

銑削刀片系列

Milling Inserts Series

合金鋼

調質鋼 $\leq 55\text{HRC}$

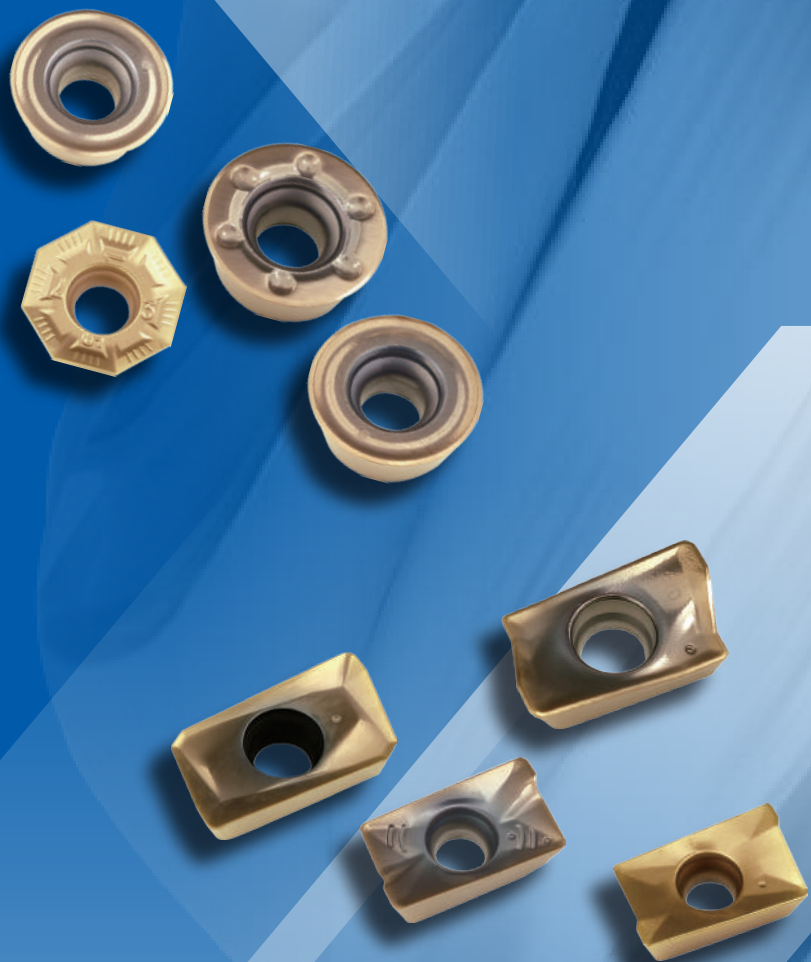
不銹鋼

鋁合金 / 銅合金

鈦合金






鑄鐵









For alloy steel, hardened steel ($\leq 55\text{HRC}$), stainless steel, cast iron, aluminum alloy and high-temp alloy machining.










產品選擇表 Product Selection Table

高進給加工【高效型】 High Feed Milling- Performance

刀片可雙面使用 Double-Sided Inserts	<p>LNMX</p>  <p>P.233</p>	<p>LOGX</p>  <p>P.233</p>	<p>LOMX</p>  <p>P.233</p>	<p>BNMX</p>  <p>P.233</p>
	<p>WNMX</p>  <p>P.233-234</p>			





刀片單面使用 Single-Sided Inserts	<p>LPGX</p>  <p>NEW P.234</p>	<p>ISR</p>  <p>P.234</p>	<p>JDMW</p>  <p>P.234</p>	<p>JDMT</p>  <p>P.235</p>
	<p>SDMT</p>  <p>P.235</p>	<p>SDNW</p>  <p>P.235</p>	<p>WPMW</p>  <p>P.235</p>	<p>WP26</p>  <p>P.244</p>

面銑加工 Face Milling

刀片可雙面使用 Double-Sided Inserts	<p>HNMX</p>  <p>P.235</p>	<p>ONMX</p>  <p>P.236</p>	<p>SNMX</p>  <p>P.236</p>	
	<p>OFMT</p>  <p>P.236</p>	<p>SEMR</p>  <p>P.236</p>	<p>SEKT</p>  <p>P.236</p>	<p>SEKW</p>  <p>P.237</p>


產品選擇表 Product Selection Table

面銑加工 Face Milling

刀片單面使用 Single-Sided Inserts	SEET  P.237	SEMT  P.237	SEET  P.238	SPMN  P.238
-----------------------------------	--	--	--	--

面銑加工、側銑加工 Face Milling & Side Milling

刀片可雙面使用 Double-Sided Inserts	XNMX  P.238	ANMX  NEW P.239
------------------------------------	--	--

刀片單面使用 Single-Sided Inserts	APKT  P.239	APET  P.239~240	APMT  P.240	APGT  P.240~241
	AXMT  P.241	CPMT  P.241	JDMT  P.241	W490  P.241
	TPKR  P.241~242	TPMX  P.242	W390  P.242	ANRT  P.242
	ADMT  P.243			

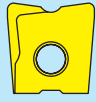


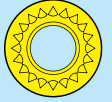
產品選擇表 Product Selection Table

仿形加工 Profile Milling

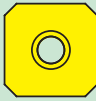


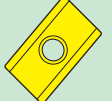

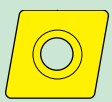
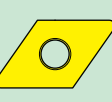
高精度型 Profile Milling- High Precision	刀片單面使用 Single-Sided Inserts	<p>CMP</p>  <p>P.244</p>
--	-----------------------------------	---

粗加工應用 Profile Milling- Roughing	刀片單面使用 Single-Sided Inserts	<p>WP26</p>  <p>P.244</p>
---------------------------------------	-----------------------------------	--

仿形加工、面銑加工 Profile Milling & Face Milling

刀片單面使用 Single-Sided Inserts	<p>WPBC</p>  <p>NEW P.244</p>	<p>RDKW / RDMT</p>  <p>P.245~247</p>	<p>RDMX / RDMW</p>  <p>P.245~247</p>	<p>RPMT / RPMW</p>  <p>P.248~249</p>
-----------------------------------	--	---	---	---

鋁合金專用 - 鎢鋼銑刀片 Carbide Milling Inserts For Aluminum Alloy

刀片單面使用 Single-Sided Inserts	<p>SEET</p>  <p>P.237</p>	<p>SEET</p>  <p>P.238</p>	<p>APKT</p>  <p>P.239</p>	<p>APET</p>  <p>P.239</p>
	<p>APGT</p>  <p>P.240</p>	<p>CCGT</p>  <p>P.440</p>	<p>DCGT</p>  <p>P.442</p>	

產品選擇表

Product Selection Table

銑刀片 ISO
編碼規範
ISO Designation For
Milling Inserts
P.230~232

銑刀片斷屑槽
Milling Chip
Breaker Design
P.231

銑刀片材質碼
Milling Insert
Grades
P.232

銑刀桿
Milling
Toolholders
P.254

銑刀片斷屑槽
幾何對照表
Milling Insert Chip
Breaker Comparison
Table
P.250

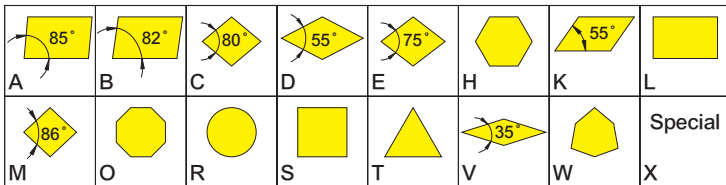
銑刀片材質碼
對照表
Milling Insert Grade
Comparison Table
P.251~252

銑刀片 ISO 編碼規範

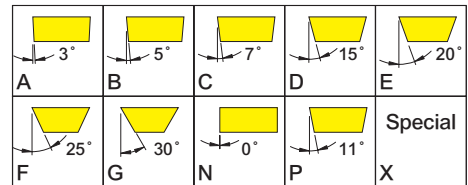
ISO Designation For Milling Inserts

A	P	M	T	16	04	08	P	D	E	R
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

1 刀片形狀 Insert Shape



2 刀片離隙角 Clearance Angle



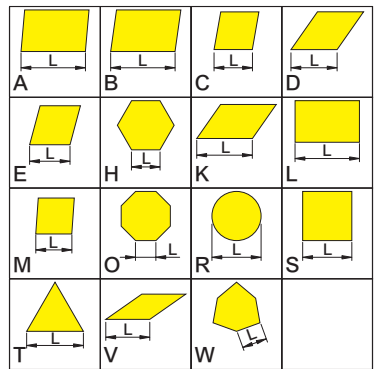
3 刀片公差 Tolerances Class

Range of Tolerance			
代號	m±	d±	S±
A	0.005	0.025	0.025
F	0.005	0.013	0.025
C	0.013	0.025	0.025
H	0.013	0.013	0.025
E	0.025	0.025	0.025
G	0.025	0.025	0.130
J	0.005	0.05~0.15	0.025
K	0.013	0.05~0.15	0.025
L	0.025	0.05~0.15	0.025
M	0.08~0.18	0.05~0.15	0.130
N	0.08~0.18	0.05~0.15	0.025
U	0.13~0.38	0.08~0.25	0.130

4 刀片溝孔 Chipbreaker and Hole

代號 Code	孔 Hole	斷屑槽 Chip Breaker Design	溝孔形狀 Hole Type
N	無孔	無	
R		單面	
F	有孔	雙面	
A		無	
M	有孔單面 40~60°	單面	
G		雙面	
W	有孔單面 70~90°	無	
T		單面	
Q	有孔雙面 40~60°	無	
U		雙面	
B	有孔單面 70~90°	無	
H		單面	
C	有孔雙面 70~90°	無	
J		雙面	
X	特殊溝孔 Special Shape		

5 刀片邊長 Insert Length



6 刀片厚度 Insert Thickness

代號 Code	01	T1	02	T2	03	T3	04	05	06	07	08
S (mm)	1.59	1.98	2.38	2.78	3.18	3.97	4.76	5.56	6.35	7.94	9.52

7 刀尖R角 Corner Radius


代號 Code	00	01	015	018	02	035	04	08	10	12	16	24	MO
R (mm)	尖刃	0.1	0.15	0.18	0.2	0.35	0.4	0.8	1.0	1.2	1.6	2.4	圓形 Round

銑刀片 ISO 編碼規範


ISO Designation For Milling Inserts

—	RG	—	CM6032
	12		13





8 主偏角 Entering Angle

	A	D	E	F	H	P	X			
	45°	60°	75°	85°	87°	90°	特殊			

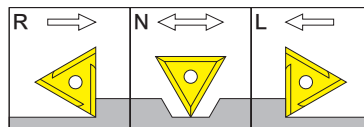
9 修光刃 Wiper Angle

	A	B	C	D	E	F	G	N	P	X
	3°	5°	7°	15°	20°	25°	30°	0°	11°	特殊

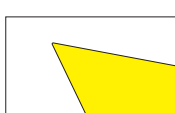
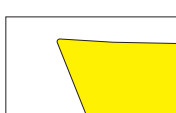
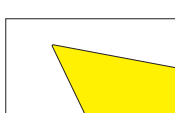
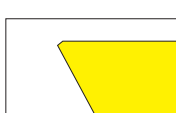
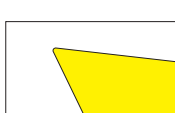
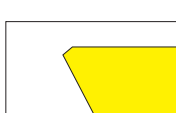
10 刀口種類 Cutting Edge

F	E	T	S
尖角 Sharp	圓角 Rounded	倒角 Chamfer	倒角 + 圓角 Chamfer+Rounded
			

11 切削方向 Cutting Direction



12 銑刀片斷屑槽 Chip Breaker Design

斷屑槽 Chip Breaker		應用 Application	斷屑槽 Chip Breaker		應用 Application
AL		· 鋒利的大正前角刀口設計，適合非鐵系金屬加工之應用。 Large positive rake angle with sharp cutting edge for Non-ferrous metal.	MM MG		· 低切削阻力的刀口設計，適合鋼材、不銹鋼和鑄鐵的中加工之應用。 Low cutting force for medium cutting in steel, stainless and cast iron.
	適合鋁合金加工 For Aluminum			中加工 Medium	
FG		· 鋒利的大正前角刀口設計，適合鋼材精加工之應用。 Large positive rake angle with sharp cutting edge for finishing cutting in steel.	RG		· 高剛性的刀口設計，適合鋼材、合金鋼和調質鋼的粗加工之應用。 Strong geometry design for rough cutting in steel, alloy steel and hardened steel.
	精加工 Finishing			粗加工 Roughing	
SM SG		· 鋒利的刀口設計，適合鋼材、不銹鋼和難切削材質的半精加工之應用。 Sharp geometry design for semi finishing cutting in steel, stainless and difficult-to-cut material.	HG		· 強力的刀口設計，適合鑄件和鍛造件的重粗加工之應用。 Strong negative and big chamfering cutting edge for roughing forging and cast skin.
	半精加工 Semi Finishing			重粗加工 Heavy Roughing	

銑刀片 ISO 編碼規範

ISO Designation For Milling Inserts

13

銑刀片材質碼 Milling Insert Grades

材質碼 Grade Type	塗層種類 Coating Type	特色 Features	加工特性 Application	加工材質 Work Material						產業應用範圍 Industry Area	
				P	M	K	N	S	H		
CM10 (銀白色)	無塗層 Uncoated	· 耐磨性。 Wear resistance.	· 適合精，中加工。 Finishing and medium cutting. · 適合鋁合金加工。 For aluminum alloy.	-	-	-	⊙	-	-	· 自行車零件。 Bike parts. · 汽車零件。 Auto parts. · 電子零件。 Electronic.	
CM6213 (金色)	↑ 硬 Hard	PVD (物理)	· 高耐磨性。 High wear resistance. · 高硬度。 High hardness.	· 適合連續加工。 Continuous cutting. · 適合超精加工。 Fine finishing cutting.	○	○	○	-	○	⊙	· 硬質零件。 Hardened parts.
CM6223 (金色)					○	○	○	-	○	⊙	· 模具產業。 Mold & die. · 硬質零件。 Hardened parts.
CM6233 高階版 (金色) CM6032 經濟版 (金色)	泛用 General	PVD (物理)	· 耐磨性。 Wear resistance. · 耐腐蝕性。 Anti-corrosion.	· 適合一般加工。 General cutting. · 適合中加工，粗加工。 Medium and roughing cutting. · 加工碳素鋼，合金鋼第一推薦。 For carbon steel and alloy steel is 1st recommended.	⊙	⊙	⊙	-	⊙	⊙	· 模具產業。 Mold & die. · 汽車零件。 Auto parts. · 機械零件。 Machinery parts. · 航太零件。 Aircraft parts.
CM6337 (黑金色)					○	○	⊙	-	○	○	· 汽車零件。 Auto parts. · 機械零件。 Machinery parts.
CM6243 (金色)					⊙	⊙	⊙	-	⊙	-	· 電子零件。 Electronics. · 醫療產業。 Medical. · 航太零件。 Aircraft parts.
CM6347 (黑金色)	↓	CVD (化學)	· 高耐衝擊性。 High impact resistance. · 高韌性。 High toughness.	· 適合斷續加工。 Interrupted cutting. · 適合粗加工。 Roughing cutting. · 適合合金鋼，高溫合金加工。 For alloy steel and high temperature alloy.	⊙	⊙	○	-	⊙	○	· 機械零件。 Machinery parts. · 航太零件。 Aircraft parts. · 能源產業。 Energy.

⊙：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	○	◎	○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend							
	M	不銹鋼 Stainless Steels	○	◎	○	◎	◎	◎								
	K	鑄鐵 Cast Iron	◎	○	○	◎	◎	◎								
刀片	N	鋁合金 Aluminum Alloys	-	-	-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing							
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	○	◎	○	◎	◎	◎								
	H	調質鋼 Hardened Steels	○	○	◎	◎	◎	-								
Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page		
		CVD		PVD				A	B	S	r	d1				
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032	CM6233	CM6243							
應用於高進給面銑加工、仿形加工【刀片可雙面使用】。 High Feed Face Milling & Profile Milling [Double-Sided Inserts] .																
	T	LNMX0303-SG			●	●	●	●	11.59	6.00	4.29	-	2.85		259 260 261	
F	S	M	R													
	T	LNMX0303-MG			●	●	●	●	11.59	6.00	4.29	-	2.85		259 260 261	
F	S	M	R													
	K	LOGX030310-SG				●	●	●	11.9	6.20	3.96	-	3.45		262 263 264	
F	S	M	R													
	K	LOGX030310-MG				●	●	●	11.9	6.20	3.96	-	3.45		262 263 264	
F	S	M	R													
	T	BNMX0603-SG			●	●	●	●	9.00	6.38	3.75	-	3.20		265 266 267	
F	S	M	R													
	T	BNMX0603-MG	●	●	●	●	●	●	9.00	6.38	3.75	-	3.20		265 266 267	
F	S	M	R													
	T	BNMX0603-RG	●	●	●	●	●	●	9.00	6.38	3.75	-	3.20		265 266 267	
F	S	M	R													
	T	BNMX0904-MG	●	●	●	●	●	●	11.9	9.18	4.80	-	4.20		268 269	
F	S	M	R													
	K	WNMX09T316-MG	●		●	●	●	●	9.52	-	3.97	1.6	3.60		268 269	
F	S	M	R													
	K	WNMX09T316-RG	●		●	●	●	●	9.52	-	3.97	1.6	3.60		268 269	
F	S	M	R													

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	○	◎	○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend						
	M	不銹鋼 Stainless Steels	○	◎	○	◎	◎	◎							
	K	鑄鐵 Cast Iron	◎	○	○	◎	◎	◎							
刀片	N	鋁合金 Aluminum Alloys	-	-	-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing						
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	○	◎	○	◎	◎	◎							
	H	調質鋼 Hardened Steels	○	○	◎	◎	◎	-							
訂購編號 Order No.															
刀片 Insert	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page		
	CVD		PVD				A	B	S	r	d1				
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032	CM6233	CM6243						
應用於高進給面銑加工、仿形加工【刀片可雙面使用】。 High Feed Face Milling & Profile Milling【Double-Sided Inserts】.															
	S	WNMX130516-MG	●	●	●	●	●	●	12.7	-	6.02	1.60	4.70		269
F	S	M	R												
應用於高進給面銑加工、仿形加工【刀片單面使用】。 High Feed Face Milling & Profile Milling【Single-Sided Inserts】.															
	K	LPGX0102-SG					●	●	6.26	4.19	2.19	1.00	2.20		270
F	S	M	R												
	K	LPGX0102-MG					●	●	6.26	4.19	2.19	1.00	2.20		
F	S	M	R												
	S	ISR145					●	●	12.0	7.0	3.00	1.45	3.40		-
F	S	M	R												
	S	ISR145-F					●	●	12.0	7.0	3.00	1.45	3.40		
F	S	M	R												
	M	JDMW120420ZDSR-MG				●	●	●	2.5	12.0	4.76	2.00	4.75		271
F	S	M	R												
	M	JDMW120420ZDSR-RG	●		●	●	●	●	2.5	12.0	4.76	2.00	4.75		
F	S	M	R												
	M	JDMW140520ZDSR-MG				●	●		2.8	14.0	5.56	2.00	5.75		271
F	S	M	R												
	M	JDMW140520ZDSR-RG	●		●	●			2.8	14.0	5.56	2.00	5.75		
F	S	M	R												

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	○	◎	○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend							
	M	不銹鋼 Stainless Steels	○	◎	○	◎	◎	◎								
	K	鑄鐵 Cast Iron	◎	○	○	◎	◎	◎								
加工材質	N	鋁合金 Aluminum Alloys	-	-	-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing							
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	○	◎	○	◎	◎	◎								
	H	調質鋼 Hardened Steels	○	○	◎	◎	◎	-								
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page		
		CVD		PVD				A	B	S	r	d1				
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032	CM6233	CM6243							
應用於高進給面銑加工、仿形加工【刀片單面使用】。 High Feed Face Milling & Profile Milling【Single-Sided Inserts】。																
M	JDMT140520ZDSR-MG					●	●	●	2.8	14.0	5.56	2.00	5.75		271	
F	S	M	R													
H	SDMT1205ZDSN-MG				●	●	●	●	12.7	-	5.56	15.0	4.60		272	
F	S	M	R													
H	SDMT1205ZDTN-MG				●	●	●	●	12.7	-	5.56	15.0	4.6		272	
F	S	M	R													
H	SDMT1205ZDTN-RG				●	●	●	●	12.7	-	5.56	15.0	4.6		272	
F	S	M	R													
H	SDNW1205ZDSN-MG					●	●		12.7	-	5.56	15.0	4.6		272	
F	S	M	R													
H	SDNW1205ZDTN-RG	●			●	●	●	●	12.7	-	5.56	15.0	4.6		272	
F	S	M	R													
T	WPMW080615ZPSR-MG					●	●		8.0	12.87	6.35	1.5	5.5		-	
F	S	M	R													
T	WPMW080615ZPSR-RG	●				●	●		8.0	12.87	6.35	1.5	5.5		-	
F	S	M	R													
應用於面銑加工【刀片可雙面使用】。 Face Milling【Double-Sided Inserts】。																
W	HNMX0704-SG		●			●	●	●	12.7	6.8	4.45	1.2	4.9		273	
F	S	M	R													


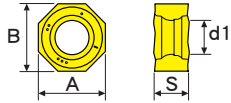

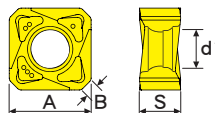

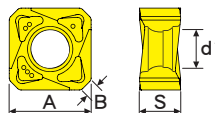
鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS


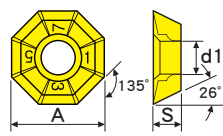

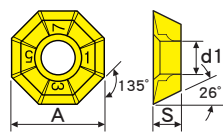

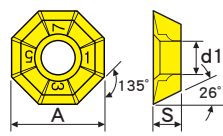

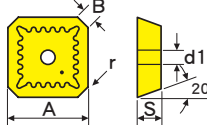

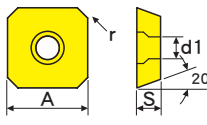

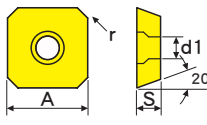
加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	○	◎	○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend
	M	不銹鋼 Stainless Steels	○	◎	○	◎	◎	◎	
	K	鑄鐵 Cast Iron	◎	○	○	◎	◎	◎	
	N	鋁合金 Aluminum Alloys	-	-	-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	○	◎	○	◎	◎	◎	
	H	調質鋼 Hardened Steels	○	○	◎	◎	◎	-	

刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿 頁數 Tool Page
		CVD		PVD				A	B	S	r	d1		
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032							

應用於面銑加工【刀片可雙面使用】。 Face Milling 【Double-Sided Inserts】。

	W	ONMX0505-RG	●			●	●	●	●	12.7	12.7	6.40	-	6.0		275
F	S	M	R													
	W	SNMX1205-MG	●	●		●	●	●	●	12.7	1.50	6.40	-	6.0		274 275
F	S	M	R													
	W	SNMX1205-RG	●	●		●	●	●	●	12.7	1.50	6.40	-	6.0		274 275
F	S	M	R													

應用於面銑加工【刀片單面使用】。 Face Milling 【Single-Sided Inserts】。

	T	OFMT05T3TN-SG				●	●			12.7	-	3.80	0.6	4.6		276
F	S	M	R													
	T	OFMT05T3TN-MG				●	●			12.7	-	3.80	0.6	4.6		276
F	S	M	R													
	T	OFMT05T3TN-RG				●	●	●		12.7	-	3.80	0.6	4.6		276
F	S	M	R													
	T	SEMR1203AFSN-RG				●	●			12.7	1.60	3.18	1.0	2.0		-
F	S	M	R													
	L	SEKT1204AFEN-MG				●	●			12.7	-	4.76	0.8	5.5		277
F	S	M	R													
	L	SEKT1204FTN-RG				●	●	●		12.7	-	4.76	0.8	5.5		277
F	S	M	R													

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	-	○			○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend					
	M	不銹鋼 Stainless Steels	-	○			○	◎	◎	◎						
	K	鑄鐵 Cast Iron	-	◎			○	◎	◎	◎						
加工材質	N	鋁合金 Aluminum Alloys	◎	-			-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing					
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	-	○			○	◎	◎	◎						
	H	調質鋼 Hardened Steels	-	○			◎	◎	◎	-						
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page		
		CVD			PVD			A	B	S	r	d1				
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032								CM6233	CM6243
應用於面銑加工【刀片單面使用】。 Face Milling 【Single-Sided Inserts】。																
	L	SEKW1204AFEN					●	●	●	12.7	-	4.76	0.8	5.5		277
F	S	M	R													
	L	SEKW1204AFSN-F					●	●		12.7	-	4.76	0.8	5.5		
F	S	M	R													
	L	SEKW1204AFTN	●				●	●		12.7	-	4.76	0.8	5.5		
F	S	M	R													
	L	SEET1204AFFN-AL	●							12.7	-	4.76	0.8	5.5		
F	S	M	R													
	L	SEET1204AFFN-FG					●			12.7	-	4.76	0.8	5.5		
F	S	M	R													
	M	SEMT13T3AGEN-MG					●	●	●	13.4	1.9	3.97	1.5	4.2		278
F	S	M	R													
	M	SEMT13T3AGSN-MG					●	●	●	13.4	1.9	3.97	1.5	4.2		
F	S	M	R													
	M	SEMT13T3AGTN-MG					●	●	●	13.4	1.9	3.97	1.5	4.2		
F	S	M	R													


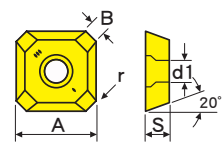
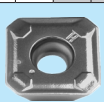



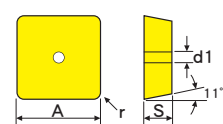
鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS


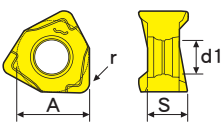



加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	-	○	◎		○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend
	M	不銹鋼 Stainless Steels	-	○	◎		○	◎	◎	◎	
	K	鑄鐵 Cast Iron	-	◎	○		○	◎	◎	◎	
	N	鋁合金 Aluminum Alloys	◎	-	-		-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	-	○	◎		○	◎	◎	◎	
	H	調質鋼 Hardened Steels	-	○	○		◎	◎	◎	-	

刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page
		CVD			PVD			A	B	S	r	d1		
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032							

應用於面銑加工【刀片單面使用】。 Face Milling 【Single-Sided Inserts】。

	M	SEMT13T3AGTN-RG					●	●	●	13.4	1.9	3.97	1.5	4.2		278		
F	S	M	R															
	M	SEMT13T3AGTN-HG					●	●	●	13.4	1.9	3.97	1.5	4.2				
F	S	M	R															
	M	SEET13T3AGFN-AL	●							13.4	1.9	3.97	1.5	4.2				
F	S	M	R															
	M	SEET13T3AGFN-FG					●			13.4	1.9	3.97	1.5	4.2				
F	S	M	R															
		SPMN120308					●			12.7	-	3.18	0.8	2.00		279		
F	S	M	R															

應用於面銑、側銑加工【刀片可雙面使用】。 Face Milling & Side Milling 【Double-Sided Inserts】。

	S	XNMX040304-SG					●	●	●	6.7	-	3.28	0.4	3.15		280 281 282		
F	S	M	R															
	S	XNMX040304-MG					●	●	●	6.7	-	3.28	0.4	3.15				
		XNMX040308-MG					●	●	●	6.7	-	3.28	0.8	3.15				
F	S	M	R															
	S	XNMX080608-MG	●	●			●	●	●	12.53	-	6.50	0.8	4.50				
F	S	M	R															
	S	XNMX080608-RG	●	●			●	●	●	12.53	-	6.50	0.8	4.50		282		
F	S	M	R															

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	-	○	◎		○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend					
	M	不銹鋼 Stainless Steels	-	○	◎		○	◎	◎	◎						
	K	鑄鐵 Cast Iron	-	◎	○		○	◎	◎	◎						
刀片材質	N	鋁合金 Aluminum Alloys	◎	-	-	-	-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing					
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	-	○	◎		○	◎	◎	◎						
	H	調質鋼 Hardened Steels	-	○	○		◎	◎	◎	-						
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page		
		CVD		PVD				A	B	S	r	d1				
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032	CM6233	CM6243							
應用於面銑、側銑加工【刀片可雙面使用】。 Face Milling & Side Milling【Double-Sided Inserts】.																
	W	ANMX15T608-MG	●	●			●	●	●	16.1	10	6.88	0.8	4.65		283
F	S	M	R													
應用於面銑、側銑加工【刀片單面使用】。 Face Milling & Side Milling【Single-Sided Inserts】.																
	I	APKT100304PDER-AL	●							10.5	6.7	3.50	0.4	2.80		284
F	S	M	R													
	I	APKT100304PDER-SG				●				10.5	6.7	3.50	0.4	2.80		
F	S	M	R													
	I	APKT100304PDER-MG				●	●	●	●	10.5	6.7	3.50	0.4	2.80		
F	S	M	R													
	I	APKT100308PDER-MG				●	●	●	●	10.5	6.7	3.50	0.8	2.80		
F	S	M	R													
	I	APKT100304PDER-RG				●	●			10.5	6.7	3.50	0.4	2.80		284
F	S	M	R													
	T	APKT160408PDER-MG				●	●	●	●	16.3	9.52	5.25	0.8	4.5		
F	S	M	R													
	I	APKT160408PDER-RG				●	●	●	●	16.3	9.52	5.25	0.8	4.5		
F	S	M	R													
	I	APKT170516PEER-RG				●	●	●	●	18.5	10.7	5.56	1.6	4.5		285
F	S	M	R													
	I	APET160402PDFR-AL	●							16.3	9.52	5.25	0.2	4.5		
F	S	M	R													
	I	APET160404PDFR-AL	●							16.3	9.52	5.25	0.4	4.5		
F	S	M	R													

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	-	◎	○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend
	M	不銹鋼 Stainless Steels	-	◎	○	◎	◎		
	K	鑄鐵 Cast Iron	-	○	○	◎	◎		
	N	鋁合金 Aluminum Alloys	◎	-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing	
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	-	◎	○	◎	◎		
	H	調質鋼 Hardened Steels	-	○	◎	◎	◎		

刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿 頁數 Tool Page
		CVD		PVD				A	B	S	r	d1		
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032							

應用於面銑、側銑加工【刀片單面使用】。
Face Milling & Side Milling 【Single-Sided Inserts】.



	I	APET160402PDFR-FG APET160404PDFR-FG				●			16.3	9.52	5.25	0.2	4.5		285
F	S	M	R												
	S	APMT103508PDER-RG				●	●	●	10.64	6.50	3.50	0.8	3.0		286
F	S	M	R												
	M	APMT113508PDER-MG APMT113516PDER-MG				●	●	●	11.0	6.35	3.50	0.8	2.8		287 288 290 292
F	S	M	R												
	M	APMT113508PDER-RG				●	●	●	11.0	6.35	3.50	0.8	2.8		287 288 290 292
F	S	M	R												
	M	APMT113508PDER-HG				●	●	●	11.0	6.35	3.50	0.8	2.8		287 288 290 292
F	S	M	R												
	M	APMT160408PDER-MG APMT160416PDER-MG		●		●	●	●	16.5	9.52	4.76	0.8	4.4		289 291 293
F	S	M	R												
	M	APMT160408PDER-RG APMT160508PDER-RG				●	●	●	16.5	9.52	4.76	0.8	4.4		289 291 293
F	S	M	R												
	M	APMT160408PDER-HG				●	●	●	16.5	9.52	4.76	0.8	4.4		289 291 293
F	S	M	R												
	M	APGT160408PDER-AL	●						16.5	9.52	4.76	0.8	4.4		289 291 293
F	S	M	R												

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	○	◎	○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend							
	M	不銹鋼 Stainless Steels	○	◎	○	◎	◎	◎								
	K	鑄鐵 Cast Iron	◎	○	○	◎	◎	◎								
刀片	N	鋁合金 Aluminum Alloys	-	-	-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing							
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	○	◎	○	◎	◎	◎								
	H	調質鋼 Hardened Steels	○	○	◎	◎	◎	-								
Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page		
		CVD		PVD				A	B	S	r	d1				
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032	CM6233	CM6243							
應用於面銑、側銑加工【刀片單面使用】。 Face Milling & Side Milling【Single-Sided Inserts】。																
	M	APGT160408PDER-FG			●					16.5	9.52	4.76	0.8	4.4		289 291 293
F	S	M	R													
	S	AXMT123508PEER-RG	●		●	●	●	●		12.18	6.93	3.58	0.8	3.4		294
F	S	M	R													
	S	AXMT170508PEER-RG	●		●	●	●	●		17.5	10.2	5.56	0.8	4.6		295 296 297
	S	AXMT170516PEER-RG	●		●	●	●	●		17.5	10.2	5.56	1.6	4.6		
F	S	M	R													
	H	CPMT090308-MG				●				9.52	-	3.18	0.8	4.4		-
F	S	M	R													
	H	CPMT120408-MG				●				12.7	-	4.76	0.8	5.5		-
F	S	M	R													
	H	JDMT150508R-MG				●	●	●		15.1	9.12	5.00	0.8	4.5		298
F	S	M	R													
	S	SOMT08T308-SG			●	●	●	●		8.5	5.6	3.30	0.8	2.8		299
	S	SOMT140408-SG			●	●	●	●		13.8	10.3	3.90	0.8	4.1		
F	S	M	R													
	S	SOMT140408-MG	●	●		●	●	●		13.8	10.3	3.90	0.8	4.1		299
F	S	M	R													
	I	TPKR1603PPR-MG				●	●			16.5	9.52	3.10	-	2.20		-
F	S	M	R													

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	○	◎	○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend							
	M	不銹鋼 Stainless Steels	○	◎	○	◎	◎	◎								
	K	鑄鐵 Cast Iron	◎	○	○	◎	◎	◎								
加工材質	N	鋁合金 Aluminum Alloys	-	-	-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing							
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	○	◎	○	◎	◎	◎								
	H	調質鋼 Hardened Steels	○	○	◎	◎	◎	-								
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page		
		CVD		PVD				A	B	S	r	d1				
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032	CM6233	CM6243							
應用於面銑、側銑加工【刀片單面使用】。 Face Milling & Side Milling【Single-Sided Inserts】。																
	I	TPKR1603PPR-RG					●	●	●	16.5	9.52	3.10	-	2.20		-
F	S	M	R													
	T	TPMX100404-SG					●	●		6.90	-	4.00	0.4	3.00		300 301 302
		TPMX100408-SG					●	●		6.90	-	4.00	0.8	3.00		
F	S	M	R													
	T	TPMX100408-MG				●	●	●	●	6.90	-	4.00	0.8	3.00		300 302
F	S	M	R													
	T	TPMX150508-MG				●	●	●	●	10.7	-	5.00	0.8	4.85		300 302
F	S	M	R													
	S	W39011T308-SG				●	●	●	●	11.0	6.90	3.59	0.8	2.80		303
F	S	M	R													
	S	W39011T308-MG	●	●	●	●	●	●	●	11.0	6.90	3.59	0.8	2.80		303
		W39011T320-MG	●	●	●	●	●	●	●	11.0	6.90	3.59	2.0	2.80		
F	S	M	R													
	S	W390180612-SG	●	●		●	●	●		15.4	11.0	6.33	1.2	4.20		-
F	S	M	R													
	S	ANRT100308-MG				●	●	●	●	9.30	6.35	3.40	0.8	2.90		304 308
F	S	M	R													
	S	ANRT070204-RG				●	●	●	●	6.40	4.30	2.38	0.4	2.20		304 308
		ANRT100308-RG				●	●	●	●	9.30	6.35	3.40	0.8	2.90		
F	S	M	R													

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels		○	◎		○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend							
	M	不銹鋼 Stainless Steels		○	◎		○	◎	◎	◎								
	K	鑄鐵 Cast Iron		◎	○		○	◎	◎	◎								
加工材質	N	鋁合金 Aluminum Alloys	-	-		-	-	-	-		F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing							
	S	高溫合金 High-Temp Alloys		○	◎		○	◎	◎	◎								
	H	調質鋼 Hardened Steels		○	○		◎	◎	◎	-								
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page				
		CVD			PVD			A	B	S	r	d1						
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032								CM6233	CM6243		
應用於面銑、側銑加工【刀片單面使用】。 Face Milling & Side Milling 【Single-Sided Inserts】。																		
	S	ADMT060208-SG						●	●		7.00	4.09	2.45	0.8	2.00		309 310	
F	S	M	R															
	S	ADMT060204-MG						●	●	●	7.00	4.09	2.45	0.4	2.00			
		ADMT060208-MG						●	●	●	7.00	4.09	2.45	0.8	2.00			
		ADMT060216-MG						●	●	●	7.00	4.09	2.45	1.6	2.00			
F	S	M	R															
	S	ADMT10T308-SG						●	●	●	11.08	6.86	3.80	0.8	3.00			
F	S	M	R															
	S	ADMT10T308-MG		●	●			●	●	●	11.08	6.86	3.80	0.8	3.00			
		ADMT120408-MG		●	●			●	●	●	11.6	8.20	5.07	0.8	3.90			
F	S	M	R															

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels		○					◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend								
	M	不銹鋼 Stainless Steels		○					◎									
	K	鑄鐵 Cast Iron		◎					◎									
加工材質	N	鋁合金 Aluminum Alloys	-						-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing								
	S	高溫合金 High-Temp Alloys		○					◎									
	H	調質鋼 Hardened Steels		○					◎									
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page				
		CVD			PVD			A	B	S	r	d1						
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032								CM6233	CM6243		
應用於面銑加工【刀片單面使用】。 Face Milling 【Single-Sided Inserts】。																		
	S	W210140512		●					●		11.3	14.5	4.76	1.0	5.7		-	
		W210140512		●					●									
F	S	M	R															

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels				○	○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend
	M	不銹鋼 Stainless Steels				○	○	◎	◎	◎	
	K	鑄鐵 Cast Iron				○	○	◎	◎	◎	
	N	鋁合金 Aluminum Alloys				-	-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing
	S	高溫合金 High-Temp Alloys				○	○	◎	◎	◎	
	H	調質鋼 Hardened Steels				◎	◎	◎	◎	-	

刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page
		CVD		PVD				A	B	S	R 角	d1		
		CM10	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032							

應用於仿形加工 - 高精度型【刀片單面使用】。
Profile Milling- High Precision【Single-Sided Inserts】.

	W	CMP32D10-SM				●	●				10	5.00	2.50	5R	4.0		311 312		
		CMP32D12-SM				●	●				12	6.00	2.50	6R	5.0				
		CMP32D16-SM				●	●				16	6.00	3.00	8R	5.0				
		CMP32D20-SM				●	●				20	6.00	3.00	10R	5.0				
		CMP32D25-SM				●	●				25	9.00	4.00	12.5R	6.0				
F	S	M	R	CMP32D32-SM				●	●		32	10.0	5.00	16R	8.0				
	W	CMP32D10-MM				●	●				10	5.00	2.50	5R	4.0				311 312
		CMP32D12-MM				●	●				12	6.00	2.50	6R	5.0				
		CMP32D16-MM				●	●				16	6.00	3.00	8R	5.0				
		CMP32D20-MM				●	●				20	6.00	3.00	10R	5.0				
		CMP32D25-MM				●	●				25	9.00	4.00	12.5R	6.0				
F	S	M	R	CMP32D32-MM				●	●		32	10.0	5.00	16R	8.0				

應用於仿形加工 - 粗加工用【刀片單面使用】。
Profile Milling- Roughing【Single-Sided Inserts】.

	W	WP26339R14-RG				●	●	●	●	-	9.52	3.97	1.2	4.4		313 315		
	F	S	M	R														
	W	WP26379R25-RG				●	●	●	●	1.1	13.0	5.56	2.0	5.5				313 315 316
	F	S	M	R														

應用於仿形加工、面銑加工【刀片單面使用】。
Profile Milling & Face Milling【Single-Sided Inserts】.


	S	RCMT1204MOE-FG				●	●				12.0	-	4.76	6R	4.2		-
		RCMT1204MOT-FG				●	●				12.0	-	4.76	6R	4.2		
F	S	M	R														

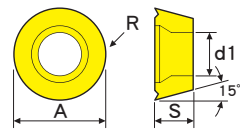
應用於仿形加工、面銑加工【刀片單面使用】。
Profile Milling & Face Milling【Single-Sided Inserts】.

	W	WPBC1605-MM				●	●				16	6.00	3.00	0.5	5.0		314
		WPBC1610-MM				●	●				16	6.00	3.00	1.0	5.0		
		WPBC1613-MM				●	●				16	6.00	3.00	1.3	5.0		
		WPBC1620-MM				●	●				16	6.00	3.00	2.0	5.0		
	F	S	M	R	WPBC1630-MM				●	●		16	6.00	3.00	3.0		

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels					○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend				
	M	不銹鋼 Stainless Steels					○	◎	◎	◎					
	K	鑄鐵 Cast Iron					○	◎	◎	◎					
加工材質	N	鋁合金 Aluminum Alloys					-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing				
	S	高溫合金 High-Temp Alloys					○	◎	◎	◎					
	H	調質鋼 Hardened Steels					◎	◎	◎	-					
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page	
		CVD			PVD			A	R 角	S	d1	-			
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032	CM6233	CM6243						
RD 銑刀片系列 RD Insert Series : 應用於仿形加工、面銑加工【刀片單面使用】。 Profile Milling & Face Milling 【Single-Sided Inserts】 . 															
	S	RDKW0501MOE					●	●	●	5	2.5R	1.59	2.20	-	317 321
F	S	M	R												
	S	RDKW0501MOT					●	●	●	5	2.5R	1.59	2.20	-	318 321
F	S	M	R												
	S	RDKW0702MOE					●	●	●	7	3.5R	2.38	2.80	-	319 321 323
F	S	M	R												
	S	RDKW0702MOE-F					●	●		7	3.5R	2.38	2.80	-	319 321 323
F	S	M	R												
	S	RDKW0702MOT					●	●	●	7	3.5R	2.38	2.80	-	319 321 323
F	S	M	R												
	T	RDMT1003MOE					●	●	●	10	5.0R	3.18	3.90	-	319 321 323
F	S	M	R												
	T	RDMT1003MOT					●	●	●	10	5.0R	3.18	3.90	-	319 321 323
F	S	M	R												
	K	RDMX1003MOE					●	●	●	10	5.0R	3.18	4.15	-	319 321 323
F	S	M	R												
	K	RDMX1003MOT					●	●	●	10	5.0R	3.18	4.15	-	319 321 323
F	S	M	R												



鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

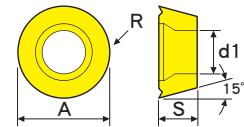
加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	○		○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend
	M	不銹鋼 Stainless Steels	○		○	◎	◎	◎	
	K	鑄鐵 Cast Iron	◎		○	◎	◎	◎	
	N	鋁合金 Aluminum Alloys	-		-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	○		○	◎	◎	◎	
	H	調質鋼 Hardened Steels	○		◎	◎	◎	-	

刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page
		CVD			PVD			A	R 角	S	d1	-		
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032							

RD 銑刀片系列 RD Insert Series : 應用於仿形加工、面銑加工【刀片單面使用】。 Profile Milling & Face Milling 【Single-Sided Inserts】 .



	H	RDMT10T3MOE					●	●	●	●	10	5.0R	3.97	4.50	-	F S M R
	H	RDMT10T3MOT					●	●	●	●	10	5R	3.97	4.5	-	F S M R
	H	RDMW10T3MOE					●	●			10	5R	3.97	4.5	-	F S M R
	H	RDMW10T3MOT					●	●			10	5R	3.97	4.5	-	F S M R
	T	RDMT12T3MOE	●				●	●	●		12	6R	3.97	4.1	-	F S M R
	T	RDMT12T3MOT					●	●	●		12	6R	3.97	4.1	-	F S M R
	L	RDMX12T3MOE					●	●	●	●	12	6R	3.97	4.1	-	F S M R
	L	RDMX12T3MOT					●	●	●	●	12	6R	3.97	4.1	-	F S M R
	H	RDHT1204MOE					●	●			12	6R	4.76	4.4	-	F S M R



320
322
324

320

MILLING

銑削刀片

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

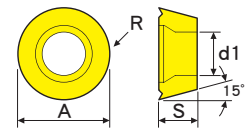
加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	○		○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend
	M	不銹鋼 Stainless Steels	○		○	◎	◎	◎	
	K	鑄鐵 Cast Iron	◎		○	◎	◎	◎	
	N	鋁合金 Aluminum Alloys	-		-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing
	S	高溫合金 High-Temp Alloys	○		○	◎	◎	◎	
	H	調質鋼 Hardened Steels	○		◎	◎	◎	-	

刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page
		CVD			PVD			A	R 角	S	d1	-		
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032							

RD 銑刀片系列 RD Insert Series : 應用於仿形加工、面銑加工【刀片單面使用】。 Profile Milling & Face Milling 【Single-Sided Inserts】 .



	H	RDHT1204MOT					●	●	12	6R	4.76	4.4	-		
F	S	M	R												
	H	RDMT1204MOE					●	●	●	●	12	6R	4.76	4.4	-
F	S	M	R												
	H	RDMT1204MOT					●	●	●	●	12	6R	4.76	4.4	-
F	S	M	R												
	W	RDMW1204MOE					●	●	●	12	6R	4.76	4.4	-	
F	S	M	R												
	W	RDMW1204MOS-F					●	●	12	6R	4.76	4.4	-		
F	S	M	R												
	W	RDMW1204MOT	●				●	●	●	●	12	6R	4.76	4.4	-
F	S	M	R												
	H	RDMT1604MOT					●	●	●	●	16	8R	4.76	5.5	-
F	S	M	R												
	H	RDMW1604MOE	●				●	●	●	●	16	8R	4.76	5.5	-
F	S	M	R												
	H	RDMW1604MOS-F					●	●	●	16	8R	4.76	5.5	-	
F	S	M	R												
	H	RDMW1604MOT	●				●	●	●	●	16	8R	4.76	5.5	-
F	S	M	R												



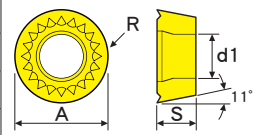
320

325

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	材料				推薦				說明						
	P	M	K	N	S	H	◎	○	-	F	S	M	R		
	鋼材 Alloy Steels	不銹鋼 Stainless Steels	鑄鐵 Cast Iron	鋁合金 Aluminum Alloys	高溫合金 High-Temp Alloys	調質鋼 Hardened Steels	◎	○	-	F : 精加工 Finishing	S : 半精加工 Semi Finishing	M : 中加工 Medium	R : 粗加工 Roughing		
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page	
		CVD			PVD			A	R 角	S	d1	-			
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032								CM6233
RP 銑刀片系列 RP Insert Series : 應用於仿形加工、面銑加工【刀片單面使用】。 Profile Milling & Face Milling 【Single-Sided Inserts】。															
	M	RPMT08T2MOE					●	●	●	8	4R	2.78	3.2	-	326
F	S	M	R												
	M	RPMT08T2MOT					●	●	●	8	4R	2.78	3.2	-	326
F	S	M	R												
	M	RPMW1003MOE					●	●	●	10	5R	3.18	4.6	-	326
F	S	M	R												
	M	RPMW1003MOS-F					●			10	5R	3.18	4.6	-	327
F	S	M	R												
	M	RPMW1003MOT					●	●	●	10	5R	3.18	4.6	-	327
F	S	M	R												
	M	RPHT10T3MOE					●			10	5R	3.97	4.5	-	326
F	S	M	R												
	M	RPMT10T3MOE					●	●	●	10	5R	3.97	4.5	-	326
F	S	M	R												
	M	RPMT10T3MOT					●	●	●	10	5R	3.97	4.5	-	326
F	S	M	R												
	M	RPHT1204MOE					●	●		12	6R	4.76	4.3	-	326
F	S	M	R												



MILLING

銑削刀片

鎢鋼銑刀片

CARBIDE MILLING INSERTS

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels					○	◎	◎	◎	◎：第一推薦 First Recommend ○：第二推薦 Second Recommend -：不推薦 NO Recommend				
	M	不銹鋼 Stainless Steels					○	◎	◎	◎					
	K	鑄鐵 Cast Iron					○	◎	◎	◎					
N	鋁合金 Aluminum Alloys						-	-	-	-	F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing				
S	高溫合金 High-Temp Alloys						○	◎	◎	◎					
H	調質鋼 Hardened Steels						◎	◎	◎	-					
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade						尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing	刀桿頁數 Tool Page	
		CVD			PVD			A	R 角	S	d1	-			
		CM110	CM6337	CM6347	CM6213	CM6223	CM6032	CM6233	CM6243						

RP 銑刀片系列 RP Insert Series : 應用於仿形加工、面銑加工【刀片單面使用】。 Profile Milling & Face Milling 【Single-Sided Inserts】 .



	M	RPHT1204MOT						●	●	12	6R	4.76	4.3	-		326 327 328	
F	S	M	R														
	M	RPMT1204MOE					●	●	●	●	12	6R	4.76	4.3			-
F	S	M	R														
	M	RPMT1204MOT					●	●	●	●	12	6R	4.76	4.3			-
F	S	M	R														
	M	RPMW1204MOE					●	●	●	12	6R	4.76	4.3	-			
F	S	M	R														
	M	RPMW1204MOT					●	●	●	12	6R	4.76	4.3	-			
F	S	M	R														

銑刀片斷屑槽幾何對照表

Milling Insert Chip Breaker Comparison Table

ISO 材質 Material Group	加工型態 Application	西門德克 CMTec	山特維克 Sandvik	肯納 Kennametal	住友 Sumitomo	京瓷 Kyocera	泰珂洛 Tungaloy	三菱 Mitsubishi	日立 Hitachi	特固克 TaeguTec
P 鋼 Alloy Steels	精加工		QF	FF	FA	GP	TF	FH		FA
					FL	XP	NS, ZF	FS, FY	FE	EA, SF, FC
	半精加工	SM, SG	PF		SU	HQ	TS, AS, TSF	SH, C	CE, B	FG
				FN	LU	XQ, CQ	NM, ZF, 11	SA, SY	BE	FC, ML
			WF	FW	LUW	WP, WQ	ASW, AFW	SW		WS
	中加工			LF	SX	XS	ZM, 27		AB, CT	
			PM, QM	MP, MG	GU	HS, PS	TM, 37, 38	MA, MV	AH	MT, PC
		MM, MG	SM	MN	UX	CS, GS, PT	DM	MH	AE, AY	RT
	粗加工		WM	MW	GUW			MW		WT
		RG	MG, PR	RP, RN	MU	HT, GT	TH, 51	GH	RE, AR	
	重加工					MX		MT		MT
		HG	MM, PR, QR	RM, MR	HG	HX	TU, 57	HA, HZ, HX, HBS	TE, UE	RH
			HR	RH	HP		65	HH, HXD	H	RH, HZ
					HU			HV	HE	HY
	M 不銹鋼 Stainless Steels	精加工				HW		HCS	HX	
				MF	FP	SU	GU	SS	SH, C	SE
中加工		MM	23	MS	EX	SU	SA	MS	DE	EM
			MM, PR, QR	MP	GU	HU	SM			
粗加工				HM	ST	S	ES		VF	
	HG	HR		MU		CM, 33	GH		RT	
K 鑄鐵 Cast Iron	泛用加工		KF	UN	UZ	GC			V	
		HG	KM, KR	UM	UX	ZS		GH	RE	RT

銑刀片材質碼對照表

Milling Insert Grade Comparison Table

ISO 材質 Material Group	ISO 材料代號 ISO Code	西門德克 CMTec	住友 Sumitomo	泰珂洛 Tungaloy	三菱 Mitsubishi	日立 Hitachi	克勞伊 Korloy	特固克 TaeguTec	
P 鋼 Alloy Steels	↑ 硬 Hard	P10		ACP100		JP4115	PC2005 PC2010	TT2510	
		P20	CM6223	ACP200	AH725 AH120 AH330	MP6120 VP15TF	JP4020 JP4120 CP9020 CY150	PC3600 PC3700 PC2510	TT7080 TT7030
		P30	CM6233 CM6032	ACP300 ACP3000	AH725 AH130 AH140 AH730	VP15TF MP6120 MP6130 VP30RT	JS4045 CY250 CY25	PC5300	TT9080 TT9030
	↓ 軟 Soft	P40	CM6243		AH140 AH3035	VP30RT	JS4060 JS4160 JX1060	PC5400	TT8080 TT8020
M 不銹鋼 Stainless Steels	↑ 硬 Hard	M10		ACM100 ACK300					
		M20	CM6223	ACM200 ACP200	AH725 AH120 AH330 GH110	VP15TF MP7130 MP7140 VP20RT	JP4020 JP4120	PC210F PC5300	TT9080 TT9030
		M30	CM6233 CM6032	ACM300 ACP200	AH725 AH130 AH730 GH130	VP15TF MP7130 MP7140 VP30RT	JS4045 CY250 CY25	PC9530	TT8080 TT8020
	↓ 軟 Soft	M40	CM6243	ACP300 ACM300	AH140 AH3135 AH4035	MP7140 VP30RT	JM4160	PC5400 PC9540	
K 鑄鐵 Cast Iron	↑ 硬 Hard	K01			AH110 GH110 AH330	MP8010	ATH80D TH308		
		K10	CM6223		AH110 AH120 GH110 AH725 AH330	MP8010	TH3015 CY100H	PC6510	TT7515 TT6080
		K20	CM6233 CM6032	ACK200 ACK300	GH130	VP15TF VP20RT	CY150 JP4120 CY9020		TT7515 TT6080
	↓ 軟 Soft	K30	CM6243	ACK300		VP15TF VP20RT	CY250 JS4045	PC5300	TT3080

銑刀片材質碼對照表

Milling Insert Grade Comparison Table

ISO 材質 Material Group	ISO 材料代號 ISO Code		西門德克 CMTec	山特維克 Sandvik	山高 SECO	瓦爾特 Walter	伊斯卡 Iscar	肯納 Kennametal
P 鋼 Alloy Steels	↑ 硬 Hard	P10		GC1010		WKP25 WKP25S WPP20 WKK20S	IC903 IC4100 IC4050	KC715M KC930M KC935M
		P20	CM6223	GC1010 GC1030 GC1130 GC2030	F25M MP3000	WSM20	IC8080 IC810 IC380	KC715M KC930M KC935M
	↓ 軟 Soft	P30	CM6233 CM6032	GC1010 GC1030 GC1130 GC2030	F30M F40M MP3000	WSM30 WSM35	IC830 IC928 IC330	KC735M KC530M KC537M
		P40	CM6243	GC2030 GC1030 GC1130	F40M T60M	WKP45 WP45S WSP45		KC735M KC537M KCPM40
M 不銹鋼 Stainless Steels	↑ 硬 Hard	M10		GC1025 GC1030			IC903	KC715M KC515M
		M20	CM6223	GC1025 GC1030 GC1040 GC2230	F25M MP3000	WSM35 WXM35	IC908 IC928	KC635M KC730M KC525M KCPM40
	↓ 軟 Soft	M30	CM6233 CM6032	S30T GC1040 GC2230	F30M F40M MP3000	WSM35 WXM35	IC328 IC330 IC830	KC530M KC537M K735M KCPM40
		M40	CM6243		F40M	WSP45 WSM45S	IC328 IC300 IC330	
K 鑄鐵 Cast Iron	↑ 硬 Hard	K01						
		K10	CM6223	GC1010	MK1500	WAK15	IC350 IC810	KC514M KC515M KC527M KC635M
	↓ 軟 Soft	K20	CM6233 CM6032	GC1010 GC1020	MK1500 MK2000 T150M	WAK15 WKK25 WKP25S	IC5100 IC830	KC514M KC610M KC520M KC620M
		K30	CM6243	GC1020	MK2000 MK2050	WKP35S WPP20	IC810 IC908 IC910 IC928 IC950	KC522M KC725M KC524M KC735M