

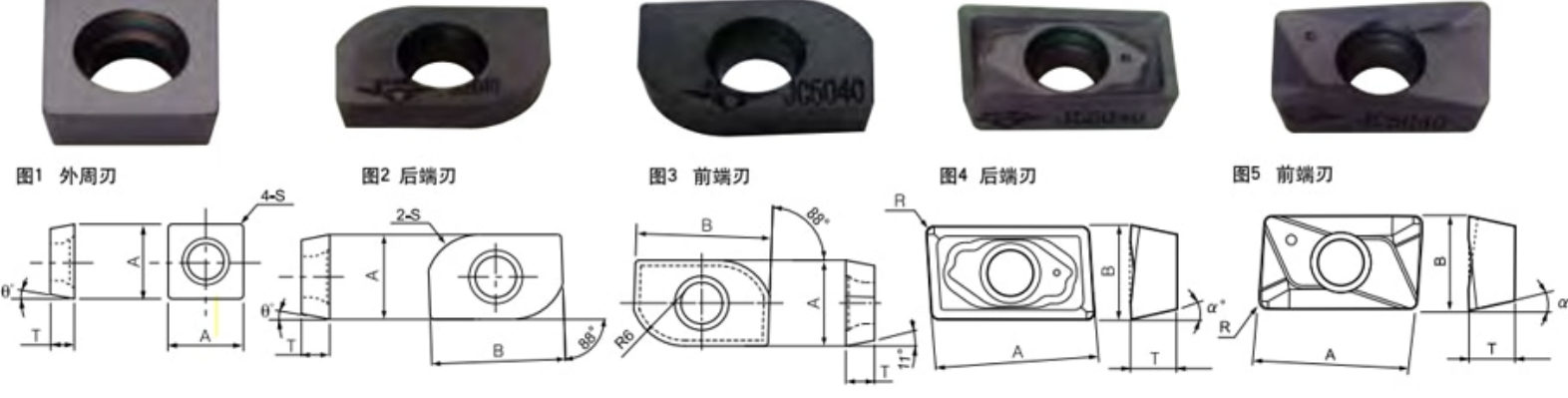
黛杰铣刀片

规格型号尺寸

● A □ □ □

外观	型号	精度	库存材质								适用刀体		
			PVD涂层				CVD涂层						
			JC5015	JC5040	JC5118	JC8050	JC610						
	ADKT150508PDER	K	●	●					●				通用
	ADGW160304	G							●				通用
	ADGW160308	G		●					●				通用
	ADHX150308	H		●					●				通用
	APKT100305PDER	K		●					●				通用
	APMT1135PDER-08	M			●	●							
	APMT1604PDER-08	M			●	●							
	APKT160408	K		●									
	APGW150360L	K		●					●				DUN-6R
	APGW150360L	G	●	●									
	APGW150360R	G		●									

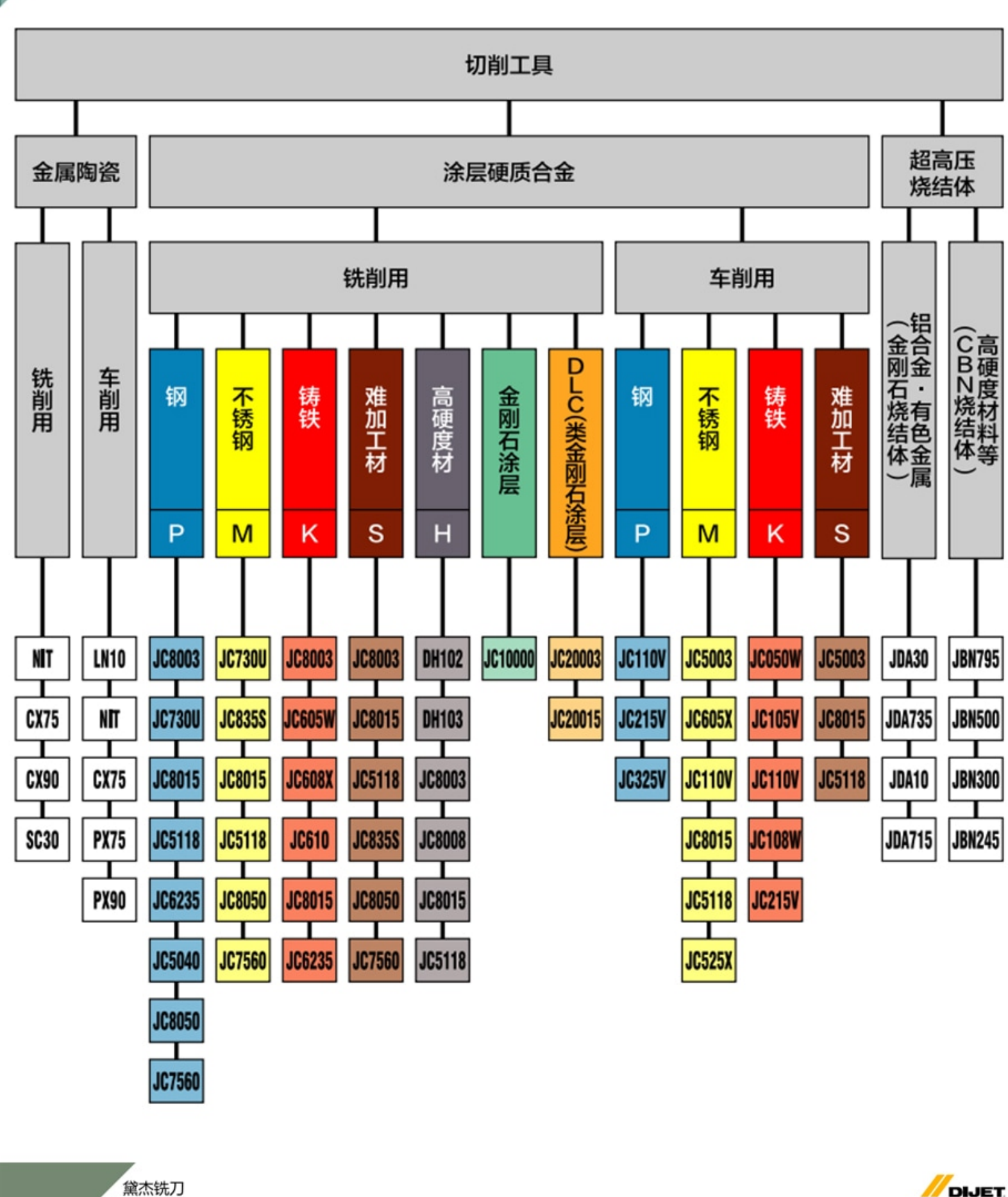
刀片



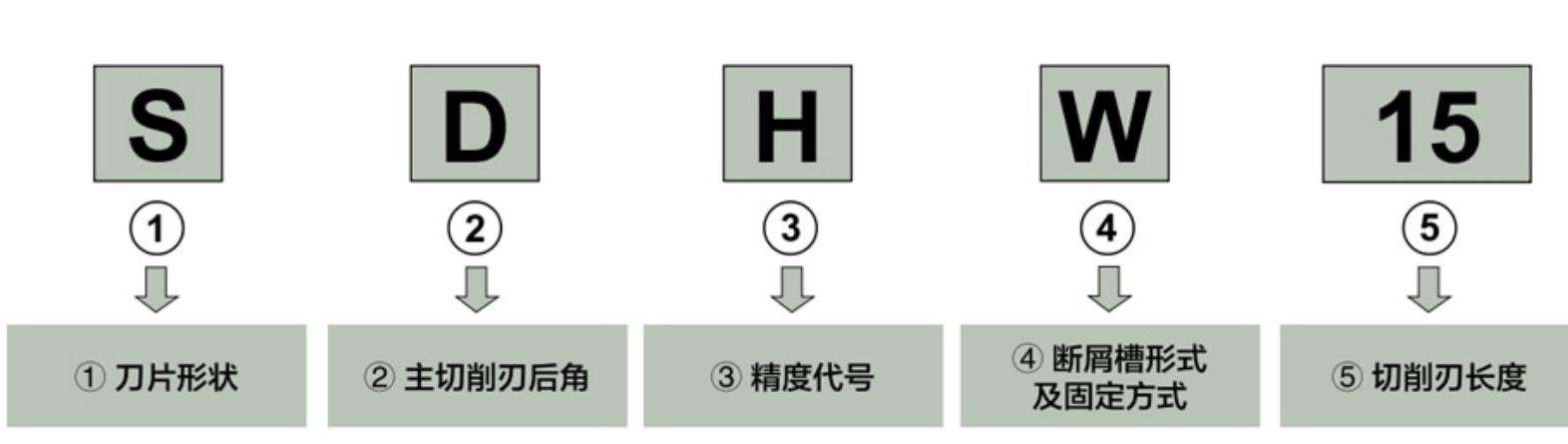
型号	PVD涂层		尺寸 (mm)					图
	JC5015	JC5040	A	B	T	S	θ°	
SPGA090304		●	9.525	—	3.18	R0.4	11°	1
SPMA090304	●		9.525	—	3.18	R0.4	11°	1
APGW150360L	●	●	9.525	15	3.18	R6.0	11°	2
APGW150360R	●	●	9.525	15	3.18	R6.0	11°	3
ZDMT13T320L	●	●	12.9	7.938	3.97	R2.0	15°	4
ZPMT13T320R	●	●	13.3	7.938	3.97	R2.0	11°	5

●: 标准库存品
注) 一盒刀片为10片

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				② 主切削刃后角				③ 精度代号 (mm)			
代号	形状	角度	图形	代号	后角角度	图形	代号	刃口高度	刀片厚度	刀片内接圆直径	
H	六边形	120°		A	3°		A	±0.005	±0.025	±0.025	
O	八角形	135°		B	5°		F	±0.005	±0.025	±0.013	
P	五角形	108°		C	7°		C	±0.013	±0.025	±0.025	
S	正方形	90°		D	15°		H	±0.013	±0.025	±0.013	
T	正三角形	60°		E	20°		E	±0.025	±0.025	±0.025	
C	菱形	80°		F	25°		G	±0.025	±0.13	±0.025	
D		55°		G	±0.025	±0.13	±0.025				
E		75°		H	±0.025	±0.13	±0.025				
F		50°		J*	±0.005	±0.025	±0.05~±0.13				
M		86°		K*	±0.013	±0.025	±0.05~±0.13				
V		35°		L*	±0.025	±0.025	±0.05~±0.13				
L	矩形	90°		N	0°		M*	±0.08~±0.18	±0.13	±0.05~±0.13	
A	平行四边形	85°		P	11°		U*	±0.13~±0.38	±0.13	±0.08~±0.25	
B		82°		O	其它						
K	圆形	55°									
R											
W	三角形	80°									

J,K,L,M

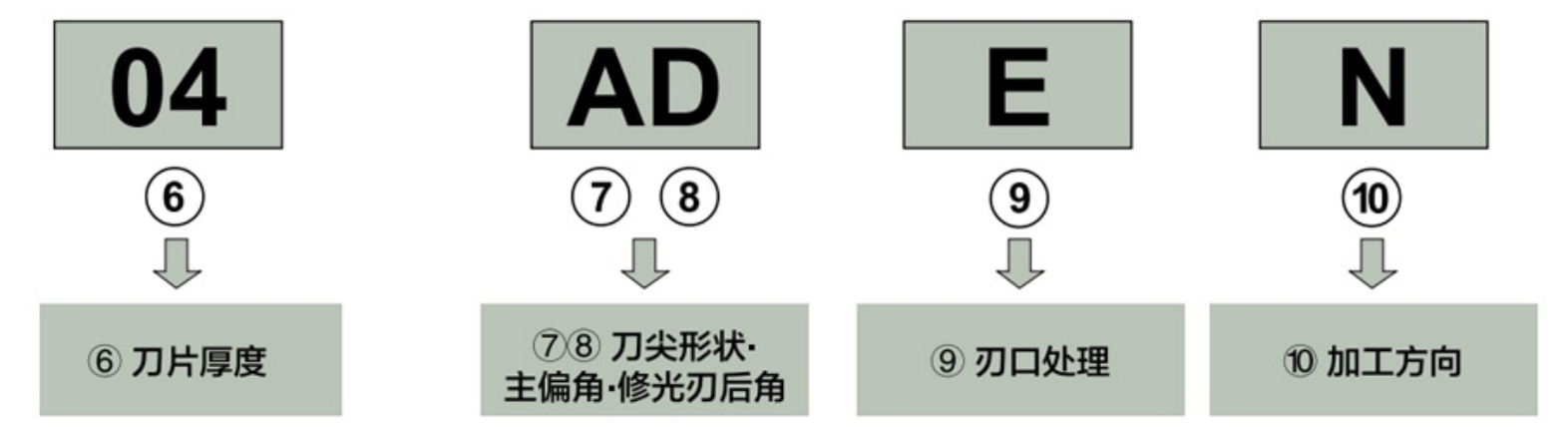
1. 内接圆公差

I.C.	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圆形
6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	—	—
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	—	±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



⑤ 切削刃长度

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

E 圆角钝化

T 角度倒棱

S 角度倒棱+倒圆钝化

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°
M0	圆 (公制)	G	87°	E	20°
00	圆 (英制)	J	89°	F	25°
		M	89°25'	G	30°
		N	84°	N	0°
				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