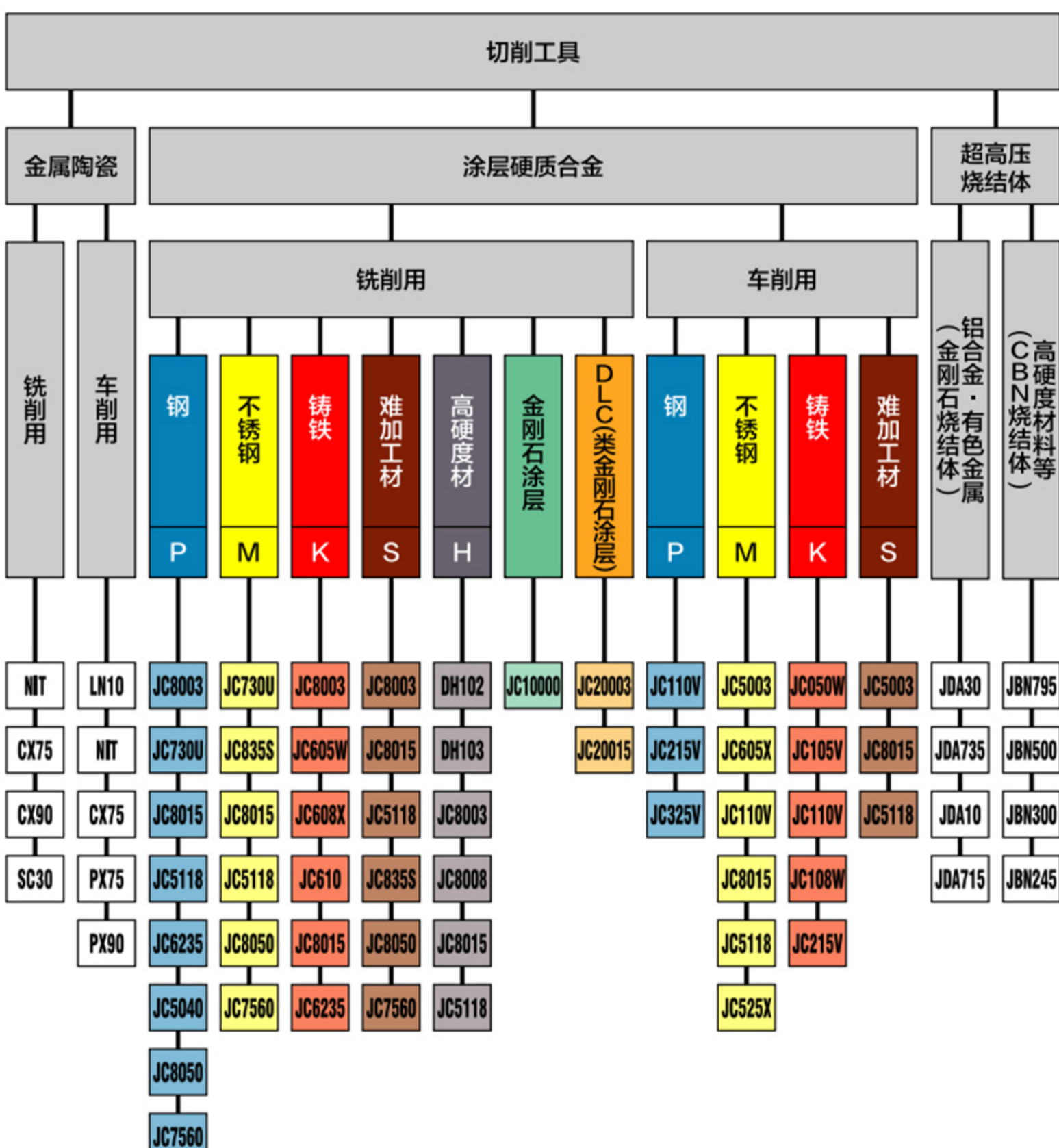
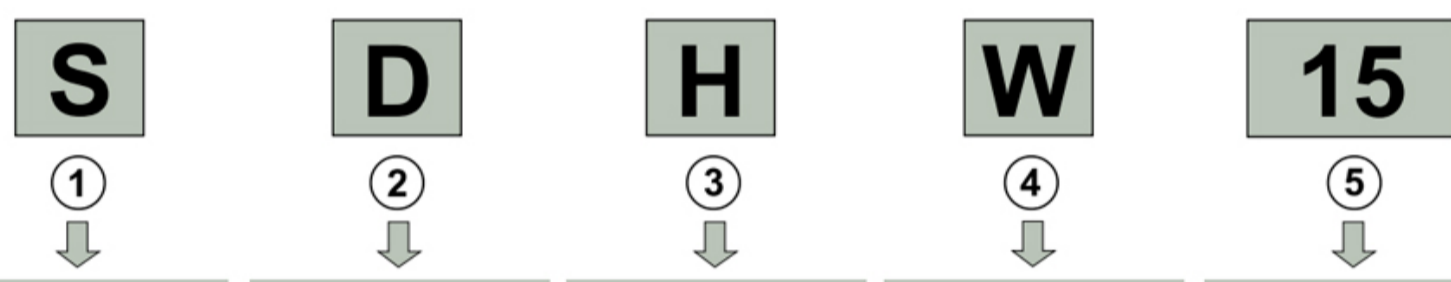


主要刀具材质系列图



国际标准 铣刀片型号表示规则



① 刀片形状

代号	形状	角度	图形
H	六边形	120°	
O	八角形	135°	
P	五角形	108°	
S	正方形	90°	
T	正三角形	60°	
C	菱形	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
L		矩形	
A	平行四边形	85°	
B		82°	
K		55°	
R	圆形	-	
W	三角形	80°	

② 主切削刃后角

代号	后角角度
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其它

③ 精度代号

代号	刃口高度	刀片厚度	刀片内接圆直径
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
J*	±0.005	±0.025	±0.05~±0.13
K*	±0.013	±0.025	±0.05~±0.13
L*	±0.025	±0.025	±0.05~±0.13
M*	±0.08~±0.18	±0.13	±0.05~±0.13
U*	±0.13~±0.38	±0.13	±0.08~±0.25

公差大多产生在整体烧结刀片，并且公差随刀片尺寸大小不同而不同。

④ 断屑槽形式

代号	图	代号	图	代号	图
N		U		C	
R		B		J	
F		A		X	特殊设计
W		M			
T		G			
Q		H			

J,K,L,M

1. 内接圆公差

I.C.	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圆形
6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	—	—
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	—	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
25.40	±0.13	±0.13	±0.13	—	—	±0.12

2. 刃口高度公差

I.C.	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形
6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	—
9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	—	—
25.40	±0.18	±0.18	±0.18	—	—

I.C.意为内接圆

⑥ 刀片厚度

⑦⑧ 刀尖形状·主偏角·修光刃后角

⑨ 刃口处理

⑩ 加工方向

⑤ 切削刃长度

I.C. 内接圆 (mm)	刀片形状	C	D	R	S	T	V	W
3.97						06		
5.56						09		
6.35	06	07			06	11		
8.0				08				
9.525	09	11	09	09	16	16	06	
10.0				10				
12.0				12				
12.70	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.0			16					
19.05	19		19	19	33			
20.0			20					
25.0			25					
25.40	25		25	25				

⑥ 刀片厚度

代号	厚度
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52

⑨ 刃口处理

F	锋利的刃口	
	有色金属以及易产生加工硬化的场合或轻载精加工(但有倒棱后改善性能的情况)。	
E	圆角钝化	
	一般标准品: R0.05~R0.08mm 重切高强品: R0.10~R0.15mm	
T	角度倒棱	
	切削刃棱角大于90°刃口强度高。通常倒棱的宽度应小于进给量。	
S	角度倒棱+倒圆钝化	
	可以兼备两方面的优点。	

⑦⑧ 刀尖形状·主偏角·修光刃后角

代号	刀尖角半径 (mm)	主偏角·修光刃后角			
00	直角				
02	0.2				
04	0.4				
08	0.8	⑦	Kr	⑧	an
12	1.2	A	45°	A	3°
16	1.6	D	60°	B	5°
20	2.0	E	75°	C	7°
24	2.4	F	85°	D	15°
		G	87°	E	20°
		P	90°	F	25°
M0	圆 (公制)	J	89°	G	30°
		M	89°25'	N	0°
00	圆 (英制)	N	84°	P	11°

⑩ 加工方向

代号	刃口形状
R	右手刀
L	左手刀
N	无方向限制