

小零件通用槽型 ——UM槽型



强壮的刀刃设计，耐用性佳
优秀的控屑能力，通用性强



小零件通用槽型

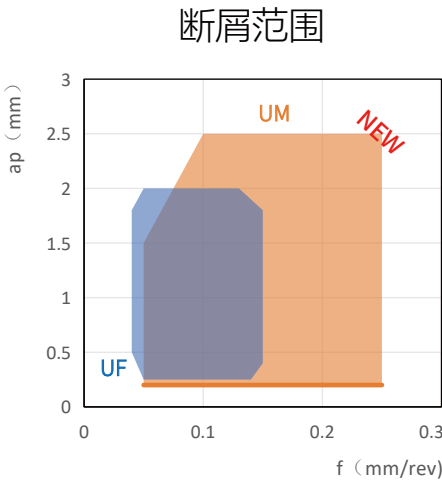
UM槽型



槽型特点

高强度刀尖应对严苛工况，耐用性佳。卷屑断屑效果好，切屑不缠绕，提升加工效率与安全性。

- 刀尖强度高
采用平刃设计、小前角和适宜的刃口，使刃口更强壮
- 断屑效果好
容屑槽宽度变化，适应不同切深
- 排屑效果好
拥有大容屑槽，使排屑更流畅



材质特点

通用加工
第一推荐

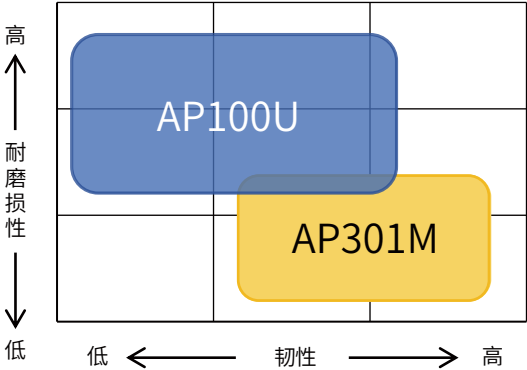
AP100U
P10-P30
M10-M30

超细碳化钨制备的基体，硬度高，兼具良好韧性

不锈钢
第一推荐

AP301M
M15-M35
S15-S35

良好的抗积屑瘤磨损，加工稳定性好



加工材料	钢（碳钢/合金钢）					不锈钢					高温合金				
切削领域	精加工 ↔ 粗加工					精加工 ↔ 粗加工					精加工 ↔ 粗加工				
ISO分类	P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40	S01	S10	S20	S30	S40
UM 槽型	AP100U					AP100U									
						AP301M					AP301M				

断屑对比

UM

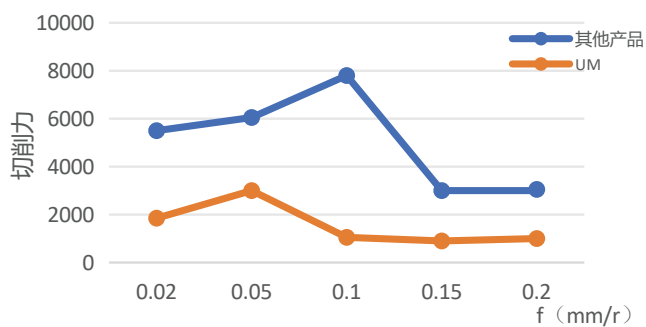
2.0				
1.5				
1.0				
0.4				
ap/f	0.08	0.10	0.15	0.20

切削材料：45# 切削条件：Vc 120m/min

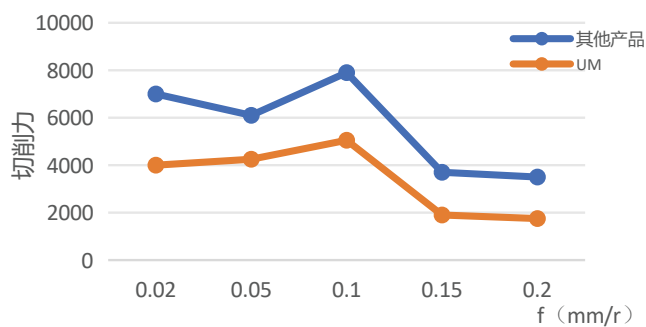
其他产品

2.0				
1.5				
1.0				
0.4				
ap/f	0.08	0.10	0.15	0.20

切削力对比

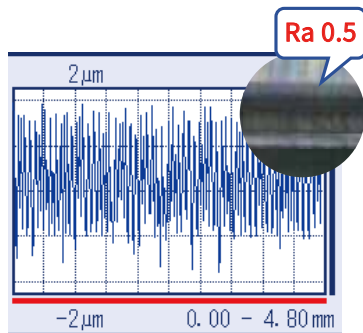


切削材料：304不锈钢
切削条件：Vc 80m/min ap 0.6mm 湿切

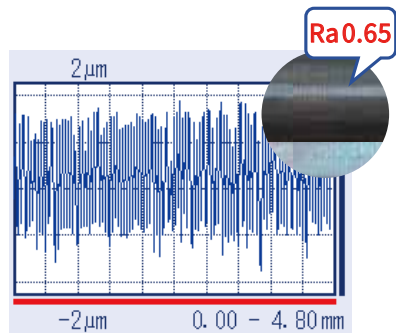


切削材料：45#
切削条件：Vc 120m/min ap 0.4mm 湿切

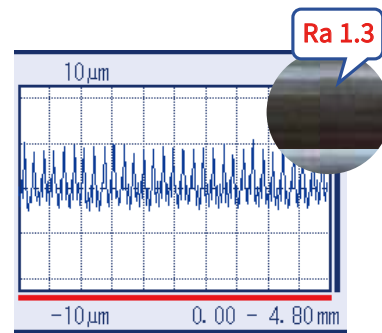
粗糙度对比



f0.04mm/r



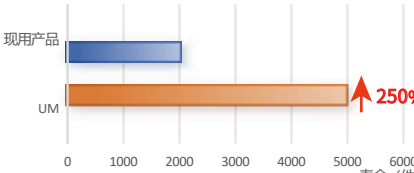
f0.08mm/r

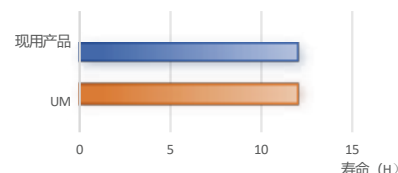


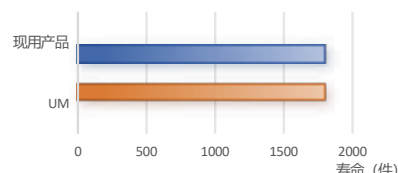
f0.15mm/r

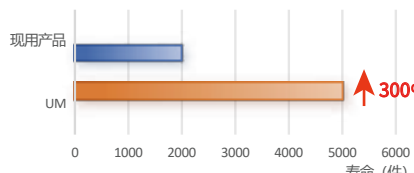
切削材料：45# 切削条件：Vc 120m/min ap 1.5mm

加工实测

刀具型号	DCGT 11T302FP-UM AP301M
加工零件	距离销 
工件材料	45#
切削速度	37.7 m/min
转速	4000 rpm
进给	0.065-0.08 mm/r
切深	0.03 mm
冷却	油冷
结果	 寿命对比现用刀片显著提高

刀具型号	DCGT 11T304E-UM AP100U
加工零件	轴 
工件材料	40Cr
切削速度	193 m/min
转速	3500 rpm
进给	0.05 mm/r
切深	0.1 mm
冷却	乳化液
结果	 寿命与现用刀具持平，性价比更高

刀具型号	DCGT 11T302FP-UM AP301M
加工零件	轴承座 
工件材料	SUS304
切削速度	130 m/min
转速	3800 rpm
进给	0.15 mm/r
切深	0.35-0.50 mm
冷却	乳化液
结果	 寿命与现用刀具持平，性价比更高

刀具型号	DCGT 11T304E-UM AP100U
加工零件	真空泵驱动头 
工件材料	45#
切削速度	80 m/min
转速	1800 rpm
进给	0.04 mm/r
切深	0.05 mm
冷却	无冷却
结果	 寿命对比现用刀片显著提高

产品阵容

刀片	型号	RE	推荐参数		牌号	
			f(mm/rev)	ap(mm)	AP100U	AP301M
	CCGT 060201E-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5		
	060202E-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5	○	○
	060204E-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5	●	○
	09T3005E-UM	0.05	0.07-0.2	0.4-2.5		
	09T301E-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5	○	●
	09T302E-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5	○	○
	09T304E-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5	○	○
	060201FP-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5	●	○
	060202FP-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5		
	060204FP-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5		
	09T3005FP-UM	0.05	0.07-0.2	0.4-2.5		
	09T301FP-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5		
	09T302FP-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5		
	09T304FP-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5		
	DCGT 0702005E-UM	0.05	0.07-0.2	0.4-2.5		
	070201E-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5	○	○
	070202E-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5	○	○
	070204E-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5	○	○
	11T3005E-UM	0.05	0.07-0.2	0.4-2.5		
	11T301E-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5	●	○
	11T302E-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5	●	●
	11T304E-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5	●	●
	0702005FP-UM	0.05	0.07-0.2	0.4-2.5		
	070201FP-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5		
	070202FP-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5		
	070204FP-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5		
	11T3005FP-UM	0.05	0.07-0.2	0.4-2.5		
	11T301FP-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5	●	●
	11T302FP-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5	●	●
	11T304FP-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5		

●-表示常备库存 ○-按订单生产

● 产品阵容

刀片	型号	RE	推荐参数		牌号	
			f(mm/rev)	ap(mm)	AP100U	AP301M
	VBGT 1103005E-UM	0.05	0.07-0.2	0.4-2.5		
	110301E-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5	○	○
	110302E-UM	0.3	0.07-0.2	0.4-2.5	●	●
	110304E-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5	●	○
	1103005FP-UM	0.05	0.07-0.2	0.4-2.5		
	110301FP-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5	●	○
	110302FP-UM	0.3	0.07-0.2	0.4-2.5	●	●
	110304FP-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5		
	VCGT 110301E-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5	○	○
	110302E-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5	●	●
	110304E-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5	●	○
	110301FP-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5	●	●
	110302FP-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5	○	●
	110304FP-UM	0.4	0.07-0.2	0.4-2.5		
	VPGT 110301E-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5		
	110302E-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5		
	110301FP-UM	0.1	0.07-0.2	0.4-2.5		●
	110302FP-UM	0.2	0.07-0.2	0.4-2.5		○

●-表示常备库存 ○-按订单生产