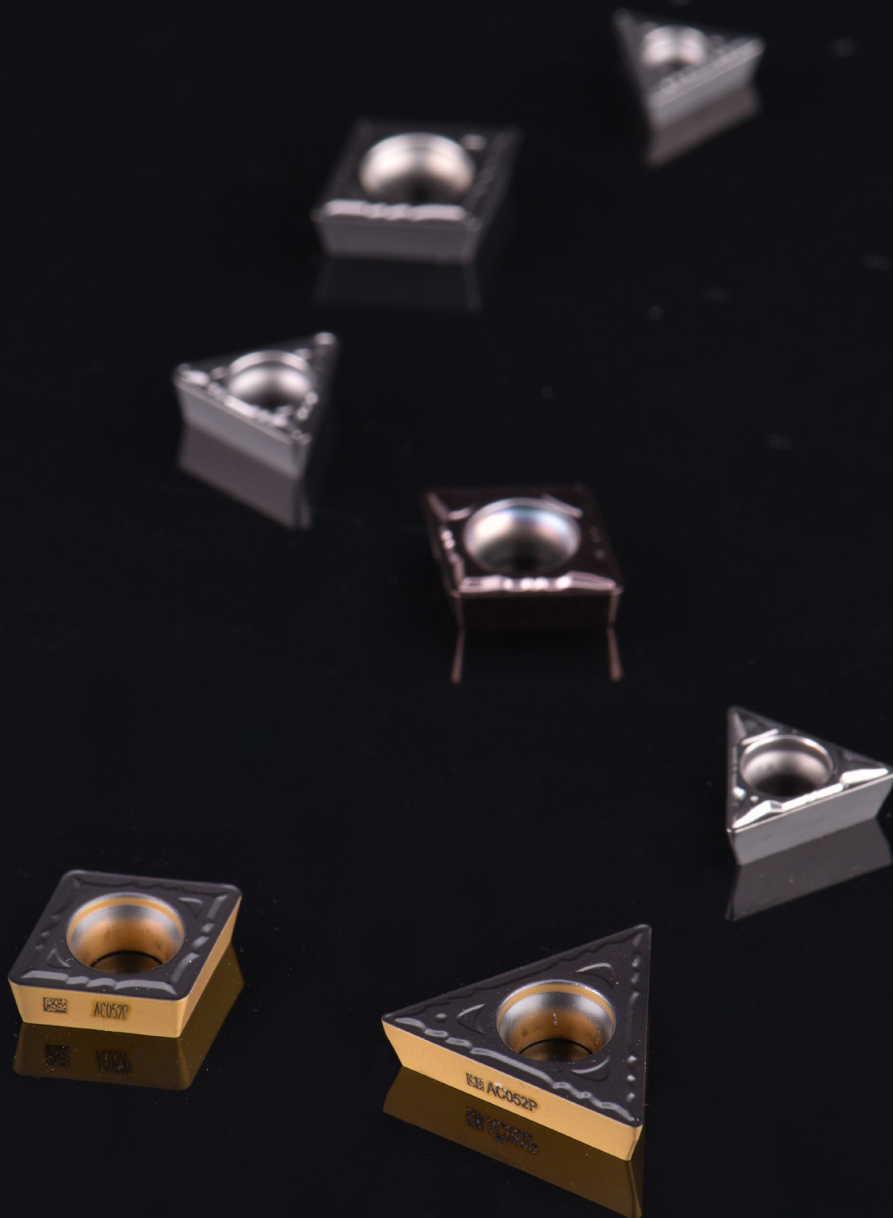


NEW
PRODUCT!

ISO 车削 P 后角刀片

更低的切削力，
可获得更好的表面质量和长的刀具寿命



ISO 车削
正型 P 后角系列

以满足不同工况需求!

断屑槽型

 钢件精加工
 第一推荐

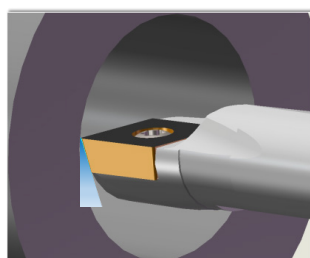
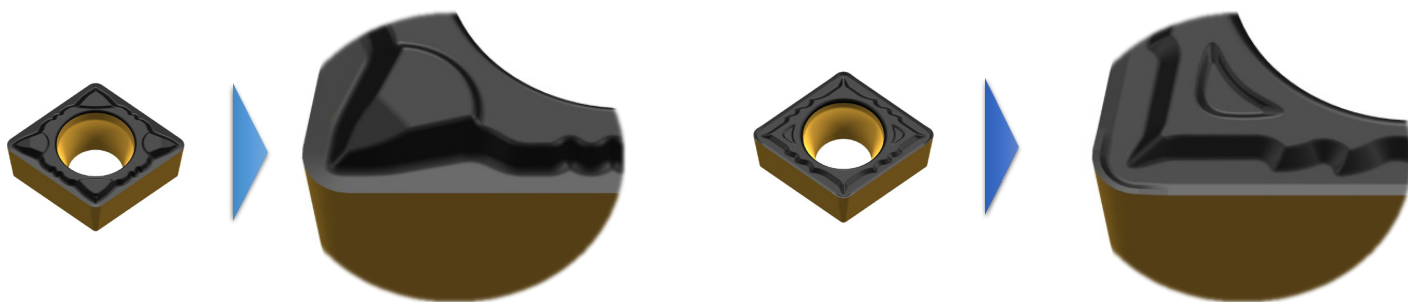
PB1

 钢件半精加工
 第一推荐

PC2

正前角设计，降低粘结趋势，可获得良好的加工表面质量和长寿命，用于钢件、不锈钢精加工。

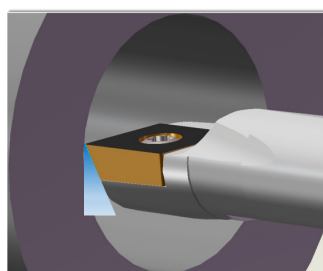
刃倾角设计使其切削轻快，锋利刃口设计有效避免积屑瘤的产生，具有宽广的排屑范围。



C 后角 7°，避空较小

更大的避空后角

P 后角 11°，避空后角拥有更大空间，可适用加工范围更广

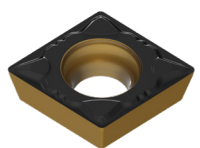
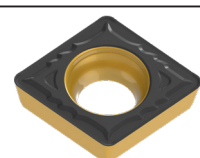
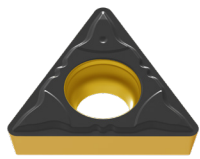
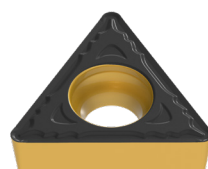


P 后角 11°，避空较大

更低的切削阻力

P 后角 11°，切削力相对更小，提供多样化选择

P 后角刀片清单

刀片	型号	尺寸 (mm)				推荐参数		牌号	
		RE	IC	S	D1	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	AC052P	AT202
	CPMT 080202E-PB1	0.2	7.94	3.40	2.38	0.02-0.07	0.15-2.00	●	●
	CPMT 080204E-PB1	0.4	7.94	3.40	2.38	0.04-0.14	0.30-2.00	●	●
	CPMT 090302E-PB1	0.2	9.525	4.40	3.18	0.02-0.07	0.15-2.40	●	●
	CPMT 090304E-PB1	0.4	9.525	4.40	3.18	0.04-0.14	0.30-2.40	●	●
	CPMT 090308E-PB1	0.8	9.525	4.40	3.18	0.09-0.28	0.60-2.40	●	●
	CPMT 090304E-PC2	0.4	9.525	4.40	3.18	0.05-0.16	0.35-2.90	●	●
	CPMT 090308E-PC2	0.8	9.525	4.40	3.18	0.15-0.32	0.70-2.90	●	●
	TPMT 090202E-PB1	0.2	5.56	2.50	2.38	0.02-0.07	0.15-1.90	●	●
	TPMT 090204E-PB1	0.4	5.56	2.50	2.38	0.04-0.14	0.30-1.90	●	●
	TPMT 090208E-PB1	0.8	5.56	2.50	2.38	0.09-0.28	0.60-1.90	●	●
	TPMT 110302E-PB1	0.2	6.35	3.40	3.18	0.02-0.07	0.15-2.20	●	●
	TPMT 110304E-PB1	0.4	6.35	3.40	3.18	0.04-0.14	0.30-2.20	●	●
	TPMT 110308E-PB1	0.8	6.35	3.40	3.18	0.09-0.28	0.60-2.20	●	●
	TPMT 160304E-PB1	0.4	9.525	4.40	3.18	0.04-0.14	0.30-3.30	●	●
	TPMT 160308E-PB1	0.8	9.525	4.40	3.18	0.09-0.28	0.60-3.30	●	●
	TPMT 090204E-PC2	0.4	5.54	2.50	2.38	0.05-0.16	0.35-2.60	●	●
	TPMT 090208E-PC2	0.8	5.536	2.50	2.38	0.10-0.32	0.70-2.60	●	●
	TPMT 110304E-PC2	0.4	6.328	3.40	3.18	0.05-0.16	0.35-3.00	●	●
	TPMT 110308E-PC2	0.8	6.35	3.40	3.18	0.10-0.32	0.70-3.00	●	●

标注：● 常备库存