



DURATOMIC™

用于钢件车削的技术指南和刀片清单



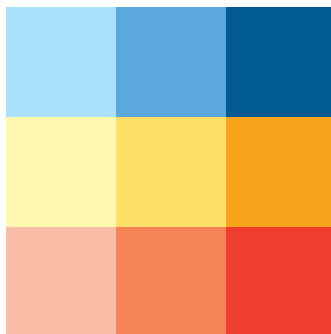
TP1500 • TP2500 • TP3500 全新

SECO





一个全系列的供应商



SECO 材质等级能为所有 **ISO P** 和 **M** 材料
提供最大化的生产率

当前, Seco 材质等级系列为最宽范围的钢件和不锈钢提供卓越的加工性能。借助于以杰出的 Duratomic 镀层技术为特征的新款 TP3500 以及 TP1500 和 TP2500, 您可以为众多的应用场合容易地得到钢车削材质等级的首选。

钢件:

- TP1500: **DURATOMIC** 耐磨性。在稳定的工况时, 被专门设计用于在高温和高速下提供长且可靠的刀具寿命。该材质等级针对最高的生产率。
- TP2500: **DURATOMIC** 通用性。钢件普通车削应用的首选。工作范围宽, 具备承受高速和中等断续切削的能力。此外, 还在 ISO M 和 K 应用领域表现良好。
- TP3500: **DURATOMIC** 韧性。在不稳定工况下需要切削刃韧性高以及更硬、更耐磨的材质等级表现出性能不能预计时, 它可提供长且可预计的刀具寿命。此外, 还提供 ISO M 应用领域所要求的韧性。

不锈钢:

- TM2000: **DURATOMIC** 在高温应用 (如高速加工) 中获得最高生产率的首选。
- TM4000: **DURATOMIC** 不稳定工况中, 当高生产率和高可靠性是最重要的需求时的首选。

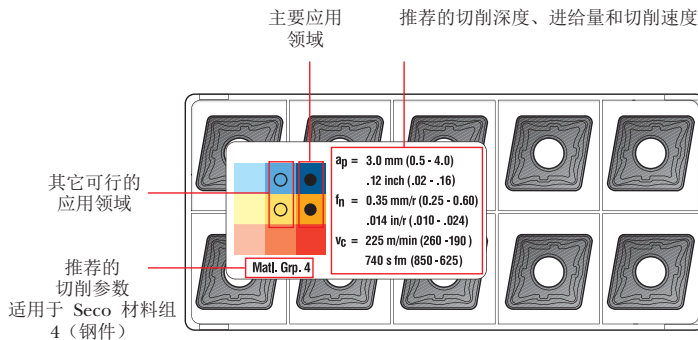
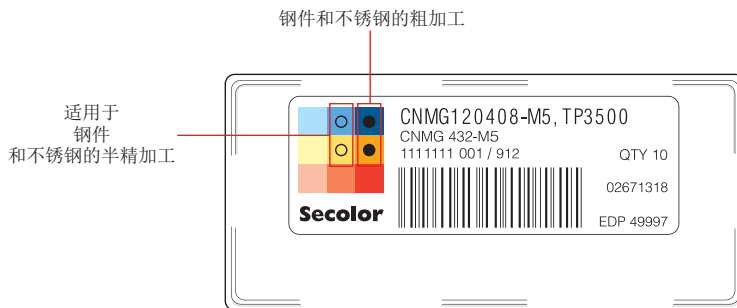




刀片盒上的 各项切削参数

包装盒盖上的切削参数与 Secolor 矩阵内的黑点和规定的 Seco 材料组有关。推荐的切削参数分别以公制和英制数值表示。括号中的数值表示推荐的整个工作范围。切削参数适用于特定的刀片类型、断屑槽、刀尖圆弧半径和最常用的切削刃角度。

钢件			
不锈钢			
铸铁			
	精加工	中粗加工	粗加工





切削参数

切削参数示例

表中推荐的切削速度是在加工 Seco 材料组 1-6 (钢件) 具有 15 分钟的刀具寿命进行计算得到。对于 Seco 材料组 8-11 (不锈钢), 切削速度是在使用冷却液时具有 10 分钟刀具寿命计算而得。

参考	CCMT09T304-F1, $a_p = 1 \text{ mm}$, $\kappa_r = 95^\circ$, $r_E = 0,4 \text{ mm}$								
Seco 材料分组编号	TP1500			TP2500			TP3500		
	进给量, f_n (mm/rev)			进给量, f_n (mm/rev)			进给量, f_n (mm/rev)		
	0,08	0,12	0,20	0,08	0,12	0,20	0,08	0,12	0,20
1	1 175	1 060	900	1 070	945	780	550	550	510
2	995	900	765	905	805	660	465	465	430
3	825	745	630	750	665	545	385	385	355
4	700	635	540	640	565	465	330	330	305
5	585	530	450	530	470	390	275	275	255
6	515	465	395	465	415	340	240	240	220
8	-	-	-	330	395	395	420	415	350
9	-	-	-	260	310	310	330	325	275
10	-	-	-	210	255	255	270	265	225
11	-	-	-	155	190	190	200	200	165

常规车削, 版本 1.0

参考	CNMG120408-M5, $a_p = 2,5 \text{ mm}$, $\kappa_r = 95^\circ$, $r_E = 0,8 \text{ mm}$								
Seco 材料分组编号	TP1500			TP2500			TP3500		
	进给量, f_n (mm/rev)			进给量, f_n (mm/rev)			进给量, f_n (mm/rev)		
	0,20	0,30	0,40	0,20	0,30	0,40	0,20	0,30	0,40
1	835	705	615	720	585	500	480	415	365
2	710	600	520	610	495	425	405	350	305
3	585	495	430	505	410	350	335	290	255
4	500	420	370	430	350	300	285	250	215
5	415	350	305	360	290	250	240	205	180
6	365	310	270	315	255	220	210	180	160
8	-	-	-	370	295	230	320	240	185
9	-	-	-	290	235	180	250	190	145
10	-	-	-	235	190	150	205	155	120
11	-	-	-	175	140	110	155	115	85

常规车削, 版本 1.0

参考	CNMG160616-MR7, $a_p = 5 \text{ mm}$, $\kappa_r = 95^\circ$, $r_E = 1,6 \text{ mm}$								
Seco 材料分组编号	TP1500			TP2500			TP3500		
	进给量, f_n (mm/rev)			进给量, f_n (mm/rev)			进给量, f_n (mm/rev)		
	0,40	0,60	0,80	0,40	0,60	0,80	0,40	0,60	0,80
1	610	490	410	490	375	310	360	280	225
2	515	415	350	415	320	260	305	235	195
3	425	340	290	345	265	215	250	195	160
4	365	290	245	295	225	185	215	165	135
5	305	245	205	245	190	155	180	140	115
6	265	215	180	215	165	135	155	120	100
8	-	-	-	225	135	85	175	110	70
9	-	-	-	175	105	70	140	85	55
10	-	-	-	145	85	55	115	70	45
11	-	-	-	105	65	40	85	50	35

常规车削, 版本 1.0



切削参数计算器

通过我们的切削参数计算器,可以为其它工件材料使用不同的切削深度、进给量、刀具寿命和切削刃角度进行计算。该计算器可从 Seco 网站下载。

Secolor® Turning Calculator

SECO

Select standard
 Metric Inch

Selection by material
Material: SMG4
Rm [450, 1200]: 620
For Rm > 1200 select SMG7
Grade: TP3500
Reset

Input
Holder rake: -6 °
Depth of cut: 2.00 mm
Chip breaker: M5
Feed: 0.35 mm/r
Cutting edge angle: 95.0 °
Desired tool life: 15 min
Nose radius: 0.80 mm
Calculate

Result
Cutting speed: 237 m/min
Chip thickness: 0.27 mm
Copy to clipboard

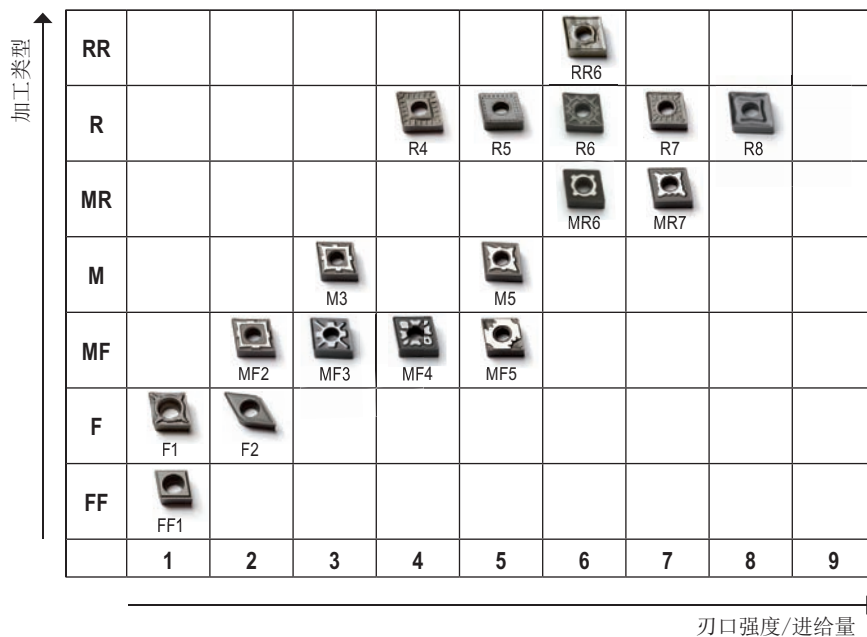
Language: English(US)
Version: 1.0.0.0 (2009-03-23)

如需了解 Secolor 车削计算器的更多信息,请访问:
www.secotools.com/service_support



旨在获得最优 性能和切屑控制的几何角度

Duratomic 刀片针对精加工、半精加工和粗加工提供多种的刀片形状和几何角度。



	正角刀片	圆角	切削刃
	FF1 极精加工		
	F1 用于精加工		
	W-F1 用于高进给精加工的 Seco 修光刃		
	F2 用于常规车削		
	W-F2 用于常规车削的 Seco 修光刃		





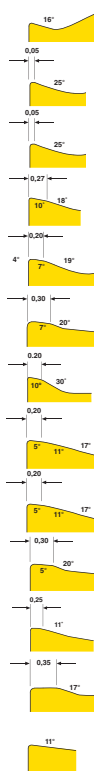
负角双面刀片

	FF1	极精加工
	MF2	用于精加工
	W-MF2	用于精加工的 Seco 修光刃
	MF3	用于不锈钢常规车削
	M3	用于常规车削
	W-M3	用于高进给常规车削的 Seco 修光刃
	MF4	适用于不锈钢的半精加工
	MF5	用于常规和近净成形车削
	W-MF5	用于常规和近净成形车削的 Seco 修光刃
	M5	用于半精加工至粗加工
	MR6	用于半精加工至轻粗加工
	MR7	用于粗加工和断续切削的高强度切削刃。
	UX	用于细长型零件的正切削前角

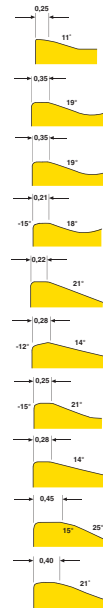
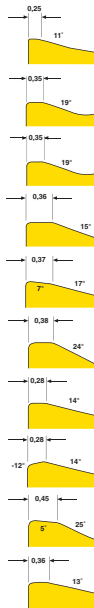
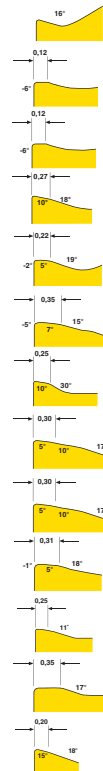
负角单面刀片

	MR6	中粗加工
	R4	中粗加工
	W-R4	用于中粗加工的 Seco 修光刃
	R5	中粗加工
	R6	用于不锈钢的中粗加工
	RR6	不锈钢和钢件的粗加工
	R7	用于粗加工和断续加工的高强度切削刃
	W-R7	用于高进给粗加工的 Seco 修光刃
	R8	用于不锈钢锻件和铸件的粗加工
	57	高进给量粗加工

圆角



切削刃



SECOLOR® 选择指南

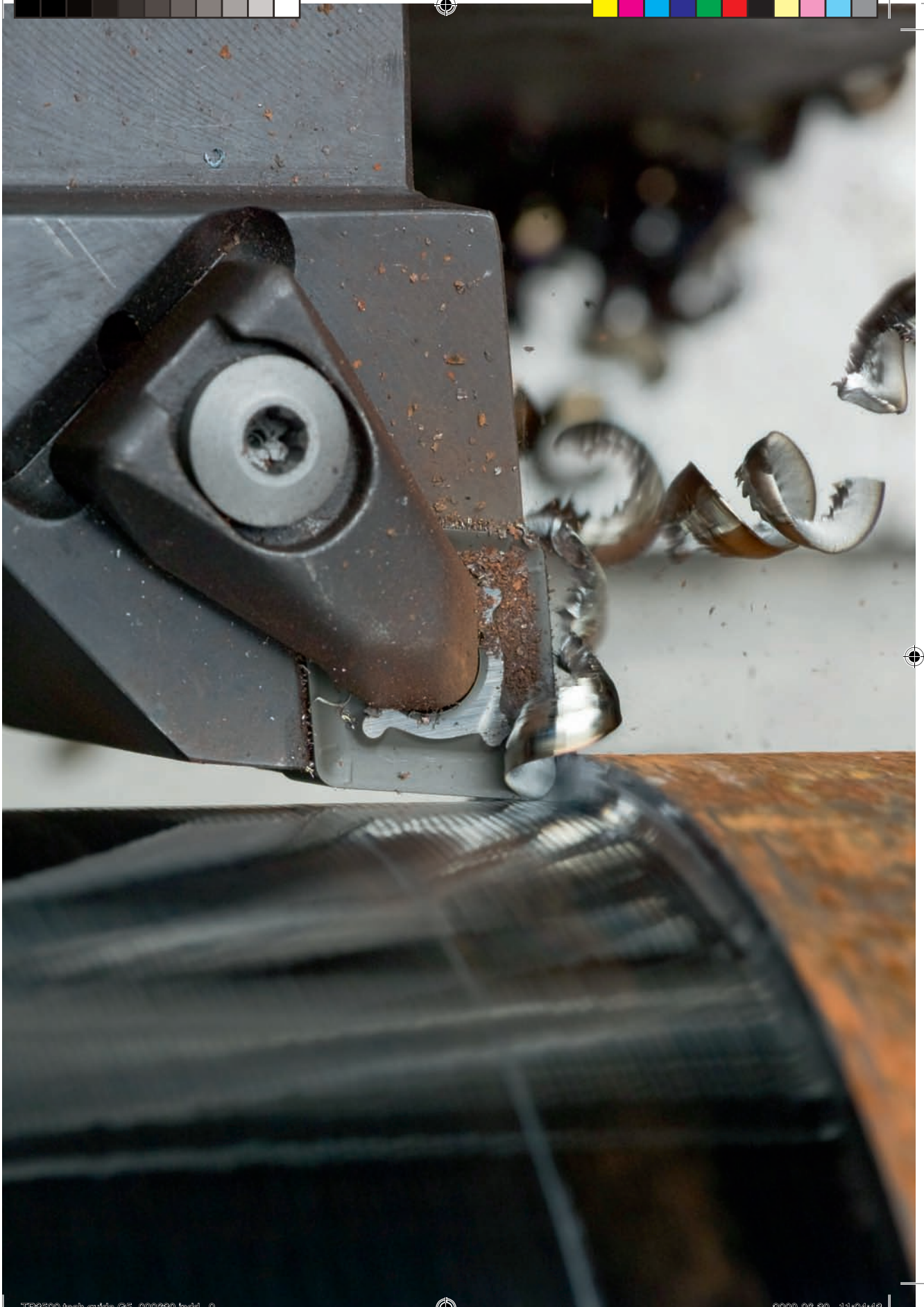
经过改进的新型 Secolor 选择指南可帮助您轻松找到我们推荐用于特定车削应用领域的刀片。Secolor 选择指南提供了所有可用的刀片列表，依据所选工件材料组的特定牌号进行排列，其次是根据牌号硬度。

新特性:

- 更新的用户界面
- 所选刀片的图片
- 独立的输入和输出
- 提高 Secolor 矩阵的清晰度
- 对搜索颜色排序的能力
- 刀片按颜色而非区域进行分组，绿色为首选（实心圆），黄色为第二选择（空心圆）
- 更好的国际化支持和简化的升级。

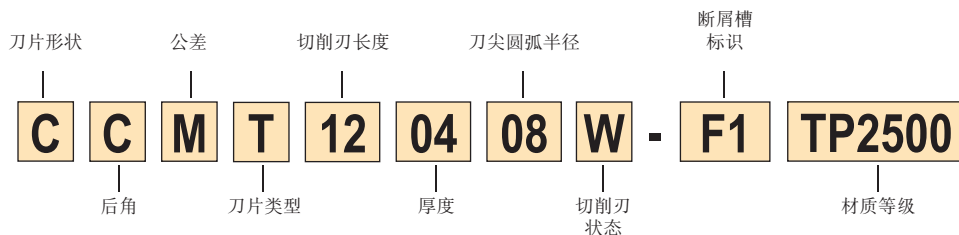
如需了解更多信息或下载 Secolor 选择指南：www.secotools.com/service_support

Description	Grade	R_a (mm)		f_n (mm/v)		V_c (m/min)		Mill.Gip
		Rec.	Range	Rec.	Range	Rec.	Range	
CHNG120409-M5	TP1000	3.00	0.50-4.00	0.35	0.25-0.60	305	350-260	4
CHNG120409-MF5	TP1000	0.70	0.30-2.70	0.50	0.25-0.60	325	375-275	4
CHNG120409-MF5	TP1000	0.70	0.35-2.70	0.40	0.30-0.45	350	405-300	4
CHNG120409-M3	TP1000	1.50	0.50-4.00	0.50	0.15-0.90	285	330-240	4
CHNG120408-M2	TP1000	2.00	0.50-4.00	0.27	0.15-0.60	350	405-300	4
CHNG120408-M5	TP2000	3.00	0.50-4.00	0.35	0.25-0.60	285	330-240	4
CHNG120409-M3	TP2000	1.50	0.50-4.00	0.50	0.15-0.90	265	305-225	4
CHNG120408-M3	TP2000	2.00	0.50-4.00	0.27	0.15-0.60	310	355-265	4
CHNG120408-MF5	TP2500	0.70	0.35-2.70	0.40	0.30-0.45	320	370-270	4
CHNG120409-MF4	TP2500	1.50	0.80-3.00	0.35	0.20-0.40	295	340-250	4
CHNG120409-M3	TP2500	2.00	0.50-4.00	0.27	0.15-0.60	315	360-270	4
CHNG120409-M3	TP2500	1.50	0.50-4.00	0.50	0.15-0.90	285	330-240	4
CHNG120409-MF5	TP2500	0.70	0.30-2.70	0.50	0.25-0.60	295	340-250	4
CHNG120408-MF5	TP3000	0.70	0.35-2.70	0.40	0.30-0.45	230	265-195	4
CHNG120409-MF5	TP3000	0.70	0.30-2.70	0.50	0.25-0.60	215	245-185	4
CHNG120409-M3	TP3000	2.00	0.50-4.00	0.27	0.15-0.60	230	265-195	4
CHNG120409-MF4	TP3000	1.50	0.80-3.00	0.35	0.20-0.40	215	245-185	4
CHNG120409-MF5	TK2000	0.70	0.35-2.70	0.40	0.30-0.45	320	370-270	4
CHNG120409-MF3	TP3000	2.00	0.30-4.00	0.30	0.15-0.60	140	160-120	9










型号编码



钢件的刀片清单 - 正角刀片

型号	材质等级			切削参数	
	TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
		■	■	■	0.5
CCMT060202-F1	■	■	■	1.0	0.10
CCMT060202-F2	■	■	■	0.5	0.10
CCMT060202-FF1	■	■	■	0.5	0.12
CCMT060204-F1	■	■	■	1.0	0.18
CCMT060204-F2	■	■	■	0.5	0.10
CCMT060204-FF1	■	■	■	0.5	0.25
CCMT060204W-F1	■	■	■	0.8	0.20
CCMT060208-F1	■	■	■	1.0	0.20
CCMT060208-F2					
CCMT090304-F2		■		1.0	0.18
CCMT09T302-F1	■	■	■	0.8	0.10
CCMT09T302-F2	■	■	■	1.0	0.10
CCMT09T304-F1	■	■	■	1.0	0.12
CCMT09T304-F2	■	■	■	1.0	0.18
CCMT09T304-FF1	■	■	■	0.7	0.10
CCMT09T304W-F1	■	■	■	0.5	0.25
CCMT09T308-F1	■	■	■	1.0	0.20
CCMT09T308-F2	■	■	■	1.0	0.25
CCMT09T308W-F1	■	■	■	1.0	0.40
CCMT09T308W-F2	■	■	■	1.0	0.40
CCMT09T312-F2	■	■	■	1.0	0.30
CCMT120404-F1	■	■	■	1.0	0.12
CCMT120404-F2	■	■	■	1.5	0.18
CCMT120404W-F1	■	■	■	1.0	0.25
CCMT120408-F1	■	■	■	1.5	0.25
CCMT120408-F2	■	■	■	1.5	0.30
CCMT120408W-F1	■	■	■	1.5	0.40
CCMT120412-F1	■	■	■	1.5	0.35
CCMT120412-F2	■	■	■	1.5	0.40
CCMT160508-F2		■		3.0	0.40
					
DCMT070202-F1	■	■	■	0.5	0.10
DCMT070202-F2	■	■	■	1.0	0.10
DCMT070204-F1	■	■	■	0.5	0.10
DCMT070204-F2	■	■	■	1.0	0.18
DCMT070208-F1	■	■	■	0.8	0.15

型号以粗体显示的刀片是高进给修光刀刀片

型号	材质等级			切削参数	
	TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
		■	■	■	1.0
DCMT070208-F2					
DCMT11T302-F1	■	■	■	0.5	0.10
DCMT11T302-F2	■	■	■	1.0	0.10
DCMT11T302-FF1	■	■	■	1.0	0.10
DCMT11T304-F1	■	■	■	0.5	0.12
DCMT11T304-F2	■	■	■	1.0	0.18
DCMT11T304-FF1	■	■	■	1.0	0.18
DCMX11T304W-F1	■	■	■	0.5	0.20
DCMT11T308-F1	■	■	■	0.8	0.17
DCMT11T308-F2	■	■	■	1.0	0.25
DCMT11T308-FF1	■	■	■	1.0	0.25
DCMX11T308W-F1	■	■	■	1.0	0.25
DCMT11T312-F1	■	■	■	1.2	0.20
DCMT150404-F2	■	■	■	1.0	0.18
DCMT150408-F2	■	■	■	1.5	0.27
DCMT150412-F2	■	■	■	1.5	0.35
					
RCMT0602M0-F1		■		0.5	0.30
RCMT0602M0-F2	■	■		0.9	0.50
RCMT0803M0-F1		■		1.0	0.40
RCMT0803M0-F2	■	■		1.2	0.60
RCMT10T3M0-F1		■	■	1.5	0.45
RCMT10T3M0-F2	■	■	■	1.5	0.70
RCMT1204M0-F1		■	■	1.6	0.50
RCMT1204M0-F2	■	■	■	1.8	1.00
RCMT1606M0-F1	■	■	■	2.0	0.70
RCMT1606M0-F2	■	■	■	2.4	1.20
					
RCMX100300		■	■	2.0	0.70
RCMX120400	■	■	■	2.5	1.00
RCMX160600	■	■	■	3.0	1.20



刀片清单

	型号	材质等级			切削参数		
		TP1500	TP2500	TP3500	ap	f	
	RCMX200600	■	■	■	5.0	0.65	
	RCMX250700	■	■	■	6.5	0.80	
	RCMX320900	■	■	■	8.0	1.00	
	SCMT060204-F2		■		0.6	0.12	
	SCMT070308-F2		■	■	0.6	0.25	
	SCMT09T304-F1	■	■	■	0.8	0.15	
	SCMT09T304-F2		■	■	1.0	0.15	
	SCMT09T308-F1	■	■	■	1.0	0.25	
	SCMT09T308-F2	■	■	■	1.0	0.25	
	SCMT09T312-F1			■			
	SCMT120408-F1		■	■	1.5	0.25	
	SCMT120408-F2	■	■	■	1.5	0.30	
	SCMT120412-F1	■			1.5	0.35	
	SCMT250924T-F2			■	10.0	1.00	
		SPMR090304-F1		■		1.0	0.10
		SPMR090308-F1		■		1.0	0.15
SPMR090308-FF1			■		1.0	0.15	
SPMR120304-F1			■		2.0	0.15	
SPMR120308-F1			■		2.0	0.25	
SPMR120308-F2			■		3.0	0.30	
	TCMT110202-F1			■	0.5	0.10	
	TCMT110204-F1	■	■	■	0.5	0.12	
	TCMT110208-F1	■	■	■	0.8	0.20	
	TCMT16T302-F1			■	0.5	0.10	
	TCMT16T304-F1	■	■	■	1.0	0.12	
	TCMT16T304-F2	■	■	■	2.0	0.18	
	TCMT16T308-F1	■	■	■	2.0	0.20	
	TCMT16T308-F2	■	■	■	2.0	0.25	
	TCMX16T308W-F1	■	■		1.0	0.30	
	TCMT16T312-F1			■	2.0	0.25	
	TCMT220408-F2	■	■	■	2.0	0.20	
	TPMR110304-F1	■	■		0.5	0.15	
		TPMR110308-F1		■		0.8	0.25
	TPMR160304-F1	■	■		1.0	0.15	
	TPMR160304-F2		■		2.0	0.20	
	TPMR160308-F1	■	■		2.0	0.25	
	TPMR160308-F2		■		2.0	0.25	
	TPMR160312-F1		■		2.0	0.30	
TPMR220408-F2		■		3.0	0.35		
TPMR220412-F2		■		3.0	0.40		
	VBMT110202-F1		■	■	0.5	0.10	
	VBMT110204-F1		■	■	0.5	0.12	
	VBMT110208-F1		■		0.8	0.20	

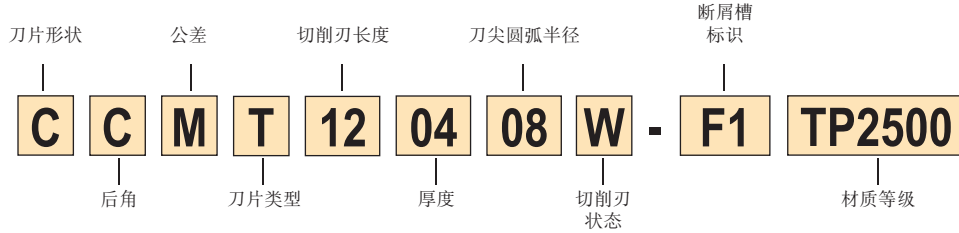
型号以粗体显示的刀片是高进给修光刀刀片

	型号	材质等级			切削参数	
		TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	VBMT110302-F1		■		0.5	0.10
	VBMT110304-F1		■		0.5	0.12
	VBMT110308-F1		■		0.8	0.20
	VBMT160402-F1		■	■	0.5	0.10
	VBMT160404-F1	■	■	■	0.8	0.12
	VBMT160404-F2	■	■	■	1.0	0.18
	VBMT160408-F1	■	■	■	1.0	0.20
	VBMT160408-F2	■	■	■	1.0	0.25
	VBMT160412-F1	■	■	■	1.0	0.25
	VBMT160412-F2	■	■	■	1.0	0.30
	WCMT06T308-F1		■		1.0	0.20








型号编码



钢件的刀片清单 - 负角刀片





型号	材质等级			切削参数	
	TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
					
CNMG090304-M3	■			1.0	0.20
CNMG090308-M3	■	■		1.5	0.20
CNMG120404-FF1	■	■		1.0	0.12
CNMG120404-M3	■	■	■	2.0	0.20
CNMG120404-M5	■	■	■	2.5	0.20
CNMG120404-MF2	■	■	■	1.5	0.15
CNMG120404-MF3			■	2.0	0.20
CNMG120404W-MF2	■	■		0.7	0.30
CNMG120408-FF1	■			1.0	0.12
CNMG120408-M3	■	■	■	2.0	0.27
CNMG120408-M5	■	■	■	3.0	0.35
CNMG120408-MF2	■	■	■	1.5	0.20
CNMG120408-MF3			■	2.0	0.30
CNMG120408-MF4		■	■	1.5	0.35
CNMG120408-MF5	■	■	■	0.7	0.40
CNMG120408-MR6	■	■	■	2.5	0.35
CNMG120408-MR7	■	■	■	3.0	0.35
CNMG120408W-M3	■	■		1.5	0.50
CNMG120408W-MF2	■	■		1.0	0.40
CNMG120408W-MF5	■	■		0.7	0.50
CNMG120412-M3	■	■	■	3.0	0.35
CNMG120412-M5	■	■	■	3.0	0.40
CNMG120412-MF2	■	■		1.5	0.25
CNMG120412-MF3			■	2.5	0.35
CNMG120412-MF4	■	■		2.0	0.35
CNMG120412-MF5	■	■	■	1.0	0.50
CNMG120412-MR6	■	■	■	2.5	0.45
CNMG120412-MR7	■	■	■	3.0	0.45
CNMG120412W-M3	■	■		2.0	0.50
CNMG120416-M3	■	■		3.0	0.40
CNMG120416-M5	■	■	■	4.0	0.50
CNMG120416-MF5	■	■	■	2.0	0.55
CNMG120416-MR6	■	■	■	2.5	0.55
CNMG120416-MR7	■	■	■	4.0	0.55
CNMG120612-MR6	■	■	■	3.0	0.45
CNMG120616-MR6	■	■	■	3.0	0.55

型号以粗体显示的刀片是高进给修光刃刀片







型号	材质等级			切削参数	
	TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
					
CNMG160608-M3	■	■	■	3.0	0.30
CNMG160608-M5	■	■	■	4.0	0.35
CNMG160608-MR7			■	4.0	0.35
CNMG160612-M3	■	■	■	3.0	0.40
CNMG160612-M5	■	■	■	5.0	0.45
CNMG160612-MR6	■	■	■	3.5	0.45
CNMG160612-MR7	■	■	■	5.0	0.45
CNMG160616-M3	■			3.0	0.40
CNMG160616-M5	■	■	■	5.0	0.50
CNMG160616-MR6	■	■	■	3.5	0.55
CNMG160616-MR7	■	■	■	5.0	0.55
CNMG160624-MR6	■	■	■	3.5	0.70
CNMG160624-MR7	■			5.0	0.70
CNMG190608-M3	■	■	■	3.0	0.30
CNMG190608-M5	■	■	■	6.0	0.35
CNMG190608-MR7			■	6.0	0.35
CNMG190612-M3	■	■	■	3.0	0.40
CNMG190612-M5	■	■	■	6.0	0.45
CNMG190612-MR6	■	■	■	4.5	0.45
CNMG190612-MR7	■	■	■	6.0	0.45
CNMG190616-M3	■	■		6.0	0.55
CNMG190616-M5	■	■	■	6.0	0.55
CNMG190616-MR6	■	■	■	4.5	0.55
CNMG190616-MR7	■	■	■	6.0	0.55
CNMG190624-MR6	■	■	■	4.5	0.80
CNMG190624-MR7	■	■	■	6.0	0.70
CNMG250924-MR7	■	■	■	8.0	0.80
					
CNMM120408-R4	■	■	■	4.0	0.35
CNMM120408-R6	■	■	■	4.0	0.40
CNMM120408-RR6	■	■	■	4.0	0.35
CNMM120408W-R4	■			4.0	0.60
CNMM120412-R4	■	■	■	4.0	0.45
CNMM120412-R6			■	4.0	0.45
CNMM120412-RR6	■	■	■	4.0	0.50



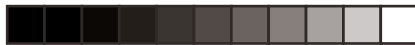
刀片清单

型号	材质等级			切削参数	
	TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	CNMM120412W-R4	■		4.0	0.70
	CNMM120416-R4	■	■	4.0	0.60
	CNMM160612-MR6	■	■	4.0	0.45
	CNMM160612-R4	■	■	5.0	0.50
	CNMM160612-R6		■	5.0	0.50
	CNMM160612-R7	■		5.0	0.50
	CNMM160612-RR6		■	5.0	0.60
	CNMM160616-MR6	■	■	4.0	0.55
	CNMM160616-R4	■	■	5.0	0.60
	CNMM160616-R5	■	■	5.0	0.60
	CNMM160616-R7	■	■	5.0	0.60
	CNMM160616-RR6	■	■	5.0	0.60
	CNMM160624-MR6	■	■	4.0	0.70
	CNMM160624-R7	■	■	5.0	0.70
	CNMM190612-57	■		6.0	0.50
	CNMM190612-MR6	■	■	5.0	0.45
	CNMM190612-R4	■	■	6.0	0.45
	CNMM190612-R6		■	6.0	0.50
	CNMM190612-R7	■	■	6.0	0.50
	CNMM190612-RR6		■	6.0	0.50
	CNMM190616-57		■	6.0	0.60
	CNMM190616-MR6	■	■	5.0	0.55
CNMM190616-R4	■	■	6.0	0.60	
CNMM190616-R5	■	■	6.0	0.60	
CNMM190616-R7	■	■	6.0	0.60	
CNMM190616-R8		■	6.0	0.60	
CNMM190616-RR6	■	■	6.0	0.60	
CNMM190616W-R7	■	■	6.0	0.90	
CNMM190624-57	■		6.0	0.70	
CNMM190624-MR6	■		5.0	0.80	
CNMM190624-R4	■	■	6.0	0.70	
CNMM190624-R5	■	■	6.0	0.70	
CNMM190624-R7	■	■	6.0	0.70	
CNMM190624-RR6		■	6.0	0.70	
CNMM190624W-R7	■	■	6.0	0.90	
	DNMU110402-M3		■	1.5	0.10
	DNMU110404-M3	■	■	1.5	0.10
	DNMU110404-MF2	■	■	1.0	0.12
	DNMU110404-MF5		■	0.7	0.20
	DNMX110404W-MF2	■		0.8	0.25
	DNMU110408-M3	■	■	1.5	0.25
	DNMU110408-M5	■		2.0	0.30
	DNMU110408-MF2	■	■	1.0	0.20
	DNMU110408-MF5		■	1.0	0.40
	DNMX110408W-MF2	■	■	1.0	0.30
	DNMU110412-M3	■		1.5	0.30
DNMU110412-M5	■		2.0	0.30	
DNMU110412-MF5		■	1.0	0.50	
	DNMG150404-M3	■	■	2.0	0.20
	DNMG150404-M5		■	2.0	0.20
	DNMG150404-MF2	■	■	1.0	0.15
	DNMG150404-MF3		■	1.0	0.20
	DNMG150408-M3	■	■	2.0	0.27
	DNMG150408-M5	■	■	2.5	0.35
	DNMG150408-MF2	■	■	2.0	0.25
	DNMG150408-MF3		■	2.0	0.30
	DNMG150408-MF5	■	■	1.0	0.40
	DNMG150408-MR6	■	■	2.5	0.35
























































型号以粗体显示的刀片是高进给修光刃刀片

型号	材质等级			切削参数	
	TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	DNMG150412-M3	■	■	2.0	0.30
	DNMG150412-M5	■	■	2.5	0.40
	DNMG150412-MF2	■	■	2.0	0.25
	DNMG150412-MF5	■	■	1.0	0.50
	DNMG150412-MR6	■	■	2.5	0.45
	DNMG150416-MF5		■	1.5	0.55
	DNMG150604L-UX		■	2.0	0.25
	DNMG150604R-UX		■	2.0	0.25
	DNMG150604-M3	■	■	2.0	0.20
	DNMG150604-M5	■	■	2.0	0.20
	DNMG150604-MF2	■	■	1.0	0.15
	DNMG150604-MF3		■	1.0	0.20
	DNMG150608L-UX		■	3.0	0.35
	DNMG150608R-UX		■	3.0	0.35
	DNMG150608-M3	■	■	2.0	0.27
	DNMG150608-M5	■	■	2.5	0.35
	DNMG150608-MF2	■	■	2.0	0.25
	DNMG150608-MF3		■	2.0	0.30
	DNMG150608-MF4		■	1.5	0.35
	DNMG150608-MF5	■	■	1.0	0.40
DNMG150608-MR6	■	■	2.5	0.35	
DNMG150608-MR7	■		2.5	0.35	
DNMX150608W-M3	■		1.2	0.30	
DNMG150612-M3	■	■	2.0	0.35	
DNMG150612-M5	■	■	3.0	0.45	
DNMG150612-MF2	■	■	2.0	0.25	
DNMG150612-MF5	■	■	1.0	0.50	
DNMG150612-MR6	■	■	2.5	0.45	
DNMG150612-MR7	■	■	3.0	0.45	
DNMX150612W-M3	■		1.5	0.40	
DNMG150616-M3	■	■	2.0	0.45	
DNMG150616-M5	■	■	3.0	0.55	
DNMG150616-MF5	■	■	1.5	0.55	
DNMG150616-MR6	■	■	2.5	0.55	
	DNMM150608-R4	■	■	4.0	0.35
	DNMM150612-R4	■	■	4.0	0.45
	DNMM150616-R4	■	■	4.0	0.55
	LNMX191940-MF	■	■		
	LNMX191940-MR	■	■		
	LNMX301940-MF	■	■		
	LNMX301940-MR	■	■		
	RNMG120400-M3	■	■	1.8	1.00
	SNMG090304-MF2		■	0.8	0.15
	SNMG090308-M5		■	1.0	0.30
	SNMG090308-MF2	■		1.0	0.25




























































刀片清单

型号	材质等级			切削参数	
	TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
 SNMG120404-M3	■	■	■	2.0	0.17
 SNMG120408-M3	■	■	■	2.0	0.27
 SNMG120408-M5	■	■	■	2.5	0.35
 SNMG120408-MF2	■	■	■	1.5	0.25
 SNMG120408-MR6	■	■	■	2.5	0.35
 SNMG120408-MR7	■	■	■	2.5	0.35
 SNMG120412-M3	■	■	■	2.0	0.40
 SNMG120412-M5	■	■	■	2.5	0.45
 SNMG120412-MF2	■	■	■	1.5	0.30
 SNMG120412-MR6	■	■	■	2.5	0.45
 SNMG120412-MR7	■	■	■	2.5	0.45
 SNMG120416-M3	■	■	■	2.0	0.40
 SNMG120416-M5	■	■	■	2.5	0.55
 SNMG120416-MR6	■	■	■	2.5	0.55
 SNMG120416-MR7	■	■	■	3.0	0.55
 SNMG120612-MR6	■	■	■	3.0	0.45
 SNMG120616-MR6	■	■	■	3.0	0.55
 SNMG150608-M5	■	■	■	3.0	0.35
 SNMG150612-M3	■	■	■	4.0	0.40
 SNMG150612-M5	■	■	■	4.0	0.45
 SNMG150612-MR6	■	■	■	3.5	0.45
 SNMG150612-MR7	■	■	■	4.0	0.50
 SNMG150616-M5	■	■	■	4.0	0.55
 SNMG150616-MR6	■	■	■	3.5	0.55
 SNMG150616-MR7	■	■	■	4.0	0.60
 SNMG150624-MR6	■	■	■	3.5	0.80
 SNMG190612-M3	■	■	■	5.0	0.40
 SNMG190612-M5	■	■	■	5.0	0.45
 SNMG190612-MR7	■	■	■	5.0	0.50
 SNMG190616-M3	■	■	■	5.0	0.40
 SNMG190616-M5	■	■	■	5.0	0.55
 SNMG190616-MR7	■	■	■	5.0	0.50
 SNMG190624-MR7	■	■	■	5.0	0.70
 SNMG250924-MR7	■	■	■	7.0	0.80
 SNMM120408-R4	■	■	■	3.0	0.35
 SNMM120412-R4	■	■	■	3.0	0.45
 SNMM150612-MR6	■	■	■	4.0	0.45
 SNMM150612-R4	■	■	■	5.0	0.45
 SNMM150616-MR6	■	■	■	4.0	0.55
 SNMM150624-MR6	■	■	■	4.0	0.80
 SNMM150624-R7	■	■	■	5.0	0.80
 SNMM190612-R4	■	■	■	4.5	0.45
 SNMM190612-R6	■	■	■	6.0	0.50
 SNMM190612-R7	■	■	■	6.0	0.50
 SNMM190612-RR6	■	■	■	6.0	0.50
 SNMM190616-56	■	■	■	6.0	0.60
 SNMM190616-57	■	■	■	6.0	0.70
 SNMM190616-R4	■	■	■	6.0	0.60
 SNMM190616-R5	■	■	■	6.0	0.70
 SNMM190616-R6	■	■	■	6.0	0.70
 SNMM190616-R7	■	■	■	6.0	0.70
 SNMM190616-R8	■	■	■	6.0	0.70
 SNMM190616-RR6	■	■	■	6.0	0.70
 SNMM190624-57	■	■	■	6.0	0.80
 SNMM190624-R4	■	■	■	6.0	0.70

型号以粗体显示的刀片是高进给修光刃刀片

型号	材质等级			切削参数	
	TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
 SNMM190624-R5	■	■	■	6.0	0.80
 SNMM190624-R7	■	■	■	6.0	0.80
 SNMM190624-RR6	■	■	■	6.0	0.80
 SNMM190624W-R7	■	■	■	6.0	0.90
 SNMM190624-57	■	■	■	6.0	0.80
 SNMM250724-56	■	■	■	10.0	0.80
 SNMM250724-57	■	■	■	10.0	0.80
 SNMM250724-R7	■	■	■	10.0	0.80
 SNMM250724-RR6	■	■	■	10.0	0.90
 SNMM250724-RR9	■	■	■	10.0	0.90
 SNMM250924-R7	■	■	■	10.0	0.90
 TNMG110304-MF2	■	■	■	0.5	0.15
 TNMG160308-M5	■	■	■	3.0	0.30
 TNMG160308-MF3	■	■	■	2.0	0.30
 TNMG160404R-UX	■	■	■	2.0	0.25
 TNMG160404L-UX	■	■	■	2.0	0.25
 TNMG160404-M3	■	■	■	1.5	0.17
 TNMG160404-M5	■	■	■	1.5	0.20
 TNMG160404-MF2	■	■	■	1.0	0.15
 TNMG160404-MF3	■	■	■	1.5	0.20
 TNMG160408-FF1	■	■	■	0.7	0.12
 TNMG160408-M3	■	■	■	2.0	0.27
 TNMG160408-M5	■	■	■	3.0	0.35
 TNMG160408-MF2	■	■	■	1.0	0.25
 TNMG160408-MF3	■	■	■	2.5	0.30
 TNMG160408-MF4	■	■	■	1.5	0.35
 TNMG160408-MF5	■	■	■	0.7	0.40
 TNMG160408-MR6	■	■	■	2.5	0.35
 TNMG160408-MR7	■	■	■	3.0	0.35
 TNMG160408L-UX	■	■	■	2.5	0.30
 TNMG160408R-UX	■	■	■	2.5	0.30
 TNMX160408W-M3	■	■	■	1.2	0.30
 TNMG160412-M3	■	■	■	2.0	0.35
 TNMG160412-M5	■	■	■	3.0	0.40
 TNMG160412-MF2	■	■	■	1.0	0.25
 TNMG160412-MF5	■	■	■	1.0	0.50
 TNMG160412-MR6	■	■	■	2.5	0.45
 TNMG160412-MR7	■	■	■	3.0	0.45
 TNMX160412W-M3	■	■	■	1.5	0.40
 TNMG220404-M5	■	■	■	1.5	0.20
 TNMG220404-MF2	■	■	■	1.5	0.15
 TNMG220404-MF3	■	■	■	1.5	0.20
 TNMG220408-M3	■	■	■	3.0	0.27
 TNMG220408-M5	■	■	■	3.0	0.35
 TNMG220408-MF2	■	■	■	1.5	0.25
 TNMG220408-MF3	■	■	■	2.5	0.30
 TNMG220408-MR6	■	■	■	3.5	0.35
 TNMG220408-MR7	■	■	■	3.0	0.35
 TNMG220412-M3	■	■	■	3.0	0.35
 TNMG220412-M5	■	■	■	3.0	0.40
 TNMG220412-MR6	■	■	■	3.5	0.45
 TNMG220412-MR7	■	■	■	4.0	0.45
 TNMG220416-M5	■	■	■	4.0	0.50
 TNMG270608-M5	■	■	■	5.0	0.35
 TNMG270612-M3	■	■	■	5.0	0.40



刀片清单

刀片形状	型号	材质等级			切削参数	
		TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	TNMG270612-M5	■	■	■	5.0	0.45
	TNMG270612-MR7				5.0	0.50
	TNMG270616-M5	■	■	■	5.0	0.55
	TNMG270616-MR7		■	■	5.0	0.60
	TNMG330924-MR7		■	■	6.0	1.00
	TNMM160404-R6			■	2.0	0.25
	TNMM160408-R4		■		4.0	0.35
	TNMM160412-R4	■	■		4.0	0.45
	TNMM220408-R4		■	■	4.0	0.35
	TNMM220412-R4	■	■	■	5.0	0.45
	TNMM220416-R4	■	■	■	5.0	0.60
	TNMM220416-R6			■	4.0	0.60
	VNMM130404-M3	■	■	■	1.5	0.17
	VNMM130408-M3	■	■	■	1.5	0.27
	VNMG160404-FF1	■			0.8	0.15
	VNMG160404-M3	■	■	■	2.0	0.17
	VNMG160404-MF2		■		1.0	0.15
	VNMG160404-MF3			■	1.5	0.17
	VNMG160408-M3	■	■	■	2.0	0.27
	VNMG160408-MF2	■	■		1.5	0.30
	VNMG160408-MF3			■	2.0	0.25
	VNMG160412-MF2		■		1.5	0.45
	WNMG060402-M3		■		1.0	0.08
	WNMG060404-M3	■	■	■	1.5	0.17
	WNMG060404-MF2	■	■	■	1.5	0.15
	WNMG060404-MF5				0.5	0.20
	WNMG060404W-MF2		■		0.7	0.30
	WNMG060408-M3	■	■	■	2.0	0.27
	WNMG060408-M5	■	■	■	2.0	0.35
	WNMG060408-MF2	■	■		1.5	0.20
	WNMG060408-MF3			■	1.5	0.30
	WNMG060408-MF4		■		1.5	0.30
	WNMG060408-MF5	■	■	■	0.7	0.40
	WNMG060408W-M3	■	■		1.5	0.50
	WNMG060408W-MF2	■	■		1.0	0.40
	WNMG060408W-MF5	■	■		0.5	0.50
	WNMG060412-M3	■	■	■	2.0	0.35
	WNMG060412-M5		■	■	2.0	0.40
	WNMG060412-MF2		■		1.5	0.25
	WNMG060412-MF5	■	■		1.0	0.50
	WNMG060412W-M3	■	■		1.5	0.50
	WNMG080404-M3	■	■	■	2.0	0.17
	WNMG080404-MF2	■	■		1.5	0.15
	WNMG080404W-MF2		■		0.7	0.30
	WNMG080408-M3	■	■	■	2.0	0.27
	WNMG080408-M5	■	■	■	3.0	0.35
	WNMG080408-MF2	■	■		1.5	0.25
	WNMG080408-MF3			■	2.0	0.30
	WNMG080408-MF4		■	■	1.5	0.35
	WNMG080408-MF5	■	■	■	0.7	0.40
	WNMG080408-MR6	■	■	■	2.5	0.35
	WNMG080408-MR7	■	■	■	3.0	0.35
	WNMG080408W-M3	■	■		1.5	0.50
	WNMG080408W-MF2	■	■		1.0	0.40
	WNMG080408W-MF5	■	■		0.7	0.50

型号以粗体显示的刀片是高进给修光刀刀片

刀片形状	型号	材质等级			切削参数	
		TP1500	TP2500	TP3500	ap	f
	WNMG080412-M3	■	■	■	3.0	0.35
	WNMG080412-M5	■	■	■	3.0	0.40
	WNMG080412-MF4		■		2.0	0.35
	WNMG080412-MF5	■	■	■	1.0	0.50
	WNMG080412-MR6	■	■	■	2.5	0.45
	WNMG080412-MR7	■	■	■	3.0	0.45
	WNMG080412W-M3	■	■		2.0	0.50
	WNMG080416-M3	■	■		3.0	0.40
	WNMG080416-M5	■	■	■	4.0	0.50
	WNMG080416-MF5	■	■		2.0	0.55
	WNMG080416-MR6	■	■		3.0	0.55
	WNMG080416-MR7	■	■	■	4.0	0.55
	WNMG080608-M5			■	4.0	0.40
	WNMG080612-M5		■	■	5.0	0.50
WNMG080612-MR6	■	■	■	3.0	0.45	
WNMG080616-M5	■	■	■	5.0	0.55	
WNMG080616-MR6	■	■		3.0	0.55	
	WNMM080408-R6			■	3.0	0.40



ARGENTINA Seco Tools Argentina S.A. Tel: +54 11 48 92 00 60 Fax: +54 11 47 23 86 00.
AUSTRALIA Seco Tools Australia Pty. Ltd. Tel: +61 2 96 76 22 79 (local tel: 1300 55 7326) Fax: +61 2 96 76 61 58 (local fax: 1300 65 7326). **AUSTRIA** Seco Tools Ges.m.b.H Tel: +43 2253 210 40 Fax: +43 2253 210 4011. **BELGIUM** Seco Tools Benelux N.V./S.A. Tel: +32 2 389 09 60 Fax: +32 2 389 09 89. **BOSNIA** See Slovenia. **BRAZIL** Seco Tools Ind. e Com. Ltda. Tel: +55 15 2101 86 00 Fax: +55 15 2101 8606. **BULGARIA** See Sweden. **CANADA** Seco Tools Canada Inc. Tel: +1 905 693 1780 Fax: +1 905 693 1788. **CHINA** Seco Tools (Shanghai) Co., Ltd. Tel: +86 21 54 26 55 00 Fax: +86 21 64 85 56 85. **COLOMBIA** Rexco Tools Tel: +57 1 660 6030 Fax: +57 1 311 0026. **CROATIA** See Slovenia. **CZECH REPUBLIC** Seco Tools CZ s.r.o. Tel: +420 530 500 811 Fax: +420 530 500 810. **DENMARK** Seco Tools A/S Tel: +45 43 44 7600 Fax: +45 43 44 5030. **FINLAND** Seco Tools OY Tel: +358 09 2511 7200 Fax: +358 09 2511 7201. **FRANCE** Seco Tools France S.A. Tel: +33 2 48 67 27 27 Fax: +33 2 48 67 27 05, Seco EPB Tel: +33 3 88 71 38 89 Fax: +33 3 88 70 98 98, Seco Ets. Planche S.A. Tel: +33 4 74 83 26 54 Fax: +33 4 74 83 26 59. **GERMANY** Seco Tools GmbH Tel: +49 211 240 10 Fax: +49 211 240 12 75. **GREECE** Athens Mechanica Tel: +30 210 523 1284/5 Fax: +30 210 523 1286. **HUNGARY** Seco Tools KFT. Tel: +36 1 267 6720 Fax: +36 1 267 6721. **INDIA** Seco Tools India (P) Ltd. Tel: +91 21 3766 7300 Fax: +91 21 3766 7410. **INDONESIA** Seco Tools (SEA) Pte Ltd. Tel: +62 21 7918 6441/6442 Fax: +62 21 7918 6440. **ITALY** Seco Tools Italia S.p.A. Tel: +39 031 97 81 11 Fax: +39 031 97 85 91 (local fax: 840 000938). **JAPAN** Seco Tools Japan K.K. Tel: +81 3 37 33 81 11 Fax: +81 3 37 33 81 25. **MACEDONIA** See Slovenia. **MALAYSIA** Seco Tools Malaysia SDN. BHD Tel: +60 3 9059 1833 Fax: +60 3 9059 4833. **MEXICO** Seco Tools de Mexico Tel/Fax: +52 818 350 6311. **MONTENEGRO** See Slovenia. **NETHERLANDS** Seco Tools Benelux N.V. Tel: +31 183 63 66 00 Fax: +31 183 66 06 01, Seco Jabro Tools b.v. Tel: +31 77 463 24 44 Fax: +31 77 463 14 54. **NEW ZEALAND** Seco Tools New Zealand Ltd. Tel: +64 9 415 8441 Fax: +64 9 415 8442. **NORWAY** Seco Tools A/S Tel: +47 67 92 73 00 Fax: +47 67 92 73 02. **PHILIPPINES** See Singapore. **POLAND** Seco Tools (Poland) Sp. z.o.o. Tel: +48 22 637 5383 Fax: +48 22 637 5384. **PORTUGAL** Seco Tools Portugal, Lda. Tel: +351 256 371 650 Fax: +351 256 371 659. **ROMANIA** Seco Tools Romania S.R.L. Tel: +40 268 414 723 Fax: +40 268 476 772. **RUSSIA** Seco Tools Russia Tel: +7 495 680 1322 Fax: +7 495 680 6241. **SERBIA** Seco Tools SRB d.o.o Tel: +381 21 527 087 Fax: +381 21 527 093. **SINGAPORE** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +65 68 41 28 02 Fax: +65 68 41 28 01. **SLOVAKIA** Seco Tools SK s.r.o. Tel: +421 33 551 3537 Fax: +421 33 551 3538. **SLOVENIA** Seco Tools SI d.o.o. Tel: +386 2 450 2340 Fax: +386 2 450 2341. **SOUTH AFRICA** Seco Tools South Africa (Pty.) Ltd. Tel: +27 11 362 2660 Fax: +27 11 362 1893. **SOUTH KOREA** Seco Tools Korea Ltd. Tel: +82 41 622 9785 Fax: +82 41 622 0985. **SPAIN** Seco Tools España S.A. Tel: +34 93 474 5533 Fax: +34 93 474 5550. **SWEDEN** Seco Tools AB Tel: +46 223 400 00 Fax: +46 223 718 60. **SWITZERLAND** Seco Tools AG Tel: +41 32 332 78 78 Fax: +41 32 332 78 79. **TAIWAN** Seco Tools (SEA) Taiwan Tel: +886 2 26 57 79 18 Fax: +886 2 26 57 94 61. **THAILAND** Seco Tools (Thailand) Co. Ltd. Tel: +66 2 74 67 801 Fax: +66 2 74 67 802. **TURKEY** Seco Tools A.S. Tel: +90 216 569 74 00 Fax: +90 216 575 73 83. **UKRAINE** Seco Tools Ukraine Tel: +38 056 790 05 44 Fax: +38 056 790 05 43. **UNITED KINGDOM** Seco Tools (U.K.) Ltd. Tel: +44 1789 76 43 41 Fax: +44 1789 76 11 70. **USA** Seco Tools Inc. Tel: +1 248 528 5200 Fax: +1 248 528 5250. **VIETNAM** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +84 8 91 44 393/91 43 164 Fax: +84 8 91 43 164.



SECO

Seco Tools AB, 737 82 Fagersta, Sweden. Tel +46 223 400 00.
www.secotools.com

