● 首选
○ 次选

	KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

目录编号	D	D1	L10	S	Rε	KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
右手									
CNUX191016RRN	19.05	7.21	12.00	10.58	1.60	6710681	6710685	6710689	6917560
CNUX191024RRN	19.05	7.21	12.00	10.58	2.40	6710683	6710687	6710701	6917612
左手									
CNUX191016LRN	19.05	7.21	12.00	10.58	1.60	6710682	6710686	6710690	6917611
CNUX191024LRN	19.05	7.21	12.00	10.58	2.40	6710684	6710688	6710702	6917613

FIX8

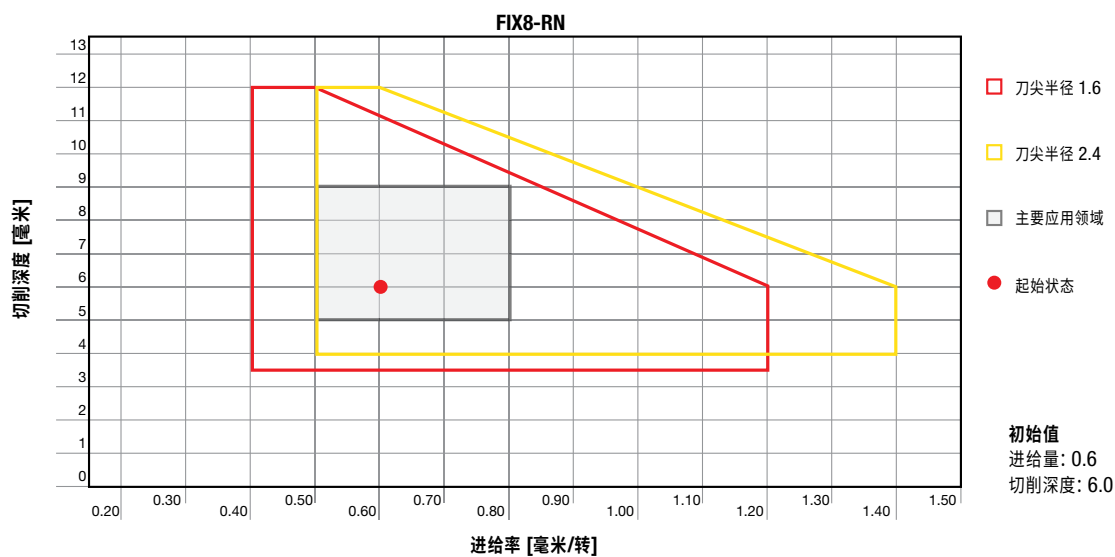
应用参数 • 材质推荐

● 首选
○ 次选

		负型槽型			
		-RN			
加工条件		KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
P	严重断续切削	○	○	●	
	轻型断续切削	●	●	●	
	不同切削深度	○	●		●
	平滑切削	○			●
M	严重断续切削			○	
	轻型断续切削			○	
K	严重断续切削	○	○		
	轻型断续切削	○	○		●
	不同切削深度	○	○		●
	平滑切削	○			●

FIX8

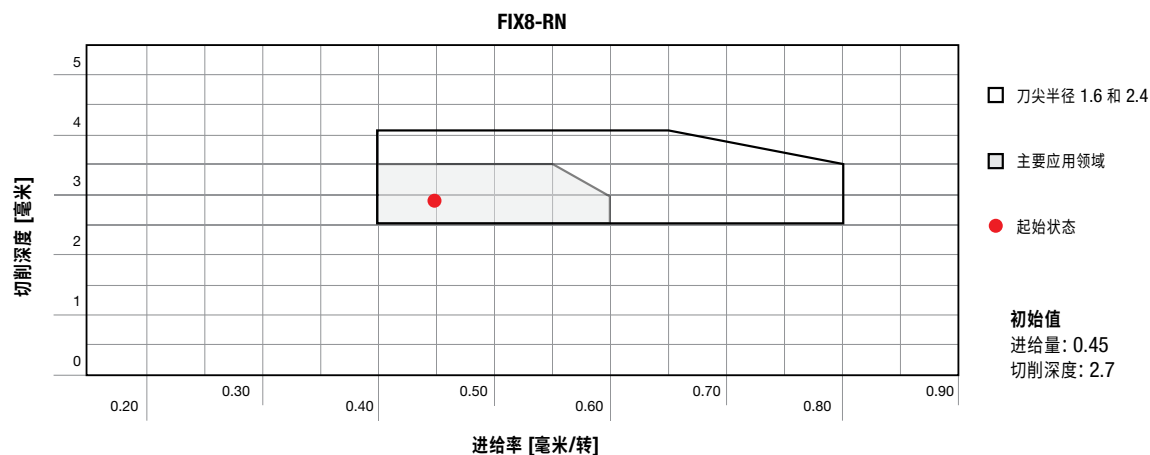
应用参数 • 进给量和切削深度 • 纵向车削



注: 对于 25 毫米 刀杆 (型号 KM50 和 PSC50), 出于刀杆稳定性考虑, 建议不要超过最大切削深度或最大进给率的 80%。

FIX8

应用参数 • 进给量和切削深度 • 端面车削



注: 对于 25 毫米 刀杆 (型号 KM50 和 PSC50), 出于刀杆稳定性考虑, 建议不要超过最大切削深度或最大进给率的 80%。

FIX8

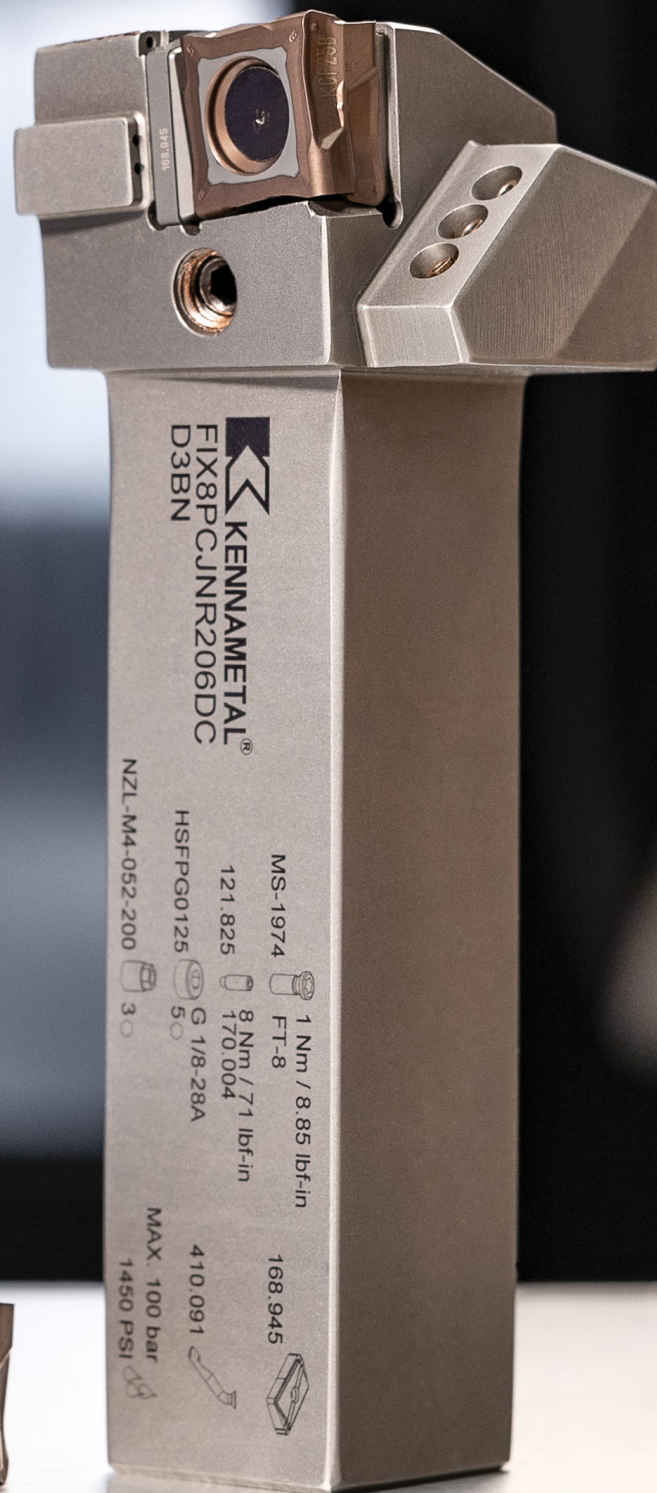
应用参数 • 速度

材料组		KCPK05		KCP10B		KCP25B		KCP40B	
		速度 — m/min							
		最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大
P	0-1	125	320	100	Ø315	95	250	90	170
	2	125	280	125	245	95	225	90	160
	3	125	195	120	175	95	160	70	120
	4	65	145	65	140	50	125	35	100
	5	105	190	105	210	85	190	75	105
	6	105	190	75	190	75	155	55	100
M	1	—	—	—	—	—	—	55	95
	2	—	—	—	—	—	—	55	90
	3	—	—	—	—	—	—	55	95
K	1	215	460	180	460	180	430	—	—
	2	110	290	110	270	110	250	—	—
	3	120	270	125	270	125	250	—	—

FIX8

让我们助力制造更上一层楼

kennametal.com/FIX8



KBH10B 和 KBH20B 淬火钢材质

高精度 PcBN 迷你刃口刀片，
让硬车削加工轻松实现

Kenloc™ 和 Screw-On PVD 涂层迷你刃口刀片是 KBH10B 和 KBH20B PcBN 硬车削刀具产品家族的新成员。这类高耐用性刀片采用经优化的刃口预处理与修光刃设计，在确保性能不受损的前提下，可实现优异的表面粗糙度与成本效益。



特性和优势

- 顶层涂层为金色，便于识别后刀面磨损
- 改进的刃口处理和修光刃设计可提供最佳的表面粗糙度
- 带隔热屏障的 PVD 复合涂层可减少月牙洼磨损并增强附着强度
- 在不影响刀具寿命的情况下，可提高材料去除率，实现更高的切削速度

应用



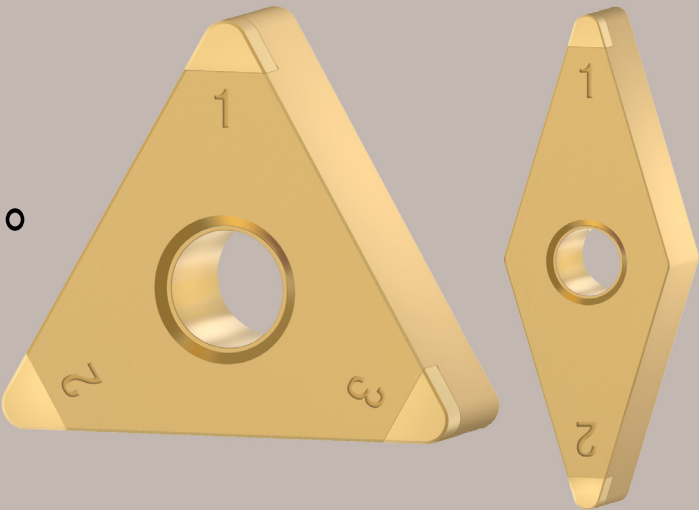
材料



行业



我们不走捷径。
我们专注于金属切削。

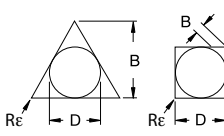
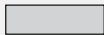
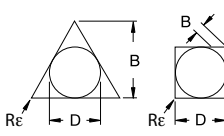
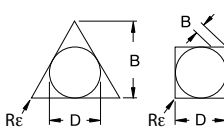
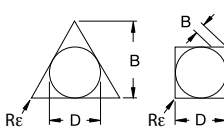
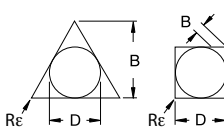
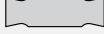
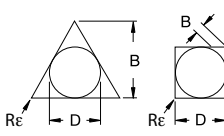
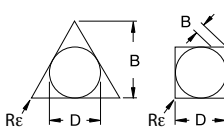
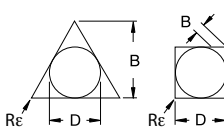
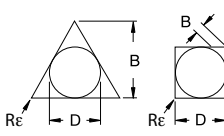
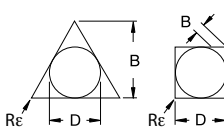
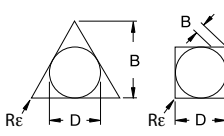
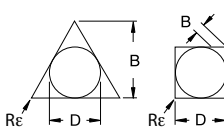
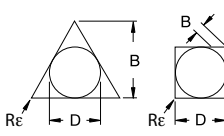
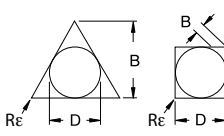
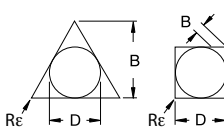
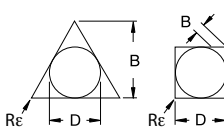
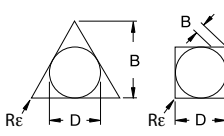
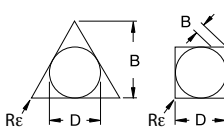
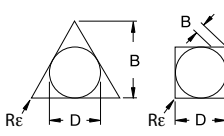
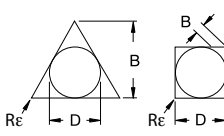
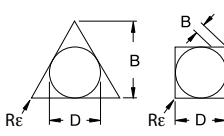
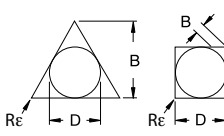
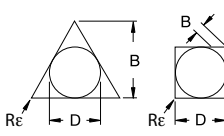
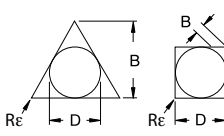
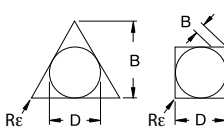
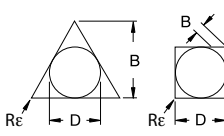
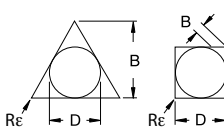
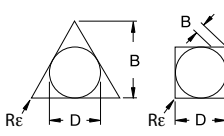
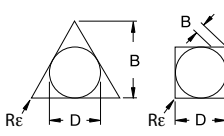
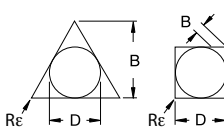
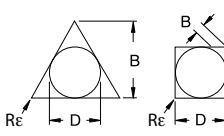


了解 KBH10B
和 KBH20B



ISO 刀片 • 产品目录编号系统

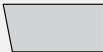
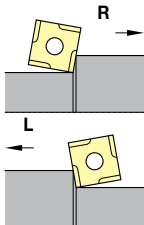
我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列和对应的图像可容易确认所适用的属性。

CNGN120408T02020																							
C		N		G		N		12															
刀片形状		刀片后角		公差等级		刀片特性		尺寸															
H	120°正六边形	A	3°	公差要求适用于刃口预处理与涂层之前		N		“D”	公制切削刃长度代码 “L10”														
O	135°正八边形	B	5°			R		毫米	C	D	R	S	T	V	W								
P	108°正五边形	C	7°			F		3.97	S4	04	03	03	06	—	—								
R	圆形	D	15°			A		4.76	04	05	04	04	08	08	S3								
S	90°方形	E	20°			M		5.56	05	06	05	05	09	09	03								
T	60°三角形	F	25°			G		6.00	—	—	06	—	—	—	—								
C	80°菱形	G	30°			W		6.35	06	07	06	06	11	11	04								
D	55°	N	0°			T		7.94	08	09	07	07	13	13	05								
E	75°	P	11°			Q		8.00	—	—	08	—	—	—	—								
M	86°	O				U		9.52	09	11	09	09	16	16	06								
V	35°					B		10.00	—	—	10	—	—	—	—								
W	80°三角形 刀尖角度增大					H		11.11	11	13	11	11	19	19	07								
L	90°矩形					C		12.00	—	—	12	—	—	—	—								
A	85°平行四边形					J		12.70	12	15	12	12	22	22	08								
B	82°					X		14.29	14	17	14	14	24	24	09								
N/K	55°					V		15.88	16	19	15	15	27	27	10								
				D = 刀片内切圆的理论直径 S = 厚度 B = 见下图								16.00				—	—	16	—	—	—	—	
												17.46				17	21	17	17	30	30	11	
												19.05				19	23	19	19	33	33	13	
												20.00				—	—	20	—	—	—	—	
												22.22				22	27	22	22	38	38	15	
												25.00				—	—	25	—	—	—	—	
												25.40				25	31	25	25	44	44	17	
												31.75				32	38	31	31	54	54	21	
												32.00				—	—	32	—	—	—	—	

*公差要求适用于刃口预处理与涂层之前。

ISO 刀片 • 产品目录编号系统 • 续

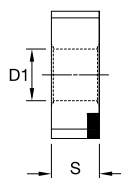
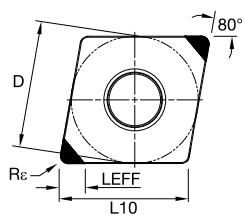
我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列和对应的图像可容易确认所适用的属性。

CNGN0120408T02020										
04		08			T	020	20			
厚度“S”		刀尖半径“Re”			切削刃 (可选)	T-land 宽度 (可选)	T-Land 角度 (可选)	刀尖样式 (可选)	断屑槽 (可选)	
符号	厚度	符号	刀尖半径	R = 右手	F*  锋利切削	符号 ISO	尺寸 毫米	符号	尺寸	FW = 精加工修光刃
毫米	毫米	毫米	毫米							
—	0.79	X0	0.4	N = 中性	T*  倒角	020	0.02	符号	尺寸	GW = 通用修光刃
T0	1.00	01	0.1		S*  倒角和倒圆	K  双倒角	15			
01	11.59	02	0.2		P  双倒角和倒圆	20	20°			
T1	1.98	04	0.4			25	25°			
02	2.38	08	0.8		30	30°				
03	3.18	12	1.2							
T3	3.97	16	1.6							
04	4.76	20	2.0							
05	5.56	24	2.4							
06	6.35	28	2.8							
07	7.94	32	3.2							
09	9.52	00	圆形刀片							
11	11.11	M0								
12	12.70									

* 另提供修光刃型 (可选)。

“D”	“D”的±公差			
	公差等级 M			公差等级 U
	形状 S、T、C、R 和 W	形状 D	形状 V	形状 S、T 和 C
毫米	毫米	毫米	毫米	毫米
3.97	0.05	—	—	—
4.76	0.05	—	—	0.08
5.56	0.05	0.05	0.05	0.08
6.35	0.05	0.05	0.05	0.08
7.94	0.05	0.05	0.05	0.08
9.52	0.05	0.05	0.05	0.08
11.11	0.08	0.08	0.08	0.13
12.70	0.08	0.08	0.08	0.13
14.29	0.08	0.08	0.08	0.13
15.88	0.10	0.10	0.10	0.18
17.46	0.10	0.10	0.10	0.18
19.05	0.10	0.10	0.10	0.18
22.22	0.13	—	—	0.25
25.40	0.13	—	—	0.25
31.75	0.15	—	—	0.25

“D”	“B”的±公差			
	公差等级 M			公差等级 U
	形状 S、T、C、R 和 W	形状 D	形状 V	形状 S、T 和 C
毫米	毫米	毫米	毫米	毫米
3.97	0.08	—	—	—
4.76	0.08	—	—	0.13
5.56	0.08	0.11	—	0.13
6.35	0.08	0.11	—	0.13
7.94	0.08	0.11	—	0.13
9.52	0.08	0.11	0.18	0.13
11.11	0.13	0.15	—	—
12.70	0.13	0.15	0.25	0.20
14.29	0.13	0.15	—	—
15.88	0.15	0.18	—	0.27
17.46	0.15	0.18	—	0.27
19.05	0.15	0.18	—	0.27
22.22	0.15	—	—	0.38
25.40	0.18	—	—	0.38
31.75	0.20	—	—	0.38

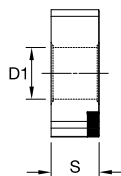
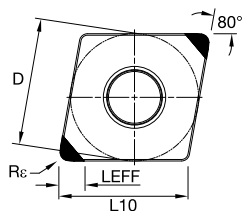


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Kenloc • 负型刀片 • CNGA • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CNGA431S0415MMT	CNGA120404S01015MMT	12.70	5.16	12.90	4.78	0.40	2.444	7309689	7309814
CNGA431S0525MMT	CNGA120404S01225MMT	12.70	5.16	12.90	4.79	0.40	2.444	7309690	7309815
CNGA432EMMT	CNGA120408EMMT	12.70	5.16	12.90	4.78	0.80	2.367	—	7309817
CNGA432S0415MMT	CNGA120408S01015MMT	12.70	5.16	12.90	4.79	0.80	2.367	7309735	7309818
CNGA432S0525MMT	CNGA120408S01225MMT	12.70	5.16	12.90	4.79	0.80	2.367	7309736	7309819
CNGA432S0735MMT	CNGA120408S01735MMT	12.70	5.16	12.90	4.78	0.80	2.367	—	7316667
CNGA433S0415MMT	CNGA120412S01015MMT	12.70	5.16	12.90	4.79	1.20	2.382	7309738	7309832
CNGA433S0525MMT	CNGA120412S01225MMT	12.70	5.16	12.90	4.79	1.20	2.382	7309739	7309833
CNGA433S0735MMT	CNGA120412S01735MMT	12.70	5.16	12.90	4.79	1.20	2.382	—	7309835

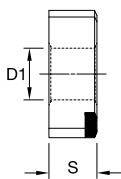
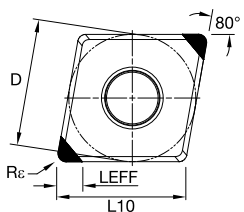
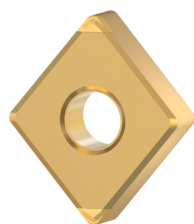


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Kenloc • 负型刀片 • CNGA • 修光刃 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CNGA431S0615GWMMT	CNGA120404S01515GWMMT	12.70	5.16	12.90	4.79	0.40	2.378	7309733	7309816
CNGA432S0615GWMMT	CNGA120408S01515GWMMT	12.70	5.16	12.90	4.79	0.80	2.306	7309737	7309831
CNGA433S0615GWMMT	CNGA120412S01515GWMMT	12.70	5.16	12.90	4.79	1.20	2.325	7309740	7309834

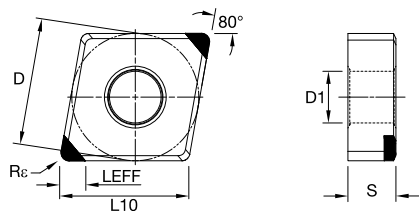
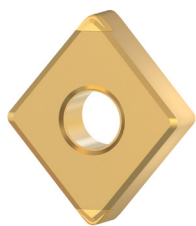


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Kenloc • 负型刀片 • CNGM • 断屑槽 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CNGM431S0525CB1MMT	CNGM120404S01225CB1MMT	12.70	5.16	12.90	4.78	0.40	2.444	7316669	7316668
CNGM432S0525CB1MMT	CNGM120408S01225CB1MMT	12.70	5.16	12.90	4.78	0.80	2.367	7316692	7316693

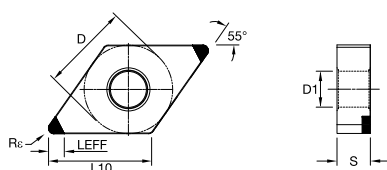


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Kenloc • 负型刀片 • CNGM • 带断屑槽的修光刃 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CNGM431S0525GWC1MMT	CNGM120404S01225GWC1MMT	12.70	5.16	12.90	4.78	0.40	2.378	7316691	7316670
CNGM432S0525GWC1MMT	CNGM120408S01225GWC1MMT	12.70	5.16	12.90	4.78	0.80	2.306	7316694	7316695

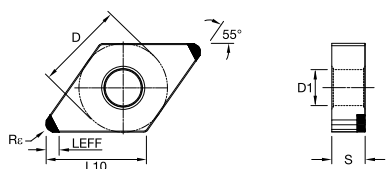


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Kenloc • 负型刀片 • DNGA • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
DNGA431S0415MMT	DNGA150404S01015MMT	12.70	5.16	15.50	4.78	0.40	2.618	7309741	7309836
DNGA431S0525MMT	DNGA150404S01225MMT	12.70	5.16	15.50	4.79	0.40	2.618	7316734	7309837
DNGA432EMMT	DNGA150408EMMT	12.70	5.16	15.50	4.79	0.80	2.249	—	7309838
DNGA432S0415MMT	DNGA150408S01015MMT	12.70	5.16	15.50	4.79	0.80	2.249	7309743	7309839
DNGA432S0525MMT	DNGA150408S01225MMT	12.70	5.16	15.50	4.79	0.80	2.246	7309744	7309840
DNGA432S0735MMT	DNGA150408S01735MMT	12.70	5.16	15.50	4.78	0.80	2.249	—	7316736
DNGA433S0415MMT	DNGA150412S01015MMT	12.70	5.16	15.50	4.79	1.20	2.219	7309745	—
DNGA433S0525MMT	DNGA150412S01225MMT	12.70	5.16	15.50	4.79	1.20	2.219	7309746	7309852
DNGA433S0735MMT	DNGA150412S01735MMT	12.70	5.16	15.50	4.78	1.20	2.219	—	7316737
DNGA441S0415MMT	DNGA150604S01015MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	0.40	2.618	7309747	7309853
DNGA441S0525MMT	DNGA150604S01225MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	0.40	2.618	7316738	7309854
DNGA442EMMT	DNGA150608EMMT	12.70	5.16	15.50	6.37	0.80	2.249	—	7316739
DNGA442S0415MMT	DNGA150608S01015MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	0.80	2.249	7309748	7309855
DNGA442S0525MMT	DNGA150608S01225MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	0.80	2.249	7309774	7309856
DNGA442S0735MMT	DNGA150608S01735MMT	12.70	5.16	15.50	6.35	0.80	2.249	—	7309857
DNGA443S0415MMT	DNGA150612S01015MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	1.20	2.219	7309775	—
DNGA443S0525MMT	DNGA150612S01225MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	1.20	2.219	7309749	7309858
DNGA443S0735MMT	DNGA150612S01735MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	1.20	2.219	—	7316742

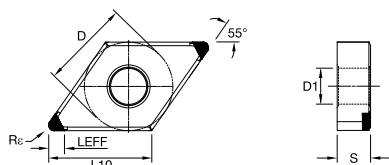


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Kenloc • 负型刀片 • DNGA • 修光刃 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
DNGA432S0615GWMMT	DNGA150408S01515GWMMT	12.70	5.16	15.50	4.79	0.80	1.838	7316735	7309851
DNGA442S0615GWMMT	DNGA150608S01515GWMMT	12.70	5.16	15.50	6.37	0.80	1.838	7316740	7316741

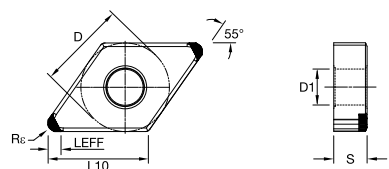


Kenloc • 负型刀片 • DNGM • 断屑槽 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

KBH20B	
P	■
M	■
K	■
N	■
S	■
H	●

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
DNGM431S0525CB1MMT	DNGM150404S01225CB1MMT	12.70	5.16	15.50	4.78	0.40	2.618	7316743
DNGM432S0525CB1MMT	DNGM150408S01225CB1MMT	12.70	5.16	15.50	4.78	0.80	2.249	7316745
DNGM441S0525CB1MMT	DNGM150604S01225CB1MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	0.40	2.618	7316747
DNGM442S0525CB1MMT	DNGM150608S01225CB1MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	0.80	2.249	7316749

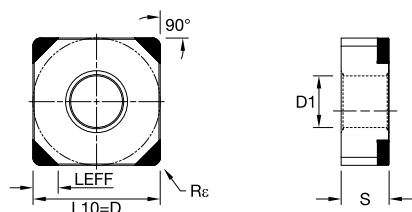
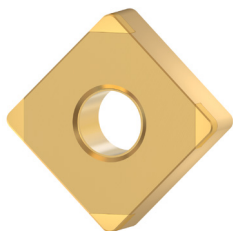


Kenloc • 负型刀片 • DNGM • 带断屑槽的修光刃 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

KBH20B	
P	■
M	■
K	■
N	■
S	■
H	●

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
DNGM431S0525GWC1MMT	DNGM150404S01225GWC1MMT	12.70	5.16	15.50	4.78	0.40	2.071	7316744
DNGM432S0525GWC1MMT	DNGM150408S01225GWC1MMT	12.70	5.16	15.50	4.78	0.80	1.838	7316746
DNGM441S0525GWC1MMT	DNGM150604S01225GWC1MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	0.40	2.618	7316748
DNGM442S0525GWC1MMT	DNGM150608S01225GWC1MMT	12.70	5.16	15.50	6.37	0.80	1.838	7316750

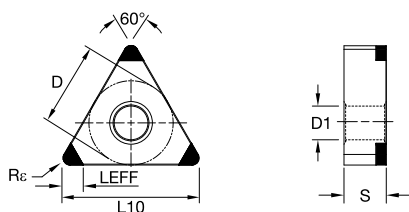


Kenloc • 负型刀片 • SNGA • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

KBH10B KBH20B	
P	■
M	■
K	■
N	■
S	■
H	●

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
SNGA432S0415MMT	SNGA120408S01015MMT	12.70	5.16	12.70	4.78	0.80	2.499	7316773	7316774
SNGA432S0525MMT	SNGA120408S01225MT	12.70	5.16	12.70	4.79	0.80	2.499	7309750	7309859
SNGA433S0415MMT	SNGA120412S01015MMT	12.70	5.16	12.70	4.79	1.20	2.596	7316775	7316776
SNGA433S0525MMT	SNGA120412S01225MMT	12.70	5.16	12.70	4.79	1.20	2.596	7316777	7309860

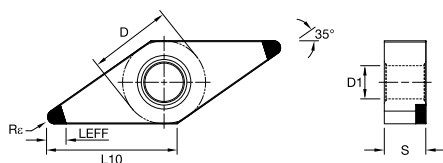


Kenloc • 负型刀片 • TNGA • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
TNGA331S0415MMT	TNGA160404S01015MMT	9.53	3.81	16.50	4.78	0.40	2.536	7309751	7309861
TNGA331S0525MMT	TNGA160404S01225MMT	9.53	3.81	16.50	4.78	0.40	2.536	7316781	7309863
TNGA332S0415MMT	TNGA160408S01015MMT	9.53	3.81	16.50	4.78	0.80	2.536	7309752	7309864
TNGA332S0525MMT	TNGA160408S01225MMT	9.53	3.81	16.50	4.78	0.80	2.243	7309753	7309865
TNGA332S0735MMT	TNGA160408S01735MMT	9.53	3.81	16.50	4.78	0.80	2.243	7309754	7309866
TNGA333S0415MMT	TNGA160412S01015MMT	9.53	3.81	16.50	4.78	1.20	2.222	7316783	7316784
TNGA333S0525MMT	TNGA160412S01225MMT	9.53	3.81	16.50	4.78	1.20	2.222	7309755	7309867
TNGA333S0735MMT	TNGA160412S01735MMT	9.53	3.81	16.50	4.78	1.20	2.222	7309756	—

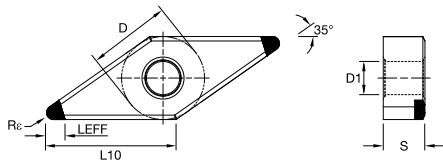


Kenloc • 负型刀片 • VNGA • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
VNGA331S0415MMT	VNGA160404S01015MMT	9.53	3.81	16.61	4.79	0.40	2.988	7309757	7309868
VNGA331S0525MMT	VNGA160404S01225MMT	9.53	3.81	16.61	4.78	0.40	2.988	7309759	7309869
VNGA331S0735MMT	VNGA160404S01735MMT	9.53	3.81	16.61	4.78	0.40	2.988	—	7309871
VNGA332S0415MMT	VNGA160408S01015MMT	9.53	3.81	16.61	4.78	0.80	2.119	7309760	7309872
VNGA332S0525MMT	VNGA160408S01225MMT	9.53	3.81	16.61	4.78	0.80	2.119	7309771	7309873
VNGA332S0735MMT	VNGA160408S01735MMT	9.53	3.81	16.61	4.78	0.80	2.119	—	7316796
VNGA333S0525MMT	VNGA160412S01225MMT	9.53	3.81	16.61	4.79	1.20	2.278	7316797	7309874

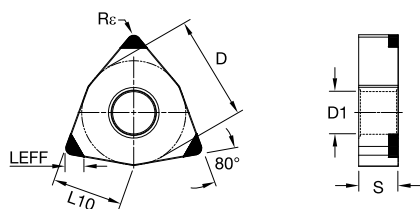
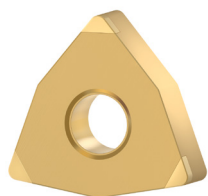


Kenloc • 负型刀片 • VNGM • 断屑槽 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
VNGM331S0525CB1MMT	VNGM160404S01225CB1MMT	9.53	3.81	16.61	4.78	0.40	2.988	7316798	7316799
VNGM332S0525CB1MMT	VNGM160408S01225CB1MMT	9.53	3.81	16.61	4.78	0.80	2.119	7316801	7316800

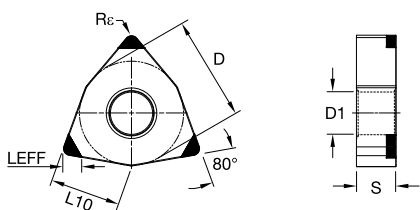


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Kenloc • 负型刀片 • WNGA • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
WNGA431S0415MMT	WNGA080404S01015MMT	12.70	5.16	8.69	4.78	0.40	2.444	7316802	7309877
WNGA431S0525MMT	WNGA080404S01225MMT	12.70	5.16	8.69	4.78	0.40	2.444	7316803	7316804
WNGA432S0415MMT	WNGA080408S01015MMT	12.70	5.16	8.69	4.78	0.80	2.367	7309772	—
WNGA432S0525MMT	WNGA080408S01225MMT	12.70	5.16	8.69	4.78	0.80	2.367	7309773	7309878
WNGA432S0735MMT	WNGA080408S01735MMT	12.70	5.16	8.69	4.78	0.80	2.367	—	7309880

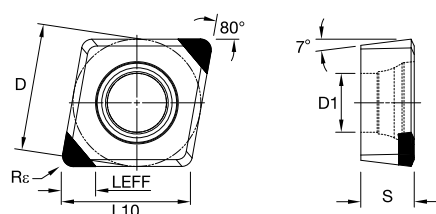
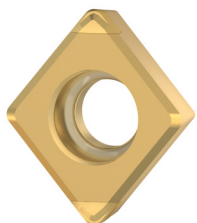


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Kenloc • 负型刀片 • WNGA • 修光刃 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
WNGA432S0615GWMMT	WNGA080408S01515GWMMT	12.70	5.16	8.69	4.78	0.80	2.303	7316805	7309879

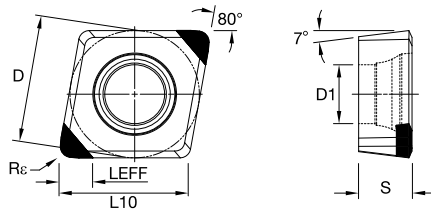
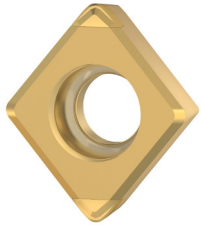


	KBH20B
P	
M	
K	
N	
S	
H	

Screw-On • 正型刀片 • CCGT • 断屑槽 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
CCGT3251S0525CB1MMT	CCGT09T304S01225CB1MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.40	2.503	7316275
CCGT3252S0525CB1MMT	CCGT09T308S01225CB1MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.80	2.427	7316277

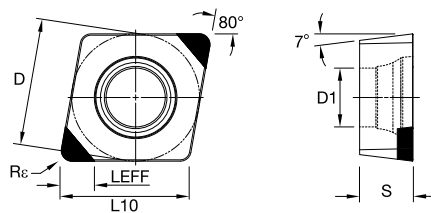
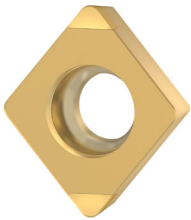


Screw-On • 正型刀片 • CCGT • 带断屑槽的修光刀 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

KBH20B	
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
CCGT3251S0525GWC1MMT	CCGT09T304S01225GWC1MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.40	2.438	7316276
CCGT3252S0525GWC1MMT	CCGT09T308S01225GWC1MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.80	2.365	7316278

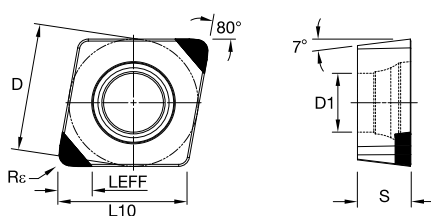
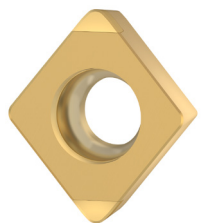


Screw-On • 正型刀片 • CCGW • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

KBH10B KBH20B	
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CCGW2150S0415MMT	CCGW060202S01015MMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.20	2.577	7309698	7316279
CCGW2150S0525MMT	CCGW060202S01225MMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.20	2.577	—	7310631
CCGW2151S0415MMT	CCGW060204S01015MMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.40	2.539	7309699	7316280
CCGW2151S0525MMT	CCGW060204S01225MMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.40	2.538	7316661	7310632
CCGW2152EMMT	CCGW060208EMMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.80	2.461	7309700	—
CCGW3250S0415MMT	CCGW09T302S01015MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.20	2.542	7309891	—
CCGW3251EMMT	CCGW09T304EMMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.40	2.509	—	7316664
CCGW3251S0415MMT	CCGW09T304S01015MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.40	2.503	7309892	7310633
CCGW3251S0525MMT	CCGW09T304S01225MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.40	2.496	7309893	7310634
CCGW3252EMMT	CCGW09T308EMMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.80	2.433	—	7316665
CCGW3252S0415MMT	CCGW09T308S01015MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.80	2.427	7309894	7310636
CCGW3252S0525MMT	CCGW09T308S01225MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.80	2.419	7309895	7310637
CCGW432S0415MMT	CCGW120408S01015MMT	12.70	5.50	12.90	4.78	0.80	2.358	—	7310639
CCGW432S0525MMT	CCGW120408S01225MMT	12.70	5.50	12.90	4.78	0.80	2.354	—	7316666

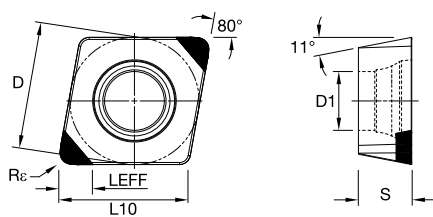


Screw-On • 正型刀片 • CCGW • 修光刀 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

KBH10B KBH20B	
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CCGW3251S0615GWMMT	CCGW09T304S01515GWMMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.40	2.440	—	7310635
CCGW3252S0615GWMMT	CCGW09T308S01515GWMMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.80	2.367	7309896	7310638

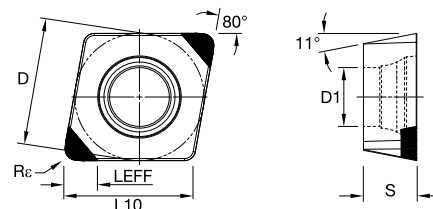


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Screw-On • 正型刀片 • CPGW • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CPGW21505EMMT	CPGW060202EMMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.20	2.551	7316696	7316697
CPGW2150S0415MMT	CPGW060202S01015MMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.20	2.577	—	7316698
CPGW2150S0525MMT	CPGW060202S01225MMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.20	2.577	—	7316699
CPGW2151S0415MMT	CPGW060204S01015MMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.40	2.538	7316701	7316700
CPGW2151S0525MMT	CPGW060204S01225MMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.40	2.538	—	7316702
CPGW2152S0415MMT	CPGW060208S01015MMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.80	2.432	7316704	7316703
CPGW2152S0525MMT	CPGW060208S01225MMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.80	2.462	—	7316705
CPGW3251S0415MMT	CPGW09T304S01015MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.40	2.500	7309897	—
CPGW3252S0415MMT	CPGW09T308S01015MMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.80	2.423	7309898	—

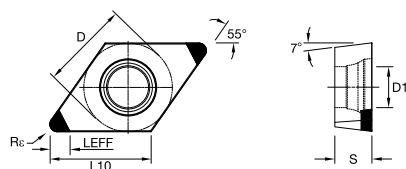


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Screw-On • 正型刀片 • CPGW • 修光刃 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
		毫米	毫米	毫米	毫米	毫米	毫米		
CPGW2152S0615GWMMT	CPGW060208S01515GWMMT	6.35	2.80	6.45	2.40	0.80	2.368	—	7316706
CPGW3251S0615GWMMT	CPGW09T304S01515GWMMT	9.53	4.40	9.67	3.99	0.40	2.437	7316707	—
CPGW3252S0615GWMMT	CPGW09T308S01515GWMMT	9.67	4.40	9.67	3.99	0.80	2.365	7309911	—

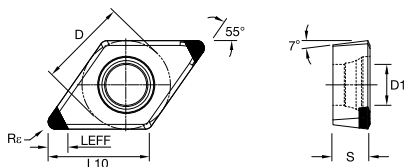


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Screw-On • 正型刀片 • DCGW • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
DCGW21505EMMT	DCGW070202EMMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.20	2.844	7316712	7316713
DCGW21505S0415MMT	DCGW070202S01015MMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.20	2.839	7309912	7316714
DCGW21505S0525MMT	DCGW070202S01225MMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.20	2.833	—	7310640
DCGW2151S0415MMT	DCGW070204S01015MMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.40	2.655	7309913	7310641
DCGW2151S0525MMT	DCGW070204S01225MMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.40	2.649	7309914	7310642
DCGW2152S0415MMT	DCGW070208S01015MMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.80	2.286	—	7316715
DCGW2152S0525MMT	DCGW070208S01225MMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.80	2.280	—	7316716
DCGW32505S0415MT	DCGW11T302S01015MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.20	2.727	7309915	7316717
DCGW32505S0525MMT	DCGW11T302S01225MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.20	2.727	—	7310643
DCGW3251EMMT	DCGW11T304EMMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.40	2.521	—	7316718
DCGW3251S0415MT	DCGW11T304S01015MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.40	2.543	7309916	7310646
DCGW3251S0525MMT	DCGW11T304S01225MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.40	2.543	7309917	7310647
DCGW3252EMMT	DCGW11T308EMMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.80	2.152	7316719	7316720
DCGW3252S0415MMT	DCGW11T308S01015MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.80	2.175	7309918	7310648
DCGW3252S0525MMT	DCGW11T308S01225MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.80	2.175	7309919	7310649
DCGW3253S0525MMT	DCGW11T312S01225MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	1.20	2.112	—	7316731

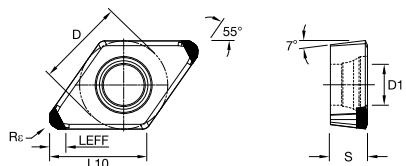


	KBH20B
P	
M	
K	
N	
S	
H	

Screw-On • 正型刀片 • DCGT • 断屑槽 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
DCGT3251S0525CB1MMT	DCGT11T304S01225CB1MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.40	2.517	7316708
DCGT3252S0525CB1MMT	DCGT11T308S01225CB1MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.80	2.149	7316710

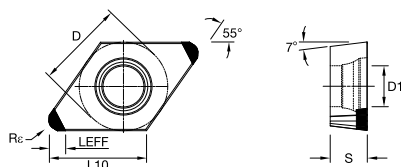


	KBH20B
P	
M	
K	
N	
S	
H	

Screw-On • 正型刀片 • DCGT • 带断屑槽的修光刀 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
DCGT3251S0525GWCB1MMT	DCGT11T304S01225GWCB1MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.40	1.971	7316709
DCGT3252S0525GWCB1MMT	DCGT11T308S01225GWCB1MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.80	1.738	7316711

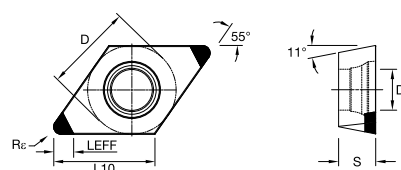


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Screw-On • 正型刀片 • DCGW • 修光刃 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
DCGW3252S0615GWMMT	DCGW11T308S01515GWMMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.79	1.756	7309920	7310650
DCGW3253S0615GWMMT	DCGW11T312S01515GWMMT	9.53	4.40	11.63	3.99	1.20	1.843	—	7316733

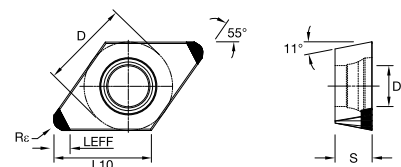


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Screw-On • 正型刀片 • DPGW • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
DPGW2151S0415MMT	DPGW070204S01015MMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.40	2.652	7316752	7316751
DPGW2151S0525MMT	DPGW070204S01225MMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.40	2.642	7316753	7316754
DPGW2152S0415MMT	DPGW070208S01015MMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.80	2.283	7316755	—
DPGW2152S0525MMT	DPGW070208S01225MMT	6.35	2.80	7.75	2.40	0.80	2.274	7316756	—
DPGW3250S0415MT	DPGW11T302S01015MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.20	2.727	7316758	7316757
DPGW3250S0525MMT	DPGW11T302S01225MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.20	2.727	—	7316759
DPGW3251S0415MT	DPGW11T304S01015MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.40	2.543	7309931	7316760
DPGW3251S0525MMT	DPGW11T304S01225MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.20	2.727	7316762	7316761
DPGW3252EMMT	DPGW11T308EMMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.80	2.175	7316763	—
DPGW3252S0415MT	DPGW11T308S01015MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.80	2.175	7316764	—
DPGW3252S0525MMT	DPGW11T308S01225MMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.80	2.146	7316765	—

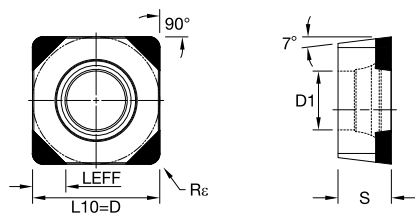
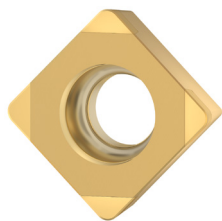


	KBH10B
P	
M	
K	
N	
S	
H	

Screw-On • 正型刀片 • DPGW • 修光刃 • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B
DPGW3252S0615GWMMT	DPGW11T308S01515GWMMT	9.53	4.40	11.63	3.99	0.80	1.737	7316766

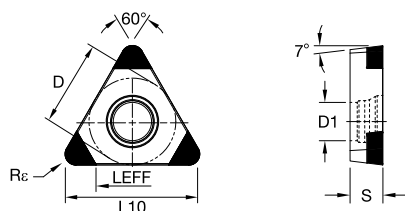
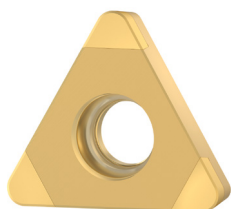


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Screw-On • 正型刀片 • SCGW • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	R _ε	LEFF	KBH10B	KBH20B
SCGW3251S0415MMT	SCGW09T304S01015MMT	9.53	4.40	9.53	3.97	0.40	3.000	—	7316767
SCGW3251S0525MMT	SCGW09T304S01225MMT	9.53	4.40	9.53	3.99	0.40	2.485	—	7316768
SCGW3252S0415MMT	SCGW09T308S01015MMT	9.53	4.40	9.53	3.99	0.80	2.493	7316770	7316769
SCGW3252S0525MMT	SCGW09T308S01225MMT	9.53	4.40	9.53	3.99	0.80	2.485	7316771	7316772

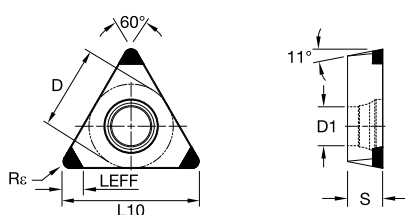
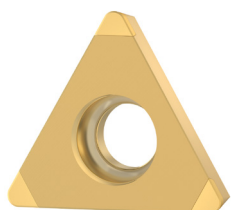


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Screw-On • 正型刀片 • TCGW • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	R _ε	LEFF	KBH10B	KBH20B
TCGW2150S0415MMT	TCGW110202S01015MMT	6.35	2.80	11.00	2.40	0.20	2.534	7316778	7316779
TCGW2151S0415MMT	TCGW110204S01015MMT	6.35	2.80	11.00	2.40	0.40	2.534	7309932	7310651
TCGW2151S0525MMT	TCGW110204S01225MMT	6.35	2.80	11.00	2.40	0.40	2.532	7309933	—
TCGW2152EMMT	TCGW110208EMMT	6.35	2.80	11.00	2.40	0.80	2.243	7316780	—
TCGW2152S0415MMT	TCGW110208S01015MMT	6.35	2.80	11.00	2.40	0.80	2.241	7309934	7310652
TCGW2152S0525MMT	TCGW110208S01225MMT	6.35	2.80	11.00	2.40	0.80	2.239	7309935	—

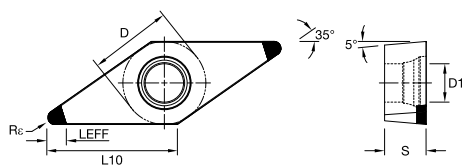


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Screw-On • 正型刀片 • TPGW • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	R _ε	LEFF	KBH10B	KBH20B
TPGW2151S0415MMT	TPGW110204S01015MMT	6.35	2.80	11.00	2.40	0.40	2.533	7316785	7310653
TPGW2152S0415MMT	TPGW110208S01015MMT	6.35	2.80	11.00	2.40	0.80	2.240	7316786	7310654
TPGW3252S0415MMT	TPGW16T308S01015MMT	9.53	4.40	16.50	3.99	0.80	2.240	—	7316787
TPGW3252S0525MMT	TPGW16T308S01225MMT	9.53	4.40	16.50	3.99	0.80	2.237	—	7316788

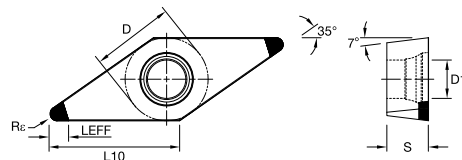


	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Screw-On • 正型刀片 • VBGW • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
VBGW221S0415MMT	VBGW110304S01015MMT	6.35	2.80	11.07	3.20	0.40	2.986	7309936	7310655
VBGW221S0525MMT	VBGW110304S01225MMT	6.35	2.80	11.07	3.20	0.40	2.985	7316789	7310656
VBGW222S0415MMT	VBGW110308S01015MMT	6.35	2.80	11.07	3.20	0.80	2.117	7309937	7316790
VBGW222S0525MMT	VBGW110308S01225MMT	6.35	2.80	11.07	3.20	0.80	2.117	7316791	7310657
VBGW331S0415MMT	VBGW160404S01015MMT	9.53	4.40	16.61	4.78	0.40	2.987	7309938	7310658
VBGW332S0415MMT	VBGW160408S01015MMT	9.53	4.40	16.61	4.78	0.80	2.118	7309939	7310659
VBGW333S0415MMT	VBGW160412S01015MMT	9.53	4.40	16.61	4.78	1.20	2.277	—	7316792



	KBH10B	KBH20B
P		
M		
K		
N		
S		
H		

Screw-On • 正型刀片 • VCGW • 单面迷你刃口

● 首选
○ 次选

ANSI 目录编号	ISO 目录编号	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
VCGW331S0415MMT	VCGW160404S01015MMT	9.53	4.40	16.61	4.78	0.40	2.987	7316793	7316794
VCGW331S0525MMT	VCGW160404S01225MMT	9.53	4.40	16.61	4.78	0.40	2.985	—	7310660
VCGW332S0415MMT	VCGW160408S01015MMT	9.53	4.40	16.61	4.78	0.80	2.118	7316795	7310661
VCGW332S0525MMT	VCGW160408S01225MMT	9.53	4.40	16.61	4.78	0.80	2.117	—	7310662

KBH10B 和 KBH20B

应用参数

淬硬材料; 44-48 HRC		m/min		建议的初始速度	
材料组	材质	最小	最大	最小	最大
H1	KBH10B	175	320	574	1,050
	KBH20B	125	275	410	902

淬硬材料; 48-55 HRC		米/分钟		建议的初始速度	
材料组	材质	最小	最大	最小	最大
H2	KBH10B	160	290	525	951
	KBH20B	115	250	377	820

淬硬材料; 55-60 HRC		米/分钟		建议的初始速度	
材料组	材质	最小	最大	最小	最大
H3	KBH10B	140	260	459	853
	KBH20B	100	220	328	722

淬硬材料; 60-66 HRC		米/分钟		建议的初始速度	
材料组	材质	最小	最大	最小	最大
H4	KBH10B	120	220	394	722
	KBH20B	90	180	295	591

KBH10B 和 KBH20B

应用参数 • 负前角

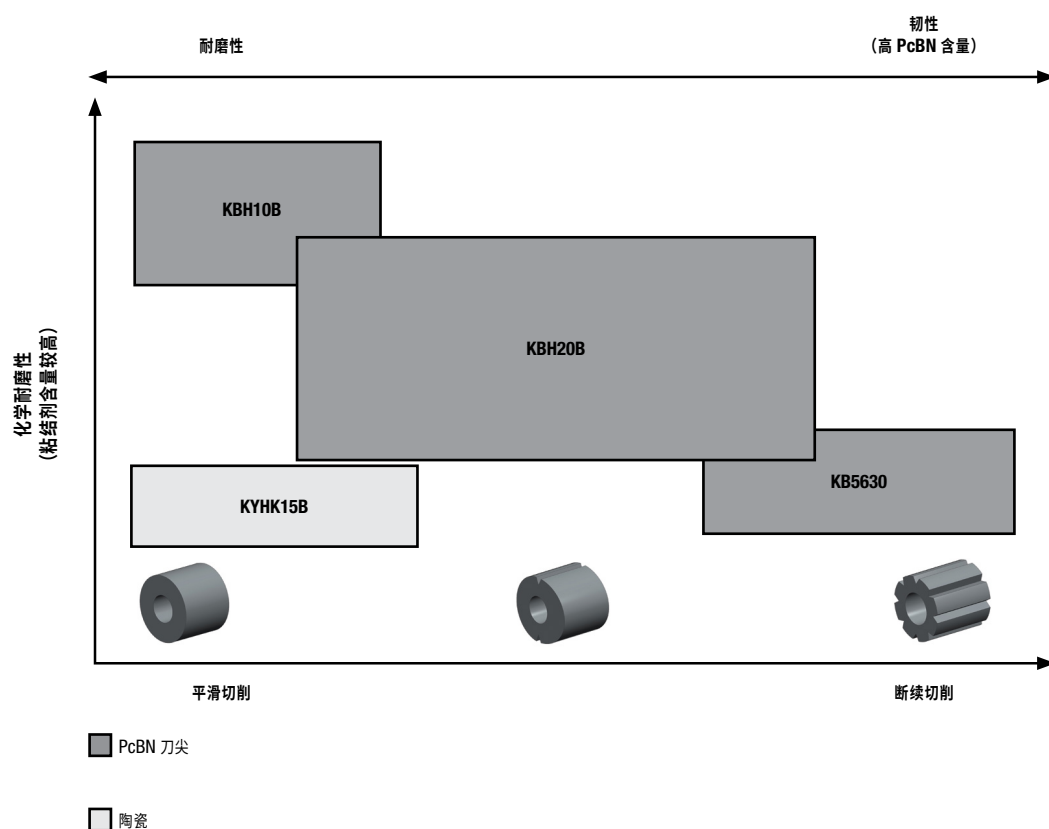
.NGA... 和 .NGM...		C 型、D 型、S 型和 W 型						V 型和 T 型					
		...MMT						...MMT					
		进给量			切削深度			进给量			切削深度		
切削刃准备	CR	最小	起始	最大	最小	起始	最大	最小	起始	最大	最小	起始	最大
E	0.8	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30
S01015	0.4	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30	0.05	0.12	0.20	0.03	0.12	0.20
	0.8	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30
	1.2	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30
S01225	0.4	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30	0.05	0.12	0.20	0.03	0.12	0.20
	0.8	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30
	1.2	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30
S01735	0.4							0.05	0.12	0.20	0.03	0.12	0.20
	0.8	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30
	1.2	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30
S01225CB1	0.4	0.05	0.18	0.30	0.03	0.30	0.50	0.05	0.18	0.30	0.03	0.27	0.45
	0.8	0.05	0.20	0.35	0.03	0.40	0.70	0.05	0.20	0.35	0.03	0.27	0.45
S01515GW	0.4	0.05	0.18	0.30	0.03	0.16	0.25						
	0.8	0.05	0.21	0.35	0.03	0.18	0.28						
	1.2	0.05	0.24	0.40	0.03	0.20	0.30						
S01225GWC1	0.4	0.05	0.18	0.30	0.03	0.30	0.50						
	0.8	0.05	0.20	0.35	0.03	0.40	0.70						

KBH10B 和 KBH20B

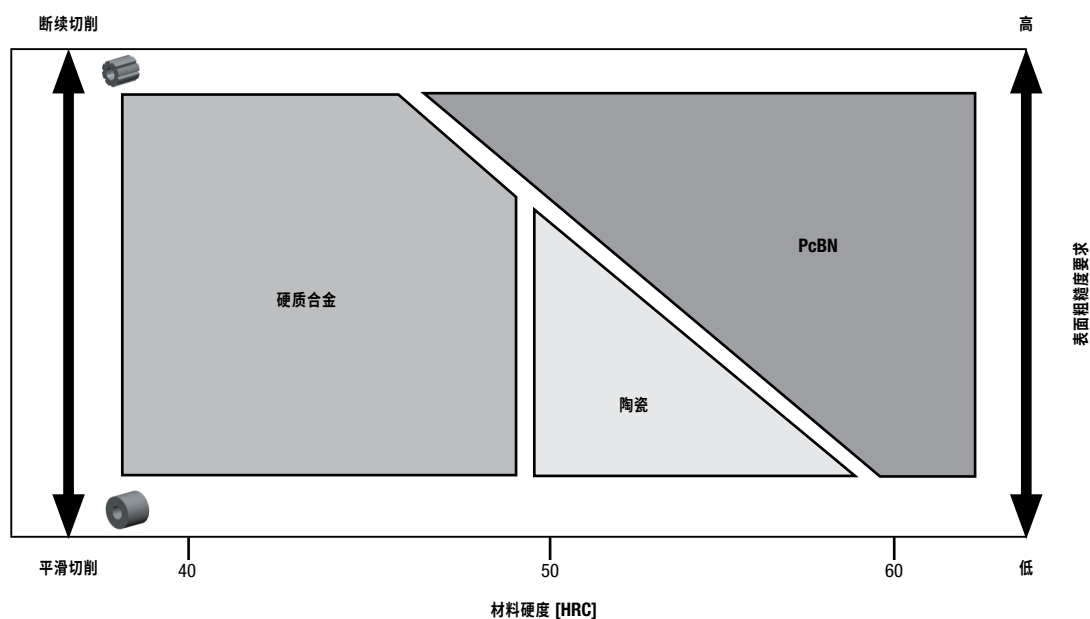
应用参数 • 正前角

..GW... 和 ..GT...		C.GW09 / D.GW11 / S.GW09							C.GW06 / D.GW07 / T.GW11 / V.GW11 / V.GW16					
		...MMT							...MMT					
		进给量			切削深度				进给量			切削深度		
切削刃准备	CR	最小	起始	最大	最小	起始	最大		最小	起始	最大	最小	起始	最大
E	0.2								0.05	0.09	0.15	0.03	0.13	0.20
	0.4	0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20		0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20
	0.8	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25	0.03	0.16	0.25
S01015	0.2	0.05	0.09	0.15	0.03	0.13	0.20		0.05	0.09	0.15	0.03	0.13	0.20
	0.4	0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20		0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20
	0.8	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30		0.05	0.12	0.20	0.03	0.16	0.25
S01225	1.2	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30
	0.2	0.05	0.09	0.15	0.03	0.13	0.20		0.05	0.09	0.15	0.03	0.13	0.20
	0.4	0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20		0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20
S01225CB1	0.8	0.05	0.15	0.25	0.03	0.16	0.25		0.05	0.12	0.20	0.03	0.16	0.25
	1.2	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30							
	0.4	0.05	0.18	0.30	0.03	0.30	0.50							
S01515GW	0.8	0.05	0.20	0.35	0.03	0.40	0.70							
	0.4	0.05	0.18	0.30	0.03	0.16	0.25							
	0.8	0.05	0.21	0.35	0.03	0.18	0.28							
S01225GWCB1	1.2	0.05	0.24	0.40	0.03	0.20	0.30							
	0.4	0.05	0.18	0.30	0.03	0.33	0.50							
	0.8	0.05	0.21	0.35	0.03	0.33	0.50							

刀具选择 – 选择正确的切削材料



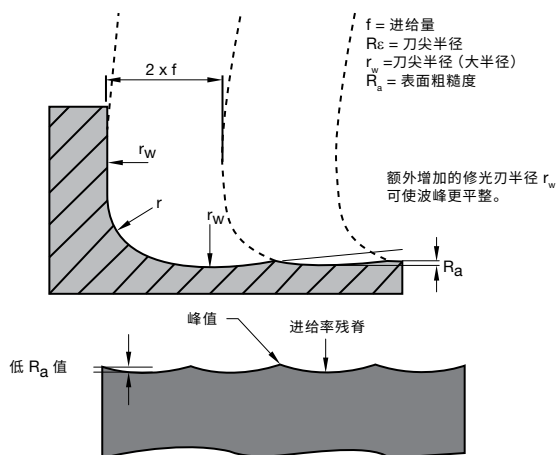
KYHK15B 是降低刀片成本同时获得与 PcBN 几乎相同的性能的绝佳选择。无论是光滑切削应用，还是对高化学耐磨性有需求的工况，KBH10B 都是最佳选择。



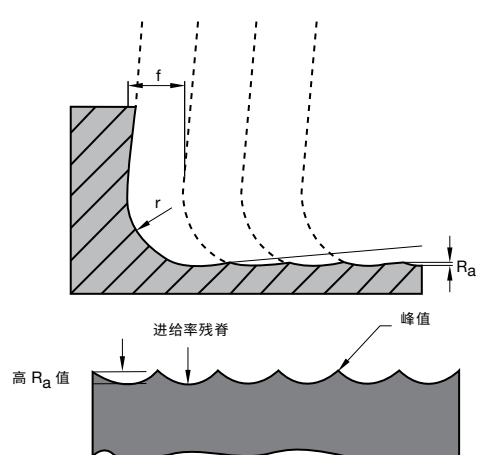
根据表面要求和切削类型，在加工硬材料 >48 HRC 时，陶瓷材质 KYHK15B 可以成为 PcBN 刀片的经济替代品。

修光刀刀片的原理

修光刀刀片

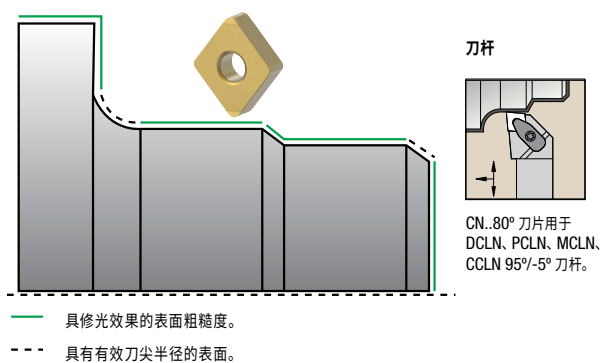


常规刀片

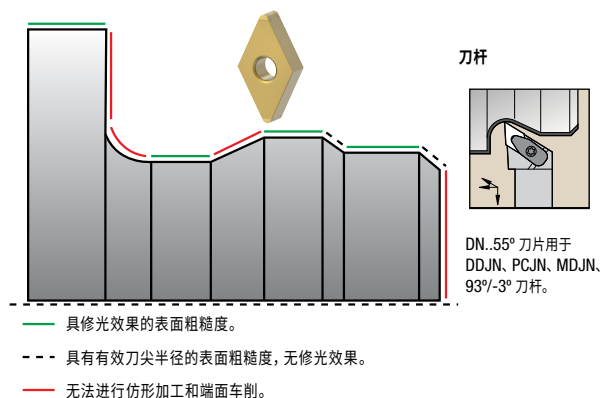


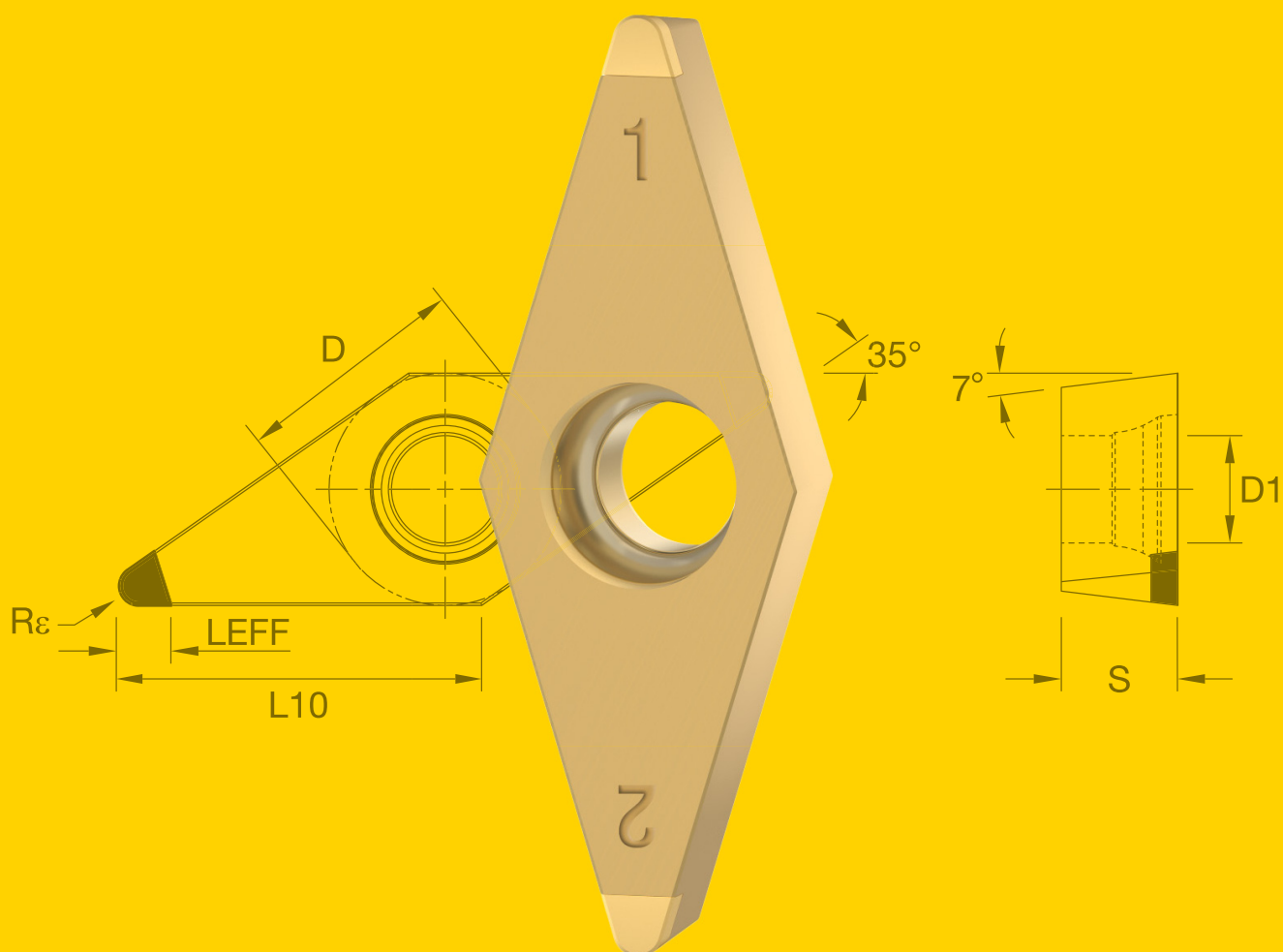
选择正确的刀片类型

C 型纵向车削和端面车削



D 型纵向车削和端面车削



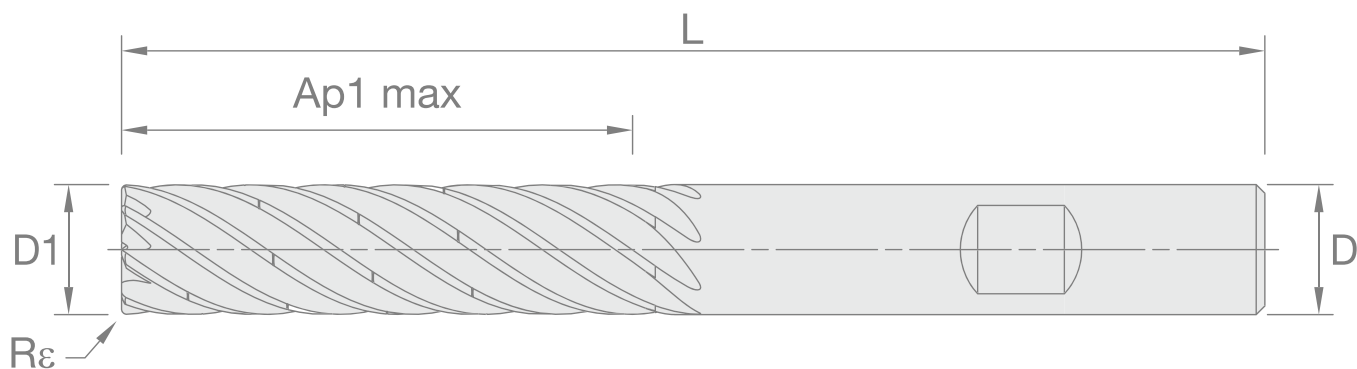
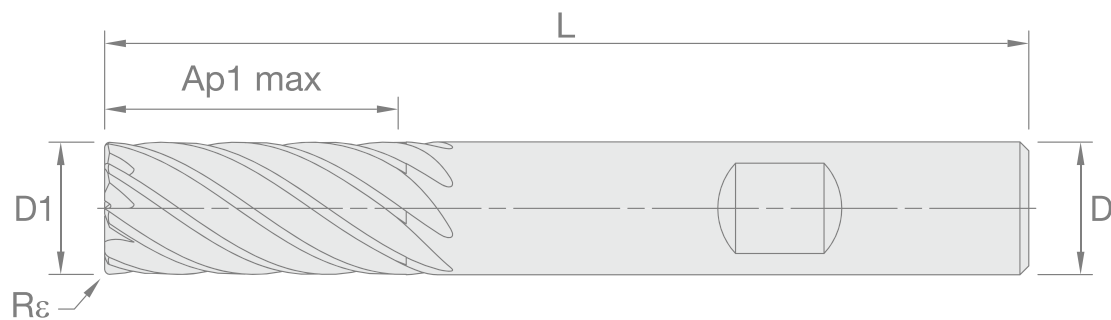
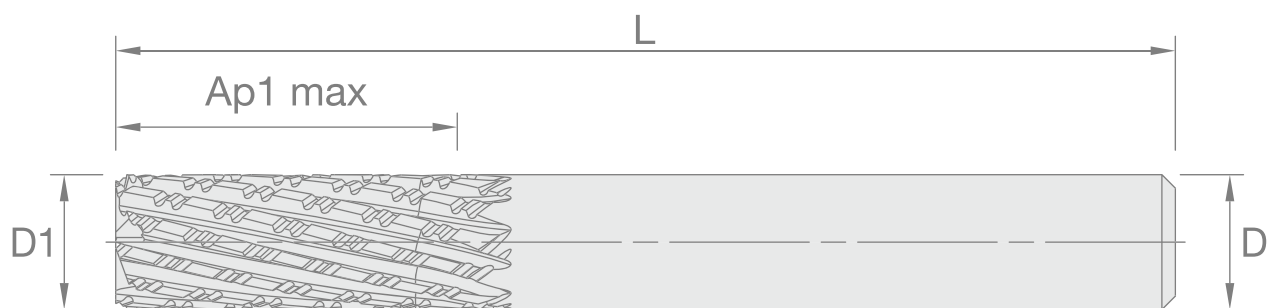
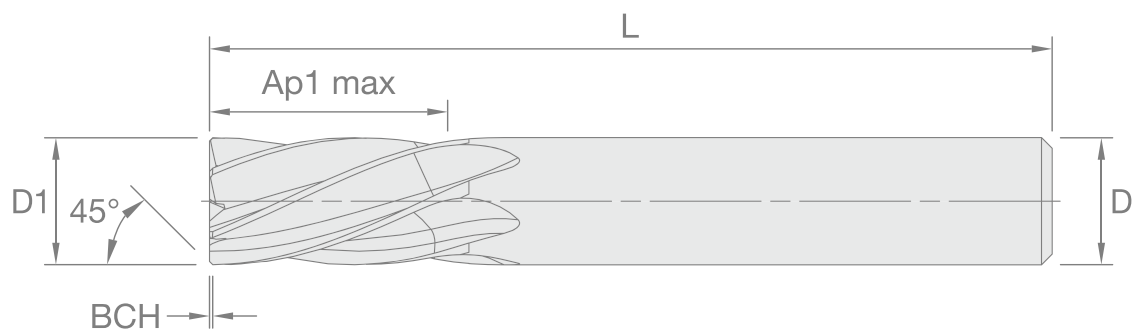


KBH10B 和 KBH20B 淬火钢材质

让我们助力制造更上一层楼
kennametal.com







ROCO™ 狼牙棒和 下切式 铣刀

复合材料车床加工的高性能解决方案

全新 ROCO 平台正式推出——这里是我们复合材料铣刀系列的专属产品阵地。ROCO 系列狼牙棒与下切式铣刀，采用全新进阶型高性能 KCC05A 材质，可确保刀具轴线方向涂层厚度均匀，进而实现更锋利的切削刃口，同时更大限度减少磨损，且涂层边缘无剥落现象。



特性和优势

- 加工各种复合材料的理想之选
- 非常适合侧铣、槽铣、型腔铣、侧铣和坡面铣削应用
- 狼牙棒铣刀的尺寸为 3 毫米-12 毫米
- 下切式铣刀尺寸为 6 毫米-12 毫米
- 狼牙棒和下切式铣刀的槽型均采用防分层设计, 可实现高质量表面粗糙度

应用

首选



侧铣



槽铣



型腔铣



坡面铣削

次选



插铣

材料

首选



复合材料

次选



非铁金属

行业



航空航天



汽车



通用加工

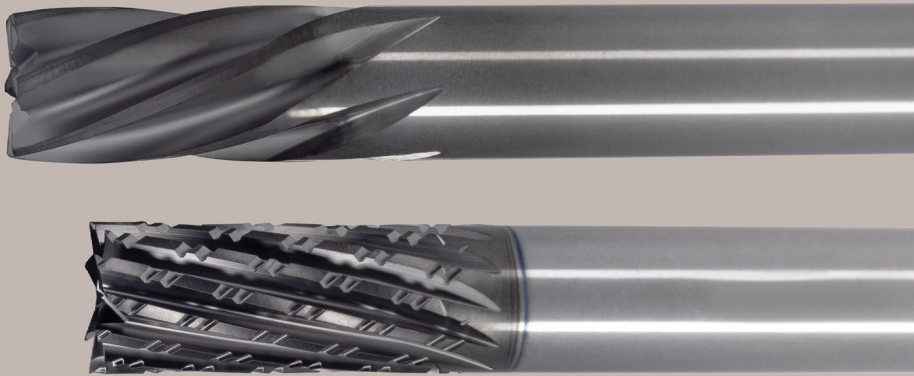


医疗

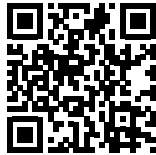


风能和太阳能

全新推出的
复合材料
加工铣刀



了解
ROCO



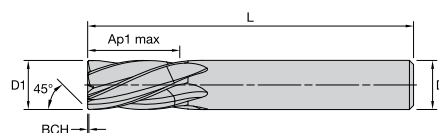


ROCO BR • 尖角立铣刀 • 多刃 • 直柄

● 首选
○ 次选

KCC05A	
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	●
C	●

目录编号	D1	D	Ap1 最大	[L] 总长度	Z U	KCC05A
ROBR8SE0300S006HAM	3.00	3.00	6.00	50.00	8	7312435
ROBR8SE0300R009HAM	3.00	3.00	9.00	50.00	8	7312436
ROBR8SE0400L012HAM	4.00	4.00	12.00	50.00	8	7312438
ROBR8SE0500R015HAM	5.00	5.00	15.00	50.00	10	7312439
ROBRMSE0600S006HAM	6.00	6.00	6.00	63.00	10	7312440
ROBRMSE0600R015HAM	6.00	6.00	15.00	50.00	10	7312441
ROBRMSE0600L020HAM	6.00	6.00	20.00	63.00	10	7312442
ROBRMSE0600X026HAM	6.00	6.00	26.00	75.00	10	7312443
ROBRMSE0800R020HAM	8.00	8.00	20.00	63.00	12	7312444
ROBRMSE0800L026HAM	8.00	8.00	26.00	63.00	12	7312445
ROBRMSE1000R015HAM	10.00	10.00	15.00	63.00	12	7312446
ROBRMSE1000L026HAM	10.00	10.00	26.00	63.00	12	7312447
ROBRMSE1000S032HAM	10.00	10.00	32.00	75.00	12	7312448
ROBRMSE1000R035HAM	10.00	10.00	35.00	80.00	12	7312449
ROBRMSE1000L035HAM	10.00	10.00	35.00	100.00	12	7312450
ROBRMSE1200S018HAM	12.00	12.00	18.00	63.00	12	7312451
ROBRMSE1200R026HAM	12.00	12.00	26.00	75.00	12	7312452
ROBRMSE1200L045HAM	12.00	12.00	45.00	100.00	12	7312453



ROCO DC • 倒角 • 4 刃 • 直柄

● 首选
○ 次选

P	M	K	N	S	H	C

目录编号	D1	D	Ap1 最大	[L] 总长度	[BCH] 刀尖倒角宽度	KCC05A
RDC6CH0600R020HAM	6.00	6.00	20.00	63.00	0.25	7312234
RDC6CH0600L026HAM	6.00	6.00	26.00	75.00	0.25	7312233
RDC6CH1000R015HAM	10.00	10.00	15.00	63.00	0.25	7312232
RDC6CH1000L032HAM	10.00	10.00	32.00	75.00	0.25	7312231
RDC6CH1200R026HAM	12.00	12.00	26.00	75.00	0.25	7312220
RDC6CH1200L045HAM	12.00	12.00	45.00	100.00	0.25	7312219



ROCO BR

应用参数

材料组						侧铣 (A) 推荐每转进给量 (Fn = 毫米/转)。 对于槽铣 (B), 将 Fn 降低 20%。								
		侧铣		槽铣		KCC05A		D1 - 直径						
						切削速度 Vc								
						米/分钟								
		Ap	Ae	Ap	最小	最大	毫米	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0
N	N6	1.0xD	0.2xD	1.0xD	100	150	Fn	0.058	0.077	0.096	0.144	0.230	0.288	0.346
C	C1	1.0xD	0.2xD	1.0xD	100	150	Fn	0.058	0.077	0.096	0.144	0.230	0.288	0.346



ROCO DC

应用参数

材料组						侧铣 (A) 推荐每齿进给量 (Fz=毫米/齿)。 对于槽铣 (B), 将 Fz 降低 20%。								
		侧铣		KCC05A										
				切削速度 Vc										
				米/分钟										
		Ap	Ae	Ap	最小	最大	毫米	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0
N	N6	1.0xD	0.5xD	1.0xD	100	150	Fz	0.009	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036
C	C1	1.0xD	0.2xD	1.0xD	100	150	Fz	0.009	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036

ROCO 狼牙棒和 下切式 铣刀

让我们助力制造更上一层楼
kennametal.com/ROCO



HARVI IV™

8 刃立铣刀

全新推出 Kennametal HARVI 系列高性能、多功能立铣刀

HARVI IV 8 刃立铣刀采用独特设计，其金属切削率和进给率优于 7 刃立铣刀，且较传统 9 刃立铣刀具有更多功能，帮助您切削难加工材料。刀具对高温合金、不锈钢、钢制和淬硬材料进行粗加工和精加工，同时通过内冷通道实现强大的排屑功能。

- 直径范围 10-25 毫米
- 长度范围 1.8-4xD
- 带内冷
- 刃长大于 2xD 的立铣刀带切屑分离器
- 圆柱直柄和 SAFE-LOCK™ 刀柄
- 现提供极具性价比优势的带防拔出保护的 Weldon 刀柄



多功能 HARVI IV 8 刃立铣刀适用于不锈钢、钛合金和其它高温合金，整体立铣刀材质为 KCSM15A。全新的材质采用创新涂层技术，可延长刀具寿命，且其耐磨性在 Kennametal 的整体硬质合金立铣刀中首屈一指。

应用



HEM



动态铣削



侧铣



摆线铣削

全新上市!



最大坡面铣
削角为 2°



螺旋斜坡
高达 2°

材料

首选



高温合金



不锈钢

次选



钢件



淬火钢

行业



航空航天



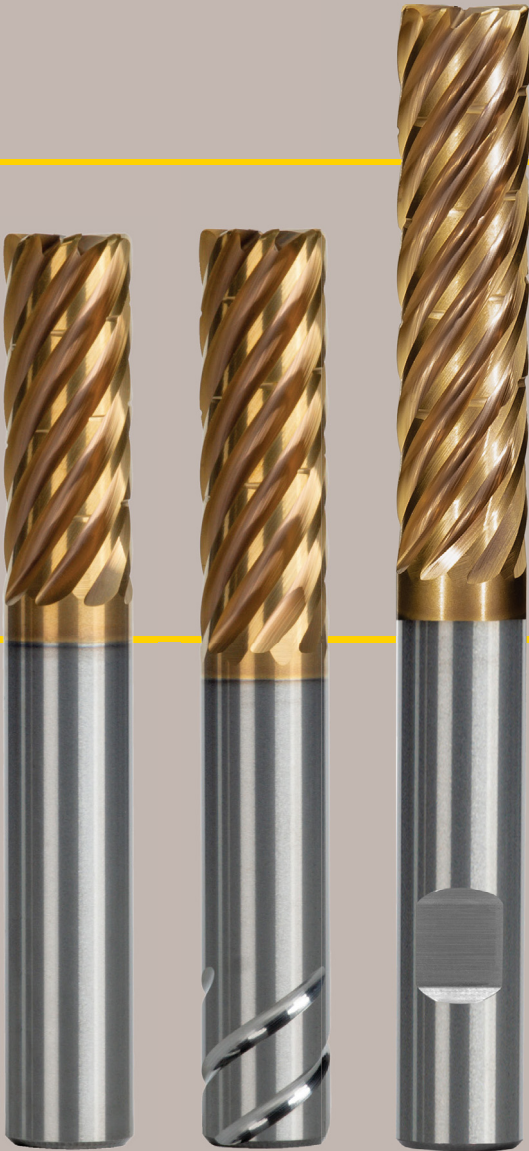
风能和太阳能



医疗



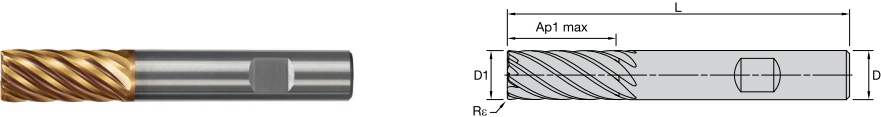
通用加工



我们不走捷径。
我们专注于金属切削。

了解
HARVI IV



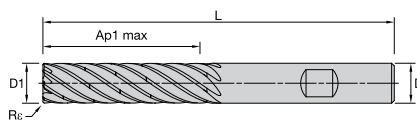


HARVI IV • 倒圆 • 8 刃 • 内冷 • Weldon 刀柄

● 首选
○ 次选

KCSM15A	
P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

目录编号	D1	D	Ap1 最大	L	Re	KCSM15A
HA4R8RA1000R022HBR050IM	10.00	10.00	22.00	72.00	0.50	7321395
HA4R8RA1000R022HBR100IM	10.00	10.00	22.00	72.00	1.00	7321396
HA4R8RA1000R022HBR200IM	10.00	10.00	22.00	72.00	2.00	7321399
HA4R8RA1000R022HBR300IM	10.00	10.00	22.00	72.00	3.00	7321449
HA4R8RA1200R026HBR050IM	12.00	12.00	26.00	83.00	0.50	7321454
HA4R8RA1200R026HBR100IM	12.00	12.00	26.00	83.00	1.00	7321455
HA4R8RA1200R026HBR200IM	12.00	12.00	26.00	83.00	2.00	7321456
HA4R8RA1200R026HBR300IM	12.00	12.00	26.00	83.00	3.00	7321457
HA4R8RA1600R032HBR050IM	16.00	16.00	32.00	92.00	0.50	7321458
HA4R8RA1600R032HBR100IM	16.00	16.00	32.00	92.00	1.00	7321459
HA4R8RA1600R032HBR200IM	16.00	16.00	32.00	92.00	2.00	7321460
HA4R8RA1600R032HBR300IM	16.00	16.00	32.00	92.00	3.00	7321461
HA4R8RA2000R038HBR050IM	20.00	20.00	38.00	104.00	0.50	7321462
HA4R8RA2000R038HBR100IM	20.00	20.00	38.00	104.00	1.00	7321463
HA4R8RA2000R038HBR200IM	20.00	20.00	38.00	104.00	2.00	7321464
HA4R8RA2000R038HBR300IM	20.00	20.00	38.00	104.00	3.00	7321465
HA4R8RA2500R045HBR050IM	25.00	25.00	45.00	121.00	0.50	7321466
HA4R8RA2500R045HBR100IM	25.00	25.00	45.00	121.00	1.00	7321467
HA4R8RA2500R045HBR200IM	25.00	25.00	45.00	121.00	2.00	7321468
HA4R8RA2500R045HBR300IM	25.00	25.00	45.00	121.00	3.00	7321469



HARVI IV • 倒圆 • 8 刃 • 内冷 • 断屑槽 • Weldon 刀柄

● 首选
○ 次选

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	●	○

KCSM15A

目录编号	D1	D	Ap1 最大	L	R _ε	KCSM15A
HA4R8RA1000X040HBR050DM	10.00	10.00	40.00	90.00	0.50	7321140
HA4R8RA1000X040HBR100DM	10.00	10.00	40.00	90.00	1.00	7321481
HA4R8RA1000X040HBR200DM	10.00	10.00	40.00	90.00	2.00	7321482
HA4R8RA1000X040HBR300DM	10.00	10.00	40.00	90.00	3.00	7321483
HA4R8RA1200X048HBR050DM	12.00	12.00	48.00	105.00	0.50	7321484
HA4R8RA1200X048HBR100DM	12.00	12.00	48.00	105.00	1.00	7321485
HA4R8RA1200X048HBR200DM	12.00	12.00	48.00	105.00	2.00	7321486
HA4R8RA1200X048HBR300DM	12.00	12.00	48.00	105.00	3.00	7321487
HA4R8RA1600X064HBR050DM	16.00	16.00	64.00	125.00	0.50	7321488
HA4R8RA1600X064HBR100DM	16.00	16.00	64.00	125.00	1.00	7321489
HA4R8RA1600X064HBR200DM	16.00	16.00	64.00	125.00	2.00	7321490
HA4R8RA1600X064HBR300DM	16.00	16.00	64.00	125.00	3.00	7321501
HA4R8RA2000X080HBR050DM	20.00	20.00	80.00	145.00	0.50	7321502
HA4R8RA2000X080HBR100DM	20.00	20.00	80.00	145.00	1.00	7321503
HA4R8RA2000X080HBR200DM	20.00	20.00	80.00	145.00	2.00	7321504
HA4R8RA2000X080HBR300DM	20.00	20.00	80.00	145.00	3.00	7321505
HA4R8RA2500X100HBR050DM	25.00	25.00	100.00	175.00	0.50	7321506
HA4R8RA2500X100HBR100DM	25.00	25.00	100.00	175.00	1.00	7321507
HA4R8RA2500X100HBR200DM	25.00	25.00	100.00	175.00	2.00	7321508
HA4R8RA2500X100HBR300DM	25.00	25.00	100.00	175.00	3.00	7321509



HARVI IV
应用参数

材料组		  最大 Ae 系数 (KAp)	KCSM15A 切削速度 vc (m/min)	每齿进给量 (fz=毫米/齿)				
				D1 - 直径 (毫米)				
				10	12	16	20	25
P	3	1	130	0.049	0.044	0.067	0.080	0.095
	4	1	100	0.044	0.049	0.059	0.069	0.081
	5	0.8	65	0.038	0.043	0.053	0.063	0.076
	6	0.7	50	0.032	0.036	0.043	0.050	0.060
M	1	1	80	0.049	0.055	0.067	0.080	0.095
	2	0.8	60	0.038	0.043	0.053	0.063	0.076
	3	0.8	60	0.032	0.036	0.043	0.050	0.060
S	1	0.5	50	0.049	0.055	0.067	0.080	0.095
	2	0.5	30	0.038	0.043	0.053	0.063	0.076
	3	0.5	25	0.026	0.030	0.036	0.043	0.051
	4	0.7	45	0.041	0.051	0.061	0.069	0.081
H	1	0.8	80	0.044	0.049	0.059	0.069	0.081
	2	0.5	70	0.037	0.041	0.050	0.059	0.070

注: 这些指导信息可能需要结合实际情况才能获得最佳效果。以上参数基于理想的切削工况。对于较小的锥型切削中心, 请相应调整参数 > 12 毫米直径的参数。最大铣坡角度为 2°。配备切屑分离器的刀具可用于精加工。

HARVI IV
用于计算速度和进给量的最大切削宽度和调整因数

指定切削深度 (Ap) 的最大切削宽度 (Ae)

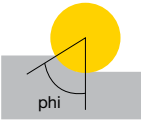
Ap	≤0.125 x D1	>0.125xD1 ≤ 0.5xD1	>0.5xD1 ≤ 1xD1	>1xD1 ≤ 2xD1	>2xD1 ≤ 3xD1	>3xD1 ≤ 4xD1	>4 x D1
最大 Ae	100% x D1	50% x D1 x KAp	40% x D1 x KAp	30% x D1 x KAp	20% x D1 x KAp	15% x D1 x KAp	10% x D1 x KAp

速度 (Vc) 和进给量 (Fz) 的调整系数

Ae/D1	≤2%	>2% ≤ 5%	>5 ≤ 7.5%	>7.5% ≤ 10%	>10% ≤ 15%	>15% ≤ 20%	>20% ≤ 30%	>30% ≤ 40%	>40% ≤ 50%	>50% ≤ 100%
Kv	3	2.5	1.9	1.4	1.35	1.3	1.2	1.1	1	0.9
KFz	3.28	2.3	1.95	1.7	1.5	1.25	1.09	1.02	1	1

切削宽度 (Ae) 对应的进刀角 (phi°)

Ae	2%	5%	7.5%	10%	15%	20%	30%	40%	50%	100%
进刀角 — (phi°)	16.26	25.84	31.79	36.87	45.57	53.13	66.42	78.46	90	180



若要计算具体应用的切削数据, 请使用上表内的 KAp、Kv 和 Kfz 分别计算切削速度和进给量:

最大 Ae= KAp * D1 * Ap1Max/D1
Vc 新 = Vc * Kv
Fz 新 = Fz * KFz

计算示例

材料: S4
D1 = 25 毫米
Ap: 2xD1

最大 Ae: 30% x KAp x D1	30% x 0.7 x D1 = 21%xD1
米/分钟 基数 x Kv	45 x 1.2 = 54
Fz: 基数 x KFz	0.081 x 1.09 = 0.088

最终切削数据建议:

最大 Ae = 30% * 0.7 * 25 = 5.25 毫米
Vc 新 = 45 * 1.2 = 54 m/min
Fz 新 = 0.081 * 1.09 = 0.088 毫米/齿

HARVI IV
应用参数 • 最小螺旋插补铣直径

刀具 直径 毫米	插补直径 毫米
10	14.25
12	16.25
16	21.31
20	26.38
25	32.44

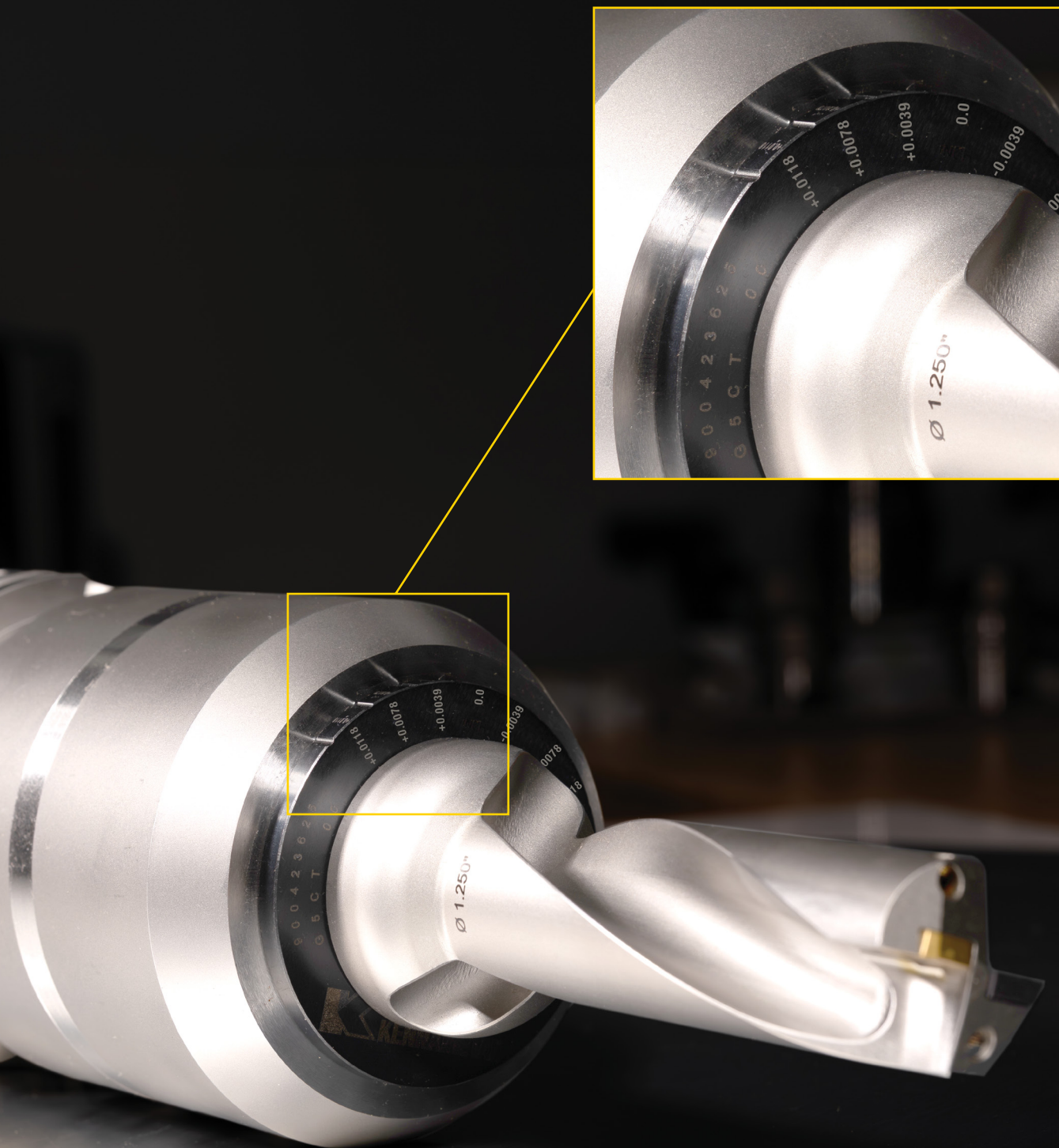
中心线上的最大铣坡角度为 2°。

HARVI IV

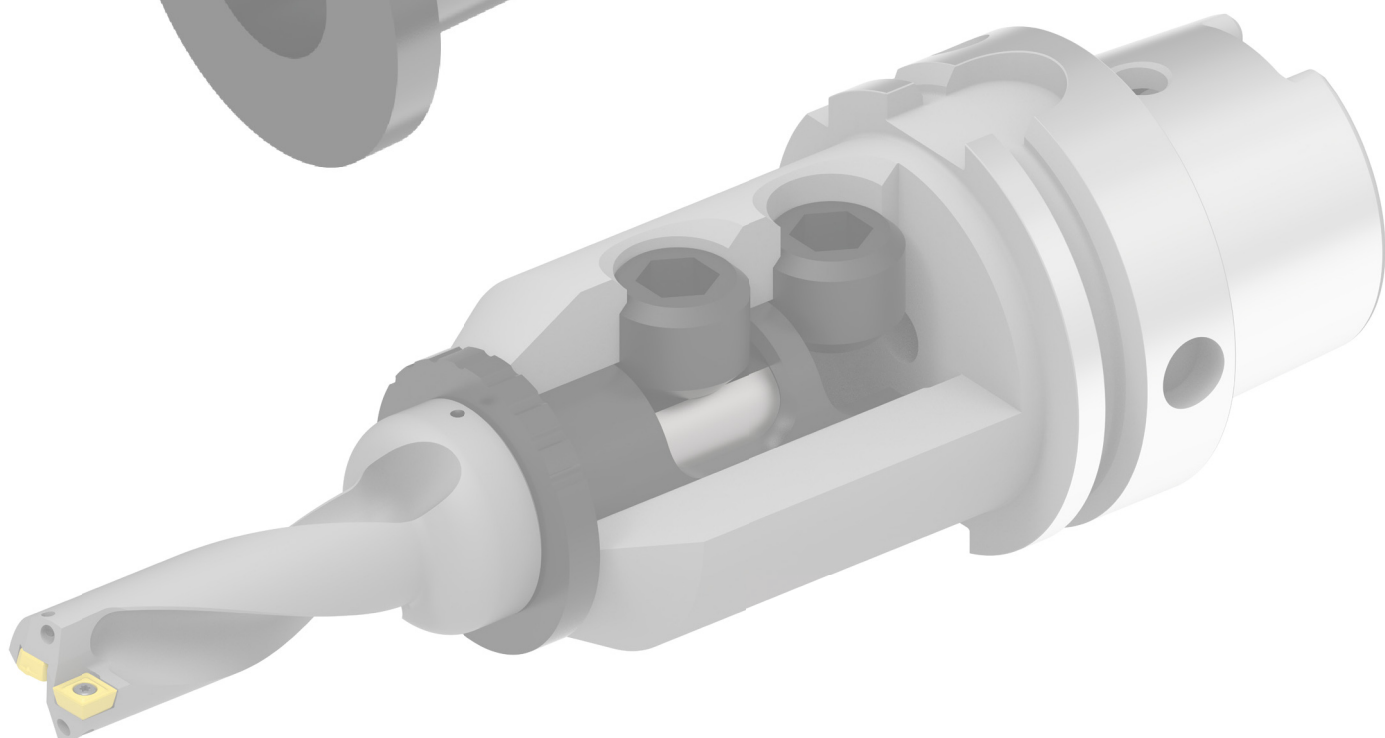
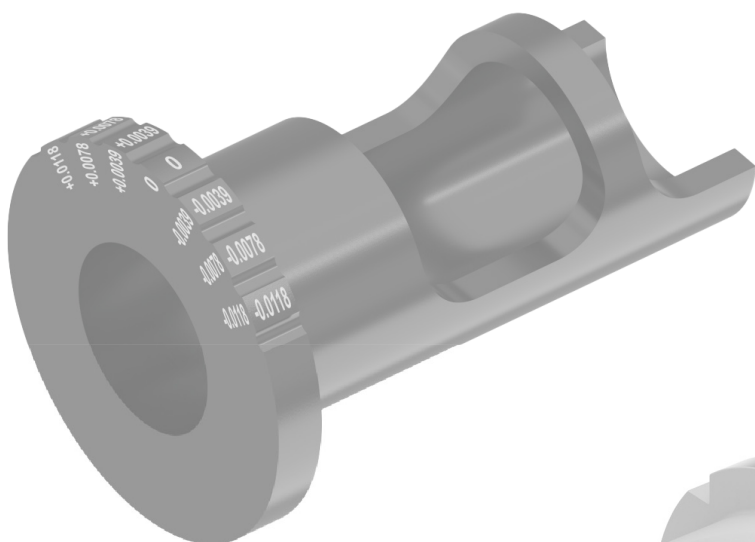
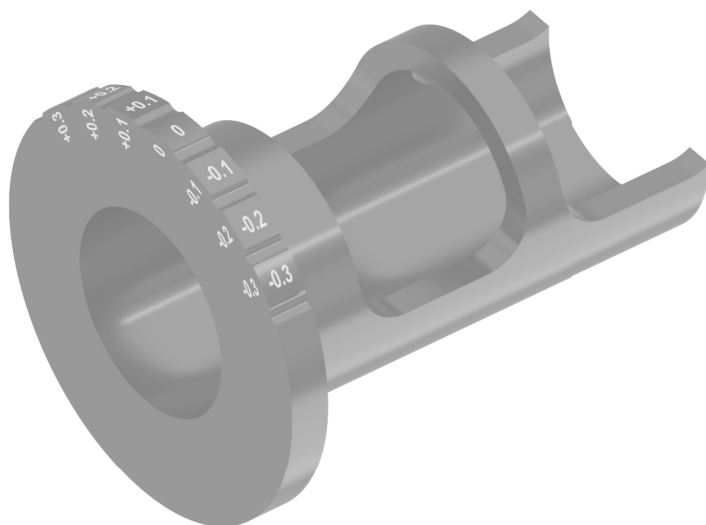
8 刃立铣刀

让我们助力制造更上一层楼
kennametal.com/HARVI-IV





孔加工

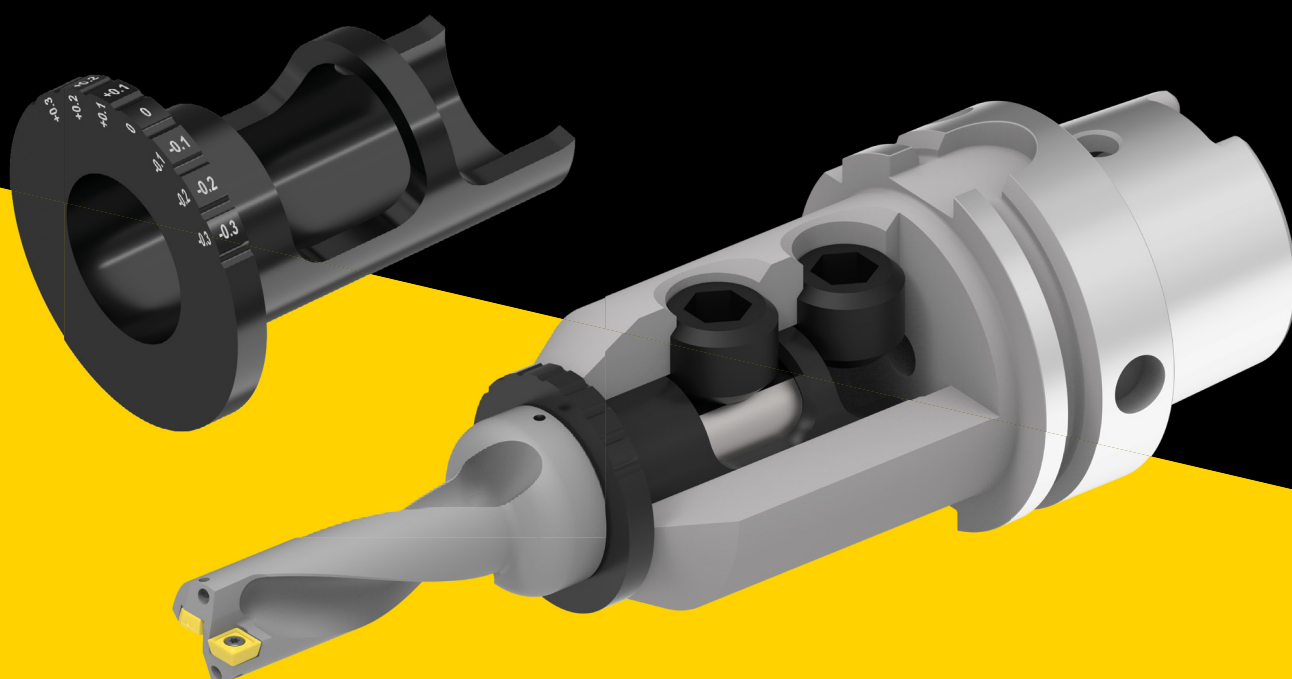


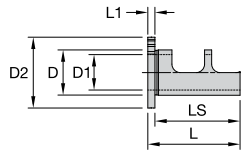
偏心套筒

借助偏心套，可轻松调整 Drill Fix PRO™ 可转位钻头的切削直径。通过在刀柄内旋转变径套，可实现钻头精准且可控的位移，从而确保加工具备高准确性与可靠性。

特性和优势

- 适用于旋转加工应用中长径比 (L/D) 最高为 3 倍直径的场景
- 可向上和向下调节，以实现更大或更小的直径
- 实现正负 0.3 毫米的直径范围
- 有 20 毫米、25 毫米、32 毫米和 40 毫米规格可供选择
- 与 Kennametal 刀柄兼容





Drill Fix PRO 的变径套直径调整范围为 ± 0.3 毫米

订单编号	目录编号	D	D1	D2	LS	L1	L
7315984	25ECCSL20M	25	20	40	56	5	61
7315985	32ECCSL25M	32	25	50	60	5	65
7315986	40ECCSL32M	40	32	58	70	5	75
7315987	50ECCSL40M	50	40	69	80	5	85

孔加工





端面冷却出水立铣刀刀柄

全新端面冷却出水立铣刀刀柄，适配 Weldon™ 刀柄，可更大限度提升冷却效率。这类刀柄采用双路冷却液设计，可将两种冷却方案直接输送至切削刃；通过高效清理切削区域，不仅能防止切屑过切与堵塞，还可减少扇出效应，在铣削应用中提升工艺稳定性与工件质量。



应用

首选



铣削

次选



钻孔

材料

通用



行业



通用加工



航空航天



汽车



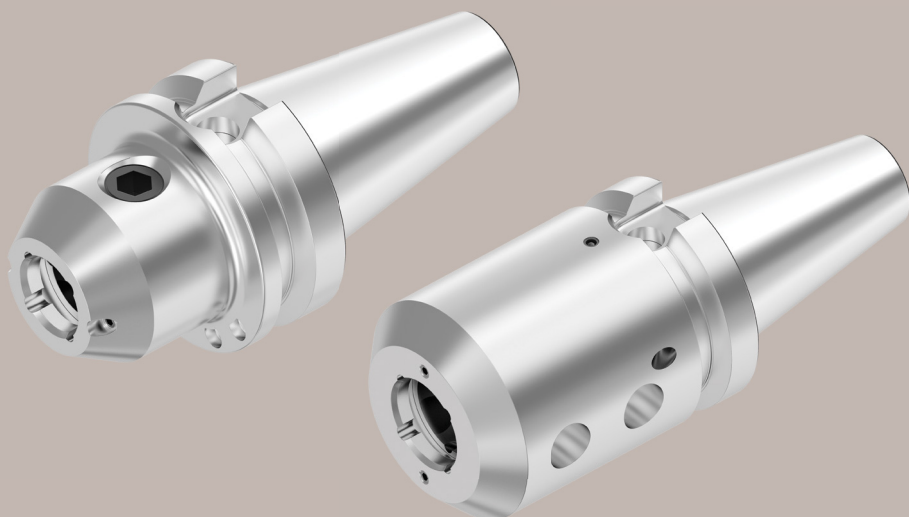
医疗



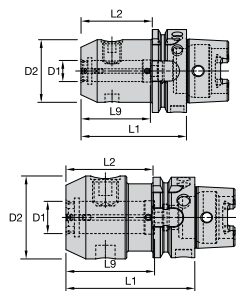
石油与天然气



矿山与建筑

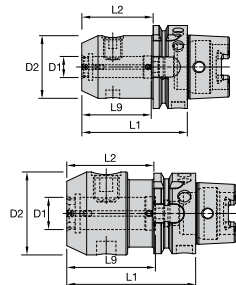


铣削刀柄中的卓越冷却通道，
现已实现双倍性能提升



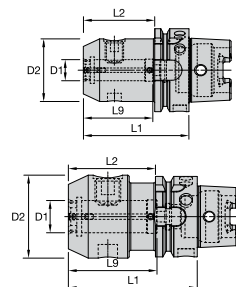
HSK50A • 立铣刀刀柄 • 端面冷却液形式 AD

订单编号	ANSI 目录编号	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7291790	HSP50AEMFC10065M	10	34.50	65.00	39.05	38.50	0.61
7291831	HSP50AEMFC12080M	12	41.50	80.00	54.05	43.50	0.86
7291833	HSP50AEMFC16080M	16	47.50	80.00	54.05	46.50	0.94
7291834	HSK50AEMFC20080M	20	51.50	80.00	54.05	48.50	0.97
7291835	HSP50AEMFC25110M	25	64.50	110.00	84.05	53.50	1.94



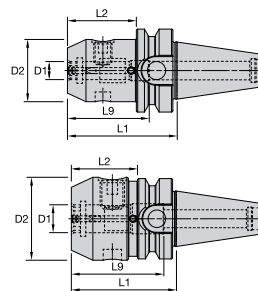
HSK63A • 立铣刀刀柄 • 端面冷却液形式 AD

订单编号	ANSI 目录编号	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7291813	HSK63AEMFC10065M	10	34.50	65.00	39.05	38.50	0.86
7291814	HSK63AEMFC12080M	12	41.50	80.00	54.05	43.50	1.12
7291815	HSK63AEMFC16080M	16	47.50	80.00	54.05	46.50	1.24
7291816	HSK63AEMFC20080M	20	51.50	80.00	54.05	48.50	1.32
7291817	HSK63AEMFC25110M	25	64.50	110.00	84.05	38.50	2.29



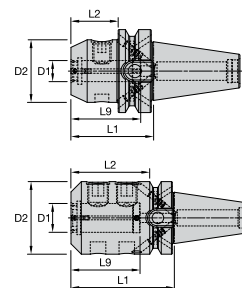
HSK100A • 立铣刀刀柄 • 端面冷却液形式 AD

订单编号	ANSI 目录编号	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7291708	HSP100AEMFC10080M	10	34.50	80.00	51.05	38.50	2.30
7291709	HSP100AEMFC12080M	12	41.50	80.00	51.05	43.50	2.44
7291710	HSK100AEMFC16100M	16	47.50	100.00	71.05	46.50	2.82
7291751	HSK100AEMFC20100M	20	51.50	100.00	71.05	48.50	2.93
7291752	HSP100AEMFC25100M	25	64.50	100.00	71.05	53.50	3.45



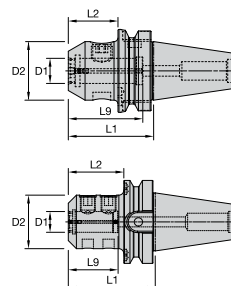
BT30 • 立铣刀刀柄 • 端面冷却液形式 AD

订单编号	ANSI 目录编号	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7291769	BT30EMFC10060M	10	34.50	60.00	37.90	38.50	0.59
7291770	BT30EMFC12060M	12	41.50	60.00	37.90	43.50	0.68
7291811	BT30EMFC16060M	16	47.50	60.00	37.90	53.00	0.74
7291812	BT30EMFC20080M	20	51.50	80.00	57.90	55.00	1.01



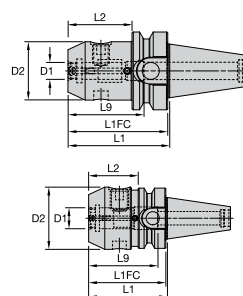
BT40 • 立铣刀刀柄 • 端面冷却液形式 B/AD

订单编号	ANSI 目录编号	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7350591	BT40BEMFC10063M	10	34.50	63.00	36.00	45.00	1.16
7350593	BT40BEMFC12063M	12	41.50	63.00	36.00	43.50	1.24
7350594	BT40BEMFC16063M	16	47.50	63.00	36.00	46.50	1.31
7350595	BT40BEMFC20063M	20	51.50	63.00	36.00	48.50	1.33
7350596	BT40BEMFC25090M	25	62.95	90.00	36.00	60.00	2.14



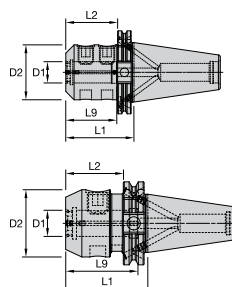
BT50 • 立铣刀刀柄 • 端面冷却液形式 AD

订单编号	ANSI 目录编号	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7353387	BT50EMFC10080M	10	34.50	80.00	55.00	45.00	3.87
7353388	BT50EMFC12080M	12	41.50	80.00	55.00	50.00	3.96
7353389	BT50EMFC16080M	16	47.50	80.00	55.00	53.00	4.06
7353390	BT50EMFC20080M	20	51.50	80.00	55.00	55.00	4.11
7353451	BT50EMFC25105M	25	64.50	105.00	70.00	60.00	4.97



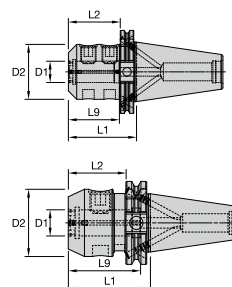
BTKV30 • 立铣刀刀柄 • 端面冷却液形式 AD

订单编号	ANSI 目录编号	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7291778	BTKV30EMFC10060M	10	34.50	60.00	37.90	45.00	0.59
7291779	BTKV30EMFC12060M	12	41.50	60.00	37.90	50.00	0.68
7291780	BTKV30EMFC16060M	16	47.50	60.00	37.90	46.50	0.75
7291821	BTKV30EMFC20080M	20	51.50	80.00	57.90	48.50	1.01



DV40 • 立铣刀刀柄 • 端面冷却液形式 B/AD

订单编号	ANSI 目录编号	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7354098	DV40BEMFC10050M	10	34.50	50.00	30.95	45.00	0.97
7354099	DV40BEMFC12050M	12	41.50	50.00	30.95	50.00	1.03
7354100	DV40BEMFC16063M	16	47.50	63.00	43.95	53.00	1.26
7354141	DV40BEMFC20063M	20	51.50	63.00	43.95	55.00	1.24
7354142	DV40BEMFC25100M	25	64.50	100.00	80.95	60.00	2.30



DV50 • 立铣刀刀柄 • 端面冷却液形式 B/AD

订单编号	ANSI 目录编号	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7354026	DV50BEMFC16063M	16	47.50	63.00	43.95	53.00	3.07
7354027	DV50BEMFC20063M	20	51.50	63.00	43.95	55.00	3.12
7354030	DV50BEMFC25080M	25	64.50	80.00	60.95	60.00	3.80

端面冷却出水 立铣刀刀柄

让我们助力制造更上一层楼

kennametal.com

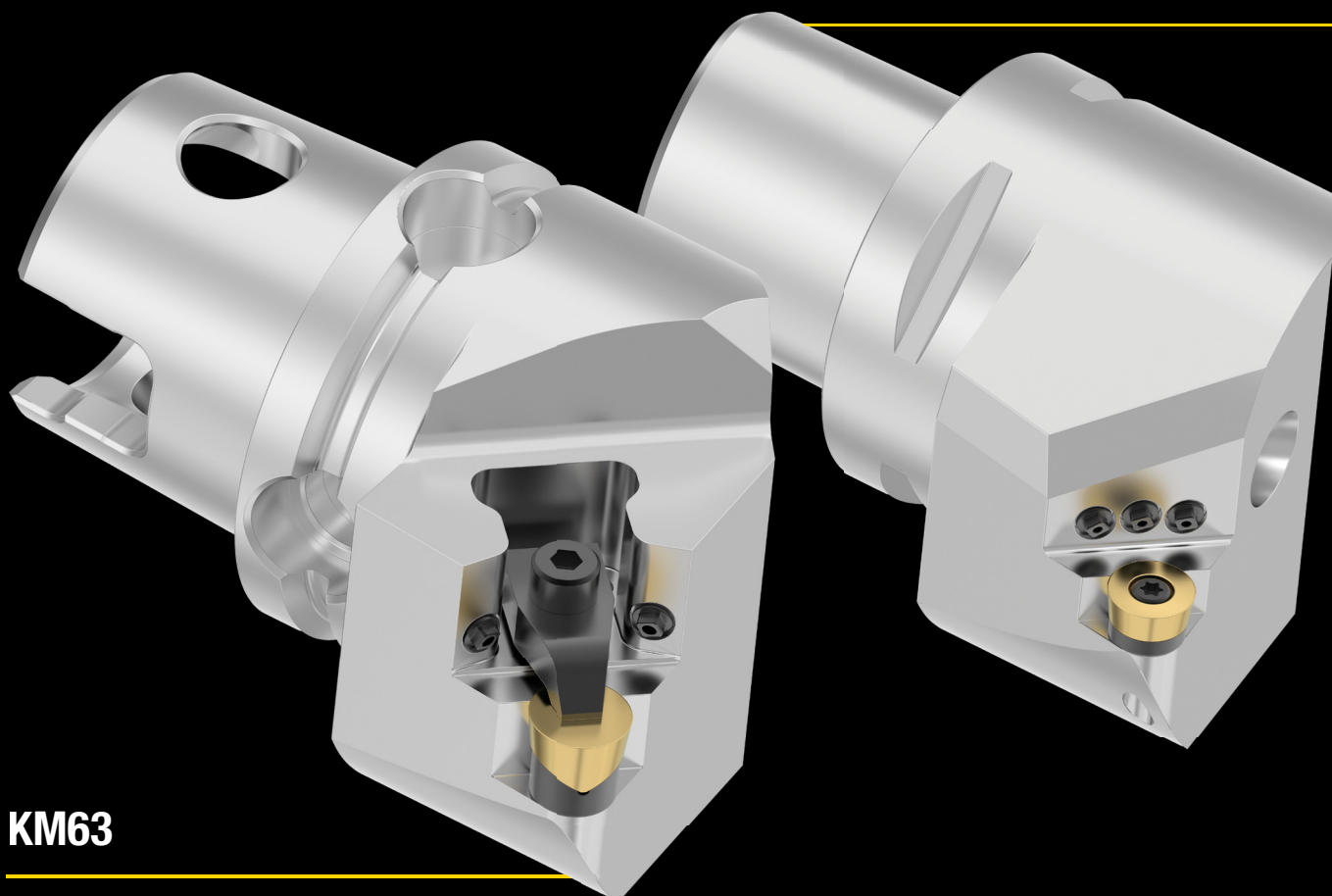


KM™ 和 PSC 模块化刀柄

为车床加工开启全新高度！

全新 KM63、KM80、PSC63 及 PSC80 刀柄推出——专为航空航天与重型切削领域打造。这类模块化刀柄配备高压冷却剂喷嘴，可优化切屑控制、延长刀具寿命并降低成本。

PSC63



KM63

特性和优势

- 凭借更简单的设置和更短的停机时间，提高生产率
- 与标准 ISO 刀片兼容，增强多功能性
- 非常适合在高温合金加工场景中夹持圆形刀片
- 为要求苛刻的加工作业提供灵活性、刚性和稳定性

应用

首选



外圆车削

次选



端面加工



仿形加工

材料

通用



行业

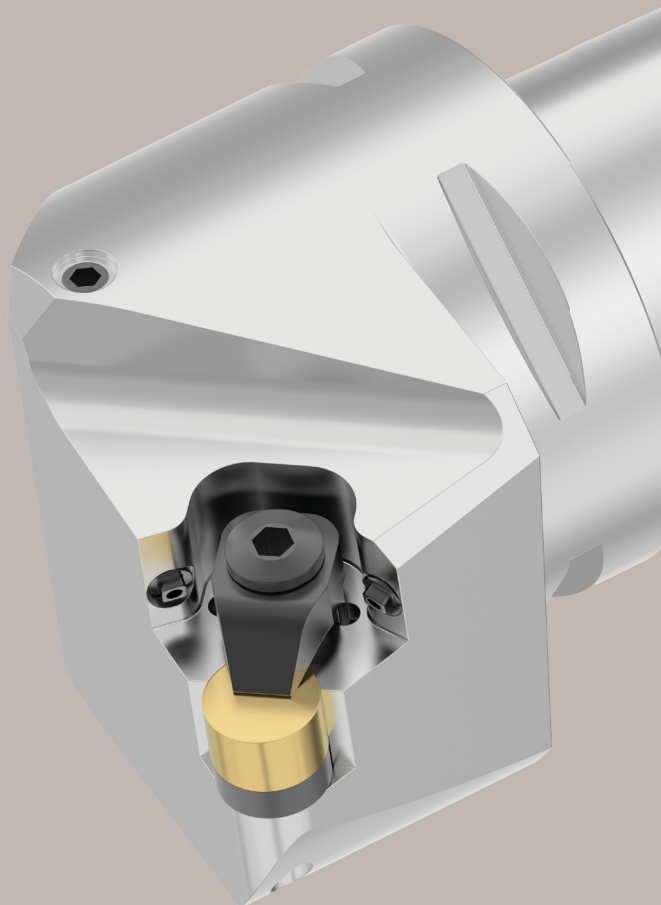


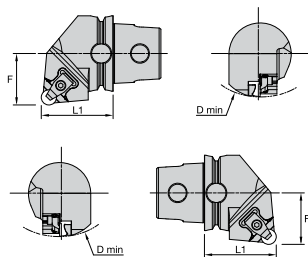
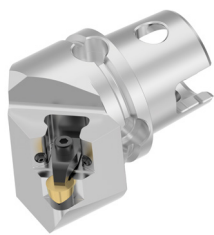
航空航天



通用加工

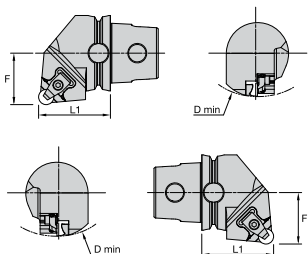
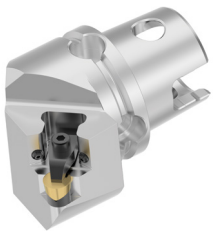
为航空航天加工
实现快速连接





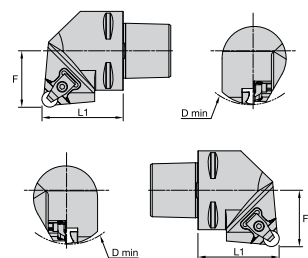
KM63TS 切削装置 • Kendex™ CRSC 45° • RC_型刀片 • 高压冷却剂

订单编号	L1	F	D (最小)	Gage 刀片
右手				
7326326	60	43	180	RCGX090700
7326324	60	43	180	RCGX120700
左手				
7326327	60	43	180	RCGX090700
7326325	60	43	180	RCGX120700



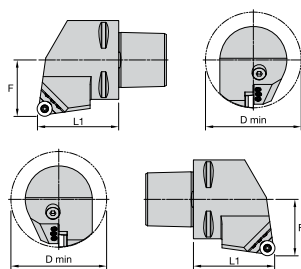
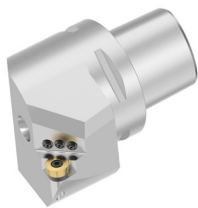
KM80TS 切削装置 • Kendex CRSC 45° • RC_型刀片 • 高压冷却剂

订单编号	L1	F	D (最小)	Gage 刀片
右手				
7326330	70	53	180	RCGX090700
7326328	70	53	180	RCGX120700
左手				
7326651	70	53	180	RCGX090700
7326329	70	53	180	RCGX120700



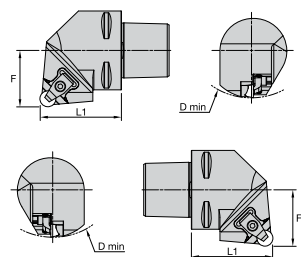
PSC63 切削装置 • Kendex CRSC 45° • RC_型刀片 • 高压冷却剂

订单编号	目录编号	L1	F	D (最小)	Gage 刀片
右手					
7326934	PSC63CRSCR09HPC	65	45	180	RCGX090700E
7326932	PSC63CRSCR12HPC	65	45	180	RCGX120700
左手					
7326935	PSC63CRSCL09HPC	65	45	180	RCGX090700E
7326933	PSC63CRSCL12HPC	65	45	180	RCGX120700



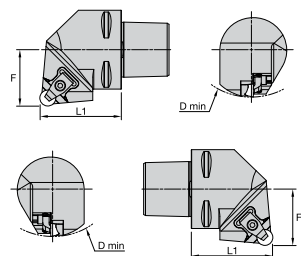
PSC80 切削装置 • Screw-On SRSC 45° • RC_ 型刀片 • 高压冷却剂

订单编号	目录编号	L1	F	D (最小)	Gage 刀片
右手					
7327037	PSC80SRSCR10HPC	80	55	125	RCMT1004M0
7327035	PSC80SRSCR12HPC	80	55	110	RCMT1204M0
左手					
7327038	PSC80SRSL10HPC	80	55	125	RCMT1004M0
7327036	PSC80SRSL12HPC	80	55	110	RCMT1204M0



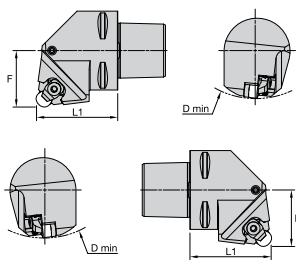
PSC63 切削装置 • Kendex CRSC 45° • RP_ 型刀片 • 高压冷却剂

订单编号	目录编号	L1	F	D (最小)	Gage 刀片
右手					
7327008	PSC63CRSPR09HPC	65	45	180	RPGX090700E
7327005	PSC63CRSPR12HPC	65	45	180	RPGX120700E
左手					
7327009	PSC63CRSPL09HPC	65	45	180	RPGX090700E
7327006	PSC63CRSPL12HPC	65	45	180	RPGX120700E



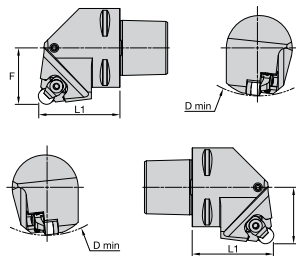
PSC80 切削装置 • Kendex CRSC 45° • RP_ 型刀片 • 高压冷却剂

订单编号	目录编号	L1	F	D (最小)	Gage 刀片
右手					
7327022	PSC80CRSPR09HPC	80	55	180	RPGX090700E
7327010	PSC80CRSPR12HPC	80	55	180	RPGX120700E
左手					
7327023	PSC80CRSPL09HPC	80	55	180	RPGX090700E
7327021	PSC80CRSPL12HPC	80	55	180	RPGX120700E



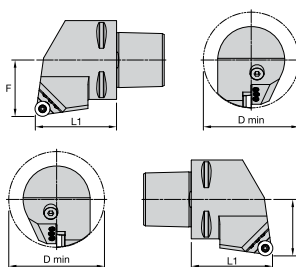
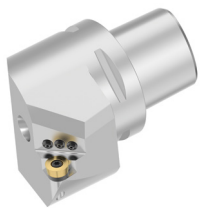
PSC63 切削装置 • Kendex CRSN 45° • RP_ 型刀片 • 高压冷却剂

订单编号	目录编号	L1	F	D (最小)	Gage 刀片
右手					
7326998	PSC63CRSNR12HPC	65	45	130	RNGN120700__
左手					
7326999	PSC63CRSNL12HPC	65	45	130	RNGN120700__



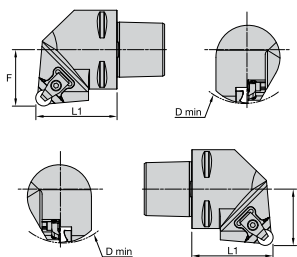
PSC80 切削装置 • Kendex CRSN 45° • RN_ 型刀片 • 高压冷却剂

订单编号	目录编号	L1	F	D (最小)	Gage 刀片
右手					
7327000	PSC80CRSNR12HPC	80	55	180	RNGN120700__
左手					
7327051	PSC80CRSNL12HPC	80	55	180	RNGN120700__



PSC63 切削装置 • Screw-On SRSC 45° • RC_ 型刀片 • 高压冷却剂

订单编号	目录编号	L1	F	D (最小)	Gage 刀片
右手					
7327033	PSC63SRSCR10HPC	65	45	115	RCMT10T3M0
7327031	PSC63SRSCR12HPC	65	45	90	RCMT1204M0
左手					
7327034	PSC63SRSCL10HPC	65	45	115	RCMT10T3M0
7327032	PSC63SRSCL12HPC	65	45	90	RCMT1204M0



PSC80 切削装置 • Kendex CRSC 45° • RC_ 型刀片 • 高压冷却剂

订单编号	目录编号	L1	F	D (最小)	Gage 刀片
右手					
7326938	PSC80CRSCR09HPC	80	55	180	RCGX090700E
7326936	PSC80CRSCR12HPC	80	55	180	RCGX120700
左手					
7326940	PSC80CRSCL09HPC	80	55	180	RCGX090700E
7326937	PSC80CRSCL12HPC	80	55	180	RCMT10T3M0

CV 与 CVKV 40 和 50 刀柄

推出全新刀柄，适配各类机床设置需求。该系列刀柄涵盖套式铣刀刀柄、套式刀柄及螺纹锁紧刀柄，可支持更多规格公制铣刀与钻头的使用。产品兼容锥柄（CV 40、CV 50）及端面接触式（CVKV 40、CV 50）主轴接口，此次升级可显著提升加工操作的灵活性与效率。



特性和优势

套式铣刀刀柄 (公制 CV40、CV50、CVKV40、CVKV50)

- 可与主流加工中心无缝集成
- 提升铣削稳定性与表面粗糙度, 尤其在重载切削工况下表现突出
- 优化冷却液流量并增强轴向负载能力
- 延长刀具寿命, 确保高速加工过程中的零件质量

套式刀柄加长刀体长度 (英制和公制 CVKV40 和 CVKV50)

- 适配深腔加工与五轴加工, 兼顾稳定性
- 支持高速加工, 可减少振动并优化表面粗糙度
- 精密动平衡设计, 保障高速运转下的平稳作业
- 兼容全球刀具标准, 可实现无缝适配
- 在长悬伸与高负荷加工场景中性能可靠
- 具有专为严苛工况设计的增强型刚性和精度

螺纹锁紧刀柄 (公制 CVKV40、CVKV50)

- 以灵活的刀具组合方式, 拓宽加工适用领域
- 重载及断续切削工况下, 提升稳定性与刚性
- 提升狭窄加工区域与高速切削工况下的作业性能
- 支持平稳的高转速切削, 延长刀具寿命

应用

首选



铣削

次选



钻孔

材料

通用



行业



航空航天



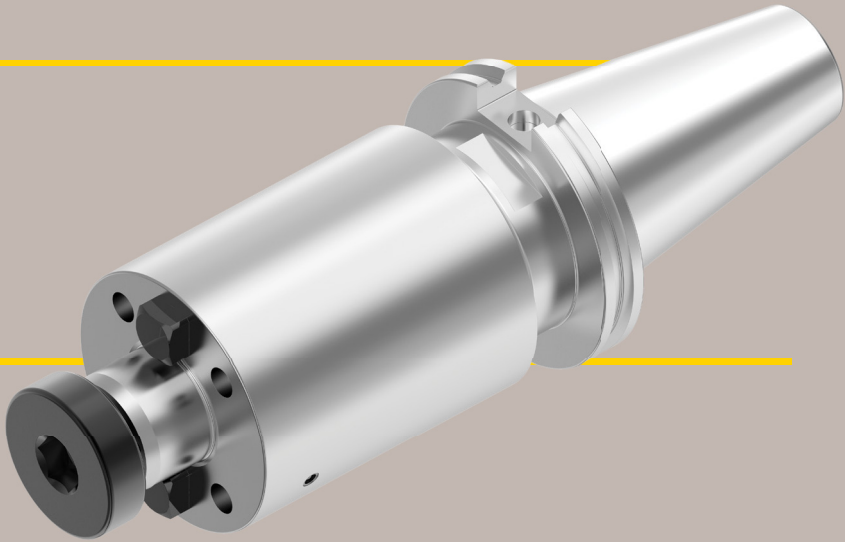
通用加工

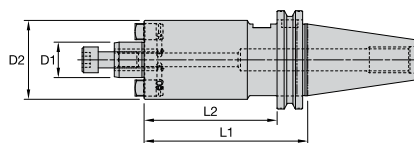


石油与天然气



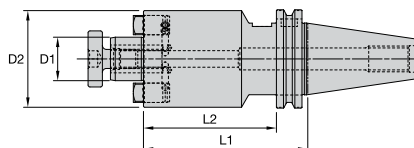
风能和太阳能





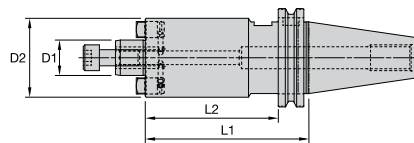
CV40 • 套式铣刀刀柄 • 帽形锁紧螺钉 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	D1	D2	L1	L2	kg
7134016	CV40SMC16M350	16.0	44.0	88.90	71.43	1.61
7134017	CV40SMC22M400	22.0	49.0	101.60	80.35	1.97



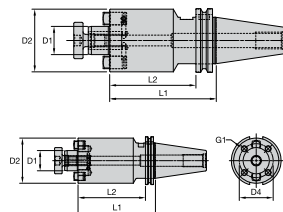
CV40 • 套式铣刀刀柄 • 法兰锁紧螺钉 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	D1	D2	L1	L2	kg
7134018	CV40SMC27M400	27.0	60.0	101.60	80.35	2.49



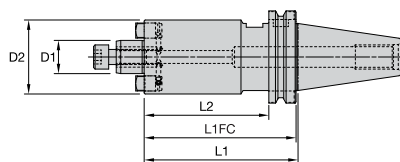
CV50 • 套式铣刀刀柄 • 帽形螺钉 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	D1	D2	L1	L2	kg
7134019	CV50SMC22M400	22.0	49.0	101.60	84.13	3.71



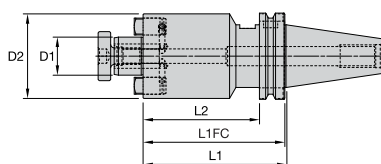
CV50 • 套式铣刀刀柄 • 法兰锁紧螺钉 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	D1	D2	D4	G1	L1	L2	kg
7134020	CV50SMC27M550	27.0	60.0	—	—	139.70	122.23	5.19
7134031	CV50SMC32M550	32.0	78.0	—	—	139.70	122.73	6.95
7134032	CV50SMC40M600	40.0	89.3	66.7	M12.0 x 1.75	152.40	134.93	8.75



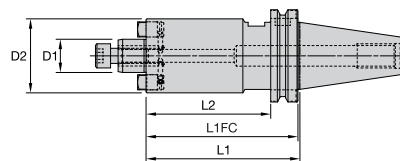
CVKV40 • 套式铣刀刀柄 • 帽形锁紧螺钉 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	D1	D2	L1	L1FC	L2	kg
7229130	CVKV40SMC16M350	16.0	44.0	88.90	87.89	69.85	1.63
7229151	CVKV40SMC22M400	22.0	49.0	101.60	100.59	82.55	2.00



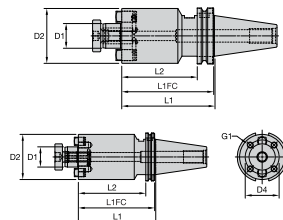
CVKV40 • 套式铣刀刀柄 • 法兰锁紧螺钉 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	D1	D2	L1	L1FC	L2	kg
7229152	CVKV40SMC27M400	27.0	60.0	101.60	100.59	82.55	2.52



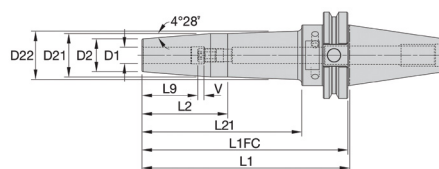
CVKV50 • 套式铣刀刀柄 • 帽形锁紧螺钉 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	D1	D2	L1	L1FC	L2	kg
7229153	CVKV50SMC22M400	22.0	49.0	101.60	100.10	82.55	3.74



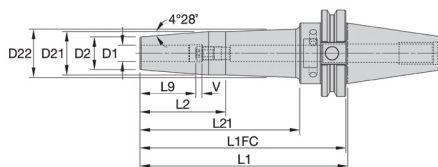
CVKV50 • 套式铣刀刀柄 • 法兰锁紧螺钉 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	D1	D2	D4	G1	L1	L1FC	L2	kg
7229154	CVKV50SMC27M550	27.0	60.0	—	—	139.70	138.20	120.65	5.23
7229155	CVKV50SMC32M550	32.0	78.0	—	—	139.70	138.20	120.65	6.99
7229156	CVKV50SMC40M600	40.0	89.3	66.7	M12.0 x 1.75	152.40	150.90	133.35	8.90



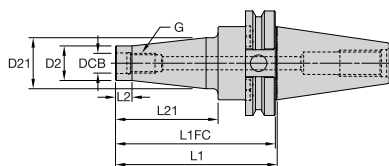
CVKV40 • 套式刀柄 • GP 系列 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	D1	D2	D21	D22	L1	L1FC	L2	L21	L9	V	kg
7229104	CVKV40HPVTT06M600	6	21	27	32	152	151	50	117	26	10	1.51
7229105	CVKV40HPVTT08M600	8	21	27	32	152	151	50	117	26	10	1.50
7229106	CVKV40HPVTT10M600	10	24	32	36	152	151	50	117	31	10	1.65
7229107	CVKV40HPVTT12M600	12	24	32	36	152	151	63	117	36	10	1.59
7229108	CVKV40HPVTT16M600	16	27	34	38	152	151	63	117	44	10	1.66
7229109	CVKV40HPVTT20M600	20	33	42	44	152	151	57	117	46	10	1.91



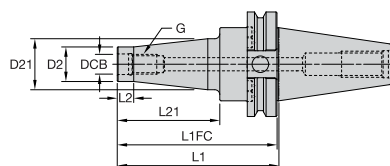
CVKV50 • 套式刀柄 • GP 系列 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	D1	D2	D21	D22	L1	L1FC	L2	L21	L9	V	kg
7229110	CVKV50HPVTT06M800	6	21	27	35	203	202	50	168	26	10	3.79
7229121	CVKV50HPVTT08M800	8	21	27	35	203	202	50	168	26	10	3.79
7229122	CVKV50HPVTT10M800	10	24	32	39	203	202	63	168	31	10	4.04
7229123	CVKV50HPVTT12M800	12	24	32	39	203	202	63	168	36	10	3.94
7229124	CVKV50HPVTT14M800	14	27	34	41	203	202	63	168	39	10	4.04
7229125	CVKV50HPVTT16M800	16	27	34	41	203	202	63	168	39	10	4.01
7229126	CVKV50HPVTT20M800	20	33	42	49	203	202	70	168	41	10	4.49
7229128	CVKV50HPVTT25M800	25	44	53	60	203	202	70	168	47	10	5.50



CVKV40 • 螺纹锁紧刀柄 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	DCB	G	D2	D21	L1	L1FC	L2	L21	kg
7229051	CVKV40ST12M228	12.5	M12 x 1.75	21.0	24.00	57.91	56.90	10.00	22.16	1.07
7229052	CVKV40ST12M386	12.5	M12 x 1.75	21.0	31.00	98.05	97.04	10.00	62.29	1.25
7229053	CVKV40ST16M228	17.0	M16 x 2	29.0	—	57.91	56.90	21.15	—	1.09
7229054	CVKV40ST16M386	17.0	M16 x 2	29.0	34.00	98.04	97.03	10.00	62.29	1.34



CVKV50 • 螺纹锁紧刀柄 • 内冷 AD

订单编号	目录编号	DCB	G	D2	D21	L1	L1FC	L2	L21	kg
7229055	CVKV50ST12M343	12.5	M12 x 1.75	21.0	24.00	87.12	85.62	10.00	49.87	3.23
7229056	CVKV50ST12M539	12.5	M12 x 1.75	21.0	31.00	136.91	135.41	10.00	99.66	3.48
7229057	CVKV50ST12M736	12.5	M12 x 1.75	21.0	39.00	186.94	185.44	10.00	151.19	3.89
7229058	CVKV50ST16M343	17.0	M16 x 2	29.0	34.00	87.12	85.62	10.00	51.37	3.36
7229059	CVKV50ST16M539	17.0	M16 x 2	29.0	39.00	136.91	135.41	10.00	99.66	3.76
7229060	CVKV50ST16M736	17.0	M16 x 2	29.0	39.00	186.94	185.44	10.00	151.19	4.10

带内冷的 ER 弹簧夹头组

我们的钢制密封型 ER 弹簧夹头现已提供套装规格, 可提升使用灵活性, 支持多种加工应用, 并减少对额外刀具配件的采购需求。这类密封弹簧夹头具有带内冷, 并且其夹持力和跳动符合要求, 能够帮助您提高操作水平。



特性和优势

- 符合行业标准的夹持力, 可确保工艺安全
- 符合行业标准的跳动, 可延长刀具寿命, 改善应用
- 带内冷, 可延长刀具寿命, 提高零件质量
- 可适用于所有标准刀柄, 减少额外的刀柄库存



带内冷的 ER 弹簧夹头组

订单编号	目录编号	系列	数量	尺寸范围	增量单位
7291764	16ERSSS000MSET	ER16	8	3 毫米-10 毫米	1
7291765	20ERSSS000MSET	ER20	8	3 毫米-13 毫米	1
7291766	25ERSSS000MSET	ER25	14	3 毫米-16 毫米	1
7291767	32ERSSS000MSET	ER32	18	3 毫米-20 毫米	1
7291768	40ERSSS000MSET	ER40	20	6 毫米-25 毫米	1

系

自 1938 年以来， 我们一直专注于 金属切削领域。



我们的故事是持续创新的故事

我们始于 1938 年，公司创始人、冶金学家 Philip M. McKenna 经过多年研究，创造出了专门用于钢件加工的革命性碳钛化钨硬质合金切削刀具。这一研究成果帮助开发出了新的机床加工刀具。这些刀具的切削速度更快、使用寿命更长，并且提高了从汽车到飞机等各个领域的生产率，由此，在美国宾夕法尼亚州拉特罗布成立了 McKenna Metals Company。如今，该公司更名为 Kennametal Inc.，已成为金属加工领域的公认领先企业，服务于各大洲和各行各业的客户，领域覆盖交通运输、建设、航空航天、机床加工切削、能源和通用加工。在为客户颇具挑战性的加工应用中提供创新解决方案方面，享有盛誉。Kennametal 品牌就是高品质、高性能刀具的代名词，能够承受较严苛的加工条件，并轻松完成各种加工。帮助客户实现加工时间更长、速度更快和精度更高。

我们不走捷径。我们专注于金属切削。即使较坚硬的材料，KENNAMETAL 也能轻松应对。

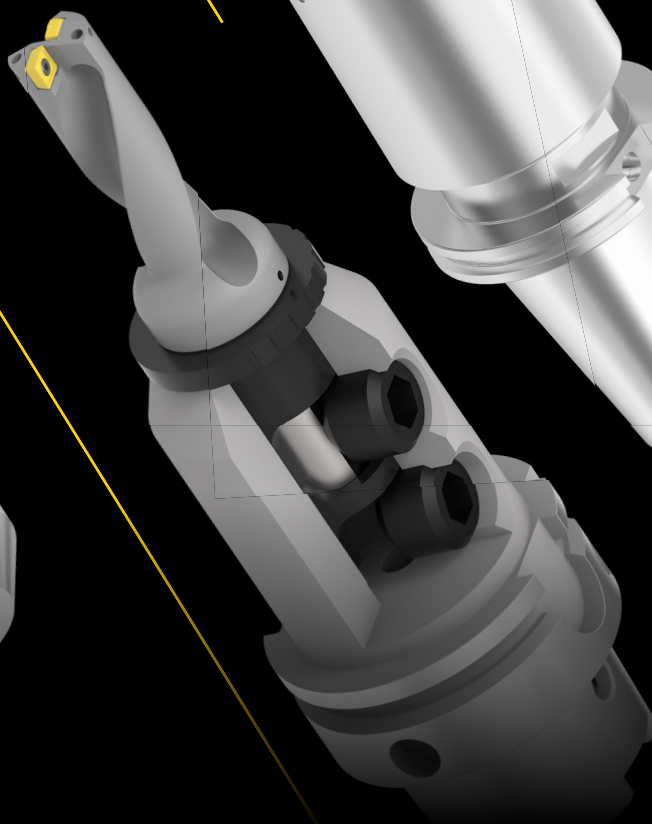
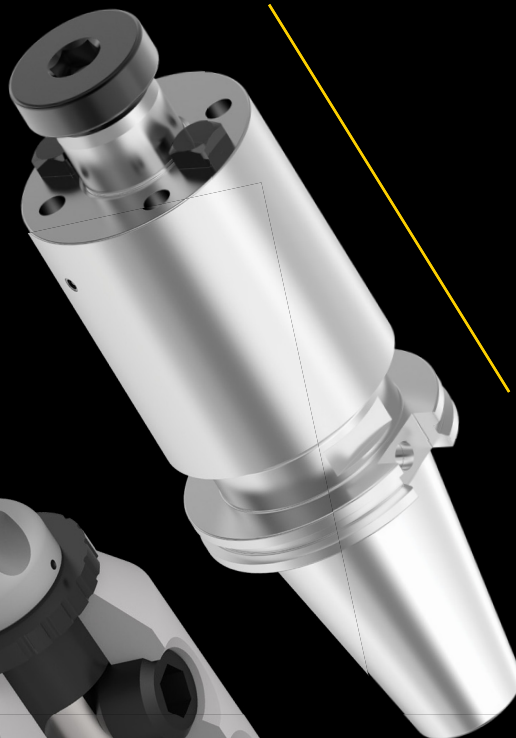
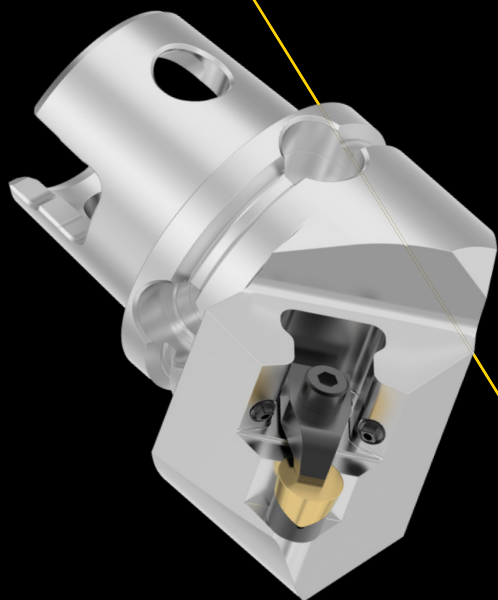


KM50-CL2NS-EF

KM50-CL2NS-EF
5429CA6

KENNAMETAL

KM-LOC II



全球总部

Kennametal Inc.

525 William Penn Place | Suite 3300
Pittsburgh, PA 15219 USA
电话: 1 800 446 7738

ftmill.service@kennametal.com

欧洲总部

Kennametal Europe GmbH

Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
Switzerland

电话: +41 52 6750 100
neuhausen.info@kennametal.com

亚太地区总部

Kennametal Singapore Pte. Ltd.

3A International Business Park
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP
Singapore 609935

电话: +65 6265 9222
k-sg.sales@kennametal.com

印度总部

Kennametal India Limited

CIN: L27109KA1964PLC001546
8/9th Mile, Tumkur Road
Bangalore - 560073

电话: +91 080 22198444 或
+91 080 43281444
bangalore.information@kennametal.com

kennametal.com