成熟的刀具产品 I 随时供货

明星产品

2020

公制

WIDIA™

ALL-STAR

WIDIA™

明星产品活动突出了 WIDIA™ 刀具金刚石般的特性，一为客户提供便于查找且备货充足的刀具产品。

在明星产品活动中,客户可因产品的可靠性能、快速交付从而提高机床使用率而受益。

ALL-STAR

ALL-STAR

成熟的刀具产品

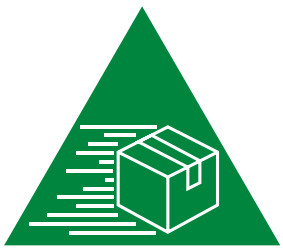
明星产品活动所包含的产品是根据产品的使用性能和口碑而确定的。这些业内领先的刀具产品将多功能性和高生产率结合在一起，从而可为客户节省成本。

便于查找

在加工厂的日常工作中，可以使用“NOVO™ 刀具顾问” 或 “加工中心 App”等工具方便地查询明星刀具产品。在widia.com, 网站使用明星产品 (All-Star) 筛选器可查看所有明星产品信息。

Download on the App Store　GET IT ON Google Play

可在应用商店中下载！



现有库存

所有明星产品将确保最高供货级别。这意味着对于所有标记为明星产品的订单，如果是在美国东部时间下午4点之前，将在当天发货。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions　linkedin.com/WIDIAProductGrp　facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

内容列表

可转位铣刀

页码 A2–A119

整体立铣刀

页码 B2–B78

ALL-STAR

孔加工

页码 C2–C74

丝锥

页码 D2–D14

车削

页码 E2–E100

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

可转位铣刀

方肩铣削

页码 A6–A50

VSM890-12™
VSM490-10™
VSM490-15™
VSM11™
VSM17™
M680

90° 高速切削

页码 A52–A57

VHSC

ALL-STAR

面铣

页码 A58–A81

M1200 Mini
M1200
M640

高进给铣削

页码 A82–A96

VXF™
M370™

仿形铣削

页码 A98–A119

M200™
M100™

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

0°/90° 方肩铣刀

VSM890™-12

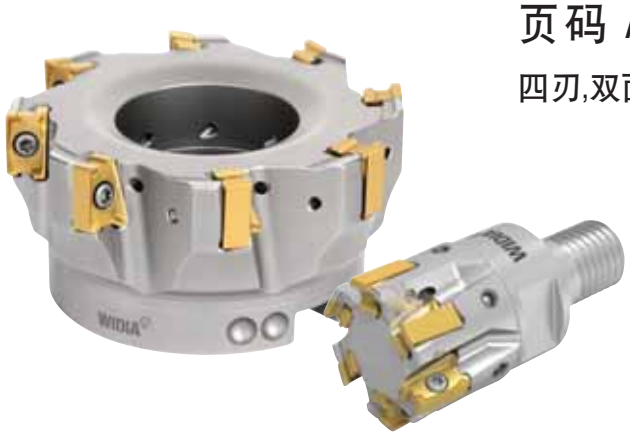
页码 A6–A9

八刃，双面 90° Victory™ 方肩面铣刀

VSM490™-10 & VSM490™-15

页码 A10–A24

四刃,双面 90° Victory 方肩铣刀



ALL-STAR

VSM11™ & VSM17™

页码 A26–A41

两刃， 90° Victory™ 方肩铣刀 (VSM)

M680

页码 A42–A50

两刃， 90° 通用加工方肩铣刀产品

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 **App**
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

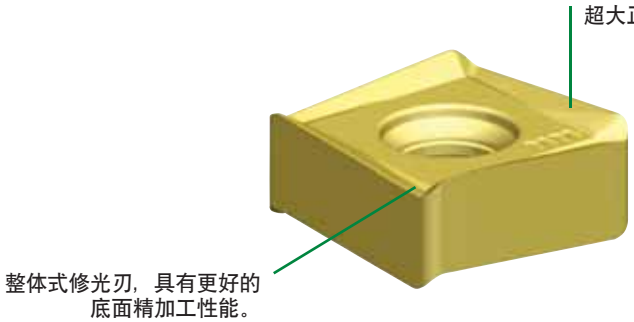
了解更多信息，请访问 **widia.com**

VSM890™

八刃，双面 90° Victory™ 方肩面铣刀 (VSM)

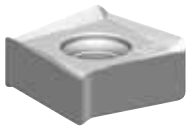
- 高性能材质和断屑槽设计可以确保出色的金属去除率性能。
- 粗齿、中齿及密齿刀具可将机床性能完美转化为高生产率。
- 最新的刀槽设计可以改善刀片的安装性能，在粗加工应用中可确保更好的稳定性。
- 多种型号的标准型刀体和刀片产品可满足轻型加工至重型粗加工应用的需求。
- 可提供 WU10PM™ 和 WS40PM™ 新型材质的产品。

- 侧固柄立铣刀
- 套式铣刀



独特的刀片大前角设计可减少轴向和径向切削力，并确保轴向和径向切削力之间有完美的平衡。
产品设计可用于各种材料的轻型加工至重型粗加工应用。

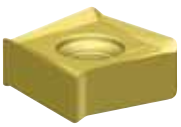
★ -ALP



N

非铁金属材料加工的首选刀具。

★ -ML



P M S

不锈钢材料轻型加工和精加工
应用的首选。

★ -MM

P M K S H

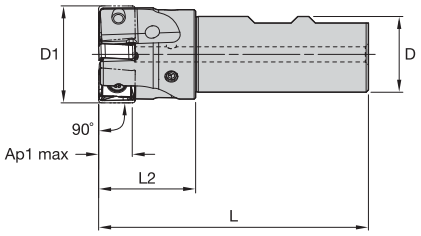
所有材料组一般加工的首选。
产品设计可确保更高的进给率性能。

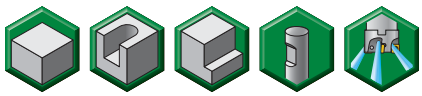
精加工性能/降低切削力

槽型增强设计/更加坚固的切削刃防护

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

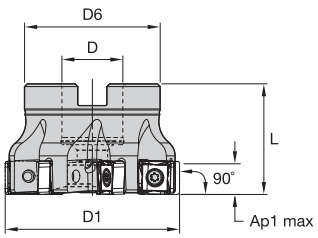
侧固柄立铣刀 • 公制

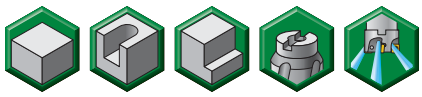




订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
6596066	VSM890D032Z03B25SN12	32	25	89	32	9,8	3	33200	Yes	0,31

套式铣刀 • 公制

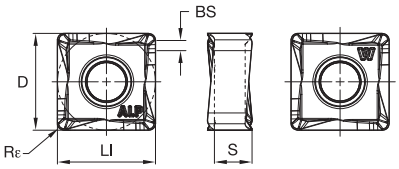




订货号	目录编号	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
6596067	VSM890D040Z04S22SN12	40	22	39	40	9,8	4	28000	Yes	0,20
6596069	VSM890D050Z05S22SN12	50	22	49	40	9,8	5	24100	Yes	0,32
6596070	VSM890D063Z05S22SN12	63	22	49	40	9,8	5	20800	Yes	0,48
6596111	VSM890D063Z07S22SN12	63	22	49	40	9,8	7	20800	Yes	0,45
6596113	VSM890D080Z07S27SN12	80	27	60	50	9,8	7	18000	Yes	1,03
6596114	VSM890D080Z09S27SN12	80	27	60	50	9,8	9	18000	Yes	1,01
6596116	VSM890D100Z08S32SN12	100	32	78	50	9,8	8	15800	Yes	1,56
6596119	VSM890D125Z10S40SN12	125	40	89	63	9,8	10	13900	Yes	2,98

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

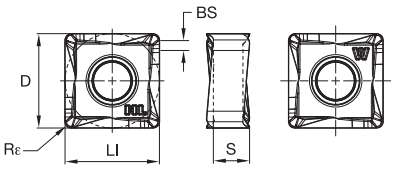
刀片 • SNHX-ALP • 用于铝合金和其他非铁合金材料的加工



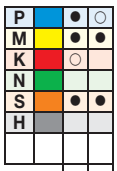
● 首选
○ 备选

目录编号	切削刃	LI	S	D	BS	Rε	WN25PM
SNHX120408PNERALP	8	12,00	4,61	12,00	1,34	0,80	6596397

刀片 • SNHX-ML • 用于高精度加工和轻型加工

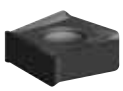


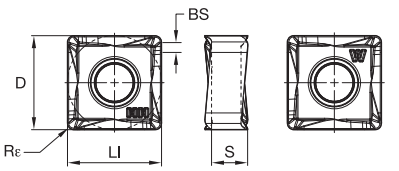
● 首选
○ 备选



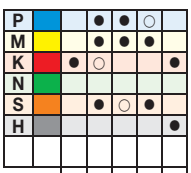
目录编号	切削刃	LI	S	D	BS	Rε	WP25PM	WS40PM
SNHX120408PNERML	8	12,00	4,61	12,00	1,34	0,80	6596398	6596399

刀片 • SNHX-MM • 用于一般加工的通用槽型





● 首选
○ 备选



目录编号	切削刃	LI	S	D	BS	Rε	WK15CM	WP25PM	WP40PM	WS40PM	WU10PM
SNHX120408PNSRMM	8	12,00	4,61	12,00	1,34	0,80	6667462	6596431	6596432	6596433	6596400

刀片选择指南

材料分组	轻切削 槽型	轻切削 材质	中等切削 槽型	中等切削 材质	重切削 槽型	重切削 材质
P1–P2	SNHX-ML	WS40PM	**SNHX-MM**	**WP40PM**	SNHX-MM	WP40PM
P3–P4	SNHX-ML	WS40PM	**SNHX-MM**	**WP40PM**	SNHX-MM	WP40PM
P5–P6	SNHX-ML	WP25PM	**SNHX-MM**	**WP40PM**	SNHX-MM	WP40PM
M1–M2	SNHX-ML	WS40PM	**SNHX-ML**	**WS40PM**	SNHX-MM	WS40PM
M3	SNHX-ML	WS40PM	**SNHX-ML**	**WS40PM**	SNHX-MM	WS40PM
K1–K2	SNHX-MM	WK15CM	**SNHX-MM**	**WK15CM**	SNHX-MM	WK15CM
K3	SNHX-MM	WK15CM	**SNHX-MM**	**WK15CM**	SNHX-MM	WK15CM
N1–N2	SNHX-ALP	WN25PM	**SNHX-ALP**	**WN25PM**	SNHX-ALP	WN25PM
N3	SNHX-ALP	WN25PM	**SNHX-ALP**	**WN25PM**	SNHX-ALP	WN25PM
S1–S2	SNHX-ML	WP25PM	**SNHX-ML**	**WS40PM**	SNHX-MM	WS40PM
S3	SNHX-ML	WS40PM	**SNHX-ML**	**WS40PM**	SNHX-MM	WS40PM
S4	SNHX-ML	WS40PM	**SNHX-ML**	**WS40PM**	SNHX-MM	WS40PM
H1	SNHX-MM	WU10PM	**SNHX-MM**	**WU10PM**	–	–

推荐初始切削速度[m/min]*

材料分组		WK15CM			WN25PM			WP25PM			WP40PM			WS40PM			WU10PM		
P	1	–	–	–	–	–	–	330	**285**	270	295	**260**	245	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	275	**240**	200	250	**215**	180	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	255	**215**	175	230	**195**	160	–	–	–	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	225	**185**	150	205	**170**	135	–	–	–	–	–	–
	5	–	–	–	–	–	–	185	**170**	150	170	**155**	135	170	**145**	120	–	–	–
	6	–	–	–	–	–	–	165	**125**	100	150	**115**	90	150	**110**	80	–	–	–
M	1	–	–	–	–	–	–	205	**180**	165	195	**170**	155	210	**170**	140	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	185	**160**	130	175	**150**	125	180	**145**	120	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	140	**120**	95	130	**115**	90	145	**110**	85	–	–	–
K	1	420	**385**	340	–	–	–	230	**205**	185	–	–	–	–	–	–	295	**265**	240
	2	335	**295**	275	–	–	–	180	**160**	150	–	–	–	–	–	–	230	**205**	190
	3	280	**250**	230	–	–	–	150	**135**	120	–	–	–	–	–	–	195	**175**	160
N	1	–	–	–	1075	**945**	875	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	945	**875**	760	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	945	**875**	760	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	50	**40**	25	–	–	–	50	**40**	25	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	70	**50**	35	–	–	–	60	**50**	30	–	–	–
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	160	**130**	90

注: 首选初始速度显示为粗体。在切屑平均厚度增加的情况下，应当降低切削速度。
*P, M, K, 以及 H 材料组显示的是干式加工中的推荐初始切削速度参数。在湿式加工中，切削速度应降低 20%。
*N 和 S 材料组显示的是湿式加工中的推荐初始切削速度参数。不适合干式加工。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.E..ALP	0,12	**0,28**	0,43	0,08	**0,20**	0,31	0,06	**0,15**	0,23	0,06	**0,13**	0,20	0,05	**0,12**	0,18	.E..ALP
.E..ML	0,17	**0,32**	0,60	0,13	**0,23**	0,44	0,09	**0,18**	0,33	0,08	**0,15**	0,28	0,08	**0,14**	0,26	.E..ML
.S..MM	0,23	**0,36**	0,82	0,17	**0,26**	0,59	0,13	**0,20**	0,44	0,11	**0,17**	0,38	0,10	**0,16**	0,35	.S..MM

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

VSM490™-10

四刃，双面 90° Victory™ 方肩铣刀 (VSM)

- 高性能的 90° 粗加工刀具，兼备精加工特性，通用型刀具性能。
- 在轴向分层加工应用中有出色的侧面精加工性能。
- 更低的切削力，出色的轻快切削性能。
- 特别适合 40 锥形主轴和动力刀座。

- 螺纹接口型立铣刀
- 侧固柄立铣刀
- 圆柱柄立铣刀
- 套式铣刀
- M4000 刀夹式铣刀盘

超大正前角设计，降低机床功率消耗。

整体式修光刃，具有更好的底面精加工性能。

用于非铁金属材料加工。

★ -ALP

N

用于非铁金属材料加工。

★ -ML

P M K S H

不锈钢材料轻型加工和精加工应用的首选。

★ -MM

P M K S H

是所有材料组一般加工的首选。

★ -MH

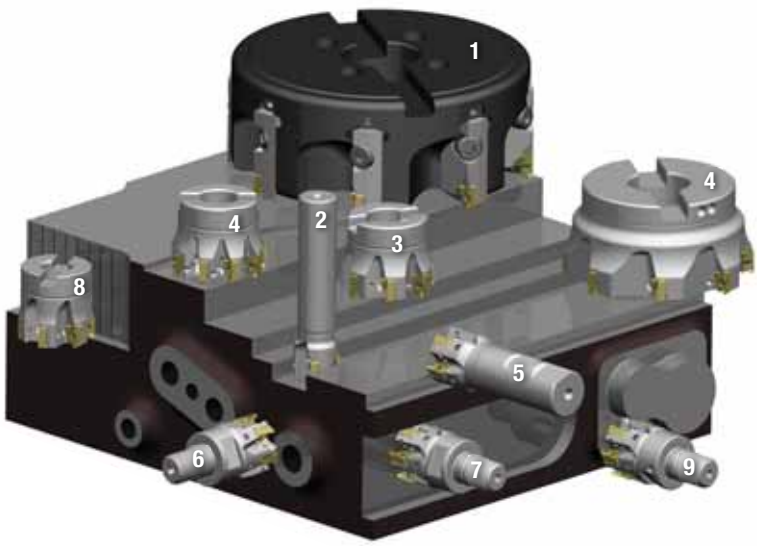
P K

铸铁材料 HPC 粗加工的首选。额外刃带设计，确保更好的切削刃保护性能。

精加工性能/降低切削力 → 增强型槽型

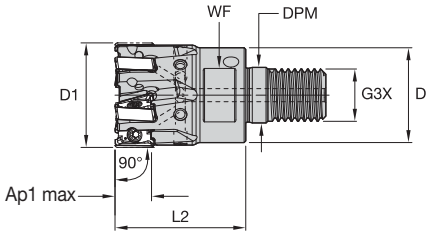
应用类型

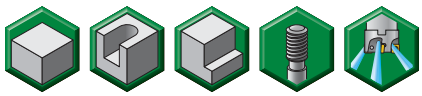
1.端面铣削使用 M4000 模块化刀夹式铣刀盘。
2.全槽铣削按照 100% 径向吃刀量操作。
3.方肩铣削可应用其出色的分层加工性能和侧面精加工性能。
4.方肩铣削时采用较低的轴向和较高的径向吃刀量。
5.方肩铣削时采用较低的径向和较高的轴向吃刀量。
6.HPC 端面铣削。非常适合带氧化皮铸造材料的清洁加工。
7.摆线槽铣加工。
8.Z 轴插铣加工。
9.轮廓铣削。



★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

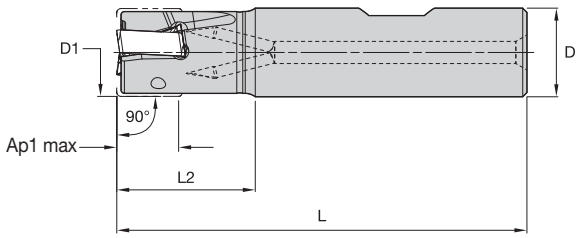
螺纹接口立铣刀 • 公制



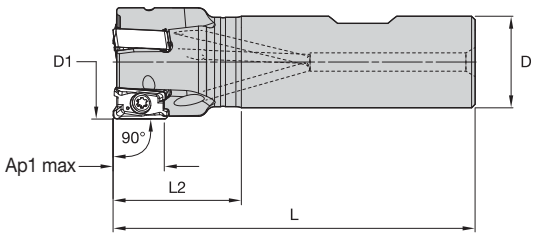


订货号	目录编号	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
6425553	VSM490D016Z02M08XN10	16	13	8,5	M8	25	10	10,0	2	48000	Yes	0,03
6425554	VSM490D020Z03M10XN10	20	18	10,5	M10	28	15	10,0	3	40200	Yes	0,05
6425555	VSM490D025Z04M12XN10	25	21	12,5	M12	32	17	10,0	4	34300	Yes	0,09
6425556	VSM490D032Z05M16XN10	32	29	17,0	M16	40	24	10,0	5	29200	Yes	0,20
6425557	VSM490D032Z06M16XN10	32	29	17,0	M16	40	24	10,0	6	29200	Yes	0,20

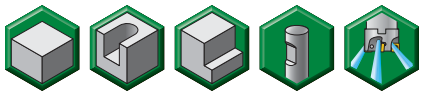
侧固柄立铣刀 • 公制



常规型刀杆



缩径型刀杆

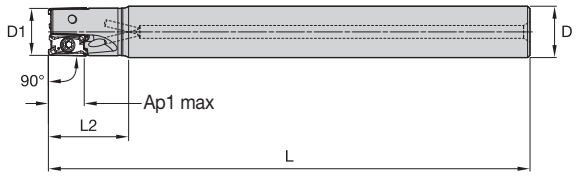


订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
6425558	VSM490D016Z02B16XN10	16	16	74	25	10,0	2	48000	Yes	0,09
6425559	VSM490D020Z02B20XN10	20	20	79	28	10,0	2	40200	Yes	0,16
6425560	VSM490D020Z03B20XN10	20	20	79	28	10,0	3	40200	Yes	0,16
6425571	VSM490D025Z03B20XN10	25	20	79	28	10,0	3	34300	Yes	0,18
6425572	VSM490D025Z03B25XN10	25	25	89	32	10,0	3	34300	Yes	0,29
6425573	VSM490D025Z04B25XN10	25	25	89	32	10,0	4	34300	Yes	0,29
6425574	VSM490D032Z04B25XN10	32	25	89	32	10,0	4	29200	Yes	0,29
6425575	VSM490D032Z05B25XN10	32	25	89	32	10,0	5	29200	Yes	0,33

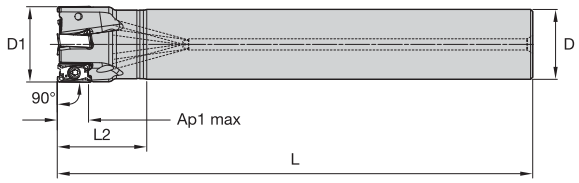
注：侧固柄类型不适合用于精加工应用。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

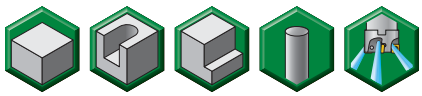
圆柱柄立铣刀 • 公制



缩径型刀杆

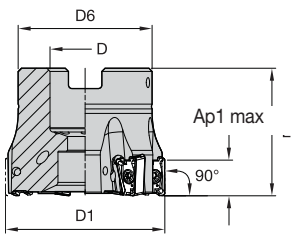


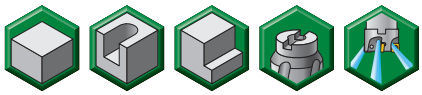
常规型刀杆



订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
6425502	VSM490D016Z02A16XN10L090	16	16	90	25	10,0	2	48000	Yes	0,12
6425503	VSM490D016Z02A16XN10L150	16	16	150	25	10,0	2	48000	Yes	0,21
6425504	VSM490D018Z02A16XN10L150	18	16	150	25	10,0	2	43500	Yes	0,21
6425506	VSM490D020Z02A20XN10L150	20	20	150	28	10,0	2	40200	Yes	0,33
6425505	VSM490D020Z03A20XN10L090	20	20	90	28	10,0	3	40200	Yes	0,19
6425507	VSM490D020Z03A20XN10L150	20	20	150	28	10,0	3	40200	Yes	0,33
6425508	VSM490D022Z03A20XN10L150	22	20	150	28	10,0	3	37500	Yes	0,34
6425509	VSM490D025Z03A20XN10L100	25	20	100	28	10,0	3	34300	Yes	0,23
6425511	VSM490D025Z03A25XN10L170	25	25	170	43	10,0	3	34300	Yes	0,60
6425510	VSM490D025Z04A25XN10L100	25	25	100	43	10,0	4	34300	Yes	0,33
6425512	VSM490D025Z04A25XN10L170	25	25	170	43	10,0	4	34300	Yes	0,59
6425513	VSM490D028Z04A25XN10L170	28	25	170	32	10,0	4	31800	Yes	0,61
6425514	VSM490D032Z04A25XN10L110	32	25	110	32	10,0	4	29200	Yes	0,41
6425516	VSM490D032Z04A25XN10L200	32	25	200	32	10,0	4	29200	Yes	0,75
6425515	VSM490D032Z05A25XN10L110	32	25	110	32	10,0	5	29200	Yes	0,41
6425517	VSM490D032Z05A25XN10L200	32	25	200	32	10,0	5	29200	Yes	0,75

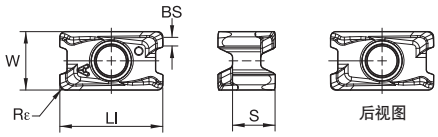
套式铣刀 • 公制





订货号	目录编号	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
6425434	VSM490D040Z04S16XN10	40	16	37	40	10,0	4	25400	Yes	0,23
6425435	VSM490D040Z06S16XN10	40	16	37	40	10,0	6	25400	Yes	0,23
6425436	VSM490D040Z07S16XN10	40	16	37	40	10,0	7	25400	Yes	0,23
6425437	VSM490D050Z05S22XN10	50	22	42	40	10,0	5	22300	Yes	0,31
6425438	VSM490D050Z07S22XN10	50	22	42	40	10,0	7	22300	Yes	0,35
6425439	VSM490D050Z09S22XN10	50	22	42	40	10,0	9	22300	Yes	0,32
6425440	VSM490D063Z05S22XN10	63	22	49	40	10,0	5	19500	Yes	0,56
6425481	VSM490D063Z07S22XN10	63	22	49	40	10,0	7	19500	Yes	0,56
6425482	VSM490D063Z09S22XN10	63	22	49	40	10,0	9	19500	Yes	0,56
6425483	VSM490D080Z06S27XN10	80	27	60	50	10,0	6	17100	Yes	1,10
6425484	VSM490D080Z08S27XN10	80	27	60	50	10,0	8	17100	Yes	1,11
6425485	VSM490D080Z10S27XN10	80	27	60	50	10,0	10	17100	Yes	1,12
6425486	VSM490D100Z08S32XN10	100	32	80	50	10,0	8	15200	Yes	1,73
6425487	VSM490D100Z12S32XN10	100	32	80	50	10,0	12	15200	Yes	1,74
6425488	VSM490D125Z10S40XN10	125	40	90	63	10,0	10	13500	Yes	3,18
6425489	VSM490D125Z14S40XN10	125	40	90	63	10,0	14	13500	Yes	3,20

刀片 • XNGU-ALP • 用于铝合金和其他非铁合金材料的加工

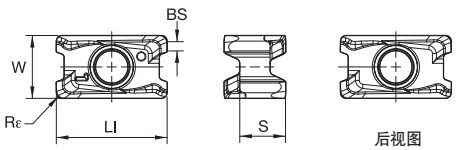


● 首选
○ 备选

P	
M	
K	
N	●
S	
H	

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm	WN25PM
XNGU100404ERALP	4	11,66	4,83	6,60	1,37	0,40	0,02	6425382
XNGU100408ERALP	4	11,66	4,83	6,60	1,00	0,80	0,02	6425411

刀片 • XNGU-ML • 用于高精度加工和轻型加工



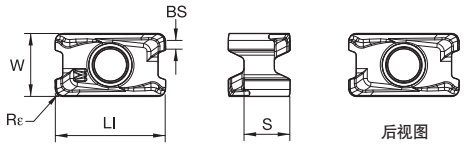
● 首选
○ 备选

P	○	○	
M	●	●	
K	○		●
N			
S	●	●	
H			●

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm	WP25PM	WS40PM	WU10PM
XNGU100404ERML	4	11,66	4,83	6,60	1,37	0,40	0,02	6425414	6425415	-
XNGU100408ERML	4	11,66	4,83	6,60	1,00	0,80	0,02	6425369	6425370	6425421

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • XNGU-MM • 用于一般加工的通用槽型

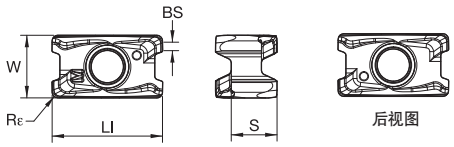


● 首选
○ 备选

P		○	○							
M		●	●							
K		○		●						
N										
S		●	●							
H				●						

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm	WP25PM	WS40PM	WU10PM
XNGU100404SRMM	4	11,66	4,83	6,60	1,37	0,40	0,08	6425416	6425417	-
XNGU100408SRMM	4	11,66	4,83	6,60	1,00	0,80	0,08	6425422	6425423	6425424

刀片 • XNGU-MH • 重载粗加工

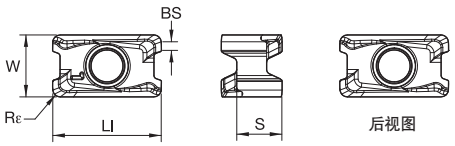


● 首选
○ 备选

P			○	●	●					
M			●	○	●					
K		●	○	○						
N										
S			●		○					
H										

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM
XNGU100408SRMH	4	11,66	4,83	6,60	0,90	0,80	0,08	6425359	6425356	6425360	6425357

刀片 • XNPU-ML • 轻型加工

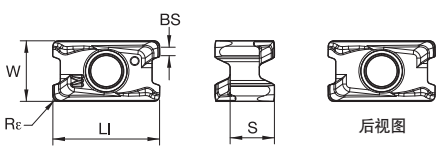


● 首选
○ 备选

								WK15PM	WP25PM	WS40PM
P								○	○	
M									●	●
K								●	○	
N										
S									●	●
H										

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm			
XNPU100408ERML	4	11,60	4,83	6,60	0,90	0,80	0,02	6425366	6425367	6425368

刀片 • XNPU-MM • 用于一般加工的通用槽型



● 首选
○ 备选

								WK15CM	WK15PM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
P										○	●	●	○
M										●	○	●	●
K		●	●	○	○								
N													
S				●		○	●						
H													

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm						
XNPU100408SRMM	4	11,60	4,83	6,60	0,90	0,80	0,08	6425364	6425270	6425361	6425365	6425363	6425362
XNPU100412SRMM	4	11,61	4,83	6,60	0,50	1,20	0,08	6425355	-	6425352	-	6425354	6425353
XNPU100416SRMM	4	11,61	4,83	6,60	0,10	1,60	0,08	-	-	6425267	-	6425269	6425268

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削 槽型	轻切削 材质	中等切削 槽型	中等切削 材质	重切削 槽型	重切削 材质
P1–P2	XNGU-ML	WP40PM	**XNPU-MM**	**WP40PM**	XNPU-MM	WP40PM
P3–P4	XNGU-ML	WP40PM	**XNPU-MM**	**WP40PM**	XNPU-MM	WP40PM
P5–P6	XNGU-MM	WP25PM	**XNPU-MM**	**WP35CM**	XNPU-MM	WP40PM
M1–M2	XNGU-ML	WS40PM	**XNGU-ML**	**WS40PM**	XNPU-MM	WS40PM
M3	XNGU-ML	WS40PM	**XNGU-ML**	**WS40PM**	XNPU-MM	WS40PM
K1–K2	XNPU-ML	WK15PM	**XNGU-MH**	**WK15CM**	XNGU-MH	WK15CM
K3	XNPU-MM	WK15PM	**XNGU-MH**	**WP35CM**	XNGU-MH	WP35CM
N1–N2	XNGU-ALP	WN25PM	**XNGU-ALP**	**WN25PM**	XNGU-ALP	WN25PM
N3	XNGU-ALP	WN25PM	**XNGU-ALP**	**WN25PM**	XNGU-ALP	WN25PM
S1–S2	XNGU-ML	WP25PM	**XNGU-ML**	**WS40PM**	XNPU-MM	WS40PM
S3	XNGU-ML	WS40PM	**XNGU-ML**	**WS40PM**	XNPU-MM	WS40PM
S4	XNGU-ML	WS40PM	**XNGU-ML**	**WS40PM**	XNPU-MM	WS40PM
H1	XNGU-ML	WU10PM	**XNGU-MM**	**WU10PM**	–	–

推荐初始切削速度[m/min]*

材料分组		WK15CM			WK15PM			WN25PM			WP25PM			WP35CM			WP40PM			WS40PM			WU10PM		
P	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	**285**	270	455	**395**	370	295	**260**	245	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	275	**240**	200	280	**255**	230	250	**215**	180	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	**215**	175	255	**230**	205	230	**195**	160	–	–	–	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	**185**	150	190	**175**	160	205	**170**	135	–	–	–	–	–	–
	5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	185	**170**	150	260	**230**	210	170	**155**	135	170	**145**	120	–	–	–
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	165	**125**	100	160	**135**	110	150	**115**	90	150	**110**	80	–	–	–
M	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	205	**180**	165	205	**185**	155	195	**170**	155	210	**170**	140	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	185	**160**	130	185	**160**	140	175	**150**	125	180	**145**	120	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	140	**120**	95	145	**130**	115	130	**115**	90	145	**110**	85	–	–	–
K	1	420	**385**	340	270	**245**	215	–	–	–	230	**205**	185	295	**265**	240	–	–	–	–	–	–	295	**265**	240
	2	335	**295**	275	210	**190**	175	–	–	–	180	**160**	150	235	**210**	190	–	–	–	–	–	–	230	**205**	190
	3	280	**250**	230	175	**160**	145	–	–	–	150	**135**	120	195	**175**	160	–	–	–	–	–	–	195	**175**	160
N	1	–	–	–	–	–	–	1075	**945**	875	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	945	**875**	760	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	945	**875**	760	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**40**	25	–	–	–	–	–	–	50	**40**	25	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	70	**50**	35	–	–	–	–	–	–	60	**50**	30	–	–	–
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	160	**130**	90

注: 首选初始速度显示为粗体。在切屑平均厚度增加的情况下，应当降低切削速度。
*P, M, K, 以及 H 材料组显示的是干式加工中的推荐初始切削速度参数。在湿式加工中，切削速度应降低 20%。
*N 和 S 材料组显示的是湿式加工中的推荐初始切削速度参数。不适合干式加工。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.E..ALP	0,12	**0,23**	0,32	0,08	**0,17**	0,23	0,06	**0,13**	0,18	0,06	**0,11**	0,15	0,05	**0,10**	0,14	.E..ALP
.E..ML	0,18	**0,28**	0,37	0,13	**0,20**	0,27	0,10	**0,15**	0,20	0,09	**0,13**	0,17	0,08	**0,12**	0,16	.E..ML
.S..MM	0,23	**0,35**	0,46	0,17	**0,25**	0,33	0,13	**0,19**	0,25	0,11	**0,17**	0,22	0,10	**0,15**	0,20	.S..MM
.S..MH	0,23	**0,43**	0,58	0,17	**0,31**	0,42	0,13	**0,23**	0,31	0,11	**0,20**	0,27	0,10	**0,18**	0,25	.S..MH

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

WIDIA™ Victory™

WS40PM

采用最新基体和涂层材料，在不锈钢和高温合金材料加工中可提高加工性能

用于钛合金材料加工的高级铣削材质

PVD AlTiN-TiN 复合涂层

- 提高化学稳定性和耐磨性。
- 稳定的刀具寿命。
- 主要用于湿式加工。在干式加工中也有很好的性能。

新型一般晶粒基体材料

- 减少出现热裂纹的可能性。
- 卓越的抗疲劳性和刃口强度。
- 富钴基材，提高韧性。

widia.com

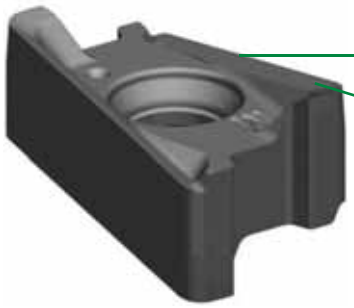
WIDIA™

VSM490™-15

四刃，双面 90° Victory™ 方肩铣刀 (VSM)

- 高性能的 90° 粗加工刀具，兼备精加工特性，通用型刀具性能。
- 在轴向分层加工应用中有出色的侧面精加工性能。
- 更低的切削力，出色的轻快切削性能。
- 特别适合 50 锥形主轴。
- 提供粗齿、中齿，以及密齿套式铣刀。

- 螺纹接口型立铣刀
- 侧固柄立铣刀
- 圆柱柄立铣刀
- 套式铣刀
- M4000 刀夹式铣刀盘



超大正前角设计，降低机床功率消耗。

整体式修光刃，具有更好的底面精加工性能。

四种刀片槽型产品，可用于各种材料工件的方肩铣削加工。

★ -ALP

N

用于非铁金属材料加工。

★ -ML

P M S

不锈钢工件加工的首选刀具。更低的切削力。

★ -MM

P M K S

特别是钢材料加工的首选。

★ -MH

P K

铸铁材料加工中的首选，还推荐用于重型加工应用。

精加工性能/降低切削力

增强型槽型

侧面加工质量

竞争性刀具

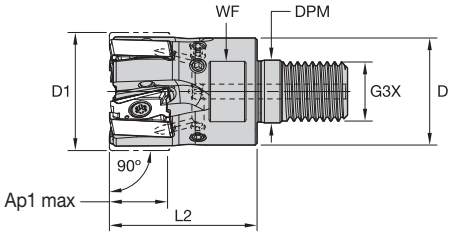
传统刀具可以实现 0° 侧面加工，但在分层侧面铣削加工中性能较差。

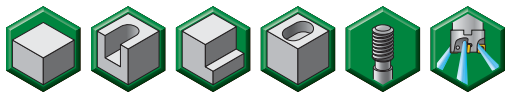
VSM490-15

VSM490-15 避免了不匹配现象，可减少分层铣削过程中形成的刀痕。通过提高侧面加工精度，并且无需使用其它刀具，因此可以显著提高生产率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

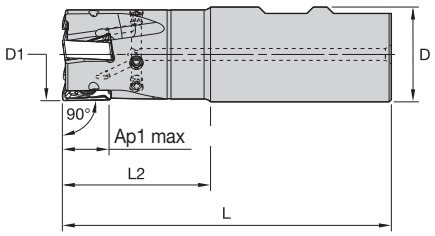
螺纹接口立铣刀 • 公制

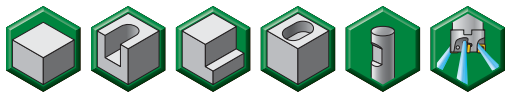




订货号	目录编号	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
5873211	VSM490D025Z02M12XN15	25	21	12,5	M12	32	17	15,0	2	26700	Yes	0,18
5873212	VSM490D032Z03M16XN15	32	29	17,0	M16	40	24	15,0	3	22000	Yes	0,18
5873213	VSM490D032Z04M16XN15	32	29	17,0	M16	40	24	15,0	4	22000	Yes	0,18
5873214	VSM490D035Z04M16XN15	35	29	17,0	M16	40	24	15,0	4	20600	Yes	0,19

侧固柄立铣刀 • 公制

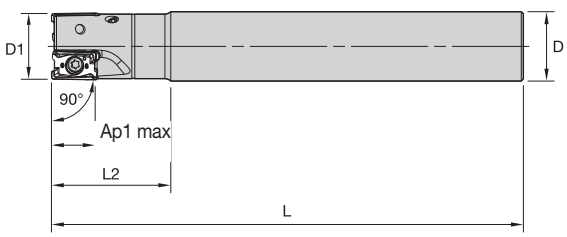


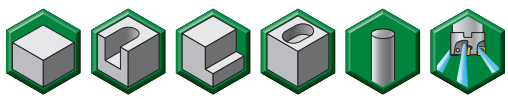


订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
5710285	VSM490D025Z02B25XN15	25	25	89	32	15,0	2	26700	Yes	0,28
5710286	VSM490D032Z03B32XN15	32	32	111	50	15,0	3	22000	Yes	0,58
5873215	VSM490D040Z03B32XN15	40	32	111	50	15,0	3	18800	Yes	0,65

注: 侧固柄类型不适合用于精加工应用。

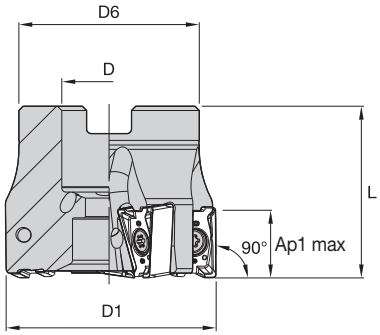
圆柱柄立铣刀 • 公制

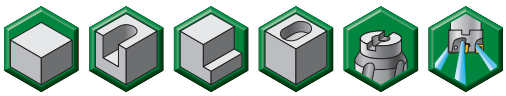




订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
5873216	VSM490D025Z02A25XN15L100	25	25	100	43	15,0	2	26700	Yes	0,32
5710287	VSM490D025Z02A25XN15L170	25	25	170	43	15,0	2	26700	Yes	0,59
5873217	VSM490D032Z03A32XN15L110	32	32	110	49	15,0	3	22000	Yes	0,59
5710288	VSM490D032Z03A32XN15L200	32	32	200	50	15,0	3	22000	Yes	1,14
5873218	VSM490D032Z04A32XN15L110	32	32	110	49	15,0	4	22000	Yes	0,58
5873219	VSM490D032Z04A32XN15L200	32	32	200	50	15,0	4	22000	Yes	1,14

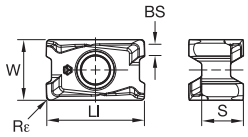
套式铣刀 • 公制





订货号	目录编号	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
5710289	**VSM490D040Z04S16XN15**	40	16	37	40	15,0	4	18800	Yes	0,20
5710520	**VSM490D040Z05S16XN15**	40	16	37	40	15,0	5	18800	Yes	0,19
5873221	**VSM490D050Z04S22XN15**	50	22	42	40	15,0	4	16300	Yes	0,28
5710521	**VSM490D050Z05S22XN15**	50	22	42	40	15,0	5	16300	Yes	0,28
5710522	**VSM490D050Z06S22XN15**	50	22	42	40	15,0	6	16300	Yes	0,28
5873222	**VSM490D063Z05S22XN15**	63	22	50	40	15,0	5	14200	Yes	0,50
5710523	**VSM490D063Z06S22XN15**	63	22	50	40	15,0	6	14200	Yes	0,49
5710524	**VSM490D063Z07S22XN15**	63	22	50	40	15,0	7	14200	Yes	0,48
5873223	**VSM490D080Z05S27XN15**	80	27	60	50	15,0	5	12300	Yes	1,03
5710525	**VSM490D080Z07S27XN15**	80	27	60	50	15,0	7	12300	Yes	1,03
5873224	**VSM490D080Z09S27XN15**	80	27	60	50	15,0	9	12300	Yes	1,04
5710526	**VSM490D100Z08S32XN15**	100	32	80	50	15,0	8	10900	Yes	1,61
5873225	**VSM490D100Z11S32XN15**	100	32	80	50	15,0	11	10900	Yes	1,64
5873226	**VSM490D125Z09S40XN15**	125	40	90	63	15,0	9	9600	Yes	2,96
5873227	**VSM490D125Z12S40XN15**	125	40	90	63	15,0	12	9600	Yes	3,11
5873228	**VSM490D160Z12S40XN15**	160	40	110	63	15,0	12	8400	Yes	4,80

刀片 • XNGU-ALP • 用于铝合金和其他非铁合金材料的加工

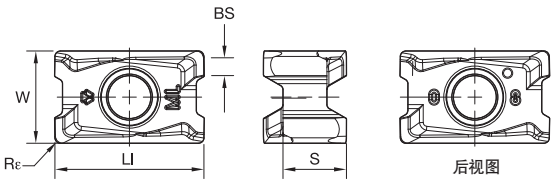


● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
			●		

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm	WN25PM
XNGU15T604ERALP	4	16,20	6,88	10,00	2,20	0,40	0,03	6082644
XNGU15T608ERALP	4	16,20	6,88	10,00	1,80	0,80	0,03	6082645

刀片 • XNGU-ML • 用于高精度加工和轻型加工



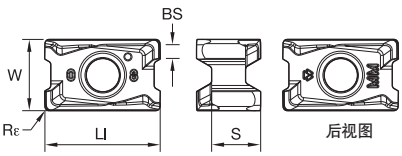
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
○	●	○		○	
●	●			●	
○				●	
●	●			○	
●	●			●	

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm	WP25PM	WP40PM	WS40PM	WU35PM
XNGU15T604ERML	4	16,20	6,88	10,00	2,20	0,40	0,08	5890821	5890822	6180323	5890823
XNGU15T608ERML	4	16,20	6,88	10,00	1,80	0,80	0,08	5873481	5873482	6180324	5873483

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • XNGU-MM • 用于一般加工的通用槽型

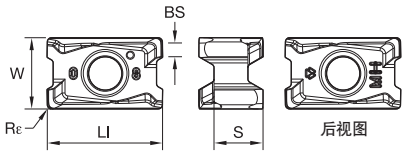


● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
○	●	○		●	
●	●			○	
●	●				

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm	WK15CM	WK15PM	WP25PM	WP40PM	WU35PM
XNGU15T604SRMM	4	16,20	6,88	10,00	2,20	0,40	0,10	-	6242521	5949204	5949205	5949206
XNGU15T608SRMM	4	16,20	6,88	10,00	1,90	0,80	0,10	-	6242522	5710527	5710528	5710529
XNGU15T612SRMM	4	16,20	6,88	10,00	1,50	1,20	0,08	6234707	-	-	-	-

刀片 • XNGU-MH • 重载粗加工

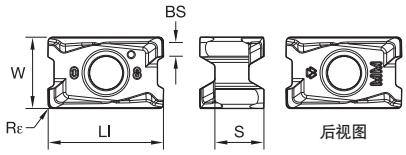


● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
○	●	○		●	
●	○	○			
●	●			○	
●	●			●	

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm	WK15CM	WK15PM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WU35PM
XNGU15T608SRMH	4	16,20	6,88	10,00	1,80	0,80	0,10	6003725	6003724	6003570	6003723	6003721	6003722
XNGU15T616SRMH	4	16,20	6,88	10,00	1,00	1,60	0,10	6030380	6030378	6030376	6030377	-	-

刀片 • XNPU-ML • 轻型加工

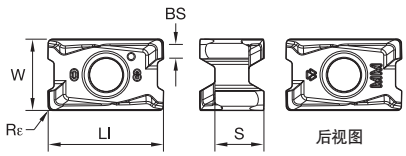


● 首选
○ 备选

P		○	●	●					
M		●	●	●					
K		○							
N									
S		●	○	●					
H									

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm	WP25PM	WP40PM	WU35PM
XNPU15T608ERML	4	16,10	6,88	10,00	1,90	0,80	0,08	5883097	5883098	5883099

刀片 • XNPU-MM • 用于一般加工的通用槽型



● 首选
○ 备选

P				○	●	●	●					
M				●	○	●	●					
K		●	●	○	○							
N												
S				●		○	●					
H												

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	hm	WK15CM	WK15PM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WU35PM
XNPU15T608SRMM	4	16,10	6,88	10,00	1,90	0,80	0,10	5873420	5873419	5873415	5873418	5873416	5873417
XNPU15T612SRMM	4	16,10	6,88	10,00	1,50	1,20	0,10	5890763	5890762	5890728	5890761	5890729	5890730
XNPU15T616SRMM	4	16,10	6,88	10,00	1,10	1,60	0,10	5883522	5883521	5883447	5883450	5883448	5883449
XNPU15T620SRMM	4	16,10	6,88	10,00	0,70	2,00	0,10	6030375	-	6030372	6030374	6030373	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削 槽型	轻切削 材质	中等切削 槽型	中等切削 材质	重切削 槽型	重切削 材质
P1–P2	XNGU-ML	WP40PM	**XNPU-MM**	**WP40PM**	XNPU-MM	WP40PM
P3–P4	XNGU-ML	WP40PM	**XNPU-MM**	**WP40PM**	XNPU-MM	WP40PM
P5–P6	XNGU-MM	WP25PM	**XNPU-MM**	**WP35CM**	XNPU-MM	WP40PM
M1–M2	XNGU-ML	WS40PM	**XNGU-ML**	**WS40PM**	XNPU-MM	WS40PM
M3	XNGU-ML	WS40PM	**XNGU-ML**	**WS40PM**	XNPU-MM	WS40PM
K1–K2	XNPU-MM	WK15PM	**XNGU-MH**	**WK15CM**	XNGU-MH	WK15CM
K3	XNPU-MM	WK15PM	**XNGU-MH**	**WP35CM**	XNGU-MH	WP35CM
N1–N2	XNGU-ALP	WN25PM	**XNGU-ALP**	**WN25PM**	XNGU-ALP	WN25PM
N3	XNGU-ALP	WN25PM	**XNGU-ALP**	**WN25PM**	XNGU-ALP	WN25PM
S1–S2	XNGU-ML	WP25PM	**XNGU-ML**	**WS40PM**	XNPU-MM	WS40PM
S3	XNGU-ML	WS40PM	**XNGU-ML**	**WS40PM**	XNPU-MM	WS40PM
S4	XNGU-ML	WS40PM	**XNGU-ML**	**WS40PM**	XNPU-MM	WS40PM
H1	–	–	–	–	–	–

推荐初始切削速度[m/min]*

材料分组		WK15CM			WK15PM			WN25PM			WP25PM			WP35CM			WP40PM			WS40PM			WU35PM		
P	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	**285**	270	455	**395**	370	295	**260**	245	–	–	–	260	**230**	215
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	275	**240**	200	280	**255**	230	250	**215**	180	–	–	–	220	**190**	160
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	**215**	175	255	**230**	205	230	**195**	160	–	–	–	200	**170**	140
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	**185**	150	190	**175**	160	205	**170**	135	–	–	–	180	**150**	120
	5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	185	**170**	150	260	**230**	210	170	**155**	135	170	**145**	120	150	**135**	120
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	165	**125**	100	160	**135**	110	150	**115**	90	150	**110**	80	130	**100**	80
M	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	205	**180**	165	205	**185**	155	195	**170**	155	210	**170**	140	170	**150**	135
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	185	**160**	130	185	**160**	140	175	**150**	125	180	**145**	120	155	**130**	110
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	140	**120**	95	145	**130**	115	130	**115**	90	145	**110**	85	115	**100**	80
K	1	420	**385**	340	270	**245**	215	–	–	–	230	**205**	185	295	**265**	240	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	335	**295**	275	210	**190**	175	–	–	–	180	**160**	150	235	**210**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	280	**250**	230	175	**160**	145	–	–	–	150	**135**	120	195	**175**	160	–	–	–	–	–	–	–	–	–
N	1	–	–	–	–	–	–	1075	**945**	875	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	945	**875**	760	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	945	**875**	760	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	35	**30**	25
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	35	**30**	25
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**40**	25	–	–	–	–	–	–	50	**40**	25	45	**35**	25
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	70	**50**	35	–	–	–	–	–	–	60	**50**	30	60	**45**	30
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	120	**90**	70	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

注: 首选初始速度显示为粗体。在切屑平均厚度增加的情况下，应当降低切削速度。
*P, M, K, 以及 H 材料组显示的是干式加工中的推荐初始切削速度参数。在湿式加工中，切削速度应降低 20%。
*N 和 S 材料组显示的是湿式加工中的推荐初始切削速度参数。不适合干式加工。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.E..ALP	0,11	**0,23**	0,35	0,08	**0,17**	0,25	0,06	**0,13**	0,19	0,05	**0,11**	0,16	0,05	**0,10**	0,15	.E..ALP
.E..ML	0,17	**0,31**	0,46	0,13	**0,23**	0,33	0,09	**0,17**	0,25	0,08	**0,15**	0,22	0,08	**0,14**	0,20	.E..ML
.S..MM	0,22	**0,40**	0,64	0,16	**0,29**	0,46	0,12	**0,22**	0,34	0,10	**0,19**	0,30	0,10	**0,18**	0,28	.S..MM
.S..MH	0,23	**0,45**	0,74	0,17	**0,33**	0,54	0,13	**0,24**	0,40	0,11	**0,21**	0,35	0,10	**0,20**	0,32	.S..MH

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

威迪亚集团推出的航天航空行业解决方案

航天航空行业解决方案

VXF™, X-Feed™ 用于钛材料和航天航空行业内紧固件的加工，这些刀具系列是为满足航天航空行业对高性能刀具的需求而研发的。

登录 widia.com 网站，更多了解威迪亚专业技术人员研发的最新刀具产品和机械加工策略。

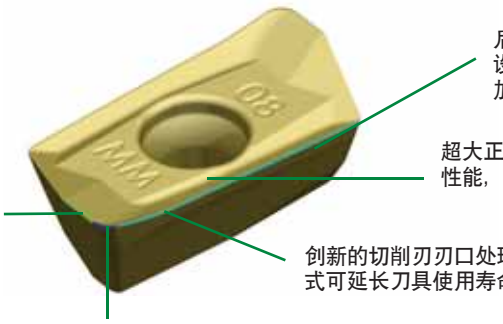
WIDIA™ GTD™ WIDIA™ WIDIA™ HANITA™

VSM11™

两刃， 90° Victory™ 方肩铣刀 (VSM)

- 卓越的 90° 方肩铣刀产品。
- 出色的坡铣性能，坡铣角度可达 10°，直径为 16mm 的立铣刀产品。
- 优化的排屑槽设计，改善刀具稳定性和排屑性能。
- 出色的内冷通道设计，冷却剂可达切削刃部位。
- 出色的 WS40PM 铣刀材质，在不锈钢和高温合金材料加工中可显著提高生产率。

- 螺纹接口型立铣刀
- 侧固柄立铣刀
- 圆柱柄立铣刀
- 套式铣刀
- M4000 刀夹式铣刀盘



用于所有材料组方肩铣削加工的槽型。

★ -ALP

N

适合铝合金材料的粗加工和精加工。高精度。周边磨削。

★ -PCD

N

适合铝合金和耐磨非金属材料的粗精加工。高精度。周边磨削。

★ -ML

P M S H

轻型加工和精加工。不锈钢及钛材料加工的首选刀具。周边磨削。

★ -MM

P M K S H

一般加工。一般加工的首选。精密压制。

★ -MH

P M K S

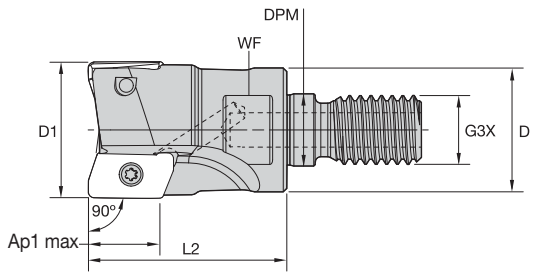
重型加工的首选。钢及铸铁材料。精密压制。

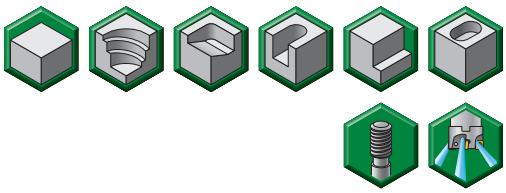
精加工性能/降低切削力

增强型槽型

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

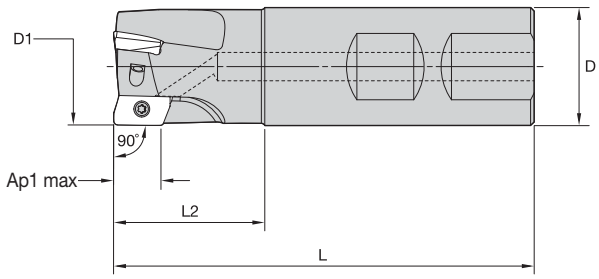
螺纹接口立铣刀 • 公制

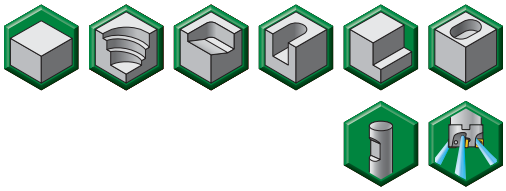




订货号	目录编号	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
5417011	VSM11D016Z02M08XD11	16	13	8,5	M8	25	10	11,5	2	10.0°	41400	Yes	0,02
5417013	VSM11D020Z03M10XD11	20	18	10,5	M10	28	15	11,6	3	7.8°	35100	Yes	0,05
5417015	VSM11D025Z04M12XD11	25	21	12,5	M12	32	17	11,5	4	5.3°	30200	Yes	0,08
5417017	VSM11D032Z04M16XD11	32	29	17,0	M16	40	24	11,4	4	3.6°	25800	Yes	0,18
5417019	VSM11D040Z06M16XD11	40	29	17,0	M16	40	24	11,4	6	2.6°	22600	Yes	0,24

侧固柄立铣刀 • 公制



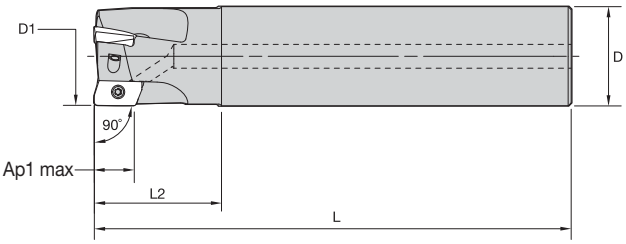


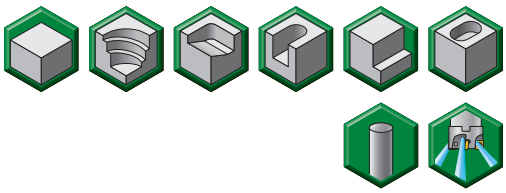
订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
5416454	VSM11D012Z01B16XD11	12	16	70	21	11,7	1	3.7°	53100	Yes	0,08
5416455	VSM11D016Z02B16XD11	16	16	70	21	11,5	2	10.0°	41400	Yes	0,09
5416457	VSM11D020Z02B20XD11	20	20	81	30	11,6	2	7.8°	35100	Yes	0,15
5416458	VSM11D020Z03B20XD11	20	20	81	30	11,6	3	7.8°	35100	Yes	0,16
5416459	VSM11D025Z03B25XD11	25	25	88	31	11,5	3	5.3°	30200	Yes	0,27
5416480	VSM11D025Z04B25XD11	25	25	88	31	11,5	4	5.3°	30200	Yes	0,28
5416481	VSM11D030Z04B25XD11	30	25	88	31	11,5	4	3.2°	26900	Yes	0,30
5416482	VSM11D032Z04B32XD11	32	32	100	39	11,4	4	3.6°	25800	Yes	0,51
5416483	VSM11D032Z05B32XD11	32	32	100	39	11,4	5	3.6°	25800	Yes	0,52

注：侧固柄类型不适合用于精加工应用。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

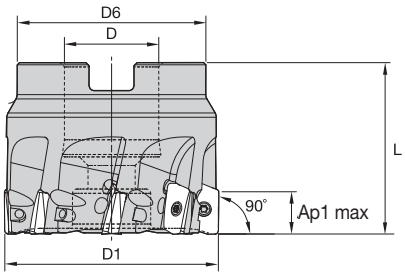
圆柱柄立铣刀（常规型和长型）• 公制

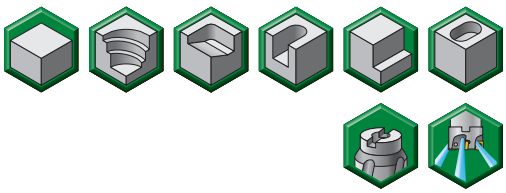




订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
5416632	VSM11D012Z01A16XD11L100	12	16	100	25	11,7	1	3.7°	53100	Yes	0,13
5416633	VSM11D016Z02A16XD11L100	16	16	100	31	11,5	2	10.0°	41400	Yes	0,12
5416700	VSM11D016Z02A16XD11L170	16	16	170	25	11,5	2	10.0°	41400	Yes	0,23
5416701	VSM11D018Z02A16XD11L170	18	16	170	25	11,6	2	9.7°	37900	Yes	0,23
5416634	VSM11D020Z02A20XD11L110	20	20	110	31	11,6	2	7.8°	35100	Yes	0,22
5416702	VSM11D020Z02A20XD11L170	20	20	170	41	11,6	2	7.8°	35100	Yes	0,35
5416635	VSM11D020Z03A20XD11L110	20	20	110	31	11,6	3	7.8°	35100	Yes	0,23
5416703	VSM11D020Z03A20XD11L170	20	20	170	41	11,6	3	7.8°	35100	Yes	0,36
5416704	VSM11D022Z03A20XD11L170	22	20	170	30	11,5	3	6.6°	32900	Yes	0,37
5416636	VSM11D025Z03A25XD11L120	25	25	120	33	11,5	3	5.3°	30200	Yes	0,39
5416705	VSM11D025Z03A25XD11L210	25	25	210	50	11,5	3	5.3°	30200	Yes	0,70
5416637	VSM11D025Z04A25XD11L120	25	25	120	33	11,5	4	5.3°	30200	Yes	0,40
5416706	VSM11D025Z04A25XD11L210	25	25	210	50	11,5	4	5.3°	30200	Yes	0,72
5416638	VSM11D032Z03A32XD11L130	32	32	130	41	11,4	3	3.6°	25800	Yes	0,70
5416707	VSM11D032Z03A32XD11L250	32	32	250	65	11,4	3	3.6°	25800	Yes	1,39
5416639	VSM11D032Z05A32XD11L130	32	32	130	41	11,4	5	3.6°	25800	Yes	0,71

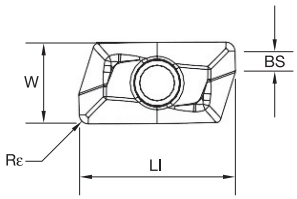
套式铣刀 • 公制



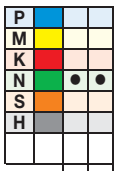


订货号	目录编号	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
5416316	VSM11D040Z04S016XD11	40	16	37	40	11,4	4	2.6°	22600	Yes	0,22
5416317	VSM11D040Z06S016XD11	40	16	37	40	11,4	6	2.6°	22600	Yes	0,22
5416318	VSM11D050Z05S022XD11	50	22	44	40	11,3	5	1.9°	19900	Yes	0,33
5416319	VSM11D050Z08S022XD11	50	22	44	40	11,3	8	1.9°	19900	Yes	0,33
5416340	VSM11D063Z06S022XD11	63	22	44	40	11,3	6	1.5°	17500	Yes	0,50
5416341	VSM11D063Z09S022XD11	63	22	44	40	11,3	9	1.5°	17500	Yes	0,52
5416342	VSM11D080Z08S027XD11	80	27	60	50	11,3	8	1.1°	15300	Yes	1,14
5416345	VSM11D100Z09S032XD11	100	32	80	50	11,3	9	.9°	13600	Yes	1,79
5416347	VSM11D125Z011S040XD11	125	40	80	63	11,3	11	.7°	12100	Yes	3,01

刀片 • XDCT-ALP

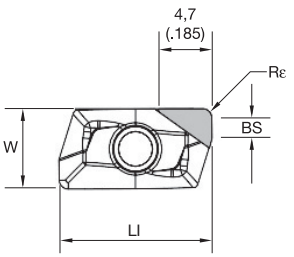


● 首选
○ 备选



目录编号	切削刃	LI	BS	S	W	Rε	hm	WN10HM	WN25PM
XDCT110404PDFRALP	2	13,43	2,09	4,00	6,90	0,40	0,02	5933940	5417054
XDCT110408PDFRALP	2	13,44	1,69	4,00	6,90	0,80	0,02	5936171	5417053

刀片 • XDCW-PCD

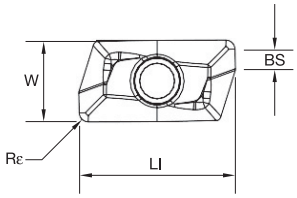


● 首选
○ 备选

目录编号	切削刃	LI	BS	S	W	Rε	hm	WDN10U
XDCW110404PDFRPCD	1	13,41	2,22	4,00	6,90	0,40	0,02	5415420
XDCW110408PDFRPCD	1	13,42	1,80	4,00	6,90	0,80	0,02	5415421

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • XDCT-ML

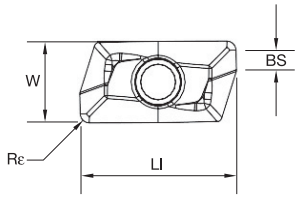


● 首选
○ 备选

								WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	WU35PM
P									○	●	●		○	●
M									●	○	●		●	●
K								●	○	○				
N														
S									●		○	●	●	●
H														

目录编号	切削刃	LI	BS	S	W	Rε	hm							
XDCT110432PDERML	2	12,86	–	4,00	6,89	3,20	–	-	-	-	-	-	6408007	-
XDCT110404PDERML	2	13,43	2,09	4,00	6,90	0,40	0,04	-	5536671	5536670	5642230	-	6180174	-
XDCT110408PDERML	2	13,44	1,69	4,00	6,90	0,80	0,04	5415549	5415548	5415547	5545065	5517826	6180173	5415546
XDCT110412PDERML	2	13,44	1,29	4,00	6,90	1,20	–	-	-	-	-	-	6408002	-
XDCT110416PDERML	2	13,44	0,88	4,00	6,89	1,60	0,04	-	5964861	-	5964810	-	6408004	-
XDCT110424PDERML	2	13,44	0,16	4,00	6,88	2,40	–	-	-	-	-	-	6408006	-

刀片 • XDPT-MM



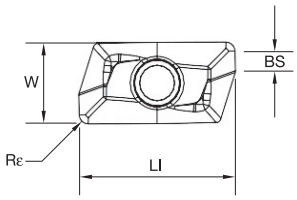
● 首选
○ 备选

								WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	WU35PM
P			○	●	●		○	●						
M			●	○	●		●	●						
K		●	○	○										
N														
S			●		○	●	●	●						
H														

目录编号	切削刃	LI	BS	S	W	Rε	hm							
XDPT110431PDSRMM	2	12,94	–	4,01	6,94	3,10	0,06	5415422	5415426	5415425	5642234	5517827	6279204	-
XDPT110424PDSRMM	2	13,37	–	4,01	6,94	2,40	0,06	-	5901355	-	5901354	-	6408096	-
XDPT110412PDSRMM	2	13,44	1,29	4,00	6,90	1,20	0,06	5415310	5415314	5415313	5642232	-	6180150	5415312
XDPT110404PDSRMM	2	13,49	2,06	4,13	6,94	0,39	0,06	5415428	5642237	5415450	5642231	-	6180149	-
XDPT110408PDSRMM	2	13,50	1,66	4,13	6,94	0,78	0,06	5415315	5415319	5415318	5545063	5519921	6180148	5415317
XDPT110416PDSRMM	2	13,51	0,85	4,13	6,95	1,60	0,06	5415250	5415254	5415253	5642233	-	6180172	-
XDPT110420PDSRMM	2	13,51	0,45	4,13	6,95	2,00	0,06	-	5980399	5980400	5980398	-	6408095	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • XDPT-MH



● 首选
○ 备选

P			●	●	○	●
M			○	●	●	●
K	●	○				
N						
S				○	●	●
H						

目录编号	切削刃	LI	BS	S	W	Rε	hm	WK15CM	WP35CM	WP40PM	WS40PM	WU35PM
XDPT110408PDSRMH	2	13,44	1,68	4,00	6,90	0,79	0,13	5415255	5415257	5545064	6408098	5415256
XDPT110412PDSRMH	2	13,44	1,29	4,00	6,90	1,20	0,13	5415360	5415362	5642235	6408099	-
XDPT110416PDSRMH	2	13,44	0,90	4,00	6,90	1,59	0,13	5415364	5415366	5642236	6408100	-

刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1–P2	XDCT-ML	WP40PM	**XDPT-MM**	**WP40PM**	XDPT-MH	WP40PM
P3–P4	XDCT-ML	WP40PM	**XDPT-MM**	**WP40PM**	XDPT-MH	WP40PM
P5–P6	XDPT-MM	WP25PM	**XDPT-MM**	**WP35CM**	XDPT-MH	WP40PM
M1–M2	XDCT-ML	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WS40PM
M3	XDCT-ML	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WS40PM
K1–K2	XDCT-ML	WK15CM	**XDPT-MM**	**WK15CM**	XDPT-MH	WK15CM
K3	XDCT-ML	WP35CM	**XDPT-MM**	**WP35CM**	XDPT-MH	WP35CM
N1–N2	XDCT-ALP	WN10HM	**XDCT-ALP**	**WN25PM**	XDCT-ALP	WN25PM
N3	XDCW-PCD	WDN10U	**XDCW-PCD**	**WDN10U**	XDCW-PCD	WDN10U
S1–S2	XDCT-ML	WP25PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WS40PM
S3	XDCT-ML	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WS40PM
S4	XDCT-ML	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WS40PM
H1	XDCT-ML	WP25PM	**XDPT-MM**	**WP25PM**	–	–

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

推荐初始切削速度[m/min]*

材料分组		WDN10U			WK15CM			WK15PM			WN10HM			WN25PM			WP25PM		
P	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	**285**	270
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	275	**240**	200
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	**215**	175
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	**185**	150
	5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	185	**170**	150
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	165	**125**	100
M	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	205	**180**	165
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	185	**160**	130
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	140	**120**	95
K	1	–	–	–	420	**385**	340	270	**245**	215	–	–	–	–	–	–	230	**205**	185
	2	–	–	–	335	**295**	275	210	**190**	175	–	–	–	–	–	–	180	**160**	150
	3	–	–	–	280	**250**	230	175	**160**	145	–	–	–	–	–	–	150	**135**	120
N	1	4010	**3505**	2990	–	–	–	–	–	–	795	**695**	600	1075	**945**	875	–	–	–
	2	1600	**1495**	1400	–	–	–	–	–	–	795	**695**	600	945	**875**	760	–	–	–
	3	1600	**1495**	1400	–	–	–	–	–	–	560	**485**	420	945	**875**	760	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**40**	25
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	70	**50**	35
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	120	**90**	70

材料分组		WP35CM			WP40PM			WS30PM			WS40PM			WU35PM		
P	1	455	**395**	370	295	**260**	245	–	–	–	–	–	–	260	**230**	215
	2	280	**255**	230	250	**215**	180	–	–	–	–	–	–	220	**190**	160
	3	255	**230**	205	230	**195**	160	–	–	–	–	–	–	200	**170**	140
	4	190	**175**	160	205	**170**	135	–	–	–	–	–	–	180	**150**	120
	5	260	**230**	210	170	**155**	135	–	–	–	170	**145**	120	150	**135**	120
	6	160	**135**	110	150	**115**	90	–	–	–	150	**110**	80	130	**100**	80
M	1	205	**185**	155	195	**170**	155	225	**200**	185	210	**170**	140	170	**150**	135
	2	185	**160**	140	175	**150**	125	205	**180**	145	180	**145**	120	155	**130**	110
	3	145	**130**	115	130	**115**	90	155	**135**	105	145	**110**	85	115	**100**	80
K	1	295	**265**	240	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	235	**210**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	195	**175**	160	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	45	**40**	30	40	**35**	25	35	**30**	25
	2	–	–	–	–	–	–	45	**40**	30	40	**35**	25	35	**30**	25
	3	–	–	–	–	–	–	55	**45**	30	50	**40**	25	45	**35**	25
	4	–	–	–	–	–	–	70	**60**	40	60	**50**	30	60	**45**	30
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

注: 首选初始速度显示为粗体。在切屑平均厚度增加的情况下，应当降低切削速度。
*P, M, K, 以及 H 材料组显示的是干式加工中的推荐初始切削速度参数。在湿式加工中，切削速度应降低 20%。
*N 和 S 材料组显示的是湿式加工中的推荐初始切削速度参数。不适合干式加工。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.F..PCD	0,12	**0,18**	0,29	0,08	**0,13**	0,21	0,06	**0,10**	0,16	0,06	**0,09**	0,14	0,05	**0,08**	0,12	.F..PCD
.F..ALP	0,12	**0,22**	0,31	0,08	**0,16**	0,23	0,06	**0,12**	0,17	0,06	**0,10**	0,15	0,05	**0,10**	0,14	.F..ALP
.E..ML	0,17	**0,27**	0,36	0,13	**0,20**	0,26	0,10	**0,15**	0,19	0,08	**0,13**	0,17	0,08	**0,12**	0,16	.E..ML
.S..MM	0,23	**0,32**	0,47	0,17	**0,23**	0,34	0,13	**0,17**	0,25	0,11	**0,15**	0,22	0,10	**0,14**	0,20	.S..MM
.S..MH	0,23	**0,37**	0,56	0,17	**0,27**	0,40	0,13	**0,20**	0,30	0,11	**0,17**	0,26	0,10	**0,16**	0,24	.S..MH

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

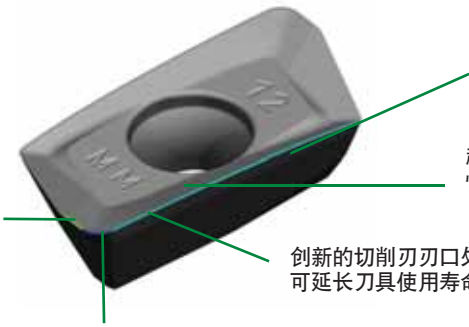
★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

VSM17™

两刃，90° Victory™ 方肩铣刀 (VSM)

- 卓越的 90° 方肩铣刀产品。
- 出色的坡铣性能，坡铣角度可达 8.8°，直径为 25mm 的立铣刀产品。
- 优化的排屑槽设计，改善刀具稳定性和排屑性能。
- 出色的内冷通道设计，冷却剂可达切削刃部位。
- 出色的 WS40PM 铣刀材质，在不锈钢和高温合金材料加工中可显著提高生产率。

- 螺纹接口型立铣刀
- 侧固柄立铣刀
- 圆柱柄立铣刀
- 套式铣刀
- M4000 刀夹式铣刀盘



用于所有材料组方肩铣削加工的槽型。

★- ALP

N

适合铝合金材料的粗加工和精加工。高精度。周边磨削。

★-ML

P M S H

轻型加工和精加工。不锈钢及钛材料加工的首选刀具。周边磨削。

★-MM

P M K S H

一般加工。一般加工的首选。精密压制。

★-MH

P M K S

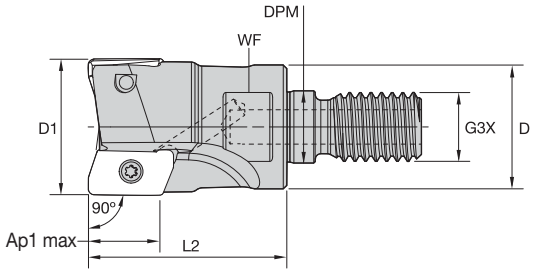
重型加工的首选。钢及铸铁材料。精密压制。

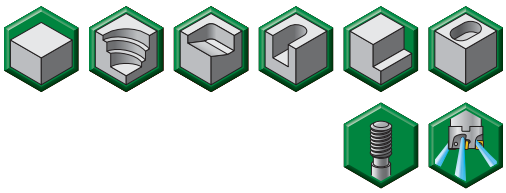
精加工性能/降低切削力

增强型槽型

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

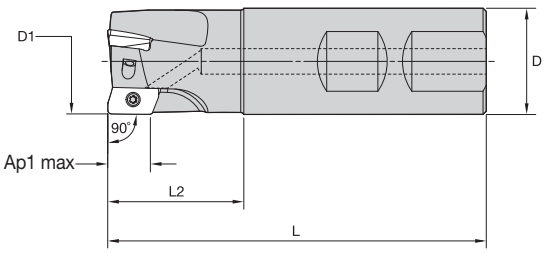
螺纹接口立铣刀 • 公制

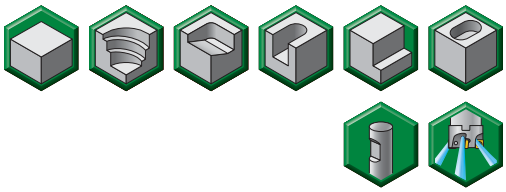




订货号	目录编号	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
5988091	VSM17D025Z02M12XD17	25	21	12,5	M12	35	17	16,4	2	8.8°	41800	Yes	0,08
5988092	VSM17D032Z03M16XD17	32	29	17,0	M16	40	24	16,3	3	5.7°	34700	Yes	0,17
5988131	VSM17D40Z03M016XD17	40	29	17,0	M16	40	24	16,2	3	4.0°	29800	Yes	0,20
5988093	VSM17D040Z04M16XD17	40	29	17,0	M16	40	24	16,2	4	4.0°	29800	Yes	0,20

侧固柄立铣刀 • 公制



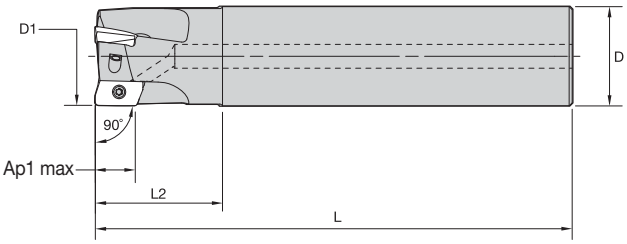


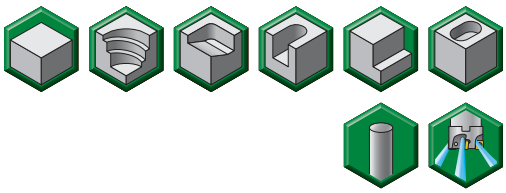
订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
5988102	VSM17D025Z02B25XD17	25	25	90	33	16,4	2	8.8°	41800	Yes	0,26
5988103	VSM17D032Z03B32XD17	32	32	100	39	16,3	3	5.7°	34700	Yes	0,48
5988104	VSM17D040Z04B40XD17	40	40	110	39	16,2	4	4.0°	29800	Yes	0,87

注：侧固柄类型不适合用于精加工应用。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

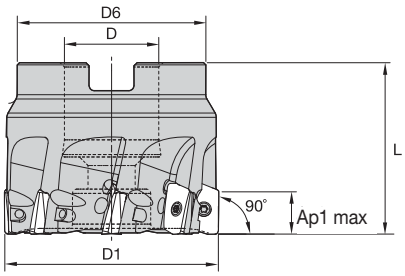
圆柱柄立铣刀（常规型和长型）• 公制

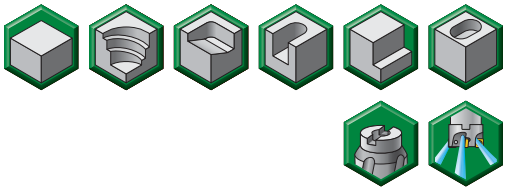




订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
5988055	VSM17D025Z02A25XD17L110	25	25	110	44	16,4	2	8.8°	41800	Yes	0,32
5988056	VSM17D025Z02A25XD17L170	25	25	170	44	16,4	2	8.8°	41800	Yes	0,54
5988107	VSM17D032Z02A32XD17L120	32	32	120	50	16,3	2	5.7°	34700	Yes	0,60
5988108	VSM17D032Z02A32XD17L210	32	32	210	50	16,3	2	5.7°	34700	Yes	1,14
5988057	VSM17D032Z03A32XD17L120	32	32	120	50	16,3	3	5.7°	34700	Yes	0,60
5988058	VSM17D032Z03A32XD17L210	32	32	210	50	16,3	3	5.7°	34700	Yes	1,13
5988109	VSM17D040Z03A32XD17L130	40	32	130	50	16,2	3	4.0°	29800	Yes	0,77
5988110	VSM17D040Z03A32XD17L250	40	32	250	50	16,2	3	4.0°	29800	Yes	1,49
5988059	VSM17D040Z04A32XD17L130	40	32	130	50	16,2	4	4.0°	29800	Yes	0,77
5988060	VSM17D040Z04A32XD17L250	40	32	250	50	16,2	4	4.0°	29800	Yes	1,49

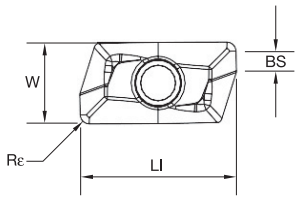
套式铣刀 • 公制





订货号	目录编号	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
5988094	VSM17D040Z04S16XD17	40	16	37	40	16,2	4	4.0°	29800	Yes	0,19
5988095	VSM17D050Z04S22XD17	50	22	45	40	16,1	4	3.0°	25800	Yes	0,28
5988096	VSM17D050Z05S22XD17	50	22	45	40	16,1	5	3.0°	25800	Yes	0,29
5988134	VSM17D050Z06S22XD17	50	22	45	40	16,1	6	3.0°	25800	Yes	0,28
5988097	VSM17D063Z05S22XD17	63	22	50	40	16,0	5	2.1°	22400	Yes	0,45
5988135	VSM17D063Z06S22XD17	63	22	50	40	16,0	6	2.1°	22400	Yes	0,45
5988098	VSM17D080Z06S27XD17	80	27	60	50	15,9	6	1.6°	19500	Yes	0,98
5988133	VSM17D080Z07S27XD17	80	27	60	50	15,9	7	1.6°	19500	Yes	0,96
5988099	VSM17D100Z08S32XD17	100	32	80	50	15,8	8	1.2°	17200	Yes	1,63
5988100	VSM17D125Z09S40XD17	125	40	90	63	15,7	9	.9°	15200	Yes	2,94
5988101	VSM17D160Z12S40XD17	160	40	100	63	15,8	12	.7°	13300	Yes	3,66

刀片 • XDCT-ML



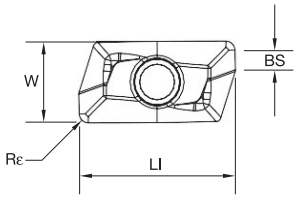
● 首选
○ 备选

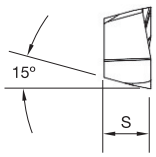
		WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
P		○	●	●	○
M		●	○	●	●
K		○	○		
N					
S		●		○	●
H					

目录编号	切削刃	LI	BS	S	W	Rε	hm	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
XDCT170460PEERML	2	17,02	–	4,80	9,56	6,00	0,04	-	-	-	6232053
XDCT170440PEERML	2	18,33	–	4,87	9,59	4,00	0,04	6001239	-	-	6425266
XDCT170432PEERML	2	18,85	–	4,89	9,59	3,20	0,04	6001251	-	-	6425265
XDCT170404PEERML	2	19,15	2,62	4,90	9,60	0,40	0,04	5989010	-	-	-
XDCT170408PEERML	2	19,15	2,22	4,90	9,60	0,80	0,04	5988983	5988982	5988981	6180180
XDCT170412PEERML	2	19,16	1,82	4,90	9,60	1,20	0,04	5988988	5988987	5988986	6180211
XDCT170416PEERML	2	19,17	1,42	4,90	9,60	1,60	0,04	6001257	-	-	6425261
XDCT170420PEERML	2	19,17	1,01	4,90	9,60	2,00	0,04	6001255	-	-	6425263
XDCT170424PEERML	2	19,17	0,63	4,90	9,60	2,40	0,04	6001253	-	-	6425264

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • XDCT-ALP



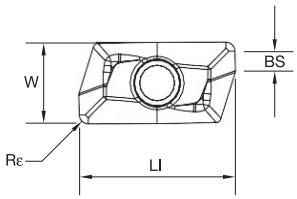


● 首选
○ 备选

P									
M									
K									
N								●	●
S									
H									

目录编号	切削刃	LI	BS	S	W	Rε	hm	WN10HM	WN25PM
XDCT170440PEFRALP	2	18,33	–	4,87	9,59	4,00	0,02	-	6001238
XDCT170432PEFRALP	2	18,85	–	4,88	9,59	3,20	0,02	-	6001240
XDCT170404PEFRALP	2	19,15	2,62	4,90	9,60	0,40	0,02	6007341	6007220
XDCT170408PEFRALP	2	19,15	2,22	4,90	9,60	0,80	0,02	6007345	6007344
XDCT170412PEFRALP	2	19,16	1,82	4,90	9,60	1,20	0,02	6007342	6001537
XDCT170416PEFRALP	2	19,17	1,42	4,90	9,60	1,60	0,02	-	6001256
XDCT170420PEFRALP	2	19,17	1,01	4,90	9,60	2,00	0,02	-	6001254
XDCT170424PEFRALP	2	19,17	0,63	4,90	9,60	2,40	0,02	-	6001252

刀片 • XDPT-MM



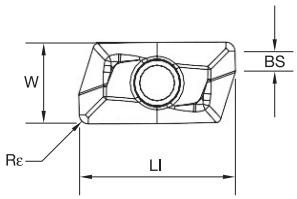
● 首选
○ 备选

P			○	●	●	○	●						
M			●	○	●	●	●						
K			○	○									
N		●											
S			●		○	●	●						
H													

目录编号	切削刃	LI	BS	S	W	Rε	hm	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM	WU35PM
XDPT170440PESRMM	2	18,33	–	4,87	9,59	4,00	0,10	-	5988970	-	5988969	6425147	-
XDPT170432PESRMM	2	18,85	–	4,89	9,59	3,20	0,10	-	5988206	5988204	5988205	-	-
XDPT170404PESRMM	2	19,15	2,52	4,90	9,60	0,40	0,10	-	-	-	5987689	-	5987690
XDPT170408PESRMM	2	19,15	2,15	4,90	9,60	0,80	0,10	5987948	5987949	5987947	5987946	6180212	5987950
XDPT170412PESRMM	2	19,16	1,77	4,90	9,60	1,20	0,10	5988138	5988151	5988140	5988139	6180213	5988152
XDPT170416PESRMM	2	19,17	1,38	4,90	9,60	1,60	0,10	5988153	5988155	5988156	5988154	6180214	-
XDPT170420PESRMM	2	19,17	0,99	4,90	9,60	2,00	0,10	-	5988158	5988160	5988159	6425145	-
XDPT170424PESRMM	2	19,17	0,62	4,90	9,60	2,40	0,10	-	5988203	-	5988202	6425146	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • XDPT-MH



● 首选
○ 备选

P		●	●	○
M		○	●	●
K		○		
N	●			
S			○	●
H				

目录编号	切削刃	LI	BS	S	W	Rε	hm	WK15CM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
XDPT170408PESRMH	2	19,15	2,10	4,91	9,60	0,80	0,13	5991817	5989054	5989052	6425148
XDPT170412PESRMH	2	19,16	1,73	4,91	9,60	1,20	0,13	5991816	5991816	5991815	6425149

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削 槽型	轻切削 材质	中等切削 槽型	中等切削 材质	重切削 槽型	重切削 材质
P1–P2	XDCT-ML	WP40PM	**XDPT-MM**	**WP40PM**	XDPT-MH	WP40PM
P3–P4	XDCT-ML	WP40PM	**XDPT-MM**	**WP40PM**	XDPT-MH	WP40PM
P5–P6	XDPT-MM	WP25PM	**XDPT-MM**	**WP35CM**	XDPT-MH	WP40PM
M1–M2	XDCT-ML	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MM	WS40PM
M3	XDCT-ML	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WS40PM
K1–K2	XDPT-MM	WK15CM	**XDPT-MM**	**WK15CM**	XDPT-MH	WK15CM
K3	XDPT-MM	WP35CM	**XDPT-MM**	**WP35CM**	XDPT-MH	WP35CM
N1–N2	XDCT-ALP	WN10HM	**XDCT-ALP**	**WN25PM**	XDCT-ALP	WN25PM
N3	XDCT-ALP	WN10HM	**XDCT-ALP**	**WN25PM**	XDCT-ALP	WN25PM
S1–S2	XDCT-ML	WP25PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MM	WS40PM
S3	XDCT-ML	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MM	WS40PM
S4	XDCT-ML	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MM	WS40PM
H1	–	–	–	–	–	–

推荐初始切削速度[m/min]*

材料分组		WK15CM			WK15PM			WN10HM			WN25PM			WP25PM			WP35CM			WP40PM			WS40PM			WU35PM		
P	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	**285**	270	455	**395**	370	295	**260**	245	–	–	–	260	**230**	215
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	275	**240**	200	280	**255**	230	250	**215**	180	–	–	–	220	**190**	160
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	**215**	175	255	**230**	205	230	**195**	160	–	–	–	200	**170**	140
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	**185**	150	190	**175**	160	205	**170**	135	–	–	–	180	**150**	120
	5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	185	**170**	150	260	**230**	210	170	**155**	135	170	**145**	120	150	**135**	120
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	165	**125**	100	160	**135**	110	150	**115**	90	150	**110**	80	130	**100**	80
M	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	205	**180**	165	205	**185**	155	195	**170**	155	210	**170**	140	170	**150**	135
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	185	**160**	130	185	**160**	140	175	**150**	125	180	**145**	120	155	**130**	110
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	140	**120**	95	145	**130**	115	130	**115**	90	145	**110**	85	115	**100**	80
K	1	420	**385**	340	270	**245**	215	–	–	–	–	–	–	230	**205**	185	295	**265**	240	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	335	**295**	275	210	**190**	175	–	–	–	–	–	–	180	**160**	150	235	**210**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	280	**250**	230	175	**160**	145	–	–	–	–	–	–	150	**135**	120	195	**175**	160	–	–	–	–	–	–	–	–	–
N	1	–	–	–	–	–	–	795	**695**	600	1075	**945**	875	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	795	**695**	600	945	**875**	760	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	560	**485**	420	945	**875**	760	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	35	**30**	25
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	–	–	–	–	–	–	40	**35**	25	35	**30**	25
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**40**	25	–	–	–	–	–	–	50	**40**	25	45	**35**	25
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	70	**50**	35	–	–	–	–	–	–	60	**50**	30	60	**45**	30
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	120	**90**	70	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

注: 首选初始速度显示为粗体。在切屑平均厚度增加的情况下，应当降低切削速度。
*P, M, K, 以及 H 材料组显示的是干式加工中的推荐初始切削速度参数。在湿式加工中，切削速度应降低 20%。
*N 和 S 材料组显示的是湿式加工中的推荐初始切削速度参数。不适合干式加工。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.F..ALP	0,12	**0,23**	0,40	0,08	**0,17**	0,29	0,06	**0,13**	0,22	0,06	**0,11**	0,19	0,05	**0,10**	0,18	.F..ALP
.E..ML	0,16	**0,35**	0,46	0,12	**0,25**	0,33	0,09	**0,19**	0,25	0,08	**0,16**	0,22	0,07	**0,15**	0,20	.E..ML
.S..MM	0,16	**0,40**	0,64	0,12	**0,29**	0,46	0,09	**0,22**	0,34	0,08	**0,19**	0,30	0,07	**0,18**	0,28	.S..MM
.S..MH	0,23	**0,46**	0,74	0,17	**0,33**	0,54	0,13	**0,25**	0,40	0,11	**0,22**	0,35	0,10	**0,20**	0,32	.S..MH

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

M680

这是一款通用型方肩铣刀产品，有多种槽型以及材质型号。

- 刀片选择范围广，可加工各种类型材料。
- 高精度 90° 方肩设计刀窝。
- 坚固型刀片确保更高的可靠性。

材料:

P M K N S

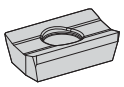
- 螺纹接口立铣刀
- 侧固柄立铣刀
- 套式铣刀

最大切削深度: 14,0mm

直径: 25–160mm

用于所有材料组方肩铣削加工的槽型。

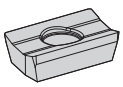
★- ALP



N

铝和非铁金属材料合金加工的首选产品。ALP 槽型采用抛光前角面设计，确保极佳的排屑性能，减少切屑粘着现象。

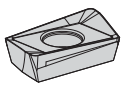
★-AL



N

铝和非铁金属材料合金加工的备选产品。

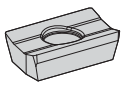
★-ERGE



P M K S

钢、不锈钢及铸铁材料轻型到一般加工的首选刀具。

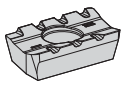
★-XP..16



P M K S

钢及铸铁材料通用加工的首选刀具。

★-MR



P M K S

重型切削和不稳定条件切削（例如长悬伸）应用的首选。

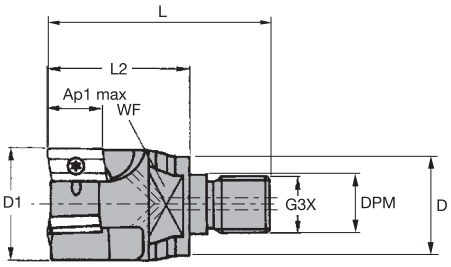
精加工性能/降低切削力

增强型槽型

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

螺纹接口立铣刀 • 公制

刀片类型 XP.T16

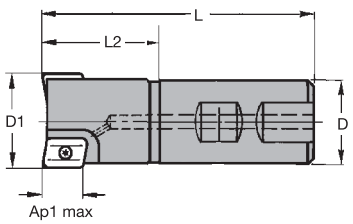


订货号	目录编号	D1	D	DPM	G3X	L	L2	WF	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
2003517	**12396933000**	32	28	17,0	M16	63	40	22	14,0	3	7800	Yes	0,30

注：在不改装情况下，标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片。

侧固柄立铣刀 • 公制

刀片类型 XP.T16

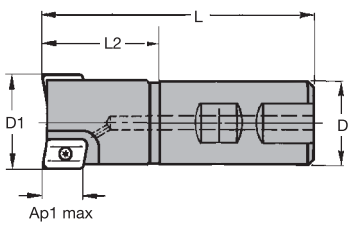


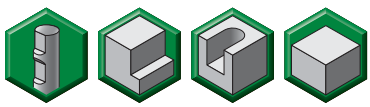
订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
2003475	**12396922600**	25	25	96	39	14,0	2	17600	Yes	0,30

注：在不改装情况下，标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片。

侧固柄立铣刀 • 公制

刀片类型 XD.T09

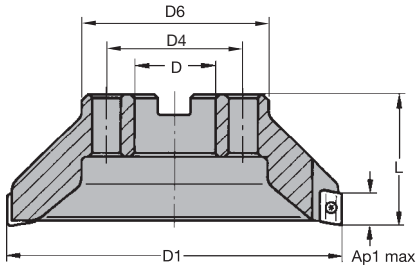




订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
2002366	**12396920400**	16	16	75	27	9,0	2	28000	No	0,1
2002369	**12396920600**	20	20	82	32	9,0	2	27000	Yes	0,3

套式铣刀 • 公制

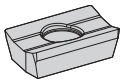
刀片类型 XP.T16

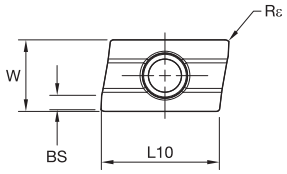


订货号	目录编号	D1	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
2003535	**12396903600**	40	22	—	39	45	15,3	4	14000	Yes	0,23
2003553	**12396903800**	50	22	—	42	40	14,0	4	12500	Yes	0,30
2003554	**12396904000**	50	22	—	42	40	14,0	5	12500	Yes	0,30
2003561	**12396904200**	63	22	—	50	40	14,0	5	11000	Yes	0,50
2003578	**12396904600**	80	27	—	60	50	14,0	6	9500	Yes	1,00
2003594	**12396905000**	100	32	—	78	50	14,0	8	8500	No	1,40

注：在不改装情况下，标准型铣刀可使用最大刀尖圆角半径为 2mm 的刀片。

刀片 • XDHT



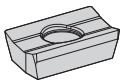


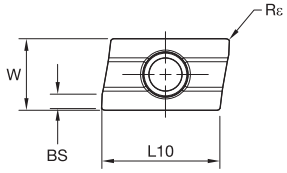
● 首选
○ 备选

								TN7525	TN7535	THM
目录编号	切削刃	W	L10	S	BS	Rε	hm			
XDHT090308	2	6,35	9,47	3,18	1,00	0,80	0,04	2030395	2030380	2025281

P	●	●	
M	○	○	
K		○	○
N			●
S			○
H			

刀片 • XDHT-AL





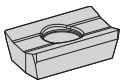
● 首选
○ 备选

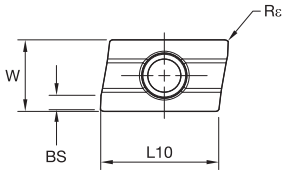
								THM
目录编号	切削刃	W	L10	S	BS	Rε	hm	
XDHT090308AL	2	6,71	9,46	3,08	1,00	0,80	0,02	2031793

P		
M		
K		○
N		●
S		○
H		

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • XPHT-AL



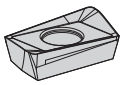


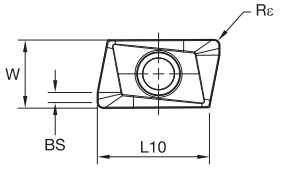
● 首选
○ 备选

目录编号	切削刃	W	L10	S	BS	Rε	hm	TN6502	THM
XPHT160408AL	2	9,80	15,67	4,66	1,70	0,80	0,08	2963902	2031796
XPHT160412AL	2	9,80	15,67	4,66	1,40	1,20	0,08	-	2031798
XPHT160416AL	2	9,80	15,67	4,66	0,90	1,60	0,08	-	2031801
XPHT160425AL	2	9,80	15,67	4,66	1,20	2,50	0,08	-	2029067
XPHT160432AL	2	9,80	15,67	4,66	1,20	3,17	0,08	-	2031804

	TN6502	THM
P		
M		
K		○
N	●	●
S		○
H		

刀片 • XPHT-ERGE



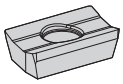


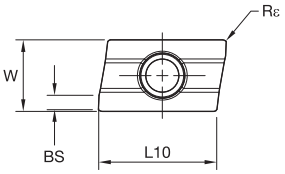
● 首选
○ 备选

目录编号	切削刃	W	L10	S	BS	Rε	hm	TN6510	TN6540	TN7525	TN7535	WK15CM
XPHT160408ERGE	2	9,44	15,67	4,76	1,80	0,80	0,12	2964172	2964170	2405300	2405301	5427399
XPHT160412ERGE	2	9,44	15,67	4,76	1,50	1,20	0,12	-	2964179	2405345	2405346	-

	TN6510	TN6540	TN7525	TN7535	WK15CM
P		●	●	●	
M		●	○	○	
K	●	○			●
N					
S		●			
H					

刀片 • XPHT





● 首选
○ 备选

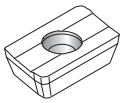
P		●			●	●	●	●			●						
M		●			○	●	○	○			○						
K		●	●	●	○	○				○	●						
N									●								
S						●			○								
H																	

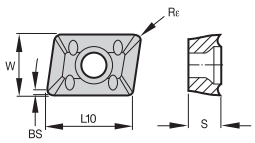
目录编号	切削刃	W	L10	S	BS	Rε	hm	PA120	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	TN7525	TN7535	THM	WK15CM	WP40PM
XPHT160408	2	9,53	15,67	4,76	1,80	0,80	0,16	2562061	-	-	-	2964164	-	2029043	-	5427389	-
XPHT160412	2	9,53	15,67	4,76	1,50	1,20	0,16	2562092	2964169	2964167	2964180	2964165	2030341	2030336	2025362	5427396	5645178
XPHT160416	2	9,53	15,67	4,76	0,80	1,60	0,16	-	-	-	-	-	2029062	-	-	-	-
XPHT160420	2	9,53	15,67	4,76	0,50	2,00	0,16	-	-	-	-	-	2029064	2030358	-	-	-
XPHT160425	2	9,53	15,67	4,76	1,20	2,50	0,16	-	-	-	-	-	-	2030360	-	5427392	-
XPHT160432	2	9,53	15,67	4,76	1,20	3,17	0,16	-	-	-	-	-	-	2030373	-	-	-
XPHT160440	2	9,53	15,67	4,76	1,20	4,00	0,16	-	-	-	-	-	-	2030375	-	-	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • XPNT

● 首选
○ 备选



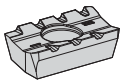


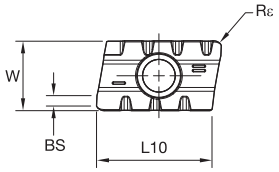
P		●	●	
M		●	○	
K		○	○	●
N				
S		●		
H				

目录编号	切削刃	W	L10	S	BS	Rε	hm	TN6540	TN7535	WK15CM
XPNT160412	2	9,53	15,88	4,79	1,20	1,20	0,16	2964174	2030319	5427395

刀片 • XPHT-MR

● 首选
○ 备选



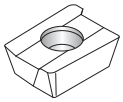


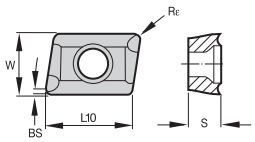
P		●	●	●	
M		●	○	○	
K		○			●
N					
S		●			
H					

目录编号	切削刃	W	L10	S	BS	Rε	hm	TN6540	TN7525	TN7535	WK15CM
XPHT160412MR	2	9,53	15,67	4,76	1,70	1,20	0,18	2964142	2029058	2030378	5427390

刀片 • AONT-MM

● 首选
○ 备选





P	M	K	N	S	H
●	○				
●	○	○			
		●			

目录编号	切削刃	W	L10	S	BS	Rε	hm	TN7525	TN7535	WK15CM
AONT10T308MM	2	7,54	10,44	3,97	1,00	0,80	0,10	2031644	2030453	6118214

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

推荐初始切削速度[m/min]

材料分组		PA120			THM-U			TN6501			TN6502			TN6510			TN6520			TN6525			TN6540		
P	0	330	**285**	270	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	340	**265**	235	300	**235**	200
	1	330	**285**	270	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	340	**265**	235	300	**235**	200
	2	275	**240**	200	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	265	**210**	180	210	**160**	140
	3	255	**215**	175	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	235	**180**	155	180	**140**	115
	4	225	**185**	150	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	195	**140**	120	150	**110**	90
	5	185	**170**	150	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	260	**195**	165	200	**150**	125
	6	165	**125**	100	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	170	**135**	110	135	**100**	85
M	1	205	**180**	165	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	160	**100**	65	110	**65**	50
	2	185	**160**	130	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	100	**65**	40	65	**40**	35
	3	140	**120**	95	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	105	**65**	45	70	**40**	35
K	1	230	**205**	185	190	**170**	150	–	–	–	–	–	–	400	**290**	215	375	**265**	190	230	**205**	185	185	**170**	150
	2	180	**160**	150	–	–	–	–	–	–	–	–	–	350	**235**	170	325	**210**	160	180	**160**	150	145	**130**	115
	3	150	**135**	120	–	–	–	–	–	–	–	–	–	280	**215**	165	250	**190**	135	150	**135**	120	130	**120**	105
N	1	–	–	–	2000	**1200**	1000	2000	**1200**	1000	1075	**945**	875	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	1365	**815**	665	1365	**815**	665	1075	**945**	875	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	800	**500**	400	800	**500**	400	945	**875**	760	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**30**	25
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	20	**15**	10
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	60	**35**	25
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**25**	20
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

材料分组		TN7525			TN7535			TTI25			THM			WK15CM			WP40PM			WS30PM		
P	0	340	**260**	235	455	**395**	370	360	**300**	250	–	–	–	–	–	–	295	**260**	245	–	–	–
	1	340	**260**	235	455	**395**	370	360	**300**	250	–	–	–	–	–	–	295	**260**	245	–	–	–
	2	260	**210**	180	280	**255**	230	260	**210**	180	–	–	–	–	–	–	250	**215**	180	–	–	–
	3	235	**180**	155	255	**230**	205	260	**210**	180	–	–	–	–	–	–	230	**195**	160	–	–	–
	4	195	**140**	120	190	**175**	160	220	**180**	150	–	–	–	–	–	–	205	**170**	135	–	–	–
	5	260	**195**	165	260	**230**	210	265	**195**	165	–	–	–	–	–	–	170	**155**	135	–	–	–
	6	170	**135**	110	160	**135**	110	120	**90**	75	–	–	–	–	–	–	150	**115**	90	–	–	–
M	1	205	**185**	155	205	**185**	155	400	**260**	180	–	–	–	–	–	–	195	**170**	155	225	**200**	185
	2	185	**160**	140	185	**160**	140	270	**170**	120	–	–	–	–	–	–	175	**150**	125	205	**180**	145
	3	145	**130**	115	145	**130**	115	265	**175**	120	–	–	–	–	–	–	130	**115**	90	155	**135**	105
K	1	315	**235**	200	295	**265**	240	185	**155**	130	–	–	–	420	**385**	340	–	–	–	–	–	–
	2	270	**200**	165	235	**210**	190	150	**120**	105	–	–	–	335	**295**	275	–	–	–	–	–	–
	3	200	**165**	140	195	**175**	160	120	**105**	85	–	–	–	280	**250**	230	–	–	–	–	–	–
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	795	**695**	600	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	795	**695**	600	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	560	**485**	420	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**35**	30	45	**40**	30
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	40	**35**	30	45	**40**	30
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**40**	30	55	**45**	30
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	65	**50**	35	85	**60**	40
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
XPHT-ALP	0,12	**0,35**	0,58	0,08	**0,25**	0,42	0,06	**0,19**	0,31	0,06	**0,17**	0,27	0,05	**0,15**	0,25	XPHT-ALP
XPHT-GE	0,19	**0,47**	0,70	0,14	**0,34**	0,50	0,11	**0,26**	0,38	0,09	**0,22**	0,33	0,08	**0,20**	0,30	XPHT-GE
XPHT..	0,22	**0,56**	0,82	0,16	**0,40**	0,59	0,12	**0,30**	0,44	0,10	**0,26**	0,38	0,10	**0,24**	0,35	XPHT..
XPNT..	0,22	**0,56**	0,82	0,16	**0,40**	0,59	0,12	**0,30**	0,44	0,10	**0,26**	0,38	0,10	**0,24**	0,35	XPNT..
XPHT-MR	0,23	**0,59**	0,92	0,17	**0,43**	0,66	0,13	**0,32**	0,50	0,11	**0,28**	0,43	0,10	**0,25**	0,40	XPHT-MR

注: 采用"轻型加工"参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

ALL-STAR

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。

使用 **All-Star**（明星产品）筛选器查找 **All-Star** 产品的地区供应情况。

了解产品系列的所有信息，请登录 WIDIA NOVO™ Electronic Tool Catalogue（WIDIA NOVO 电子刀具产品目录）或登录 WIDIA.COM 网站。

登录 widia.com 网站即可下载适用桌面电脑和平板电脑使用的 NOVO 应用程序。

NOVO™

WIDIA™

90° 高速加工用铣刀

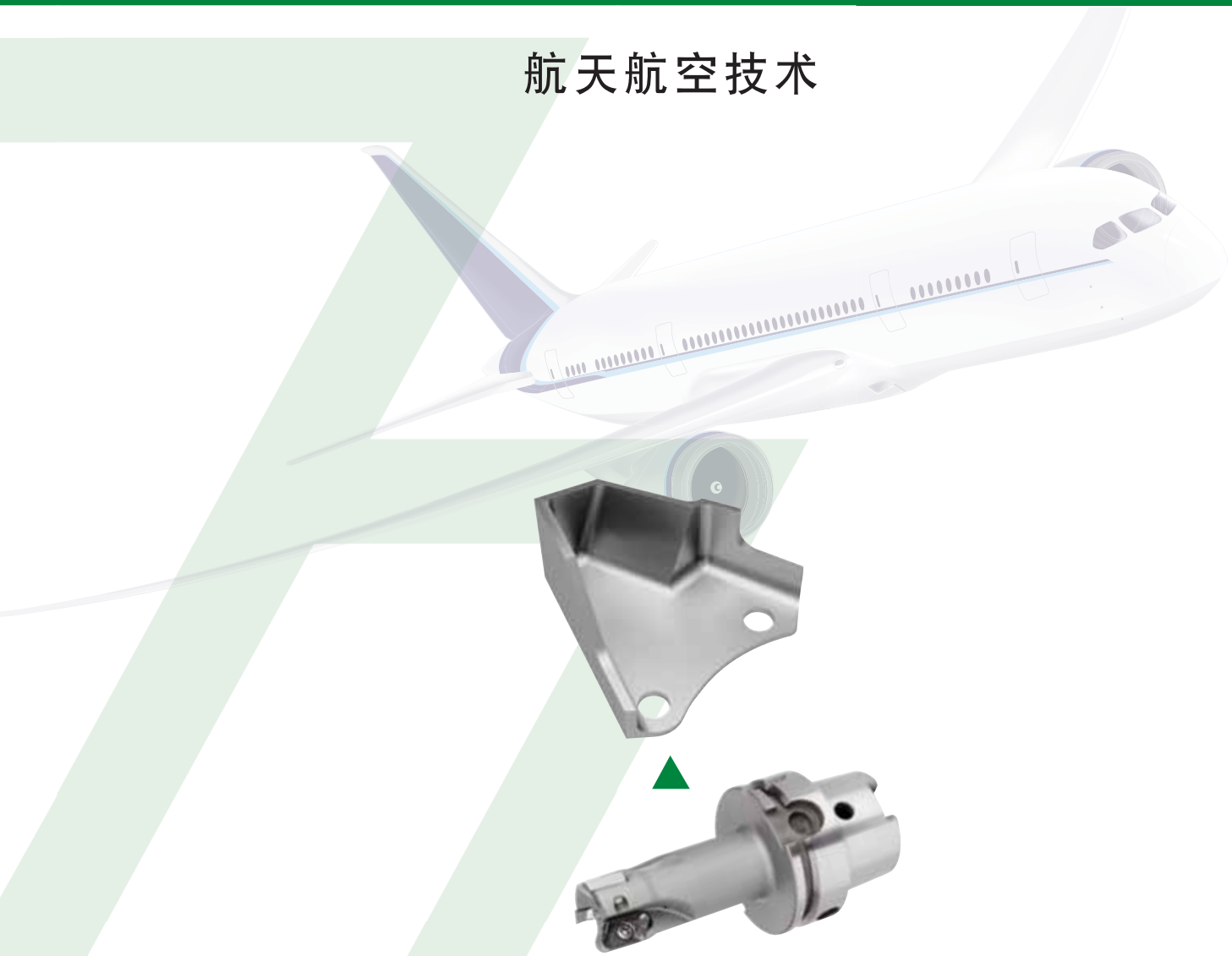
VHSC

页码 A54–A57

开发用于铝材料工件的高速
切削加工

ALL-STAR

航天航空技术



VHSC 铣刀设计用于航天航空行业内铝合金材料的高速型腔加工和仿形加工，这款刀具是加工例如机身支架之类工件的首选。

AEROSPACE

威迪亚提供用于航天航空行业应用的加工策略和创新性刀具产品，可以提高加工效率并降低加工成本。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

VHSC

用于铝材料工件加工的高速刀具

- 专门设计用于铝合金工件的高速加工，速度可达 3000 m/min。
- 最新刀体设计产品，可在坡铣应用中采用高进给参数。
- 排屑槽及内冷通道设计可改善排屑性能。
- 在长悬伸加工中有一流的性能。
- 可显著提高加工效率，金属去除率可达 8600cm³/min。
- 非铁金属材料加工的首选产品。
- 耐磨微晶硬质合金材质。

- 高速圆柱柄立铣刀
- 高速整体式刀具
- 高速套式铣刀

高速刀片 XDET-ALP

★ FR-ALP

N

尖角切削刃 “F” 型刃口处理方式，可用于粗加工和精加工应用。

★ ER-ALP

N

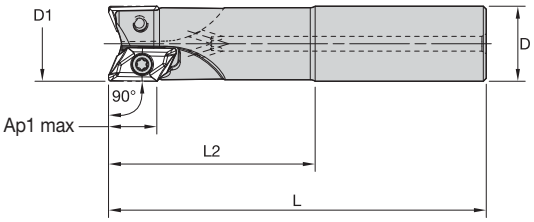
倒圆切削刃 “E” 型刃口处理方式，可用于重载粗加工和高难度铸造件加工。

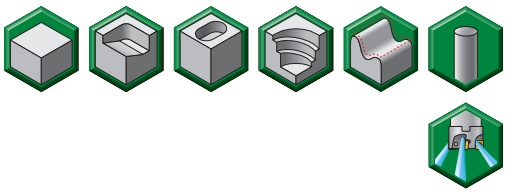
精加工性能/降低切削力

增强型槽型

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

圆柱柄立铣刀 • 公制

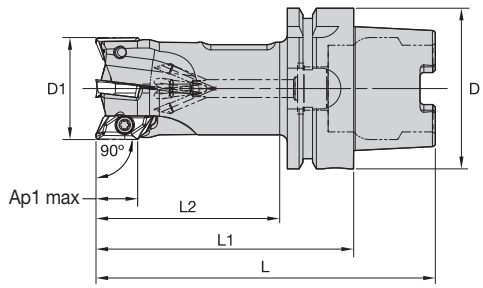


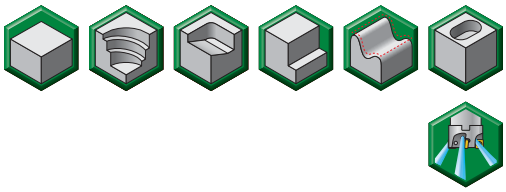


订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
6425258	VHSC025Z02A25XD16	25	25	131	75	16	2	14.7°	50000	Yes	0,39

注：预平衡处理，动平衡性能为 G6.3/30000 RPM。

整体式 • 公制

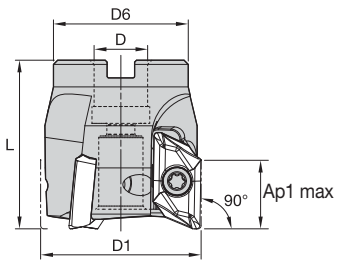


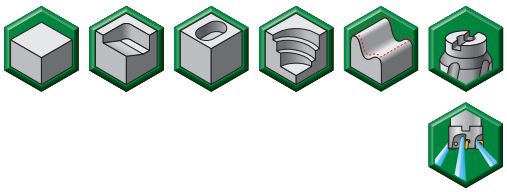


订货号	目录编号	D1	D	L	L1	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
6425451	VHSC040Z04HSK63XD16	40	63	133	101	75	16	4	7.8°	35000	Yes	1,09
6425453	VHSC050Z04HSK63XD16	50	63	133	101	75	15	4	7.9°	30000	Yes	1,41

注：预平衡处理，动平衡性能为 G6.3/30000 RPM。

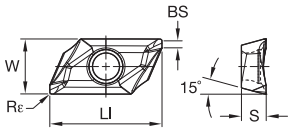
套式铣刀 • 公制

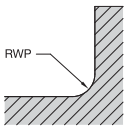




订货号	目录编号	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
6425291	VHSC040Z03S16XD16	40	16	32	45	16	3	7.6°	35000	Yes	0,20
6425292	VHSC050Z04S22XD16	50	22	45	45	16	4	7.8°	30000	Yes	0,31
6425293	VHSC063Z04S22XD16	63	22	50	45	16	4	5.9°	26000	Yes	0,55

刀片 • XDET-ALP





● 首选
○ 备选

WIDIA VICTORY

P	
M	
K	
N	●
S	
H	

目录编号	切削刃	LI	S	W	BS	Rε	RWP*	hm	WN10HM
XDET16M5PDFRALP	2	22,92	5,00	11,25	1,42	0,30	0,30	0,02	6425772
XDET16M504FRALP	2	23,02	5,00	11,25	1,27	0,40	0,40	0,02	6425773
XDET16M508FRALP	2	23,02	5,00	11,25	0,87	0,80	0,80	0,02	6425774
XDET16M520FRALP	2	23,02	5,00	11,25	0,58	2,10	2,00	0,02	6425775
XDET16M530ERALP	2	23,02	5,00	11,25	0,48	3,10	3,00	0,03	6425776
XDET16M530FRALP	2	23,02	5,00	11,25	0,48	3,10	3,00	0,02	6425777

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
N1–N2	.F..ALP	WN10HM	**.F..ALP**	**WN10HM**	.E..ALP	WN10HM
N3	.F..ALP	WN10HM	**.F..ALP**	**WN10HM**	.E..ALP	WN10HM

推荐初始切削速度[m/min]

材料分组		WN10HM		
N	1	2950	**1800**	875
	2	2950	**1800**	875
	3	1600	**850**	480

注: 首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下，应降低切削速度。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比															刀片槽型
	5%			10%			20%			30%			40–100%			
.F..ALP	0,12	**0,45**	0,81	0,08	**0,33**	0,58	0,06	**0,25**	0,43	0,06	**0,21**	0,38	0,05	**0,20**	0,35	.F..ALP
.E..ALP	0,15	**0,50**	0,92	0,11	**0,36**	0,66	0,08	**0,27**	0,50	0,07	**0,24**	0,43	0,07	**0,22**	0,40	.E..ALP

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

面铣刀

M1200 MINI

页码 A60–A67

- 刀片尺寸 13
- Ap1 最大可达 4.7mm

M1200

页码 A68–A75

- 刀片尺寸 16
- Ap1 最大可达 6mm

M640

页码 A76–A81

- 刀片尺寸 11
- Ap1 最大可达 4.8mm

ALL-STAR

使用 M1200 MINI 进行涡轮机叶片加工

ENERGY

M1200 MINI HF

12 高效切削刃

15° 主偏角

刀片 **HN.J0704**

Ap1 最大值 = 1.7mm

高进给端面铣削

M1200 MINI 45°

12 高效切削刃

45° 主偏角

刀片 **HN.J0704**

Ap1 最大值 = 3.5mm

M1200 MINI 60°

12 高效切削刃

60° 主偏角

刀片 **HN.J0704**

Ap1 最大值 = 4.7mm

适用于更大轴向切深加工

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

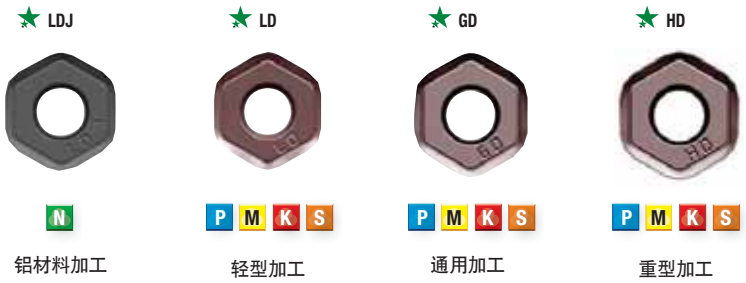
了解更多信息，请访问 **widia.com**

M1200 Mini

性能一流的端面铣削刀具平台可以提高 40 锥度主轴铣床以及动力刀座的生产率。

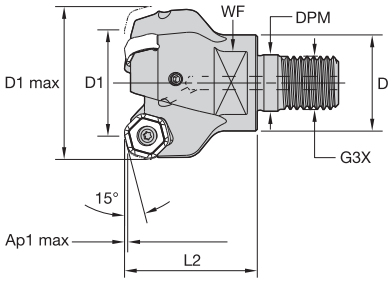
- 小切深端面铣削应用中的首选产品。
- 单位切削刃成本低，加工效率高。
- 易切削性能，可降低切削力。
- 大幅提高金属去除率（MRR）。
- 超长的刀具使用寿命，可用于轻型至重型加工应用。
- 更短的加工周期。

最新的易切削设计产品可用于所有材料组加工=



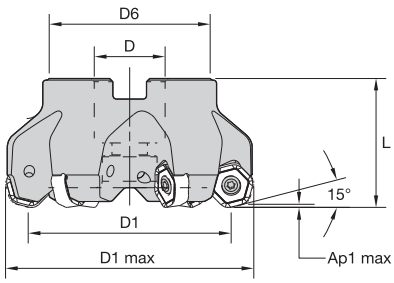
★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

15° • 高进给 • 螺纹接口立铣刀 • 公制



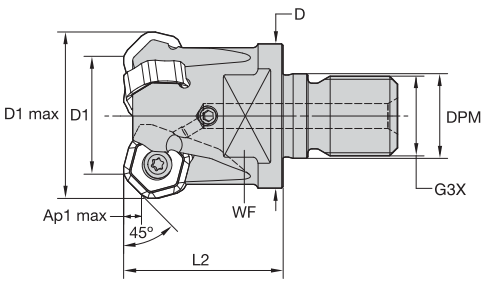
订货号	目录编号	D1	D1 max	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
4136875	M1200HF025Z03M16HN07	25	39	29	17,0	M16	32	22	1,7	3	20000	Yes	0,2

15° • 高进给 • 套式铣刀 • 公制



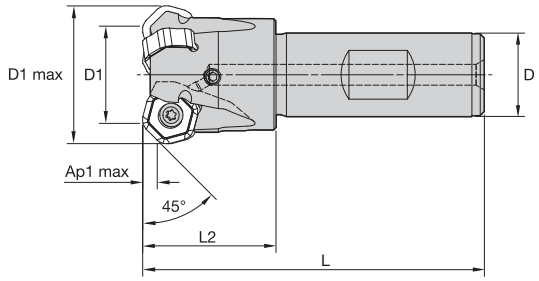
订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
4136884	M1200HF040Z05HN07	40	54,1	22	38	40	1,7	5	15800	Yes	0,29
4136885	M1200HF050Z05HN07	50	64,1	22	38	40	1,7	5	12700	Yes	0,40
4136886	M1200HF063Z06HN07	63	77,1	22	50	40	1,7	6	10100	Yes	0,67
4136887	M1200HF080Z08HN07	80	94,1	27	60	50	1,7	8	7900	Yes	1,26

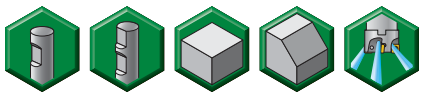
45° • 螺纹接口立铣刀 • 公制



订货号	目录编号	D1	D1 max	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
3957840	M1200D025Z03M16HN07	25	33,7	29	17,0	M16	32	22	3,5	3	20000	Yes	0,13
3957841	M1200D032Z03M16HN07	32	40,7	29	17,0	M16	40	22	3,5	3	17600	Yes	0,20
3957842	M1200D032Z04M16HN07	32	40,7	29	17,0	M16	40	22	3,5	4	17600	Yes	0,20

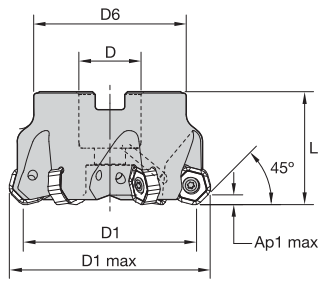
45° • 侧固柄立铣刀 • 公制

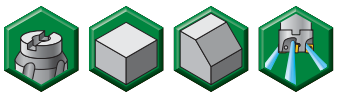




订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
3958012	M1200D025Z03B20HN07	25	33,7	20	82	32	3,5	3	20000	Yes	0,21
3958023	M1200D032Z03B25HN07	32	40,7	25	97	40	3,5	3	17600	Yes	0,39
3958024	M1200D032Z04B25HN07	32	40,7	25	97	40	3,5	4	17600	Yes	0,40

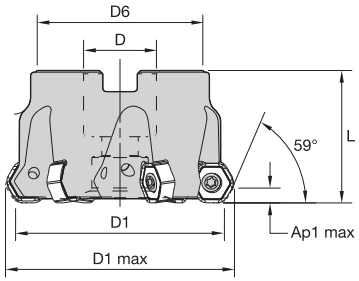
45° • 套式铣刀 • 公制





订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
3957995	M1200D040Z04HN07	40	48,7	22	38	40	3,5	4	15800	Yes	0,26
3957996	M1200D040Z05HN07	40	48,7	22	38	40	3,5	5	15800	Yes	0,26
3957997	M1200D050Z04HN07	50	58,7	22	38	40	3,5	4	12700	Yes	0,35
3957998	M1200D050Z05HN07	50	58,7	22	38	40	3,5	5	12700	Yes	0,36
3957999	M1200D050Z06HN07	50	58,7	22	38	40	3,5	6	12700	Yes	0,35
3958000	M1200D063Z04HN07	63	71,7	22	50	40	3,5	4	10100	Yes	0,58
3958001	M1200D063Z06HN07	63	71,7	22	50	40	3,5	6	10100	Yes	0,65
3958002	M1200D063Z08HN07	63	71,7	22	50	40	3,5	8	10100	Yes	0,62
3958003	M1200D080Z05HN07	80	88,7	27	60	50	3,5	5	7900	Yes	1,11
3958004	M1200D080Z08HN07	80	88,7	27	60	50	3,5	8	7900	Yes	1,24
3958005	M1200D080Z10HN07	80	88,7	27	60	50	3,5	10	7900	Yes	1,17
3958006	M1200D100Z06HN07	100	108,7	32	80	50	3,5	6	6300	Yes	1,71
3958007	M1200D100Z09HN07	100	108,7	32	80	50	3,5	9	6300	Yes	1,82
3958008	M1200D100Z12HN07	100	108,7	32	80	50	3,5	12	6300	Yes	1,82
4138471	M1200D125Z12HN07	125	133,7	40	90	63	3,5	12	5050	Yes	2,96

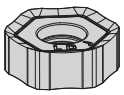
60° • 套式铣刀 • 公制

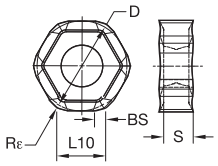


订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
4136863	**M1200HD040Z05HN07**	40	46,8	22	38	40	4,7	5	15800	Yes	0,22
4136865	**M1200HD050Z05HN07**	50	56,8	22	38	40	4,7	5	12700	Yes	0,34
4136867	**M1200HD063Z06HN07**	63	69,8	22	50	40	4,7	6	10100	Yes	0,60
4136868	**M1200HD080Z05HN07**	80	86,8	27	60	50	4,7	5	7900	Yes	1,11
4136869	**M1200HD080Z08HN07**	80	86,8	27	60	50	4,7	8	7900	Yes	1,17
4136870	**M1200HD100Z06HN07**	100	106,7	32	80	50	4,7	6	6300	Yes	1,74
4136871	**M1200HD100Z09HN07**	100	106,7	32	80	50	4,7	9	6300	Yes	1,74
4136872	**M1200HD125Z08HN07**	125	131,7	40	90	63	4,7	8	5050	Yes	2,86
4136873	**M1200HD125Z12HN07**	125	131,7	40	90	63	4,7	12	5050	Yes	2,90

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

15°/75° • 45°• 30°/60° 刀片 • HNGJ-LDJ



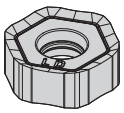


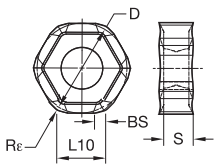
● 首选
○ 备选

P	
M	
K	
N	●
S	
H	

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	THM-U
HNGJ0704ANFNLDJ	12	13	6,80	4,48	1,60	1,20	0,08	3954332

15°/75° • 45°• 30°/60° 刀片 • HNGJ-LD



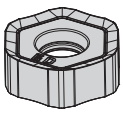


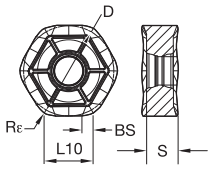
● 首选
○ 备选

P	●	●	●			○
M	●	●	●	○		●
K	○					
N						
S	●	●	○	●		●
H	○					

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
HNGJ0704ANENLD	12	13	6,80	4,48	1,60	1,20	0,08	5895291	5895292	5550905	5528975	6180295
HNGJ070432ANENLD	12	13	6,80	4,48	–	3,21	0,08	–	–	–	–	6180300

15°/75° • 45°• 30°/60° 刀片 • HNPJ-GD



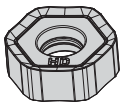


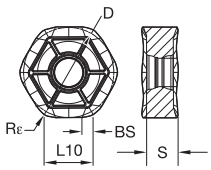
● 首选
○ 备选

P			●	●	●		○
M			●	●	●	○	●
K		●	○				
N							
S			●	●	○	●	●
H			○				

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
								5427374	5895293	5895294	5550906	5528976	6180297
HNPJ0704ANSNGD	12	13	6,80	4,45	1,27	1,20	0,10						

15°/75° • 45°• 30°/60° 刀片 • HNPJ-HD





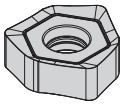
● 首选
○ 备选

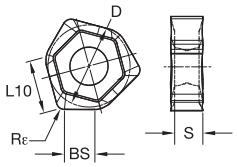
P			●	●	○		
M			●	●	●		
K		●					
N							
S			●	○	●		
H							

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
								5427375	5895296	5550907	6180299
HNPJ0704ANSNHD	12	13	6,80	4,41	1,25	1,20	0,14				
								-	-	5895297	6180311
HNPJ070432ANSNHD	12	13	6,80	4,42	–	3,20	0,14				

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

45° • 刀片 • XNGJ-LD3 修光刃





● 首选
○ 备选

P	○
M	●
K	
N	
S	●
H	

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WS40PM
XNGJ0704ANENLD3W	3	13	6,78	4,47	6,78	1,30	0,08	6180296

刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1–P2	.E..LD	WP40PM	**.S..GD**	**WP40PM**	.S..HD	WP40PM
P3–P4	.E..LD	WP25PM	**.S..GD**	**WP35CM**	.S..HD	WP35CM
P5–P6	.E..LD	WP25PM	**.S..GD**	**WP35CM**	.S..HD	WP35CM
M1–M2	.E..LD	WP25PM	**.S..GD**	**WP25PM**	.S..HD	WP25PM
M3	.E..LD	WP35CM	**.S..GD**	**WP35CM**	.S..HD	WP35CM
K1–K2	.E..LD	TN6510	**.S..GD**	**WK15CM**	.S..HD	WK15CM
K3	.E..LD	WP35CM	**.S..GD**	**WP35CM**	.S..HD	WP35CM
N1–N2	.F..LDJ	TN6501	**.F..LDJ**	**TN6501**	.F..LDJ	TN6501
N3	.F..LDJ	TN6501	**.F..LDJ**	**TN6501**	.F..LDJ	TN6501
S1–S2	.E..LD	WS30PM	**.S..GD**	**WS30PM**	.S..HD	WP25PM
S3	.E..LD	WS30PM	**.S..GD**	**WS30PM**	.S..GD	WS30PM
S4	.E..LD	WS30PM	**.S..GD**	**WS30PM**	.S..HD	WP40PM
H1	–	–	**–**	**–**	–	–

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

推荐初始切削速度[m/min]

材料分组		TN6510			TN6520			TN6525			TN6540			TN7535			WK15CM ★		
P	1	–	–	–	–	–	–	410	**320**	280	360	**280**	240	545	**475**	445	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	320	**250**	215	250	**190**	170	335	**305**	275	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	280	**215**	185	215	**170**	140	305	**275**	245	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	235	**170**	145	180	**130**	110	230	**210**	190	–	–	–
	5	–	–	–	–	–	–	310	**235**	200	240	**180**	150	310	**275**	250	–	–	–
	6	–	–	–	–	–	–	205	**160**	130	160	**120**	100	190	**160**	130	–	–	–
M	1	–	–	–	–	–	–	190	**120**	80	130	**80**	60	245	**220**	185	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	120	**80**	50	80	**50**	40	220	**190**	170	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	125	**80**	55	85	**50**	40	175	**155**	140	–	–	–
K	1	480	**350**	260	450	**320**	230	275	**245**	220	220	**205**	180	355	**320**	290	505	**460**	410
	2	420	**280**	205	390	**250**	190	215	**190**	180	175	**155**	140	280	**250**	230	400	**355**	330
	3	335	**260**	200	300	**230**	160	180	**160**	145	155	**145**	125	235	**210**	190	335	**300**	275
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**35**	30	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	25	**20**	10	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	70	**40**	30	–	–	–	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	60	**30**	25	–	–	–	–	–	–
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

材料分组		WP25PM ★			WP35CM ★			WP40PM ★			WS30PM ★			WS40PM ★			TN6501			THM-U ★		
P	1	395	**340**	325	545	**475**	445	355	**310**	295	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	330	**290**	240	335	**305**	275	300	**260**	215	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	305	**260**	210	305	**275**	245	275	**235**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	270	**220**	180	230	**210**	190	245	**205**	160	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	5	220	**205**	180	310	**275**	250	205	**185**	160	–	–	–	205	**175**	145	–	–	–	–	–	–
	6	200	**150**	120	190	**160**	130	180	**140**	110	–	–	–	180	**130**	95	–	–	–	–	–	–
M	1	245	**215**	200	245	**220**	185	235	**205**	185	270	**240**	220	250	**205**	170	–	–	–	–	–	–
	2	220	**190**	155	220	**190**	170	210	**180**	150	245	**215**	175	215	**175**	145	–	–	–	–	–	–
	3	170	**145**	115	175	**155**	140	155	**140**	110	185	**160**	125	175	**130**	100	–	–	–	–	–	–
K	1	275	**245**	220	355	**320**	290	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	215	**190**	180	280	**250**	230	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	180	**160**	145	235	**210**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	2400	**1440**	1200	2400	**1440**	1200
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1640	**980**	800	1640	**980**	800
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	960	**600**	480	960	**600**	480
S	1	50	**40**	30	–	–	–	50	**40**	35	55	**50**	35	50	**40**	30	–	–	–	–	–	–
	2	50	**40**	30	–	–	–	50	**40**	35	55	**50**	35	50	**40**	30	–	–	–	–	–	–
	3	60	**50**	30	–	–	–	60	**50**	35	65	**55**	35	60	**50**	30	–	–	–	–	–	–
	4	85	**60**	40	80	**60**	40	80	**60**	40	100	**70**	50	70	**60**	35	–	–	–	–	–	–
H	1	145	**110**	85	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

注: 首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下，应降低切削速度。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.F..LDJ	0,48	**0,89**	1,81	0,34	**0,64**	1,29	0,26	**0,48**	0,96	0,22	**0,42**	0,83	0,21	**0,38**	0,76	.F..LDJ
.E..LD	0,48	**1,38**	2,85	0,34	**0,99**	2,00	0,26	**0,74**	1,48	0,22	**0,64**	1,28	0,21	**0,59**	1,17	.E..LD
.S..GD	0,92	**2,35**	3,89	0,66	**1,67**	2,70	0,49	**1,23**	1,98	0,43	**1,07**	1,72	0,39	**0,98**	1,57	.S..GD
.S..HD	0,92	**2,35**	3,89	0,66	**1,67**	2,70	0,49	**1,23**	1,98	0,43	**1,07**	1,72	0,39	**0,98**	1,57	.S..HD

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

M1200

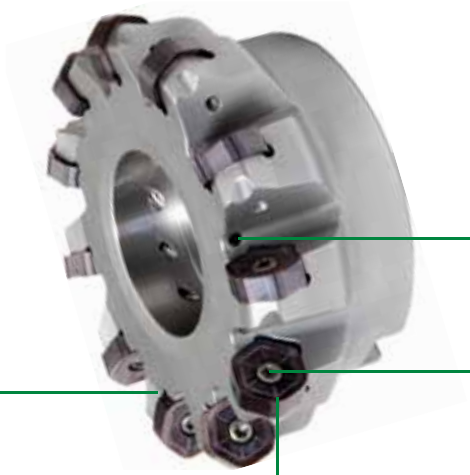
性能一流的端面铣削刀具平台可以提高 50 锥度主轴铣床以及动力刀座的生产率。

- 单位切削刃成本低，,高效率刀具。
- 在端面粗铣加工中可以采用高进给率。
- 15°, 45°和 60° 主偏角。
- 一个系列即可满足所有端面铣削应用需求。
- 采用优质的 WIDIA™ 铣刀材质。
- 超长的刀具使用寿命，可用于轻型至重型加工应用。

材料:

P M K N S H

12 个有效刃口



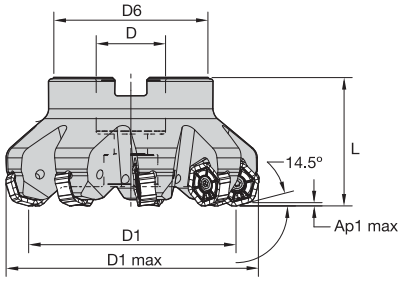
内冷式刀具。

便于使用 - 调整一颗螺钉即可快速精确地完成转位操作。

型号齐全的标准型产品，可用于粗齿、中齿和密齿刀具刀体，可满足加工车间的各种应用需求。

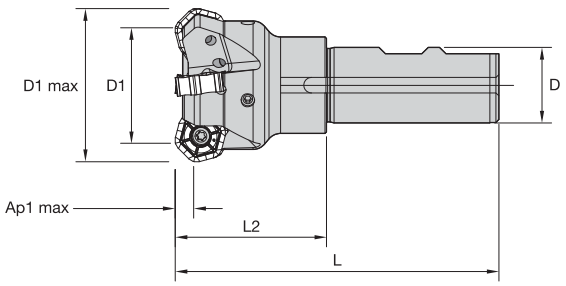
采用最新技术，有 12 个有效刃口，以及精密压制刀片。

15° • 高进给 • 套式铣刀 • 公制



订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
3750370	M1200HF050Z04HN09	50	67,9	22	38	40	2,2	4	11400	Yes	0,65
3750372	M1200HF063Z05HN09	63	80,9	22	50	40	2,2	5	8950	Yes	0,65
3750434	M1200HF080Z06HN09	80	97,9	27	60	50	2,2	6	7300	Yes	1,24
3750435	M1200HF100Z08HN09	100	117,9	32	80	50	2,2	8	5900	Yes	1,89

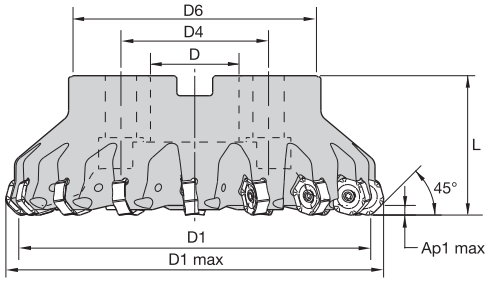
45° • 侧固柄立铣刀 • 公制

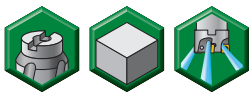


订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
3325311	M1200D040Z04B25HN09	40	51,0	25	107	50	4,5	4	15800	Yes	0,52

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

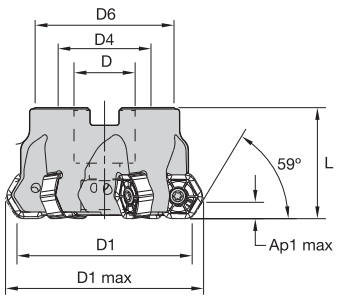
45° • 套式铣刀 • 公制

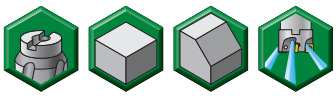




订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
3957970	M1200D040Z03HN09	40	51,0	22	–	39	40	4,4	3	15800	Yes	0,26
3957971	M1200D040Z04HN09	40	51,0	22	–	39	40	4,4	4	15800	Yes	0,25
3325312	M1200D050Z04HN09	50	61,0	22	–	38	40	4,5	4	12700	Yes	0,32
3325693	M1200D050Z05HN09	50	61,0	22	–	38	40	4,5	5	12700	Yes	0,33
3650535	M1200D063Z04HN09	63	74,0	22	–	50	40	4,5	4	10100	Yes	0,59
3093594	M1200D063Z06HN09	63	74,0	22	–	50	40	4,5	6	10100	Yes	0,56
3025376	M1200D063Z07HN09	63	74,0	22	–	50	40	4,5	7	10100	Yes	0,57
3650536	M1200D080Z05HN09	80	91,0	27	–	60	50	4,5	5	7900	Yes	1,12
3081507	M1200D080Z06HN09	80	91,0	27	–	60	50	4,5	6	7900	Yes	1,07
3025377	M1200D080Z09HN09	80	91,0	27	–	60	50	4,5	9	7900	Yes	1,11
3650537	M1200D100Z06HN09	100	111,0	32	–	80	50	4,5	6	6300	Yes	1,73
3325694	M1200D100Z08HN09	100	111,0	32	–	80	50	4,5	8	6300	Yes	1,68
3025378	M1200D100Z11HN09	100	111,0	32	–	80	50	4,5	11	6300	Yes	1,73
3081508	M1200D125Z10HN09	125	135,9	40	–	90	63	4,5	10	5050	Yes	2,77
3066118	M1200D160Z12HN09	160	171,0	40	66,7	110	63	4,5	12	3900	Yes	4,56
3066119	M1200D160Z16HN09	160	171,0	40	66,7	110	63	4,5	16	3900	Yes	4,70

60° • 套式铣刀 • 公制

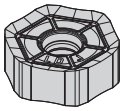


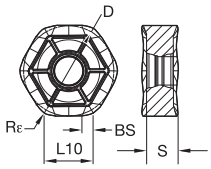


订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
4152116	M1200HD063Z06HN09	63	71,5	22	–	50	40	6,0	6	10100	Yes	0,55
4152117	M1200HD080Z05HN09	80	88,5	27	–	60	50	6,0	5	7900	Yes	1,05
4152118	M1200HD080Z08HN09	80	88,5	27	–	60	50	6,0	8	7900	Yes	1,10
4152119	M1200HD100Z06HN09	100	108,5	32	–	80	50	6,0	6	6300	Yes	1,61
4152120	M1200HD100Z08HN09	100	108,5	32	–	80	50	6,0	8	6300	Yes	1,63
4152123	M1200HD160Z09HN09	160	168,5	40	66,7	110	63	6,0	9	3900	Yes	4,62

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

15°/75° • 45°• 30°/60° 刀片 • HNGJ-LDJ



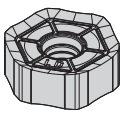


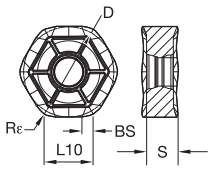
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
●			●		

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	THM-U
HNGJ0905ANFNLDJ	12	16	8,58	5,56	1,80	1,20	0,02	3606383

15°/75° • 45°• 30°/60° 刀片 • HNGJ-LD



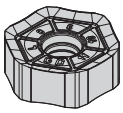


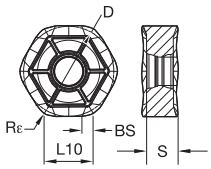
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
●	●	○		●	○
	●			●	
	●			○	●
	○				

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
HNGJ0905ANENLD	12	16	8,58	5,56	1,80	1,20	0,05	5895346	5895347	5895348	5528973	6180276

15°/75° • 45°• 30°/60° 刀片 • HNPJ-GD



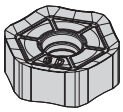


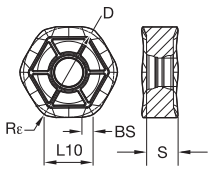
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
●	●	●		●	○
	●	○		●	
	●			○	●
	○				

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
HNPJ0905ANSNGD	12	16	8,58	5,56	1,80	1,20	0,10	5427372	5895374	5895375	5550908	6180278

15°/75° • 45°• 30°/60° 刀片 • HNGJ-GD



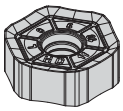


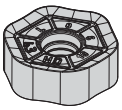
● 首选
○ 备选

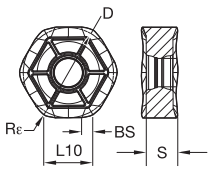
P			●	●	●		○					
M			●	●	●	○	●					
K		●	○									
N												
S			●	●	○	●	●					
H			○									

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
								5427370	5400965	5895349	5895350	5528974	6180280
HNGJ0905ANSNGD	12	16	8,58	5,56	1,80	1,20	0,10						

15°/75° • 45°• 30°/60° 刀片 • HNPJ-HD





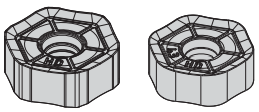


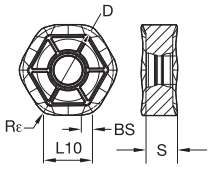
● 首选
○ 备选

P			●	●	●	○						
M			●	●	●	●						
K		●	○									
N												
S			●	●	○	●						
H			○									

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
								-	5895378	5895379	5895380	6180294
HNPJ090543ANSNHD	12	16	8,50	5,44	–	4,34	0,13					
								5427371	5895376	5895377	5550909	6180279
HNPJ0905ANSNHD	12	16	8,59	5,46	1,66	1,20	0,18					

15°/75° • 45°• 30°/60° 刀片 • HNGJ-HD



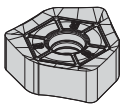


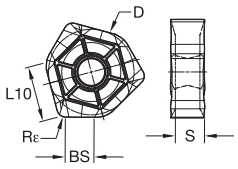
● 首选
○ 备选

P	●	●	●	○
M	●	●	●	●
K	○			
N				
S	●	●	○	●
H	○			

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
HNGJ090543ANSNHD	12	16	8,50	5,44	–	4,35	0,20	-	-	-	6180292
HNGJ0905ANSNHD	12	16	8,59	5,46	1,66	1,20	0,17	5895371	5895372	5895373	6180291

45° • 刀片 • XNGJ-GD3 修光刃





● 首选
○ 备选

P			
M			
K			●
N			
S			
H			

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM
XNGJ0905ANSNGD3W	3	16	9,60	5,51	6,00	1,60	0,09	5622622

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削 槽型	轻切削 材质	中等切削 槽型	中等切削 材质	重切削 槽型	重切削 材质
P1–P2	.E..LD	WP40PM	**.S..GD**	**WP40PM**	.S..HD	WP40PM
P3–P4	.E..LD	WP25PM	**.S..GD**	**WP35CM**	.S..HD	WP35CM
P5–P6	.E..LD	WP25PM	**.S..GD**	**WP35CM**	.S..HD	WP35CM
M1–M2	.E..LD	WP25PM	**.S..GD**	**WP25PM**	.S..HD	WP25PM
M3	.E..LD	WP35CM	**.S..GD**	**WP35CM**	.S..HD	WP35CM
K1–K2	.E..LD	TN6520	**.S..GD**	**WK15CM**	.S..HD	WK15CM
K3	.E..LD	WP35CM	**.S..GD**	**WP35CM**	.S..HD	WP35CM
N1–N2	.F..LDJ	TN6501	**.F..LDJ**	**TN6501**	.F..LDJ	TN6501
N3	.F..LDJ	TN6501	**.F..LDJ**	**TN6501**	.F..LDJ	TN6501
S1–S2	.E..LD	WS30PM	**.S..GD**	**WS30PM**	.S..HD	WP25PM
S3	.E..LD	WS30PM	**.S..GD**	**WS30PM**	.S..HD	WP40PM
S4	.E..LD	WS30PM	**.S..GD**	**WS30PM**	.S..HD	WP40PM
H1	–	–	–	–	–	–

推荐初始切削速度[m/min]

材料分组		TN6520			TN6525			TN6540			TN7535			WK15CM ★			WP25PM ★		
P	1	–	–	–	410	**320**	280	360	**280**	240	545	**475**	445	–	–	–	395	**340**	325
	2	–	–	–	320	**250**	215	250	**190**	170	335	**305**	275	–	–	–	330	**290**	240
	3	–	–	–	280	**215**	185	215	**170**	140	305	**275**	245	–	–	–	305	**260**	210
	4	–	–	–	235	**170**	145	180	**130**	110	230	**210**	190	–	–	–	270	**220**	180
	5	–	–	–	310	**235**	200	240	**180**	150	310	**275**	250	–	–	–	220	**205**	180
	6	–	–	–	205	**160**	130	160	**120**	100	190	**160**	130	–	–	–	200	**150**	120
M	1	–	–	–	190	**120**	80	130	**80**	60	245	**220**	185	–	–	–	245	**215**	200
	2	–	–	–	120	**80**	50	80	**50**	40	220	**190**	170	–	–	–	220	**190**	155
	3	–	–	–	125	**80**	55	85	**50**	40	175	**155**	140	–	–	–	170	**145**	115
K	1	450	**320**	230	275	**245**	220	220	**205**	180	355	**320**	290	505	**460**	410	275	**245**	220
	2	390	**250**	190	215	**190**	180	175	**155**	140	280	**250**	230	400	**355**	330	215	**190**	180
	3	300	**230**	160	180	**160**	145	155	**145**	125	235	**210**	190	335	**300**	275	180	**160**	145
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	50	**35**	30	–	–	–	–	–	–	50	**40**	30
	2	–	–	–	–	–	–	25	**20**	10	–	–	–	–	–	–	50	**40**	30
	3	–	–	–	–	–	–	70	**40**	30	–	–	–	–	–	–	60	**50**	30
	4	–	–	–	–	–	–	60	**30**	25	–	–	–	–	–	–	85	**60**	40
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	145	**110**	85
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

材料分组		WP35CM ★			WP40PM ★			WS30PM ★			WS40PM ★			WK25YM			TN6501			THM-U ★		
P	1	545	**475**	445	355	**310**	295	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	335	**305**	275	300	**260**	215	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	305	**275**	245	275	**235**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	230	**210**	190	245	**205**	160	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	5	310	**275**	250	205	**185**	160	–	–	–	205	**175**	145	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	6	190	**160**	130	180	**140**	110	–	–	–	180	**130**	95	–	–	–	–	–	–	–	–	–
M	1	245	**220**	185	235	**205**	185	270	**240**	220	250	**205**	170	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	220	**190**	170	210	**180**	150	245	**215**	175	215	**175**	145	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	175	**155**	140	155	**140**	110	185	**160**	125	175	**130**	100	–	–	–	–	–	–	–	–	–
K	1	355	**320**	290	–	–	–	–	–	–	–	–	–	965	**880**	780	–	–	–	–	–	–
	2	280	**250**	230	–	–	–	–	–	–	–	–	–	765	**685**	635	–	–	–	–	–	–
	3	235	**210**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	**570**	525	–	–	–	–	–	–
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	2400	**1440**	1200	2400	**1440**	1200
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1640	**980**	800	1640	**980**	800
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	960	**600**	480	960	**600**	480
S	1	–	–	–	50	**40**	35	55	**50**	35	50	**40**	30	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	50	**40**	35	55	**50**	35	50	**40**	30	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	60	**50**	35	65	**55**	35	60	**50**	30	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	80	**60**	40	80	**60**	40	100	**70**	50	70	**60**	35	–	–	–	–	–	–	–	–	–
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

注：首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下，应降低切削速度。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比															刀片槽型
	5%			10%			20%			30%			40–100%			
.F..LDJ	0,17	**0,33**	0,66	0,12	**0,24**	0,47	0,09	**0,18**	0,35	0,08	**0,15**	0,31	0,07	**0,14**	0,28	.F..LDJ
.E..LD	0,17	**0,49**	0,99	0,12	**0,35**	0,71	0,09	**0,27**	0,53	0,08	**0,23**	0,46	0,07	**0,21**	0,42	.E..LD
.S..GD	0,26	**0,84**	1,35	0,19	**0,60**	0,97	0,14	**0,45**	0,72	0,12	**0,39**	0,63	0,11	**0,36**	0,57	.S..GD
.S..HD	0,33	**0,84**	1,35	0,24	**0,60**	0,97	0,18	**0,45**	0,72	0,16	**0,39**	0,63	0,14	**0,36**	0,57	.S..HD
.S..Ceramic	0,17	**0,33**	0,49	0,12	**0,24**	0,35	0,09	**0,18**	0,27	0,08	**0,15**	0,23	0,07	**0,14**	0,21	.S..Ceramic

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

M640

在优先考虑生产率、表面加工精度，以及易切削性能的应用中，M640 为首选刀具。这款便于使用的产品有六个有效刃口，并采用流线型刀体设计，是低功率机床应用中的理想选择。

- 高正前角确保极低的切削力。
- 适合各种类型加工应用的槽型及材质。
- 方便、快速、准确的转位性能。

材料:

P M K N S

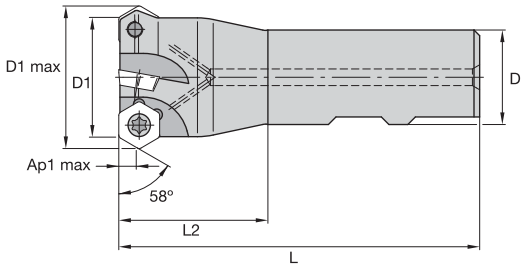
低切削力修光刃刀片:特殊修光刃设计，在精加工应用中具有易切削性能。

6 个切削刃，
高正前角

- 超低切削力。
- 用于低功率机床，动力刀座，以及轻型夹具。
- 内冷式刀具。

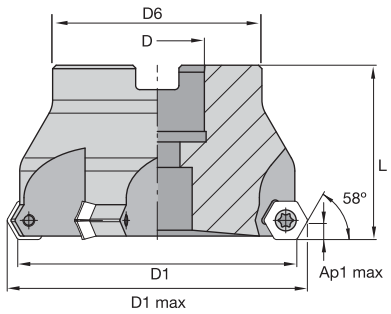
★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

侧固柄立铣刀 • 公制



订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
2263165	**12395405200**	32	38,4	32	100	40	4,8	4	29500	Yes	0,35

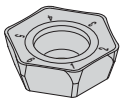
套式铣刀 • 公制

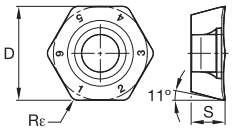


订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
2263132	**12395410200**	50	56,4	22	47	40	4,8	4	19000	Yes	0,40
2263154	**12395410400**	63	69,4	22	50	40	4,8	5	15000	Yes	0,55
2263156	**12395410600**	80	86,4	27	60	50	4,8	6	11500	Yes	1,05
2263158	**12395410800**	100	106,4	32	78	50	4,8	7	9500	No	1,50

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • HPGT-LDAL



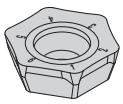


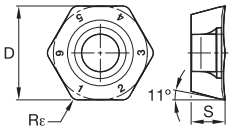
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
		○	●	○	

目录编号	切削刃	D	S	Rε	hm	THM
HPGT06T3DZFRLDAL	6	11	4,00	0,90	0,08	2288106

刀片 • HPGT-LD



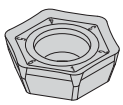


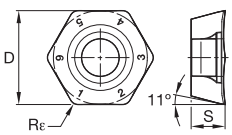
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
●	●	○		●	○
●	●			○	
○					

目录编号	切削刃	D	S	Rε	hm	WP25PM	WP40PM	WS40PM
HPGT06T3DZERLD	6	11	3,99	0,98	0,08	5895784	5895785	6180312

刀片 • HPPT-GD



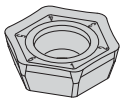


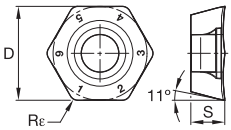
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
○	●			●	

目录编号	切削刃	D	S	Rε	hm	WS40PM
HPPT06T3DZENGD	6	11	3,97	0,98	0,10	6180315

刀片 • HPGT-GD



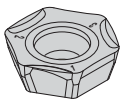


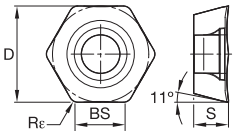
● 首选
○ 备选

P		●		●	●		○				
M		○		●	●	○	●				
K		○	●	○							
N											
S				●	○	●	●				
H				○							

目录编号	切削刃	D	S	Rε	hm	TN7535	WK15CM	WP25PM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
						2288066	5427387	5895782	5895783	5528978	6180313
HPGT06T3DZENGD	6	11	3,97	0,98	0,10						

刀片 • HPGT-GD 修光刃





● 首选
○ 备选

P			●	●	○					
M			●	●	●					
K		●	○							
N										
S			●	○	●					
H			○							

目录编号	切削刃	D	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP25PM	WP40PM	WS40PM
							5427388	5895786	5895787	6180316
HPGT06T3DZERGD3W	3	11	4,00	2,88	0,98	0,10				

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1–P2	.E..LD	WP40PM	**.E..GD**	**WP40PM**	.E..GD	WP40PM
P3–P4	.E..LD	WP25PM	**.E..GD**	**WP35CM**	.E..GD	WP35CM
P5–P6	.E..LD	WP25PM	**.E..GD**	**WP35CM**	.E..GD	WP35CM
M1–M2	.E..LD	WP25PM	**.E..GD**	**WP25PM**	.E..GD	WP25PM
M3	.E..LD	WP40PM	**.E..GD**	**WP35CM**	.E..GD	WP35CM
K1–K2	.E..LD	TN6510	**.E..GD**	**WK15CM**	.E..GD	WK15CM
K3	.E..LD	TN6520	**.E..GD**	**WP35CM**	.E..GD	WP35CM
N1–N2	.F..LDAL	TN6501	**.F..LDAL**	**TN6501**	.F..LDAL	TN6501
N3	.F..LDAL	TN6501	**.F..LDAL**	**TN6501**	.F..LDAL	TN6501
S1–S2	.E..LD	WP25PM	**.E..GD**	**WP25PM**	.E..GD	WP25PM
S3	.E..GD	WS30PM	**.E..GD**	**WS30PM**	.E..GD	WP40PM
S4	.E..GD	WS30PM	**.E..GD**	**WS30PM**	.E..GD	WP40PM
H1	–	–	–	–	–	–

推荐初始切削速度[m/min]

材料分组		TN6510			TN6520			TN6525			TN6540			TN7525			TN7535			WK15CM		
P	1	–	–	–	–	–	–	410	**320**	280	360	**280**	240	410	**310**	280	545	**475**	445	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	320	**250**	215	250	**190**	170	310	**250**	215	335	**305**	275	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	280	**215**	185	215	**170**	140	280	**215**	185	305	**275**	245	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	235	**170**	145	180	**130**	110	235	**170**	145	230	**210**	190	–	–	–
	5	–	–	–	–	–	–	310	**235**	200	240	**180**	150	310	**235**	200	310	**275**	250	–	–	–
	6	–	–	–	–	–	–	205	**160**	130	160	**120**	100	205	**160**	130	190	**160**	130	–	–	–
M	1	–	–	–	–	–	–	190	**120**	80	130	**80**	60	245	**220**	185	245	**220**	185	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	120	**80**	50	80	**50**	40	220	**190**	170	220	**190**	170	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	125	**80**	55	85	**50**	40	175	**155**	140	175	**155**	140	–	–	–
K	1	480	**350**	260	450	**320**	230	275	**245**	220	220	**205**	180	380	**280**	240	355	**320**	290	505	**460**	410
	2	420	**280**	205	390	**250**	190	215	**190**	180	175	**155**	140	325	**240**	200	280	**250**	230	400	**355**	330
	3	335	**260**	200	300	**230**	160	180	**160**	145	155	**145**	125	240	**200**	170	235	**210**	190	335	**300**	275
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**35**	30	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	25	**20**	10	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	70	**40**	30	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	60	**30**	25	–	–	–	–	–	–	–	–	–
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

材料分组		WP25PM			WP35CM			WP40PM			WS30PM			WS40PM			TN6501			THM-U			THM		
P	1	395	**340**	325	545	**475**	445	355	**310**	295	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	330	**290**	240	335	**305**	275	300	**260**	215	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	305	**260**	210	305	**275**	245	275	**235**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	270	**220**	180	230	**210**	190	245	**205**	160	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	5	220	**205**	180	310	**275**	250	205	**185**	160	–	–	–	205	**175**	145	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	6	200	**150**	120	190	**160**	130	180	**140**	110	–	–	–	180	**130**	95	–	–	–	–	–	–	–	–	–
M	1	245	**215**	200	245	**220**	185	235	**205**	185	270	**240**	220	250	**205**	170	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	220	**190**	155	220	**190**	170	210	**180**	150	245	**215**	175	215	**175**	145	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	170	**145**	115	175	**155**	140	155	**140**	110	185	**160**	125	175	**130**	100	–	–	–	–	–	–	–	–	–
K	1	275	**245**	220	355	**320**	290	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	230	**205**	180	145	**110**	90
	2	215	**190**	180	280	**250**	230	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	150	**120**	85
	3	180	**160**	145	235	**210**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	155	**115**	70
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	2400	**1440**	1200	2400	**1440**	1200	1080	**720**	600
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1640	**980**	800	1640	**980**	800	820	**560**	460
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	960	**600**	480	960	**600**	480	540	**335**	240
S	1	50	**40**	30	–	–	–	50	**40**	35	55	**50**	35	50	**40**	30	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	50	**40**	30	–	–	–	50	**40**	35	55	**50**	35	50	**40**	30	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	60	**50**	30	–	–	–	60	**50**	35	65	**55**	35	60	**50**	30	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	4	85	**60**	40	80	**60**	40	80	**60**	40	100	**70**	50	70	**60**	35	–	–	–	–	–	–	–	–	–
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

注：首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下，应降低切削速度。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.F..LDAL	0,13	**0,34**	0,47	0,10	**0,25**	0,34	0,07	**0,18**	0,25	0,06	**0,16**	0,22	0,06	**0,15**	0,20	.F..LDAL
.E..LD	0,13	**0,34**	0,47	0,10	**0,25**	0,34	0,07	**0,18**	0,25	0,06	**0,16**	0,22	0,06	**0,15**	0,20	.E..LD
.E..GD	0,13	**0,48**	0,54	0,10	**0,35**	0,39	0,07	**0,26**	0,29	0,06	**0,23**	0,25	0,06	**0,21**	0,23	.E..GD

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

高进给铣刀

VXF™-07/12

页码 A84–A90

四刃，Victory™ X-Feed™ 铣刀，新一代的高进给铣刀

M370™

页码 A92–A96

双面高进给粗铣刀，
每个刀片有六个切削刃。

仿形铣刀

M200™

页码 A98–A105

具有创新性的双面圆刀片刀具，高效的防扭转功能，每个刀片有 12 个切削刃。

M100™

页码 A106–A119

一款经过实践验证的仿形铣削加工多功能刀具

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

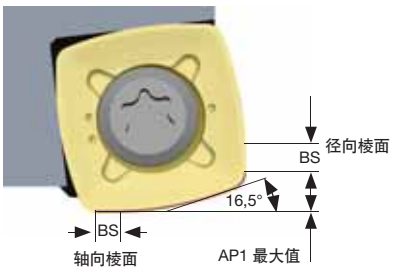
了解更多信息，请访问 **widia.com**

VXF™

VXF 铣刀是一款高进给高效率的刀具产品，该产品采用市场领先的铣刀材质，例如 WS40PM，在业内创建了最新的行业标准。

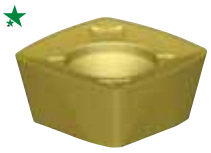
- 16.5° 主偏角设计可将主轴 Z 轴方向的切削力进行重新分配。
- 高压烧结成型刀片可用于高效率、低单位切削刃成本的高进给铣削加工。
- 刀体采用内冷设计。
- 显著改善刀具弯曲和振动，延长刀具使用寿命。
- 适合长悬伸加工应用。
- 独特的整体式径向修光刃设计，在型腔加工和螺旋插补铣削加工中可实现更高的壁面加工精度。
- 耐用型切削刃可用于多种材料的加工。

圆形和方形刀片的完美结合。



专用断屑槽设计，适用于大功率高进给铣削加工。

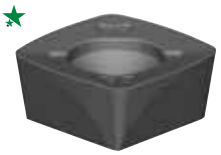
-MM



P M S

软钢、不锈钢、高温合金材料加工的首选。特别适合型腔加工和仿形加工。

-MH



P

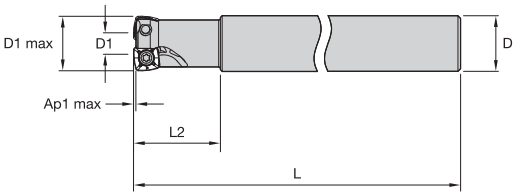
P3 和 P4 材料加工的首选。更好的刃口保护性能，适用于重载粗加工应用。

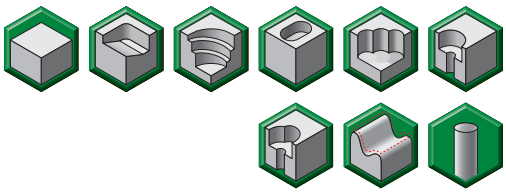
更低的切削力

槽型增强设计/更加坚固的切削刃防护

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

圆柱柄立铣刀 • 公制



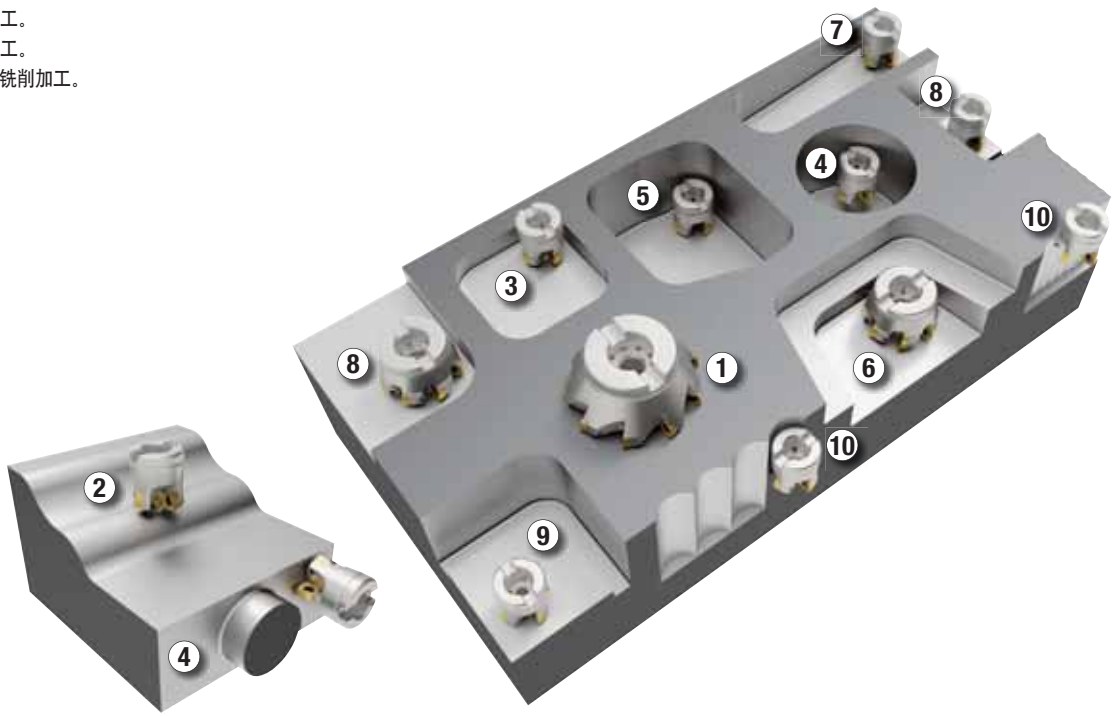


订货号	目录编号	D1 max	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
6597154	**VXF016Z02A16XP07L180**	16	7	16	180	25	0,9	2	5.9°	65000	Yes	0,24
6597156	**VXF020Z03A20XP07L190**	20	11	20	190	32	0,9	3	3.4°	57000	Yes	0,41
6597157	**VXF025Z04A25XP07L200**	25	16	25	200	40	0,9	4	2.2°	49000	Yes	0,69

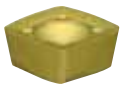
ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

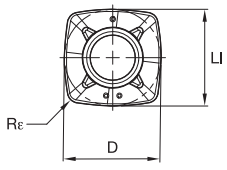
应用类型

1.端面铣削。
2.3D 仿形铣削加工。
3.可对完整材料进行型腔铣削加工。
4.可对完整材料进行螺旋插补加工。
5.可对完整材料进行长悬伸型腔铣削加工。
6.动态/摆线铣削。
7.出色的坡铣加工性能。
8.轮廓铣削。
9.可进行长悬伸深孔端面铣削。
10.Z 轴廓形插铣加工。



刀片 • XPPT-MM • 特别适合型腔和仿形加工应用



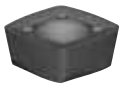


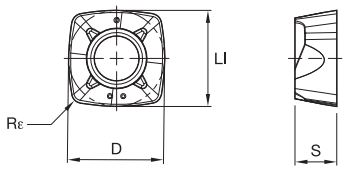
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
●	●	○		●	
○	●			●	

目录编号	切削刃	LI	S	D	Rε	WP25PM	WS40PM
XPPT070308ERMM	4	7,30	3,17	7,30	0,80	6595819	6595820

刀片 • XPPW-MH • 用于重载粗加工的专用槽型





● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
●	●			○	
		●			●

目录编号	切削刃	LI	S	D	Rε	WP40PM	WU10PM
XPPW070310SRMH	4	7,30	3,17	7,30	1,00	6595770	6595769

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削 槽型	轻切削 材质	中等切削 槽型	中等切削 材质	重切削 槽型	重切削 材质
P1–P2	XPPT-MM	WP25PM	**XPPT-MM**	**WS40PM**	XPPW-MH	WP40PM
P3–P4	XPPT-MM	WP25PM	**XPPT-MM**	**WS40PM**	XPPW-MH	WP40PM
P5–P6	XPPT-MM	WP25PM	**XPPT-MM**	**WS40PM**	XPPW-MH	WP40PM
M1–M2	XPPT-MM	WS40PM	**XPPT-MM**	**WS40PM**	XPPW-MH	WP40PM
M3	XPPT-MM	WS40PM	**XPPT-MM**	**WS40PM**	XPPW-MH	WP40PM
K1–K2	XPPW-MH	WU10PM	**XPPW-MH**	**WU10PM**	XPPW-MH	WU10PM
K3	XPPW-MH	WU10PM	**XPPW-MH**	**WU10PM**	XPPW-MH	WU10PM
S1–S2	XPPT-MM	WP25PM	**XPPT-MM**	**WS40PM**	–	–
S3	XPPT-MM	WS40PM	**XPPT-MM**	**WS40PM**	–	–
S4	XPPT-MM	WS40PM	**XPPT-MM**	**WS40PM**	–	–
H1	XPPW-MH	WU10PM	**XPPW-MH**	**WU10PM**	–	–

推荐初始切削速度[m/min]*

材料分组		WP25PM			WP40PM			WS40PM			WU10PM		
P	1	395	**340**	325	355	**310**	295	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	330	**290**	240	300	**260**	215	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	305	**260**	210	275	**235**	190	–	**–**	–	–	**–**	–
	4	270	**220**	180	245	**205**	160	–	**–**	–	–	**–**	–
	5	220	**205**	180	205	**185**	160	205	**175**	145	–	**–**	–
	6	200	**150**	120	180	**140**	110	180	**130**	95	–	**–**	–
M	1	245	**215**	200	235	**205**	185	250	**205**	170	–	**–**	–
	2	220	**190**	155	210	**180**	150	215	**175**	145	–	**–**	–
	3	170	**145**	115	155	**140**	110	175	**130**	100	–	**–**	–
K	1	275	**245**	220	–	**–**	–	–	**–**	–	355	**320**	290
	2	215	**190**	180	–	**–**	–	–	**–**	–	275	**245**	230
	3	180	**160**	145	–	**–**	–	–	**–**	–	235	**210**	190
S	1	50	**40**	30	50	**40**	35	50	**40**	30	–	**–**	–
	2	50	**40**	30	50	**40**	35	50	**40**	30	–	**–**	–
	3	60	**50**	30	60	**50**	35	60	**50**	30	–	**–**	–
	4	85	**60**	40	80	**60**	40	70	**60**	35	–	**–**	–
H	1	145	**110**	85	–	**–**	–	–	**–**	–	190	**155**	110

注：首选初始速度显示为粗体。在切屑平均厚度增加的情况下，应当降低切削速度。
*P, M, K, 以及 H 材料组显示的是干式加工中的推荐初始切削速度参数。在湿式加工中，切削速度应降低 20%。
*N 和 S 材料组显示的是湿式加工中的推荐初始切削速度参数。不适合干式加工。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

轴向切削深度（AP1）为 0,60 时

刀片槽型	不同切宽(ae)百分比情况下，所建议的每齿进给量设定值(fz) 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.E..MM	0,46	**1,32**	2,43	0,32	**0,89**	1,53	0,24	**0,65**	1,09	0,21	**0,56**	0,94	0,19	**0,52**	0,85	.E..MM
.S..MH	0,84	**1,84**	3,12	0,59	**1,21**	1,85	0,43	**0,87**	1,30	0,38	**0,75**	1,12	0,34	**0,69**	1,02	.S..MH

轴向切削深度（AP1）为 0,70 时

刀片槽型	不同切宽(ae)百分比情况下，所建议的每齿进给量设定值(fz) 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.E..MM	0,42	**1,21**	2,20	0,30	**0,83**	1,41	0,22	**0,60**	1,01	0,19	**0,52**	0,87	0,18	**0,48**	0,79	.E..MM
.S..MH	0,78	**1,68**	2,79	0,55	**1,12**	1,71	0,40	**0,81**	1,21	0,35	**0,70**	1,04	0,32	**0,64**	0,94	.S..MH

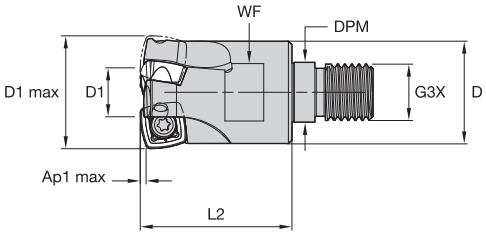
轴向切削深度（AP1）为 0,90 时

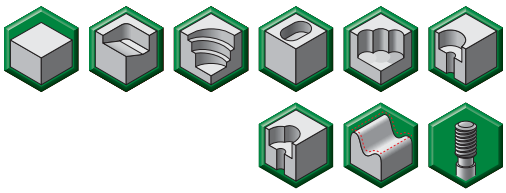
刀片槽型	不同切宽(ae)百分比情况下，所建议的每齿进给量设定值(fz) 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.E..MM	0,37	**1,06**	1,89	0,27	**0,73**	1,24	0,20	**0,53**	0,89	0,17	**0,46**	0,77	0,16	**0,42**	0,70	.E..MM
.S..MH	0,68	**1,46**	2,35	0,48	**0,98**	1,49	0,36	**0,71**	1,07	0,31	**0,62**	0,92	0,28	**0,56**	0,84	.S..MH

注：采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

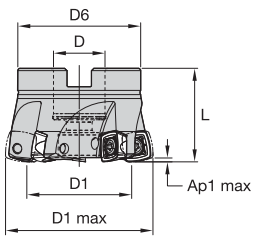
螺纹接口立铣刀 • 公制

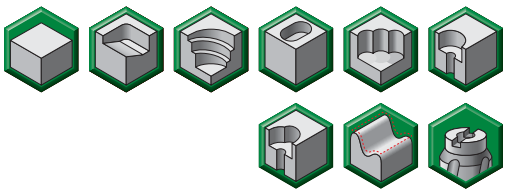




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
6596723	VXF032Z03M16XD12	32	14	29	17,0	M16	43	24	2,5	3	1.8°	31500	Yes	0,19

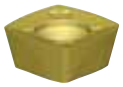
套式铣刀 • 公制

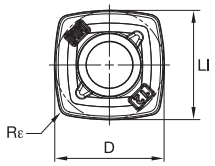




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
6596725	VXF040Z04S22XD12	40	22	22	38	40	2,5	4	1.4°	26500	Yes	0,19
6596728	VXF050Z04S22XD12	50	32	22	48	40	2,5	4	.9°	22500	Yes	0,31
6596729	VXF052Z05S22XD12	52	34	22	48	40	2,5	5	.8°	22000	Yes	0,32
6596730	VXF063Z05S22XD12	63	45	22	53	40	2,5	5	.6°	19500	Yes	0,47
6596732	VXF066Z06S27XD12	66	48	27	53	45	2,5	6	.5°	19000	Yes	0,55
6596733	VXF080Z06S27XD12	80	62	27	55	50	2,5	6	.5°	17000	Yes	0,87

刀片 • XDPT-MM • 特别适合型腔和仿形加工应用



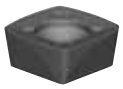


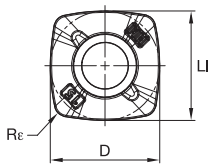
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
●	●			●	
○	●			●	

目录编号	切削刃	LI	S	D	Rε	WP25PM	WS40PM
XDPT120512ERMM	4	12,70	5,56	12,70	1,20	6596438	6596439

刀片 • XDPT-MH • 用于重载粗加工的专用槽型





● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
●	●			○	

目录编号	切削刃	LI	S	D	Rε	WP40PM
XDPT120515SRMH	4	12,70	5,56	12,70	1,50	6596440

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削 槽型	轻切削 材质	中等切削 槽型	中等切削 材质	重切削 槽型	重切削 材质
P1–P2	XDPT-MM	WP25PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WP40PM
P3–P4	XDPT-MM	WP25PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WP40PM
P5–P6	XDPT-MM	WP25PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WP40PM
M1–M2	XDPT-MM	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WP40PM
M3	XDPT-MM	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WP40PM
S1–S2	XDPT-MM	WP25PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WP40PM
S3	XDPT-MM	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WP40PM
S4	XDPT-MM	WS40PM	**XDPT-MM**	**WS40PM**	XDPT-MH	WP40PM

推荐初始切削速度[m/min]*

材料分组		WP25PM			WP40PM			WS40PM		
P	1	395	**340**	325	355	**310**	295	–	**–**	–
	2	330	**290**	240	300	**260**	215	–	**–**	–
	3	305	**260**	210	275	**235**	190	–	**–**	–
	4	270	**220**	180	245	**205**	160	–	**–**	–
	5	220	**205**	180	205	**185**	160	205	**175**	145
	6	200	**150**	120	180	**140**	110	180	**130**	95
M	1	245	**215**	200	235	**205**	185	250	**205**	170
	2	220	**190**	155	210	**180**	150	215	**175**	145
	3	170	**145**	115	155	**140**	110	175	**130**	100
S	1	50	**40**	30	50	**40**	35	50	**40**	30
	2	50	**40**	30	50	**40**	35	50	**40**	30
	3	60	**50**	30	60	**50**	35	60	**50**	30
	4	85	**60**	40	80	**60**	40	70	**60**	35

注：首选初始速度显示为粗体。在切屑平均厚度增加的情况下，应当降低切削速度。
*P, M, K, 以及 H 材料组显示的是干式加工中的推荐初始切削速度参数。在湿式加工中，切削速度应降低 20%。
*N 和 S 材料组显示的是湿式加工中的推荐初始切削速度参数。不适合干式加工。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

轴向切削深度（AP1）为 1,30 时

刀片槽型	不同切宽(ae)百分比情况下，所建议的每齿进给量设定值(fz) 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.E..MM	0,49	**1,59**	2,52	0,35	**1,13**	1,78	0,26	**0,84**	1,31	0,23	**0,73**	1,14	0,21	**0,67**	1,04	.E..MM
.S..MH	0,70	**1,80**	2,76	0,51	**1,28**	1,94	0,38	**0,95**	1,44	0,33	**0,83**	1,25	0,30	**0,76**	1,14	.S..MH

轴向切削深度（AP1）为 1,70 时

刀片槽型	不同切宽(ae)百分比情况下，所建议的每齿进给量设定值(fz) 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.E..MM	0,43	**1,39**	2,20	0,31	**0,99**	1,56	0,23	**0,74**	1,15	0,20	**0,64**	1,00	0,19	**0,59**	0,92	.E..MM
.S..MH	0,62	**1,57**	2,41	0,45	**1,12**	1,70	0,33	**0,84**	1,26	0,29	**0,73**	1,10	0,27	**0,67**	1,00	.S..MH

轴向切削深度（AP1）为 2,50 时

刀片槽型	不同切宽(ae)百分比情况下，所建议的每齿进给量设定值(fz) 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
.E..MM	0,36	**1,15**	1,81	0,26	**0,83**	1,29	0,19	**0,62**	0,96	0,17	**0,54**	0,83	0,15	**0,49**	0,76	.E..MM
.S..MH	0,51	**1,30**	1,99	0,37	**0,93**	1,41	0,28	**0,70**	1,05	0,24	**0,61**	0,91	0,22	**0,55**	0,83	.S..MH

注：采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

让您的工作场所更加高效

WIDIA™ X-Feed™

威迪亚品牌的 X-Feed 采用专业应用刀具设计，可以在极短的时间内完成大切削量的加工，采用小切深加工可以实现更高的金属去除率性能并显著提高生产率。

FEED → 高进给铣刀 → 提高生产率

最新产品！

Victory™ X-feed 用于不锈钢和钛材料的加工

AEROSPACE

70NS 系列

设计用于圆周插补、3D 加工、端面铣削以及型腔铣削加工。

最新产品！

Victory X-feed 用于高速高进给加工

VXF™-7 and VXF™-12 系列

VXF 是一款高进给高效率的刀具产品，该产品采用市场领先的铣刀材质，例如 WS40PM，在业内创建了最新的行业标准。

widia.com

WIDIA™

M370™

M370 系列产品是专为高进给加工而设计的刀具产品，采用了最新的刀片技术，具有卓越的性能和可靠性。双面设计理念，以及六个切削刃的设计方案使该产品具有极好的安全性和金属去除率，并且单位切削刃成本低。

- 双面刀片，每个刀片有六个切削刃。
- 极高的金属切除率。
- 高进给粗加工的首选刀具。

★ **8mm iC 刀片 WOEJ0804**

Ap 最大值可达 1.3mm
直径范围为 25–80mm

-MM

P M S

可降低切削力，是,钢、不锈钢和高温合金材料的首选刀具。

-MH

P M K S

高强度钢及铸铁材料加工的首选。

★ **12mm iC 刀片 WOEJ1207**

Ap 最大值可达 2.0mm
直径范围为 42–125mm

-MM

P M K S

可降低切削力，是,钢、不锈钢和高温合金材料的首选刀具。

-MH

P M K S

高强度钢及铸铁材料加工的首选。

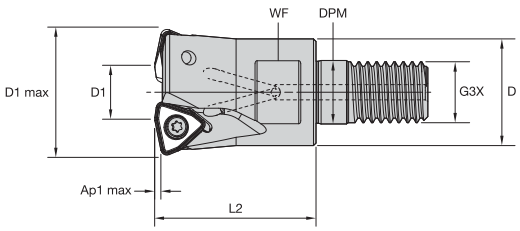
-MR

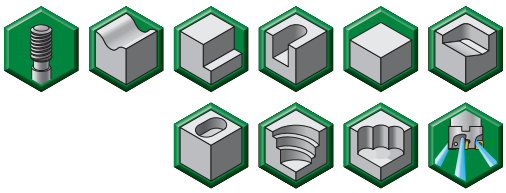
P M S

更好的刃口保护性能，适用于氧化表皮或锻钢工件的重载粗加工.

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

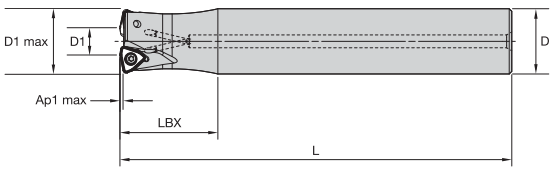
螺纹接口立铣刀 • 一般加工 • 公制

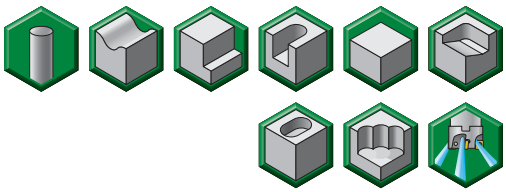




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
4056186	M370D025Z02M12WO08	25	11	21	12,5	M12	35	17	1,3	2	2.1°	46000	Yes	0,09
4170918	M370D025Z03M12WO08	25	11	21	12,5	M12	35	17	1,3	3	2.1°	46000	Yes	0,09
4056187	M370D032Z04M16WO08	32	18	29	17,0	M16	43	24	1,3	4	1.4°	38700	Yes	0,21
4056188	M370D042Z05M16WO08	42	28	29	17,0	M16	43	24	1,3	5	1.0°	32500	Yes	0,57

圆柱柄立铣刀 • 一般加工 • 公制

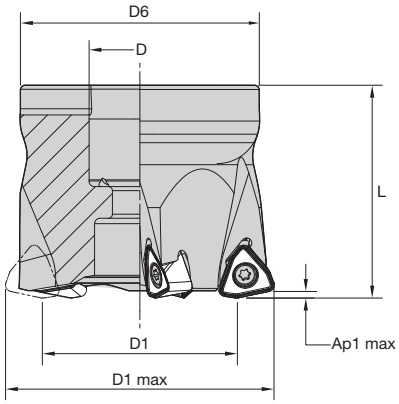


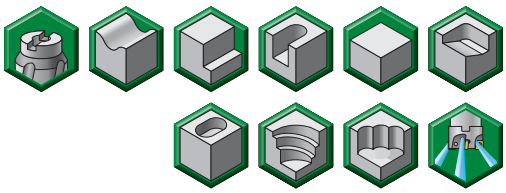


订货号	目录编号	D1 max	D1	D	L	LBX	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
4056189	M370D025Z03A25WO08L150	25	11	25	150	40	1,3	3	46000	Yes	0,50
4170919	M370D025Z03A25WO08L200	25	11	25	200	40	1,3	3	46000	Yes	0,69
4056192	M370D032Z04A32WO08L200	32	18	32	200	50	1,3	4	38700	Yes	1,14
4056191	M370D032Z04A32WO08L150	32	18	32	150	40	1,3	4	38700	Yes	0,84

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

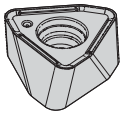
套式铣刀 • 一般加工 • 公制

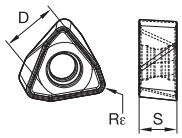




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
4056193	M370D040Z04WO08	40	26	16	37	40	1,3	4	33500	Yes	0,19
4170922	M370D040Z05WO08	40	26	16	37	40	1,3	5	33500	Yes	0,19
4008276	M370D050Z05WO08	50	36	22	44	40	1,3	5	29200	Yes	0,29
4171223	M370D050Z06WO08	50	36	22	44	40	1,3	6	29200	Yes	0,29
4056194	M370D052Z05WO08	52	38	22	44	50	1,3	5	28600	Yes	0,41
4171224	M370D052Z06WO08	52	38	22	44	50	1,3	6	28600	Yes	0,40
4056195	M370D063Z06WO08	63	49	22	60	50	1,3	6	25500	Yes	0,74
4008277	M370D066Z06WO08	66	52	27	60	50	1,3	6	24900	Yes	0,77
4171225	M370D080Z07WO08	80	66	27	60	50	1,3	7	24900	Yes	2,36

刀片 • 一般加工 • WOEJ-MM



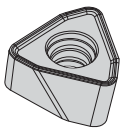


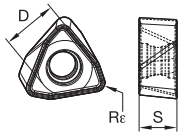
● 首选
○ 备选

P	●		○	●
M	●	○	●	●
K	○			
N				
S	●	●	●	○
H	○			

目录编号	切削刃	D	S	Rε	WP25PM	WS30PM	WS40PM	WP40PM
WOEJ080412SRMM	6	7,79	4,70	1,22	5564597	5520248	6333665	5544753

刀片 • 一般加工 • WOEJ-MH





● 首选
○ 备选

P	●		●	●	○
M	○		●	●	●
K	○	●	○		
N					
S			●	○	●
H			○		

目录编号	切削刃	D	S	Rε	TN7535	WK15CM	WP25PM	WP40PM	WS40PM
WOEJ080412SRMH	6	7,79	4,75	1,22	4068517	5427443	5564596	5544752	6333664

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削 槽型	轻切削 材质	中等切削 槽型	中等切削 材质	重切削 槽型	重切削 材质
P1–P2	...MM	WP40PM	**...MM**	**WP40PM**	...MM	WP40PM
P3–P4	...MM	WP25PM	**...MM**	**WP40PM**	...MH	WP40PM
P5–P6	...MM	WP25PM	**...MH**	**WP25PM**	...MH	WP40PM
M1–M2	...MM	WP25PM	**...MM**	**WS30PM**	...MM	WP40PM
M3	...MM	WP25PM	**...MM**	**WP25PM**	...MM	WP40PM
K1–K2	...MH	WK15CM	**...MH**	**WK15CM**	...MH	WK15CM
K3	...MH	TN6520	**...MH**	**TN6520**	...MH	WK15CM
N1–N2	–	–	**–**	**–**	–	–
N3	–	–	**–**	**–**	–	–
S1–S2	...MM	WP25PM	**...MM**	**WS30PM**	...MM	WP40PM
S3	...MM	WS30PM	**...MM**	**WS30PM**	...MM	WP40PM
S4	...MM	WS30PM	**...MM**	**WP40PM**	...MM	WP40PM
H1	...MH	WP25PM	**–**	**–**	–	–

推荐初始切削速度[m/min]

材料分组		TN6520			TN6525			TN7535			WK15CM			WP25PM			WS30PM			WP40PM			WS40PM		
P	1	–	–	–	410	**320**	280	545	**475**	445	–	–	–	395	**340**	325	–	–	–	355	**310**	295	–	–	–
	2	–	–	–	320	**250**	215	335	**305**	275	–	–	–	330	**290**	240	–	–	–	300	**260**	215	–	–	–
	3	–	–	–	280	**215**	185	305	**275**	245	–	–	–	305	**260**	210	–	–	–	275	**235**	190	–	–	–
	4	–	–	–	235	**170**	145	230	**210**	190	–	–	–	270	**220**	180	–	–	–	245	**205**	160	–	–	–
	5	–	–	–	310	**235**	200	310	**275**	250	–	–	–	220	**205**	180	–	–	–	205	**185**	160	440	**325**	230
	6	–	–	–	205	**160**	130	190	**160**	130	–	–	–	200	**150**	120	–	–	–	180	**140**	110	375	**260**	165
M	1	–	–	–	190	**120**	80	245	**220**	185	–	–	–	245	**215**	200	270	**240**	220	235	**205**	185	850	**605**	375
	2	–	–	–	120	**80**	50	220	**190**	170	–	–	–	220	**190**	155	245	**215**	175	210	**180**	150	755	**560**	345
	3	–	–	–	125	**80**	55	175	**155**	140	–	–	–	170	**145**	115	185	**160**	125	155	**140**	110	625	**440**	280
K	1	450	**320**	230	275	**245**	220	355	**320**	290	505	**460**	410	275	**245**	220	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	390	**250**	190	215	**190**	180	280	**250**	230	400	**355**	330	215	**190**	180	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	300	**230**	160	180	**160**	145	235	**210**	190	335	**300**	275	180	**160**	145	–	–	–	–	–	–	–	–	–
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**40**	30	55	**50**	35	50	**40**	35	200	**145**	90
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**40**	30	55	**50**	35	50	**40**	35	180	**130**	85
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	60	**50**	30	65	**55**	35	60	**50**	35	210	**150**	95
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	85	**60**	40	100	**70**	50	80	**60**	40	295	**215**	135
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	145	**110**	85	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

注: 首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下，应降低切削速度。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

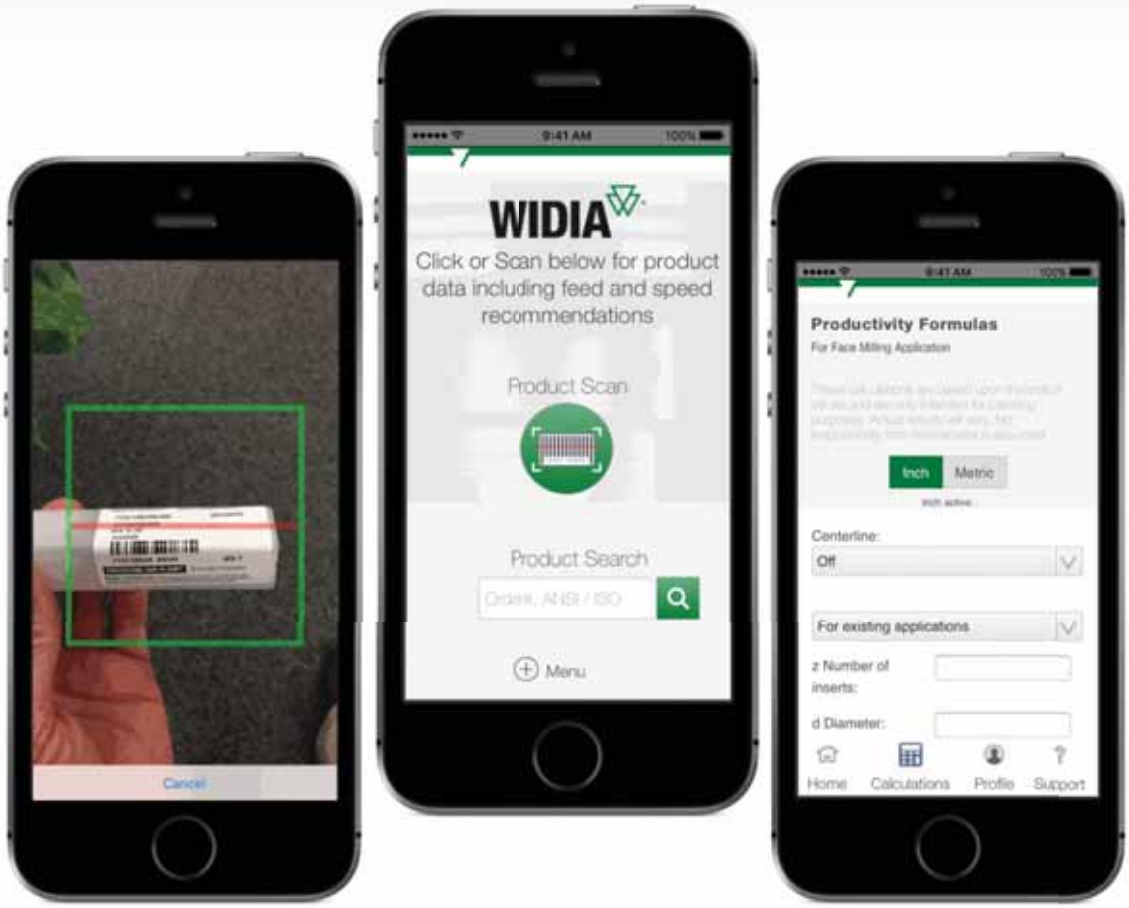
刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
..MM	0,90	**1,67**	4,09	0,65	**1,19**	2,83	0,48	**0,88**	2,08	0,42	**0,77**	1,80	0,38	**0,70**	1,64	..MM
..MH	0,90	**2,34**	5,00	0,65	**1,66**	3,41	0,48	**1,23**	2,49	0,42	**1,07**	2,16	0,38	**0,98**	1,97	..MH

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

WIDIA™ 推出的加工中心应用程序

最为快捷、最为简便的获得进给率和切削速度参数的方式。



扫描

使用最新的 WIDIA 应用程序，就如扫描条形码一样快速获得产品数据。现在，当你在车间现场需要快速获得威迪亚刀具的切削速度和进给率数据时，WIDIA 应用程序只需几秒时间即可为您提供可靠的数据信息。

搜索

没有条形码？新型 WIDIA 应用程序内含另外一个简洁的搜索引擎 - 只需在搜索条内键入刀具对应的订购编号或 ANSI/ISO 目录编号。你会得到与扫描刀具条形码后得到的相同的产品数据。操作简便快速 - 不会影响生产过程！

计算

我们的推荐速度和进给率参数未能解决您的问题，需要特定的加工参数吗？尝试我们推出的三款以 NOVO™ 为基础的计算装置吧！可提供立式铣削和端面铣削计算装置。请在空格区域内填写信息，我们的计算装置将快速为您提供所需的加工参数。

下载 WIDIA 加工中心移动应用程序

widia.com

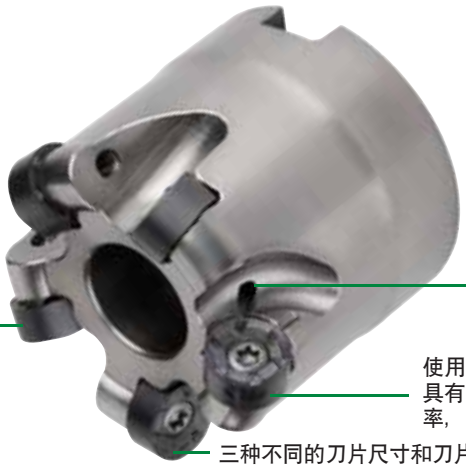
Download on the App Store

GET IT ON Google Play

WIDIA™

M200™

- 每个刀片最多可有12个切削刃。
- 粗加工首选刀具。
- 高效的防扭转功能。
- 可用于各种材料及类型的铣削加工。



刀体具有更大的后角，可以进行型腔加工、仿形加工及五轴加工。

带内冷功能的螺纹接口、圆柱柄接口和套式接口铣刀。

使用方便，独特的防转动功能，具有出色的稳定性，更高的进给率，以及更大的切削力。

三种不同的刀片尺寸和刀片槽型，采用最新的 WIDIA™ Victory™ 铣刀材质，适用于各种材料及类型的加工。

★ M200 iC 10

10mm iC 刀片
8 个切削刃

-ALP

N

用于非铁金属材料加工。

-ML

P M S

不锈钢和高温合金材料加工的首选。

-MM

P M S

通用加工的首选，特别适合钢材料加工。

-MH

P K

重型加工及铸铁材料加工的首选刀具。

★ M200 iC 12

12mm iC 刀片
12 个切削刃

-ALP

N

用于非铁金属材料加工。

-ML

P M S

不锈钢和高温合金材料加工的首选。

-MM

P M S

通用加工的首选，特别适合钢材料加工。

-MH

P K

重型加工及铸铁材料加工的首选刀具。

M200 iC 16

16mm iC 刀片
12 个切削刃

-ALP

N

用于非铁金属材料加工。

-ML

P M S

不锈钢和高温合金材料加工的首选。

-MM

P M S

通用加工的首选，特别适合钢材料加工。

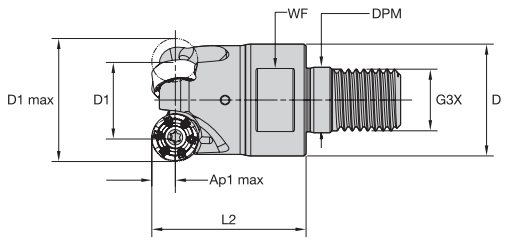
-MH

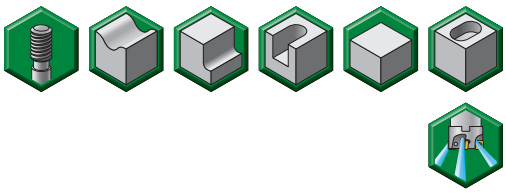
P K

重型加工及铸铁材料加工的首选刀具。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

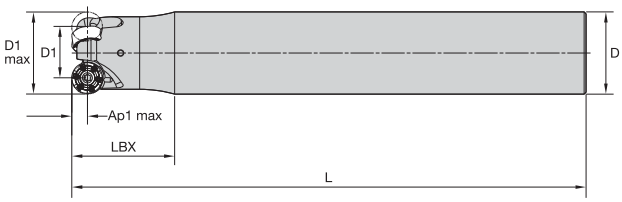
螺纹接口立铣刀 • 公制

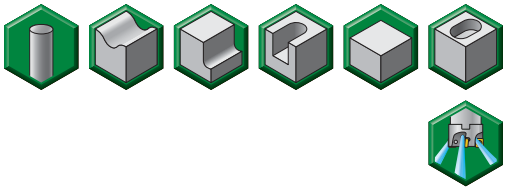




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
4147560	**M200D32Z03M16RN12**	32	20	29	17,0	M16	40	24	3,0	3	.5°	39160	Yes	0,18
4147561	**M200D35Z03M16RN12**	35	23	29	17,0	M16	40	24	3,0	3	.4°	37440	Yes	0,19

圆柱柄立铣刀 • 公制

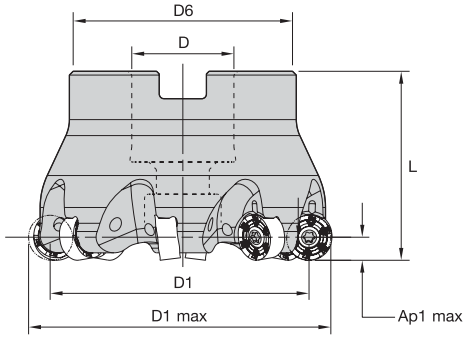


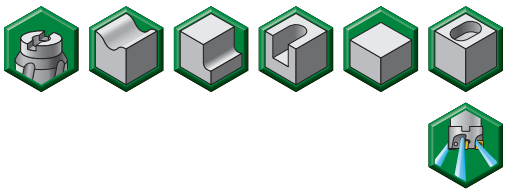


订货号	目录编号	D1 max	D1	D	L	LBX	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
4147566	**M200D32Z03A32RN12L200**	32	20	32	200	40	3,0	3	39160	Yes	1,10

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

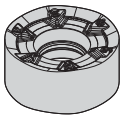
套式铣刀 • 公制

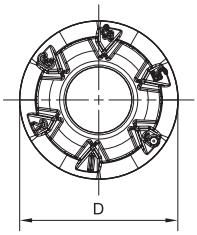




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
4147568	**M200D40Z04RN12**	40	28	16	38	40	3,0	4	.4°	35020	Yes	0,22
4147569	**M200D50Z04RN12**	50	38	22	42	40	3,0	4	.5°	31330	Yes	0,29
4147570	**M200D50Z05RN12**	50	38	22	42	40	3,0	5	.3°	31330	Yes	0,29
4147571	**M200D52Z05RN12**	52	40	22	49	50	3,0	5	.5°	30720	Yes	0,50
4147572	**M200D63Z05RN12**	63	51	22	49	50	3,0	5	.5°	27910	Yes	0,63
4147573	**M200D63Z07RN12**	63	51	22	49	50	3,0	7	.3°	27910	Yes	0,63
4147574	**M200D66Z07RN12**	66	54	27	60	50	3,0	7	.3°	27260	Yes	0,82
4147575	**M200D80Z06RN12**	80	68	27	60	50	3,0	6	.5°	24760	Yes	1,02
4147576	**M200D80Z08RN12**	80	68	27	60	50	3,0	8	.2°	24760	Yes	1,02
4147577	**M200D100Z07RN12**	100	88	32	78	50	3,0	7	.2°	22150	Yes	1,45
4147578	**M200D100Z09RN12**	100	88	32	78	50	3,0	9	.2°	22150	Yes	1,41

刀片 • RNGJ-ML



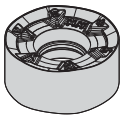


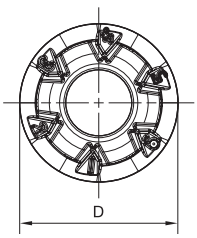
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
●	●	○		●	○
○	○			●	○
●	●			●	
●	●			●	

目录编号	切削刃	D	S	hm	WP25PM	WS30PM	WS40PM	WU35PM
RNGJ1204M0EML	2	12,00	4,75	0,04	5123863	5520350	6408153	5123864

刀片 • RNGJ-MM





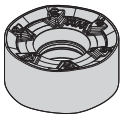
● 首选
○ 备选

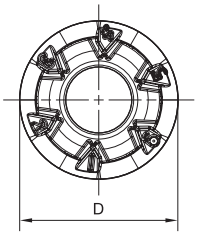
P	M	K	N	S	H
●	●	○		●	○
●	○	○			
●	○			●	
●	●			●	

目录编号	切削刃	D	S	hm	WP25PM	WP35CM	WS30PM	WU35PM
RNGJ1204M0SMM	2	12,00	4,75	0,09	5123867	5123869	5520351	5123868

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • RNGJ-MH

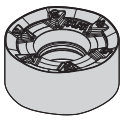


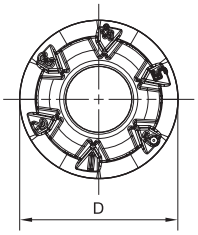


● 首选
○ 备选

P			●	●	○	●			
M			●	○	●	●			
K		●	○	○					
N									
S			●		●	●			
H			○						
目录编号	切削刃	D	S	hm	WK15PM	WP25PM	WP35CM	WS40PM	WU35PM
RNGJ1204M0SMH	2	12,00	4,75	0,19	5123900	5123901	5123903	6408154	5123902

刀片 • RNPJ-MM

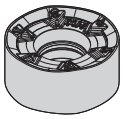


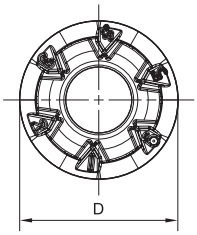


● 首选
○ 备选

P		●	●	●	○	●			
M		●	○	●	●	●			
K		○	○						
N									
S		●		○	●	●			
H		○							
目录编号	切削刃	D	S	hm	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM	WU35PM
RNPJ1204M0SMM	2	12,00	4,75	0,09	5276361	5276360	5542329	6344113	5476634

刀片 • RNPJ-MH



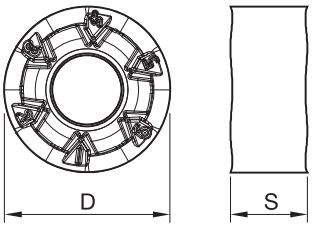


● 首选
○ 备选

	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WU35PM
P		●	●	●	●
M		●	○	●	●
K	●	○	○		
N					
S		●		○	●
H		○			

目录编号	切削刃	D	S	hm					
RNPJ1204M0SMH	2	12,00	4,75	0,18	5276366	5276364	5276363	5542340	5476635

刀片 • RNGJ-ALP



● 首选
○ 备选

	WN25PM
P	
M	
K	
N	●
S	
H	

目录编号	切削刃	D	S	hm	
RNGJ1204M0FALP	2	12,00	4,75	0,02	6065661

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削 槽型	轻切削 材质	中等切削 槽型	中等切削 材质	重切削 槽型	重切削 材质
P1–P2	ML	WP25PM	**MM**	**WP40PM**	MM	WP40PM
P3–P4	ML	WP25PM	**MM**	**WP25PM**	MH	WP40PM
P5–P6	ML	WP25PM	**MM**	**WP35CM**	MH	WP35CM
M1–M2	ML	WP25PM	**ML**	**WU35PM**	MM	WU35PM
M3	ML	WP25PM	**MM**	**WU35PM**	MM	WU35PM
K1–K2	MH	WK15CM	**MH**	**WK15CM**	MH	WP20CM
K3	MH	WK15PM	**MH**	**WK15PM**	MH	WP25PM
N1–N2	ALP	WN25PM	**ALP**	**WN25PM**	ALP	WN25PM
N3	ALP	WN25PM	**ALP**	**WN25PM**	ALP	WN25PM
S1–S2	ML	WS30PM	**MM**	**WS30PM**	MM	WU35PM
S3	ML	WS30PM	**MM**	**WU35PM**	MM	WU35PM
S4	ML	WS30PM	**MM**	**WU35PM**	MM	WU35PM
H1	MH	WP25PM	**MH**	**WP20CM**	–	–

推荐初始切削速度[m/min]

材料分组		WK15CM			WK15PM			WN25PM			WP20CM			WP25PM		
P	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	660	**580**	540	395	**340**	325
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	410	**370**	330	330	**290**	240
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	370	**330**	305	305	**260**	210
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	275	**260**	230	270	**220**	180
	5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	**300**	275	220	**205**	180
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	230	**205**	175	200	**150**	120
M	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	**240**	210	245	**215**	200
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	245	**210**	190	220	**190**	155
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	190	**175**	150	170	**145**	115
K	1	505	**460**	**410**	325	**295**	**260**	–	–	–	430	**390**	355	275	**245**	220
	2	400	**355**	**330**	250	**230**	**210**	–	–	–	340	**305**	280	215	**190**	180
	3	335	**300**	**275**	210	**190**	**175**	–	–	–	290	**260**	240	180	**160**	145
N	1	–	–	–	–	–	–	1290	**1135**	1050	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	1135	**1050**	910	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	1135	**1050**	910	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**40**	30
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	50	**40**	30
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	60	**50**	30
	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	85	**60**	40
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	170	**140**	115	145	**110**	85
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

材料分组		WP35CM			WP40PM			WS30PM			WS40PM			WU35PM		
P	1	545	**475**	445	355	**310**	295	445	**385**	360	–	–	–	310	**275**	260
	2	335	**305**	275	300	**260**	215	365	**325**	265	–	–	–	265	**230**	190
	3	305	**275**	245	275	**235**	190	340	**290**	235	–	–	–	240	**205**	170
	4	230	**210**	190	245	**205**	160	300	**245**	200	–	–	–	215	**180**	145
	5	310	**275**	250	205	**185**	160	245	**230**	200	165	**120**	85	180	**160**	145
	6	190	**160**	130	180	**140**	110	220	**170**	130	140	**100**	60	155	**120**	95
M	1	245	**220**	185	235	**205**	185	270	**240**	220	315	**225**	140	205	**180**	160
	2	220	**190**	170	210	**180**	150	245	**215**	175	280	**205**	130	185	**155**	130
	3	175	**155**	140	155	**140**	110	185	**160**	125	230	**165**	105	140	**120**	95
K	1	355	**320**	290	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	280	**250**	230	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	235	**210**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	50	**40**	35	55	**50**	35	75	**55**	35	40	**35**	30
	2	–	–	–	50	**40**	35	55	**50**	35	70	**50**	35	40	**35**	30
	3	–	–	–	60	**50**	35	65	**55**	35	80	**55**	35	55	**40**	30
	4	80	**60**	40	80	**60**	40	100	**70**	50	110	**80**	50	70	**55**	35
H	1	–	–	–	–	–	–	160	**120**	90	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

注: 首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下，应降低切削速度。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

轴向切削深度(ap)为6,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
ALP	0,12	**0,20**	0,28	0,08	**0,15**	0,20	0,06	**0,11**	0,15	0,06	**0,09**	0,13	0,05	**0,09**	0,12	ALP
ML	0,12	**0,18**	0,32	0,09	**0,13**	0,23	0,07	**0,10**	0,18	0,06	**0,08**	0,15	0,05	**0,08**	0,14	ML
MM	0,28	**0,51**	0,84	0,21	**0,37**	0,61	0,15	**0,28**	0,45	0,13	**0,24**	0,39	0,12	**0,22**	0,36	MM
MH	0,46	**0,70**	1,02	0,33	**0,50**	0,73	0,25	**0,38**	0,55	0,22	**0,33**	0,48	0,20	**0,30**	0,44	MH

轴向切削深度(ap)为3,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
ALP	0,12	**0,20**	0,28	0,08	**0,15**	0,20	0,06	**0,11**	0,15	0,06	**0,09**	0,13	0,05	**0,09**	0,12	ALP
ML	0,14	**0,20**	0,37	0,10	**0,15**	0,27	0,08	**0,11**	0,20	0,07	**0,10**	0,18	0,06	**0,09**	0,16	ML
MM	0,33	**0,59**	0,97	0,24	**0,43**	0,70	0,18	**0,32**	0,52	0,16	**0,28**	0,45	0,14	**0,25**	0,42	MM
MH	0,54	**0,81**	1,18	0,39	**0,58**	0,85	0,29	**0,43**	0,63	0,25	**0,38**	0,55	0,23	**0,35**	0,51	MH

轴向切削深度(ap)为1,50 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
ALP	0,12	**0,20**	0,28	0,08	**0,15**	0,20	0,06	**0,11**	0,15	0,06	**0,09**	0,13	0,05	**0,09**	0,12	ALP
ML	0,18	**0,27**	0,49	0,13	**0,19**	0,35	0,10	**0,15**	0,26	0,09	**0,13**	0,23	0,08	**0,12**	0,21	ML
MM	0,43	**0,77**	1,28	0,31	**0,56**	0,92	0,23	**0,42**	0,68	0,20	**0,36**	0,60	0,19	**0,33**	0,55	MM
MH	0,70	**1,06**	1,56	0,51	**0,76**	1,12	0,38	**0,57**	0,83	0,33	**0,50**	0,72	0,30	**0,45**	0,66	MH

轴向切削深度(ap)为0,75 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
ALP	0,12	**0,20**	0,28	0,08	**0,15**	0,20	0,06	**0,11**	0,15	0,06	**0,09**	0,13	0,05	**0,09**	0,12	ALP
ML	0,25	**0,37**	0,67	0,18	**0,27**	0,48	0,14	**0,20**	0,36	0,12	**0,17**	0,32	0,11	**0,16**	0,29	ML
MM	0,59	**1,06**	1,77	0,43	**0,76**	1,26	0,32	**0,57**	0,94	0,28	**0,50**	0,81	0,25	**0,45**	0,75	MM
MH	0,96	**1,46**	2,16	0,69	**1,04**	1,53	0,52	**0,78**	1,14	0,45	**0,68**	0,99	0,41	**0,62**	0,90	MH

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

M100™

M100 是一款值得信赖的，用于仿形加工的多功能刀具产品；这款产品具有可靠的性能，可用于各种仿形铣削、端面铣削、螺旋插补，以及粗加工应用。

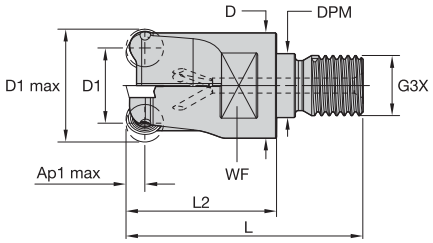
- 厚型刀片，更好的可靠性和加工稳定性。
- 通用型端面及仿形铣削。
- 防扭转性能,确保极高的安全性。
- 防扭转性能，大 iC 刀片，具有更高的金属去除率。
- 改善了排屑性能，内冷性能确保刀具有更佳的性能。

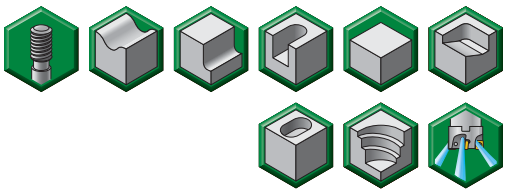
材料:

P M K S H

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

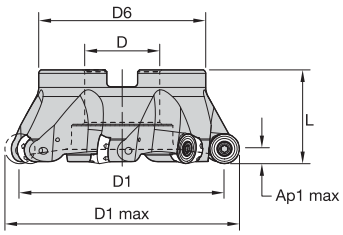
螺纹接口立铣刀 • 公制

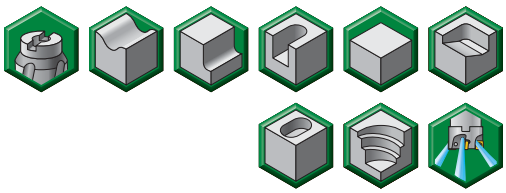




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	DPM	G3X	L	L2	WF	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
2021374	**12391050200**	24	12	22	12,5	M12	52	30	19	6,0	2	10.0°	23000	Yes	0,10
2021378	**12391051000**	35	23	28	17,0	M16	63	40	22	6,0	3	10.8°	19000	Yes	0,20
2021379	**12391051200**	40	28	28	17,0	M16	63	40	22	6,0	4	8.3°	17000	Yes	0,30

套式铣刀 • 公制

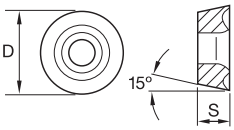




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
2021342	**12391020000**	50	38	22	40	40	6,0	4	6.8°	15000	Yes	0,20
2021361	**12391024000**	52	40	22	40	40	6,0	4	6.5°	15000	Yes	0,20
2021343	**12391020200**	63	51	27	48	40	6,0	5	4.5°	14000	Yes	0,30
2021344	**12391020400**	80	68	27	60	50	6,0	6	3.5°	12000	Yes	0,90
2021345	**12391020600**	100	88	32	78	50	6,0	6	2.5°	11000	No	1,20

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • RDMT-TX

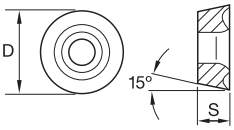


● 首选
○ 备选

P		●	●	●	●	
M		○	●	○	○	○
K		○	○		○	
N						
S			●			●
H						

目录编号	切削刃	D	S	hm	TN6525	TN6540	TN7525	TN7535	WS30PM
RDMT1204M0TX	1	12,00	4,76	0,15	2957430	2957432	2020763	2109542	5520247

刀片 • RDHT-TX

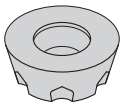


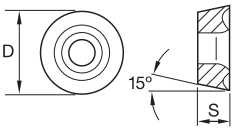
● 首选
○ 备选

P		●
M		○
K		
N		
S		
H		

目录编号	切削刃	D	S	hm	TN7525
RDHT1204M0TX	1	12,00	4,76	0,12	2020775

刀片 • RDMW-TX





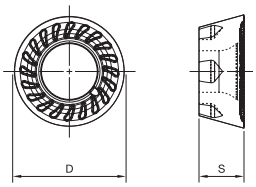
● 首选
○ 备选

P		○	●	●	●	
M			●	○	○	
K		●	○		○	●
N						
S			●			
H		●				

目录编号	切削刃	D	S	hm	TN2510	TN6540	TN7525	TN7535	WK15CM
RDMW1204M0TX	1	12,00	4,76	0,15	2012594	3353281	2109440	2020741	5427441

刀片 • RDPT-MMX

MMX – 6 个刀片转位
MMX4 – 4 个刀片转位



● 首选
○ 备选

P		●	●	○
M		●	○	●
K		○	○	
N				
S		●		●
H				

目录编号	切削刃	D	S	hm	TN6540	TN7535	WS40PM
RDPT1204M0SMMX4	1	12,00	4,76	–	-	-	6412898
RDPT1204M0SMMX	1	12,00	4,76	0,18	5176974	5176975	6412897

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1–P2	RDMT-TX	TN7525	**RDMT-TX**	**TN6540**	**RDMT-TX**	**TN6540**
P3–P4	RDMT-TX	TN7525	**RDMW-TX**	**TN6540**	**RDMW-TX**	**TN6540**
P5–P6	RDMT-TX	TN7525	**RDPT-MMX**	**TN7535**	**RDPT-MMX**	**TN7535**
M1–M2	RDHT-TX	TN7525	**RDMT-TX**	**TN6540**	**RDPT-MMX**	**TN6540**
M3	RDHT-TX	TN7525	**RDMT-TX**	**TN6540**	**RDPT-MMX**	**TN6540**
K1–K2	RDMW-TX	WK15CM	**RDMW-TX**	**WK15CM**	**RDMW-TX**	**TN7535**
K3	RDHW-MH	TN2510	**RDMW-TX**	**WK15CM**	**RDMW-TX**	**WK15CM**
N1–N2	–	–	–	–	–	–
N3	–	–	–	–	–	–
S1–S2	–	–	**RDMT-TX**	**TN6540**	–	–
S3	–	–	**RDMT-TX**	**TN6540**	–	–
S4	–	–	**RDMT-TX**	**TN6540**	**RDPT-MMX**	**TN6540**
H1	RDHW-MH	TN2510	**RDHW-MH**	**TN2510**	–	–

推荐初始切削速度[m/min]

材料分组		TN2510			TN6525			TN6540			TN7525		
P	1	660	**580**	540	410	**320**	280	360	**280**	240	410	**310**	280
	2	410	**370**	330	320	**250**	215	250	**190**	170	310	**250**	215
	3	370	**330**	305	280	**215**	185	215	**170**	140	280	**215**	185
	4	275	**260**	230	235	**170**	145	180	**130**	110	235	**170**	145
	5	330	**300**	275	310	**235**	200	240	**180**	150	310	**235**	200
	6	230	**205**	175	205	**160**	130	160	**120**	100	205	**160**	130
M	1	270	**240**	210	190	**120**	80	130	**80**	60	245	**220**	185
	2	245	**210**	190	120	**80**	50	80	**50**	40	220	**190**	170
	3	190	**175**	150	125	**80**	55	85	**50**	40	175	**155**	140
K	1	420	**360**	300	275	**245**	220	220	**205**	180	380	**280**	240
	2	360	**300**	250	215	**190**	180	175	**155**	140	325	**240**	200
	3	300	**250**	200	180	**160**	145	155	**145**	125	240	**200**	170
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	50	**35**	30	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	25	**20**	10	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	70	**40**	30	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	60	**30**	25	–	–	–
H	1	145	**110**	70	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	145	**110**	70	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	115	**80**	45	–	–	–	–	–	–	–	–	–

材料分组		TN7535			WK15CM			WS30PM			WS40PM			TTI25		
P	1	545	**475**	445	–	–	–	–	–	–	–	–	–	430	**360**	300
	2	335	**305**	275	–	–	–	–	–	–	–	–	–	310	**250**	215
	3	305	**275**	245	–	–	–	–	–	–	–	–	–	310	**250**	215
	4	230	**210**	190	–	–	–	–	–	–	–	–	–	265	**215**	180
	5	310	**275**	250	–	–	–	–	–	–	205	**175**	145	320	**235**	200
	6	190	**160**	130	–	–	–	–	–	–	180	**130**	95	145	**110**	90
M	1	245	**220**	185	–	–	–	270	**240**	220	250	**205**	170	480	**310**	215
	2	220	**190**	170	–	–	–	245	**215**	175	215	**175**	145	325	**205**	145
	3	175	**155**	140	–	–	–	185	**160**	125	175	**130**	100	320	**210**	145
K	1	355	**320**	290	505	**460**	410	–	–	–	–	–	–	220	**185**	155
	2	280	**250**	230	400	**355**	330	–	–	–	–	–	–	180	**145**	125
	3	235	**210**	190	335	**300**	275	–	–	–	–	–	–	145	**125**	100
N	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	–	–	–	–	–	–	55	**50**	35	50	**40**	30	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	55	**50**	35	50	**40**	30	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	65	**55**	35	60	**50**	30	–	–	–
	4	–	–	–	–	–	–	100	**70**	50	70	**60**	35	–	–	–
H	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

注: 首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下，应降低切削速度。

推荐初始进给率 [mm]

轻切削	中等切削	重切削

轴向切削深度(ap)为6,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
RDHT-TX	0,35	**0,33**	0,56	0,25	**0,24**	0,40	0,19	**0,18**	0,30	0,16	**0,16**	0,26	0,15	**0,14**	0,24	RDHT-TX
RDMT-TX	0,35	**0,42**	0,70	0,25	**0,30**	0,50	0,19	**0,23**	0,38	0,16	**0,20**	0,33	0,15	**0,18**	0,30	RDMT-TX
RDPT-MMX	0,35	**0,57**	0,93	0,25	**0,41**	0,67	0,19	**0,31**	0,50	0,16	**0,27**	0,43	0,15	**0,25**	0,40	RDPT-MMX
RDHW-MH	0,35	**0,70**	1,08	0,25	**0,50**	0,78	0,19	**0,38**	0,58	0,16	**0,33**	0,50	0,15	**0,30**	0,46	RDHW-MH
RDMW-TX	0,35	**0,70**	1,16	0,25	**0,50**	0,83	0,19	**0,38**	0,62	0,16	**0,33**	0,54	0,15	**0,30**	0,50	RDMW-TX

轴向切削深度(ap)为3,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
RDHT-TX	0,40	**0,38**	0,64	0,29	**0,28**	0,46	0,22	**0,21**	0,35	0,19	**0,18**	0,30	0,17	**0,17**	0,28	RDHT-TX
RDMT-TX	0,40	**0,48**	0,81	0,29	**0,35**	0,58	0,22	**0,26**	0,43	0,19	**0,23**	0,38	0,17	**0,21**	0,35	RDMT-TX
RDPT-MMX	0,40	**0,66**	1,08	0,29	**0,48**	0,77	0,22	**0,36**	0,58	0,19	**0,31**	0,50	0,17	**0,29**	0,46	RDPT-MMX
RDHW-MH	0,40	**0,81**	1,25	0,29	**0,58**	0,90	0,22	**0,43**	0,67	0,19	**0,38**	0,58	0,17	**0,35**	0,53	RDHW-MH
RDMW-TX	0,40	**0,81**	1,34	0,29	**0,58**	0,96	0,22	**0,43**	0,72	0,19	**0,38**	0,62	0,17	**0,35**	0,57	RDMW-TX

轴向切削深度(ap)为1,50 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
RDHT-TX	0,53	**0,50**	0,85	**0,38**	**0,36**	0,61	0,28	**0,27**	0,45	0,25	**0,24**	0,40	0,23	**0,22**	0,36	**RDHT-TX**
RDMT-TX	0,53	**0,63**	1,06	**0,38**	**0,46**	0,76	0,28	**0,34**	0,57	0,25	**0,30**	0,50	0,23	**0,27**	0,45	**RDMT-TX**
RDPT-MMX	0,53	**0,87**	1,42	**0,38**	**0,63**	1,01	0,28	**0,47**	0,76	0,25	**0,41**	0,66	0,23	**0,37**	0,60	**RDPT-MMX**
RDHW-MH	0,53	**1,06**	1,65	**0,38**	**0,76**	1,18	0,28	**0,57**	0,88	0,25	**0,50**	0,76	0,23	**0,45**	0,70	**RDHW-MH**
RDMW-TX	0,53	**1,06**	1,78	0,38	**0,76**	1,26	0,28	**0,57**	0,94	0,25	**0,50**	0,82	0,23	**0,45**	0,75	**RDMW-TX**

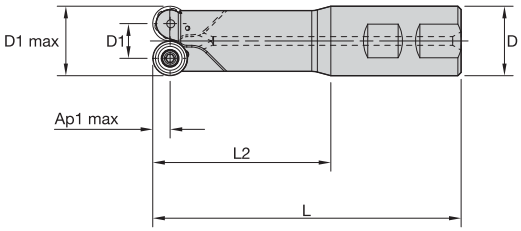
轴向切削深度(ap)为0,75 时

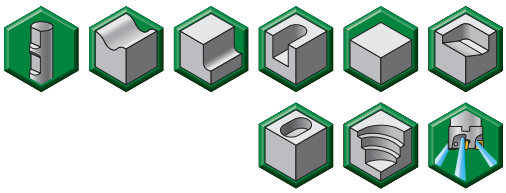
刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
RDHT-TX	0,72	**0,69**	1,16	0,52	**0,50**	0,83	0,39	**0,37**	0,62	0,34	**0,32**	0,54	0,31	**0,30**	0,50	RDHT-TX
RDMT-TX	0,72	**0,87**	1,46	0,52	**0,62**	1,04	0,39	**0,47**	0,78	0,34	**0,41**	0,68	0,31	**0,37**	0,62	RDMT-TX
RDPT-MMX	0,72	**1,20**	1,96	0,52	**0,86**	1,39	0,39	**0,64**	1,03	0,34	**0,56**	0,90	0,31	**0,51**	0,82	RDPT-MMX
RDHW-MH	0,72	**1,46**	2,29	0,52	**1,04**	1,62	0,39	**0,78**	1,20	0,34	**0,68**	1,04	0,31	**0,62**	0,95	RDHW-MH
RDMW-TX	0,72	**1,46**	2,46	0,52	**1,04**	1,74	0,39	**0,78**	1,29	0,34	**0,68**	1,12	0,31	**0,62**	1,02	RDMW-TX

注: 采用"轻型加工"参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

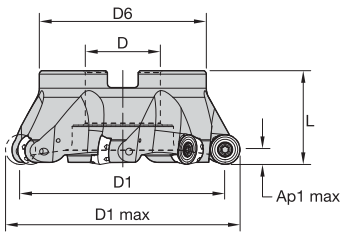
侧固柄立铣刀 • RD1605 • 公制

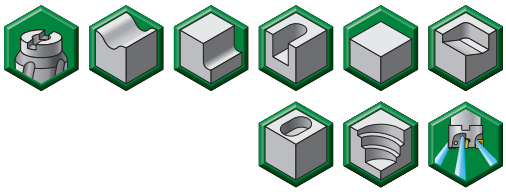




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
2021341	**12391013800**	32	16	32	142	82	8,0	2	7.8°	19000	Yes	1,10

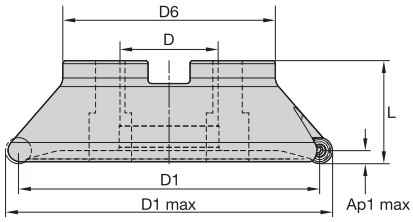
套式铣刀 • RD1605 • 公制

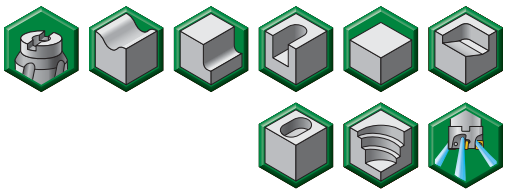




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
2021347	**12391021000**	50	34	22	40	40	8,0	4	10.3°	13000	Yes	0,20
2021348	**12391021200**	63	47	27	48	40	8,0	4	7.0°	12000	Yes	0,30
2021349	**12391021400**	80	64	27	60	50	8,0	5	4.8°	10000	Yes	0,90

套式铣刀 • RC1606 • 公制

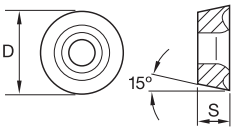




订货号	目录编号	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	最大坡铣角度	max RPM	冷却液供应	kg
2021358	**12391023400**	50	34	22	40	40	8,0	4	6.0°	13000	Yes	0,20
2021359	**12391023600**	52	36	22	40	40	8,0	4	5.8°	13000	Yes	0,30
2021357	**12391023200**	63	47	27	48	40	8,0	5	4.0°	12000	Yes	0,20
2021352	**12391022000**	80	64	27	60	50	8,0	6	2.8°	10000	Yes	0,90
2021353	**12391022200**	100	84	32	78	50	8,0	7	2.3°	9000	No	1,20
2021354	**12391022400**	125	109	40	89	50	8,0	8	1.8°	8000	No	1,80
2021355	**12391022600**	160	144	40	90	63	8,0	9	1.3°	7000	No	2,90

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片 • RDMT-TX

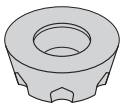


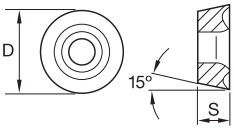
● 首选
○ 备选

目录编号	切削刃	D	S	hm	TN7525	TN7535
RDMT1605M0TX	1	16,00	5,56	0,18	2020767	2207645

P	●	●	
M	○	○	
K		○	
N			
S			
H			

刀片 • RDMW-TX



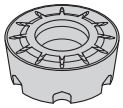


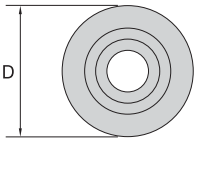
● 首选
○ 备选

目录编号	切削刃	D	S	hm	TN6540	TN7535
RDMW1605M0TX	1	16,00	5,56	0,15	3523083	2020749

P	●	●	
M	●	○	
K	○	○	
N			
S	●		
H			

刀片 • RCMT-43



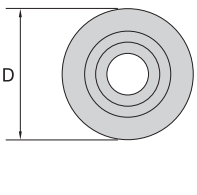


● 首选
○ 备选

P	●	●	●
M	●	○	○
K	○		○
N			
S	●		
H			

目录编号	切削刃	D	S	hm	TN6540	TN7525	TN7535
RCMT1606M043M	1	16,00	6,35	0,20	2957537	2020771	2067140

刀片 • RCMT-TX



● 首选
○ 备选

P	●	●	●	●	
M	○	●	○	○	
K	○	○		○	●
N					
S		●			
H					

目录编号	切削刃	D	S	hm	TN6525	TN6540	TN7525	TN7535	WK15CM
RCMT1606M0TX	1	16,00	6,35	0,24	2957535	2957427	2012418	2020781	5427442

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整产品信息，包括相关配件和应用信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀片选择指南 • RD1605

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1–P2	RDMT-TX	TN6525	**RDMT-TX**	**TN6540**	RDMT-TX	TN6540
P3–P4	RDMT-TX	TN6525	**RDMW-TX**	**TN6540**	RDMW-TX	TN6540
P5–P6	RDMT-TX	TN7525	**RDMT-TX**	**TN7535**	RDMT-TX	TN7535
M1–M2	RDMT-TX	TN6525	**RDMT-TX**	**TN6540**	RDMT-TX	TN6540
M3	RDMT-TX	TN6525	**RDMT-TX**	**TN6540**	RDMT-TX	TN6540
K1–K2	RDMW-TX	TN2510	**RDMW-TX**	**TN7535**	RDMW-TX	TN7535
K3	RDMW-TX	TN2510	**RDMW-TX**	**TN7535**	RDMW-TX	TN7535
N1–N2	–	–	**–**	**–**	–	–
N3	–	–	**–**	**–**	–	–
S1–S2	–	–	**RDMT-TX**	**TN6540**	–	–
S3	–	–	**RDMT-TX**	**TN6540**	–	–
S4	–	–	**RDMT-TX**	**TN6540**	RDMT-TX	TN6540
H1	RDMW-TX	TN2510	**RDMW-TX**	**TN2510**	–	–

推荐初始切削速度 [m/min] • RD1605

材料分组		TN2510			TN6525			TN6540			TN7525			TN7535			TTI25		
P	1	660	**580**	540	410	**320**	280	360	**280**	240	410	**310**	280	545	**475**	445	430	**360**	300
	2	410	**370**	330	320	**250**	215	250	**190**	170	310	**250**	215	335	**305**	275	310	**250**	215
	3	370	**330**	305	280	**215**	185	215	**170**	140	280	**215**	185	305	**275**	245	310	**250**	215
	4	275	**260**	230	235	**170**	145	180	**130**	110	235	**170**	145	230	**210**	190	265	**215**	180
	5	330	**300**	275	310	**235**	200	240	**180**	150	310	**235**	200	310	**275**	250	320	**235**	200
	6	230	**205**	175	205	**160**	130	160	**120**	100	205	**160**	130	190	**160**	130	145	**110**	90
M	1	270	**240**	210	190	**120**	80	130	**80**	60	245	**220**	185	245	**220**	185	480	**310**	215
	2	245	**210**	190	120	**80**	50	80	**50**	40	220	**190**	170	220	**190**	170	325	**205**	145
	3	190	**175**	150	125	**80**	55	85	**50**	40	175	**155**	140	175	**155**	140	320	**210**	145
K	1	420	**360**	300	275	**245**	220	220	**205**	180	380	**280**	240	355	**320**	290	220	**185**	155
	2	360	**300**	250	215	**190**	180	175	**155**	140	325	**240**	200	280	**250**	230	180	**145**	125
	3	300	**250**	200	180	**160**	145	155	**145**	125	240	**200**	170	235	**210**	190	145	**125**	100
N	1	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
S	1	–	**–**	–	–	**–**	–	50	**35**	30	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	–	**–**	–	–	**–**	–	25	**20**	10	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	–	**–**	–	–	**–**	–	70	**40**	30	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	4	–	**–**	–	–	**–**	–	60	**30**	25	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
H	1	145	**110**	70	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	145	**110**	70	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	115	**80**	45	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–

注：首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下，应降低切削速度。

推荐初始进给率 [mm] • RD1605

轻切削	中等切削	重切削

轴向切削深度(ap)为8,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
RDHX-TX	0,11	**0,35**	0,70	0,08	**0,25**	0,50	0,06	**0,19**	0,38	0,05	**0,16**	0,33	0,05	**0,15**	0,30	RDHX-TX
RDMT-TX	0,23	**0,42**	0,84	0,17	**0,30**	0,60	0,13	**0,23**	0,45	0,11	**0,20**	0,39	0,10	**0,18**	0,36	RDMT-TX
RDMW-TX	0,23	**0,52**	1,05	0,17	**0,38**	0,76	0,13	**0,28**	0,56	0,11	**0,25**	0,49	0,10	**0,23**	0,45	RDMW-TX

轴向切削深度(ap)为4,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
RDHX-TX	0,13	**0,40**	0,81	0,10	**0,29**	0,58	0,07	**0,22**	0,43	0,06	**0,19**	0,38	0,06	**0,17**	0,35	RDHX-TX
RDMT-TX	0,27	**0,48**	0,97	0,19	**0,35**	0,70	0,14	**0,26**	0,52	0,13	**0,23**	0,45	0,12	**0,21**	0,42	RDMT-TX
RDMW-TX	0,27	**0,60**	1,22	0,19	**0,44**	0,87	0,14	**0,33**	0,65	0,13	**0,28**	0,57	0,12	**0,26**	0,52	RDMW-TX

轴向切削深度(ap)为2,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
RDHX-TX	0,17	**0,53**	1,06	0,13	**0,38**	0,76	0,09	**0,28**	0,57	0,08	**0,25**	0,50	0,08	**0,23**	0,45	RDHX-TX
RDMT-TX	0,35	**0,63**	1,28	0,25	**0,46**	0,92	0,19	**0,34**	0,68	0,17	**0,30**	0,59	0,15	**0,27**	0,54	RDMT-TX
RDMW-TX	0,35	**0,79**	1,61	0,25	**0,57**	1,15	0,19	**0,43**	0,85	0,17	**0,37**	0,74	0,15	**0,34**	0,68	RDMW-TX

轴向切削深度(ap)为1,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
RDHX-TX	0,24	**0,72**	1,46	0,17	**0,52**	1,04	0,13	**0,39**	0,78	0,11	**0,34**	0,68	0,10	**0,31**	0,62	RDHX-TX
RDMT-TX	0,48	**0,87**	1,76	0,35	**0,62**	1,26	0,26	**0,47**	0,93	0,23	**0,41**	0,81	0,21	**0,37**	0,74	RDMT-TX
RDMW-TX	0,48	**1,09**	2,22	0,35	**0,78**	1,58	0,26	**0,58**	1,17	0,23	**0,51**	1,02	0,21	**0,46**	0,93	RDMW-TX

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

刀片选择指南 • RC1606

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1–P2	...TX	TN6525	**...43M**	**TN6540**	...43M	TN6540
P3–P4	...TX	TN6525	**...TX**	**TN6540**	...43M	TN6540
P5–P6	...TX	TN6525	**...TX**	**TN7535**	...TX	TN7535
M1–M2	...TX	TN6525	**...TX**	**TN6540**	...TX	TN6540
M3	...TX	TN6525	**...TX**	**TN6540**	...TX	TN6540
K1–K2	...43	TN2510	**...TX**	**WK15CM**	...TX	WK15CM
K3	...TX	TN6525	**...TX**	**WK15CM**	...TX	WK15CM
N1–N2	–	–	**–**	**–**	–	–
N3	–	–	**–**	**–**	–	–
S1–S2	–	–	**–**	**–**	–	–
S3	–	–	**–**	**–**	–	–
S4	...43M	TN6540	**...TX**	**TN6540**	...TX	TN6540
H1	–	–	**...TX**	**TN2510**	–	–

推荐初始切削速度 [m/min] • RC1606

材料分组		TN2510			TN6525			TN6540			TN7525			TN7535			WK15CM		
P	1	660	**580**	540	410	**320**	280	360	**280**	240	410	**310**	280	545	**475**	445	–	**–**	–
	2	410	**370**	330	320	**250**	215	250	**190**	170	310	**250**	215	335	**305**	275	–	**–**	–
	3	370	**330**	305	280	**215**	185	215	**170**	140	280	**215**	185	305	**275**	245	–	**–**	–
	4	275	**260**	230	235	**170**	145	180	**130**	110	235	**170**	145	230	**210**	190	–	**–**	–
	5	330	**300**	275	310	**235**	200	240	**180**	150	310	**235**	200	310	**275**	250	–	**–**	–
	6	230	**205**	175	205	**160**	130	160	**120**	100	205	**160**	130	190	**160**	130	–	**–**	–
M	1	270	**240**	210	190	**120**	80	130	**80**	60	245	**220**	185	245	**220**	185	–	**–**	–
	2	245	**210**	190	120	**80**	50	80	**50**	40	220	**190**	170	220	**190**	170	–	**–**	–
	3	190	**175**	150	125	**80**	55	85	**50**	40	175	**155**	140	175	**155**	140	–	**–**	–
K	1	420	**360**	300	275	**245**	220	220	**205**	180	380	**280**	240	355	**320**	290	505	**460**	410
	2	360	**300**	250	215	**190**	180	175	**155**	140	325	**240**	200	280	**250**	230	400	**355**	330
	3	300	**250**	200	180	**160**	145	155	**145**	125	240	**200**	170	235	**210**	190	335	**300**	275
N	1	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
S	1	–	**–**	–	–	**–**	–	50	**35**	30	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	–	**–**	–	–	**–**	–	25	**20**	10	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	–	**–**	–	–	**–**	–	70	**40**	30	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	4	–	**–**	–	–	**–**	–	60	**30**	25	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
H	1	145	**110**	70	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	145	**110**	70	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	115	**80**	45	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–

注: 首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下，应降低切削速度。

推荐初始进给率 [mm] • RC1606

轻切削	中等切削	重切削

轴向切削深度(ap)为8,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
...43	0,46	**0,60**	0,93	0,33	**0,44**	0,67	0,25	**0,33**	0,50	0,22	**0,28**	0,44	0,20	**0,26**	0,40	...43
...TX	0,46	**0,70**	1,12	0,33	**0,50**	0,81	0,25	**0,38**	0,60	0,22	**0,33**	0,52	0,20	**0,30**	0,48	...TX

轴向切削深度(ap)为4,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
...43	0,54	**0,70**	1,08	0,39	**0,50**	0,78	0,29	**0,38**	0,58	0,25	**0,33**	0,50	0,23	**0,30**	0,46	...43
...TX	0,54	**0,81**	1,30	0,39	**0,58**	0,93	0,29	**0,43**	0,69	0,25	**0,38**	0,61	0,23	**0,35**	0,55	...TX

轴向切削深度(ap)为2,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
...43	0,70	**0,92**	1,42	0,51	**0,66**	1,02	0,38	**0,49**	0,76	0,33	**0,43**	0,66	0,30	**0,39**	0,60	...43
...TX	0,70	**1,06**	1,72	0,51	**0,76**	1,23	0,38	**0,57**	0,91	0,33	**0,50**	0,79	0,30	**0,45**	0,73	...TX

轴向切削深度(ap)为1,00 时

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比 5%			10%			20%			30%			40–100%			刀片槽型
...43	0,96	**1,26**	1,97	0,69	**0,90**	1,40	0,52	**0,67**	1,04	0,45	**0,59**	0,90	0,41	**0,54**	0,83	...43
...TX	0,96	**1,46**	2,38	0,69	**1,04**	1,68	0,52	**0,78**	1,25	0,45	**0,68**	1,08	0,41	**0,62**	0,99	...TX

注: 采用“轻型加工”参数作为初始进给率。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

整体立铣刀

高性能整体硬质合金立铣刀

页码 B4–B57

- VariMill I™
- VariMill II™
- VariMill III™
- Victory™ X-Feed™
- 高性能精加工
- 高性能粗加工

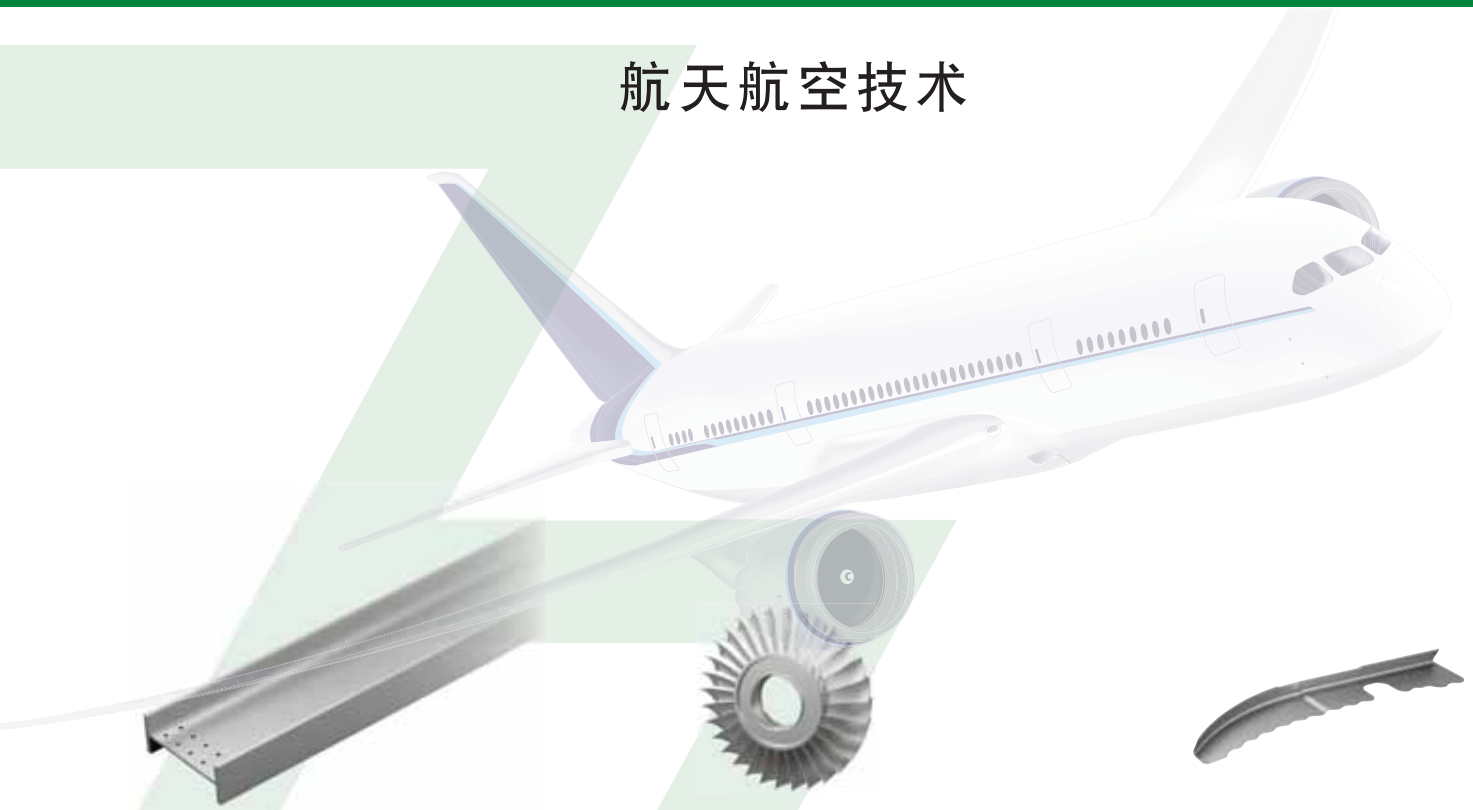
通用加工整体硬质合金立铣刀

页码 B58–B78

- GP 两刃
- GP 三刃
- GP 四刃

ALL-STAR

航天航空技术



用于复合材料加工的威迪亚钻头产品采用PCD和金刚石涂层处理，可用于航空航天行业的 CFRP（碳纤维增强复合材料）加工。
这些产品经过涂层处理可在高速加工应用中延长刀具使用寿命。

整体叶片转子 (IBR) 加工立铣刀设计用于叶片的多流程加工应用，然后是可用于粗加工和精加工的圆角功能。

WIDIA-Hanita™ 立铣刀在每次使用中都有一致的性能，单位刀具可加工更多的工件，并缩短停机时间，可用于类似 INCONEL® 材料的压紧密封垫的加工。

AEROSPACE

威迪亚提供用于航天航空行业应用的加工策略和创新性刀具产品，可以提高加工效率并降低加工成本。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

高性能整体硬质合金立铣刀

VARIMILL I™

页码 B6–B13

这款四刃刀具产品采用非对称刃口设计，可以进行插铣、槽铣和仿形加工，还可用于多种材料的高进给加工。

VARIMILL II™

页码 B14–B25

这款五刃刀具产品采用非对称刃口设计，可用于多种材料的高级铣削加工。

VARIMILL III™

页码 B26–B30

这款七刃刀具产品采用非对称刃口设计，用于航天航空行业中的条件最苛刻的加工应用，可提供极高的金属去除率（MRR）性能，并具备超长的使用寿命。

ALL-STAR

VICTORY™ X-FEED™

页码 B32–B35

适合高进给铣削的 X-Feed 将小切深高进给结合在一起，从而可同时进行粗加工和半精加工，并大幅提高金属去除率 (MRR)。

高性能精加工

页码 B36–B40

采用最精密的硬质合金基体材料，市场上领先的槽型设计，以及最先进的表面处理工艺，确保这款精加工立铣刀产品具有最佳的性能。这些刀具完全符合 NAS 标准。无论您是要求提高金属去除率，提高表面加工质量，减少进刀操作，或是延长刀具寿命，威迪亚 Hanita™ 高性能精加工立铣刀都能满足您的要求，具有极高的可靠性和稳定性，能够满足您的关键精加工应用需求。

高性能粗加工

页码 B42–B50

特制专利硬质合金基体材料，先进的表面处理工艺，以及独特的槽型设计，确保用户在重型大切深加工中大幅缩短加工时间，减少进刀操作，并提高线速度。WIDIA™ 产品采用独特槽型设计并经过微调处理，在特定工件材料加工中可以优化切屑的形状和尺寸，利于切屑的排出。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

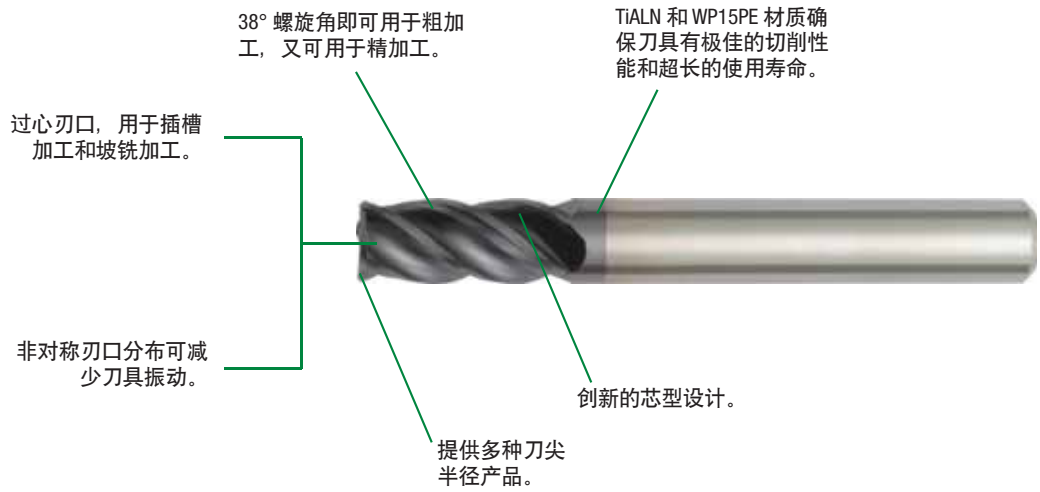
VariMill I™

高性能整体硬质合金立铣刀

四个不对称排列排屑槽设计，减少换刀次数，提高金属切除率，确保更高的生产率。

材料:

P M K S H



4777 系列

- 高金属去除率，超长使用寿命，适用于以下材料加工:
  - 不锈钢、钢、合金钢材料。
  - 高温合金和钛材料。
- 圆角型、尖角型、以及倒角型配置。

47N0系列

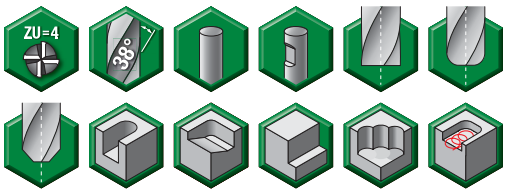
- 过心刃口，球形刀尖。
- 长悬伸产品在深孔腔加工中具有很好的优势。

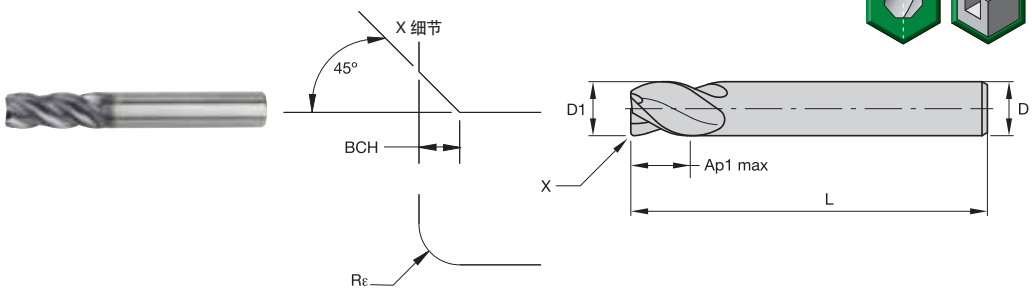
47N7 系列

- 不锈钢及钢材料加工槽型产品。
- 尖角型和倒角型配置。
- 长悬伸和缩径型产品在深孔腔加工中具有很好的优势。

更多了解相关产品信息，请参看 B7–B13 页的内容。

VariMill I™ • 4777 系列 • 公制





● 首选
○ 备选

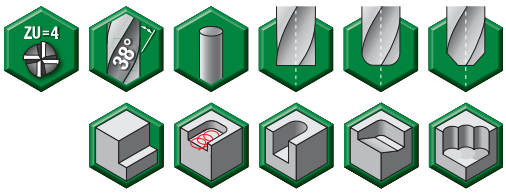
P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		○

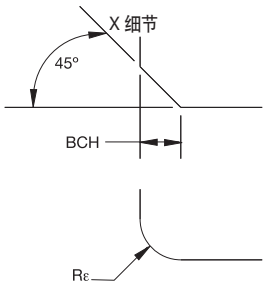
目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rε	BCH	SS	WP15PE
477704001T	4,0	6	12,00	55	0,20	–	–	**5576753**
477704002T	4,0	6	12,00	55	–	0,40	–	**5576751**
477705012T	5,0	6	13,00	57	0,20	–	–	**5576757**
4777050Z2T	5,0	6	13,00	57	–	–	–	**5576758**
477706002T	6,0	6	13,00	57	–	0,40	–	**5576759**
477706002W	6,0	6	13,00	57	–	0,40	W	**5576760**
477706012T	6,0	6	13,00	57	0,20	–	–	**5576761**
4777060Z2T	6,0	6	13,00	57	–	–	–	**5576762**
477707003T	7,0	8	16,00	63	–	0,40	–	**5576763**
477707013T	7,0	8	16,00	63	0,20	–	–	**5576765**
4777070Z3T	7,0	8	16,00	63	–	–	–	**5576766**
477708003T	8,0	8	16,00	63	–	0,40	–	**5576767**
477708003W	8,0	8	16,00	63	–	0,40	W	**5576768**
477708013T	8,0	8	16,00	63	0,20	–	–	**5576769**
4777080Z3T	8,0	8	16,00	63	–	–	–	**5576770**
477709014T	9,0	10	19,00	72	0,20	–	–	**5576773**
4777090Z4T	9,0	10	19,00	72	–	–	–	**5576774**
477710004T	10,0	10	22,00	72	–	0,50	–	**5576775**
477710004W	10,0	10	22,00	72	–	0,50	W	**5576776**
477710024T	10,0	10	22,00	72	0,30	–	–	**5576777**
4777100Z4T	10,0	10	22,00	72	–	–	–	**5576778**
4777110Z5T	11,0	12	26,00	83	–	–	–	**5576779**
477712005T	12,0	12	26,00	83	–	0,50	–	**5576790**
477712005W	12,0	12	26,00	83	–	0,50	W	**5576791**
477712025T	12,0	12	26,00	83	0,30	–	–	**5576792**
4777120R5TP	12,0	12	26,00	83	3,00	–	–	**6471877**
4777120Z5T	12,0	12	26,00	83	–	–	–	**5576793**
477714014W	14,0	14	26,00	83	–	0,50	W	**5576795**
477714015T	14,0	14	26,00	83	–	0,50	–	**5576794**
477716006T	16,0	16	32,00	92	–	0,50	–	**5576796**
477716006W	16,0	16	32,00	92	–	0,50	W	**5576797**
477716026T	16,0	16	32,00	92	0,30	–	–	**5576798**
4777160Z6T	16,0	16	32,00	92	–	–	–	**5576799**
477718018T	18,0	18	32,00	92	–	0,50	–	**5576810**
477720007T	20,0	20	38,00	104	–	0,50	–	**5576812**
477720007W	20,0	20	38,00	104	–	0,50	W	**5576813**
47772002T	20,0	20	38,00	104	0,30	–	–	**5576814**
477725008T	25,0	25	45,00	121	–	0,50	–	**5576816**
477725008W	25,0	25	45,00	121	–	0,50	W	**5576817**

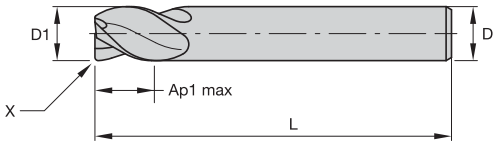
注: SS = 刀杆类型
W = Weldon®

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VariMill I™ • 4777 系列 • TIALN-LT • 公制





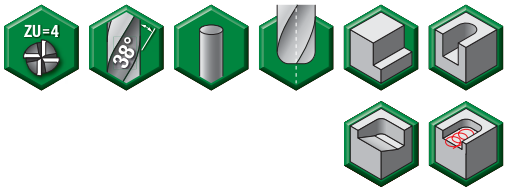


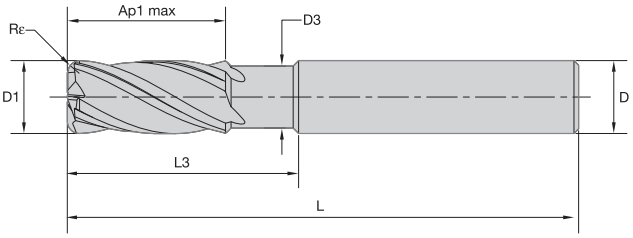
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		○

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rε	BCH	TiAlN-LT
4777040Z2LT	4,0	6	12,00	55	–	–	**3077757**
477705012LT	5,0	6	13,00	57	0,20	–	**3077745**
477706012LT	6,0	6	13,00	57	0,20	–	**3077744**
4777200Z7LT	20,0	20	38,00	104	–	–	**3077747**
477725008LT	25,0	25	45,00	121	–	0,50	**1920454**

VariMill I • 47N7 系列 • 公制





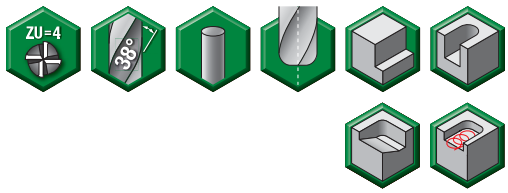
● 首选
○ 备选

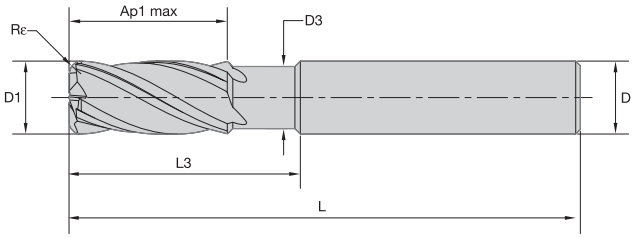
P		●
M		●
K		○
N		
S		○
H		●

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rε	WP15PE
47N720007MT	20,0	20	19,00	38,00	55,00	104	1,00	**3462491**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VariMill I™ • 47N7 系列 • TIALN-LT • 公制



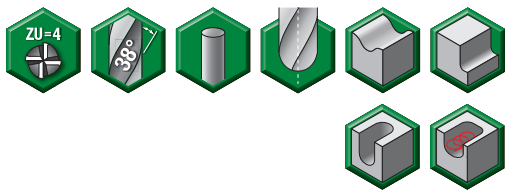


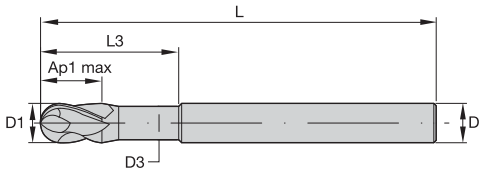
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		○
N		
S		○
H		●

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rε	TiAlN-LT
47N704012LT	4,0	6	3,60	12,00	16,00	55	0,50	3462451
47N706002LT	6,0	6	5,50	13,00	21,00	57	0,50	3462457
47N706012LT	6,0	6	5,50	13,00	21,00	57	1,00	3462459
47N708003LT	8,0	8	7,50	16,00	27,00	63	0,50	3462462
47N708013LT	8,0	8	7,50	16,00	27,00	63	1,00	3462464
47N710004LT	10,0	10	9,50	22,00	32,00	72	0,50	3462468
47N710014LT	10,0	10	9,50	22,00	32,00	72	1,00	3462470
47N710024LT	10,0	10	9,50	22,00	32,00	72	1,50	3462472
47N710034LT	10,0	10	9,50	22,00	32,00	72	2,00	3462473
47N712005LT	12,0	12	11,50	26,00	38,00	83	0,50	3462475
47N712015LT	12,0	12	11,50	26,00	38,00	83	1,00	3462477
47N712035LT	12,0	12	11,50	26,00	38,00	83	2,00	3462480
47N712045LT	12,0	12	11,50	26,00	38,00	83	4,00	3462482
47N716006LT	16,0	16	15,00	32,00	44,00	92	1,00	3462484
47N716016LT	16,0	16	15,00	32,00	44,00	92	2,00	3462486
47N716026LT	16,0	16	15,00	32,00	44,00	92	4,00	3462488
47N720017LT	20,0	20	19,00	38,00	55,00	104	2,00	3462492

VariMill I • 47N0 系列 • 公制



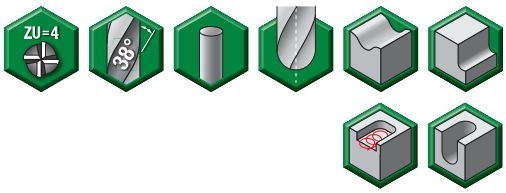


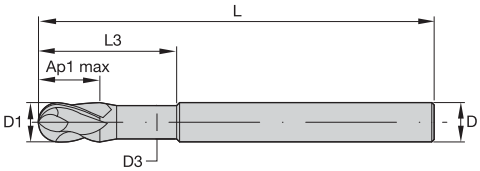
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		●

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	WP15PE
47N005002T	5,0	6	4,70	9,00	15,00	57	5576818
47N006002T	6,0	6	5,64	10,00	15,00	57	5576819
47N008003T	8,0	8	7,52	12,00	20,00	63	5576820
47N010004T	10,0	10	9,40	14,00	25,00	72	5576821
47N012005T	12,0	12	11,28	16,00	30,00	83	5576822
47N016006T	16,0	16	15,04	22,00	38,00	92	5576823
47N020007T	20,0	20	18,80	26,00	50,00	104	5576824

VariMill I™ • 系列 47N0 • TIALN-LT • 公制





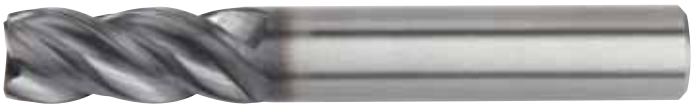
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		●

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	TiAlN-LT
47N006002LT	6,0	6	5,64	10,00	15,00	57	**2605590**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • VariMill I™ • 4777 系列 • 公制



材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WP15PE				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。										
		A		B	切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径										
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • VariMill I™ • 4777 系列 • TIALN-LT • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			TiAlN				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。							
		A		B	切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径							
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	–	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098

注：在大切削量加工或较高硬度材料加工中（难加工），应采用较低的切削参数。
在精加工或较低硬度材料加工中（易加工），应采用较高的切削参数。
以上切削参数以理想加工条件为基础。对于较小锥度的加工中心，请按照直径大于12毫米进行参数设置。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • VariMill I™ • 47N7 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WP15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。						
		A		B	切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径						
		ap	ae	ap	最小值	–	最大值	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	–	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • VariMill I • 47N7 系列 • TIALN-LT • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			TiAlN			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。						
		A		B	切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径						
		ap	ae	ap	最小值	–	最大值	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	–	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • VariMill I™ • 47N0 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WP15PE				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。								
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径								
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	1,25 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	5	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	6	1,25 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
M	1	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	3	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
K	1	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	3	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
S	1	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054
	3	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	4	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074
H	1	1,25 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • VariMill I • 47N0 系列 • TIALN-LT • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			TiAlN				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。						
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径						
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	-	200	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	-	190	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	-	160	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	-	150	fz	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	100	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	-	75	fz	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	-	115	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	80	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	70	fz	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	-	150	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	-	130	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	-	130	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	-	90	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	-	40	fz	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	80	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	-	60	fz	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	-	140	fz	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088

注：在大切削量加工或较高硬度材料加工中（难加工），应采用较低的切削参数。
在精加工或较低硬度材料加工中（易加工），应采用较高的切削参数。
以上切削参数以理想 加工条件为基础。对于较小锥度的加工中心，请按照直径大于12毫米进行参数设置。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

VariMill II™

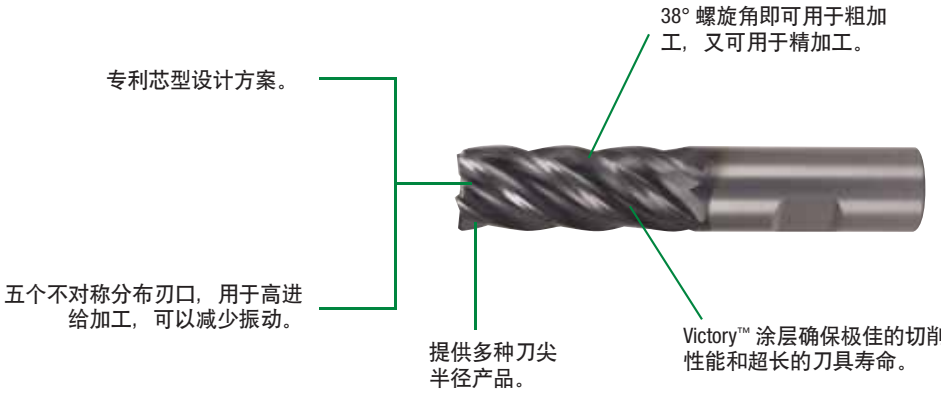
高性能整体硬质合金立铣刀

五个不对称排列排屑槽设计，减少换刀次数，提高金属切除率，确保更高的生产率。

材料:

P M K S H

VariMill II™

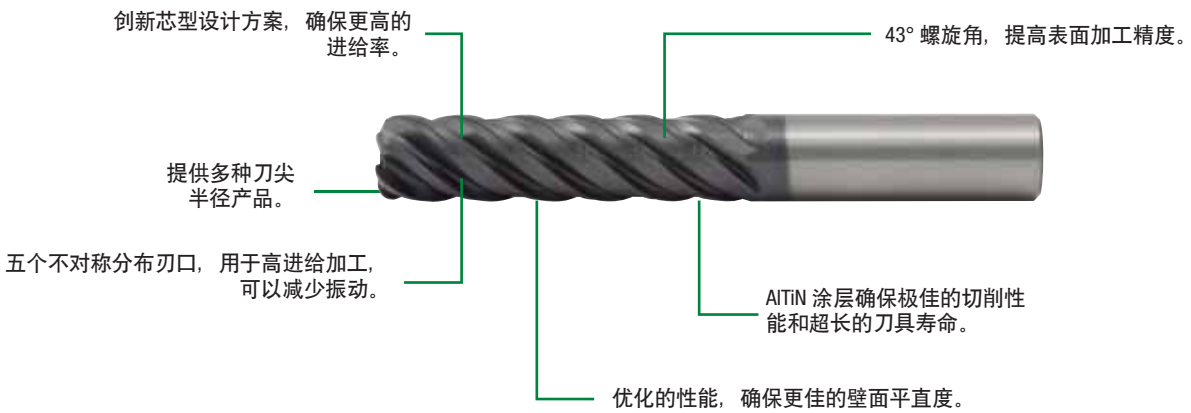


WIDIA VICTORY

VariMill II™ ER

WIDIA VICTORY

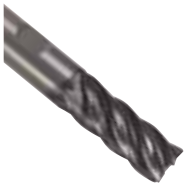
VariMill II™ Long



VariMill II™

577C系列

- 高金属去除率，超长使用寿命，适用于以下材料加工:
  - 不锈钢、钢、合金钢材料。
  - 铸铁。
  - 高温合金和钛材料。
- 圆角型刀尖，尖角型切削刃。
- 过心刃口。



5777/57N8 系列

- 高金属去除率，超长使用寿命，适用于以下材料加工:
  - 不锈钢、钢、合金钢材料。
  - 铸铁。
  - 高温合金和钛材料。
- 圆角型刀尖，尖角型切削刃。
- 非过心刃口。

57NC 系列

- 适合钢,、不锈钢,及高温合金材料的加工。
- 圆角型刀尖及缩径型产品，可以实现多次进刀才能达到的切削深度。
- 过心刃口。

VariMill II™ ER

577E 系列

- 偏心式后角可以提高刀刃的稳定性和强度。
- 多种圆角型刀尖产品。

57NE 系列

- 偏心式后角可以提高刀刃的稳定性和强度。
- 多种圆角型刀尖产品。
- 缩径型产品达到相同的切削深度需要更多进刀次数。

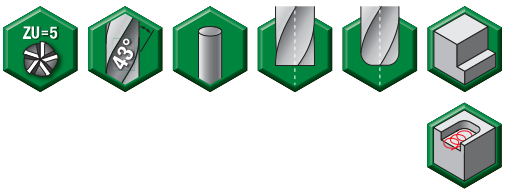
VariMill II™ Long

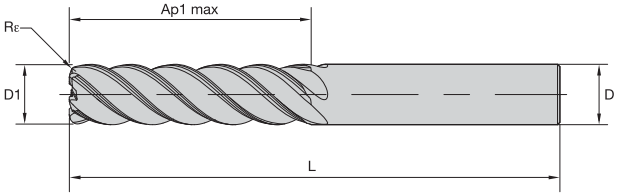
5718 系列

- 极高的表面加工精度，超长的使用寿命，适用于以下材料加工:
  —钛。
  —不锈钢。
- 圆角型刀尖，尖角型切削刃。
- 4 x D 切削长度。
- 非过心刃口。

更多了解相关产品信息，请参看 B16–B25 页的内容。

VariMill II™ • 5718 系列 • 公制



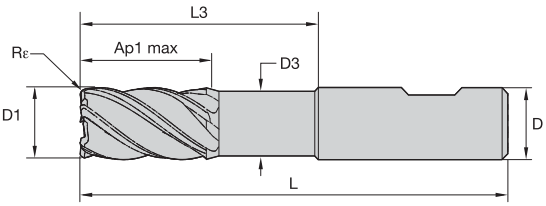


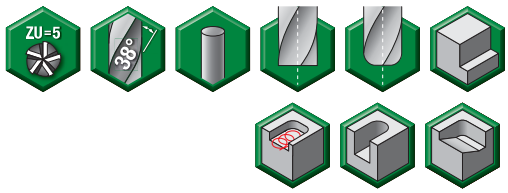
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		○
N		
S		●
H		●

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rε	AlTiN-MT
571806002MT	6,0	6	24,00	76	–	**5096566**
571806012MT	6,0	6	24,00	76	0,50	**5096567**
571806022MT	6,0	6	24,00	76	1,00	**5096568**
571808013MT	8,0	8	32,00	76	0,50	**5096660**
571808023MT	8,0	8	32,00	76	1,00	**5096661**
571810004MT	10,0	10	40,00	100	–	**4124297**
571810014MT	10,0	10	40,00	100	0,50	**5096662**
571812005MT	12,0	12	48,00	125	–	**4124298**
571812015MT	12,0	12	48,00	125	0,50	**5096666**
571812025MT	12,0	12	48,00	125	1,00	**5096667**
571814054MT	14,0	14	56,00	120	4,00	**5096755**
571816006MT	16,0	16	64,00	141	–	**4124300**
571816016MT	16,0	16	64,00	141	0,50	**5096756**
571816026MT	16,0	16	64,00	141	1,00	**5096757**
571816036MT	16,0	16	64,00	141	2,00	**5096758**
571816046MT	16,0	16	64,00	141	3,00	**5096759**
571816056MT	16,0	16	64,00	141	4,00	**5096800**
571820007MT	20,0	20	80,00	150	–	**4124302**
571820017MT	20,0	20	80,00	150	0,50	**5096805**
571820027MT	20,0	20	80,00	150	1,00	**5096806**
571820037MT	20,0	20	80,00	150	2,00	**5096807**
571820047MT	20,0	20	80,00	150	3,00	**5096808**
571820057MT	20,0	20	80,00	150	4,00	**5096809**
571825008MT	25,0	25	100,00	170	–	**4124323**
571825018MT	25,0	25	100,00	170	0,50	**5096860**
571825028MT	25,0	25	100,00	170	1,00	**5096861**
571825038MT	25,0	25	100,00	170	2,00	**5096862**
571825048MT	25,0	25	100,00	170	3,00	**5096863**

VariMill II™ • 57N8 系列 • 公制



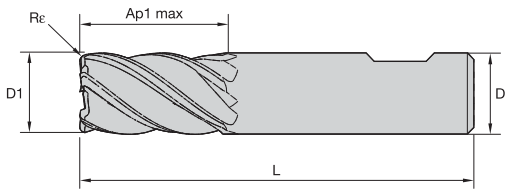


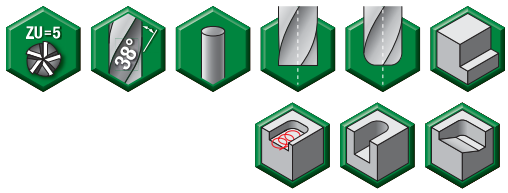
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		○

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rε	WS15PE
57N806002MT	6,0	6	5,60	13,00	18,00	63	–	3524626
57N812035MT	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,00	3524648
57N812055MT	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00	3524649
57N8120R5MTK	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,50	6492827
57N816036MT	16,0	16	15,05	32,00	48,00	100	1,00	3524652

5777 系列 • VariMill II





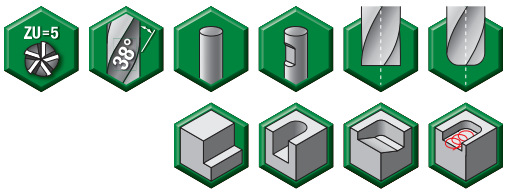
● 首选
○ 备选

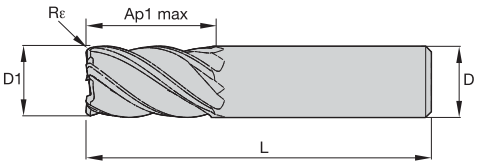
P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		○

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rε	WP15PE
577704002MT	4,0	6	11,00	55	0,25	3524587
577706002ET	6,0	6	13,00	57	0,50	6525049
577706002MT	6,0	6	13,00	57	0,40	3524590
577708003KT	8,0	8	19,00	63	1,50	6525182
577708003MT	8,0	8	19,00	63	0,50	3524593
577708013MT	8,0	8	19,00	63	–	3524592
577710004MT	10,0	10	22,00	72	0,50	3524596
577710014MT	10,0	10	22,00	72	–	3524595
577712005MT	12,0	12	26,00	83	0,75	3524598
577712015MT	12,0	12	26,00	83	–	3524597
577716006MT	16,0	16	32,00	92	0,75	3524601

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VariMill II™ • 577C 系列 • 公制





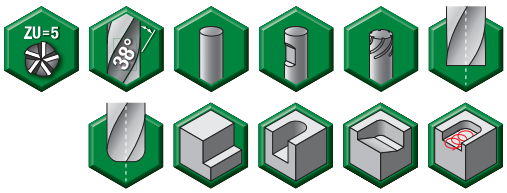
● 首选
○ 备选

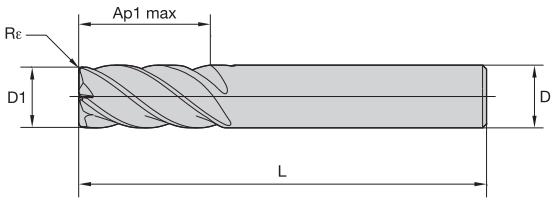
P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		●

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rε	SS	WP15PE
577C04002T	4,0	6	11,00	55	0,25	–	**5578866**
577C04002W	4,0	6	11,00	55	0,25	W	**5578867**
577C04012T	4,0	6	11,00	55	–	–	**5578868**
577C05002T	5,0	6	13,00	57	0,25	–	**5578990**
577C05002W	5,0	6	13,00	57	0,25	W	**5578991**
577C06002T	6,0	6	13,00	57	0,40	–	**5578992**
577C06002W	6,0	6	13,00	57	0,40	W	**5578993**
577C06012T	6,0	6	13,00	57	–	–	**5578994**
577C08003T	8,0	8	19,00	63	0,50	–	**5578997**
577C08003W	8,0	8	19,00	63	0,50	W	**5578998**
577C08013T	8,0	8	19,00	63	–	–	**5578999**
577C10004T	10,0	10	22,00	72	0,50	–	**5579023**
577C10004W	10,0	10	22,00	72	0,50	W	**5579024**
577C10014T	10,0	10	22,00	72	–	–	**5579025**
577C12005T	12,0	12	26,00	83	0,75	–	**5579026**
577C12005W	12,0	12	26,00	83	0,75	W	**5579027**
577C12015T	12,0	12	26,00	83	–	–	**5579028**
577C14004T	14,0	14	26,00	83	0,75	–	**5579029**
577C14004W	14,0	14	26,00	83	0,75	W	**5579040**
577C14014T	14,0	14	26,00	83	–	–	**5579041**
577C16006T	16,0	16	32,00	92	0,75	–	**5579042**
577C16006W	16,0	16	32,00	92	0,75	W	**5579043**
577C16016T	16,0	16	32,00	92	–	–	**5579044**
577C20007T	20,0	20	38,00	104	0,75	–	**5579047**
577C20007W	20,0	20	38,00	104	0,75	W	**5579048**
577C20017T	20,0	20	38,00	104	–	–	**5579049**

注: SS = 刀杆类型
W = Weldon®

VariMill II™ ER • 577E 系列 • 公制





● 首选
○ 备选

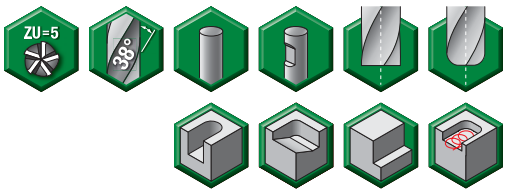
P		○
M		○
K		
N		
S		●
H		●

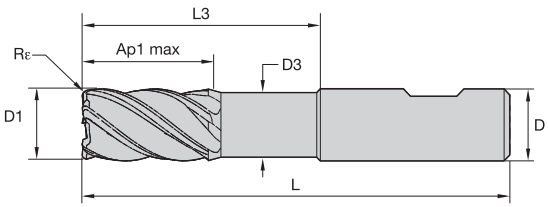
目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rε	SS	WS15PE
577E12015W	12,0	12	26,00	83	0,75	W	**5599176**
577E16006V	16,0	16	32,00	92	–	V	**5599177**
577E16016V	16,0	16	32,00	92	0,75	V	**5599178**
577E16016W	16,0	16	32,00	92	0,75	W	**5599179**
577E20007V	20,0	20	38,00	104	–	V	**5599180**
577E20017V	20,0	20	38,00	104	0,75	V	**5599181**
577E20017W	20,0	20	38,00	104	0,75	W	**5599182**

注: SS = 刀杆类型
W = Weldon®
V= Safe-Lock™

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VariMill II™ • 57NC 系列 • 公制





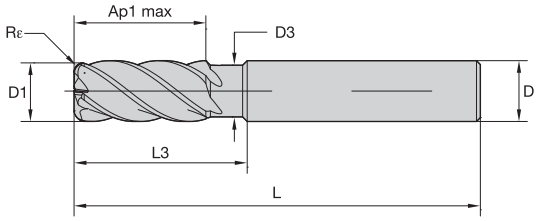
● 首选
○ 备选

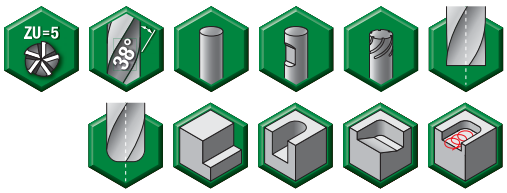
P		○
M		○
K		
N		
S		●
H		●

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rε	SS	WS15PE
57NC06002T	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	–	–	**5598906**
57NC06022T	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	0,50	–	**5598907**
57NC06032T	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	1,00	–	**5598909**
57NC06042W	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	1,50	W	**5599071**
57NC08003T	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	–	–	**5599072**
57NC08023T	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	0,50	–	**5599073**
57NC08023W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	0,50	W	**5599074**
57NC08033T	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	1,00	–	**5599075**
57NC08033W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	1,00	W	**5599076**
57NC08053W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	2,00	W	**5599077**
57NC10004T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	–	–	**5599078**
57NC10024T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50	–	**5599079**
57NC10024W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50	W	**5599080**
57NC10034T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	1,00	–	**5599081**
57NC10034W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	1,00	W	**5599082**
57NC10054T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	2,00	–	**5599083**
57NC12005T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	–	–	**5599085**
57NC12025T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50	–	**5599086**
57NC12025W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50	W	**5599087**
57NC12035T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,00	–	**5599088**
57NC12055T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00	–	**5599090**
57NC12055W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00	W	**5599091**
57NC16006T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	–	–	**5599092**
57NC16026T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50	–	**5599093**
57NC16026W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50	W	**5598905**
57NC16036T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	1,00	–	**5599094**
57NC16036W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	1,00	W	**5599095**
57NC16056T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	2,00	–	**5599096**
57NC16076T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	3,00	–	**5599098**
57NC16076W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	3,00	W	**5599099**
57NC20007T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	–	–	**5599100**
57NC20027T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	0,50	–	**5599101**
57NC20027W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	0,50	W	**5599102**
57NC20037T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	1,00	–	**5599103**
57NC20037W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	1,00	W	**5599104**
57NC20057T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	2,00	–	**5599105**
57NC20077T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	3,00	–	**5599107**
57NC20077W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	3,00	W	**5599108**
57NC25028T	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	0,50	–	**5599112**
57NC25058T	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	2,00	–	**5599116**

注: SS = 刀杆类型
W = Weldon®

VariMill II™ ER • 57NE 系列 • 公制





● 首选
○ 备选

P		○
M		○
K		
N		
S		●
H		●

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rε	SS	WS15PE
57NE10004T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	–	–	**5599122**
57NE10024T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50	–	**5599123**
57NE10024W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50	W	**5599124**
57NE10034T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	1,00	–	**5599125**
57NE10034W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	1,00	W	**5599126**
57NE10054T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	2,00	–	**5599127**
57NE10054W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	2,00	W	**5599128**
57NE12005V	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	–	V	**5599129**
57NE12025V	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50	V	**5599130**
57NE12025W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50	W	**5599131**
57NE12035V	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,00	V	**5599132**
57NE12035W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,00	W	**5599133**
57NE12055V	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00	V	**5599134**
57NE12055W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00	W	**5599135**
57NE16006V	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	–	V	**5599136**
57NE16026V	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50	V	**5599137**
57NE16026W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50	W	**5599138**
57NE16036V	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	1,00	V	**5599139**
57NE16036W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	1,00	W	**5599140**
57NE16056V	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	2,00	V	**5599141**
57NE16056W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	2,00	W	**5599142**
57NE20007V	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	–	V	**5599143**
57NE20027W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	0,50	W	**5599145**
57NE20037V	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	1,00	V	**5599146**
57NE20057V	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	2,00	V	**5599148**
57NE20087V	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	4,00	V	**5599160**
57NE20087W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	4,00	W	**5599161**
57NE25038V	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	1,00	V	**5599165**

注: SS = 刀杆类型
W = Weldon®
V= Safe-Lock™

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • VariMill II™ • 5718 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）		AlTiN			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。								
		A		切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径							
		ap	ae	最小值		最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0
P	0	Ap1 max	0,05 x D*	300	–	400	fz	0,053	0,072	0,086	0,099	0,111	0,121	0,130	0,137	0,149
	1	Ap1 max	0,05 x D*	300	–	400	fz	0,053	0,072	0,086	0,099	0,111	0,121	0,130	0,137	0,149
	2	Ap1 max	0,05 x D*	280	–	380	fz	0,053	0,072	0,086	0,099	0,111	0,121	0,130	0,137	0,149
	3	Ap1 max	0,05 x D*	240	–	320	fz	0,044	0,060	0,073	0,084	0,095	0,105	0,113	0,121	0,137
	4	Ap1 max	0,05 x D*	180	–	300	fz	0,039	0,054	0,065	0,075	0,084	0,092	0,099	0,106	0,117
	5	Ap1 max	0,05 x D*	120	–	200	fz	0,035	0,048	0,058	0,067	0,076	0,084	0,091	0,097	0,109
	6	Ap1 max	0,05 x D*	100	–	150	fz	0,030	0,040	0,048	0,056	0,062	0,068	0,073	0,078	0,085
M	1	Ap1 max	0,05 x D*	180	–	230	fz	0,044	0,060	0,073	0,084	0,095	0,105	0,113	0,121	0,137
	2	Ap1 max	0,05 x D*	120	–	160	fz	0,035	0,048	0,058	0,067	0,076	0,084	0,091	0,097	0,109
	3	Ap1 max	0,05 x D*	120	–	140	fz	0,030	0,040	0,048	0,056	0,062	0,068	0,073	0,078	0,085
K	1	Ap1 max	0,05 x D*	240	–	300	fz	0,053	0,072	0,086	0,099	0,111	0,121	0,130	0,137	0,149
	2	Ap1 max	0,05 x D*	220	–	280	fz	0,044	0,060	0,073	0,084	0,095	0,105	0,113	0,121	0,137
	3	Ap1 max	0,05 x D*	220	–	260	fz	0,035	0,048	0,058	0,067	0,076	0,084	0,091	0,097	0,109
S	1	Ap1 max	0,05 x D*	100	–	180	fz	0,044	0,060	0,073	0,084	0,095	0,105	0,113	0,121	0,137
	2	Ap1 max	0,05 x D*	50	–	80	fz	0,023	0,032	0,038	0,045	0,050	0,056	0,060	0,065	0,074
	3	Ap1 max	0,05 x D*	120	–	160	fz	0,035	0,048	0,058	0,067	0,076	0,084	0,091	0,097	0,109
	4	Ap1 max	0,05 x D*	100	–	120	fz	0,031	0,044	0,053	0,062	0,070	0,077	0,083	0,089	0,100
H	1	Ap1 max	0,05 x D*	160	–	280	fz	0,039	0,054	0,065	0,075	0,084	0,092	0,099	0,106	0,117
	2	Ap1 max	0,06 x D*	140	–	240	fz	0,030	0,040	0,048	0,056	0,062	0,068	0,073	0,078	0,085

* 以上切削参数中的 ae 值不得超过 0.8 毫米。

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>0.5mm 时,请依据工况调整参数

应用参数 • VariMill II • 57N8 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WS15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。							
					切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径						
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,007	0,087	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	–	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098

注: 在大切削量加工或较高硬度材料加工中（难加工），应采用较低的切削参数。
在精加工或较低硬度材料加工中（易加工），应采用较高的切削参数。以上切削参数以理想加工条件为基础。
对于较小锥度的加工中心，请按照直径大于12毫米进行参数设置。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • VariMill II™ • 5777 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WP15PE				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。 槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。							
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径							
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	–	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098

注：在大切削量加工或较高硬度材料加工中（难加工），应采用较低的切削参数。
在精加工或较低硬度材料加工中（易加工），应采用较高的切削参数。以上切削参数以理想加工条件为基础。
对于较小锥度的加工中心，请按照直径大于12毫米进行参数设置。

应用参数 • VariMill II • 577C 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WP15PE				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。 槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。							
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径							
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,3 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	–	120	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • VariMill II™ ER • 577E 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WS15PE				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。					
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径					
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	25,0
P	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,3 x D	1 x D	25	–	40	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	–	120	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • VariMill II • 57NC 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WS15PE				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。								
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径								
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0
P	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	–	120	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • VariMill II™ ER • 57NE 系列 • 公制

材料分组					★								
		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WS15PE				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。 槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。					
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径					
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	25,0
P	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	50	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,3 x D	1 x D	40	–	90	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	–	120	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

VariMill III™ ER

高性能整体硬质合金立铣刀

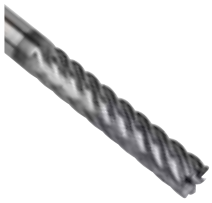
七刃非对称排屑槽设计，可应用例如剥皮铣削和摆线铣削的高速加工策略，从而提高加工效率。

材料:

P M S H

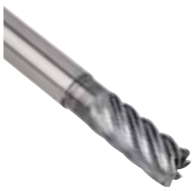
77NE 系列

- 钛和不锈钢材料加工槽型。
- 圆角刀尖。
- 2 x D 切削长度。
- 缩径型 5 x D 悬伸长度。
- 非过心刃口。



772E 系列

- 钛和不锈钢材料加工槽型。
- 圆角刀尖。
- 5 x D 切削长度。
- 过心刃口。
- Safe-Lock™。

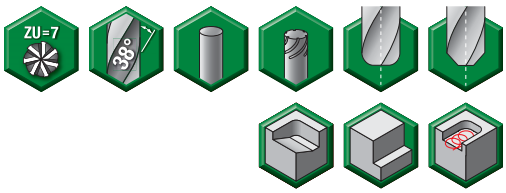


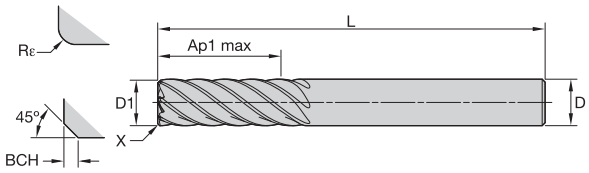
771E 系列

- 钛和不锈钢材料加工槽型。
- 圆角刀尖。
- 3 x D 切削长度。
- 过心刃口。
- Safe-Lock™。

更多了解相关产品信息，请参看 B27–B30 页的内容。

VariMill III™ ER • 771E 772E 系列 • 公制





● 首选
○ 备选

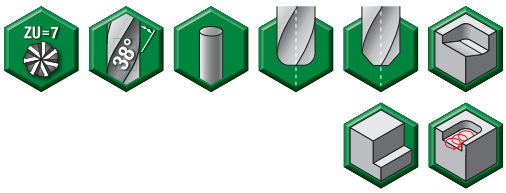
P		○
M		○
K		
N		
S		●
H		○

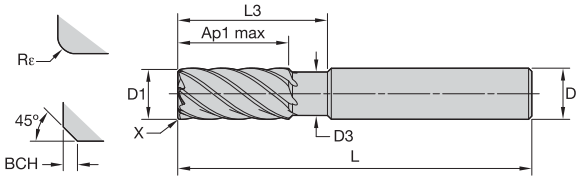
目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rε	BCH	SS	WS15PE
771E10004T	10,0	10	30,00	76	–	0,50	–	**5978092**
771E10024T	10,0	10	30,00	76	0,50	–	–	**5978093**
772E10004T	10,0	10	50,00	100	–	0,50	–	**5978094**
772E10024T	10,0	10	50,00	100	0,50	–	–	**5978095**
771E12005T	12,0	12	36,00	100	–	0,50	–	**5978098**
771E12025T	12,0	12	36,00	100	0,50	–	–	**5978099**
772E12005T	12,0	12	60,00	125	–	0,50	–	**5978100**
772E12005V	12,0	12	60,00	125	–	0,50	V	**5978102**
772E12025T	12,0	12	60,00	125	0,50	–	–	**5978101**
772E12025V	12,0	12	60,00	125	0,50	–	V	**5978103**
771E16006T	16,0	16	48,00	110	–	0,50	–	**5978106**
771E16026T	16,0	16	48,00	110	0,50	–	–	**5978107**
772E16006T	16,0	16	80,00	141	–	0,50	–	**5978108**
772E16006V	16,0	16	80,00	141	–	0,50	V	**5978110**
772E16026T	16,0	16	80,00	141	0,50	–	–	**5978109**
772E16026V	16,0	16	80,00	141	0,50	–	V	**5978111**
771E20007T	20,0	20	60,00	125	–	0,50	–	**5978114**
771E20027T	20,0	20	60,00	125	0,50	–	–	**5978115**
772E20007T	20,0	20	100,00	166	–	0,50	–	**5978116**
772E20027T	20,0	20	100,00	166	0,50	–	–	**5978117**

注: SS = 刀杆类型
V= Safe-Lock™

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VariMill III™ ER • 77NE 系列 • 公制





● 首选
○ 备选

P		○
M		○
K		
N		
S		●
H		○

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rε	BCH	WS15PE
77NE10004T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	–	0,50	**5978039**
77NE10024T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50	–	**5978040**
77NE12005T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	–	0,50	**5978096**
77NE12025T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50	–	**5978097**
77NE16006T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	–	0,50	**5978104**
77NE16026T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50	–	**5978105**
77NE20007T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	–	0,50	**5978112**
77NE20027T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	0,50	–	**5978113**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • VariMill III™ ER • 771E 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）		WS15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。					
		A		切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径				
		ap	ae	最小值		最大值	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0
P	4	3 x D	0,1 x D	90	–	150	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088
	5	3 x D	0,1 x D	60	–	100	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
M	1	3 x D	0,1 x D	90	–	115	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	3 x D	0,1 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
	3	3 x D	0,1 x D	60	–	70	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065
S	1	3 x D	0,1 x D	50	–	90	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	3 x D	0,1 x D	25	–	40	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054
	3	3 x D	0,1 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
	4	3 x D	0,1 x D	50	–	60	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074
H	1	3 x D	0,1 x D	80	–	140	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088
	2	3 x D	0,1 x D	70	–	120	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • VariMill III ER • 772E 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）		WS15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。					
		A		切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径				
		ap	ae	最小值		最大值	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0
P	0	5 x D	0,05 x D	300	–	400	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137
	1	5 x D	0,05 x D	300	–	400	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137
	2	5 x D	0,05 x D	280	–	380	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137
	3	5 x D	0,05 x D	240	–	320	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	4	5 x D	0,05 x D	180	–	300	fz	0,065	0,075	0,092	0,099	0,106
	5	5 x D	0,05 x D	120	–	200	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
	6	5 x D	0,05 x D	100	–	150	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078
M	1	5 x D	0,05 x D	180	–	230	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	2	5 x D	0,05 x D	120	–	160	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
	3	5 x D	0,05 x D	120	–	140	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078
K	1	5 x D	0,05 x D	240	–	300	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137
	2	5 x D	0,05 x D	220	–	280	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	3	5 x D	0,05 x D	220	–	260	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
S	1	5 x D	0,05 x D	100	–	180	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	2	5 x D	0,05 x D	50	–	80	fz	0,038	0,045	0,056	0,060	0,065
	3	5 x D	0,05 x D	120	–	160	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
	4	5 x D	0,05 x D	100	–	120	fz	0,053	0,062	0,077	0,083	0,089
H	1	5 x D	0,05 x D	160	–	280	fz	0,065	0,075	0,092	0,099	0,106
	2	5 x D	0,06 x D	140	–	240	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • VariMill III™ ER • 77NE 系列 • 半精加工 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）		WS15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。				
		A		切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径			
		ap	ae	最小值		最大值	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0
P	4	1 x D	0,15 x D	90	–	150	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088
	5	1 x D	0,15 x D	60	–	100	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
M	1	1 x D	0,15 x D	90	–	115	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	1 x D	0,15 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
	3	1 x D	0,15 x D	60	–	70	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065
S	1	1 x D	0,15 x D	50	–	90	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	1 x D	0,15 x D	25	–	40	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054
	3	1 x D	0,15 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
	4	1 x D	0,15 x D	50	–	60	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074
H	1	1 x D	0,15 x D	80	–	140	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088
	2	1 x D	0,15 x D	70	–	120	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065

应用参数 • VariMill III ER • 77NE 系列 • 精加工 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）		WS15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。				
		A		切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径			
		ap	ae	最小值		最大值	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0
P	4	Ap1 max	0,06 x D	180	–	300	fz	0,065	0,075	0,092	0,099	0,106
	5	Ap1 max	0,06 x D	120	–	200	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
M	1	Ap1 max	0,06 x D	180	–	230	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	2	Ap1 max	0,06 x D	120	–	160	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
	3	Ap1 max	0,06 x D	120	–	140	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078
S	1	Ap1 max	0,06 x D	100	–	180	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	2	Ap1 max	0,06 x D	50	–	80	fz	0,038	0,045	0,056	0,060	0,065
	3	Ap1 max	0,06 x D	120	–	160	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
	4	Ap1 max	0,06 x D	100	–	120	fz	0,053	0,062	0,077	0,083	0,089
H	1	Ap1 max	0,06 x D	160	–	280	fz	0,065	0,075	0,092	0,099	0,106
	2	Ap1 max	0,06 x D	140	–	240	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

发动机零件

整体叶片转子
(IBR)

单叶片

支架

压紧
密封垫

AEROSPACE

WIDIA™ 提供先进的加工策略和创新性刀具产品，
可以提高加工效率并降低加工成本。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

Victory™ X-Feed™

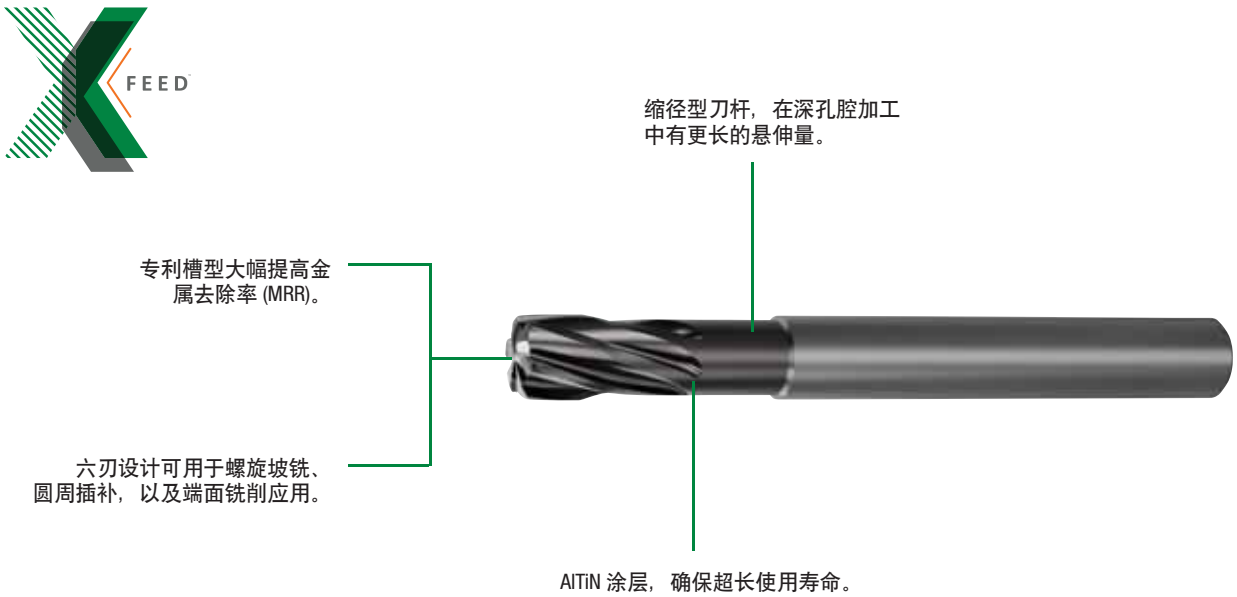
高性能整体硬质合金立铣刀

X-Feed 立铣刀比常规整体硬质合金刀具有更多的有效切削刃，所以可显著缩短加工时间。长悬伸产品特别适合采用 3D 工艺的型腔加工，例如坡铣和螺旋插补加工。在端面铣削应用中，采用专利刀头设计的 X-Feed 立铣刀可与工件完全接触，与球头型刀具 5–10% 的吃刀量相比，其吃刀量可提高 55%。

材料:

M S H

- 用于硬度范围为 37–67 HRC 的淬硬材料、不锈钢和高温合金材料加工。
- 一款可以用于粗加工和精加工的刀具。
- 专利六刃设计，确保高生产率。
- 3 x D 缩颈型。



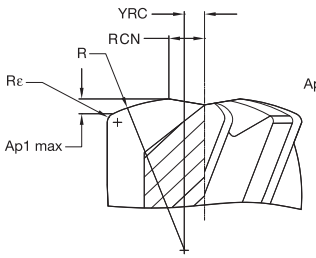
与传统球头立铣刀相比有更大的径向吃刀量。

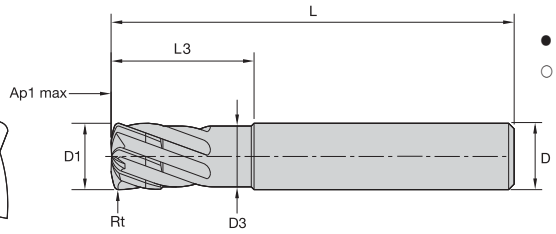
5–10%
径向吃刀量

55%
径向吃刀量

更多了解相关产品信息，请参看 B33–B35 页的内容。

70N7 系列 • 硬材料 • 公制





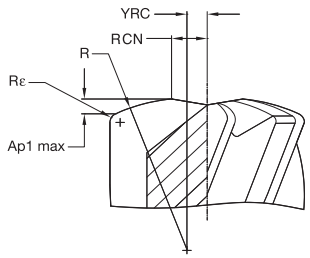
● 首选
○ 备选

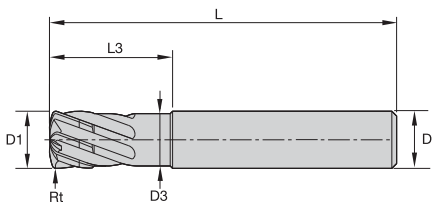
P	
M	
K	
N	
S	
H	●

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rε	Rt	ALTIN-MT1
70N706002MT	6,0	6	5,50	0,20	18,00	63	0,38	0,58	3484756
70N710004MT	10,0	10	9,00	0,33	30,00	89	0,63	0,96	3484758

注: YRC = 中心线至 R 圆角刀尖球面的距离。
RCN = 中心线至切削刃初始部位的距离。 这个尺寸在螺旋坡铣应用中还可用于确定最小圆周的尺寸。
R = 刀头半径尺寸。
Rε = 肩部圆角或刀尖部位的圆角。

70NS 系列 • 不锈钢/高温合金 • 公制





● 首选
○ 备选

P	
M	●
K	
N	
S	●
H	

目录编号	D1	D	D3	L3	L	Rε	Rt	AlTiN-MT
70NS06002	6,0	6	5,50	17,75	63	0,38	0,67	6441882
70NS08003	8,0	8	7,50	23,75	76	0,50	0,89	6441883
70NS10004	10,0	10	9,00	29,50	89	0,63	1,12	6441884
70NS12005	12,0	12	11,00	35,50	100	0,75	1,34	6441885
70NS16006	16,0	16	15,00	47,50	110	1,00	1,79	6441886
70NS20007	20,0	20	19,00	59,50	125	1,25	2,23	6441887

注: YRC = 中心线至 R 圆角刀尖球面的距离。
RCN = 中心线至切削刃初始部位的距离。 这个尺寸在螺旋坡铣应用中还可用于确定最小圆周的尺寸。
R = 刀头半径尺寸。
Rε = 肩部圆角或刀尖部位的圆角。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • 70N7 系列 • 硬材料 • 公制

材料分组		仿形铣		AlTiN			3D铣削/仿形铣削(A)推荐每齿进给(fz=毫米/齿)						
		A		切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径					
		ap	ae	最小值		最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
H	2	0,03 x D	0,55 x D	100	–	120	fz	0,200	0,300	0,300	0,400	0,500	0,600
	3	0,03 x D	0,55 x D	80	–	100	fz	0,200	0,300	0,300	0,400	0,500	0,600
	4	0,03 x D	0,55 x D	50	–	70	fz	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,500

70N7 系列															
几何参数									圆周插补和线性插补的坡铣指南						
									圆弧插补		线性插补				
									孔直径的允许范围		根据坡铣角度计算的长度 (mm)				
直径	Ap1 max	Rfm	Rt	Rc	Xfm	Yfm	YD	编号			坡铣角度(°)				
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	刃数	最小值	最大值	1	2	3	4	5
6	0,20	9	0,58	0,375	0,20	0,75	1,26	6	8,52	12	11,51	5,75	3,83	2,87	2,30
8	0,27	12	0,77	0,500	0,27	1,00	1,68	6	11,36	16	15,34	7,67	5,11	3,83	3,06
10	0,33	15	0,96	0,625	0,33	1,25	2,10	6	14,2	20	19,18	9,58	6,39	4,79	3,83
12	0,40	18	1,15	0,750	0,40	1,50	2,52	6	17,04	24	23,01	11,50	7,66	5,74	4,59
16	0,54	24	1,54	1,000	0,54	2,00	3,36	6	22,72	32	30,68	15,34	10,22	7,66	6,12
20	0,67	30	1,92	1,250	0,67	2,50	4,20	6	28,4	40	38,35	19,17	12,77	9,57	7,65
推荐进给率											100%	70%	50%	30%	10%

注：以上切削参数以理想加工条件为基础。 当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • 70NS 系列 • 不锈钢/高温合金 • 公制

材料分组		仿形铣		AlTiN-MT			3D铣削/仿形铣削(A)推荐每齿进给(fz=毫米/齿)							
		A		切削速度 – Vc（米/分钟）				D1 – 直径						
		ap	ae	最小值		最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
M	1	0.5 x D	0.55 x D	90	–	115	fz	0,300	0,400	0,500	0,540	0,720	0,900	1,125
	2	0.5 x D	0.55 x D	60	–	80	fz	0,240	0,320	0,400	0,480	0,640	0,800	1,000
	3	0.5 x D	0.55 x D	60	–	70	fz	0,240	0,320	0,400	0,480	0,640	0,800	1,000
S	1	0.5 x D	0.55 x D	50	–	90	fz	0,270	0,360	0,450	0,500	0,650	0,800	1,000
	2	0.5 x D	0.55 x D	50	–	80	fz	0,240	0,320	0,400	0,480	0,600	0,700	0,900
	3	0.5 x D	0.55 x D	25	–	40	fz	0,180	0,240	0,300	0,350	0,430	0,500	0,600
	4	0.5 x D	0.55 x D	50	–	60	fz	0,210	0,280	0,350	0,420	0,560	0,700	0,875

70NS 公制															
几何参数									圆周插补和线性插补的坡铣指南						
									圆弧插补		线性插补				
									孔直径的允许范围		根据坡铣角度计算的长度 (mm)				
直径	Ap1 max	Rfm	Rt	Rc	Xfm	Yfm	YD	编号			坡铣角度(°)				
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	刃数	最小值	最大值	1	2	3	4	5
6	0,32	6	0,67	0,375	0,338	0,75	1,26	6	8,52	12	18,12	9,06	6,03	4,52	3,61
8	0,42	8	0,89	0,500	0,450	1,00	1,68	6	11,36	16	24,16	12,08	8,05	6,03	4,82
10	0,53	10	1,12	0,625	0,562	1,25	2,10	6	14,2	20	30,20	15,09	10,06	7,54	6,02
12	0,63	12	1,34	0,750	0,674	1,50	2,52	6	17,04	24	36,24	18,11	12,07	9,05	7,23
16	0,84	16	1,79	1,000	0,915	2,00	3,36	6	22,72	32	48,31	24,15	16,09	12,06	9,64
20	1,05	20	2,23	1,250	1,124	2,50	4,20	6	28,4	40	60,39	30,19	20,11	15,08	12,05
25	1,25	25	2,90	1,5625	1,405	3,1250	5,25	6	35,5	50	70,61	35,80	23,85	17,88	14,29
推荐进给率											30%	30%	30%	30%	10%

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径大于 12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

HP 精铣刀

高性能整体硬质合金立铣刀 • 精加工

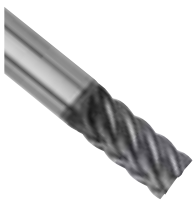
特定槽型设计，采用最新涂层技术，包括 Victory™ 材质，用于钢、不锈钢、高温合金，以及钛材料加工。

材料:

P M K S H

D503/4503 系列

- 过心刃口。
- 大螺旋角。
- 可用于多种材料工件的加工。
- 三刃

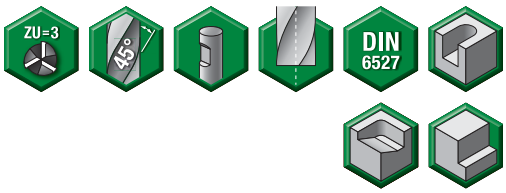


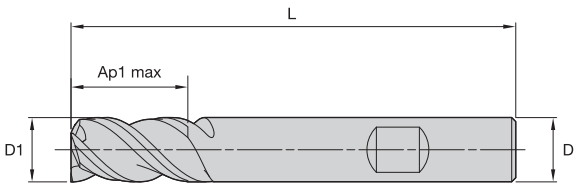
D507/D517 系列

- 过心刃口。
- 六刃。
- 大螺旋角。
- 用于多种工件材料的超精加工。

更多了解相关产品信息，请参看 B37–B40 页的内容。

D513 系列 • 公制



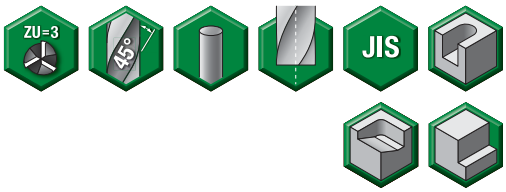


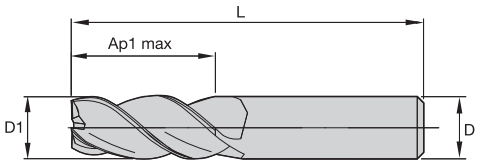
● 首选
○ 备选

P	●
M	●
K	●
N	
S	●
H	●

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	TIALN
D51303002RW	3,0	6	7,00	57	**1661680**

4503 JJ 系列 • 公制





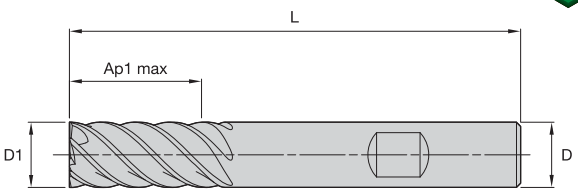
● 首选
○ 备选

P	●
M	●
K	○
N	
S	○
H	○

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	WP15PE
450301001T	1,0	4	3,00	50	**5559170**
450301501T	1,5	4	3,00	50	**5559171**
450302001T	2,0	4	3,00	50	**5559172**
450303002T	3,0	6	8,00	50	**5559175**
450304002T	4,0	6	12,00	50	**5559177**
450304502T	4,5	6	14,00	50	**5559178**
450306002T	6,0	6	16,00	50	**5559180**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

D507 D517 系列 • 公制



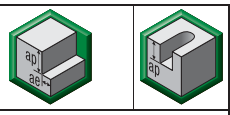
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		○
N		
S		○
H		●

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	WP15PE
D50706002W	6,0	6	10,00	54	**5559100**
D51706002W	6,0	6	13,00	57	**5559108**
D50708003W	8,0	8	12,00	58	**5559101**
D51708003W	8,0	8	19,00	63	**5559109**
D50710004W	10,0	10	14,00	66	**5559102**
D51710004W	10,0	10	22,00	72	**5559110**
D50712005W	12,0	12	16,00	73	**5559103**
D51712005W	12,0	12	26,00	83	**5559111**
D50716006W	16,0	16	22,00	82	**5559105**
D51716006W	16,0	16	32,00	92	**5559113**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

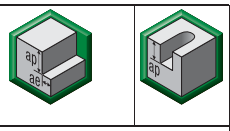
应用参数 • D513 系列 • 公制



材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			TiAlN			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。														
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径												
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	140	–	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	120	–	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	90	–	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	5	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	60	–	100	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	6	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	50	–	75	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
M	1	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	90	–	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	60	–	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	3	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	60	–	70	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
K	1	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	120	–	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	110	–	140	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	3	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	110	–	130	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
S	1	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	50	–	90	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	25	–	40	fz	0,006	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054
	3	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	60	–	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	4	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	50	–	60	fz	0,007	0,011	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074
H	1	1,25 x D	0,2 X D	0,25 x D	80	–	140	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • 4503 JJ 系列 • 公制



材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WP15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。														
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径												
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0
P	0	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021	0,025	0,028	0,032	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021	0,025	0,028	0,032	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021	0,025	0,028	0,032	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023	0,027	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	90	–	150	fz	0,005	0,008	0,010	0,013	0,016	0,019	0,021	0,024	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088
	5	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	–	100	fz	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,017	0,019	0,022	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
	6	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	75	fz	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065
M	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023	0,027	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,017	0,019	0,022	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	–	70	fz	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065
K	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021	0,025	0,028	0,032	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023	0,027	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	110	–	130	fz	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,017	0,019	0,022	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023	0,027	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,013	0,014	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,017	0,019	0,022	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	50	–	60	fz	0,003	0,005	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016	0,018	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	–	140	fz	0,005	0,008	0,010	0,013	0,016	0,019	0,021	0,024	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • D507 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）		WP15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。								
		A		切削速度 – vc（米/分钟）			D1 – 直径								
		ap	ae	最小值		最大值	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	1,0 x D	0,2 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	1,0 x D	0,2 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1,0 x D	0,2 x D	140	–	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	1,0 x D	0,1 x D	120	–	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	1,0 x D	0,1 x D	90	–	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	5	1,0 x D	0,1 x D	60	–	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	6	1,0 x D	0,1 x D	50	–	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
M	1	1,0 x D	0,1 x D	90	–	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	1,0 x D	0,1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	3	1,0 x D	0,1 x D	60	–	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
K	1	1,0 x D	0,1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1,0 x D	0,1 x D	110	–	140	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	3	1,0 x D	0,1 x D	110	–	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
S	1	1,0 x D	0,1 x D	50	–	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	1,0 x D	0,1 x D	25	–	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054
	3	1,0 x D	0,15 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	4	1,0 x D	0,15 x D	50	–	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074
H	1	1,0 x D	0,1 x D	80	–	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088

应用参数 • D517 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）		WP15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。								
		A		切削速度 – vc（米/分钟）			D1 – 直径								
		ap	ae	最小值		最大值	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,05 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,05 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,05 x D	140	–	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,05 x D	120	–	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,05 x D	90	–	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	5	Ap1 max	0,05 x D	60	–	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	6	Ap1 max	0,05 x D	50	–	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
M	1	Ap1 max	0,05 x D	90	–	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,05 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	3	Ap1 max	0,05 x D	60	–	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
K	1	Ap1 max	0,05 x D	120	–	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,05 x D	110	–	140	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	3	Ap1 max	0,05 x D	110	–	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
S	1	Ap1 max	0,04 x D	50	–	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,04 x D	25	–	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054
	3	Ap1 max	0,05 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	4	Ap1 max	0,05 x D	50	–	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074
H	1	Ap1 max	0,04 x D	80	–	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088

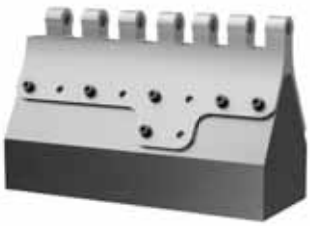
注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
为了获得更好的表面加工精度，应降低每齿进给量。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

结构件

AEROSPACE

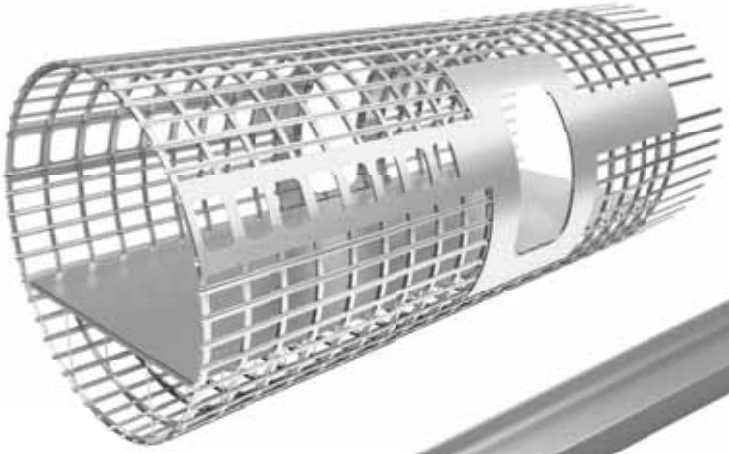
威迪亚集团提供用于航天航空行业零件（如下所示）加工所需的加工策略和先进的刀具产品。



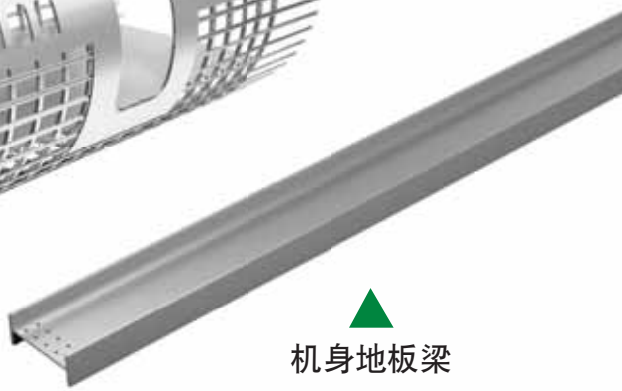
折页

压紧密封垫

连接枢轴



机头部位的机身部分



机身地板梁

机身地板梁安装件

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

HP 粗铣刀

高性能整体硬质合金立铣刀 • 粗加工

粗铣刀齿形

精加工立铣刀

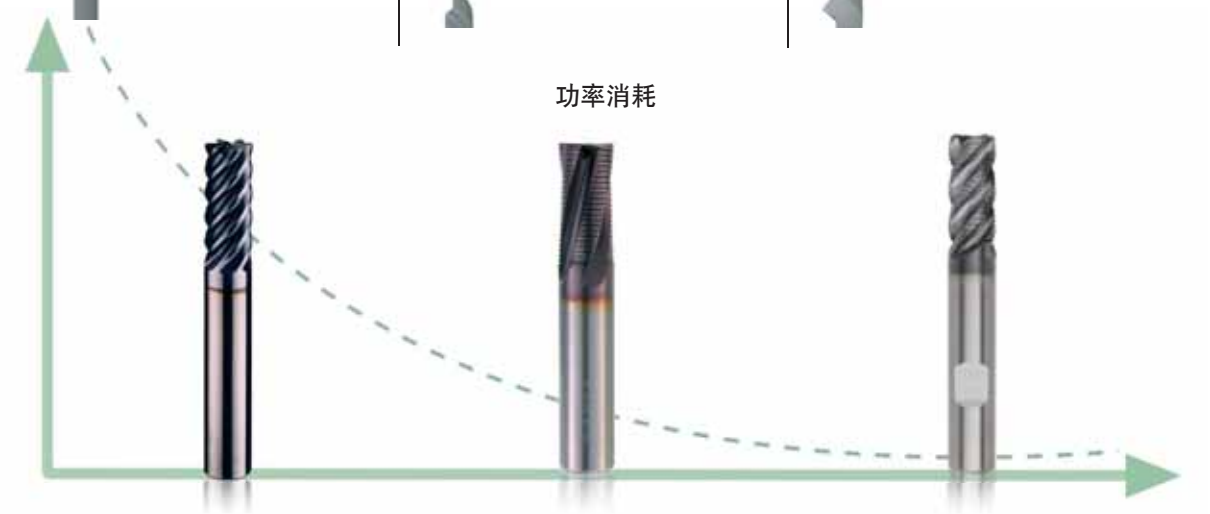
直型切削刃
Ra = 0,5–0,8
Rz = 4–6
降低能源消耗
提高进给速度

平面浅齿型粗铣刀

平底齿形
Ra = 2,5–3,5
Rz = 20–25
降低功率消耗，
提高进给速度，较为良好的抗振性能，具有良好的耐磨性，表面加工精度优于精加工刀具。

密齿粗铣刀

索缆齿形
Ra = 12–14
Rz = 90–110
降低功率消耗，
提高进给速度，
良好的抗振性能，
并具有良好的耐磨性。



齿形名称
浅齿型

应用范围:

多种产品类型，涉及航天航空行业的大多应用领域。主要用于淬硬钢、不锈钢和高温合金材料的仿形加工和槽铣加工，具有极好的排屑性能和耐磨性。表面加工精度范围为 Ra 2.5-3.5 Rz 20 25。

齿形名称
密齿粗铣刀

应用范围:

多种产品类型，涉及通用机械加工的大多应用领域，还可用于航天航空应用领域。主要用于钢材料的仿形加工和槽铣加工，并可减少在工件上的切削力。表面加工精度范围为 Ra 12-14 Rz 90 -110。

齿形名称
断屑槽齿形

应用范围:

多种产品类型，涉及通用机械加工的大多应用领域，还可用于航天航空应用领域。主要用于钢和不锈钢材料的仿形加工和槽铣加工，并可减少在工件上的切削力。表面加工精度范围为 Ra 2.5-3.5 Rz 20 25。

DQ13
- 过心刃口。
- 断屑槽齿形。
- 所有铁基工件材料。

4906
- 过心刃口。
- 密齿。
- 所有铁基工件材料。

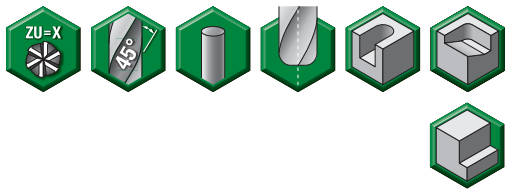
4976/4U70 系列
- 过心刃口。
- 平面浅齿型。
- 适合钢、不锈钢及高温合金材料的加工。

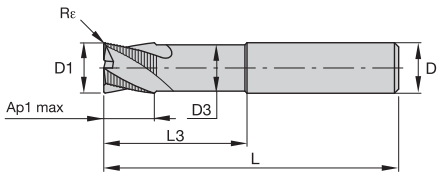
4U50
- 浅齿粗铣刀。
- 4-6 刃，非对称刃口设计。
- 小切深 3 x D 长径比设计。
- 不锈钢和高温合金材料。
- 过心刃口。

4U80
- 浅齿粗铣刀。
- 4-6 刃，非对称刃口设计。
- 常规切削深度。
- 不锈钢和高温合金材料。
- 过心刃口。

更多了解相关产品信息，
请参看 B43–B50 页的内容。

4U50 系列 • 公制



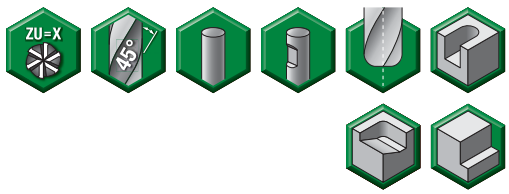


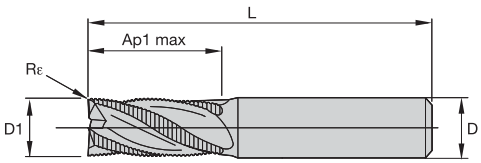
● 首选
○ 备选

P	
M	●
K	
N	
S	●
H	

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rε	ZU	WS15PE
4U50M080R3TC	8,0	8	7,52	8,00	24,00	63	0,30	4	6431404
4U50M100R4TE	10,0	10	9,40	10,00	30,00	72	0,50	4	6431405
4U50M120R5TE	12,0	12	11,28	12,00	36,00	83	0,50	4	6431406
4U50M160R6TE	16,0	16	15,04	16,00	48,00	92	0,50	6	6431407
4U50M200R7TG	20,0	20	18,80	20,00	60,00	104	1,00	6	6431408

4U80 系列 • 公制





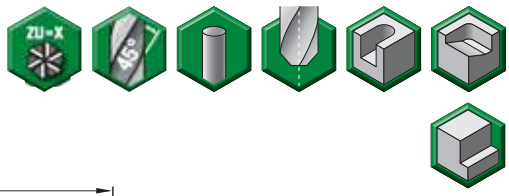
● 首选
○ 备选

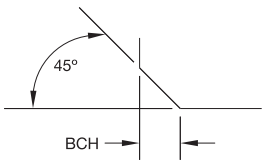
P	
M	●
K	
N	
S	●
H	

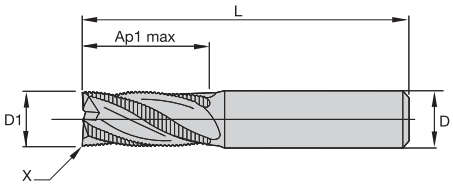
目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rε	ZU	WS15PE
4U80M060R2TC	6,0	6	13,00	57	0,30	4	6431246
4U80M080R3TC	8,0	8	16,00	63	0,30	4	6431247
4U80M100R4TE	10,0	10	22,00	72	0,50	4	6431248
4U80M120R5TE	12,0	12	26,00	83	0,50	4	6431249
4U80M160R6TE	16,0	16	32,00	92	0,50	6	6431250
4U80M200R7TG	20,0	20	38,00	104	1,00	6	6431401
4U80M250R8TG	25,0	25	45,00	121	1,00	6	6431402

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

4970 系列 • 公制





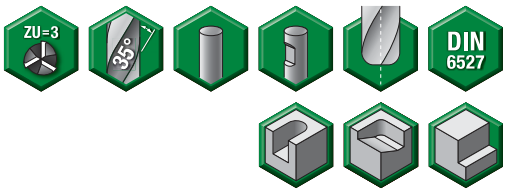


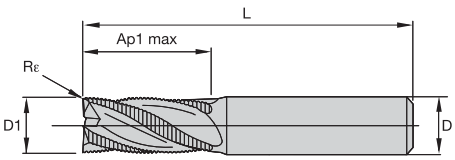
● 首选
○ 备选

P	
M	●
K	
N	
S	●
H	

目录编号	D1	D	Ap1 max	L3	L	BCH	ZU	TiAlN-LT
497008003LT	8,0	8	16,00	16,00	63	0,60	6	**1657243**

DQ13 系列 • 公制





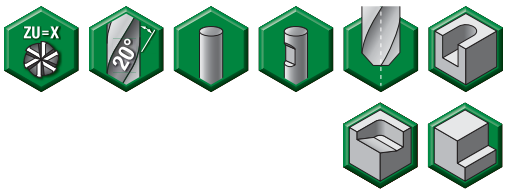
● 首选
○ 备选

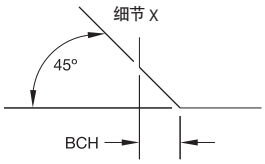
P	●
M	○
K	●
N	
S	○
H	○

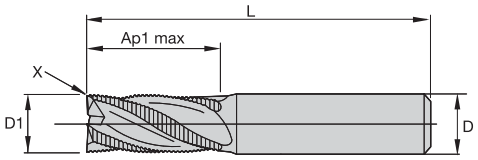
目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rε	WP15PE
DQ1303002W	3,0	6	7,00	54	0,25	**5560536**
DQ1305002W	5,0	6	10,00	57	0,25	**5560538**
DQ1306002W	6,0	6	10,00	57	0,45	**5560539**
DQ1312005W	12,0	12	22,00	83	0,45	**5560703**
DQ1314014W	14,0	14	22,00	83	0,45	**5560704**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

4906 系列 • 公制





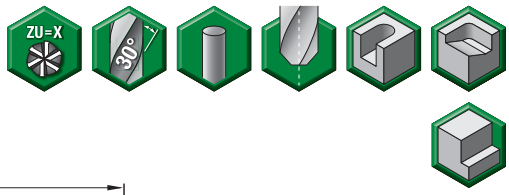


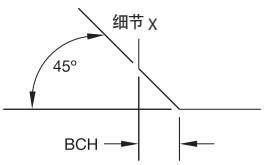
● 首选
○ 备选

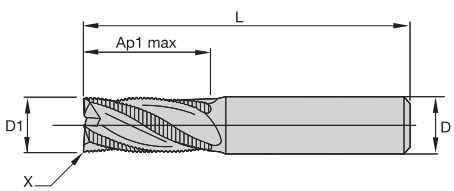
P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		●

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	ZU	WP15PE
490605002RW	5,0	6	13,00	57	0,30	3	**1657010**
490606002RW	6,0	6	13,00	57	0,30	3	**1657019**
490607003RW	7,0	8	16,00	63	0,30	3	**1657025**
490608003RW	8,0	8	16,00	63	0,30	3	**1657034**
490610004RT	10,0	10	22,00	72	0,50	4	**1657050**
490610004RW	10,0	10	22,00	72	0,50	4	**1657051**
490612005RT	12,0	12	26,00	83	0,50	4	**1657063**
490612005RW	12,0	12	26,00	83	0,50	4	**1657064**
490616006RT	16,0	16	32,00	92	0,50	4	**1657096**
490616006RW	16,0	16	32,00	92	0,50	4	**1657097**
490620007RW	20,0	20	38,00	104	0,50	4	**1657113**

4976 系列 • 公制





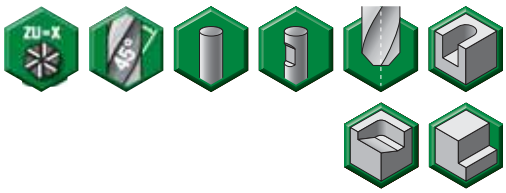


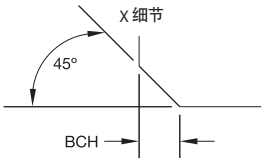
● 首选
○ 备选

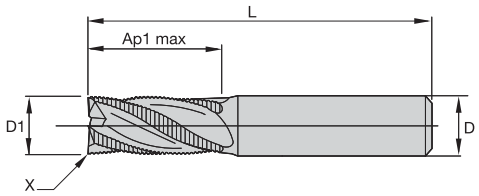
P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		●

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	ZU	WP15PE
497604002T	4,0	6	8,00	57	0,30	3	**5560708**
497605002T	5,0	6	13,00	57	0,30	3	**5560709**
497606002T	6,0	6	13,00	57	0,30	3	**5560710**
497608003T	8,0	8	16,00	63	0,30	3	**5560711**
497610004T	10,0	10	22,00	72	0,50	4	**5560712**
497612005T	12,0	12	26,00	83	0,50	4	**5560713**
497614014T	14,0	14	26,00	83	0,50	4	**5560714**
497616006T	16,0	16	32,00	92	0,50	4	**5560715**
497620007T	20,0	20	38,00	104	0,50	4	**5560717**

系列 4U70 • 公制





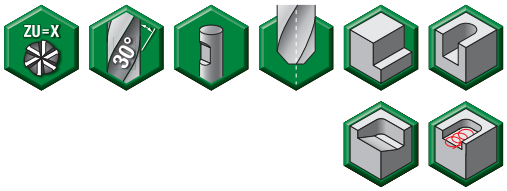


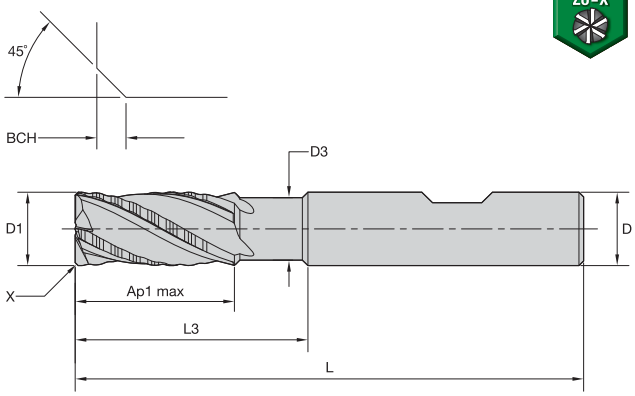
● 首选
○ 备选

P		○
M		●
K		○
N		
S		○
H		●

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	ZU	WP15PE
4U7006002W	6,0	6	13,00	57	0,30	4	5583436
4U7008003W	8,0	8	16,00	63	0,40	4	5583437
4U7012005W	12,0	12	26,00	83	0,60	4	5583439
4U7016006W	16,0	16	32,00	92	0,60	6	5583440
4U7016046T	16,0	16	32,00	92	0,60	4	5583431
4U7020047T	20,0	20	38,00	104	1,00	4	5583433

49N6 系列 • 公制





● 首选
○ 备选

P		●
M		○
K		●
N		
S		○
H		●

目录编号	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	BCH	ZU	WP15PE
49N606002MW	6,0	6	5,50	13,00	21,00	57	0,30	3	3474585
49N608003MW	8,0	8	7,50	16,00	27,00	63	0,30	3	3474587
49N610004MW	10,0	10	9,50	22,00	32,00	72	0,50	4	3474589
49N612005MW	12,0	12	11,00	26,00	38,00	83	0,50	4	3474591
49N616006MW	16,0	16	15,00	32,00	44,00	92	0,50	4	3474594

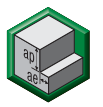
ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • 4U50 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WS15PE				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。								
		A		B	切削速度 – Vc（米/分钟）				D1 – 直径								
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0
M	1	0,8 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
S	1	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	0,8 x D	0,25 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	0,8 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径大于 12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • 4U80 系列 • 公制



材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WS15PE/ ALTIN-MW				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。								
		A		B	切削速度 – Vc（米/分钟）				D1 – 直径								
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0
M	1	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
S	1	1 x D	0,3 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径大于 12mm 时,请依据工况调整参数

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • 4970 系列 • 公制

材料分组		A		B	TiCN 切削速度 – vc			TiAlN 切削速度 – vc			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。							
												D1 – 直径						
		ap	ae	ap	最小值		最大值	最小值		最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
P	3	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	96	-	128	120	-	160	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	4	1 x D	0,3 x D	0,4 x D	72	-	120	90	-	150	fz	0,028	0,038	0,046	0,056	0,069	0,088	0,098
	5	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	48	-	80	60	-	100	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
	6	1 x D	0,3 x D	0,4 x D	40	-	60	50	-	75	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
M	1	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	64	-	80	80	-	100	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	2	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	48	-	64	60	-	80	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
	3	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	48	-	64	60	-	80	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
K	1	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	96	-	128	120	-	160	fz	0,037	0,051	0,061	0,075	0,091	0,114	0,124
	2	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	88	-	112	110	-	140	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	3	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	80	-	104	100	-	130	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
S	1	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	40	-	72	50	-	90	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	2	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	16	-	32	20	-	40	fz	0,017	0,022	0,027	0,033	0,042	0,054	0,061
	3	1 x D	0,4 x D	0,4 x D	40	-	64	50	-	80	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
	4	1 x D	0,4 x D	0,4 x D	36	-	52	45	-	65	fz	0,022	0,031	0,038	0,046	0,058	0,074	0,084
H	1	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	64	-	112	80	-	140	fz	0,028	0,038	0,046	0,056	0,069	0,088	0,098
	2	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	56	-	96	70	-	120	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
	3	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	48	-	72	60	-	90	fz	0,017	0,023	0,027	0,034	0,041	0,052	0,057

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。六刃粗加工刀具在进行槽铣加工时，Ap值 应为推荐参数值的60%。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • DQ13 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B） A		B	WP15PE 切削速度 – vc（米/分钟）			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。											
									D1 – 直径										
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	150	–	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,052	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	150	–	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,052	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	140	–	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,052	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	120	–	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,043	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,039	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	5	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	–	100	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,035	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	6	1 x D	0,4 x D	0,5 x D	50	–	75	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,029	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
M	1	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,043	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,035	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	3	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,029	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
K	1	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	120	–	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,052	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	110	–	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,043	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	3	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	110	–	130	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,035	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
S	1	1 x D	0,3 x D	0,4 x D	50	–	90	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,043	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,009	0,013	0,016	0,019	0,023	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054
	3	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,035	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	4	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	–	60	fz	0,011	0,016	0,021	0,026	0,031	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074
H	1	1 x D	0,2 x D	0,3 x D	80	–	140	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,039	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • 4906 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WP15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。											
		A		B	切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径									
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	120	–	160	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	90	–	150	fz	0,018	0,023	0,028	0,038	0,046	0,053	0,060	0,065	0,070	0,075	0,083
	5	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	100	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
M	1	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	2	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,014	0,017	0,021	0,029	0,034	0,040	0,044	0,048	0,052	0,055	0,060
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	2	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	3	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
S	1	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	60	–	80	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	–	140	fz	0,018	0,023	0,028	0,038	0,046	0,053	0,060	0,065	0,070	0,075	0,083

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

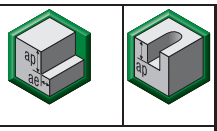
应用参数 • 4976 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WP15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。											
		A		B	切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径									
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	120	–	160	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	4	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	5	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	100	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
M	1	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,75 x D	50	–	60	fz	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	–	140	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

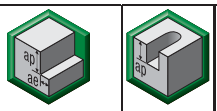
应用参数 • 4U70 系列 • 公制



材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WP15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。						
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径						
		ap	ae	ap	最小值	–	最大值	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
P	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	120	–	160	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	4	1 x D	0,3 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098
	5	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	–	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	6	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	75	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
M	1	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	2	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
K	1	1 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124
	2	1 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	3	1 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
S	1	1 x D	0,3 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114
	2	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061
	3	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091
	4	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074	0,084
H	1	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	–	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098
	2	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	70	–	120	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071
	3	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	60	–	90	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。六刃粗加工刀具在进行槽铣加工时，Ap值 应为推荐参数值的60%。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • 49N6 系列 • 公制



材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			WP15PE			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。										
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径										
		ap	ae	ap	最小值	–	最大值	mm	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	120	–	160	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,018	0,023	0,028	0,038	0,046	0,053	0,060	0,065	0,070	0,075	0,083
	5	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	100	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
M	1	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	80	–	100	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	2	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,014	0,017	0,021	0,029	0,034	0,040	0,044	0,048	0,052	0,055	0,060
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	2	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	3	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	100	–	130	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
S	1	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	–	140	fz	0,018	0,023	0,028	0,038	0,046	0,053	0,060	0,065	0,070	0,075	0,083

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

球形刀具在硬材料加工中切削速度最大化的系数表 • 公制

计算举例

球形刀具切削速度计算系数表							
平均壁面角度	ap/D						
	0.003	0.006	0.010	0.016	0.020	0.025	0.030
0.0°	9.1	6.5	5.0	4.0	3.6	3.2	2.9
3.0°	6.2	4.9	4.0	3.3	3.0	2.8	2.6
5.0°	5.1	4.2	3.5	3.0	2.8	2.5	2.4
8.0°	4.1	3.4	3.0	2.6	2.4	2.3	2.1
10.0°	3.6	3.1	2.7	2.4	2.3	2.1	2.0
15.0°	2.8	2.5	2.2	2.0	1.9	1.8	1.7
20.0°	2.3	2.1	1.9	1.8	1.7	1.6	1.6
30.0°	1.7	1.6	1.5	1.4	1.4	1.3	1.3
40.0°	1.4	1.3	1.3	1.2	1.2	1.2	1.2
50.0°	1.2	1.2	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1
55.0°	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1	1.0	1.0

计算实际切削速度，请使用公式：基本切削速度 * 系数

根据 ap/D 和平均壁面角度选择系数。

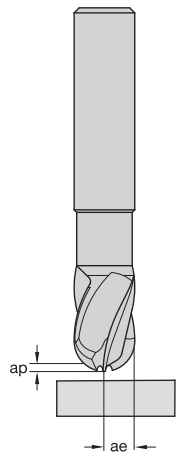
例一:
刀具 = 10mm， ap = 0,2mm，平均壁面角度 0°, ap/D 比例为 0,2/10 = 0,02。系数为 3.6。

例二:
刀具 = 8mm， ap = 0,1mm，平均壁面角度 10°, ap/D 比例为 0,1/8 = 0,0125。系数在 2.7 和 2.4 之间，选择 2.6。

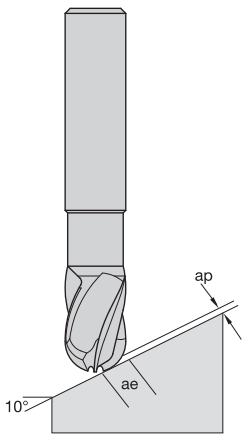
请考虑刀具的长径比效果。

如果刀柄以外的刀具长度超过 2 x D，请将每齿进给量在每 1 x D 降低 15%。

材料分组	TiAlN 或 AlTiN 基本切削速度 Vc 米/分钟		
	最小值		最大值
P3	160	–	180
P4	140	–	160
H1	100	–	140
H2	70	–	120
H3	60	–	90
H4	50	–	70



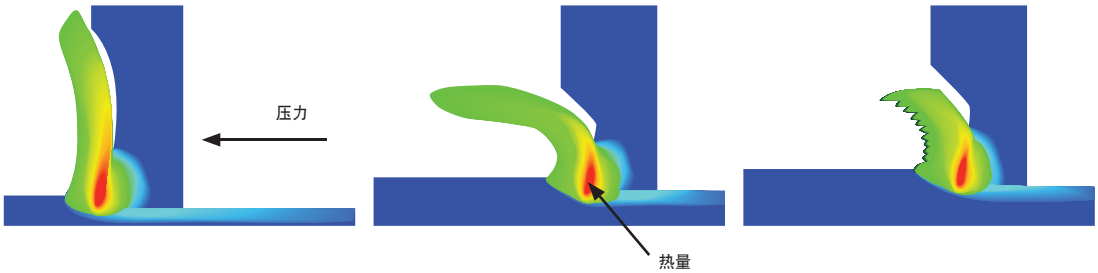
应用举例 #1 =
平面的端面铣削
D = 10mm
ap = 0,2mm
平均壁面角度 = 0°
精加工 H2
表中初始切削速度 = 100
ap/D = 0,02
表中系数 =
3.6
机床编程 vc 值 = 100 * 3.6 = 360 米/分钟
RPM = 360* 1000/3.14/10 = 11460 RPM



应用举例 #2 =
平均角度为 10° 壁面的端面铣削
D = 8mm
ap = 0,1mm
平均壁面角度 = 10°
精加工 H2
表中初始切削速度 = 100
ap/D = 0,1/8 = 0,0125
表中系数 =
2.6
机床编程 vc 值 = 100 * 2.6 = 260 米/分钟
RPM = 260* 1000/3.14/10 = 7640 RPM

摆线铣削

▼ 切削速度

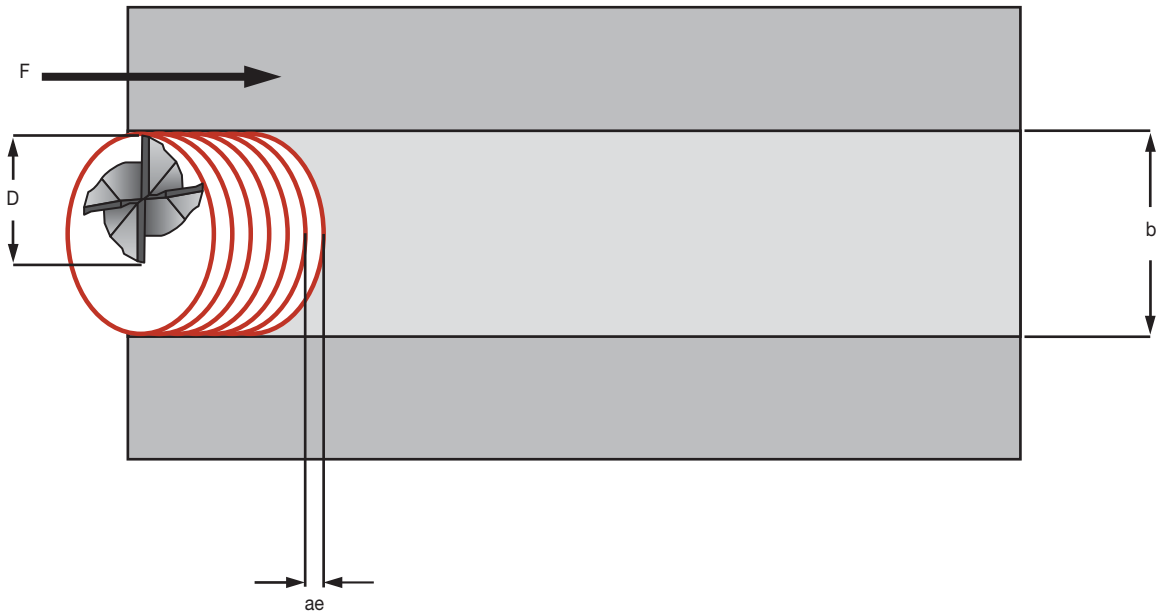


减小径向吃刀量会影响切削速度，因为在切削过程中产生的热量会限制切削速度。

ae/D	全槽铣削	50% ae	40% ae	30% ae	20% ae	10% ae	5% ae	4% ae
加工速度因数	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	2,5	3
phi [°]	180	90	78,46	66,42	53,13	36,87	25,84	23,07

▼ 全槽静态摆线铣削

- 使用一款 D < b.的刀具
- 在 CNC 编程中进行圆环编程 (作为一个圆)。
- 在一个圆环后，以一定偏移量重复相同的圆环。
- 通过缩短路径，形成一个 “D” 的形状以进行优化。



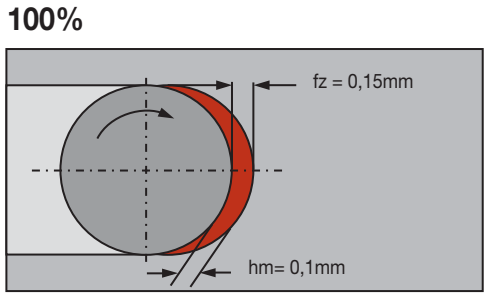
可以使用整体式或可转位铣刀进行摆线铣削。

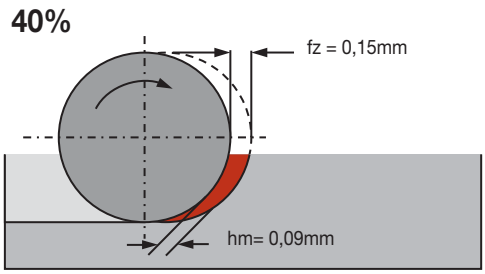
摆线铣削

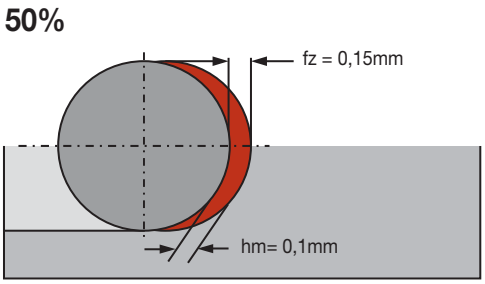
▼ ae 值和切屑厚度

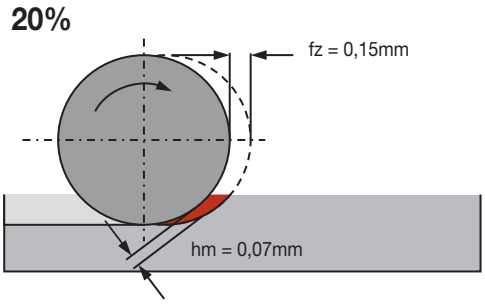
切屑薄化效果		
ae	编程进给率 **(fz)**	切屑厚度 **(hm)**
100%	0,15mm	0,1mm
50%	0,15mm	0,1mm
40%	0,15mm	0,09mm
20%	0,15mm	0,07mm
10%	0,15mm	0,046mm

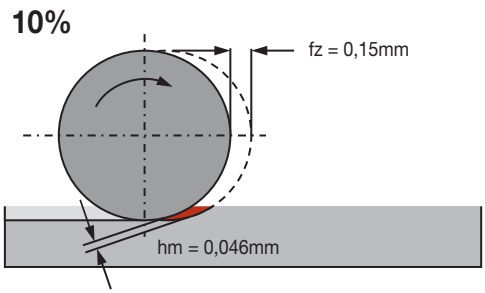
切屑厚度需要根据进给率进行补偿。



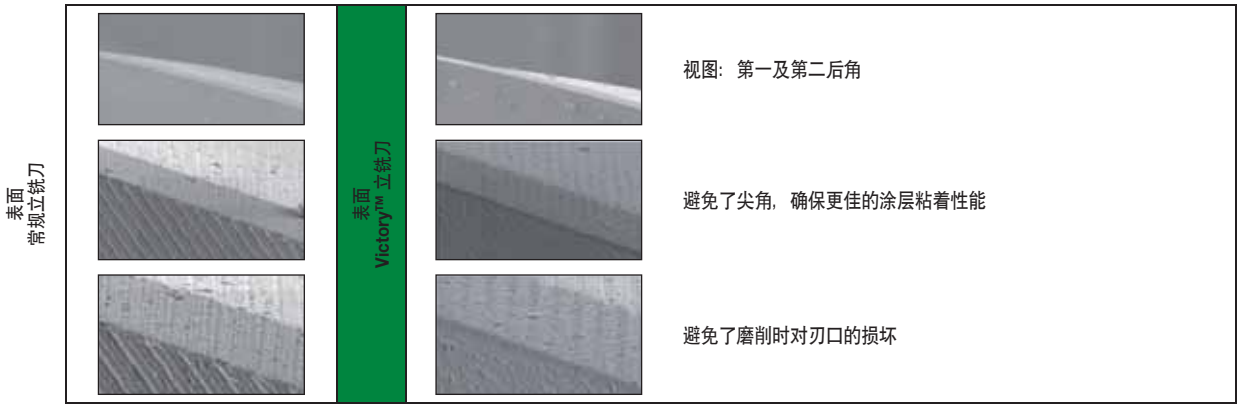








Victory™ 材质的创新优势



WP15PE™	WS15PE™
W = WIDIA™	W = WIDIA
P = 钢	S = 高温合金
15 = 应用范围（一般加工至粗加工）	15 = 应用范围（一般加工至粗加工）
P = 硬质合金 + PVD	P = 硬质合金 + PVD
E = 整体立铣刀	E = 整体立铣刀
首选材料	**首选材料**
P0 - P4 钢	S1 - S4 高温合金
M1 - M3 奥氏体不锈钢	P5 - P6 铁素体和马氏体不锈钢
K1 - K3 铸铁	H1 淬硬钢
H1 淬硬钢	
备选材料	**备选材料**
S1 - S4 高温合金	M1 - M3 奥氏体不锈钢
H2 淬硬钢	H2 淬硬钢

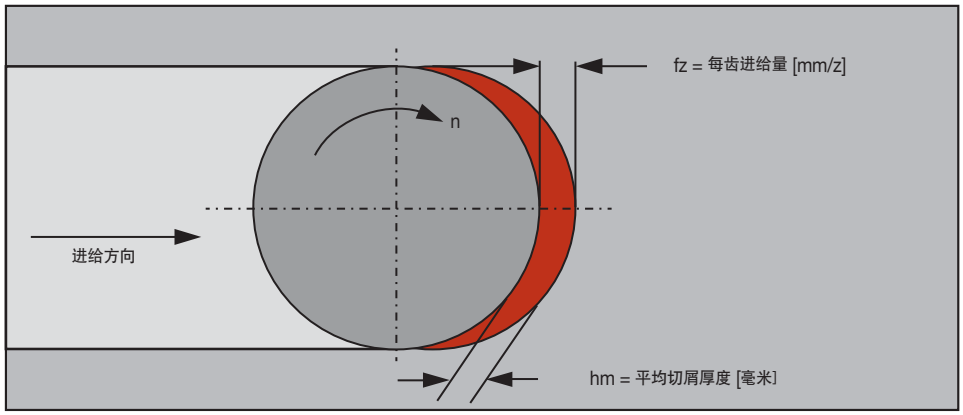
这种新型 Victory 材质广泛用于高性能产品系列，包括高性能粗加工刀具、高性能精加工刀具，以及其它精选 VariMill™ 刀具产品。

公制	系列	Victory 材质		● 首选 ○ 备选					
		WP15PE	WS15PE	P	M	K	N	S	H
VariMill I™	4777, 47N0	✓		●	●	●		○	○
VariMill II™	577C	✓		●	●	●		○	○
VariMill II™	57NC		✓	○	○			●	○
VariMill II™ ER	577E, 57NE		✓	○	○			●	○
HP 粗加工刀具	DQ13, 4976, 4U40, 4U70	✓		●	●	●		○	○
HP 精加工刀具	4001JJ, 4503JJ, D507, D518	✓		●	●	●		○	○

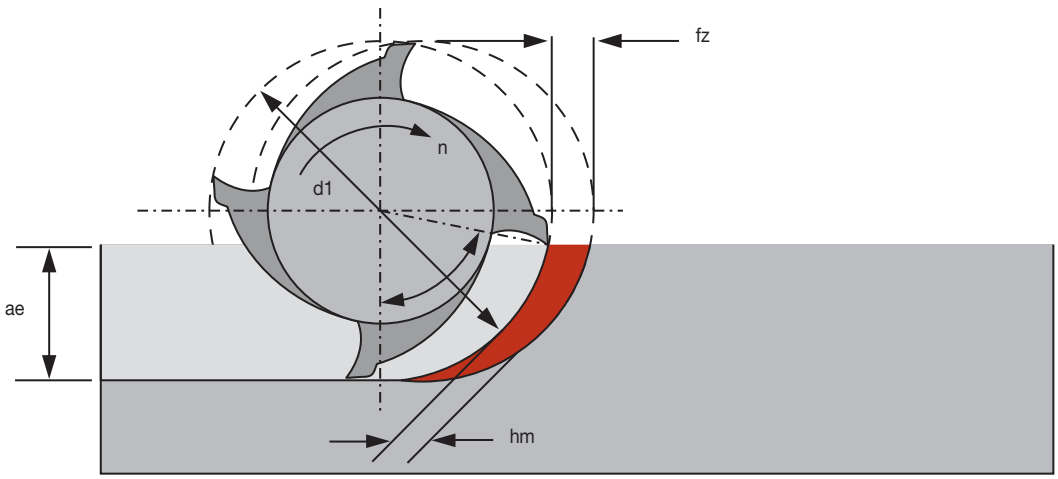
摆线铣削

▼ 常规槽铣

• 全槽铣削限度:
– 通常不超过 ap = 1 x D.
– 同时进行逆铣和顺铣。
– 刀具和工件上产生高温。
– 排屑难。
– 大径向力。
• 这意味着:
– 切屑厚度不均匀。
– 金属去除率低。
– 左侧至右侧的表面质量不一致。
– 刀具寿命有限。
– 对机床功率和扭矩性能要求高。



▼ ae和切屑厚度



计算平均切屑厚度:

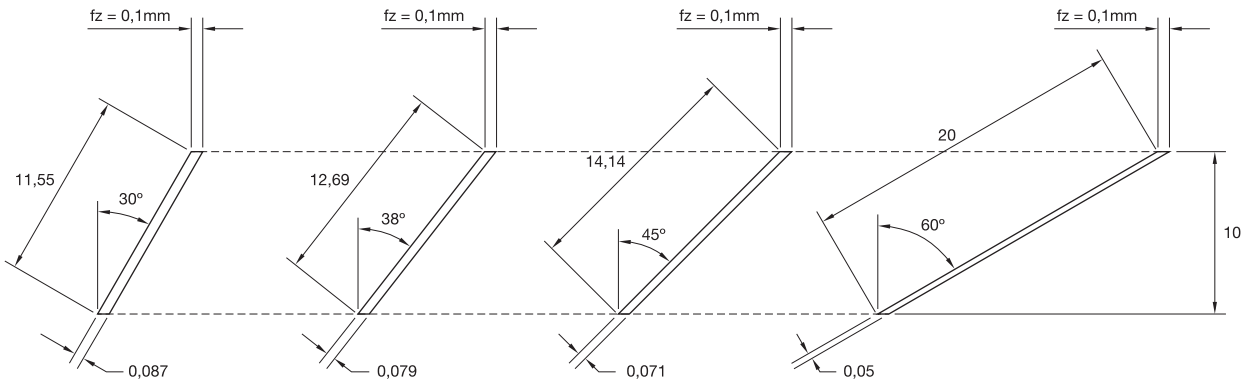
$$hm = fz \bullet \left(\sqrt{\frac{ae}{d1}}\right)$$

所示应用和 90° 刀具的简化公式。
切屑厚度确定切削刃的负荷。

摆线铣削

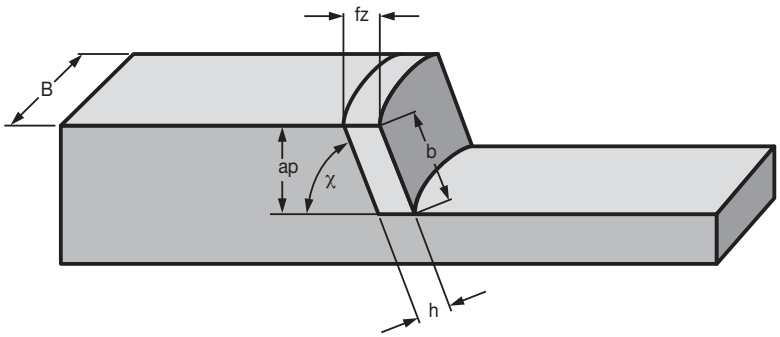
▼ 螺旋角和切屑厚度

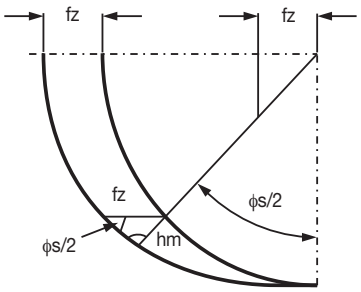
切屑厚度 (h) 取决于切削刃的螺旋角。如果进给率 fz 值为恒定值，在螺旋角增大时，
切屑厚度将会减小。这意味着螺旋角越大，切屑越薄 - 或者可以提高进给率
以提高生产率和切削刃的负荷。



▼ 切屑厚度计算

切屑厚度 (h) 不稳定，但可确定切削刃的负荷。通过减少切削刃的负荷，
可以采用更高速度的切削参数。为了便于计算，使用平均切屑
厚度 hm。通过这种方式计算加工参数，切削参数可能会有变化，因为
工件形状不一。





$$hm = \frac{360^{o}}{\pi \bullet \phi s} \bullet \frac{ae}{D} \bullet fz \bullet \sin \chi$$

hm [mm]	=	平均切屑厚度
ϕs [°]	=	进刀角度
ae [mm]	=	吃刀宽度
D1 [mm]	=	刀具外径
fz [mm]	=	每齿进给量
χ [°]	=	主偏角
λ [°]	=	螺旋角 *

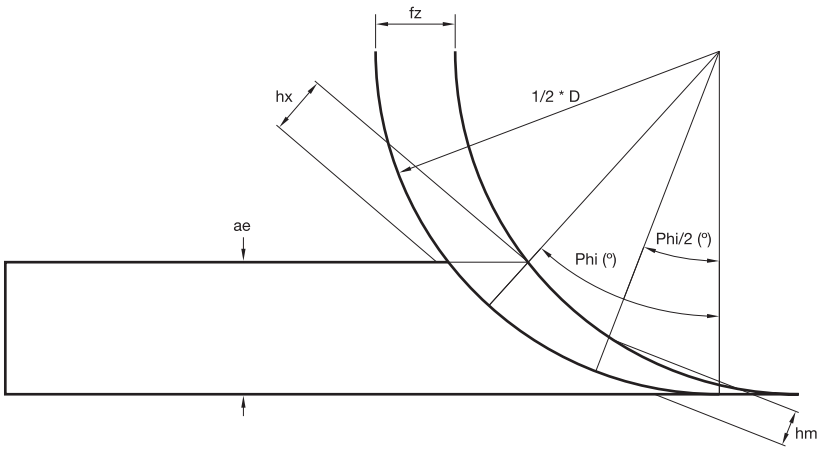
* 整体立铣刀: $\chi = 90° - \lambda$

注: 整体铣刀和可转位铣刀在应用中没有区别。

摆线铣削

▼ hm 和 hx 的区别

在逆铣加工中，可以通过 hm 计算切削刃的负荷。在将 ae 降至极低值时，可以通过最大切屑厚度 hx 进行计算，以确定每齿进给量的设置正确。



常规型

hm = 360°/π·φs·ae/D·fz·sin x

hm [mm]	=	平均切屑厚度
fs [°]	=	进刀角度
ae [mm]	=	吃刀宽度
D1 [mm]	=	刀具外径
fz [mm]	=	每齿进给量
χ [°]	=	主偏角
λ [°]	=	螺旋角 *

智能加工

hx = 360°/π·φs·2·ae/D·fz·sin x

hx [mm]	=	最大切屑厚度
fs [°]	=	进刀角度
ae [mm]	=	吃刀宽度
D1 [mm]	=	刀具外径
fz [mm]	=	每齿进给量
χ [°]	=	主偏角
λ [°]	=	螺旋角 *

* 整体立铣刀: $\chi = 90° - \lambda$

可以使用整体式或可转位铣刀进行摆线铣削。

通用加工整体硬质合金立铣刀

两刃 GP

页码 B60–B67

- D002/D012/4002/4012
- D001/D011/2838/4001/4011/4021

三刃 GP

页码 B60, B68–B71

- 4003/4013/D003/D013

ALL-STAR

四刃 GP

页码 B60, B72–B78

- 4004/4014/2528/4004/4014/4024
- D010/4000/4010
- 4004/4014/4024

WIDIA-Hanita™ 通用型立铣刀可用于多种材料以及多种应用类型的插铣、槽铣和仿形铣削加工。这些产品有极高的金属去除率，以及卓越的表面加工性能，并且具有极高的经济成本优势。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

通用型立铣刀

两刃、三刃和四刃通用加工整体硬质合金立铣刀

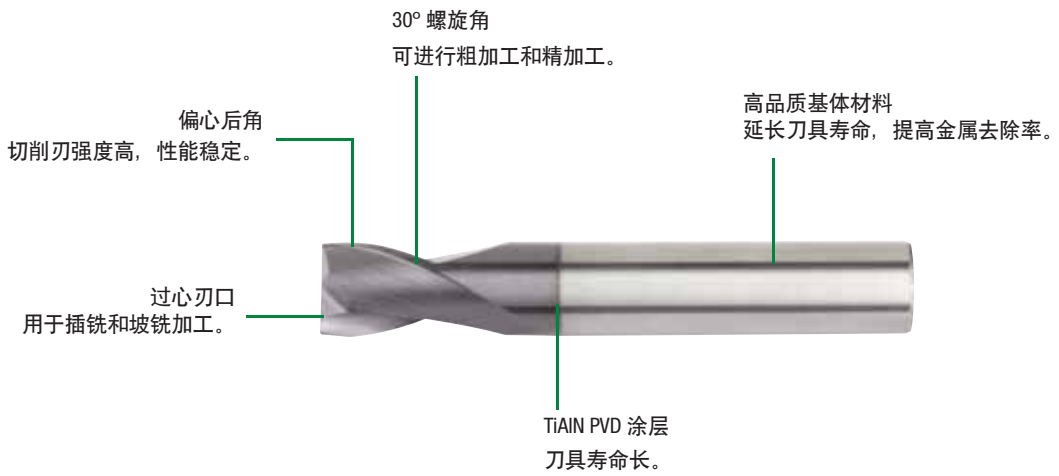
多种直径、长度，以及刀尖规格，如倒角型、尖角型，以及球头型，这些产品都有库存。

两刃，四刃 材料:

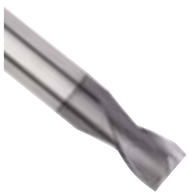
P M K

三刃 材料:

P M K N



两刃



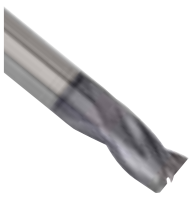
D002 D012/4002 4012

- 多种切削长度 — 短型、普通型、长型，以及超长型。
- 钢、不锈钢，以及铸铁。
- 过心刃口。

D001/D011/2838/4001/4011/4021

- 多种切削长度 — 短型、普通型、长型，以及超长型。
- 钢、不锈钢，以及铸铁。
- 过心刃口球头型。

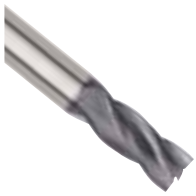
三刃



4003/4013/D003/D013

- 过心刃口。
- 短型切削长度，总长适合坡铣应用。
- 钢、不锈钢，以及铸铁。

四刃

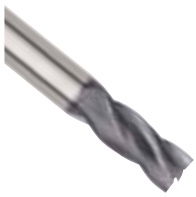


4004/4014/2528/4004/4014/4024

- 多种切削长度 — 短型、普通型、长型，以及超长型。
- 钢、不锈钢，以及铸铁。

D010/4000/4010

- 多种切削长度 — 短型、普通型、长型，以及超长型。
- 钢、不锈钢，以及铸铁。
- 过心刃口球头型。

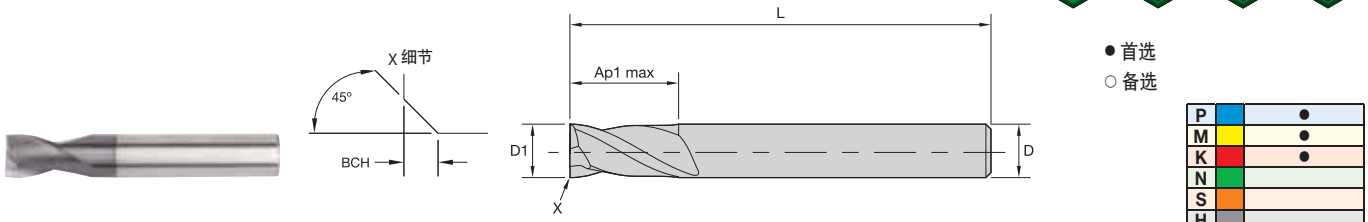


4004/4014/4024

- 常规型切削长度，带圆角。
- 钢、不锈钢，以及铸铁。
- 过心刃口。

更多了解相关产品信息，请参看 B61–B78 页的内容。

D002 系列 • 公制



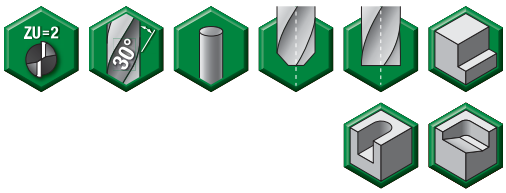
● 首选
○ 备选

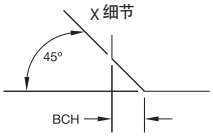
P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

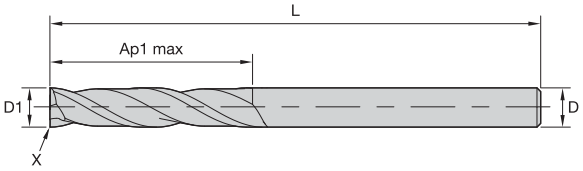
目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	TIALN
D0020300T004	3,0	6	4,00	50	–	5877503

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

4002 4012 系列 • 公制







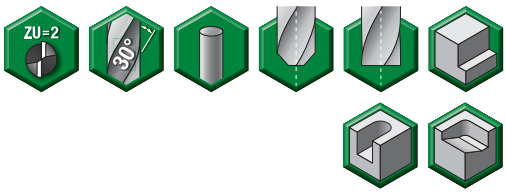
● 首选
○ 备选

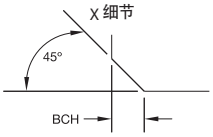
P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

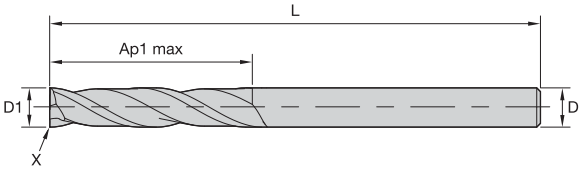
目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	TIALN
40020100T004	1,0	3	4,00	38	–	5873484
40020150T004	1,5	3	4,00	38	–	5873485
40020180T004	1,8	3	4,00	38	–	5873486
40020200T006	2,0	3	6,30	38	–	5873487
40020250T006	2,5	3	6,30	38	–	5873488
40020300T009	3,0	3	9,50	38	–	5873489
40020300T019	3,0	3	19,00	63	–	5873490
40120300T025	3,0	3	25,00	75	–	5873491
40020350T012	3,5	4	12,00	54	–	5873492
40020400T012	4,0	4	12,00	50	0,10	5873493
40020400T012S	4,0	4	12,00	50	–	6092621
40020400T019	4,0	4	19,00	63	0,10	5873494
40020400T019S	4,0	4	19,00	63	–	6092622
40120400T031S	4,0	4	31,00	75	–	6092623
40120400T031	4,0	4	31,00	75	0,10	5873495
40020450T014S	4,5	6	14,00	50	–	6092624
40020500T014S	5,0	5	14,00	50	–	6092627
40020500T014	5,0	5	14,00	50	0,10	5873498
40020500T020S	5,0	5	20,00	63	–	6092628
40020500T020	5,0	5	20,00	63	0,10	5873499
40120500T031S	5,0	5	31,00	100	–	6092631
40120500T031	5,0	5	31,00	100	0,10	5873500
40020550T014	5,5	6	14,00	50	0,10	5873501
40020550T014S	5,5	6	14,00	50	–	6092632
40020600T016S	6,0	6	16,00	50	–	6092633
40020600T016	6,0	6	16,00	50	0,10	5873502
40020600T028	6,0	6	28,00	76	0,10	5873503
40020600T028S	6,0	6	28,00	76	–	6092634
40120600T038S	6,0	6	38,00	100	–	6092636
40120600T038	6,0	6	38,00	100	0,10	5873504
40020700T020	7,0	7	20,00	63	0,10	5873505
40020700T020S	7,0	7	20,00	63	–	6092637
40020800T020	8,0	8	20,00	63	0,20	5873506
40020800T020S	8,0	8	20,00	63	–	6092638
40020800T028S	8,0	8	28,00	76	–	6092639
40020800T028	8,0	8	28,00	76	0,20	5873507
40120800T041S	8,0	8	41,00	100	–	6092640
40120800T041	8,0	8	41,00	100	0,20	5873508
40020900T020	9,0	9	20,00	63	0,20	5873509
40020900T020S	9,0	9	20,00	63	–	6092641
40021000T022	10,0	10	22,00	72	0,20	5873510
40021000T022S	10,0	10	22,00	72	–	6092643
40021000T032S	10,0	10	32,00	89	–	6092644
40021000T032	10,0	10	32,00	89	0,20	5873511
40121000T045S	10,0	10	45,00	100	–	6092645
40121000T045	10,0	10	45,00	100	0,20	5873512
40021100T025S	11,0	11	25,00	76	–	6092646
40021100T025	11,0	11	25,00	76	0,30	5873513
40021200T025	12,0	12	25,00	76	0,30	5873514
40021200T025S	12,0	12	25,00	76	–	6092647
40021200T045	12,0	12	45,00	100	0,30	5873515
40021200T045S	12,0	12	45,00	100	–	6092648
40121200T075S	12,0	12	75,00	150	–	6092650
40121200T075	12,0	12	75,00	150	0,30	5873516
40021400T032S	14,0	14	32,00	83	–	6092651
40021400T032	14,0	14	32,00	83	0,30	5873517

4002 4012 系列 • 公制

(续)







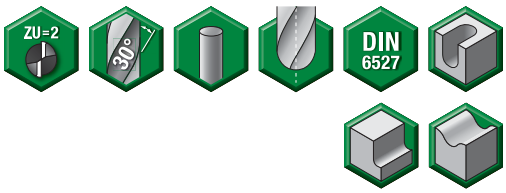
● 首选
○ 备选

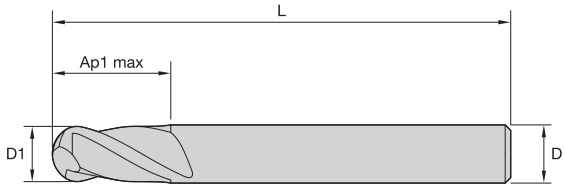
P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	TIALN
40021400T050S	14,0	14	50,00	100	–	**6092653**
40021400T050	14,0	14	50,00	100	0,30	**5873518**
40121400T075S	14,0	14	75,00	150	–	**6092654**
40121400T075	14,0	14	75,00	150	0,30	**5873519**
40021600T032	16,0	16	32,00	89	0,30	**5873520**
40021600T032S	16,0	16	32,00	89	–	**6092657**
40021600T056S	16,0	16	56,00	110	–	**6092658**
40021600T056	16,0	16	56,00	110	0,30	**5873531**
40121600T075S	16,0	16	75,00	150	–	**6092659**
40121600T075	16,0	16	75,00	150	0,30	**5873532**
40021800T038	18,0	18	38,00	100	0,30	**5873533**
40021800T038S	18,0	18	38,00	100	–	**6092660**
40021800T060	18,0	18	60,00	125	0,30	**5873534**
40021800T060S	18,0	18	60,00	125	–	**6092681**
40022000T038S	20,0	20	38,00	104	–	**6092683**
40022000T038	20,0	20	38,00	104	0,30	**5873536**
40022000T056S	20,0	20	56,00	125	–	**6092684**
40122000T075S	20,0	20	75,00	150	–	**6092685**
40122000T075	20,0	20	75,00	150	0,30	**5873538**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

D001 D011 系列 • 公制



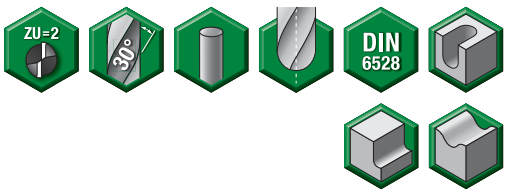


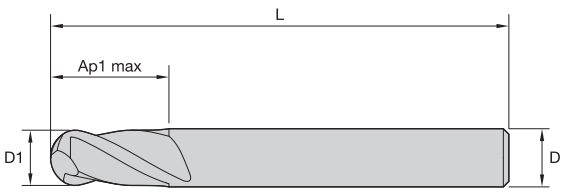
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	TIALN
D0110200T006	2,0	6	6,00	57	5880362
D0010300T004	3,0	6	4,00	50	5880363
D0110700T013	7,0	8	13,00	63	5880369
D0111000T019	10,0	10	19,00	72	5880381

2838 系列 • 公制





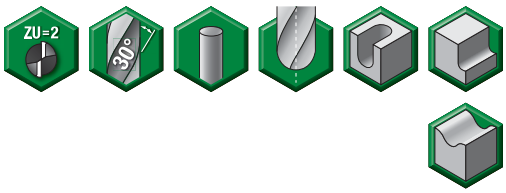
● 首选
○ 备选

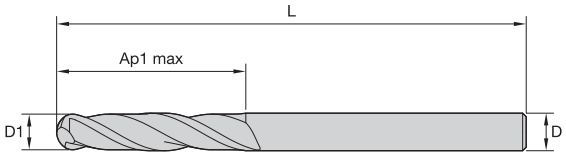
P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	TIALN
28381600T026	16,0	16	26,00	92	5880460

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

4001 4011 4021 系列 • 公制



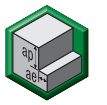


● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	TIALN
40010100T004	1,0	3	4,00	38	**5880387**
40010150T005	1,5	3	5,00	38	**5880388**
40010200T006	2,0	3	6,30	38	**5880389**
40010250T007	2,5	3	7,00	38	**5880390**
40010300T009	3,0	3	9,50	38	**5880391**
40010400T012	4,0	4	12,00	50	**5880393**
40110400T019	4,0	4	19,00	63	**5880395**
40210400T031	4,0	4	31,00	75	**5880396**
40010500T014	5,0	5	14,00	50	**6209446**
40210500T014	5,0	6	14,00	50	**5880397**
40110500T020	5,0	5	20,00	63	**6209447**
40010600T020	6,0	6	20,00	63	**5880398**
40110600T028	6,0	6	28,00	76	**5880399**
40210600T038	6,0	6	38,00	100	**5880400**
40010800T020	8,0	8	20,00	63	**5880401**
40011000T022	10,0	10	22,00	76	**5880404**
40211000T045	10,0	10	45,00	100	**5880406**
40011200T025	12,0	12	25,00	75	**5880407**
40111200T045	12,0	12	45,00	100	**5880408**
40211600T075	16,0	16	75,00	150	**6209449**
40012000T038	20,0	20	38,00	100	**5880412**

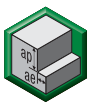
应用参数 • D002 4002 系列 • 公制



材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			TiAlN				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。 槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。												
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径												
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • D012 4012 系列 • 公制

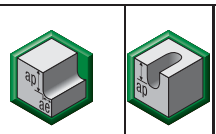
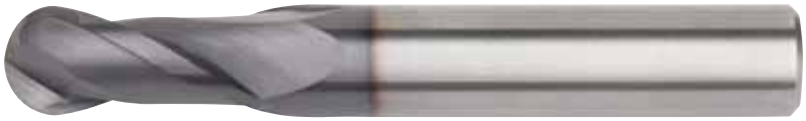


材料分组		侧铣加工（A）		TiAlN				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。											
		A		切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径											
		ap	ae	最小值		最大值	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	140	–	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,1 x D	90	–	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	90	–	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,1 x D	60	–	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	120	–	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	110	–	140	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

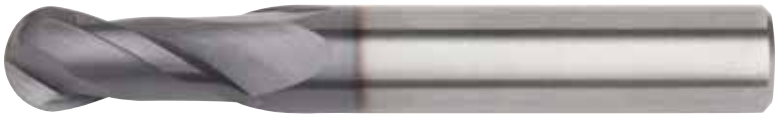
应用参数 • D001 D011 2838 4001 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			TiAlN				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。 槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。											
		A		B	切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径											
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。
当机床主轴较小而铣刀直径> 12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • 4011 4021 系列 • 公制

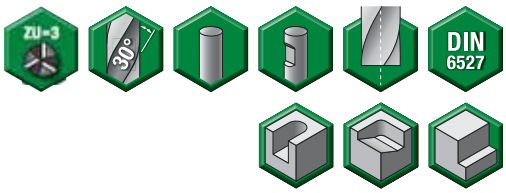


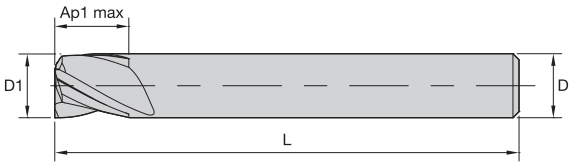
材料分组		侧铣加工（A）		TiAlN				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。												
		A		切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径												
		ap	ae	最小值		最大值	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	
P	0	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	1	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	140	–	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	3	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
	4	Ap1 max	0,1 x D	90	–	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	
M	1	Ap1 max	0,1 x D	90	–	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
	2	Ap1 max	0,1 x D	60	–	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	
K	1	Ap1 max	0,1 x D	120	–	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	110	–	140	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。
当机床主轴较小而铣刀直径> 12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

D003..S D013..S 系列 • 公制



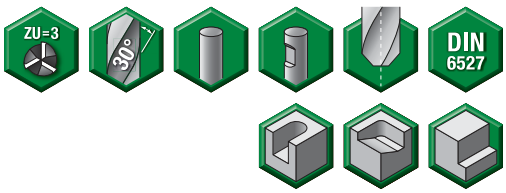


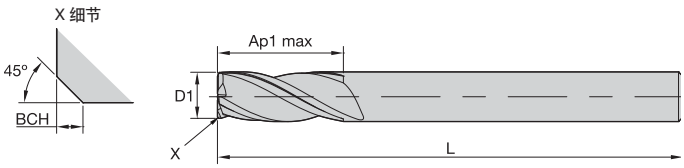
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	TIALN
D0030300T004S	3,0	6	4,00	50	6144353
D0030350W004S	3,5	6	4,00	50	6144394

D003 D013 系列 • 公制





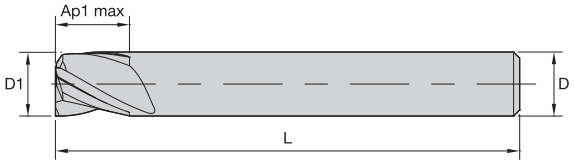
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	TIALN
D0130600T010	6,0	6	10,00	57	0,10	6144377
D0131000T019	10,0	10	19,00	72	0,20	6144383

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

4003..S 4013..S 系列 • 公制

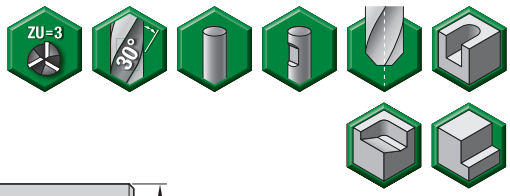


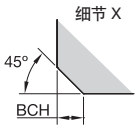
● 首选
○ 备选

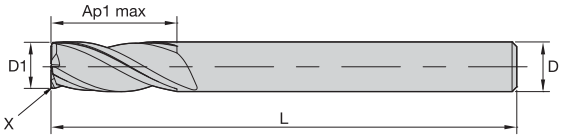
P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	TIALN
40030100T004S	1,0	3	4,00	38	**6144056**
40030150T004S	1,5	3	4,00	38	**6144057**
40030200T006S	2,0	3	6,30	38	**6144058**
40030250T006S	2,5	3	6,30	38	**6144059**
40030300T009S	3,0	3	9,50	38	**6144060**
40130300T019S	3,0	6	19,00	63	**6145199**
40030400T012S	4,0	4	12,00	50	**6144551**
40130400T019S	4,0	4	19,00	63	**6145200**
40030500T014S	5,0	6	14,00	50	**6144552**
40130500T020S	5,0	6	20,00	63	**6145231**
40030600T016S	6,0	6	16,00	50	**6144553**
40130600T028S	6,0	6	28,00	75	**6145232**
40030800T019S	8,0	8	19,00	63	**6144554**
40130800T028S	8,0	8	28,00	75	**6145233**
40031000T022S	10,0	10	22,00	76	**6144555**
40131000T032S	10,0	10	32,00	89	**6145234**
40031200T025S	12,0	12	25,00	75	**6144556**
40131200T045S	12,0	12	45,00	100	**6145235**
40031600T032S	16,0	16	32,00	89	**6144557**
40131600T056S	16,0	16	56,00	110	**6145238**
40132000T064S	20,0	20	64,00	125	**6145241**

4003 4013 系列 • 公制







● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	TIALN
40030400T012	4,0	4	12,00	50	0,10	**6145107**
40130400T019	4,0	4	19,00	63	0,10	**6145181**
40130500T020	5,0	6	20,00	63	0,10	**6145182**
40030600T016	6,0	6	16,00	50	0,10	**6145109**
40130600T028	6,0	6	28,00	75	0,10	**6145183**
40030800T019	8,0	8	19,00	63	0,20	**6145110**
40130800T028	8,0	8	28,00	75	0,20	**6145184**
40031000T022	10,0	10	22,00	76	0,20	**6145171**
40131000T032	10,0	10	32,00	89	0,20	**6145185**
40031200T025	12,0	12	25,00	75	0,30	**6145172**
40131200T045	12,0	12	45,00	100	0,30	**6145186**
40031600T032	16,0	16	32,00	89	0,30	**6145173**
40131600T056	16,0	16	56,00	110	0,30	**6145187**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • D003..S D013..S D003 D013 4003..S 4003 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			TiAlN			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。 槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。													
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径											
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

注：在大切削量加工或较高硬度材料加工中（难加工），应采用较低的切削参数。
在精加工或较低硬度材料加工中（易加工），应采用较高的切削参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

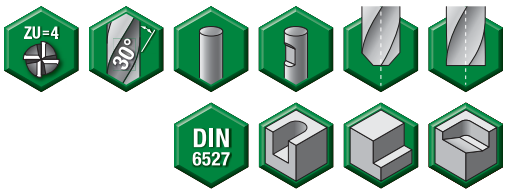
应用参数 • 4013..S 4013 系列 • 公制

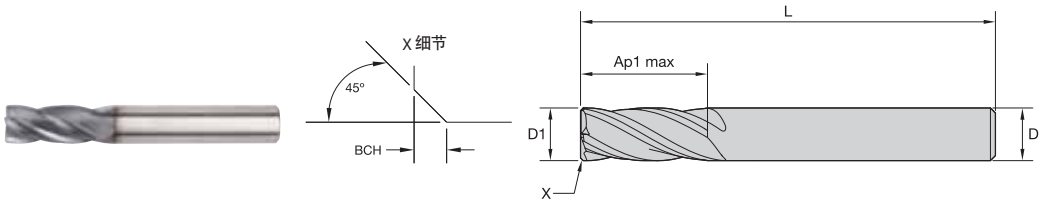
材料分组		侧铣加工（A）		TiAlN				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。												
		A		切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径												
		ap	ae	最小值		最大值	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	140	–	190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,1 x D	90	–	150	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	90	–	115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,1 x D	60	–	80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	120	–	150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	110	–	140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

注：在大切削量加工或较高硬度材料加工中（难加工），应采用较低的切削参数。
在精加工或较低硬度材料加工中（易加工），应采用较高的切削参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

D004 D014 系列 • 公制





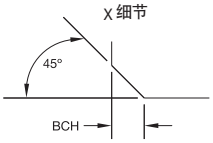
● 首选
○ 备选

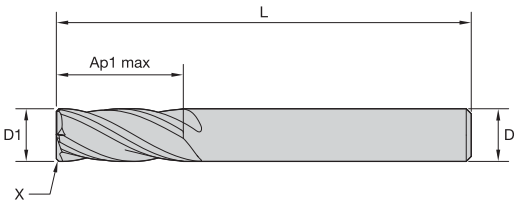
P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	TIALN
D0040200T004	2,0	6	4,00	50	–	5825894
D0140200T007	2,0	6	7,00	57	–	5825895
D0140250T008	2,5	6	8,00	57	–	5825896
D0040300T005	3,0	6	5,00	50	–	5825897
D0140300T008	3,0	6	8,00	57	–	5825898
D0140350T010	3,5	6	10,00	57	–	5825899
D0040400T008S	4,0	6	8,00	54	–	6085348
D0140400T011S	4,0	6	11,00	57	–	6085349
D0140400T011	4,0	6	11,00	57	0,10	5825931
D0040500T009S	5,0	6	9,00	54	–	6085361
D0140500T013	5,0	6	13,00	57	0,10	5825934
D0140550T013S	5,5	6	13,00	57	–	6085363
D0040600T010	6,0	6	10,00	54	0,10	5825936
D0140600T013S	6,0	6	13,00	57	–	6085365
D0140600T013	6,0	6	13,00	57	0,10	5825937
D0140750T019	7,5	8	19,00	63	0,10	5825941
D0040800T012	8,0	8	12,00	58	0,20	5825942
D0140800T019S	8,0	8	19,00	63	–	6085371
D0140800T019	8,0	8	19,00	63	0,20	5825943
D0041000T014	10,0	10	14,00	66	0,20	5825946
D0141000T022S	10,0	10	22,00	72	–	6085375
D0141000T022	10,0	10	22,00	72	0,20	5825947
D0041200T016S	12,0	12	16,00	73	–	6085376
D0141200T026	12,0	12	26,00	83	0,30	5825949
D0141200W026S	12,0	12	26,00	83	–	6085397
D0041600T022	16,0	16	22,00	82	0,30	5825952
D0141600T032	16,0	16	32,00	92	0,30	5825953
D0141600W032	16,0	16	32,00	92	0,30	5825963

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

2528 系列 • 公制



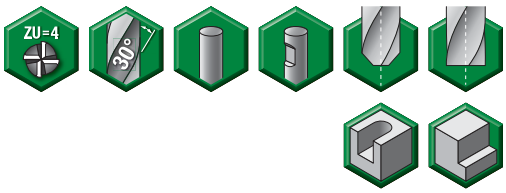


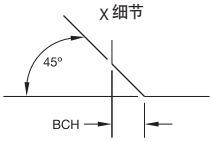
● 首选
○ 备选

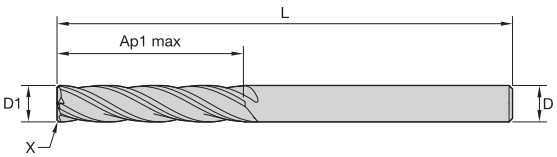
P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	TIALN
25280800T019S	8,0	8	19,00	63	–	**6086495**
25280800T019	8,0	8	19,00	63	0,20	**5825981**
25281000T022	10,0	10	22,00	72	0,20	**5825982**

4004 4014 4024 系列 • 公制





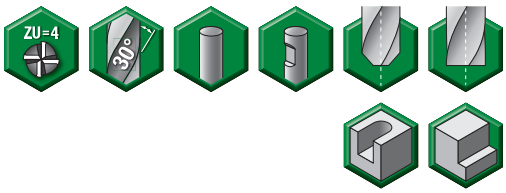


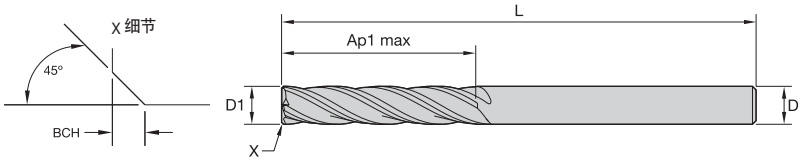
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	TIALN
40040100T004	1,0	3	4,00	38	–	5826016
40040150T004	1,5	3	4,00	38	–	5826017
40040200T006	2,0	3	6,30	38	–	5826018
40040250T006	2,5	3	6,30	38	–	5826019
40040300T009	3,0	3	9,50	38	–	5826020
40140300T019	3,0	3	19,00	63	–	5826021
40240300T025	3,0	3	25,00	75	–	5826022
40040350T012	3,5	4	12,00	50	–	5826023
40040400T011	4,0	4	11,00	50	0,10	5826024
40040400T011S	4,0	4	11,00	50	–	6085576
40140400T019S	4,0	4	19,00	63	–	6085577
40140400T019	4,0	4	19,00	63	0,10	5826025
40240400T031S	4,0	4	31,00	75	–	6085578
40240400T031	4,0	4	31,00	75	0,10	5826026
40040450T014S	4,5	5	14,00	50	–	6085579
40040450T014	4,5	5	14,00	50	0,10	5826027
40040500T013S	5,0	5	13,00	50	–	6085580
40040500T013	5,0	5	13,00	50	0,10	5826028
40040500T020S	5,0	5	20,00	63	–	6085581
40040500T020	5,0	5	20,00	63	0,10	5826029
40140500T030S	5,0	5	30,00	75	–	6085582
40140500T030	5,0	5	30,00	75	0,10	5826030
40240500T031S	5,0	5	31,00	100	–	6085583
40240500T031	5,0	5	31,00	100	0,10	5826031
40040600T016S	6,0	6	16,00	50	–	6085584
40040600T016	6,0	6	16,00	50	0,10	5826032
40140600T028S	6,0	6	28,00	75	–	6085585
40140600T028	6,0	6	28,00	75	0,10	5826033
40240600T038S	6,0	6	38,00	100	–	6085586
40240600T038	6,0	6	38,00	100	0,10	5826034
40040700T020S	7,0	8	20,00	63	–	6085587
40040700T020	7,0	8	20,00	63	0,10	5826035
40040800T021S	8,0	8	20,00	63	–	6200965
40040800T020S	8,0	8	20,00	50	–	6085588
40040800T020	8,0	8	20,00	50	0,20	5826036
40140800T028S	8,0	8	28,00	75	–	6085589
40140800T028	8,0	8	28,00	75	0,20	5826037
40240800T041S	8,0	8	41,00	100	–	6085590
40240800T041	8,0	8	41,00	100	0,20	5826038
40040900T020S	9,0	9	20,00	63	–	6085591
40040900T020	9,0	9	20,00	63	0,20	5826039
40041000T022	10,0	10	22,00	72	0,20	5826040
40041000T022S	10,0	10	22,00	72	–	6085592
40141000T032S	10,0	10	32,00	89	–	6085593
40141000T032	10,0	10	32,00	89	0,20	5826041
40241000T045S	10,0	10	45,00	100	–	6085594
40241000T045	10,0	10	45,00	100	0,20	5826042
40041200T025S	12,0	12	25,00	89	–	6085595
40041200T025	12,0	12	25,00	89	0,30	5826043
40141200T045	12,0	12	45,00	100	0,30	5826044
40141200W045S	12,0	12	45,00	100	–	6085611
40141200T045S	12,0	12	45,00	100	–	6085596
40241200T075S	12,0	12	75,00	150	–	6085597
40241200T075	12,0	12	75,00	150	0,30	5826045
40041400T032S	14,0	14	32,00	83	–	6085598
40041400T032	14,0	14	32,00	83	0,30	5826046

4004 4014 4024 系列 • 公制



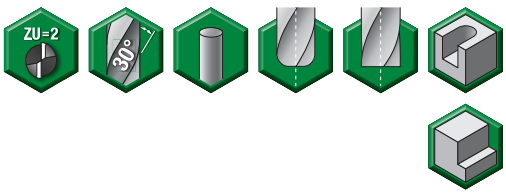


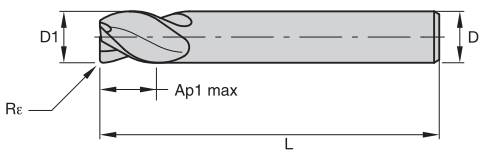
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	BCH	TIALN
40141400T050S	14,0	14	50,00	100	–	6085599
40141400T050	14,0	14	50,00	100	0,30	5826047
40241400T075S	14,0	14	75,00	150	–	6085600
40241400T075	14,0	14	75,00	150	0,30	5826049
40041600T032S	16,0	16	32,00	92	–	6085601
40041600T032	16,0	16	32,00	92	0,30	5826061
40141600T056S	16,0	16	56,00	110	–	6085602
40141600T056	16,0	16	56,00	110	0,30	5826062
40241600T075S	16,0	16	75,00	150	–	6085603
40241600T075	16,0	16	75,00	150	0,30	5826063
40041800T038S	18,0	18	38,00	100	–	6085604
40041800T038	18,0	18	38,00	100	0,30	5826064
40141800T060S	18,0	18	60,00	125	–	6085605
40141800T060	18,0	18	60,00	125	0,30	5826065
40241800T075S	18,0	18	75,00	150	–	6085606
40241800T075	18,0	18	75,00	150	0,30	5826066
40042000T038S	20,0	20	38,00	104	–	6085607
40042000T038	20,0	20	38,00	104	0,30	5826067
40142000T056	20,0	20	56,00	125	0,30	5826068
40142000T056S	20,0	20	56,00	125	–	6085608
40242000T075S	20,0	20	75,00	150	–	6085609
40242000T075	20,0	20	75,00	150	0,30	5826069
40242000W075	20,0	20	75,00	150	0,30	5826084

4004 4014 4024 系列 • 圆角型 • 公制





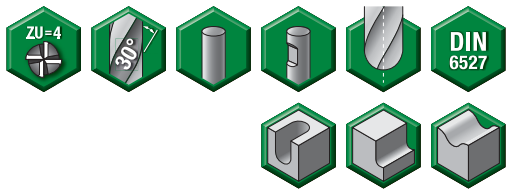
● 首选
○ 备选

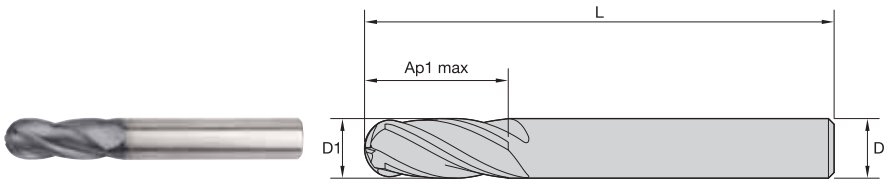
P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	Rε	TIALN
40041000T022R100	10,0	10	22,00	72	1,00	6337741

注：使用 NOVO™ 了解通用型立铣刀产品的完整信息。

D010 系列 • 公制



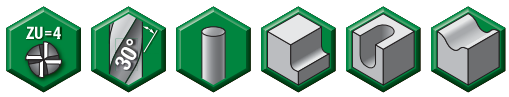


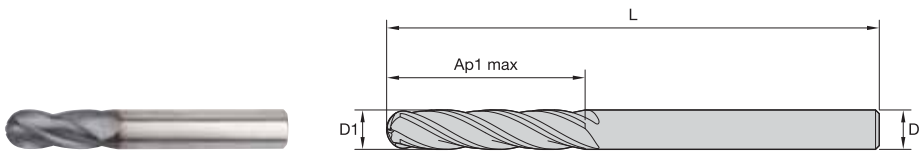
● 首选
○ 备选

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	TIALN
D0100400T011	4,0	6	11,00	57	5825528
D0100500T013	5,0	6	13,00	57	5825529
D0100800T019	8,0	8	19,00	63	5825531
D0101000T022	10,0	10	22,00	72	5825532
D0101200T026	12,0	12	26,00	83	5825533

4000 4010 系列 • 公制





● 首选
○ 备选

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	

目录编号	D1	D	Ap1 max	L	TIALN
40000200T006	2,0	3	6,30	38	5825555
40000300T009	3,0	3	9,50	38	6231685
40000300T020	3,0	3	20,00	75	5825556
40000400T014	4,0	4	14,00	50	5825557
40100400T025	4,0	4	25,00	75	5825558
40000500T016	5,0	5	16,00	50	5825559
40100500T030	5,0	5	30,00	75	5825560
40000600T016	6,0	6	16,00	50	5825573
40100600T019	6,0	6	19,00	63	5825574
40100600T030	6,0	6	30,00	75	5825575
40000800T019	8,0	8	19,00	63	5825576
40100800T028	8,0	8	28,00	76	6232638
40100800T040	8,0	8	40,00	100	5825577
40001000T022	10,0	10	22,00	72	5825578
40101000T032	10,0	10	32,00	89	6232639
40101000T040	10,0	10	40,00	100	5825579
40001200T025	12,0	12	25,00	75	5825580
40101200T045	12,0	12	45,00	150	5825581
40001600T032	16,0	16	32,00	89	5825585
40101600T065	16,0	16	65,00	150	5825586

应用参数 • D014 2528 4014 4024 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）		TiAlN				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。											
		A		切削速度 — vc（米/分钟）				D1 — 直径											
		ap	ae	最小值		最大值	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	140	–	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,1 x D	90	–	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	90	–	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,1 x D	60	–	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	120	–	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	110	–	140	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

注: 在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径> 12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • 4004 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			TiAlN				侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。 槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。											
		A		B	切削速度 — Vc（米/分钟）				D1 — 直径											
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

注: 在大切削量加工或较高硬度材料加工中（难加工），应采用较低的切削参数。
在精加工或较低硬度材料加工中（易加工），应采用较高的切削参数。
以上切削参数以理想加工条件为基础。当机床主轴较小而铣刀直径, 12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

应用参数 • 4000 4010 系列 • 公制

材料分组		侧铣加工（A）和槽铣加工（B）			TiAlN			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。 槽铣加工（B），每齿进给率降低 20%。										
		A		B	切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径									
		ap	ae	ap	最小值		最大值	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
P	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
P	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
P	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
P	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
M	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
K	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

应用参数 • D010 系列 • 公制

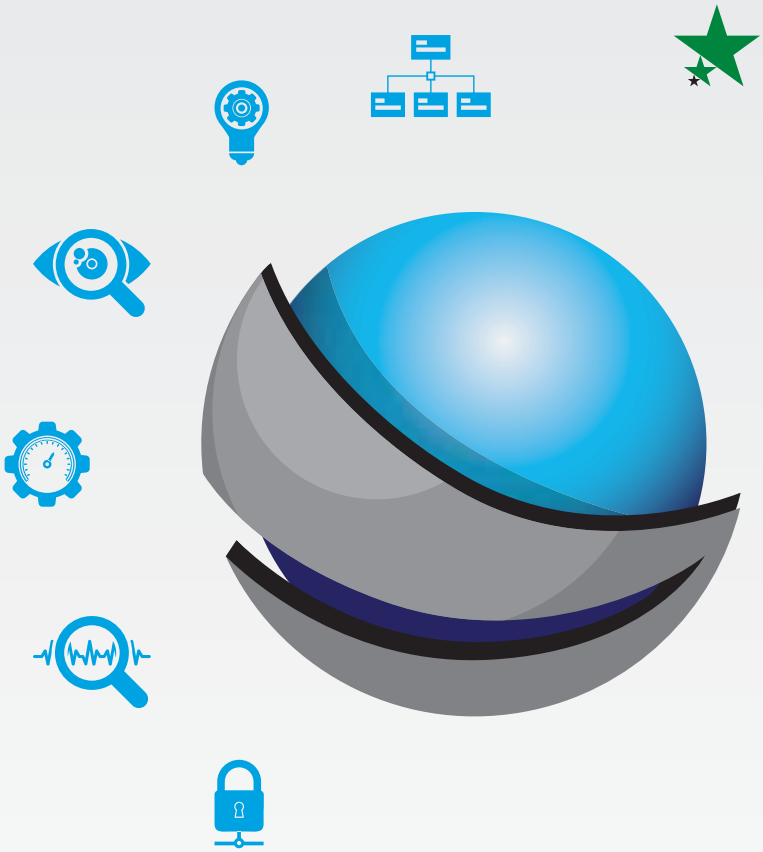
材料分组		侧铣加工（A）		TiAlN			侧铣加工（A）推荐每齿进给率（fz = 毫米/齿）。										
		A		切削速度 – vc（米/分钟）				D1 – 直径									
		ap	ae	最小值		最大值	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
P	1	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
P	2	Ap1 max	0,1 x D	140	–	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
P	3	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
P	4	Ap1 max	0,1 x D	90	–	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	90	–	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
M	2	Ap1 max	0,1 x D	60	–	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	120	–	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
K	2	Ap1 max	0,1 x D	110	–	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

注：在大切削量应用或高硬度（加工性）材料加工中应采用较低的切削速度参数。
在精加工或低硬度（加工性）材料加工中应采用较高的切削速度参数。
以上参数是以理想加工条件为基础的。当机床主轴较小而铣刀直径>12mm 时,请依据工况调整参数。

★ = 明星系列产品。明星系列产品为经过实践验证的产品，可保证随时供货。

ALL-STAR

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的产品线，材质和规格尺寸。



使用 **All-Star**（明星产品）筛选器查找 **All-Star** 产品的地区供应情况。

了解产品系列的所有信息，请登录 WIDIA NOVO™ Electronic Tool Catalogue（WIDIA NOVO 电子刀具产品目录）或登录 WIDIA.COM 网站。

登录 widia.com 网站即可下载适用桌面电脑和平板电脑使用的 NOVO 应用程序。

NOVO™

WIDIA™

孔加工

整体硬质合金钻

页码 C4–C43

VariDrill™
TOP DRILL S™
TOP DRILL S+™
TOP DRILL 深孔钻

模块化钻

页码 C44–C56

TOP DRILL™ Modular X (TDMX) — 超稳定的模块化钻
TOP DRILL M1™ (TDM1) — 多功能模块化钻系统

ALL-STAR

可转位钻

页码 C58–C74

Top Cut 4™ — 新一代可转位钻系统

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

整体硬质合金钻

VariDrill™

页码 C6–C23

VariDrill 硬质合金钻是一款技术先进的孔加工产品。这些高性能的整体硬质合金钻产品在德国设计，可用于交通行业、,航天航空行业、,通用机械加工行业，,以及能源行业内的多种材料加工应用。

TOP DRILL S™ 和 TOP DRILL S+™

页码 C24–C37

TOP DRILL 深孔钻

页码 C38–C43

ALL-STAR

ENERGY

TDMX

VariDrill™

威迪亚提供多个钻头系列产品，用于能源行业内钢、不锈钢、铸铁和高温合金工件材料的加工。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

WIDIA™ VariDrill™

VariDrill 采用先进的钻尖槽型设计，在多用途钻孔应用中具有卓越的性能。减少崩刃现象，适用于各种材料加工，超长刀具使用寿命。

- 减少切削刃部位的崩刃现象，意味着刀具寿命的延长。
- 槽型设计确保更高的强度和多功能性。
- 在多种材料加工中确保满意的表面精度：钢、不锈钢、铸铁、铝，以及高温合金材料。

材料：

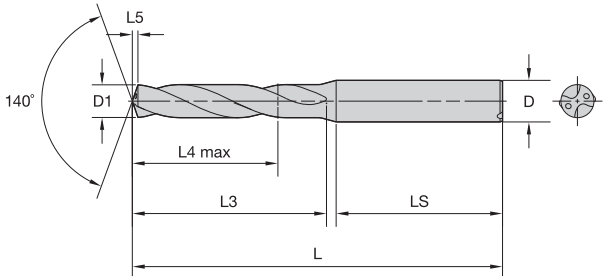
长度

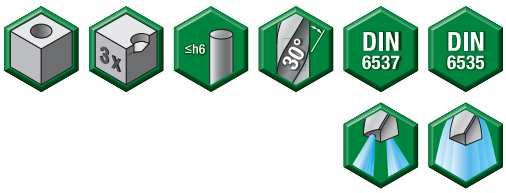
提供外冷和内冷型号。

直径范围
1–20mm

材质：
WU25PD

VDS201A • VDS401A • 3 x D





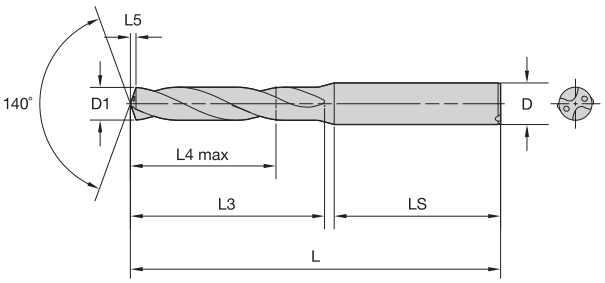
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS201A01000	1,000	.0394	5	7	0,1	58	28	4	e	4144195
VDS201A01100	1,100	.0433	5	7	0,2	58	28	4	e	4144200
VDS201A01200	1,200	.0472	5	7	0,2	58	28	4	e	4144523
VDS201A01300	1,300	.0512	5	7	0,2	58	28	4	e	4144524
VDS201A01400	1,400	.0551	5	7	0,2	58	28	4	e	4144527
VDS201A01500	1,500	.0591	6	9	0,2	58	28	4	e	4144528
VDS401A01500	1,500	.0591	6	9	0,2	58	28	4	i	4140270
VDS201A01600	1,600	.0630	6	9	0,2	58	28	4	e	4144529
VDS401A01600	1,600	.0630	6	9	0,2	58	28	4	i	4140271
VDS201A01700	1,700	.0669	6	9	0,3	58	28	4	e	4144530
VDS401A01700	1,700	.0669	6	9	0,3	58	28	4	i	4140272
VDS201A01800	1,800	.0709	6	9	0,3	58	28	4	e	4144531
VDS401A01800	1,800	.0709	6	9	0,3	58	28	4	i	4140423
VDS201A01900	1,900	.0748	6	9	0,3	58	28	4	e	4144532
VDS401A01900	1,900	.0748	6	9	0,3	58	28	4	i	4140424
VDS201A01984	1,984	.0781	10	13	0,3	58	28	4	e	4144533
VDS201A02000	2,000	.0787	10	13	0,3	58	28	4	e	4144534
VDS401A02000	2,000	.0787	10	13	0,3	58	28	4	i	4140426
VDS201A02100	2,100	.0827	10	13	0,3	58	28	4	e	4144535
VDS401A02100	2,100	.0827	10	13	0,3	58	28	4	i	4140427
VDS201A02200	2,200	.0866	10	13	0,3	58	28	4	e	4144536
VDS401A02200	2,200	.0866	10	13	0,3	58	28	4	i	4140428
VDS201A02300	2,300	.0906	10	13	0,4	58	28	4	e	4144537
VDS401A02300	2,300	.0906	10	13	0,4	58	28	4	i	4140429
VDS201A02400	2,400	.0945	12	17	0,4	58	28	4	e	4144539
VDS401A02400	2,400	.0945	12	17	0,4	58	28	4	i	4140431
VDS201A02500	2,500	.0984	12	17	0,4	58	28	4	e	4144542
VDS401A02500	2,500	.0984	12	17	0,4	58	28	4	i	4140434
VDS201A02600	2,600	.1024	12	17	0,4	58	28	4	e	4144544
VDS401A02600	2,600	.1024	12	17	0,4	58	28	4	i	4140436
VDS201A02700	2,700	.1063	12	17	0,4	58	28	4	e	4144546
VDS401A02700	2,700	.1063	12	17	0,4	58	28	4	i	4140438
VDS201A02800	2,800	.1102	12	17	0,5	58	28	4	e	4144549
VDS401A02800	2,800	.1102	12	17	0,5	58	28	4	i	4140441
VDS201A02900	2,900	.1142	12	17	0,5	58	28	4	e	4144552
VDS401A02900	2,900	.1142	12	17	0,5	58	28	4	i	4140444
VDS201A02947	2,947	.1160	12	17	0,5	58	28	4	e	4144553
VDS201A03000	3,000	.1181	14	20	0,5	62	36	6	e	4143907
VDS401A03000	3,000	.1181	14	20	0,5	62	36	6	i	4140299
VDS201A03048	3,048	.1200	14	20	0,5	62	36	6	e	4143908
VDS401A03048	3,048	.1200	14	20	0,5	62	36	6	i	4140300
VDS201A03100	3,100	.1220	14	20	0,5	62	36	6	e	4143909
VDS401A03100	3,100	.1220	14	20	0,5	62	36	6	i	4140301
VDS201A03200	3,200	.1260	14	20	0,5	62	36	6	e	4143911
VDS401A03200	3,200	.1260	14	20	0,5	62	36	6	i	4140303
VDS201A03300	3,300	.1299	14	20	0,5	62	36	6	e	4143913
VDS401A03300	3,300	.1299	14	20	0,5	62	36	6	i	4140305
VDS201A03400	3,400	.1339	14	20	0,6	62	36	6	e	4143914
VDS401A03400	3,400	.1339	14	20	0,6	62	36	6	i	4140306
VDS201A03500	3,500	.1378	14	20	0,6	62	36	6	e	4143916
VDS401A03500	3,500	.1378	14	20	0,6	62	36	6	i	4140308
VDS201A03600	3,600	.1417	14	20	0,6	62	36	6	e	4143918
VDS401A03600	3,600	.1417	14	20	0,6	62	36	6	i	4140310
VDS201A03700	3,700	.1457	14	20	0,6	62	36	6	e	4143920
VDS401A03700	3,700	.1457	14	20	0,6	62	36	6	i	4140312
VDS401A03734	3,734	.1470	14	20	0,6	62	36	6	i	4140313

VDS201A • VDS401A • 3 x D

（续）



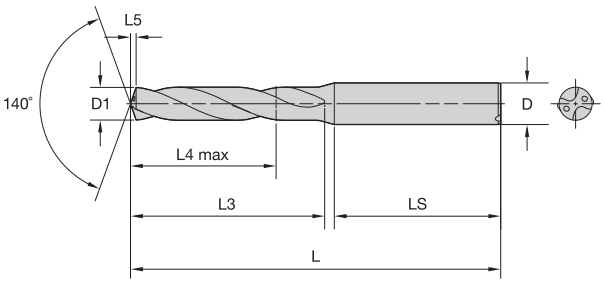
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS201A03800	3,800	.1496	17	24	0,6	66	36	6	e	4143922
VDS401A03800	3,800	.1496	17	24	0,6	66	36	6	i	4140314
VDS201A03900	3,900	.1535	17	24	0,6	66	36	6	e	4143923
VDS401A03900	3,900	.1535	17	24	0,6	66	36	6	i	4140315
VDS201A04000	4,000	.1575	17	24	0,7	66	36	6	e	4143925
VDS401A04000	4,000	.1575	17	24	0,7	66	36	6	i	4140317
VDS201A04039	4,039	.1590	17	24	0,7	66	36	6	e	4143926
VDS201A04100	4,100	.1614	17	24	0,7	66	36	6	e	4143928
VDS401A04100	4,100	.1614	17	24	0,7	66	36	6	i	4140320
VDS201A04200	4,200	.1654	17	24	0,7	66	36	6	e	4143929
VDS401A04200	4,200	.1654	17	24	0,7	66	36	6	i	4140321
VDS201A04300	4,300	.1693	17	24	0,7	66	36	6	e	4143931
VDS401A04300	4,300	.1693	17	24	0,7	66	36	6	i	4140323
VDS201A04400	4,400	.1732	17	24	0,7	66	36	6	e	4143933
VDS401A04400	4,400	.1732	17	24	0,7	66	36	6	i	4140325
VDS201A04500	4,500	.1772	17	24	0,7	66	36	6	e	4143934
VDS401A04500	4,500	.1772	17	24	0,7	66	36	6	i	4140326
VDS201A04600	4,600	.1811	17	24	0,8	66	36	6	e	4143935
VDS401A04600	4,600	.1811	17	24	0,8	66	36	6	i	4140328
VDS201A04700	4,700	.1850	17	24	0,8	66	36	6	e	4143937
VDS401A04700	4,700	.1850	17	24	0,8	66	36	6	i	4140330
VDS201A04763	4,763	.1875	20	28	0,8	66	36	6	e	4143938
VDS201A04800	4,800	.1890	20	28	0,8	66	36	6	e	4143939
VDS401A04800	4,800	.1890	20	28	0,8	66	36	6	i	4140332
VDS201A04900	4,900	.1929	20	28	0,8	66	36	6	e	4143941
VDS401A04900	4,900	.1929	20	28	0,8	66	36	6	i	4140334
VDS201A05000	5,000	.1969	20	28	0,8	66	36	6	e	4143942
VDS401A05000	5,000	.1969	20	28	0,8	66	36	6	i	4140335
VDS201A05100	5,100	.2008	20	28	0,9	66	36	6	e	4143943
VDS401A05100	5,100	.2008	20	28	0,9	66	36	6	i	4140336
VDS201A05200	5,200	.2047	20	28	0,9	66	36	6	e	4143946
VDS401A05200	5,200	.2047	20	28	0,9	66	36	6	i	4140339
VDS201A05300	5,300	.2087	20	28	0,9	66	36	6	e	4143947
VDS401A05300	5,300	.2087	20	28	0,9	66	36	6	i	4140340
VDS201A05400	5,400	.2126	20	28	0,9	66	36	6	e	4143948
VDS401A05400	5,400	.2126	20	28	0,9	66	36	6	i	4140341
VDS201A05500	5,500	.2165	20	28	0,9	66	36	6	e	4143950
VDS401A05500	5,500	.2165	20	28	0,9	66	36	6	i	4140343
VDS201A05600	5,600	.2205	20	28	0,9	66	36	6	e	4143952
VDS401A05600	5,600	.2205	20	28	0,9	66	36	6	i	4140345
VDS201A05700	5,700	.2244	20	28	1,0	66	36	6	e	4143954
VDS401A05700	5,700	.2244	20	28	1,0	66	36	6	i	4140347
VDS201A05800	5,800	.2283	20	28	1,0	66	36	6	e	4143955
VDS401A05800	5,800	.2283	20	28	1,0	66	36	6	i	4140348
VDS201A05900	5,900	.2323	20	28	1,0	66	36	6	e	4143956
VDS401A05900	5,900	.2323	20	28	1,0	66	36	6	i	4140349
VDS201A06000	6,000	.2362	20	28	1,0	66	36	6	e	4143958
VDS401A06000	6,000	.2362	20	28	1,0	66	36	6	i	4140351
VDS201A06100	6,100	.2402	24	34	1,0	79	36	8	e	4143959
VDS401A06100	6,100	.2402	24	34	1,0	79	36	8	i	4140352
VDS201A06200	6,200	.2441	24	34	1,0	79	36	8	e	4143960
VDS401A06200	6,200	.2441	24	34	1,0	79	36	8	i	4140353
VDS201A06300	6,300	.2480	24	34	1,1	79	36	8	e	4143961
VDS401A06300	6,300	.2480	24	34	1,1	79	36	8	i	4140354
VDS201A06350	6,350	.2500	24	34	1,1	79	36	8	e	4143962
VDS201A06400	6,400	.2520	24	34	1,1	79	36	8	e	4143963
VDS401A06400	6,400	.2520	24	34	1,1	79	36	8	i	4140356
VDS201A06500	6,500	.2559	24	34	1,1	79	36	8	e	4143964
VDS401A06500	6,500	.2559	24	34	1,1	79	36	8	i	4140357
VDS201A06600	6,600	.2598	24	34	1,1	79	36	8	e	4143966
VDS401A06600	6,600	.2598	24	34	1,1	79	36	8	i	4140359
VDS201A06700	6,700	.2638	24	34	1,1	79	36	8	e	4143968
VDS401A06700	6,700	.2638	24	34	1,1	79	36	8	i	4140361
VDS201A06800	6,800	.2677	24	34	1,1	79	36	8	e	4143970

VDS201A • VDS401A • 3 x D

（续）



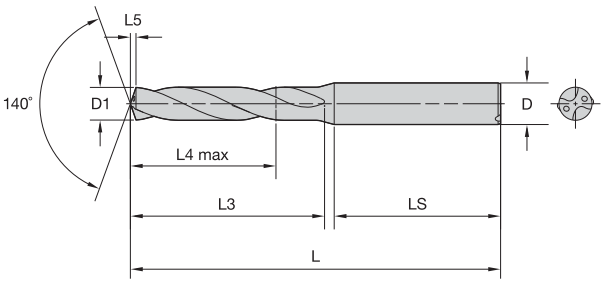
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS401A06800	6,800	.2677	24	34	1,1	79	36	8	i	4140363
VDS201A06900	6,900	.2717	24	34	1,2	79	36	8	e	4143971
VDS401A06900	6,900	.2717	24	34	1,2	79	36	8	i	4140364
VDS201A07000	7,000	.2756	24	34	1,2	79	36	8	e	4143972
VDS401A07000	7,000	.2756	24	34	1,2	79	36	8	i	4140365
VDS201A07100	7,100	.2795	29	41	1,2	79	36	8	e	4143973
VDS401A07100	7,100	.2795	29	41	1,2	79	36	8	i	4140366
VDS201A07200	7,200	.2835	29	41	1,2	79	36	8	e	4143975
VDS401A07200	7,200	.2835	29	41	1,2	79	36	8	i	4140368
VDS201A07300	7,300	.2874	29	41	1,2	79	36	8	e	4143976
VDS401A07300	7,300	.2874	29	41	1,2	79	36	8	i	4140369
VDS201A07400	7,400	.2913	29	41	1,3	79	36	8	e	4143977
VDS401A07400	7,400	.2913	29	41	1,3	79	36	8	i	4140370
VDS201A07500	7,500	.2953	29	41	1,3	79	36	8	e	4143978
VDS401A07500	7,500	.2953	29	41	1,3	79	36	8	i	4140371
VDS201A07600	7,600	.2992	29	41	1,3	79	36	8	e	4143980
VDS401A07600	7,600	.2992	29	41	1,3	79	36	8	i	4140373
VDS201A07700	7,700	.3031	29	41	1,3	79	36	8	e	4143981
VDS401A07700	7,700	.3031	29	41	1,3	79	36	8	i	4140374
VDS201A07800	7,800	.3071	29	41	1,3	79	36	8	e	4143982
VDS401A07800	7,800	.3071	29	41	1,3	79	36	8	i	4140375
VDS201A07900	7,900	.3110	29	41	1,3	79	36	8	e	4143983
VDS401A07900	7,900	.3110	29	41	1,3	79	36	8	i	4140376
VDS201A07938	7,938	.3125	29	41	1,3	79	36	8	e	4143984
VDS201A08000	8,000	.3150	29	41	1,4	79	36	8	e	4143985
VDS401A08000	8,000	.3150	29	41	1,4	79	36	8	i	4140378
VDS201A08100	8,100	.3189	35	47	1,4	89	40	10	e	4143986
VDS401A08100	8,100	.3189	35	47	1,4	89	40	10	i	4140379
VDS201A08200	8,200	.3228	35	47	1,4	89	40	10	e	4143987
VDS401A08200	8,200	.3228	35	47	1,4	89	40	10	i	4140380
VDS201A08300	8,300	.3268	35	47	1,4	89	40	10	e	4143988
VDS401A08300	8,300	.3268	35	47	1,4	89	40	10	i	4140381
VDS201A08400	8,400	.3307	35	47	1,4	89	40	10	e	4143990
VDS401A08400	8,400	.3307	35	47	1,4	89	40	10	i	4140383
VDS201A08500	8,500	.3346	35	47	1,4	89	40	10	e	4143992
VDS401A08500	8,500	.3346	35	47	1,4	89	40	10	i	4140385
VDS201A08600	8,600	.3386	35	47	1,5	89	40	10	e	4143993
VDS401A08600	8,600	.3386	35	47	1,5	89	40	10	i	4140386
VDS201A08700	8,700	.3425	35	47	1,5	89	40	10	e	4143994
VDS401A08700	8,700	.3425	35	47	1,5	89	40	10	i	4140387
VDS201A08800	8,800	.3465	35	47	1,5	89	40	10	e	4143996
VDS401A08800	8,800	.3465	35	47	1,5	89	40	10	i	4140389
VDS201A08900	8,900	.3504	35	47	1,5	89	40	10	e	4143997
VDS401A08900	8,900	.3504	35	47	1,5	89	40	10	i	4140390
VDS201A09000	9,000	.3543	35	47	1,5	89	40	10	e	4143998
VDS401A09000	9,000	.3543	35	47	1,5	89	40	10	i	4140391
VDS201A09100	9,100	.3583	35	47	1,5	89	40	10	e	4143999
VDS401A09100	9,100	.3583	35	47	1,6	89	40	10	i	4140392
VDS201A09200	9,200	.3622	35	47	1,6	89	40	10	e	4144001
VDS401A09200	9,200	.3622	35	47	1,6	89	40	10	i	4140394
VDS201A09300	9,300	.3661	35	47	1,6	89	40	10	e	4144002
VDS401A09300	9,300	.3661	35	47	1,6	89	40	10	i	4140395
VDS201A09400	9,400	.3701	35	47	1,6	89	40	10	e	4144004
VDS401A09400	9,400	.3701	35	47	1,6	89	40	10	i	4140397
VDS201A09500	9,500	.3740	35	47	1,6	89	40	10	e	4144005
VDS401A09500	9,500	.3740	35	47	1,6	89	40	10	i	4140398
VDS201A09600	9,600	.3780	35	47	1,6	89	40	10	e	4144007
VDS401A09600	9,600	.3780	35	47	1,6	89	40	10	i	4140400
VDS201A09700	9,700	.3819	35	47	1,7	89	40	10	e	4144008
VDS401A09700	9,700	.3819	35	47	1,7	89	40	10	i	4140401
VDS201A09800	9,800	.3858	35	47	1,7	89	40	10	e	4144009
VDS401A09800	9,800	.3858	35	47	1,7	89	40	10	i	4140402
VDS201A09900	9,900	.3898	35	47	1,7	89	40	10	e	4144010
VDS401A09900	9,900	.3898	35	47	1,7	89	40	10	i	4140403

VDS201A • VDS401A • 3 x D

(续)



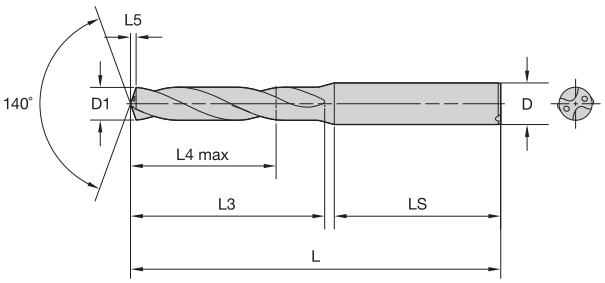
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS201A10000	10,000	.3937	35	47	1,7	89	40	10	e	4144172
VDS401A10000	10,000	.3937	35	47	1,7	89	40	10	i	4140001
VDS201A10100	10,100	.3976	40	55	1,7	102	45	12	e	4144423
VDS401A10100	10,100	.3976	40	55	1,7	102	45	12	i	4140002
VDS201A10200	10,200	.4016	40	55	1,7	102	45	12	e	4144424
VDS401A10200	10,200	.4016	40	55	1,7	102	45	12	i	4140163
VDS201A10300	10,300	.4055	40	55	1,8	102	45	12	e	4144425
VDS401A10300	10,300	.4055	40	55	1,8	102	45	12	i	4140164
VDS201A10400	10,400	.4094	40	55	1,8	102	45	12	e	4144427
VDS401A10400	10,400	.4094	40	55	1,8	102	45	12	i	4140166
VDS201A10500	10,500	.4134	40	55	1,8	102	45	12	e	4144428
VDS401A10500	10,500	.4134	40	55	1,8	102	45	12	i	4140167
VDS201A10600	10,600	.4173	40	55	1,8	102	45	12	e	4144429
VDS401A10600	10,600	.4173	40	55	1,8	102	45	12	i	4140168
VDS201A10700	10,700	.4213	40	55	1,8	102	45	12	e	4144430
VDS401A10700	10,700	.4213	40	55	1,8	102	45	12	i	4140169
VDS201A10800	10,800	.4252	40	55	1,9	102	45	12	e	4144432
VDS401A10800	10,800	.4252	40	55	1,9	102	45	12	i	4140171
VDS201A10900	10,900	.4291	40	55	1,9	102	45	12	e	4144433
VDS401A10900	10,900	.4291	40	55	1,9	102	45	12	i	4140172
VDS201A11000	11,000	.4331	40	55	1,9	102	45	12	e	4144434
VDS401A11000	11,000	.4331	40	55	1,9	102	45	12	i	4140173
VDS201A11100	11,100	.4370	40	55	1,9	102	45	12	e	4144435
VDS401A11100	11,100	.4370	40	55	1,9	102	45	12	i	4140174
VDS201A11200	11,200	.4409	40	55	1,9	102	45	12	e	4144437
VDS401A11200	11,200	.4409	40	55	1,9	102	45	12	i	4140176
VDS201A11300	11,300	.4449	40	55	1,9	102	45	12	e	4144438
VDS401A11300	11,300	.4449	40	55	1,9	102	45	12	i	4140177
VDS401A11400	11,400	.4488	40	55	2,0	102	45	12	i	4140178
VDS201A11500	11,500	.4528	40	55	2,0	102	45	12	e	4144440
VDS401A11500	11,500	.4528	40	55	2,0	102	45	12	i	4140179
VDS201A11600	11,600	.4567	40	55	2,0	102	45	12	e	4144442
VDS401A11600	11,600	.4567	40	55	2,0	102	45	12	i	4140181
VDS201A11700	11,700	.4606	40	55	2,0	102	45	12	e	4144443
VDS401A11700	11,700	.4606	40	55	2,0	102	45	12	i	4140182
VDS201A11800	11,800	.4646	40	55	2,0	102	45	12	e	4144444
VDS401A11800	11,800	.4646	40	55	2,0	102	45	12	i	4140183
VDS201A11900	11,900	.4685	40	55	2,0	102	45	12	e	4144445
VDS401A11900	11,900	.4685	40	55	2,0	102	45	12	i	4140184
VDS201A12000	12,000	.4724	40	55	2,1	102	45	12	e	4144447
VDS401A12000	12,000	.4724	40	55	2,1	102	45	12	i	4140186
VDS201A12100	12,100	.4764	43	60	2,1	107	45	14	e	4144448
VDS401A12100	12,100	.4764	43	60	2,1	107	45	14	i	4140187
VDS201A12200	12,200	.4803	43	60	2,1	107	45	14	e	4144449
VDS401A12200	12,200	.4803	43	60	2,1	107	45	14	i	4140188
VDS201A12300	12,300	.4843	43	60	2,1	107	45	14	e	4144450
VDS401A12300	12,300	.4843	43	60	2,1	107	45	14	i	4140189
VDS401A12400	12,400	.4882	43	60	2,1	107	45	14	i	4140191
VDS201A12500	12,500	.4921	43	60	2,2	107	45	14	e	4144453
VDS401A12500	12,500	.4921	43	60	2,2	107	45	14	i	4140192
VDS201A12600	12,600	.4961	43	60	2,2	107	45	14	e	4144454
VDS401A12600	12,600	.4961	43	60	2,2	107	45	14	i	4140194
VDS201A12700	12,700	.5000	43	60	2,2	107	45	14	e	4144455
VDS401A12700	12,700	.5000	43	60	2,2	107	45	14	i	4140195
VDS201A12800	12,800	.5039	43	60	2,2	107	45	14	e	4144456
VDS401A12800	12,800	.5039	43	60	2,2	107	45	14	i	4140196
VDS401A12900	12,900	.5079	43	60	2,2	107	45	14	i	4140197
VDS201A13000	13,000	.5118	43	60	2,2	107	45	14	e	4144458
VDS401A13000	13,000	.5118	43	60	2,2	107	45	14	i	4140198
VDS201A13100	13,100	.5157	43	60	2,3	107	45	14	e	4144460
VDS401A13100	13,100	.5157	43	60	2,3	107	45	14	i	4140200
VDS201A13200	13,200	.5197	43	60	2,3	107	45	14	e	4144461
VDS401A13200	13,200	.5197	43	60	2,3	107	45	14	i	4140201
VDS401A13300	13,300	.5236	43	60	2,3	107	45	14	i	4140202

VDS201A • VDS401A • 3 x D

(续)



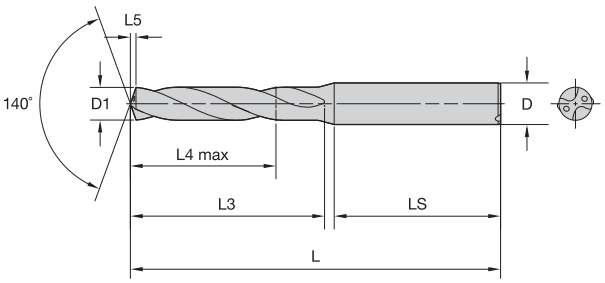
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS401A13400	13,400	.5276	43	60	2,3	107	45	14	i	4140203
VDS201A13500	13,500	.5315	43	60	2,3	107	45	14	e	4144464
VDS401A13500	13,500	.5315	43	60	2,3	107	45	14	i	4140204
VDS201A13600	13,600	.5354	43	60	2,3	107	45	14	e	4144465
VDS401A13600	13,600	.5354	43	60	2,3	107	45	14	i	4140205
VDS201A13700	13,700	.5394	43	60	2,4	107	45	14	e	4144466
VDS401A13700	13,700	.5394	43	60	2,4	107	45	14	i	4140206
VDS201A13800	13,800	.5433	43	60	2,4	107	45	14	e	4144467
VDS401A13800	13,800	.5433	43	60	2,4	107	45	14	i	4140207
VDS401A13900	13,900	.5472	43	60	2,4	107	45	14	i	4140209
VDS201A14000	14,000	.5512	43	60	2,4	107	45	14	e	4144470
VDS401A14000	14,000	.5512	43	60	2,4	107	45	14	i	4140210
VDS201A14100	14,100	.5551	45	65	2,4	115	48	16	e	4144471
VDS401A14100	14,100	.5551	45	65	2,4	115	48	16	i	4140211
VDS201A14200	14,200	.5591	45	65	2,5	115	48	16	e	4144472
VDS401A14200	14,200	.5591	45	65	2,5	115	48	16	i	4140212
VDS201A14300	14,300	.5630	45	65	2,5	115	48	16	e	4144474
VDS401A14300	14,300	.5630	45	65	2,5	115	48	16	i	4140214
VDS401A14400	14,400	.5669	45	65	2,5	115	48	16	i	4140215
VDS201A14500	14,500	.5709	45	65	2,5	115	48	16	e	4144476
VDS401A14500	14,500	.5709	45	65	2,5	115	48	16	i	4140216
VDS401A14600	14,600	.5748	45	65	2,5	115	48	16	i	4140217
VDS401A14700	14,700	.5787	45	65	2,5	115	48	16	i	4140219
VDS201A14800	14,800	.5827	45	65	2,6	115	48	16	e	4144480
VDS401A14800	14,800	.5827	45	65	2,6	115	48	16	i	4140220
VDS401A14900	14,900	.5866	45	65	2,6	115	48	16	i	4140221
VDS201A15000	15,000	.5906	45	65	2,6	115	48	16	e	4144482
VDS401A15000	15,000	.5906	45	65	2,6	115	48	16	i	4140222
VDS201A15100	15,100	.5945	45	65	2,6	115	48	16	e	4144484
VDS401A15100	15,100	.5945	45	65	2,6	115	48	16	i	4140224
VDS401A15200	15,200	.5984	45	65	2,6	115	48	16	i	4140225
VDS201A15300	15,300	.6024	45	65	2,6	115	48	16	e	4144486
VDS401A15300	15,300	.6024	45	65	2,6	115	48	16	i	4140226
VDS401A15400	15,400	.6063	45	65	2,7	115	48	16	i	4140227
VDS201A15500	15,500	.6102	45	65	2,7	115	48	16	e	4144489
VDS401A15500	15,500	.6102	45	65	2,7	115	48	16	i	4140229
VDS401A15600	15,600	.6142	45	65	2,7	115	48	16	i	4140230
VDS201A15700	15,700	.6181	45	65	2,7	115	48	16	e	4144491
VDS401A15700	15,700	.6181	45	65	2,7	115	48	16	i	4140231
VDS201A15800	15,800	.6220	45	65	2,7	115	48	16	e	4144492
VDS401A15800	15,800	.6220	45	65	2,7	115	48	16	i	4140232
VDS401A15900	15,900	.6260	45	65	2,8	115	48	16	i	4140234
VDS201A16000	16,000	.6299	45	65	2,8	115	48	16	e	4144495
VDS401A16000	16,000	.6299	45	65	2,8	115	48	16	i	4140235
VDS201A16100	16,100	.6339	51	73	2,8	123	48	18	e	4144496
VDS401A16100	16,100	.6339	51	73	2,8	123	48	18	i	4140236
VDS201A16200	16,200	.6378	51	73	2,8	123	48	18	e	4144497
VDS401A16200	16,200	.6378	51	73	2,8	123	48	18	i	4140237
VDS201A16300	16,300	.6417	51	73	2,8	123	48	18	e	4144499
VDS401A16300	16,300	.6417	51	73	2,8	123	48	18	i	4140239
VDS201A16400	16,400	.6457	51	73	2,8	123	48	18	e	4144500
VDS401A16400	16,400	.6457	51	73	2,8	123	48	18	i	4140241
VDS201A16500	16,500	.6496	51	73	2,9	123	48	18	e	4144501
VDS401A16500	16,500	.6496	51	73	2,9	123	48	18	i	4140242
VDS401A16600	16,600	.6535	51	73	2,9	123	48	18	i	4140243
VDS201A16700	16,700	.6575	51	73	2,9	123	48	18	e	4144505
VDS401A16700	16,700	.6575	51	73	2,9	123	48	18	i	4140245
VDS401A16800	16,800	.6614	51	73	2,9	123	48	18	i	4140246
VDS401A16900	16,900	.6654	51	73	2,9	123	48	18	i	4140247
VDS201A17000	17,000	.6693	51	73	3,0	123	48	18	e	4144508
VDS401A17000	17,000	.6693	51	73	2,9	123	48	18	i	4140248
VDS401A17100	17,100	.6732	51	73	3,0	123	48	18	i	4140249
VDS201A17200	17,200	.6772	51	73	3,0	123	48	18	e	4144510
VDS401A17200	17,200	.6772	51	73	3,0	123	48	18	i	4140250

VDS201A • VDS401A • 3 x D

(续)



● 首选
○ 备选

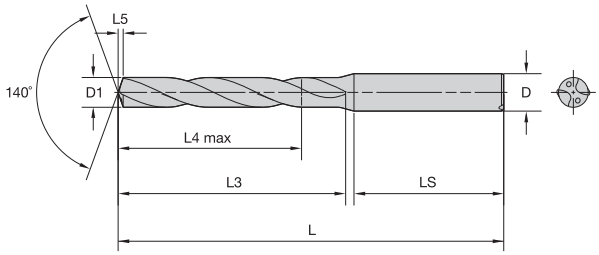
P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

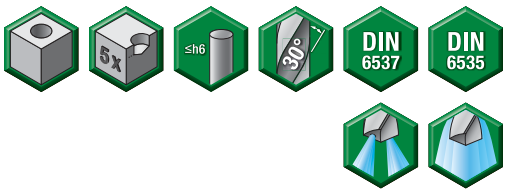
目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS401A17300	17,300	.6811	51	73	3,0	123	48	18	i	**4140251**
VDS401A17400	17,400	.6850	51	73	3,0	123	48	18	i	**4140252**
VDS201A17500	17,500	.6890	51	73	3,0	123	48	18	e	**4144514**
VDS401A17500	17,500	.6890	51	73	3,0	123	48	18	i	**4140254**
VDS401A17600	17,600	.6929	51	73	3,1	123	48	18	i	**4140255**
VDS401A17700	17,700	.6969	51	73	3,1	123	48	18	i	**4140256**
VDS201A17800	17,800	.7008	51	73	3,1	123	48	18	e	**4144517**
VDS401A17800	17,800	.7008	51	73	3,1	123	48	18	i	**4140257**
VDS201A18000	18,000	.7087	51	73	3,1	123	48	18	e	**4144590**
VDS401A18000	18,000	.7087	51	73	3,1	123	48	18	i	**4140449**
VDS201A18100	18,100	.7126	55	79	3,1	131	50	20	e	**4144591**
VDS401A18100	18,100	.7126	55	79	3,1	131	50	20	i	**4140450**
VDS201A18200	18,200	.7165	55	79	3,2	131	50	20	e	**4144592**
VDS401A18200	18,200	.7165	55	79	3,2	131	50	20	i	**4140451**
VDS401A18300	18,300	.7205	55	79	3,2	131	50	20	i	**4140463**
VDS401A18400	18,400	.7244	55	79	3,2	131	50	20	i	**4140464**
VDS201A18500	18,500	.7283	55	79	3,2	131	50	20	e	**4144596**
VDS401A18500	18,500	.7283	55	79	3,2	131	50	20	i	**4140465**
VDS201A18600	18,600	.7323	55	79	3,2	131	50	20	e	**4144597**
VDS401A18600	18,600	.7323	55	79	3,2	131	50	20	i	**4140466**
VDS401A18700	18,700	.7362	55	79	3,2	131	50	20	i	**4140468**
VDS401A18800	18,800	.7402	55	79	3,3	131	50	20	i	**4140469**
VDS401A18900	18,900	.7441	55	79	3,3	131	50	20	i	**4140470**
VDS201A19000	19,000	.7480	55	79	3,3	131	50	20	e	**4144602**
VDS401A19000	19,000	.7480	55	79	3,3	131	50	20	i	**4140471**
VDS201A19100	19,100	.7520	55	79	3,3	131	50	20	e	**4144604**
VDS401A19100	19,100	.7520	55	79	3,3	131	50	20	i	**4140473**
VDS401A19200	19,200	.7559	55	79	3,3	131	50	20	i	**4140474**
VDS401A19300	19,300	.7598	55	79	3,4	131	50	20	i	**4140475**
VDS401A19400	19,400	.7638	55	79	3,4	131	50	20	i	**4140476**
VDS401A19500	19,500	.7677	55	79	3,4	131	50	20	i	**4140477**
VDS401A19600	19,600	.7717	55	79	3,4	131	50	20	i	**4140478**
VDS401A19700	19,700	.7756	55	79	3,4	131	50	20	i	**4140479**
VDS401A19800	19,800	.7795	55	79	3,4	131	50	20	i	**4140480**
VDS401A19900	19,900	.7835	55	79	3,5	131	50	20	i	**4140481**
VDS201A20000	20,000	.7874	55	79	3,5	131	50	20	e	**4144613**
VDS401A20000	20,000	.7874	55	79	3,5	131	50	20	i	**4140482**

注: CF = 冷却功能:
i = 内冷
e = 外冷
i/e = 内冷和外冷

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VDS202A • VDS402A • 5 x D





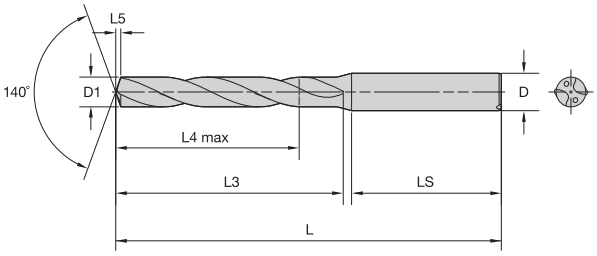
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

	D1 直径									
目录编号	mm	in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS202A01000	1,000	.0394	6	9	0,1	58	28	4	e	4148000
VDS202A01100	1,100	.0433	6	9	0,2	58	28	4	e	4148005
VDS202A01200	1,200	.0472	6	9	0,2	58	28	4	e	4148008
VDS202A01300	1,300	.0512	6	9	0,2	58	28	4	e	4148009
VDS202A01400	1,400	.0551	6	9	0,2	58	28	4	e	4148012
VDS202A01500	1,500	.0591	9	12	0,2	58	28	4	e	4148013
VDS402A01500	1,500	.0591	9	12	0,2	58	28	4	i	4142871
VDS202A01600	1,600	.0630	9	12	0,2	58	28	4	e	4148014
VDS402A01600	1,600	.0630	9	12	0,2	58	28	4	i	4142884
VDS202A01700	1,700	.0669	9	12	0,3	58	28	4	e	4148015
VDS402A01700	1,700	.0669	9	12	0,3	58	28	4	i	4142887
VDS202A01800	1,800	.0709	9	12	0,3	58	28	4	e	4148016
VDS402A01800	1,800	.0709	9	12	0,3	58	28	4	i	4142890
VDS202A01900	1,900	.0748	9	12	0,3	58	28	4	e	4148017
VDS402A01900	1,900	.0748	9	12	0,3	58	28	4	i	4142893
VDS202A02000	2,000	.0787	14	18	0,3	58	28	4	e	4148019
VDS402A02000	2,000	.0787	14	18	0,3	58	28	4	i	4142899
VDS202A02100	2,100	.0827	14	18	0,3	58	28	4	e	4148020
VDS402A02100	2,100	.0827	14	18	0,3	58	28	4	i	4142902
VDS202A02200	2,200	.0866	14	18	0,3	58	28	4	e	4148021
VDS402A02200	2,200	.0866	14	18	0,3	58	28	4	i	4142905
VDS202A02300	2,300	.0906	14	18	0,4	58	28	4	e	4148022
VDS402A02300	2,300	.0906	14	18	0,4	58	28	4	i	4142908
VDS202A02400	2,400	.0945	17	22	0,4	58	28	4	e	4148024
VDS402A02400	2,400	.0945	17	22	0,4	58	28	4	i	4142924
VDS202A02500	2,500	.0984	17	22	0,4	58	28	4	e	4148027
VDS402A02500	2,500	.0984	17	22	0,4	58	28	4	i	4142933
VDS202A02600	2,600	.1024	17	22	0,4	58	28	4	e	4148029
VDS402A02600	2,600	.1024	17	22	0,4	58	28	4	i	4142939
VDS202A02700	2,700	.1063	17	22	0,4	58	28	4	e	4148031
VDS402A02700	2,700	.1063	17	22	0,4	58	28	4	i	4142945
VDS202A02800	2,800	.1102	17	22	0,5	58	28	4	e	4148034
VDS402A02800	2,800	.1102	17	22	0,5	58	28	4	i	4142964
VDS202A02900	2,900	.1142	17	22	0,5	58	28	4	e	4148037
VDS402A02900	2,900	.1142	17	22	0,5	58	28	4	i	4142973
VDS402A02947	2,947	.1160	17	22	0,5	58	28	4	i	4142976
VDS202A03000	3,000	.1181	23	28	0,5	66	36	6	e	4148142
VDS402A03000	3,000	.1181	23	28	0,5	66	36	6	i	4142844
VDS402A03048	3,048	.1200	23	28	0,5	66	36	6	i	4142846
VDS202A03100	3,100	.1220	23	28	0,5	66	36	6	e	4148144
VDS402A03100	3,100	.1220	23	28	0,5	66	36	6	i	4142847
VDS202A03200	3,200	.1260	23	28	0,5	66	36	6	e	4148146
VDS402A03200	3,200	.1260	23	28	0,5	66	36	6	i	4142851
VDS202A03300	3,300	.1299	23	28	0,5	66	36	6	e	4148148
VDS402A03300	3,300	.1299	23	28	0,5	66	36	6	i	4142865
VDS202A03400	3,400	.1339	23	28	0,6	66	36	6	e	4148149
VDS402A03400	3,400	.1339	23	28	0,6	66	36	6	i	4142867
VDS202A03500	3,500	.1378	23	28	0,6	66	36	6	e	4148151
VDS402A03500	3,500	.1378	23	28	0,6	66	36	6	i	4142872
VDS202A03600	3,600	.1417	23	28	0,6	66	36	6	e	4148153
VDS402A03600	3,600	.1417	23	28	0,6	66	36	6	i	4142888
VDS202A03700	3,700	.1457	23	28	0,6	66	36	6	e	4148155
VDS402A03700	3,700	.1457	23	28	0,6	66	36	6	i	4142894
VDS202A03800	3,800	.1496	29	36	0,6	74	36	6	e	4148157
VDS402A03800	3,800	.1496	29	36	0,6	74	36	6	i	4142900
VDS202A03900	3,900	.1535	29	36	0,6	74	36	6	e	4148158

VDS202A • VDS402A • 5 x D

(续)



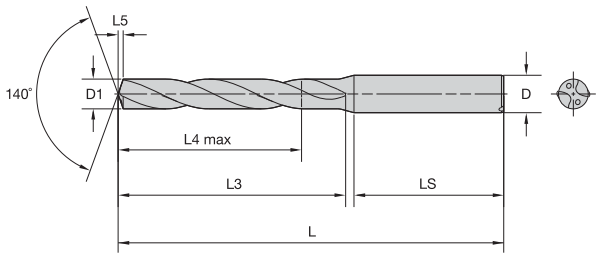
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS402A03900	3,900	.1535	29	36	0,6	74	36	6	i	4142903
VDS202A04000	4,000	.1575	29	36	0,7	74	36	6	e	4148160
VDS402A04000	4,000	.1575	29	36	0,7	74	36	6	i	4142909
VDS202A04100	4,100	.1614	29	36	0,7	74	36	6	e	4148163
VDS402A04100	4,100	.1614	29	36	0,7	74	36	6	i	4142928
VDS202A04200	4,200	.1654	29	36	0,7	74	36	6	e	4148164
VDS402A04200	4,200	.1654	29	36	0,7	74	36	6	i	4142931
VDS202A04300	4,300	.1693	29	36	0,7	74	36	6	e	4148166
VDS402A04300	4,300	.1693	29	36	0,7	74	36	6	i	4142937
VDS202A04400	4,400	.1732	29	36	0,7	74	36	6	e	4148168
VDS402A04400	4,400	.1732	29	36	0,7	74	36	6	i	4142943
VDS202A04500	4,500	.1772	29	36	0,7	74	36	6	e	4148169
VDS402A04500	4,500	.1772	29	36	0,7	74	36	6	i	4142946
VDS202A04600	4,600	.1811	29	36	0,8	74	36	6	e	4148170
VDS402A04600	4,600	.1811	29	36	0,8	74	36	6	i	4142949
VDS402A04623	4,623	.1820	29	36	0,8	74	36	6	i	4142952
VDS202A04700	4,700	.1850	29	36	0,8	74	36	6	e	4148172
VDS402A04700	4,700	.1850	29	36	0,8	74	36	6	i	4142965
VDS202A04800	4,800	.1890	35	44	0,8	82	36	6	e	4148174
VDS402A04800	4,800	.1890	35	44	0,8	82	36	6	i	4142971
VDS202A04900	4,900	.1929	35	44	0,8	82	36	6	e	4148176
VDS402A04900	4,900	.1929	35	44	0,8	82	36	6	i	4142977
VDS202A05000	5,000	.1969	35	44	0,8	82	36	6	e	4148177
VDS402A05000	5,000	.1969	35	44	0,8	82	36	6	i	4142979
VDS202A05100	5,100	.2008	35	44	0,9	82	36	6	e	4148178
VDS402A05100	5,100	.2008	35	44	0,9	82	36	6	i	4142981
VDS202A05200	5,200	.2047	35	44	0,9	82	36	6	e	4148181
VDS402A05200	5,200	.2047	35	44	0,9	82	36	6	i	4142997
VDS202A05300	5,300	.2087	35	44	0,9	82	36	6	e	4148182
VDS402A05300	5,300	.2087	35	44	0,9	82	36	6	i	4142999
VDS202A05400	5,400	.2126	35	44	0,9	82	36	6	e	4148183
VDS402A05400	5,400	.2126	35	44	0,9	82	36	6	i	4143000
VDS202A05500	5,500	.2165	35	44	0,9	82	36	6	e	4148185
VDS402A05500	5,500	.2165	35	44	0,9	82	36	6	i	4143002
VDS402A05558	5,558	.2188	35	44	0,9	82	36	6	i	4143003
VDS202A05600	5,600	.2205	35	44	0,9	82	36	6	e	4148187
VDS402A05600	5,600	.2205	35	44	0,9	82	36	6	i	4143004
VDS202A05700	5,700	.2244	35	44	1,0	82	36	6	e	4148189
VDS402A05700	5,700	.2244	35	44	1,0	82	36	6	i	4143006
VDS202A05800	5,800	.2283	35	44	1,0	82	36	6	e	4148190
VDS402A05800	5,800	.2283	35	44	1,0	82	36	6	i	4143007
VDS202A05900	5,900	.2323	35	44	1,0	82	36	6	e	4148191
VDS402A05900	5,900	.2323	35	44	1,0	82	36	6	i	4143008
VDS202A06000	6,000	.2362	35	44	1,0	82	36	6	e	4148193
VDS402A06000	6,000	.2362	35	44	1,0	82	36	6	i	4143010
VDS202A06100	6,100	.2402	43	53	1,0	91	36	8	e	4148194
VDS402A06100	6,100	.2402	43	53	1,0	91	36	8	i	4143011
VDS202A06200	6,200	.2441	43	53	1,0	91	36	8	e	4148195
VDS402A06200	6,200	.2441	43	53	1,0	91	36	8	i	4143012
VDS202A06300	6,300	.2480	43	53	1,1	91	36	8	e	4148196
VDS402A06300	6,300	.2480	43	53	1,1	91	36	8	i	4143023
VDS202A06400	6,400	.2520	43	53	1,1	91	36	8	e	4148198
VDS402A06400	6,400	.2520	43	53	1,1	91	36	8	i	4143025
VDS202A06500	6,500	.2559	43	53	1,1	91	36	8	e	4148199
VDS402A06500	6,500	.2559	43	53	1,1	91	36	8	i	4143026
VDS202A06600	6,600	.2598	43	53	1,1	91	36	8	e	4148201
VDS402A06600	6,600	.2598	43	53	1,1	91	36	8	i	4143028
VDS202A06700	6,700	.2638	43	53	1,1	91	36	8	e	4148203
VDS402A06700	6,700	.2638	43	53	1,1	91	36	8	i	4143030
VDS202A06800	6,800	.2677	43	53	1,1	91	36	8	e	4148205
VDS402A06800	6,800	.2677	43	53	1,1	91	36	8	i	4143032
VDS202A06900	6,900	.2717	43	53	1,2	91	36	8	e	4148206
VDS402A06900	6,900	.2717	43	53	1,2	91	36	8	i	4143043
VDS202A07000	7,000	.2756	43	53	1,2	91	36	8	e	4148207

VDS202A • VDS402A • 5 x D

(续)



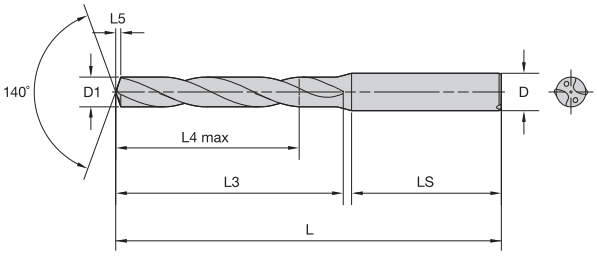
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS402A07000	7,000	.2756	43	53	1,2	91	36	8	i	4143044
VDS202A07100	7,100	.2795	43	53	1,2	91	36	8	e	4148208
VDS402A07100	7,100	.2795	43	53	1,2	91	36	8	i	4143045
VDS202A07200	7,200	.2835	43	53	1,2	91	36	8	e	4148210
VDS402A07200	7,200	.2835	43	53	1,2	91	36	8	i	4143047
VDS202A07300	7,300	.2874	43	53	1,2	91	36	8	e	4148211
VDS402A07300	7,300	.2874	43	53	1,2	91	36	8	i	4143048
VDS202A07400	7,400	.2913	43	53	1,3	91	36	8	e	4148212
VDS402A07400	7,400	.2913	43	53	1,3	91	36	8	i	4143049
VDS202A07500	7,500	.2953	43	53	1,3	91	36	8	e	4148213
VDS402A07500	7,500	.2953	43	53	1,3	91	36	8	i	4143050
VDS202A07600	7,600	.2992	43	53	1,3	91	36	8	e	4148215
VDS402A07600	7,600	.2992	43	53	1,3	91	36	8	i	4143052
VDS202A07700	7,700	.3031	43	53	1,3	91	36	8	e	4148216
VDS402A07700	7,700	.3031	43	53	1,3	91	36	8	i	4143063
VDS202A07800	7,800	.3071	43	53	1,3	91	36	8	e	4148217
VDS402A07800	7,800	.3071	43	53	1,3	91	36	8	i	4143064
VDS202A07900	7,900	.3110	43	53	1,3	91	36	8	e	4148218
VDS402A07900	7,900	.3110	43	53	1,3	91	36	8	i	4143065
VDS202A08000	8,000	.3150	43	53	1,4	91	36	8	e	4148220
VDS402A08000	8,000	.3150	43	53	1,4	91	36	8	i	4143067
VDS202A08100	8,100	.3189	49	61	1,4	103	40	10	e	4148221
VDS402A08100	8,100	.3189	49	61	1,4	103	40	10	i	4143068
VDS202A08200	8,200	.3228	49	61	1,4	103	40	10	e	4148222
VDS402A08200	8,200	.3228	49	61	1,4	103	40	10	i	4143069
VDS202A08300	8,300	.3268	49	61	1,4	103	40	10	e	4148223
VDS402A08300	8,300	.3268	49	61	1,4	103	40	10	i	4143070
VDS202A08400	8,400	.3307	49	61	1,4	103	40	10	e	4148225
VDS402A08400	8,400	.3307	49	61	1,4	103	40	10	i	4143072
VDS202A08500	8,500	.3346	49	61	1,4	103	40	10	e	4148227
VDS402A08500	8,500	.3346	49	61	1,4	103	40	10	i	4143084
VDS202A08600	8,600	.3386	49	61	1,5	103	40	10	e	4148228
VDS402A08600	8,600	.3386	49	61	1,5	103	40	10	i	4143085
VDS202A08700	8,700	.3425	49	61	1,5	103	40	10	e	4148229
VDS402A08700	8,700	.3425	49	61	1,5	103	40	10	i	4143086
VDS202A08800	8,800	.3465	49	61	1,5	103	40	10	e	4148231
VDS402A08800	8,800	.3465	49	61	1,5	103	40	10	i	4143088
VDS202A08900	8,900	.3504	49	61	1,5	103	40	10	e	4148232
VDS402A08900	8,900	.3504	49	61	1,5	103	40	10	i	4143089
VDS202A09000	9,000	.3543	49	61	1,5	103	40	10	e	4148233
VDS402A09000	9,000	.3543	49	61	1,5	103	40	10	i	4143090
VDS202A09100	9,100	.3583	49	61	1,6	103	40	10	e	4148234
VDS402A09100	9,100	.3583	49	61	1,5	103	40	10	i	4143091
VDS202A09200	9,200	.3622	49	61	1,6	103	40	10	e	4148236
VDS402A09200	9,200	.3622	49	61	1,6	103	40	10	i	4143103
VDS202A09300	9,300	.3661	49	61	1,6	103	40	10	e	4148237
VDS402A09300	9,300	.3661	49	61	1,6	103	40	10	i	4143104
VDS202A09400	9,400	.3701	49	61	1,6	103	40	10	e	4148239
VDS402A09400	9,400	.3701	49	61	1,6	103	40	10	i	4143106
VDS202A09500	9,500	.3740	49	61	1,6	103	40	10	e	4148240
VDS402A09500	9,500	.3740	49	61	1,6	103	40	10	i	4143107
VDS402A09600	9,600	.3780	49	61	1,6	103	40	10	i	4143109
VDS202A09700	9,700	.3819	49	61	1,7	103	40	10	e	4148243
VDS402A09700	9,700	.3819	49	61	1,7	103	40	10	i	4143110
VDS202A09800	9,800	.3858	49	61	1,7	103	40	10	e	4148244
VDS402A09800	9,800	.3858	49	61	1,7	103	40	10	i	4143111
VDS202A09900	9,900	.3898	49	61	1,7	103	40	10	e	4148245
VDS402A09900	9,900	.3898	49	61	1,7	103	40	10	i	4143112
VDS202A10000	10,000	.3937	49	61	1,7	103	40	10	e	4148258
VDS402A10000	10,000	.3937	49	61	1,7	103	40	10	i	4142823
VDS202A10100	10,100	.3976	56	71	1,7	118	45	12	e	4148259
VDS402A10100	10,100	.3976	56	71	1,7	118	45	12	i	4142825
VDS202A10200	10,200	.4016	56	71	1,7	118	45	12	e	4148260
VDS402A10200	10,200	.4016	56	71	1,7	118	45	12	i	4142827

VDS202A • VDS402A • 5 x D

（续）



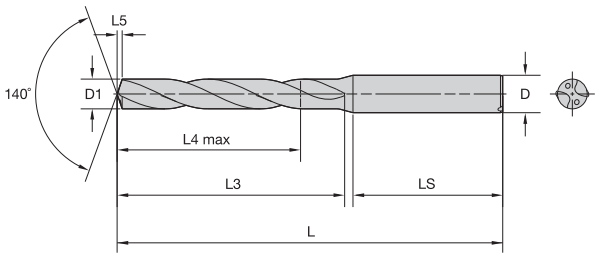
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS202A10300	10,300	.4055	56	71	1,8	118	45	12	e	4148261
VDS402A10300	10,300	.4055	56	71	1,8	118	45	12	i	4142829
VDS402A10400	10,400	.4094	56	71	1,8	118	45	12	i	4142832
VDS202A10500	10,500	.4134	56	71	1,8	118	45	12	e	4148284
VDS402A10500	10,500	.4134	56	71	1,8	118	45	12	i	4142834
VDS202A10600	10,600	.4173	56	71	1,8	118	45	12	e	4148285
VDS402A10600	10,600	.4173	56	71	1,8	118	45	12	i	4142836
VDS202A10700	10,700	.4213	56	71	1,8	118	45	12	e	4148286
VDS402A10700	10,700	.4213	56	71	1,8	118	45	12	i	4142838
VDS202A10800	10,800	.4252	56	71	1,9	118	45	12	e	4148288
VDS402A10800	10,800	.4252	56	71	1,9	118	45	12	i	4142842
VDS202A10900	10,900	.4291	56	71	1,9	118	45	12	e	4148289
VDS402A10900	10,900	.4291	56	71	1,9	118	45	12	i	4142855
VDS202A11000	11,000	.4331	56	71	1,9	118	45	12	e	4148290
VDS402A11000	11,000	.4331	56	71	1,9	118	45	12	i	4142857
VDS202A11100	11,100	.4370	56	71	1,9	118	45	12	e	4148291
VDS402A11100	11,100	.4370	56	71	1,9	118	45	12	i	4142858
VDS202A11200	11,200	.4409	56	71	1,9	118	45	12	e	4148293
VDS402A11200	11,200	.4409	56	71	1,9	118	45	12	i	4142862
VDS202A11300	11,300	.4449	56	71	1,9	118	45	12	e	4148294
VDS402A11300	11,300	.4449	56	71	1,9	118	45	12	i	4142873
VDS402A11400	11,400	.4488	56	71	2,0	118	45	12	i	4142874
VDS202A11500	11,500	.4528	56	71	2,0	118	45	12	e	4148296
VDS402A11500	11,500	.4528	56	71	2,0	118	45	12	i	4142875
VDS202A11600	11,600	.4567	56	71	2,0	118	45	12	e	4148298
VDS402A11600	11,600	.4567	56	71	2,0	118	45	12	i	4142877
VDS202A11700	11,700	.4606	56	71	2,0	118	45	12	e	4148299
VDS402A11700	11,700	.4606	56	71	2,0	118	45	12	i	4142878
VDS202A11800	11,800	.4646	56	71	2,0	118	45	12	e	4148300
VDS402A11800	11,800	.4646	56	71	2,0	118	45	12	i	4142879
VDS202A11900	11,900	.4685	56	71	2,0	118	45	12	e	4148301
VDS402A11900	11,900	.4685	56	71	2,0	118	45	12	i	4142880
VDS202A12000	12,000	.4724	56	71	2,1	118	45	12	e	4148313
VDS402A12000	12,000	.4724	56	71	2,1	118	45	12	i	4142882
VDS202A12100	12,100	.4764	60	77	2,1	124	45	14	e	4148314
VDS402A12100	12,100	.4764	60	77	2,1	124	45	14	i	4142913
VDS202A12200	12,200	.4803	60	77	2,1	124	45	14	e	4148315
VDS402A12200	12,200	.4803	60	77	2,1	124	45	14	i	4142914
VDS402A12300	12,300	.4843	60	77	2,1	124	45	14	i	4142915
VDS402A12400	12,400	.4882	60	77	2,1	124	45	14	i	4142917
VDS202A12500	12,500	.4921	60	77	2,2	124	45	14	e	4148319
VDS402A12500	12,500	.4921	60	77	2,2	124	45	14	i	4142918
VDS202A12600	12,600	.4961	60	77	2,2	124	45	14	e	4148320
VDS402A12600	12,600	.4961	60	77	2,2	124	45	14	i	4142919
VDS202A12700	12,700	.5000	60	77	2,2	124	45	14	e	4148321
VDS402A12700	12,700	.5000	60	77	2,2	124	45	14	i	4142920
VDS202A12800	12,800	.5039	60	77	2,2	124	45	14	e	4148322
VDS402A12800	12,800	.5039	60	77	2,2	124	45	14	i	4142921
VDS202A12900	12,900	.5079	60	77	2,2	124	45	14	e	4148343
VDS402A12900	12,900	.5079	60	77	2,2	124	45	14	i	4142922
VDS202A13000	13,000	.5118	60	77	2,2	124	45	14	e	4148344
VDS402A13000	13,000	.5118	60	77	2,2	124	45	14	i	4142953
VDS202A13100	13,100	.5157	60	77	2,3	124	45	14	e	4148346
VDS402A13100	13,100	.5157	60	77	2,3	124	45	14	i	4142955
VDS202A13200	13,200	.5197	60	77	2,3	124	45	14	e	4148347
VDS402A13200	13,200	.5197	60	77	2,3	124	45	14	i	4142956
VDS402A13300	13,300	.5236	60	77	2,3	124	45	14	i	4142957
VDS402A13400	13,400	.5276	60	77	2,3	124	45	14	i	4142958
VDS202A13500	13,500	.5315	60	77	2,3	124	45	14	e	4148350
VDS402A13500	13,500	.5315	60	77	2,3	124	45	14	i	4142959
VDS402A13600	13,600	.5354	60	77	2,3	124	45	14	i	4142960
VDS402A13700	13,700	.5394	60	77	2,4	124	45	14	i	4142961
VDS202A13800	13,800	.5433	60	77	2,4	124	45	14	e	4148353
VDS402A13800	13,800	.5433	60	77	2,4	124	45	14	i	4142962

VDS202A • VDS402A • 5 x D

（续）



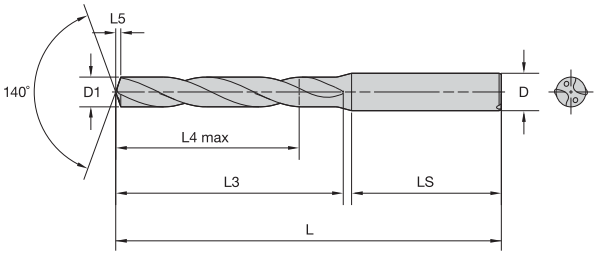
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS402A13900	13,900	.5472	60	77	2,4	124	45	14	i	4142984
VDS202A14000	14,000	.5512	60	77	2,4	124	45	14	e	4148356
VDS402A14000	14,000	.5512	60	77	2,4	124	45	14	i	4142985
VDS202A14100	14,100	.5551	63	83	2,4	133	48	16	e	4148357
VDS402A14100	14,100	.5551	63	83	2,4	133	48	16	i	4142986
VDS202A14200	14,200	.5591	63	83	2,5	133	48	16	e	4148358
VDS402A14200	14,200	.5591	63	83	2,5	133	48	16	i	4142987
VDS202A14300	14,300	.5630	63	83	2,5	133	48	16	e	4148360
VDS402A14300	14,300	.5630	63	83	2,5	133	48	16	i	4142989
VDS402A14400	14,400	.5669	63	83	2,5	133	48	16	i	4142990
VDS202A14500	14,500	.5709	63	83	2,5	133	48	16	e	4148362
VDS402A14500	14,500	.5709	63	83	2,5	133	48	16	i	4142991
VDS402A14600	14,600	.5748	63	83	2,5	133	48	16	i	4142992
VDS402A14700	14,700	.5787	63	83	2,5	133	48	16	i	4143014
VDS202A14800	14,800	.5827	63	83	2,6	133	48	16	e	4148366
VDS402A14800	14,800	.5827	63	83	2,6	133	48	16	i	4143015
VDS202A14900	14,900	.5866	63	83	2,6	133	48	16	e	4148367
VDS402A14900	14,900	.5866	63	83	2,6	133	48	16	i	4143016
VDS202A15000	15,000	.5906	63	83	2,6	133	48	16	e	4148368
VDS402A15000	15,000	.5906	63	83	2,6	133	48	16	i	4143017
VDS202A15100	15,100	.5945	63	83	2,6	133	48	16	e	4148370
VDS402A15100	15,100	.5945	63	83	2,6	133	48	16	i	4143019
VDS202A15200	15,200	.5984	63	83	2,6	133	48	16	e	4148371
VDS402A15200	15,200	.5984	63	83	2,6	133	48	16	i	4143020
VDS402A15300	15,300	.6024	63	83	2,6	133	48	16	i	4143021
VDS402A15400	15,400	.6063	63	83	2,7	133	48	16	i	4143022
VDS202A15500	15,500	.6102	63	83	2,7	133	48	16	e	4148375
VDS402A15500	15,500	.6102	63	83	2,7	133	48	16	i	4143034
VDS402A15600	15,600	.6142	63	83	2,7	133	48	16	i	4143035
VDS402A15700	15,700	.6181	63	83	2,7	133	48	16	i	4143036
VDS202A15800	15,800	.6220	63	83	2,7	133	48	16	e	4148378
VDS402A15800	15,800	.6220	63	83	2,7	133	48	16	i	4143037
VDS402A15900	15,900	.6260	63	83	2,8	133	48	16	i	4143039
VDS202A16000	16,000	.6299	63	83	2,8	133	48	16	e	4148381
VDS402A16000	16,000	.6299	63	83	2,8	133	48	16	i	4143040
VDS202A16100	16,100	.6339	71	93	2,8	143	48	18	e	4148382
VDS402A16100	16,100	.6339	71	93	2,8	143	48	18	i	4143041
VDS402A16200	16,200	.6378	71	93	2,8	143	48	18	i	4143042
VDS402A16300	16,300	.6417	71	93	2,8	143	48	18	i	4143054
VDS402A16400	16,400	.6457	71	93	2,8	143	48	18	i	4143055
VDS202A16500	16,500	.6496	71	93	2,9	143	48	18	e	4148387
VDS402A16500	16,500	.6496	71	93	2,9	143	48	18	i	4143056
VDS402A16600	16,600	.6535	71	93	2,9	143	48	18	i	4143057
VDS402A16700	16,700	.6575	71	93	2,9	143	48	18	i	4143059
VDS402A16800	16,800	.6614	71	93	2,9	143	48	18	i	4143060
VDS402A16900	16,900	.6654	71	93	2,9	143	48	18	i	4143061
VDS202A17000	17,000	.6693	71	93	3,0	143	48	18	e	4148393
VDS402A17000	17,000	.6693	71	93	3,0	143	48	18	i	4143062
VDS202A17100	17,100	.6732	71	93	3,0	143	48	18	e	4148394
VDS402A17100	17,100	.6732	71	93	3,0	143	48	18	i	4143073
VDS402A17200	17,200	.6772	71	93	3,0	143	48	18	i	4143074
VDS402A17300	17,300	.6811	71	93	3,0	143	48	18	i	4143075
VDS402A17400	17,400	.6850	71	93	3,0	143	48	18	i	4143076
VDS202A17500	17,500	.6890	71	93	3,0	143	48	18	e	4148399
VDS402A17500	17,500	.6890	71	93	3,0	143	48	18	i	4143078
VDS402A17600	17,600	.6929	71	93	3,1	143	48	18	i	4143079
VDS402A17700	17,700	.6969	71	93	3,1	143	48	18	i	4143080
VDS402A17800	17,800	.7008	71	93	3,1	143	48	18	i	4143081
VDS402A17900	17,900	.7047	71	93	3,1	143	48	18	i	4143093
VDS202A18000	18,000	.7087	71	93	3,1	143	48	18	e	4147921
VDS402A18000	18,000	.7087	71	93	3,1	143	48	18	i	4142803
VDS402A18100	18,100	.7126	77	101	3,1	153	50	20	i	4142804
VDS402A18200	18,200	.7165	77	101	3,2	153	50	20	i	4142805
VDS402A18300	18,300	.7205	77	101	3,2	153	50	20	i	4142807

VDS202A • VDS402A • 5 x D

(续)



● 首选
○ 备选

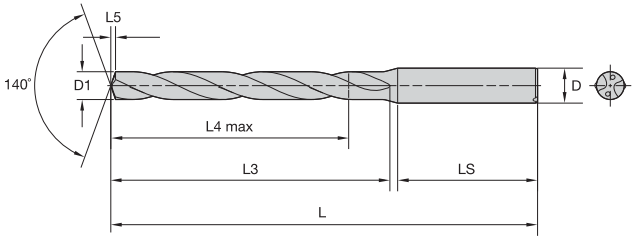
P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS402A18400	18,400	.7244	77	101	3,2	153	50	20	i	**4142808**
VDS202A18500	18,500	.7283	77	101	3,2	153	50	20	e	**4148307**
VDS402A18500	18,500	.7283	77	101	3,2	153	50	20	i	**4142809**
VDS402A18600	18,600	.7323	77	101	3,2	153	50	20	i	**4142810**
VDS402A18700	18,700	.7362	77	101	3,3	153	50	20	i	**4142812**
VDS402A18800	18,800	.7402	77	101	3,3	153	50	20	i	**4142824**
VDS402A18900	18,900	.7441	77	101	3,3	153	50	20	i	**4142826**
VDS202A19000	19,000	.7480	77	101	3,3	153	50	20	e	**4148323**
VDS402A19000	19,000	.7480	77	101	3,3	153	50	20	i	**4142828**
VDS402A19100	19,100	.7520	77	101	3,3	153	50	20	i	**4142833**
VDS402A19200	19,200	.7559	77	101	3,3	153	50	20	i	**4142835**
VDS402A19300	19,300	.7598	77	101	3,4	153	50	20	i	**4142837**
VDS402A19400	19,400	.7638	77	101	3,4	153	50	20	i	**4142839**
VDS202A19500	19,500	.7677	77	101	3,4	153	50	20	e	**4148329**
VDS402A19500	19,500	.7677	77	101	3,4	153	50	20	i	**4142841**
VDS402A19600	19,600	.7717	77	101	3,4	153	50	20	i	**4142853**
VDS402A19700	19,700	.7756	77	101	3,4	153	50	20	i	**4142854**
VDS402A19800	19,800	.7795	77	101	3,4	153	50	20	i	**4142856**
VDS202A19900	19,900	.7835	77	101	3,5	153	50	20	e	**4148333**
VDS402A19900	19,900	.7835	77	101	3,5	153	50	20	i	**4142859**
VDS202A20000	20,000	.7874	77	101	3,5	153	50	20	e	**4148334**
VDS402A20000	20,000	.7874	77	101	3,5	153	50	20	i	**4142860**

注: CF = 带冷却功能:
i = 内冷
e = 外冷
i/e = 内冷和外冷

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VDS403A • 8 x D



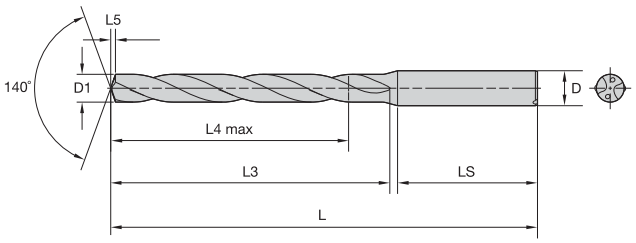
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS403A01500	1,500	.0591	15	18	0,2	58	28	4	i	4143700
VDS403A01600	1,600	.0630	15	18	0,2	58	28	4	i	4143701
VDS403A01700	1,700	.0669	15	18	0,3	58	28	4	i	4143702
VDS403A01800	1,800	.0709	15	18	0,3	58	28	4	i	4143723
VDS403A01900	1,900	.0748	15	18	0,3	58	28	4	i	4143724
VDS403A02000	2,000	.0787	22	26	0,3	66	28	4	i	4143726
VDS403A02100	2,100	.0827	22	26	0,3	66	28	4	i	4143727
VDS403A02200	2,200	.0866	22	26	0,3	66	28	4	i	4143728
VDS403A02300	2,300	.0906	22	26	0,4	66	28	4	i	4143729
VDS403A02400	2,400	.0945	25	30	0,4	66	28	4	i	4143731
VDS403A02500	2,500	.0984	25	30	0,4	66	28	4	i	4143734
VDS403A02600	2,600	.1024	25	30	0,4	66	28	4	i	4143736
VDS403A02700	2,700	.1063	25	30	0,4	66	28	4	i	4143738
VDS403A02800	2,800	.1102	25	30	0,5	66	28	4	i	4143741
VDS403A02900	2,900	.1142	25	30	0,5	66	28	4	i	4143744
VDS403A03000	3,000	.1181	33	40	0,5	78	36	6	i	4143746
VDS403A03100	3,100	.1220	33	40	0,5	78	36	6	i	4143748
VDS403A03175	3,175	.1250	33	40	0,5	78	36	6	i	4143749
VDS403A03200	3,200	.1260	33	40	0,5	78	36	6	i	4143750
VDS403A03300	3,300	.1299	33	40	0,5	78	36	6	i	4143752
VDS403A03400	3,400	.1339	33	40	0,6	78	36	6	i	4143753
VDS403A03500	3,500	.1378	33	40	0,6	78	36	6	i	4143755
VDS403A03600	3,600	.1417	33	40	0,6	78	36	6	i	4143757
VDS403A03700	3,700	.1457	33	40	0,6	78	36	6	i	4143759
VDS403A03800	3,800	.1496	41	49	0,6	87	36	6	i	4143761
VDS403A03900	3,900	.1535	41	49	0,6	87	36	6	i	4143762
VDS403A03970	3,970	.1563	41	49	0,7	87	36	6	i	4143763
VDS403A04000	4,000	.1575	41	49	0,7	87	36	6	i	4143764
VDS403A04100	4,100	.1614	41	49	0,7	87	36	6	i	4143767
VDS403A04200	4,200	.1654	41	49	0,7	87	36	6	i	4143768
VDS403A04300	4,300	.1693	41	49	0,7	87	36	6	i	4143770
VDS403A04400	4,400	.1732	41	49	0,7	87	36	6	i	4143772
VDS403A04500	4,500	.1772	41	49	0,7	87	36	6	i	4143773
VDS403A04600	4,600	.1811	41	49	0,8	87	36	6	i	4143774
VDS403A04700	4,700	.1850	41	49	0,8	87	36	6	i	4143776
VDS403A04800	4,800	.1890	48	56	0,8	94	36	6	i	4143778
VDS403A04900	4,900	.1929	48	56	0,8	94	36	6	i	4143780
VDS403A05000	5,000	.1969	48	56	0,8	94	36	6	i	4143781
VDS403A05100	5,100	.2008	48	56	0,9	94	36	6	i	4143782
VDS403A05200	5,200	.2047	48	56	0,9	94	36	6	i	4143785
VDS403A05300	5,300	.2087	48	56	0,9	94	36	6	i	4143786
VDS403A05400	5,400	.2126	48	56	0,9	94	36	6	i	4143787
VDS403A05500	5,500	.2165	48	56	0,9	94	36	6	i	4143789
VDS403A05600	5,600	.2205	48	56	0,9	94	36	6	i	4143791
VDS403A05700	5,700	.2244	48	56	1,0	94	36	6	i	4143793
VDS403A05800	5,800	.2283	48	56	1,0	94	36	6	i	4143794
VDS403A05900	5,900	.2323	48	56	1,0	94	36	6	i	4143795
VDS403A06000	6,000	.2362	48	56	1,0	94	36	6	i	4143797
VDS403A06100	6,100	.2402	57	67	1,0	105	36	8	i	4143798
VDS403A06200	6,200	.2441	57	67	1,0	105	36	8	i	4143799
VDS403A06300	6,300	.2480	57	67	1,1	105	36	8	i	4143800
VDS403A06400	6,400	.2520	57	67	1,1	105	36	8	i	4143802
VDS403A06500	6,500	.2559	57	67	1,1	105	36	8	i	4143803
VDS403A06600	6,600	.2598	57	67	1,1	105	36	8	i	4143805
VDS403A06700	6,700	.2638	57	67	1,1	105	36	8	i	4143807
VDS403A06800	6,800	.2677	57	67	1,1	105	36	8	i	4143809
VDS403A06900	6,900	.2717	57	67	1,2	105	36	8	i	4143810
VDS403A07000	7,000	.2756	57	67	1,2	105	36	8	i	4143811
VDS403A07100	7,100	.2795	61	72	1,2	110	36	8	i	4143812
VDS403A07200	7,200	.2835	61	72	1,2	110	36	8	i	4143814
VDS403A07300	7,300	.2874	61	72	1,2	110	36	8	i	4143815
VDS403A07400	7,400	.2913	61	72	1,3	110	36	8	i	4143816
VDS403A07500	7,500	.2953	61	72	1,3	110	36	8	i	4143817
VDS403A07600	7,600	.2992	61	72	1,3	110	36	8	i	4143819

VDS403A • 8 x D

(续)



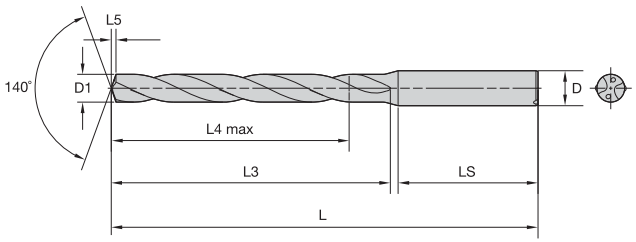
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS403A07700	7,700	.3031	61	72	1,3	110	36	8	i	4143820
VDS403A07800	7,800	.3071	61	72	1,3	110	36	8	i	4143821
VDS403A07900	7,900	.3110	61	72	1,3	110	36	8	i	4143822
VDS403A08000	8,000	.3150	61	72	1,4	110	36	8	i	4143824
VDS403A08100	8,100	.3189	68	80	1,4	122	40	10	i	4143825
VDS403A08200	8,200	.3228	68	80	1,4	122	40	10	i	4143826
VDS403A08300	8,300	.3268	68	80	1,4	122	40	10	i	4143827
VDS403A08400	8,400	.3307	68	80	1,4	122	40	10	i	4143829
VDS403A08500	8,500	.3346	68	80	1,4	122	40	10	i	4143831
VDS403A08600	8,600	.3386	68	80	1,5	122	40	10	i	4143832
VDS403A08700	8,700	.3425	68	80	1,5	122	40	10	i	4143833
VDS403A08800	8,800	.3465	68	80	1,5	122	40	10	i	4143835
VDS403A08900	8,900	.3504	68	80	1,5	122	40	10	i	4143836
VDS403A09000	9,000	.3543	68	80	1,5	122	40	10	i	4143837
VDS403A09100	9,100	.3583	68	80	1,6	122	40	10	i	4143838
VDS403A09200	9,200	.3622	68	80	1,6	122	40	10	i	4143840
VDS403A09300	9,300	.3661	68	80	1,6	122	40	10	i	4143841
VDS403A09400	9,400	.3701	68	80	1,6	122	40	10	i	4143843
VDS403A09500	9,500	.3740	68	80	1,6	122	40	10	i	4143844
VDS403A09600	9,600	.3780	68	80	1,6	122	40	10	i	4143846
VDS403A09700	9,700	.3819	68	80	1,7	122	40	10	i	4143847
VDS403A09800	9,800	.3858	68	80	1,7	122	40	10	i	4143848
VDS403A09900	9,900	.3898	68	80	1,7	122	40	10	i	4143849
VDS403A10000	10,000	.3937	68	80	1,7	122	40	10	i	4143421
VDS403A10100	10,100	.3976	79	94	1,7	141	45	12	i	4143422
VDS403A10200	10,200	.4016	79	94	1,7	141	45	12	i	4143473
VDS403A10300	10,300	.4055	79	94	1,8	141	45	12	i	4143474
VDS403A10400	10,400	.4094	79	94	1,8	141	45	12	i	4143476
VDS403A10500	10,500	.4134	79	94	1,8	141	45	12	i	4143477
VDS403A10600	10,600	.4173	79	94	1,8	141	45	12	i	4143478
VDS403A10700	10,700	.4213	79	94	1,8	141	45	12	i	4143479
VDS403A10800	10,800	.4252	79	94	1,9	141	45	12	i	4143481
VDS403A10900	10,900	.4291	79	94	1,9	141	45	12	i	4143482
VDS403A11000	11,000	.4331	79	94	1,9	141	45	12	i	4143483
VDS403A11100	11,100	.4370	79	94	1,9	141	45	12	i	4143484
VDS403A11200	11,200	.4409	79	94	1,9	141	45	12	i	4143486
VDS403A11300	11,300	.4449	79	94	1,9	141	45	12	i	4143487
VDS403A11400	11,400	.4488	79	94	2,0	141	45	12	i	4143488
VDS403A11500	11,500	.4528	79	94	2,0	141	45	12	i	4143489
VDS403A11600	11,600	.4567	79	94	2,0	141	45	12	i	4143491
VDS403A11700	11,700	.4606	79	94	2,0	141	45	12	i	4143492
VDS403A11800	11,800	.4646	79	94	2,0	141	45	12	i	4143493
VDS403A11900	11,900	.4685	79	94	2,0	141	45	12	i	4143494
VDS403A12000	12,000	.4724	79	94	2,1	141	45	12	i	4143496
VDS403A12100	12,100	.4764	91	108	2,1	155	45	14	i	4143497
VDS403A12200	12,200	.4803	91	108	2,1	155	45	14	i	4143498
VDS403A12300	12,300	.4843	91	108	2,1	155	45	14	i	4143499
VDS403A12400	12,400	.4882	91	108	2,1	155	45	14	i	4143501
VDS403A12500	12,500	.4921	91	108	2,2	155	45	14	i	4143502
VDS403A12600	12,600	.4961	91	108	2,2	155	45	14	i	4143503
VDS403A12700	12,700	.5000	91	108	2,2	155	45	14	i	4143504
VDS403A12800	12,800	.5039	91	108	2,2	155	45	14	i	4143505
VDS403A12900	12,900	.5079	91	108	2,2	155	45	14	i	4143506
VDS403A13000	13,000	.5118	91	108	2,2	155	45	14	i	4143507
VDS403A13100	13,100	.5157	91	108	2,3	155	45	14	i	4143509
VDS403A13200	13,200	.5197	91	108	2,3	155	45	14	i	4143510
VDS403A13300	13,300	.5236	91	108	2,3	155	45	14	i	4143511
VDS403A13400	13,400	.5276	91	108	2,3	155	45	14	i	4143512
VDS403A13500	13,500	.5315	91	108	2,3	155	45	14	i	4143513
VDS403A13600	13,600	.5354	91	108	2,3	155	45	14	i	4143514
VDS403A13700	13,700	.5394	91	108	2,4	155	45	14	i	4143515
VDS403A13800	13,800	.5433	91	108	2,4	155	45	14	i	4143516
VDS403A13900	13,900	.5472	91	108	2,4	155	45	14	i	4143518
VDS403A14000	14,000	.5512	91	108	2,4	155	45	14	i	4143519

VDS403A • 8 x D

(续)



● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		●
S		●
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
VDS403A14100	14,100	.5551	101	121	2,4	171	48	16	i	**4143520**
VDS403A14200	14,200	.5591	101	121	2,5	171	48	16	i	**4143521**
VDS403A14300	14,300	.5630	101	121	2,5	171	48	16	i	**4143523**
VDS403A14400	14,400	.5669	101	121	2,5	171	48	16	i	**4143524**
VDS403A14500	14,500	.5709	101	121	2,5	171	48	16	i	**4143525**
VDS403A14600	14,600	.5748	101	121	2,5	171	48	16	i	**4143526**
VDS403A14700	14,700	.5787	101	121	2,5	171	48	16	i	**4143528**
VDS403A14800	14,800	.5827	101	121	2,6	171	48	16	i	**4143529**
VDS403A14900	14,900	.5866	101	121	2,6	171	48	16	i	**4143530**
VDS403A15000	15,000	.5906	101	121	2,6	171	48	16	i	**4143531**
VDS403A15100	15,100	.5945	101	121	2,6	171	48	16	i	**4143533**
VDS403A15200	15,200	.5984	101	121	2,6	171	48	16	i	**4143534**
VDS403A15300	15,300	.6024	101	121	2,6	171	48	16	i	**4143535**
VDS403A15400	15,400	.6063	101	121	2,7	171	48	16	i	**4143536**
VDS403A15500	15,500	.6102	101	121	2,7	171	48	16	i	**4143538**
VDS403A15600	15,600	.6142	101	121	2,7	171	48	16	i	**4143539**
VDS403A15700	15,700	.6181	101	121	2,7	171	48	16	i	**4143540**
VDS403A15800	15,800	.6220	101	121	2,7	171	48	16	i	**4143541**
VDS403A15900	15,900	.6260	101	121	2,8	171	48	16	i	**4143543**
VDS403A16000	16,000	.6299	101	121	2,8	171	48	16	i	**4143544**
VDS403A16200	16,200	.6378	113	135	2,8	185	48	18	i	**4143546**
VDS403A16500	16,500	.6496	113	135	2,9	185	48	18	i	**4143550**
VDS403A16700	16,700	.6575	113	135	2,9	185	48	18	i	**4143553**
VDS403A16800	16,800	.6614	113	135	2,9	185	48	18	i	**4143554**
VDS403A17000	17,000	.6693	113	135	3,0	185	48	18	i	**4143556**
VDS403A17500	17,500	.6890	113	135	3,0	185	48	18	i	**4143562**
VDS403A17600	17,600	.6929	113	135	3,1	185	48	18	i	**4143563**
VDS403A17800	17,800	.7008	113	135	3,1	185	48	18	i	**4143565**
VDS403A18000	18,000	.7087	113	135	3,1	185	48	18	i	**4144209**
VDS403A18100	18,100	.7126	124	148	3,1	200	50	20	i	**4144211**
VDS403A18200	18,200	.7165	124	148	3,2	200	50	20	i	**4144212**
VDS403A18500	18,500	.7283	124	148	3,2	200	50	20	i	**4144250**
VDS403A18800	18,800	.7402	124	148	3,3	200	50	20	i	**4144258**
VDS403A19000	19,000	.7480	124	148	3,3	200	50	20	i	**4144262**
VDS403A19500	19,500	.7677	124	148	3,4	200	50	20	i	**4144285**
VDS403A19800	19,800	.7795	124	148	3,4	200	50	20	i	**4144291**
VDS403A20000	20,000	.7874	124	148	3,5	200	50	20	i	**4144305**

注: CF = 带冷却功能:
i = 内冷
e = 外冷
i/e = 内冷和外冷

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • VDS2 系列 • WU25PD™ • 外冷型 • 公制

材料分组		切削速度 — vc 范围 — m/min 最小值	–	最大值	根据直径推荐进给率（f） 刀具直径 (mm)	1,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	60	–	100	毫米/转	0,04–0,09	0,05–0,12	0,07–0,14	0,08–0,16	0,11–0,22	0,13–0,26	0,15–0,31	0,18–0,35	0,22–0,42	0,28–0,54
	2, 3, 4, 6, 7	50	–	90	毫米/转	0,05–0,10	0,06–0,13	0,08–0,15	0,09–0,17	0,13–0,23	0,15–0,28	0,19–0,33	0,22–0,38	0,26–0,47	0,34–0,59
	5, 9, 10, 11	50	–	100	毫米/转	0,05–0,10	0,06–0,13	0,07–0,15	0,08–0,17	0,12–0,23	0,14–0,28	0,17–0,33	0,19–0,38	0,23–0,47	0,29–0,59
	12, 13	30	–	60	毫米/转	0,03–0,05	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,18	0,13–0,22	0,14–0,24	0,18–0,32	0,23–0,41
M	14.1	30	–	50	毫米/转	0,02–0,05	0,03–0,06	0,04–0,07	0,05–0,09	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,16–0,20
	14.3	40	–	60	毫米/转	0,02–0,06	0,03–0,07	0,04–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,14	0,10–0,16	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22
	14.2, 14.4	30	–	50	毫米/转	0,02–0,05	0,03–0,06	0,04–0,07	0,06–0,09	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,16–0,20
K	15, 16	70	–	150	毫米/转	0,06–0,13	0,07–0,14	0,09–0,18	0,10–0,19	0,13–0,25	0,16–0,30	0,18–0,35	0,20–0,39	0,25–0,48	0,30–0,59
	17, 18, 19	90	–	120	毫米/转	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,13	0,10–0,15	0,13–0,20	0,16–0,25	0,18–0,29	0,20–0,32	0,25–0,38	0,30–0,48
	20	80	–	120	毫米/转	0,04–0,10	0,06–0,12	0,06–0,14	0,07–0,15	0,10–0,20	0,11–0,24	0,14–0,28	0,15–0,32	0,19–0,38	0,24–0,48
N	21	90	–	270	毫米/转	0,05–0,12	0,06–0,13	0,08–0,14	0,10–0,16	0,12–0,20	0,16–0,24	0,20–0,28	0,24–0,32	0,28–0,40	0,32–0,48
	22, 23, 24	90	–	270	毫米/转	0,04–0,08	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,20	0,12–0,24	0,16–0,28	0,20–0,32	0,24–0,36	0,28–0,44	0,32–0,52
	25	90	–	225	毫米/转	0,10–0,13	0,11–0,14	0,12–0,14	0,13–0,16	0,14–0,20	0,16–0,24	0,20–0,28	0,24–0,32	0,28–0,40	0,32–0,44
	26, 27, 28	90	–	270	毫米/转	0,04–0,08	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,20	0,12–0,24	0,16–0,28	0,20–0,32	0,24–0,36	0,28–0,40	0,32–0,48
S	31, 32	20	–	30	毫米/转	0,01–0,04	0,02–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,13	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18
	33, 34, 35	10	–	30	毫米/转	0,01–0,03	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,06	0,05–0,08	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,11–0,16
	36	20	–	40	毫米/转	0,01–0,03	0,02–0,03	0,02–0,04	0,02–0,05	0,04–0,07	0,06–0,09	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,13	0,10–0,15
	37	20	–	50	毫米/转	0,01–0,03	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,06	0,05–0,08	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,11–0,16

公制公差

公称尺寸范围	D1 公差	D 公差 h6
1–3	0,000/-0,014 (h8)	0,000/-0,006
>3–6	0,000/-0,012 (h7)	0,000/-0,008
>6–10	0,000/-0,015 (h7)	0,000/-0,009
>10–18	0,000/-0,018 (h7)	0,000/-0,011
>18–20	0,000/-0,021 (h7)	0,000/-0,013

应用参数 • VDS4 系列 • WU25PD™ • 内冷型 • 公制

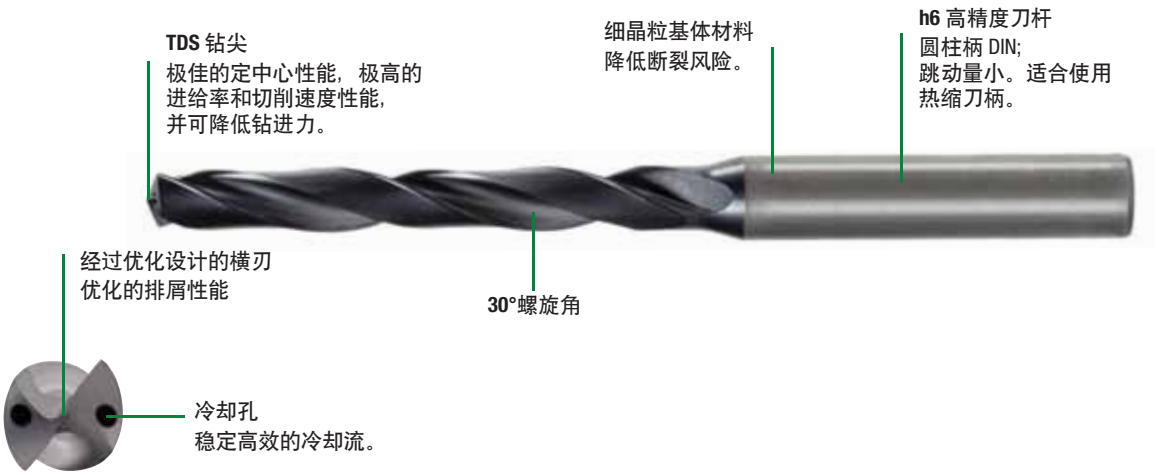
	材料分组	切削速度 — vc 范围 — m/min 最小值	–	最大值	刀具直径 (mm)	根据直径推荐进给率（f） 1,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	70	–	140	毫米/转	0,04–0,09	0,05–0,12	0,07–0,14	0,08–0,16	0,11–0,22	0,13–0,26	0,15–0,31	0,18–0,35	0,22–0,42	0,28–0,54
	2, 3, 4, 6, 7	60	–	100	毫米/转	0,05–0,10	0,06–0,13	0,08–0,15	0,09–0,17	0,13–0,23	0,15–0,28	0,19–0,33	0,22–0,38	0,26–0,47	0,34–0,59
	5, 9, 10, 11	50	–	100	毫米/转	0,05–0,10	0,06–0,13	0,07–0,15	0,08–0,17	0,12–0,23	0,14–0,28	0,17–0,33	0,19–0,38	0,23–0,47	0,29–0,59
	12, 13	40	–	70	毫米/转	0,03–0,05	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,18	0,13–0,22	0,14–0,24	0,18–0,32	0,23–0,41
M	14.1	30	–	50	毫米/转	0,02–0,05	0,03–0,06	0,04–0,07	0,05–0,09	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,16–0,20
	14.3	40	–	60	毫米/转	0,02–0,06	0,03–0,07	0,04–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,14	0,10–0,16	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22
	14.2, 14.4	30	–	50	毫米/转	0,02–0,05	0,03–0,06	0,04–0,07	0,06–0,09	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,16–0,20
K	15, 16	80	–	160	毫米/转	0,07–0,14	0,08–0,15	0,10–0,20	0,11–0,22	0,14–0,28	0,18–0,34	0,21–0,40	0,23–0,44	0,28–0,54	0,34–0,67
	17, 18, 19	90	–	140	毫米/转	0,09–0,13	0,10–0,14	0,11–0,14	0,12–0,17	0,14–0,23	0,18–0,28	0,21–0,32	0,23–0,36	0,28–0,43	0,34–0,54
	20	80	–	130	毫米/转	0,05–0,12	0,06–0,14	0,07–0,15	0,08–0,17	0,11–0,23	0,13–0,27	0,15–0,32	0,17–0,36	0,22–0,43	0,27–0,54
N	21	90	–	315	毫米/转	0,05–0,12	0,06–0,13	0,08–0,14	0,10–0,16	0,12–0,20	0,16–0,24	0,20–0,28	0,24–0,32	0,28–0,40	0,32–0,48
	22, 23, 24	90	–	270	毫米/转	0,04–0,08	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,20	0,12–0,24	0,16–0,28	0,20–0,32	0,24–0,36	0,28–0,44	0,32–0,52
	25	90	–	270	毫米/转	0,10–0,13	0,11–0,14	0,12–0,14	0,13–0,16	0,14–0,20	0,16–0,24	0,20–0,28	0,24–0,32	0,28–0,40	0,32–0,44
	26, 27, 28	90	–	270	毫米/转	0,04–0,08	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,20	0,12–0,24	0,16–0,28	0,20–0,32	0,24–0,36	0,28–0,40	0,32–0,48
S	31, 32	20	–	30	毫米/转	0,01–0,04	0,02–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,13	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18
	33, 34, 35	10	–	30	毫米/转	0,01–0,03	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,06	0,05–0,08	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,11–0,16
	36	10	–	40	毫米/转	0,01–0,03	0,02–0,03	0,02–0,04	0,02–0,05	0,04–0,07	0,06–0,09	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,13	0,10–0,15
	37	10	–	40	毫米/转	0,01–0,03	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,06	0,05–0,08	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,11–0,16

公制公差

公称尺寸范围	D1 公差	D 公差 h6
1–3	0,000/-0,014 (h8)	0,000/-0,006
>3–6	0,000/-0,012 (h7)	0,000/-0,008
>6–10	0,000/-0,015 (h7)	0,000/-0,009
>10–18	0,000/-0,018 (h7)	0,000/-0,011
>18–20	0,000/-0,021 (h7)	0,000/-0,013

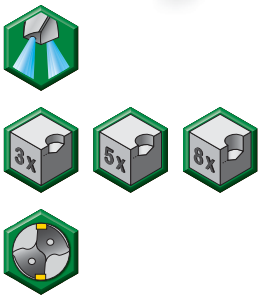
TOP DRILL S™ 钻头

- 可经过三次修磨，并可达到新造刀具的质量标准。
- 可提供定制产品以及阶梯钻产品。
- h6 公差圆柱柄，确保出色的跳动精度。



用于钢材料加工的 TOP DRILL S™ 钻

材料: P

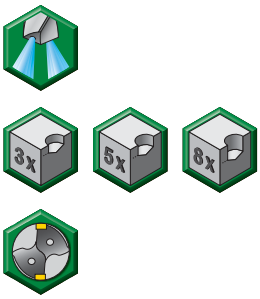


直径范围: **3–20mm**
材质: **WP20PD**

TOP DRILL S 钻是一款高性能硬质合金钻产品，专门用于钢材料加工。尽管其钻尖非常坚固，足以用于不锈钢和铸铁材料的加工，但其设计是专门用于钢材料的高性能加工应用。双刃带设计确保卓越的钻孔质量，在钢材料高速钻孔加工中可减少摩擦。

用于不锈钢材料加工的 TOP DRILL S 钻

材料: M

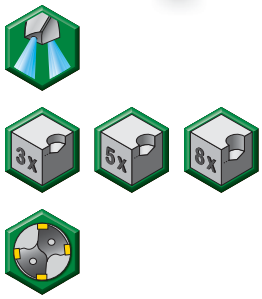


直径范围: **3–20mm**
材质: **WM15PD**

用于不锈钢材料加工的 TOP DRILL S 采用专门用于加工不锈钢材料的排屑槽设计，适合难加工应用领域。这种设计可确保切屑从切削刃经排屑槽顺利排出。这款整体硬质合金钻在耐热材料及韧性材料加工中有极好的耐磨性。

用于铸铁材料加工的 TOP DRILL S 钻

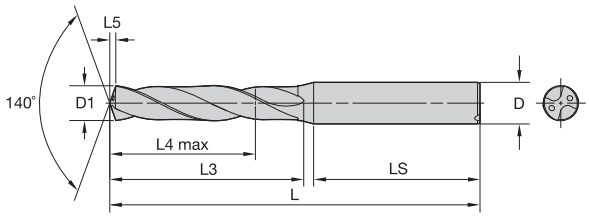
材料: K

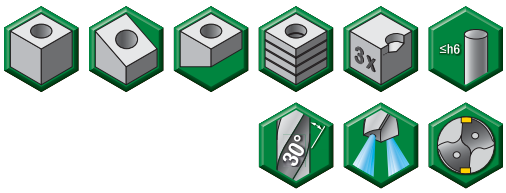


直径范围: **3–20mm**
材质: **WK15PD**

用于铸铁材料加工的 TOP DRILL S 钻采用专用钻尖槽型设计，在铸铁材料加工中具备优化的性能。钻尖具备刀尖倒角,可以减少退刀时崩刃的风险。四刃带设计可确保更好的孔垂直度，在铸铁延展材料加工中可延长刀具寿命，改善交叉孔和斜出口加工性能。

TDS451A • 3 x D



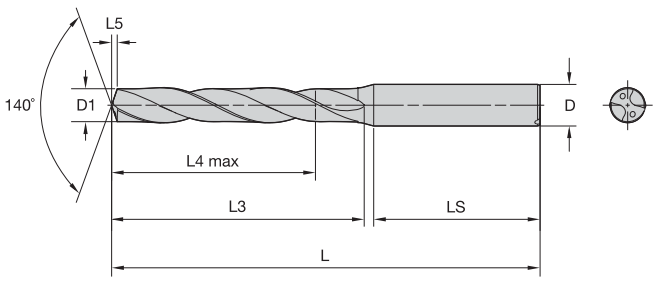


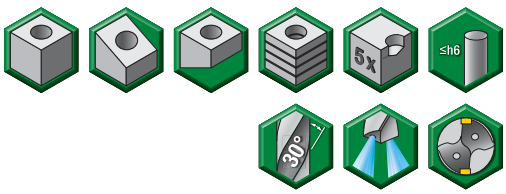
● 首选
○ 备选

P	○
M	●
K	
N	
S	○
H	

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WM15PD
TDS451A06200	6,200	.2441	79	34	24	1,0	36	8	6327770
TDS451A06800	6,800	.2677	79	34	24	1,1	36	8	6327780
TDS451A08000	8,000	.3150	79	41	29	1,4	36	8	6327795
TDS451A10000	10,000	.3937	89	47	35	1,7	40	10	6327822
TDS451A10200	10,200	.4016	102	55	40	1,7	45	12	6327824
TDS451A15700	15,700	.6181	115	65	45	2,7	48	16	6327911

TDS452A • 5 x D





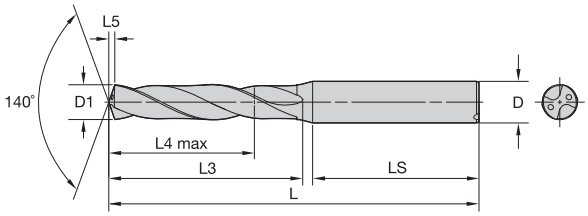
● 首选
○ 备选

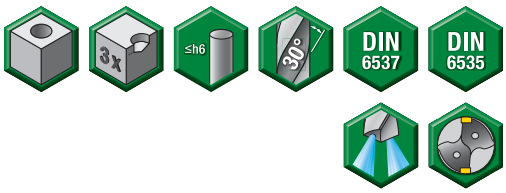
P	○
M	●
K	
N	
S	○
H	

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WM15PD
TDS452A07000	7,000	.2756	91	53	43	1,2	36	8	6328038

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TDS401A • 3 x D





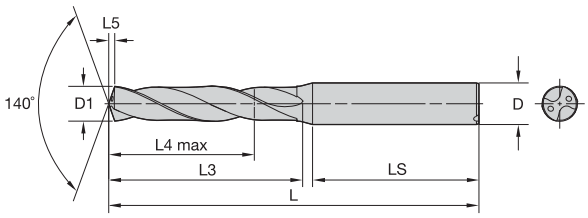
● 首选
○ 备选

P	●
M	○
K	
N	
S	
H	

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WP20PD
TDS401A03000	3,000	.1181	62	20	14	0,5	36	6	4163315
TDS401A03100	3,100	.1220	62	20	14	0,5	36	6	4163338
TDS401A03200	3,200	.1260	62	20	14	0,5	36	6	4163340
TDS401A03300	3,300	.1299	62	20	14	0,5	36	6	4163342
TDS401A03400	3,400	.1339	62	20	14	0,6	36	6	4163463
TDS401A03500	3,500	.1378	62	20	14	0,6	36	6	4163465
TDS401A03600	3,600	.1417	62	20	14	0,6	36	6	4163467
TDS401A03700	3,700	.1457	62	20	14	0,6	36	6	4163469
TDS401A03800	3,800	.1496	66	24	17	0,6	36	6	4163471
TDS401A03900	3,900	.1535	66	24	17	0,6	36	6	4163472
TDS401A04000	4,000	.1575	66	24	17	0,7	36	6	4163474
TDS401A04100	4,100	.1614	66	24	17	0,7	36	6	4163477
TDS401A04200	4,200	.1654	66	24	17	0,7	36	6	4163478
TDS401A04300	4,300	.1693	66	24	17	0,7	36	6	4163480
TDS401A04400	4,400	.1732	66	24	17	0,7	36	6	4163482
TDS401A04500	4,500	.1772	66	24	17	0,7	36	6	4163483
TDS401A04600	4,600	.1811	66	24	17	0,8	36	6	4163484
TDS401A04700	4,700	.1850	66	24	17	0,8	36	6	4163486
TDS401A04800	4,800	.1890	66	28	20	0,8	36	6	4163488
TDS401A04900	4,900	.1929	66	28	20	0,8	36	6	4163490
TDS401A05000	5,000	.1969	66	28	20	0,8	36	6	4163491
TDS401A05100	5,100	.2008	66	28	20	0,8	36	6	4163492
TDS401A05200	5,200	.2047	66	28	20	0,9	36	6	4163495
TDS401A05300	5,300	.2087	66	28	20	0,9	36	6	4163496
TDS401A05400	5,400	.2126	66	28	20	0,9	36	6	4163497
TDS401A05500	5,500	.2165	66	28	20	0,9	36	6	4163499
TDS401A05600	5,600	.2205	66	28	20	0,9	36	6	4163501
TDS401A05700	5,700	.2244	66	28	20	1,0	36	6	4163503
TDS401A05800	5,800	.2283	66	28	20	1,0	36	6	4163504
TDS401A05900	5,900	.2323	66	28	20	1,0	36	6	4163505
TDS401A06000	6,000	.2362	66	28	20	1,0	36	6	4163507
TDS401A06100	6,100	.2402	79	34	24	1,0	36	8	4163508
TDS401A06200	6,200	.2441	79	34	24	1,0	36	8	4163509
TDS401A06300	6,300	.2480	79	34	24	1,1	36	8	4163510
TDS401A06400	6,400	.2520	79	34	24	1,1	36	8	4163512
TDS401A06500	6,500	.2559	79	34	24	1,1	36	8	4163513
TDS401A06600	6,600	.2598	79	34	24	1,1	36	8	4163515
TDS401A06700	6,700	.2638	79	34	24	1,1	36	8	4163517
TDS401A06800	6,800	.2677	79	34	24	1,1	36	8	4163519
TDS401A06900	6,900	.2717	79	34	24	1,2	36	8	4163520
TDS401A07000	7,000	.2756	79	34	24	1,2	36	8	4163521
TDS401A07100	7,100	.2795	79	41	29	1,2	36	8	4163522
TDS401A07200	7,200	.2835	79	41	29	1,2	36	8	4163524
TDS401A07300	7,300	.2874	79	41	29	1,2	36	8	4163525
TDS401A07400	7,400	.2913	79	41	29	1,3	36	8	4163526
TDS401A07500	7,500	.2953	79	41	29	1,3	36	8	4163527
TDS401A07600	7,600	.2992	79	41	29	1,3	36	8	4163529
TDS401A07700	7,700	.3031	79	41	29	1,3	36	8	4163530
TDS401A07800	7,800	.3071	79	41	29	1,3	36	8	4163531
TDS401A07900	7,900	.3110	79	41	29	1,3	36	8	4163532
TDS401A08000	8,000	.3150	79	41	29	1,4	36	8	4163534
TDS401A08100	8,100	.3189	89	47	35	1,4	40	10	4163535
TDS401A08200	8,200	.3228	89	47	35	1,4	40	10	4163536
TDS401A08300	8,300	.3268	89	47	35	1,4	40	10	4163537
TDS401A08400	8,400	.3307	89	47	35	1,4	40	10	4163539
TDS401A08500	8,500	.3346	89	47	35	1,4	40	10	4163541

TDS401A • 3 x D

(续)

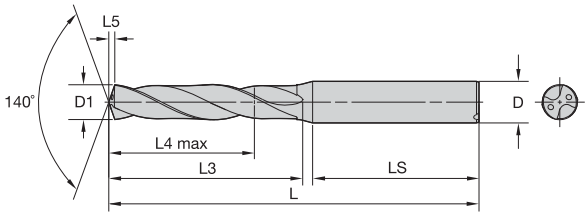


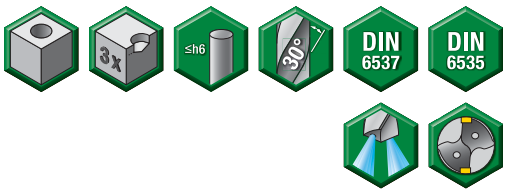
● 首选
○ 备选

P	●
M	○
K	
N	
S	
H	

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WP20PD
TDS401A08600	8,600	.3386	89	47	35	1,5	40	10	4163542
TDS401A08700	8,700	.3425	89	47	35	1,5	40	10	4163543
TDS401A08800	8,800	.3465	89	47	35	1,5	40	10	4163545
TDS401A08900	8,900	.3504	89	47	35	1,5	40	10	4163546
TDS401A09000	9,000	.3543	89	47	35	1,5	40	10	4163547
TDS401A09100	9,100	.3583	89	47	35	1,5	40	10	4163548
TDS401A09200	9,200	.3622	89	47	35	1,6	40	10	4163550
TDS401A09300	9,300	.3661	89	47	35	1,6	40	10	4163551
TDS401A09400	9,400	.3701	89	47	35	1,6	40	10	4163553
TDS401A09500	9,500	.3740	89	47	35	1,6	40	10	4163554
TDS401A09600	9,600	.3780	89	47	35	1,6	40	10	4163556
TDS401A09700	9,700	.3819	89	47	35	1,7	40	10	4163557
TDS401A09800	9,800	.3858	89	47	35	1,7	40	10	4163558
TDS401A09900	9,900	.3898	89	47	35	1,7	40	10	4163559
TDS401A10000	10,000	.3937	89	47	35	1,7	40	10	4162950
TDS401A10100	10,100	.3976	102	55	40	1,7	45	12	4162951
TDS401A10200	10,200	.4016	102	55	40	1,7	45	12	4162952
TDS401A10300	10,300	.4055	102	55	40	1,8	45	12	4163343
TDS401A10400	10,400	.4094	102	55	40	1,8	45	12	4163345
TDS401A10500	10,500	.4134	102	55	40	1,8	45	12	4163346
TDS401A10600	10,600	.4173	102	55	40	1,8	45	12	4163347
TDS401A10700	10,700	.4213	102	55	40	1,8	45	12	4163348
TDS401A10800	10,800	.4252	102	55	40	1,8	45	12	4163350
TDS401A10900	10,900	.4291	102	55	40	1,9	45	12	4163351
TDS401A11000	11,000	.4331	102	55	40	1,9	45	12	4163352
TDS401A11100	11,100	.4370	102	55	40	1,9	45	12	4163353
TDS401A11200	11,200	.4409	102	55	40	1,9	45	12	4163355
TDS401A11300	11,300	.4449	102	55	40	1,9	45	12	4163356
TDS401A11400	11,400	.4488	102	55	40	2,0	45	12	4163357
TDS401A11500	11,500	.4528	102	55	40	2,0	45	12	4163358
TDS401A11600	11,600	.4567	102	55	40	2,0	45	12	4163360
TDS401A11700	11,700	.4606	102	55	40	2,0	45	12	4163361
TDS401A11800	11,800	.4646	102	55	40	2,0	45	12	4163362
TDS401A12000	12,000	.4724	102	55	40	2,1	45	12	4163365
TDS401A12100	12,100	.4764	107	60	43	2,1	45	14	4163366
TDS401A12200	12,200	.4803	107	60	43	2,1	45	14	4163367
TDS401A12300	12,300	.4843	107	60	43	2,1	45	14	4163368
TDS401A12400	12,400	.4882	107	60	43	2,1	45	14	4163370
TDS401A12500	12,500	.4921	107	60	43	2,1	45	14	4163371
TDS401A12600	12,600	.4961	107	60	43	2,2	45	14	4163372
TDS401A12700	12,700	.5000	107	60	43	2,2	45	14	4163373
TDS401A12800	12,800	.5039	107	60	43	2,2	45	14	4163374
TDS401A12900	12,900	.5079	107	60	43	2,2	45	14	4163375
TDS401A13000	13,000	.5118	107	60	43	2,2	45	14	4163376
TDS401A13100	13,100	.5157	107	60	43	2,3	45	14	4163378
TDS401A13200	13,200	.5197	107	60	43	2,3	45	14	4163379
TDS401A13300	13,300	.5236	107	60	43	2,3	45	14	4163380
TDS401A13400	13,400	.5276	107	60	43	2,3	45	14	4163381
TDS401A13500	13,500	.5315	107	60	43	2,3	45	14	4163382
TDS401A13600	13,600	.5354	107	60	43	2,3	45	14	4163383
TDS401A13700	13,700	.5394	107	60	43	2,4	45	14	4163384
TDS401A13800	13,800	.5433	107	60	43	2,4	45	14	4163385
TDS401A13900	13,900	.5472	107	60	43	2,4	45	14	4163387
TDS401A14000	14,000	.5512	107	60	43	2,4	45	14	4163388
TDS401A14200	14,200	.5591	115	65	45	2,5	48	16	4163390
TDS401A14300	14,300	.5630	115	65	45	2,5	48	16	4163392
TDS401A14500	14,500	.5709	115	65	45	2,5	48	16	4163394
TDS401A14700	14,700	.5787	115	65	45	2,5	48	16	4163397
TDS401A15000	15,000	.5906	115	65	45	2,6	48	16	4163400
TDS401A16000	16,000	.6299	115	65	45	2,8	48	16	4163413
TDS401A16500	16,500	.6496	123	73	51	2,9	48	18	4163419
TDS401A17000	17,000	.6693	123	73	51	2,9	48	18	4163425
TDS401A17500	17,500	.6890	123	73	51	3,0	48	18	4163431
TDS401A18000	18,000	.7087	123	73	51	3,1	48	18	4163271
TDS401A19000	19,000	.7480	131	79	55	3,3	50	20	4163293
TDS401A20000	20,000	.7874	131	79	55	3,5	50	20	4163304

TDS411A • 3 x D





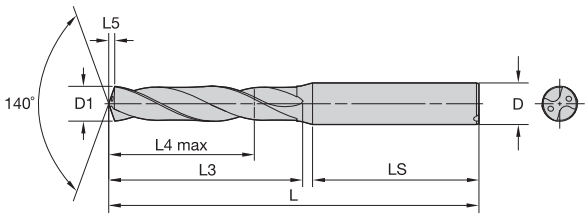
● 首选
○ 备选

P	
M	
K	●
N	
S	
H	

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WK15PD
TDS411A03000	3,000	.1181	62	20	14	0,5	36	6	4157799
TDS411A03100	3,100	.1220	62	20	14	0,5	36	6	4157801
TDS411A03200	3,200	.1260	62	20	14	0,5	36	6	4157803
TDS411A03300	3,300	.1299	62	20	14	0,5	36	6	4157805
TDS411A03400	3,400	.1339	62	20	14	0,6	36	6	4157806
TDS411A03500	3,500	.1378	62	20	14	0,6	36	6	4157808
TDS411A03600	3,600	.1417	62	20	14	0,6	36	6	4157810
TDS411A03700	3,700	.1457	62	20	14	0,6	36	6	4157812
TDS411A03800	3,800	.1496	66	24	17	0,6	36	6	4157814
TDS411A03900	3,900	.1535	66	24	17	0,6	36	6	4157815
TDS411A04000	4,000	.1575	66	24	17	0,7	36	6	4157817
TDS411A04100	4,100	.1614	66	24	17	0,7	36	6	4157820
TDS411A04200	4,200	.1654	66	24	17	0,7	36	6	4157821
TDS411A04300	4,300	.1693	66	24	17	0,7	36	6	4157823
TDS411A04400	4,400	.1732	66	24	17	0,7	36	6	4157825
TDS411A04500	4,500	.1772	66	24	17	0,7	36	6	4157826
TDS411A04600	4,600	.1811	66	24	17	0,8	36	6	4157827
TDS411A04700	4,700	.1850	66	24	17	0,8	36	6	4157829
TDS411A04800	4,800	.1890	66	28	20	0,8	36	6	4157831
TDS411A04900	4,900	.1929	66	28	20	0,8	36	6	4157833
TDS411A05000	5,000	.1969	66	28	20	0,8	36	6	4157834
TDS411A05100	5,100	.2008	66	28	20	0,8	36	6	4157835
TDS411A05200	5,200	.2047	66	28	20	0,9	36	6	4157838
TDS411A05300	5,300	.2087	66	28	20	0,9	36	6	4157839
TDS411A05400	5,400	.2126	66	28	20	0,9	36	6	4157840
TDS411A05500	5,500	.2165	66	28	20	0,9	36	6	4157842
TDS411A05600	5,600	.2205	66	28	20	0,9	36	6	4157844
TDS411A05700	5,700	.2244	66	28	20	1,0	36	6	4157846
TDS411A05800	5,800	.2283	66	28	20	1,0	36	6	4157847
TDS411A05900	5,900	.2323	66	28	20	1,0	36	6	4157848
TDS411A06000	6,000	.2362	66	28	20	1,0	36	6	4157850
TDS411A06100	6,100	.2402	79	34	24	1,0	36	8	4157851
TDS411A06200	6,200	.2441	79	34	24	1,0	36	8	4157852
TDS411A06300	6,300	.2480	79	34	24	1,1	36	8	4157853
TDS411A06400	6,400	.2520	79	34	24	1,1	36	8	4157855
TDS411A06500	6,500	.2559	79	34	24	1,1	36	8	4157856
TDS411A06600	6,600	.2598	79	34	24	1,1	36	8	4157858
TDS411A06700	6,700	.2638	79	34	24	1,1	36	8	4157860
TDS411A06800	6,800	.2677	79	34	24	1,1	36	8	4157862
TDS411A06900	6,900	.2717	79	34	24	1,2	36	8	4157863
TDS411A07000	7,000	.2756	79	34	24	1,2	36	8	4157864
TDS411A07100	7,100	.2795	79	41	29	1,2	36	8	4157865
TDS411A07200	7,200	.2835	79	41	29	1,2	36	8	4157867
TDS411A07300	7,300	.2874	79	41	29	1,2	36	8	4157868
TDS411A07400	7,400	.2913	79	41	29	1,3	36	8	4157869
TDS411A07500	7,500	.2953	79	41	29	1,3	36	8	4157870
TDS411A07600	7,600	.2992	79	41	29	1,3	36	8	4157872
TDS411A07700	7,700	.3031	79	41	29	1,3	36	8	4157873
TDS411A07800	7,800	.3071	79	41	29	1,3	36	8	4157874
TDS411A07900	7,900	.3110	79	41	29	1,3	36	8	4157875
TDS411A08000	8,000	.3150	79	41	29	1,4	36	8	4157877
TDS411A08100	8,100	.3189	89	47	35	1,4	40	10	4157878
TDS411A08200	8,200	.3228	89	47	35	1,4	40	10	4157879
TDS411A08300	8,300	.3268	89	47	35	1,4	40	10	4157880
TDS411A08400	8,400	.3307	89	47	35	1,4	40	10	4157882
TDS411A08500	8,500	.3346	89	47	35	1,4	40	10	4157884

TDS411A • 3 x D

(续)

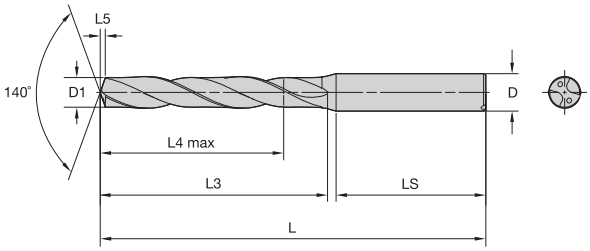


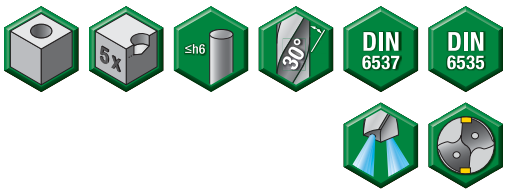
● 首选
○ 备选

P	
M	
K	●
N	
S	
H	

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WK15PD
TDS411A08600	8,600	.3386	89	47	35	1,5	40	10	4157885
TDS411A08700	8,700	.3425	89	47	35	1,5	40	10	4157886
TDS411A08800	8,800	.3465	89	47	35	1,5	40	10	4157888
TDS411A08900	8,900	.3504	89	47	35	1,5	40	10	4157889
TDS411A09000	9,000	.3543	89	47	35	1,5	40	10	4157890
TDS411A09100	9,100	.3583	89	47	35	1,5	40	10	4157891
TDS411A09200	9,200	.3622	89	47	35	1,6	40	10	4157893
TDS411A09300	9,300	.3661	89	47	35	1,6	40	10	4157894
TDS411A09400	9,400	.3701	89	47	35	1,6	40	10	4157896
TDS411A09500	9,500	.3740	89	47	35	1,6	40	10	4157897
TDS411A09600	9,600	.3780	89	47	35	1,6	40	10	4157899
TDS411A09700	9,700	.3819	89	47	35	1,7	40	10	4157900
TDS411A09800	9,800	.3858	89	47	35	1,7	40	10	4157901
TDS411A09900	9,900	.3898	89	47	35	1,7	40	10	4157902
TDS411A10000	10,000	.3937	89	47	35	1,7	40	10	4156562
TDS411A10100	10,100	.3976	102	55	40	1,7	45	12	4156603
TDS411A10200	10,200	.4016	102	55	40	1,7	45	12	4156604
TDS411A10300	10,300	.4055	102	55	40	1,8	45	12	4156605
TDS411A10400	10,400	.4094	102	55	40	1,8	45	12	4156607
TDS411A10500	10,500	.4134	102	55	40	1,8	45	12	4156608
TDS411A10600	10,600	.4173	102	55	40	1,8	45	12	4156609
TDS411A10700	10,700	.4213	102	55	40	1,8	45	12	4156610
TDS411A10800	10,800	.4252	102	55	40	1,8	45	12	4156612
TDS411A10900	10,900	.4291	102	55	40	1,9	45	12	4156613
TDS411A11000	11,000	.4331	102	55	40	1,9	45	12	4156614
TDS411A11100	11,100	.4370	102	55	40	1,9	45	12	4156615
TDS411A11200	11,200	.4409	102	55	40	1,9	45	12	4156617
TDS411A11300	11,300	.4449	102	55	40	1,9	45	12	4156618
TDS411A11400	11,400	.4488	102	55	40	2,0	45	12	4156619
TDS411A11500	11,500	.4528	102	55	40	2,0	45	12	4156620
TDS411A11600	11,600	.4567	102	55	40	2,0	45	12	4156622
TDS411A11700	11,700	.4606	102	55	40	2,0	45	12	4156623
TDS411A11800	11,800	.4646	102	55	40	2,0	45	12	4156624
TDS411A11900	11,900	.4685	102	55	40	2,0	45	12	4156625
TDS411A12000	12,000	.4724	102	55	40	2,1	45	12	4156627
TDS411A12100	12,100	.4764	107	60	43	2,1	45	14	4156628
TDS411A12200	12,200	.4803	107	60	43	2,1	45	14	4156629
TDS411A12300	12,300	.4843	107	60	43	2,1	45	14	4156630
TDS411A12400	12,400	.4882	107	60	43	2,1	45	14	4156632
TDS411A12500	12,500	.4921	107	60	43	2,1	45	14	4156633
TDS411A12600	12,600	.4961	107	60	43	2,2	45	14	4156634
TDS411A12700	12,700	.5000	107	60	43	2,2	45	14	4156635
TDS411A12800	12,800	.5039	107	60	43	2,2	45	14	4156636
TDS411A12900	12,900	.5079	107	60	43	2,2	45	14	4156637
TDS411A13000	13,000	.5118	107	60	43	2,2	45	14	4156638
TDS411A13100	13,100	.5157	107	60	43	2,3	45	14	4156640
TDS411A13200	13,200	.5197	107	60	43	2,3	45	14	4156641
TDS411A13300	13,300	.5236	107	60	43	2,3	45	14	4156642
TDS411A13400	13,400	.5276	107	60	43	2,3	45	14	4156643
TDS411A13500	13,500	.5315	107	60	43	2,3	45	14	4156644
TDS411A13600	13,600	.5354	107	60	43	2,3	45	14	4156645
TDS411A13700	13,700	.5394	107	60	43	2,4	45	14	4156646
TDS411A13800	13,800	.5433	107	60	43	2,4	45	14	4156647
TDS411A13900	13,900	.5472	107	60	43	2,4	45	14	4156649
TDS411A14000	14,000	.5512	107	60	43	2,4	45	14	4156650
TDS411A14200	14,200	.5591	115	65	45	2,5	48	16	4156652
TDS411A14300	14,300	.5630	115	65	45	2,5	48	16	4156654
TDS411A14500	14,500	.5709	115	65	45	2,5	48	16	4156656
TDS411A14700	14,700	.5787	115	65	45	2,5	48	16	4156659
TDS411A15000	15,000	.5906	115	65	45	2,6	48	16	4156662
TDS411A16000	16,000	.6299	115	65	45	2,8	48	16	4156675
TDS411A16500	16,500	.6496	123	73	51	2,9	48	18	4156681
TDS411A17000	17,000	.6693	123	73	51	2,9	48	18	4156687
TDS411A17500	17,500	.6890	123	73	51	3,0	48	18	4156693
TDS411A18000	18,000	.7087	123	73	51	3,1	48	18	4156699
TDS411A19000	19,000	.7480	131	79	55	3,3	50	20	4156721
TDS411A20000	20,000	.7874	131	79	55	3,5	50	20	4156732

TDS402A • 5 x D





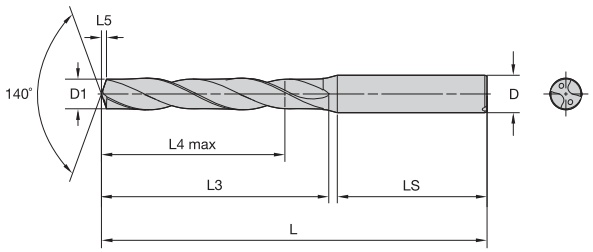
● 首选
○ 备选

P	●
M	○
K	
N	
S	
H	

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WP20PD
TDS402A03000	3,000	.1181	66	28	23	0,5	36	6	4162967
TDS402A03100	3,100	.1220	66	28	23	0,5	36	6	4162969
TDS402A03200	3,200	.1260	66	28	23	0,5	36	6	4162972
TDS402A03300	3,300	.1299	66	28	23	0,5	36	6	4162984
TDS402A03400	3,400	.1339	66	28	23	0,6	36	6	4162985
TDS402A03500	3,500	.1378	66	28	23	0,6	36	6	4162987
TDS402A03600	3,600	.1417	66	28	23	0,6	36	6	4162989
TDS402A03700	3,700	.1457	66	28	23	0,6	36	6	4162991
TDS402A03800	3,800	.1496	74	36	29	0,6	36	6	4162993
TDS402A03900	3,900	.1535	74	36	29	0,6	36	6	4162994
TDS402A04000	4,000	.1575	74	36	29	0,7	36	6	4162996
TDS402A04100	4,100	.1614	74	36	29	0,7	36	6	4162999
TDS402A04200	4,200	.1654	74	36	29	0,7	36	6	4163000
TDS402A04300	4,300	.1693	74	36	29	0,7	36	6	4163002
TDS402A04400	4,400	.1732	74	36	29	0,7	36	6	4163014
TDS402A04500	4,500	.1772	74	36	29	0,7	36	6	4163015
TDS402A04600	4,600	.1811	74	36	29	0,8	36	6	4163016
TDS402A04700	4,700	.1850	74	36	29	0,8	36	6	4163018
TDS402A04800	4,800	.1890	82	44	35	0,8	36	6	4163020
TDS402A04900	4,900	.1929	82	44	35	0,8	36	6	4163022
TDS402A05000	5,000	.1969	82	44	35	0,8	36	6	4163023
TDS402A05100	5,100	.2008	82	44	35	0,8	36	6	4163024
TDS402A05200	5,200	.2047	82	44	35	0,9	36	6	4163027
TDS402A05300	5,300	.2087	82	44	35	0,9	36	6	4163028
TDS402A05400	5,400	.2126	82	44	35	0,9	36	6	4163029
TDS402A05500	5,500	.2165	82	44	35	0,9	36	6	4163031
TDS402A05600	5,600	.2205	82	44	35	0,9	36	6	4163034
TDS402A05700	5,700	.2244	82	44	35	1,0	36	6	4163036
TDS402A05800	5,800	.2283	82	44	35	1,0	36	6	4163037
TDS402A05900	5,900	.2323	82	44	35	1,0	36	6	4163038
TDS402A06000	6,000	.2362	82	44	35	1,0	36	6	4163040
TDS402A06100	6,100	.2402	91	53	43	1,0	36	8	4163041
TDS402A06200	6,200	.2441	91	53	43	1,0	36	8	4163042
TDS402A06300	6,300	.2480	91	53	43	1,1	36	8	4163043
TDS402A06400	6,400	.2520	91	53	43	1,1	36	8	4163045
TDS402A06500	6,500	.2559	91	53	43	1,1	36	8	4163046
TDS402A06600	6,600	.2598	91	53	43	1,1	36	8	4163048
TDS402A06700	6,700	.2638	91	53	43	1,1	36	8	4163050
TDS402A06800	6,800	.2677	91	53	43	1,1	36	8	4163052
TDS402A06900	6,900	.2717	91	53	43	1,2	36	8	4163053
TDS402A07000	7,000	.2756	91	53	43	1,2	36	8	4163054
TDS402A07100	7,100	.2795	91	53	43	1,2	36	8	4163055
TDS402A07200	7,200	.2835	91	53	43	1,2	36	8	4163057
TDS402A07300	7,300	.2874	91	53	43	1,2	36	8	4163058
TDS402A07400	7,400	.2913	91	53	43	1,3	36	8	4163059
TDS402A07500	7,500	.2953	91	53	43	1,3	36	8	4163060
TDS402A07600	7,600	.2992	91	53	43	1,3	36	8	4163062
TDS402A07700	7,700	.3031	91	53	43	1,3	36	8	4163063
TDS402A07800	7,800	.3071	91	53	43	1,3	36	8	4163064
TDS402A07900	7,900	.3110	91	53	43	1,3	36	8	4163065
TDS402A08000	8,000	.3150	91	53	43	1,4	36	8	4163067
TDS402A08100	8,100	.3189	103	61	49	1,4	40	10	4163068
TDS402A08200	8,200	.3228	103	61	49	1,4	40	10	4163069
TDS402A08300	8,300	.3268	103	61	49	1,4	40	10	4163070
TDS402A08400	8,400	.3307	103	61	49	1,4	40	10	4163072
TDS402A08500	8,500	.3346	103	61	49	1,4	40	10	4163074

TDS402A • 5 x D

(续)

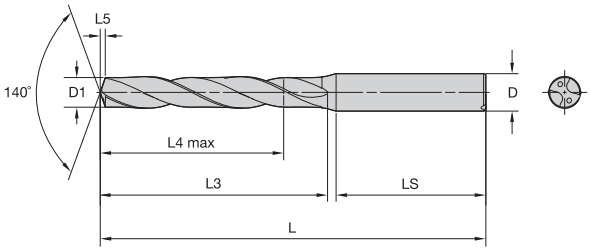


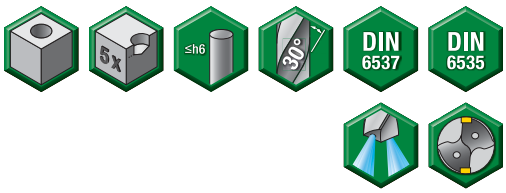
● 首选
○ 备选

P	●
M	○
K	
N	
S	
H	

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WP20PD
TDS402A08600	8,600	.3386	103	61	49	1,5	40	10	4163075
TDS402A08700	8,700	.3425	103	61	49	1,5	40	10	4163077
TDS402A08800	8,800	.3465	103	61	49	1,5	40	10	4163079
TDS402A08900	8,900	.3504	103	61	49	1,5	40	10	4163080
TDS402A09000	9,000	.3543	103	61	49	1,5	40	10	4163081
TDS402A09100	9,100	.3583	103	61	49	1,5	40	10	4163082
TDS402A09200	9,200	.3622	103	61	49	1,6	40	10	4163084
TDS402A09300	9,300	.3661	103	61	49	1,6	40	10	4163085
TDS402A09400	9,400	.3701	103	61	49	1,6	40	10	4163087
TDS402A09500	9,500	.3740	103	61	49	1,6	40	10	4163088
TDS402A09600	9,600	.3780	103	61	49	1,6	40	10	4163090
TDS402A09700	9,700	.3819	103	61	49	1,7	40	10	4163091
TDS402A09800	9,800	.3858	103	61	49	1,7	40	10	4163092
TDS402A09900	9,900	.3898	103	61	49	1,7	40	10	4163093
TDS402A10000	10,000	.3937	103	61	49	1,7	40	10	4162803
TDS402A10100	10,100	.3976	118	71	56	1,7	45	12	4162804
TDS402A10200	10,200	.4016	118	71	56	1,7	45	12	4162805
TDS402A10300	10,300	.4055	118	71	56	1,8	45	12	4162806
TDS402A10400	10,400	.4094	118	71	56	1,8	45	12	4162808
TDS402A10500	10,500	.4134	118	71	56	1,8	45	12	4162809
TDS402A10600	10,600	.4173	118	71	56	1,8	45	12	4162810
TDS402A10700	10,700	.4213	118	71	56	1,8	45	12	4162811
TDS402A10800	10,800	.4252	118	71	56	1,8	45	12	4162813
TDS402A10900	10,900	.4291	118	71	56	1,9	45	12	4162814
TDS402A11000	11,000	.4331	118	71	56	1,9	45	12	4162815
TDS402A11200	11,200	.4409	118	71	56	1,9	45	12	4162818
TDS402A11300	11,300	.4449	118	71	56	1,9	45	12	4162819
TDS402A11400	11,400	.4488	118	71	56	2,0	45	12	4162820
TDS402A11500	11,500	.4528	118	71	56	2,0	45	12	4162821
TDS402A11600	11,600	.4567	118	71	56	2,0	45	12	4162823
TDS402A11700	11,700	.4606	118	71	56	2,0	45	12	4162824
TDS402A11800	11,800	.4646	118	71	56	2,0	45	12	4162825
TDS402A12000	12,000	.4724	118	71	56	2,1	45	12	4162828
TDS402A12100	12,100	.4764	124	77	60	2,1	45	14	4162829
TDS402A12200	12,200	.4803	124	77	60	2,1	45	14	4162830
TDS402A12300	12,300	.4843	124	77	60	2,1	45	14	4162831
TDS402A12400	12,400	.4882	124	77	60	2,1	45	14	4162833
TDS402A12500	12,500	.4921	124	77	60	2,1	45	14	4162834
TDS402A12600	12,600	.4961	124	77	60	2,2	45	14	4162835
TDS402A12700	12,700	.5000	124	77	60	2,2	45	14	4162836
TDS402A12800	12,800	.5039	124	77	60	2,2	45	14	4162837
TDS402A12900	12,900	.5079	124	77	60	2,2	45	14	4162838
TDS402A13000	13,000	.5118	124	77	60	2,2	45	14	4162839
TDS402A13100	13,100	.5157	124	77	60	2,3	45	14	4162841
TDS402A13200	13,200	.5197	124	77	60	2,3	45	14	4162842
TDS402A13300	13,300	.5236	124	77	60	2,3	45	14	4162843
TDS402A13400	13,400	.5276	124	77	60	2,3	45	14	4162844
TDS402A13500	13,500	.5315	124	77	60	2,3	45	14	4162845
TDS402A13600	13,600	.5354	124	77	60	2,3	45	14	4162846
TDS402A13700	13,700	.5394	124	77	60	2,4	45	14	4162847
TDS402A13800	13,800	.5433	124	77	60	2,4	45	14	4162848
TDS402A13900	13,900	.5472	124	77	60	2,4	45	14	4162850
TDS402A14000	14,000	.5512	124	77	60	2,4	45	14	4162851
TDS402A14200	14,200	.5591	133	83	63	2,5	48	16	4162853
TDS402A14300	14,300	.5630	133	83	63	2,5	48	16	4162855
TDS402A14500	14,500	.5709	133	83	63	2,5	48	16	4162857
TDS402A14700	14,700	.5787	133	83	63	2,5	48	16	4162860
TDS402A15000	15,000	.5906	133	83	63	2,6	48	16	4162863
TDS402A16000	16,000	.6299	133	83	63	2,8	48	16	4162876
TDS402A16500	16,500	.6496	143	93	71	2,9	48	18	4162882
TDS402A17000	17,000	.6693	143	93	71	2,9	48	18	4162888
TDS402A17500	17,500	.6890	143	93	71	3,0	48	18	4162894
TDS402A18000	18,000	.7087	143	93	71	3,1	48	18	4162274
TDS402A19000	19,000	.7480	153	101	77	3,3	50	20	4162396
TDS402A20000	20,000	.7874	153	101	77	3,5	50	20	4162407

TDS412A • 5 x D





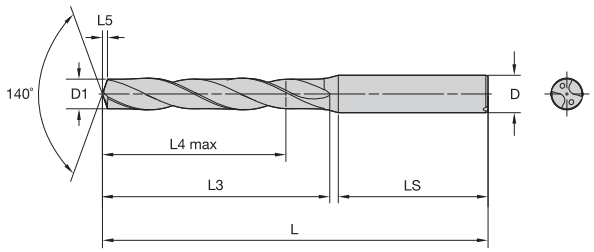
● 首选
○ 备选

P	
M	
K	●
N	
S	
H	

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WK15PD
TDS412A03000	3,000	.1181	66	28	23	0,5	36	6	4158757
TDS412A03100	3,100	.1220	66	28	23	0,5	36	6	4158759
TDS412A03200	3,200	.1260	66	28	23	0,5	36	6	4158761
TDS412A03300	3,300	.1299	66	28	23	0,5	36	6	4158793
TDS412A03400	3,400	.1339	66	28	23	0,6	36	6	4158794
TDS412A03500	3,500	.1378	66	28	23	0,6	36	6	4158796
TDS412A03600	3,600	.1417	66	28	23	0,6	36	6	4158798
TDS412A03700	3,700	.1457	66	28	23	0,6	36	6	4158800
TDS412A03800	3,800	.1496	74	36	29	0,6	36	6	4158802
TDS412A03900	3,900	.1535	74	36	29	0,6	36	6	4158803
TDS412A04000	4,000	.1575	74	36	29	0,7	36	6	4158805
TDS412A04100	4,100	.1614	74	36	29	0,7	36	6	4158808
TDS412A04200	4,200	.1654	74	36	29	0,7	36	6	4158809
TDS412A04300	4,300	.1693	74	36	29	0,7	36	6	4158811
TDS412A04400	4,400	.1732	74	36	29	0,7	36	6	4158813
TDS412A04500	4,500	.1772	74	36	29	0,7	36	6	4158814
TDS412A04600	4,600	.1811	74	36	29	0,8	36	6	4158815
TDS412A04700	4,700	.1850	74	36	29	0,8	36	6	4158817
TDS412A04800	4,800	.1890	82	44	35	0,8	36	6	4158819
TDS412A04900	4,900	.1929	82	44	35	0,8	36	6	4158821
TDS412A05000	5,000	.1969	82	44	35	0,8	36	6	4158822
TDS412A05100	5,100	.2008	82	44	35	0,8	36	6	4158823
TDS412A05200	5,200	.2047	82	44	35	0,9	36	6	4158826
TDS412A05300	5,300	.2087	82	44	35	0,9	36	6	4158827
TDS412A05400	5,400	.2126	82	44	35	0,9	36	6	4158828
TDS412A05500	5,500	.2165	82	44	35	0,9	36	6	4158830
TDS412A05600	5,600	.2205	82	44	35	0,9	36	6	4158832
TDS412A05700	5,700	.2244	82	44	35	1,0	36	6	4158834
TDS412A05800	5,800	.2283	82	44	35	1,0	36	6	4158835
TDS412A05900	5,900	.2323	82	44	35	1,0	36	6	4158836
TDS412A06000	6,000	.2362	82	44	35	1,0	36	6	4158838
TDS412A06100	6,100	.2402	91	53	43	1,0	36	8	4158839
TDS412A06200	6,200	.2441	91	53	43	1,0	36	8	4158840
TDS412A06300	6,300	.2480	91	53	43	1,1	36	8	4158841
TDS412A06400	6,400	.2520	91	53	43	1,1	36	8	4158843
TDS412A06500	6,500	.2559	91	53	43	1,1	36	8	4158844
TDS412A06600	6,600	.2598	91	53	43	1,1	36	8	4158846
TDS412A06700	6,700	.2638	91	53	43	1,1	36	8	4158848
TDS412A06800	6,800	.2677	91	53	43	1,1	36	8	4158850
TDS412A06900	6,900	.2717	91	53	43	1,2	36	8	4158851
TDS412A07000	7,000	.2756	91	53	43	1,2	36	8	4158852
TDS412A07100	7,100	.2795	91	53	43	1,2	36	8	4158853
TDS412A07200	7,200	.2835	91	53	43	1,2	36	8	4158855
TDS412A07300	7,300	.2874	91	53	43	1,2	36	8	4158856
TDS412A07400	7,400	.2913	91	53	43	1,3	36	8	4158857
TDS412A07500	7,500	.2953	91	53	43	1,3	36	8	4158858
TDS412A07600	7,600	.2992	91	53	43	1,3	36	8	4158860
TDS412A07700	7,700	.3031	91	53	43	1,3	36	8	4158861
TDS412A07800	7,800	.3071	91	53	43	1,3	36	8	4158862
TDS412A07900	7,900	.3110	91	53	43	1,3	36	8	4158863
TDS412A08000	8,000	.3150	91	53	43	1,4	36	8	4158865
TDS412A08100	8,100	.3189	103	61	49	1,4	40	10	4158866
TDS412A08200	8,200	.3228	103	61	49	1,4	40	10	4158867
TDS412A08300	8,300	.3268	103	61	49	1,4	40	10	4158868
TDS412A08400	8,400	.3307	103	61	49	1,4	40	10	4158870
TDS412A08500	8,500	.3346	103	61	49	1,4	40	10	4158872

TDS412A • 5 x D

(续)



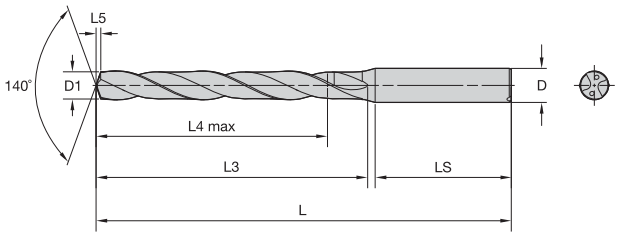
● 首选
○ 备选

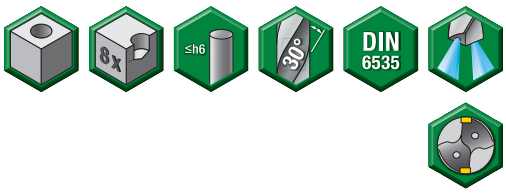
P	
M	
K	●
N	
S	
H	

D1 直径

目录编号	mm	in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WK15PD
TDS412A08600	8,600	.3386	103	61	49	1,5	40	10	4158873
TDS412A08700	8,700	.3425	103	61	49	1,5	40	10	4158874
TDS412A08800	8,800	.3465	103	61	49	1,5	40	10	4158876
TDS412A08900	8,900	.3504	103	61	49	1,5	40	10	4158877
TDS412A09000	9,000	.3543	103	61	49	1,5	40	10	4158878
TDS412A09100	9,100	.3583	103	61	49	1,5	40	10	4158879
TDS412A09200	9,200	.3622	103	61	49	1,6	40	10	4158881
TDS412A09300	9,300	.3661	103	61	49	1,6	40	10	4158882
TDS412A09400	9,400	.3701	103	61	49	1,6	40	10	4158884
TDS412A09500	9,500	.3740	103	61	49	1,6	40	10	4158885
TDS412A09600	9,600	.3780	103	61	49	1,6	40	10	4158887
TDS412A09700	9,700	.3819	103	61	49	1,7	40	10	4158888
TDS412A09800	9,800	.3858	103	61	49	1,7	40	10	4158889
TDS412A09900	9,900	.3898	103	61	49	1,7	40	10	4158890
TDS412A10000	10,000	.3937	103	61	49	1,7	40	10	4156602
TDS412A10100	10,100	.3976	118	71	56	1,7	45	12	4156733
TDS412A10200	10,200	.4016	118	71	56	1,7	45	12	4156734
TDS412A10300	10,300	.4055	118	71	56	1,8	45	12	4156735
TDS412A10400	10,400	.4094	118	71	56	1,8	45	12	4156737
TDS412A10500	10,500	.4134	118	71	56	1,8	45	12	4156738
TDS412A10600	10,600	.4173	118	71	56	1,8	45	12	4156739
TDS412A10700	10,700	.4213	118	71	56	1,8	45	12	4156740
TDS412A10800	10,800	.4252	118	71	56	1,8	45	12	4156742
TDS412A10900	10,900	.4291	118	71	56	1,9	45	12	4156743
TDS412A11000	11,000	.4331	118	71	56	1,9	45	12	4156744
TDS412A11100	11,100	.4370	118	71	56	1,9	45	12	4156745
TDS412A11200	11,200	.4409	118	71	56	1,9	45	12	4156747
TDS412A11300	11,300	.4449	118	71	56	1,9	45	12	4156748
TDS412A11400	11,400	.4488	118	71	56	2,0	45	12	4156749
TDS412A11500	11,500	.4528	118	71	56	2,0	45	12	4156750
TDS412A11600	11,600	.4567	118	71	56	2,0	45	12	4156752
TDS412A11700	11,700	.4606	118	71	56	2,0	45	12	4156753
TDS412A11800	11,800	.4646	118	71	56	2,0	45	12	4156754
TDS412A11900	11,900	.4685	118	71	56	2,0	45	12	4156755
TDS412A12000	12,000	.4724	118	71	56	2,1	45	12	4156757
TDS412A12100	12,100	.4764	124	77	60	2,1	45	14	4156758
TDS412A12200	12,200	.4803	124	77	60	2,1	45	14	4156759
TDS412A12300	12,300	.4843	124	77	60	2,1	45	14	4156760
TDS412A12400	12,400	.4882	124	77	60	2,1	45	14	4156762
TDS412A12500	12,500	.4921	124	77	60	2,1	45	14	4156763
TDS412A12600	12,600	.4961	124	77	60	2,2	45	14	4156764
TDS412A12700	12,700	.5000	124	77	60	2,2	45	14	4156765
TDS412A12800	12,800	.5039	124	77	60	2,2	45	14	4156766
TDS412A12900	12,900	.5079	124	77	60	2,2	45	14	4156767
TDS412A13000	13,000	.5118	124	77	60	2,2	45	14	4156768
TDS412A13100	13,100	.5157	124	77	60	2,3	45	14	4156770
TDS412A13200	13,200	.5197	124	77	60	2,3	45	14	4156771
TDS412A13300	13,300	.5236	124	77	60	2,3	45	14	4156772
TDS412A13400	13,400	.5276	124	77	60	2,3	45	14	4156773
TDS412A13500	13,500	.5315	124	77	60	2,3	45	14	4156774
TDS412A13600	13,600	.5354	124	77	60	2,3	45	14	4156775
TDS412A13700	13,700	.5394	124	77	60	2,4	45	14	4156776
TDS412A13800	13,800	.5433	124	77	60	2,4	45	14	4156777
TDS412A13900	13,900	.5472	124	77	60	2,4	45	14	4156779
TDS412A14000	14,000	.5512	124	77	60	2,4	45	14	4156780
TDS412A14200	14,200	.5591	133	83	63	2,5	48	16	4156782
TDS412A14300	14,300	.5630	133	83	63	2,5	48	16	4156784
TDS412A14500	14,500	.5709	133	83	63	2,5	48	16	4156786
TDS412A14700	14,700	.5787	133	83	63	2,5	48	16	4156789
TDS412A15000	15,000	.5906	133	83	63	2,6	48	16	4156792
TDS412A16000	16,000	.6299	133	83	63	2,8	48	16	4156805
TDS412A16500	16,500	.6496	143	93	71	2,9	48	18	4156811
TDS412A17000	17,000	.6693	143	93	71	2,9	48	18	4156817
TDS412A17500	17,500	.6890	143	93	71	3,0	48	18	4156823
TDS412A18000	18,000	.7087	143	93	71	3,1	48	18	4156853
TDS412A19000	19,000	.7480	153	101	77	3,3	50	20	4156865
TDS412A20000	20,000	.7874	153	101	77	3,5	50	20	4156876

TDS403A • 8 x D





● 首选
○ 备选

P	●
M	○
K	
N	
S	
H	

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WP20PD
TDS403A04700	4,700	.1850	87	49	41	0,8	36	6	**4163196**
TDS403A08000	8,000	.3150	110	72	61	1,4	36	8	**4163244**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • TDS 系列 • WM15PD™ • 内冷型 • 公制

材料分组		切削速度 — vc 范围 — m/min 最小值	–	最大值	根据直径推荐进给率（f） 刀具直径 (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	0	80	–	160	毫米/转	0,05–0,11	0,08–0,14	0,09–0,19	0,11–0,22	0,13–0,26	0,15–0,30	0,19–0,36	0,24–0,46
	1	70	–	140	毫米/转	0,05–0,13	0,08–0,19	0,11–0,24	0,14–0,30	0,16–0,35	0,18–0,39	0,20–0,46	0,23–0,51
	2	90	–	140	毫米/转	0,05–0,13	0,08–0,17	0,11–0,20	0,14–0,24	0,16–0,28	0,18–0,32	0,20–0,37	0,23–0,41
	3	60	–	100	毫米/转	0,08–0,13	0,12–0,19	0,14–0,24	0,17–0,30	0,20–0,35	0,22–0,39	0,26–0,46	0,29–0,51
	4	50	–	100	毫米/转	0,08–0,12	0,11–0,18	0,12–0,23	0,15–0,28	0,17–0,33	0,19–0,37	0,22–0,43	0,25–0,48
	5	50	–	80	毫米/转	0,03–0,11	0,04–0,11	0,05–0,11	0,05–0,14	0,08–0,18	0,11–0,21	0,14–0,24	0,16–0,26
	6	40	–	70	毫米/转	0,05–0,11	0,08–0,14	0,11–0,17	0,13–0,21	0,15–0,24	0,17–0,27	0,19–0,33	0,22–0,36
M	1	50	–	90	毫米/转	0,05–0,13	0,06–0,14	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,13–0,21	0,16–0,24	0,18–0,26
	2	50	–	80	毫米/转	0,05–0,13	0,06–0,14	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,13–0,21	0,16–0,24	0,18–0,26
	3	50	–	70	毫米/转	0,05–0,13	0,06–0,14	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,20	0,13–0,21	0,16–0,24	0,18–0,26
S	1	20	–	30	毫米/转	0,03–0,06	0,04–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,13	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18
	2	10	–	30	毫米/转	0,02–0,04	0,03–0,06	0,05–0,08	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,11–0,16
	3	10	–	40	毫米/转	0,02–0,04	0,02–0,05	0,04–0,07	0,06–0,09	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,13	0,10–0,15
	4	10	–	40	毫米/转	0,02–0,04	0,03–0,06	0,05–0,08	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,11–0,16

应用参数 • TDS 系列 • WP20PD™ • 内冷型 • 公制

材料分组		切削速度 — vc 范围 — m/min 最小值	–	最大值	根据直径推荐进给率（f） 刀具直径 (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	80	–	180	毫米/转	0,08–0,16	0,11–0,19	0,13–0,26	0,16–0,32	0,16–0,36	0,21–0,40	0,24–0,47	0,29–0,58
	2, 3, 4, 6, 7	80	–	160	毫米/转	0,09–0,17	0,11–0,20	0,13–0,26	0,16–0,32	0,20–0,36	0,23–0,40	0,29–0,50	0,36–0,63
	5, 9, 10, 11	80	–	140	毫米/转	0,08–0,17	0,11–0,20	0,12–0,26	0,15–0,32	0,18–0,35	0,21–0,40	0,25–0,50	0,30–0,63
	12, 13.1, 13.2	50	–	80	毫米/转	0,06–0,11	0,08–0,13	0,11–0,21	0,10–0,23	0,13–0,25	0,14–0,28	0,29–0,33	0,25–0,44
M	14.1	40	–	60	毫米/转	0,05–0,09	0,06–0,12	0,08–0,14	0,09–0,16	0,11–0,18	0,13–0,21	0,15–0,23	0,17–0,26
	14.3	40	–	70	毫米/转	0,05–0,11	0,07–0,13	0,09–0,14	0,11–0,19	0,11–0,21	0,13–0,23	0,15–0,26	0,17–0,29
	14.2, 14.4	35	–	50	毫米/转	0,05–0,09	0,07–0,12	0,08–0,13	0,09–0,16	0,11–0,18	0,13–0,20	0,15–0,22	0,17–0,26

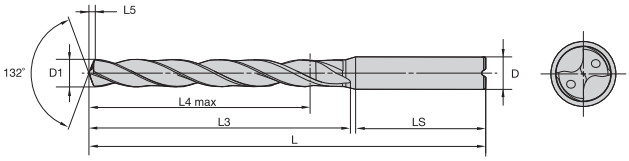
应用参数 • TDS 系列 • WK15PD™ • 内冷型 • 公制

材料分组		切削速度 — vc 范围 — m/min 最小值	–	最大值	根据直径推荐进给率（f） 刀具直径 (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
K	15, 16	80	–	190	毫米/转	0,11–0,22	0,12–0,24	0,16–0,31	0,20–0,38	0,23–0,44	0,25–0,49	0,31–0,60	0,38–0,74
	17, 18, 19	90	–	170	毫米/转	0,12–0,16	0,13–0,19	0,16–0,25	0,20–0,31	0,23–0,36	0,25–0,40	0,31–0,48	0,38–0,60
	20	80	–	150	毫米/转	0,08–0,17	0,09–0,19	0,12–0,25	0,14–0,30	0,17–0,35	0,19–0,40	0,24–0,48	0,30–0,60

公制公差

标准尺寸范围	D1公差 m7	D公差 h6
>3–6	0,004/0,016	0,000/-0,008
>6–10	0,006/0,021	0,000/-0,009
>10–18	0,007/0,025	0,000/-0,011
>18–25,4	0,008/0,029	0,000/-0,013

TDS504A • 12 x D



● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		●
N		
S		○
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	L	L3	L4 max	L5	LS	D	WU20PD
TDS504A03000	3,000	.1181	93	52	44	0,6	36	6	4173459
TDS504A03500	3,500	.1378	93	53	44	0,7	36	6	4173462
TDS504A04000	4,000	.1575	107	66	56	0,8	36	6	4173464
TDS504A04500	4,500	.1772	107	67	56	0,9	36	6	4173465
TDS504A04600	4,600	.1811	107	68	57	1,0	36	6	4173466
TDS504A04800	4,800	.1890	125	82	69	1,0	36	6	4173468
TDS504A05000	5,000	.1969	125	83	70	1,1	36	6	4173469
TDS504A05100	5,100	.2008	125	83	70	1,1	36	6	4173470
TDS504A05200	5,200	.2047	125	83	70	1,1	36	6	4173471
TDS504A05300	5,300	.2087	125	84	71	1,1	36	6	4173472
TDS504A05500	5,500	.2165	125	84	71	1,2	36	6	4173474
TDS504A05600	5,600	.2205	125	85	72	1,2	36	6	4173476
TDS504A05700	5,700	.2244	125	85	72	1,2	36	6	4173477
TDS504A05800	5,800	.2283	125	85	71	1,2	36	6	4173478
TDS504A06000	6,000	.2362	125	86	72	1,3	36	6	4173479
TDS504A06200	6,200	.2441	139	97	82	1,3	36	8	4173480
TDS504A06500	6,500	.2559	139	98	83	1,4	36	8	4173482
TDS504A06600	6,600	.2598	139	99	84	1,4	36	8	4173484
TDS504A06800	6,800	.2677	139	99	83	1,4	36	8	4173486
TDS504A07000	7,000	.2756	139	100	84	1,5	36	8	4173488
TDS504A07500	7,500	.2953	153	112	95	1,6	36	8	4173490
TDS504A07700	7,700	.3031	153	113	96	1,6	36	8	4173492
TDS504A07800	7,800	.3071	153	113	95	1,7	36	8	4173493
TDS504A08000	8,000	.3150	153	114	96	1,7	36	8	4173495
TDS504A08100	8,100	.3189	185	136	116	1,7	40	10	4173496
TDS504A08500	8,500	.3346	185	137	117	1,8	40	10	4173499
TDS504A08700	8,700	.3425	185	138	118	1,9	40	10	4173500
TDS504A09000	9,000	.3543	185	139	118	1,9	40	10	4173502
TDS504A09100	9,100	.3583	185	139	118	1,9	40	10	4173503
TDS504A09500	9,500	.3740	185	140	119	2,0	40	10	4173505
TDS504A10000	10,000	.3937	185	142	120	2,1	40	10	4173508
TDS504A10200	10,200	.4016	218	164	140	2,2	45	12	4173509
TDS504A10300	10,300	.4055	218	165	141	2,2	45	12	4173510
TDS504A10500	10,500	.4134	218	165	141	2,2	45	12	4173512
TDS504A10800	10,800	.4252	218	166	141	2,3	45	12	4173514
TDS504A11000	11,000	.4331	218	167	142	2,4	45	12	4173515
TDS504A11500	11,500	.4528	218	168	143	2,5	45	12	4173517
TDS504A11800	11,800	.4646	218	169	143	2,5	45	12	4173518
TDS504A12000	12,000	.4724	218	170	144	2,6	45	12	4173519
TDS504A12100	12,100	.4764	246	192	164	2,6	45	14	4173520
TDS504A12500	12,500	.4921	246	193	165	2,7	45	14	4148906
TDS504A12700	12,700	.5000	246	194	166	2,7	45	14	4173522
TDS504A13000	13,000	.5118	246	195	166	2,8	45	14	4173523
TDS504A13100	13,100	.5157	246	195	166	2,8	45	14	4173524
TDS504A13500	13,500	.5315	246	196	167	2,9	45	14	4173525
TDS504A14000	14,000	.5512	246	198	168	3,0	45	14	4173526
TDS504A14100	14,100	.5551	277	220	188	3,0	48	16	4173527
TDS504A14500	14,500	.5709	277	221	189	3,1	48	16	4173529
TDS504A15000	15,000	.5906	277	223	190	3,2	48	16	4173531
TDS504A15500	15,500	.6102	277	224	191	3,3	48	16	4173532
TDS504A16000	16,000	.6299	277	226	192	3,4	48	16	4173534
TDS504A16500	16,500	.6496	305	249	213	3,6	48	18	4173535
TDS504A17000	17,000	.6693	305	250	214	3,7	48	18	4173536
TDS504A17500	17,500	.6890	305	252	215	3,8	48	18	4173538
TDS504A18000	18,000	.7087	305	253	216	3,9	48	18	4173539
TDS504A18500	18,500	.7283	334	277	237	4,0	50	20	4173540
TDS504A19000	19,000	.7480	334	278	238	4,1	50	20	4173541
TDS504A19500	19,500	.7677	334	280	239	4,2	50	20	4173543
TDS504A20000	20,000	.7874	334	281	240	4,3	50	20	4173544

应用参数 • TDS+ 系列 • WU20PD™ • 内冷型 • 公制

	材料分组	切削速度 – vc 范围 – m/min 最小值	–	最大值	根据直径推荐进给率（f） 刀具直径 (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	90	–	180	毫米/转	0,08–0,16	0,09–0,18	0,12–0,24	0,14–0,29	0,17–0,34	0,20–0,39	0,24–0,47	0,31–0,60
	2, 3, 4, 6, 7	80	–	120	毫米/转	0,09–0,17	0,10–0,19	0,14–0,25	0,17–0,31	0,21–0,37	0,24–0,42	0,29–0,52	0,38–0,65
	5, 9, 10, 11	70	–	120	毫米/转	0,08–0,17	0,09–0,19	0,13–0,25	0,16–0,31	0,19–0,37	0,21–0,42	0,26–0,52	0,32–0,65
	12, 13	50	–	80	毫米/转	0,05–0,09	0,06–0,11	0,09–0,16	0,11–0,20	0,14–0,24	0,15–0,27	0,20–0,35	0,26–0,45
M	14,1	30	–	50	毫米/转	0,04–0,07	0,05–0,09	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,16–0,20
	14,3	30	–	60	毫米/转	0,04–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,14	0,10–0,16	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22
	14.2, 14.4	30	–	50	毫米/转	0,04–0,07	0,06–0,09	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,16–0,20
K	15, 16	100	–	210	毫米/转	0,11–0,22	0,12–0,24	0,16–0,31	0,20–0,38	0,23–0,44	0,25–0,49	0,31–0,60	0,38–0,74
	17, 18, 19	130	–	160	毫米/转	0,11–0,17	0,12–0,19	0,16–0,25	0,20–0,31	0,23–0,36	0,25–0,40	0,31–0,48	0,38–0,60
	20	100	–	170	毫米/转	0,08–0,17	0,09–0,19	0,12–0,25	0,14–0,30	0,17–0,35	0,19–0,40	0,24–0,48	0,30–0,60

公制公差

标准尺寸范围	D1公差 m7	D公差 h6
>3–6	0,004/0,016	0,000/-0,008
>6–10	0,006/0,021	0,000/-0,009
>10–18	0,007/0,025	0,000/-0,011
>18–25,4	0,008/0,029	0,000/-0,013

TOP DRILL™ 深孔钻

采用 WU20PD™ 材质的 TDD 深孔钻系列产品具有安全稳定的性能，卓越的孔加工质量，并可缩短加工周期。

与枪钻和高速钢深孔钻相比，整体硬质合金深孔钻具有更好的性能，可用于 30 x D 的深孔加工，金属去除率可提高 3–4 倍。金属去除率的提高意味着加工成本的降低，在生产能力、加工周期，以及个人工时等方面都具备优势。

选择 **TDS** 钻头系列用于钻孔定位。

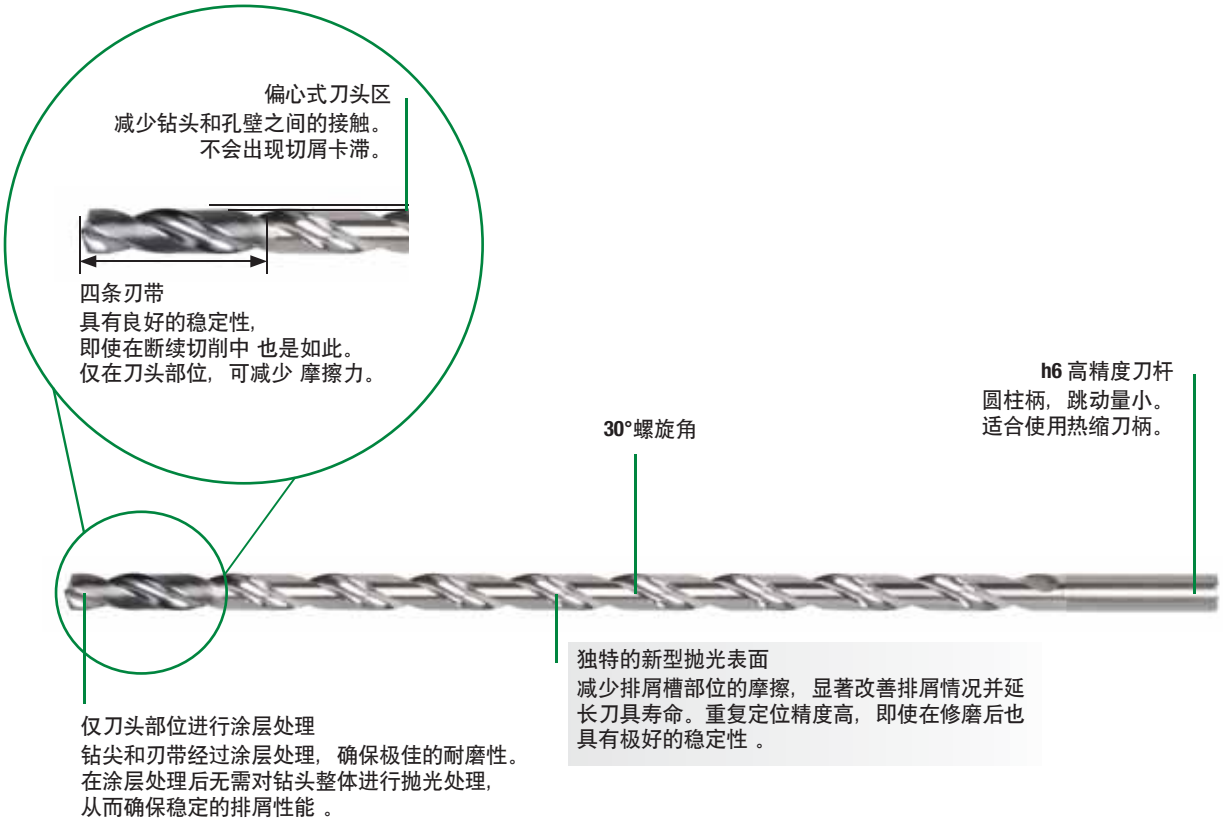
- 螺旋角设计，优化的排屑槽形状，减少切屑卡滞和突变失效的发生。
- 四刃带设计在连续交叉孔应用中提高了孔垂直度和孔对直度。
- 先进的 TiAlN PVD 复合涂层，适用于钢和铸铁材料加工。

材料:

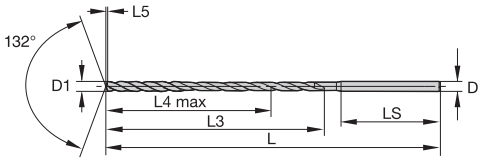
长度
提供带有或不带内冷功能的型号。

直径范围
3–13mm

材质:
WU20PD



TDD105 • 15 x D • 公制



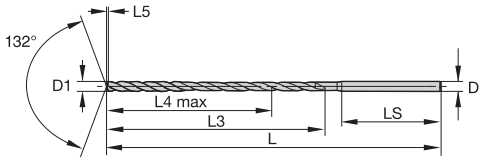
● 首选
○ 备选

P		●
M		○
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	D	L3	L4 max	L5	LS	L	引导钻	WU20PD
TDD105Z03000	3,000	.1181	3	52	45	0,6	30	86	TDS501A03000	3899626
TDD105Z03500	3,500	.1378	4	68	59	0,7	32	105	TDS501A03500	3899628
TDD105Z04000	4,000	.1575	4	70	60	0,8	32	105	TDS501A04000	3899632
TDD105Z04500	4,500	.1772	5	85	74	0,9	34	124	TDS501A04500	3899685
TDD105Z05000	5,000	.1969	5	87	75	1,0	34	124	TDS501A05000	3899688
TDD105Z05500	5,500	.2165	6	102	89	1,1	36	143	TDS501A05500	3899691
TDD105Z06000	6,000	.2362	6	104	90	1,2	36	143	TDS501A06000	3899694
TDD105Z06500	6,500	.2559	7	119	104	1,4	38	162	TDS501A06500	3899697
TDD105Z06800	6,800	.2677	7	120	104	1,4	38	162	TDS501A06800	3899700
TDD105Z07000	7,000	.2756	7	121	105	1,5	38	162	TDS501A07000	3899702
TDD105Z07500	7,500	.2953	8	136	119	1,6	40	181	TDS501A07500	3900633
TDD106Z07500	7,500	.2953	8	174	157	1,6	40	221	TDS501A07500	3899764
TDD105Z08000	8,000	.3150	8	138	120	1,7	40	181	TDS501A08000	3900636
TDD105Z08500	8,500	.3346	9	153	134	1,8	42	200	TDS501A08500	3900639
TDD105Z09000	9,000	.3543	9	155	135	1,9	42	200	TDS501A09000	3900641
TDD105Z09500	9,500	.3740	10	170	149	2,0	44	219	TDS501A09500	3900643
TDD105Z10000	10,000	.3937	10	172	150	2,1	44	219	TDS501A10000	3900647
TDD105Z10500	10,500	.4134	11	187	164	2,2	46	238	TDS501A10500	3900650
TDD105Z11000	11,000	.4331	11	189	165	2,3	46	238	TDS501A11000	3900652
TDD105Z11500	11,500	.4528	12	204	179	2,4	48	257	TDS501A11500	3900654
TDD105Z12000	12,000	.4724	12	206	180	2,5	48	257	TDS501A12000	3900656
TDD105Z13000	13,000	.5118	13	223	195	2,8	50	276	TDS501A13000	3900660

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TDD106 • 20 x D • 公制

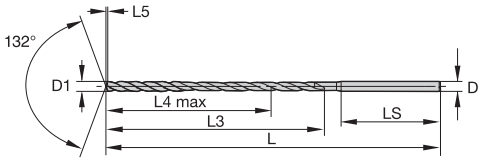


● 首选
○ 备选

P		●
M		○
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	D	L3	L4 max	L5	LS	L	引导钻	WU20PD
TDD106Z03000	3,000	.1181	3	67	60	0,6	30	101	**TDS501A03000**	**3899782**
TDD106Z03500	3,500	.1378	4	86	77	0,7	32	125	**TDS501A03500**	**3899804**
TDD106Z04000	4,000	.1575	4	90	80	0,8	32	125	**TDS501A04000**	**3899808**
TDD106Z04500	4,500	.1772	5	108	97	0,9	34	149	**TDS501A04500**	**3899811**
TDD106Z05000	5,000	.1969	5	112	100	1,0	34	149	**TDS501A05000**	**3899814**
TDD106Z05500	5,500	.2165	6	130	117	1,1	36	173	**TDS501A05500**	**3899818**
TDD106Z06000	6,000	.2362	6	134	120	1,2	36	173	**TDS501A06000**	**3899821**
TDD106Z06500	6,500	.2559	7	152	137	1,4	38	197	**TDS501A06500**	**3899824**
TDD106Z06800	6,800	.2677	7	154	138	1,4	38	197	**TDS501A06800**	**3899827**
TDD106Z07000	7,000	.2756	7	156	140	1,5	38	197	**TDS501A07000**	**3899829**
TDD106Z08000	8,000	.3150	8	178	160	1,7	40	221	**TDS501A08000**	**3899767**
TDD106Z08500	8,500	.3346	9	196	177	1,8	42	245	**TDS501A08500**	**3899770**
TDD106Z09000	9,000	.3543	9	200	180	1,9	42	245	**TDS501A09000**	**3899772**
TDD106Z09500	9,500	.3740	10	218	197	2,0	44	269	**TDS501A09500**	**3899784**
TDD106Z10000	10,000	.3937	10	222	200	2,1	44	269	**TDS501A10000**	**3899788**
TDD106Z10500	10,500	.4134	11	240	217	2,2	46	293	**TDS501A10500**	**3899791**
TDD106Z11000	11,000	.4331	11	244	220	2,3	46	293	**TDS501A11000**	**3899793**
TDD106Z11500	11,500	.4528	12	262	237	2,4	48	317	**TDS501A11500**	**3899795**
TDD106Z12000	12,000	.4724	12	266	240	2,5	48	317	**TDS501A12000**	**3899797**
TDD106Z12500	12,500	.4921	13	284	257	2,7	50	341	**TDS501A12500**	**3899799**
TDD106Z13000	13,000	.5118	13	288	260	2,8	50	341	**TDS501A13000**	**3899801**

TDD107 • 25 x D • 公制



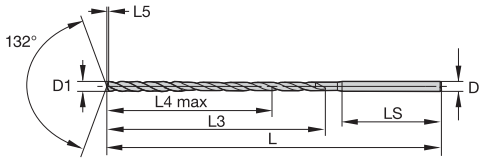
● 首选
○ 备选

P		●
M		○
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	D	L3	L4 max	L5	LS	L	引导钻	WU20PD
TDD107Z03000	3,000	.1181	3	82	75	0,6	30	116	TDS501A03000	3899708
TDD107Z03500	3,500	.1378	4	103	94	0,7	32	145	TDS501A03500	3899710
TDD107Z04000	4,000	.1575	4	110	100	0,8	32	145	TDS501A04000	3899734
TDD107Z04500	4,500	.1772	5	130	119	0,9	34	174	TDS501A04500	3899737
TDD107Z05000	5,000	.1969	5	137	125	1,0	34	174	TDS501A05000	3899740
TDD107Z05500	5,500	.2165	6	157	144	1,1	36	203	TDS501A05500	3899743
TDD107Z06000	6,000	.2362	6	164	150	1,2	36	203	TDS501A06000	3899746
TDD107Z06500	6,500	.2559	7	184	169	1,4	38	232	TDS501A06500	3899749
TDD107Z07000	7,000	.2756	7	191	175	1,5	38	232	TDS501A07000	3899754
TDD107Z08000	8,000	.3150	8	218	200	1,7	40	261	TDS501A08000	3899569
TDD107Z08500	8,500	.3346	9	238	219	1,8	42	290	TDS501A08500	3899572
TDD107Z09000	9,000	.3543	9	245	225	1,9	42	290	TDS501A09000	3899604
TDD107Z09500	9,500	.3740	10	265	244	2,0	44	319	TDS501A09500	3899606
TDD107Z10000	10,000	.3937	10	272	250	2,1	44	319	TDS501A10000	3899610
TDD107Z10300	10,300	.4055	11	290	267	2,2	46	348	TDS501A10300	3899611
TDD107Z10500	10,500	.4134	11	292	269	2,2	46	348	TDS501A10500	3899613
TDD107Z11000	11,000	.4331	11	299	275	2,3	46	348	TDS501A11000	3899615
TDD107Z11500	11,500	.4528	12	319	294	2,4	48	377	TDS501A11500	3899617
TDD107Z12000	12,000	.4724	12	326	300	2,5	48	377	TDS501A12000	3899619
TDD107Z12500	12,500	.4921	13	346	319	2,7	50	406	TDS501A12500	3899621
TDD107Z13000	13,000	.5118	13	353	325	2,8	50	406	TDS501A13000	3899623

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TDD108 • 30 x D • 公制



● 首选
○ 备选

P		●
M		○
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1 直径 mm	D1 直径 in	D	L3	L4 max	L5	LS	L	引导钻	WU20PD
TDD108Z03000	3,000	.1181	3	97	90	0,6	30	131	**TDS501A03000**	**3899539**
TDD108Z03500	3,500	.1378	4	121	112	0,7	32	165	**TDS501A03500**	**3899541**
TDD108Z04000	4,000	.1575	4	130	120	0,8	32	165	**TDS501A04000**	**3899575**
TDD108Z04500	4,500	.1772	5	153	142	0,9	34	199	**TDS501A04500**	**3899578**
TDD108Z05000	5,000	.1969	5	162	150	1,0	34	199	**TDS501A05000**	**3899581**
TDD108Z05500	5,500	.2165	6	185	172	1,1	36	233	**TDS501A05500**	**3899584**
TDD108Z06000	6,000	.2362	6	194	180	1,2	36	233	**TDS501A06000**	**3899587**
TDD108Z06500	6,500	.2559	7	217	202	1,4	38	267	**TDS501A06500**	**3899590**
TDD108Z06800	6,800	.2677	7	222	206	1,4	38	267	**TDS501A06800**	**3899593**
TDD108Z07000	7,000	.2756	7	226	210	1,5	38	267	**TDS501A07000**	**3899595**
TDD108Z07500	7,500	.2953	8	249	232	1,6	40	301	**TDS501A07500**	**3899601**
TDD108Z08000	8,000	.3150	8	258	240	1,7	40	301	**TDS501A08000**	**3899654**
TDD108Z08500	8,500	.3346	9	281	262	1,8	42	335	**TDS501A08500**	**3899657**
TDD108Z09000	9,000	.3543	9	290	270	1,9	42	335	**TDS501A09000**	**3899659**
TDD108Z09500	9,500	.3740	10	313	292	2,0	44	369	**TDS501A09500**	**3899661**
TDD108Z10000	10,000	.3937	10	322	300	2,1	44	369	**TDS501A10000**	**3899665**
TDD108Z10500	10,500	.4134	11	345	322	2,2	46	403	**TDS501A10500**	**3899668**
TDD108Z11000	11,000	.4331	11	354	330	2,3	46	403	**TDS501A11000**	**3899670**
TDD108Z11500	11,500	.4528	12	377	352	2,4	48	437	**TDS501A11500**	**3899672**
TDD108Z12000	12,000	.4724	12	386	360	2,5	48	437	**TDS501A12000**	**3899674**
TDD108Z12500	12,500	.4921	13	409	382	2,7	50	471	**TDS501A12500**	**3899676**
TDD108Z13000	13,000	.5118	13	418	390	2,8	50	471	**TDS501A13000**	**3899678**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • TDD 系列• WU25PD • 内冷型 • 公制

材料分组		切削速度 – vc 范围 – m/min 最小值		最大值	根据直径推荐进给率（fz） 刀具直径 (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	90	–	130	毫米/转	0,08–0,12	0,12–0,18	0,18–0,20	0,20–0,22	0,22–0,25	0,25–0,28	0,28–0,30	0,30–0,34
	2	80	–	115	毫米/转	0,08–0,12	0,12–0,18	0,18–0,20	0,20–0,22	0,22–0,25	0,25–0,28	0,28–0,30	0,30–0,34
	3	70	–	110	毫米/转	0,05–0,10	0,10–0,16	0,16–0,18	0,18–0,20	0,20–0,22	0,22–0,24	0,24–0,26	0,26–0,28
	4	65	–	95	毫米/转	0,05–0,10	0,10–0,16	0,16–0,18	0,18–0,20	0,20–0,22	0,22–0,24	0,24–0,26	0,26–0,28
K	1	105	–	145	毫米/转	0,10–0,15	0,15–0,20	0,20–0,25	0,25–0,28	0,28–0,30	0,30–0,33	0,33–0,36	0,36–0,38
	2	85	–	120	毫米/转	0,10–0,15	0,15–0,20	0,20–0,25	0,25–0,28	0,28–0,30	0,30–0,33	0,33–0,36	0,36–0,38
	3	100	–	140	毫米/转	0,10–0,15	0,15–0,20	0,20–0,25	0,25–0,28	0,28–0,30	0,30–0,33	0,33–0,36	0,36–0,38

模块化钻

TDMX

页码 C46–C49

一款通用性极佳的模块化钻产品，
具有稳定性和可靠性的最佳组合。

TDM1

页码 C50–C56

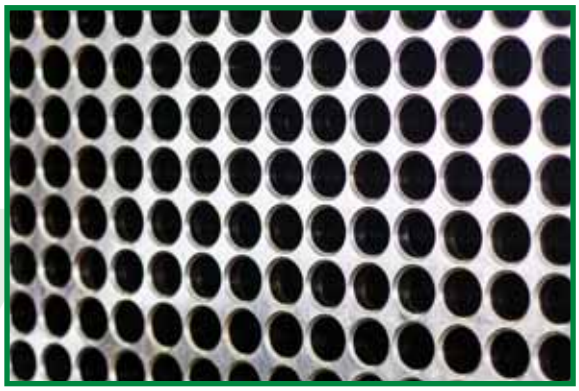
TDM1 模块化钻系统具备极高的加工性能，
广阔的应用领域，成熟的钻尖设计，将模块化钻头的经济性与加工性能和钻孔质量结合在一起，可以满足客户极具挑战性的应用需求。

ALL-STAR

成功用于管板材料钻孔

ENERGY

TDMX



管板材料

WIDIA™
闪耀
时刻

降低主轴负载，延长刀具寿命，更好的切屑控制性能

成熟产品 — 管板材料

P 材料: **ST52**

条件: 预先钻孔处理

	竞争性产品	威迪亚
刀片	–	TDMX2576PKM
直径	25,76mm (1,014")	25,76mm (1,014")
材质	–	WP40PD
刀体	–	TDMX250SL32R5M
长度	5 x D	5 x D
Vc	100m/min (320 SFM)	100m/min (320 SFM)
RPM	1239 r/min	1239 r/min
f	0,3mm/r (.011 ipm)	0,3mm/r (.011 IPR)
Vf	371mm/min (14 ipm)	371mm/min (14 ipm)
切削长度	77mm (3.03")	77mm (3.03")
刀具寿命	390 孔	428 孔

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

NOVO **WIDIA NOVO™ 应用**
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

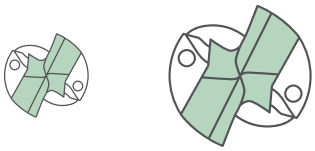
TDMX — TOP DRILL™ Modular X

WIDIA™ TOP DRILL Modular X (TDMX) 是苛刻条件下钻孔应用的最佳选择，可以满足稳定性和可靠性的要求。

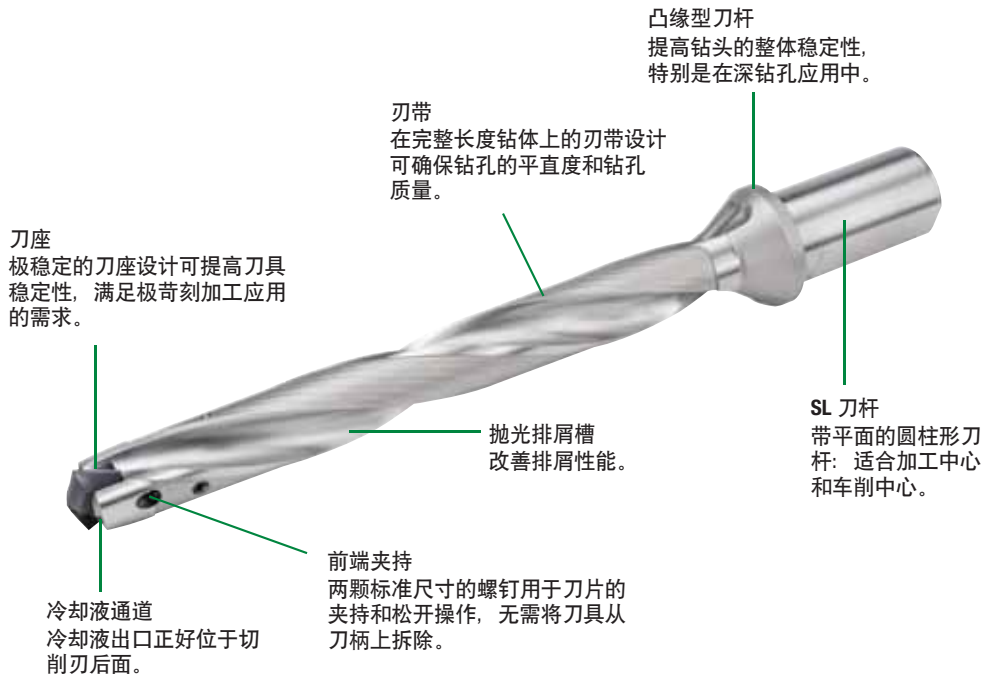
- 便于使用,提高稳定性和产品性能。
- 先进的刀座设计可以确保最大的稳定性，即使在例如交叉孔、斜进口/出口和断续切削的苛刻加工应用中同样具有出色的稳定性。
- 适合高进给加工。
- 全新的 WP40PD 材质，在钢和铸铁材料加工中具有超长的使用寿命。
- 便于识别的刀片代码标记体系，便于查看目标材料组信息。

长径比

直径范围
16–40mm



材质:
WP40PD



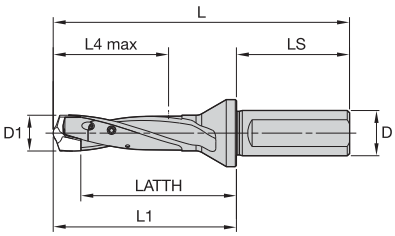
在模块化钻孔应用中，一种槽型可满足两个材料组的加工应用需求。

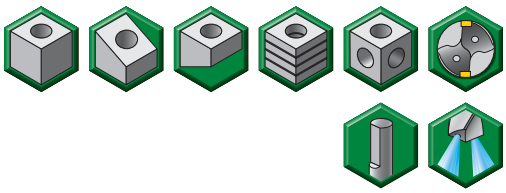
PK

P K

钢和铸铁钻孔加工的首选。

TDMX • 3 x D • 侧面锁紧刀杆 • 公制

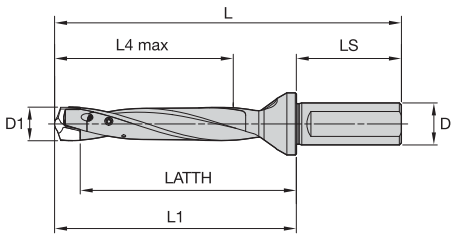


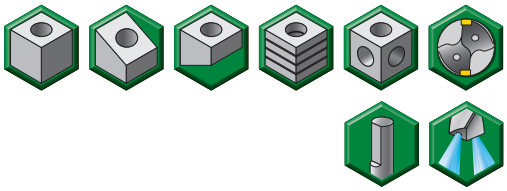


订货号	目录编号	SSC	D1	D1 max
6572091	TDMX160R3SL20M	A	16,000	16,999
6572092	TDMX170R3SL20M	B	17,000	17,999
6572093	TDMX180R3SL25M	C	18,000	18,999
6572094	TDMX190R3SL25M	D	19,000	19,999
6572096	TDMX200R3SL25M	E	20,000	20,999
6572097	TDMX210R3SL25M	F	21,000	21,999
6572098	TDMX220R3SL25M	G	22,000	22,999
6572101	TDMX250R3SL32M	J	25,000	25,999
6572102	TDMX260R3SL32M	K	26,000	26,999
6572104	TDMX270R3SL32M	L	27,000	27,999
6572107	TDMX300R3SL32M	O	30,000	30,999
6572109	TDMX320R3SL40M	Q	32,000	33,999

注: SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

TDMX • 5 x D • 侧面锁紧刀杆 • 公制





订货号	目录编号	SSC	D1	D1 max
6572125	TDMX160R5SL20M	A	16,000	16,999
6572126	TDMX170R5SL20M	B	17,000	17,999
6572128	TDMX190R5SL25M	D	19,000	19,999
6572129	TDMX200R5SL25M	E	20,000	20,999
6572145	TDMX260R5SL32M	K	26,000	26,999
6572147	TDMX280R5SL32M	M	28,000	28,999

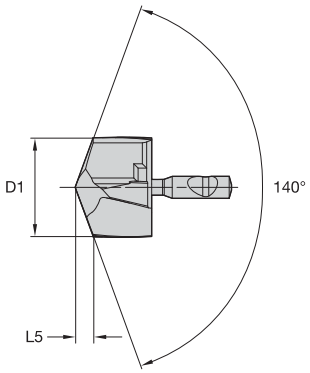
注: SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

TDMX • 尺寸

	mm Ø				短型 ~3 x D				长型 ~5 x D			
SSC	D1 min	D1 max	LS	D	LATTH	L	L1	L4 max	LATTH	L	L1	L4 max
A	16,000	16,999	50	20	68,8	131	81	51	102,8	165	115	85
B	17,000	17,999	50	20	73,8	136	86	54	109,8	172	122	90
C	18,000	18,999	56	25	76,7	146	90	57	114,7	184	128	95
D	19,000	19,999	56	25	81,7	151	95	60	121,7	191	135	100
E	20,000	20,999	56	25	84,6	155	99	63	126,6	197	141	105
F	21,000	21,999	56	25	89,6	160	104	66	133,6	204	148	110
G	22,000	22,999	56	25	92,5	164	108	69	138,5	210	154	115
J	25,000	25,999	60	32	105,4	182	122	78	157,4	234	174	130
K	26,000	26,999	60	32	108,3	186	126	81	162,3	240	180	135
L	27,000	27,999	60	32	113,3	191	131	84	169,3	247	187	140
M	28,000	28,999	60	32	116,2	195	135	87	174,2	253	193	145
O	30,000	30,999	60	32	124,1	204	144	93	186,1	266	206	155
Q	32,000	33,999	70	40	136,0	228	158	102	204,0	296	226	170

注: SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

TDMX • 刀片 • PK(M)



● 首选
○ 备选

P		●
M		○
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	L5	SSC	WP40PD
TDMX16000PKM	16,00	3,21	A	**6568446**
TDMX16500PKM	16,50	3,30	A	**6568449**
TDMX17000PKM	17,00	3,39	B	**6568461**
TDMX18000PKM	18,00	3,58	C	**6568473**
TDMX18500PKM	18,50	3,68	C	**6568475**
TDMX19000PKM	19,00	3,78	D	**6568478**
TDMX19500PKM	19,50	3,87	D	**6568483**
TDMX20000PKM	20,00	3,97	E	**6568813**
TDMX20100PKM	20,10	3,99	E	**6568814**
TDMX20500PKM	20,50	4,06	E	**6568819**
TDMX21000PKM	21,00	4,16	F	**6568845**
TDMX22000PKM	22,00	4,35	G	**6568848**
TDMX22500PKM	22,50	4,44	G	**6568851**
TDMX24000PKM	24,00	4,73	I	**6568856**
TDMX25000PKM	25,00	4,91	J	**6568859**
TDMX26000PKM	26,00	5,11	K	**6568866**
TDMX26500PKM	26,50	5,20	K	**6568869**
TDMX27000PKM	27,00	5,29	L	**6568871**
TDMX30000PKM	30,00	5,87	O	**6568892**
TDMX32000PKM	32,00	6,25	Q	**6568901**

注: SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

公制公差

D1	公差 k8
8–10	0,000/+0,022
>10–17	0,000/+0,027
>17–18	0,000/+0,027
>18–21	0,000/+0,033

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • PK(M) • WP40PD • 公制

材料分组		切削速度 — Vc 范围 — m/min			根据直径推荐进给率（f）					
		最小值	初始值	最大值	刀具直径 (mm)	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0
P	1	90	**125**	170	毫米/转	0,19–0,45	0,25–0,48	0,25–0,52	0,28–0,57	0,29–0,60
	2	105	**140**	180	毫米/转	0,23–0,46	0,28–0,50	0,30–0,52	0,33–0,57	0,35–0,60
	3	50	**75**	100	毫米/转	0,23–0,46	0,28–0,50	0,30–0,52	0,33–0,57	0,35–0,60
	4	50	**75**	100	毫米/转	0,19–0,45	0,22–0,48	0,25–0,50	0,28–0,55	0,29–0,58
	5	50	**65**	80	毫米/转	0,16–0,32	0,18–0,36	0,22–0,42	0,24–0,46	0,25–0,48
	6	50	**65**	80	毫米/转	0,16–0,32	0,18–0,36	0,22–0,42	0,24–0,46	0,25–0,48
M	1	40	**80**	110	毫米/转	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32	0,14–0,35	0,15–0,37
	2	35	**55**	75	毫米/转	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32	0,14–0,35	0,15–0,37
	3	20	**35**	50	毫米/转	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32	0,14–0,35	0,15–0,37
K	1	60	**95**	170	毫米/转	0,25–0,48	0,28–0,52	0,32–0,56	0,35–0,62	0,37–0,65
	2	60	**75**	90	毫米/转	0,25–0,48	0,28–0,52	0,32–0,56	0,35–0,62	0,37–0,65
	3	40	**65**	90	毫米/转	0,21–0,44	0,23–0,48	0,25–0,50	0,28–0,55	0,29–0,58

注: 在超过 3 x D 的应用中推荐使用内冷型刀具。
M 材料组显示参数建议用于备选应用。

TOP DRILL M1™ 模块化钻头

WIDIA™ TOP DRILL M1 模块化钻的加工性能和金属去除率性能可与硬质合金钻相媲美，具有良好的灵活性和经济性，可以满足客户高品质加工应用的需求。独特的前端夹具确保换刀快速，即使安装在机床上也是如此，可以节省设置时间和加工成本。

便于更换刀片

- 不需要螺钉或夹持装置。
- 只需使用与钻杆一同提供的简易扳手，就可更换刀片。

舍弃式刀具

- 没有刀具修磨支出。
- 钻头各个刃口性能一致。
- 避免许多刀具等候修磨所导致的隐形成本。

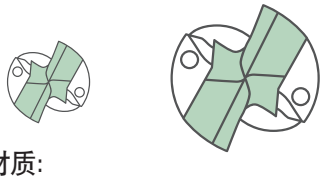
TDM1 刀具采用 UP(M) 钻尖设计以及 WU25PD™ 材质 - 应用广泛的槽型设计，钢、铸铁，以及不锈钢材料加工中有极好的成本优势。

长径比

提供标准型号。

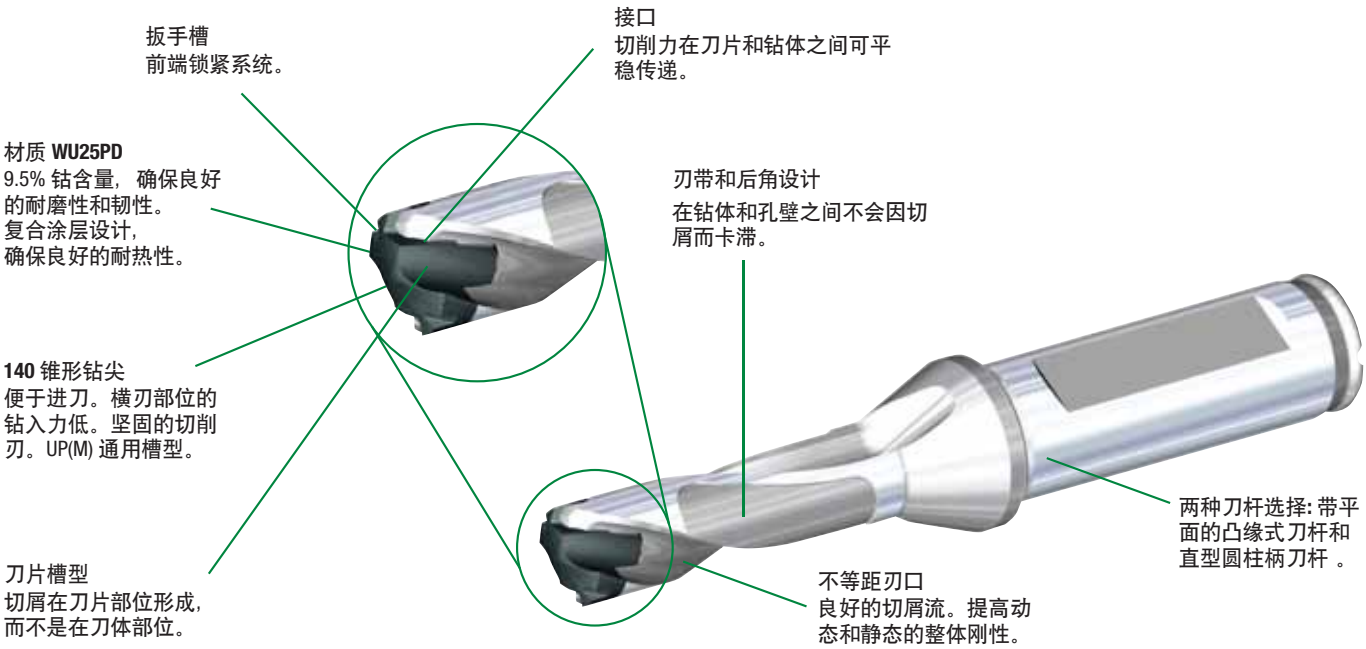
直径范围

8–25.99mm



材质:

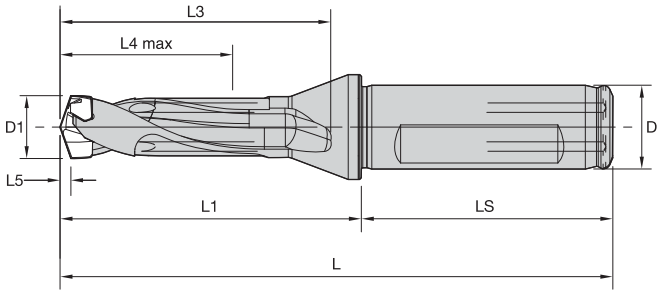
WU25PD



一种类型刀片就可完成钢、铸铁， 以及不锈钢材料的各种加工应用。

- 切削力低， 同时具备卓越的定中心性能。
- 通用型钻尖设计， 加工性能稳定，钻孔质量高。

TDM1 • 3 x D • 凸缘型刀杆 • 公制



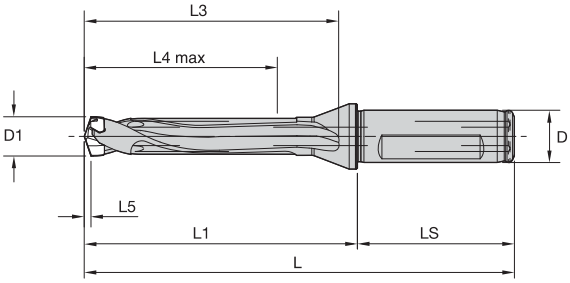
圆杆 (无平面)

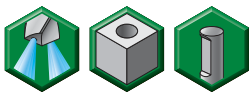
订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L	L1	L3	L4 max	L5	LS	SSC
3850904	**TDM080R3SCF12M**	7,94	8,49	12	86	41	35	26	1,5	45	W10
3850906	**TDM085R3SCF12M**	8,50	8,99	12	88	43	37	27	1,6	45	W11
3850908	**TDM090R3SCF12M**	9,00	9,49	12	90	45	39	29	1,7	45	W12
3850910	**TDM095R3SCF12M**	9,50	9,99	12	92	47	41	30	1,8	45	W13
3850912	**TDM100R3SCF16M**	10,00	10,49	16	97	49	43	32	1,9	48	W14
3850924	**TDM105R3SCF16M**	10,50	10,99	16	99	51	45	33	2,0	48	W15
3850926	**TDM110R3SCF16M**	11,00	11,49	16	101	53	47	35	2,1	48	W16
3850928	**TDM115R3SCF16M**	11,50	11,99	16	103	55	49	36	2,2	48	W17
3850930	**TDM120R3SCF16M**	12,00	12,49	16	106	58	52	38	2,3	48	W18
3850932	**TDM125R3SCF16M**	12,50	12,99	16	108	60	54	39	2,4	48	W19
3850934	**TDM130R3SCF16M**	13,00	13,49	16	110	62	56	41	2,5	48	W20
3850936	**TDM135R3SCF16M**	13,50	13,99	16	112	64	58	42	2,6	48	W21
3850938	**TDM140R3SCF16M**	14,00	14,49	16	114	66	60	44	2,7	48	W22
3850940	**TDM145R3SCF16M**	14,50	14,99	16	116	68	62	45	2,8	48	W23
3850942	**TDM150R3SCF20M**	15,00	15,99	20	122	72	66	48	2,8	50	W24
3850944	**TDM160R3SCF20M**	16,00	16,99	20	126	76	70	51	3,0	50	W25
3850946	**TDM170R3SCF20M**	17,00	17,99	20	131	81	75	54	3,2	50	W26
3850948	**TDM180R3SCF25M**	18,00	18,99	25	141	85	79	57	3,4	56	W27
3850950	**TDM190R3SCF25M**	19,00	19,99	25	144	89	83	60	3,6	56	W28
3850952	**TDM200R3SCF25M**	20,00	20,99	25	149	93	87	63	3,8	56	W29
3992070	**TDM210R3SCF25M**	21,00	21,99	25	153	97	91	66	3,7	56	W30
3992071	**TDM220R3SCF25M**	22,00	22,99	25	158	102	96	69	3,9	56	W31
3992072	**TDM230R3SCF25M**	23,00	23,99	25	162	106	100	72	4,1	56	W32
3992483	**TDM240R3SCF25M**	24,00	24,99	25	166	110	104	75	4,2	56	W33
3992484	**TDM250R3SCF25M**	25,00	25,99	25	170	114	108	78	4,4	56	W34

注: SSC =刀座代码。 与刀片上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TDM1 • 5 x D • 凸缘型刀杆 • 公制

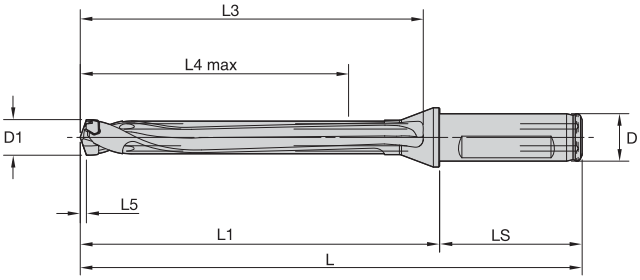




订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L	L1	L3	L4 max	L5	LS	SSC
3850905	TDM080R5SCF12M	7,94	8,49	12	104	59	53	43	1,5	45	W10
3850907	TDM085R5SCF12M	8,50	8,99	12	107	62	56	45	1,6	45	W11
3850909	TDM090R5SCF12M	9,00	9,49	12	110	65	59	48	1,7	45	W12
3850911	TDM095R5SCF12M	9,50	9,99	12	114	69	63	50	1,8	45	W13
3850923	TDM100R5SCF16M	10,00	10,49	16	120	72	66	53	1,9	48	W14
3850925	TDM105R5SCF16M	10,50	10,99	16	123	75	69	55	2,0	48	W15
3850927	TDM110R5SCF16M	11,00	11,49	16	126	78	72	58	2,1	48	W16
3850929	TDM115R5SCF16M	11,50	11,99	16	129	81	75	60	2,2	48	W17
3850931	TDM120R5SCF16M	12,00	12,49	16	132	84	78	63	2,3	48	W18
3850933	TDM125R5SCF16M	12,50	12,99	16	135	87	81	65	2,4	48	W19
3850935	TDM130R5SCF16M	13,00	13,49	16	138	90	84	68	2,5	48	W20
3850937	TDM135R5SCF16M	13,50	13,99	16	142	94	88	70	2,6	48	W21
3850939	TDM140R5SCF16M	14,00	14,49	16	145	97	91	73	2,7	48	W22
3850941	TDM145R5SCF16M	14,50	14,99	16	148	100	94	75	2,8	48	W23
3850943	TDM150R5SCF20M	15,00	15,99	20	156	106	100	80	2,8	50	W24
3850945	TDM160R5SCF20M	16,00	16,99	20	162	112	106	85	3,0	50	W25
3850947	TDM170R5SCF20M	17,00	17,99	20	169	119	113	90	3,2	50	W26
3850949	TDM180R5SCF25M	18,00	18,99	25	181	125	119	95	3,4	56	W27
3850951	TDM190R5SCF25M	19,00	19,99	25	187	131	125	100	3,6	56	W28
3850953	TDM200R5SCF25M	20,00	20,99	25	193	137	131	105	3,8	56	W29
3992485	TDM210R5SCF25M	21,00	21,99	25	200	144	138	110	3,7	56	W30
3992486	TDM220R5SCF25M	22,00	22,99	25	206	150	144	115	3,9	56	W31
3992487	TDM230R5SCF25M	23,00	23,99	25	212	156	150	120	4,1	56	W32
3992488	TDM240R5SCF25M	24,00	24,99	25	218	162	156	125	4,2	56	W33
3992489	TDM250R5SCF25M	25,00	25,99	25	225	169	163	130	4,4	56	W34

注: SSC =刀座代码。 与刀片上的 SSC 对应。

TDM1 • 8 x D • 凸缘型刀杆 • 公制

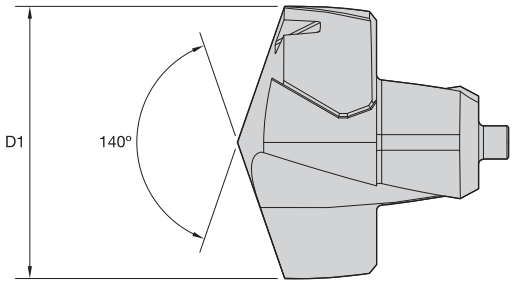


订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L	L1	L3	L4 max	L5	LS	SSC
3992141	TDM080R8SCF12M	7,94	8,49	12	129	84	79	68	1,4	45	W10
3992142	TDM085R8SCF12M	8,50	8,99	12	134	89	83	72	1,5	45	W11
3992213	TDM090R8SCF12M	9,00	9,49	12	138	93	88	76	1,6	45	W12
3992214	TDM095R8SCF12M	9,50	9,99	12	144	99	93	80	1,7	45	W13
3992215	TDM100R8SCF16M	10,00	10,49	16	151	103	98	84	1,8	48	W14
3992216	TDM105R8SCF16M	10,50	10,99	16	156	108	102	88	1,9	48	W15
3992217	TDM110R8SCF16M	11,00	11,49	16	160	112	107	92	2,0	48	W16
3992218	TDM115R8SCF16M	11,50	11,99	16	165	117	111	96	2,1	48	W17
3992219	TDM120R8SCF16M	12,00	12,49	16	169	121	116	100	2,1	48	W18
3992220	TDM125R8SCF16M	12,50	12,99	16	174	126	120	104	2,2	48	W19
3992221	TDM130R8SCF16M	13,00	13,49	16	178	130	125	108	2,3	48	W20
3992222	TDM135R8SCF16M	13,50	13,99	16	184	136	130	112	2,4	48	W21
3992223	TDM140R8SCF16M	14,00	14,49	16	188	140	135	116	2,5	48	W22
3992224	TDM145R8SCF16M	14,50	14,99	16	193	145	139	120	2,6	48	W23
3992225	TDM150R8SCF20M	15,00	15,99	20	204	154	148	128	2,7	50	W24
3992226	TDM160R8SCF20M	16,00	16,99	20	213	163	157	136	2,8	50	W25
3992227	TDM170R8SCF20M	17,00	17,99	20	223	173	167	144	3,0	50	W26
3992228	TDM180R8SCF25M	18,00	18,99	25	238	182	176	152	2,9	56	W27
3992229	TDM190R8SCF25M	19,00	19,99	25	247	191	185	160	3,4	56	W28
3992230	TDM200R8SCF25M	20,00	20,99	25	256	200	194	168	3,6	56	W29
3992231	TDM210R8SCF25M	21,00	21,99	25	266	210	204	176	3,7	56	W30
3992232	TDM220R8SCF25M	22,00	22,99	25	275	219	213	184	3,9	56	W31
3992233	TDM230R8SCF25M	23,00	23,99	25	284	228	222	192	4,1	56	W32
3992234	TDM240R8SCF25M	24,00	24,99	25	293	237	231	200	4,2	56	W33
3992235	TDM250R8SCF25M	25,00	25,99	25	303	247	241	208	4,4	56	W34

注: SSC =刀座代码。 与刀片上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TDM1 • 刀片 • UP(M)



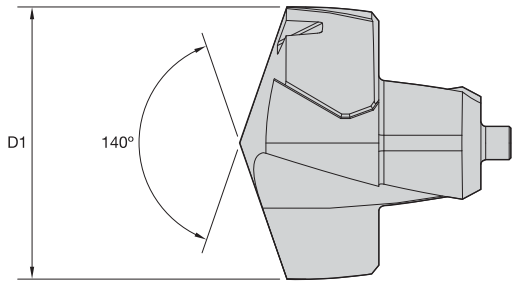
● 首选
○ 备选

P		●
M		○
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	SSC	WU25PD
TDM0800UPM	8,00	W10	3848984
TDM0850UPM	8,50	W11	3848988
TDM0900UPM	9,00	W12	3849043
TDM0950UPM	9,50	W13	3849048
TDM0960UPM	9,60	W13	3849049
TDM1000UPM	10,00	W14	3849051
TDM1010UPM	10,10	W14	3849052
TDM1020UPM	10,20	W14	3849053
TDM1030UPM	10,30	W14	3849054
TDM1040UPM	10,40	W14	3849055
TDM1050UPM	10,50	W15	3849056
TDM1060UPM	10,60	W15	3849057
TDM1080UPM	10,80	W15	3849059
TDM1100UPM	11,00	W16	3849061
TDM1120UPM	11,20	W16	3849063
TDM1130UPM	11,30	W16	3849064
TDM1140UPM	11,40	W16	3849065
TDM1150UPM	11,50	W17	3849066
TDM1170UPM	11,70	W17	3849068
TDM1180UPM	11,80	W17	3849069
TDM1200UPM	12,00	W18	3849071
TDM1210UPM	12,10	W18	3849072
TDM1220UPM	12,20	W18	3849073
TDM1230UPM	12,30	W18	3850986
TDM1250UPM	12,50	W19	3849075
TDM1260UPM	12,60	W19	3849076
TDM1270UPM	12,70	W19	3850988
TDM1280UPM	12,80	W19	3849077
TDM1300UPM	13,00	W20	3849078
TDM1310UPM	13,10	W20	3850990
TDM1320UPM	13,20	W20	3849079
TDM1330UPM	13,30	W20	3849080
TDM1350UPM	13,50	W21	3849082
TDM1380UPM	13,80	W21	3849085
TDM1400UPM	14,00	W22	3849086
TDM1410UPM	14,10	W22	3849087
TDM1420UPM	14,20	W22	3849088
TDM1430UPM	14,30	W22	3849089
TDM1440UPM	14,40	W22	3849090
TDM1450UPM	14,50	W23	3849091
TDM1460UPM	14,60	W23	3849092
TDM1480UPM	14,80	W23	3849094
TDM1500UPM	15,00	W24	3849096
TDM1510UPM	15,10	W24	3849097
TDM1520UPM	15,20	W24	3849098
TDM1530UPM	15,30	W24	3849099
TDM1540UPM	15,40	W24	3849100
TDM1550UPM	15,50	W24	3849101
TDM1560UPM	15,60	W24	3849102
TDM1570UPM	15,70	W24	3849103
TDM1580UPM	15,80	W24	3849104
TDM1600UPM	16,00	W25	3849105
TDM1650UPM	16,50	W25	3849110
TDM1660UPM	16,60	W25	3849111
TDM1670UPM	16,70	W25	3849112
TDM1700UPM	17,00	W26	3849119

TDM1 • 刀片 • UP(M)

(续)



● 首选
○ 备选

P		●
M		○
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D1	SSC	WU25PD
TDM1720UPM	17,20	W26	3849121
TDM1740UPM	17,40	W26	3849193
TDM1750UPM	17,50	W26	3849194
TDM1770UPM	17,70	W26	3849196
TDM1800UPM	18,00	W27	3849199
TDM1850UPM	18,50	W27	3849204
TDM1890UPM	18,90	W27	3849208
TDM1900UPM	19,00	W28	3849209
TDM1920UPM	19,20	W28	3849211
TDM1950UPM	19,50	W28	3849214
TDM1980UPM	19,80	W28	3849217
TDM2000UPM	20,00	W29	3849219
TDM2010UPM	20,10	W29	3849220
TDM2020UPM	20,20	W29	3849221
TDM2024UPM	20,24	W29	3851017
TDM2030UPM	20,30	W29	3849222
TDM2040UPM	20,40	W29	3849223
TDM2050UPM	20,50	W29	3849224
TDM2070UPM	20,70	W29	3849226
TDM2080UPM	20,80	W29	3849227
TDM2090UPM	20,90	W29	3849228
TDM2099UPM	20,99	W29	3849229
TDM2100UPM	21,00	W30	4003225
TDM2144UPM	21,44	W30	4003203
TDM2150UPM	21,50	W30	3969291
TDM2200UPM	22,00	W31	4003226
TDM2223UPM	22,23	W31	4003204
TDM2245UPM	22,45	W31	4003205
TDM2250UPM	22,50	W31	4003227
TDM2300UPM	23,00	W32	4003228
TDM2350UPM	23,50	W32	4003229
TDM2381UPM	23,81	W32	4003206
TDM2400UPM	24,00	W33	4003230
TDM2450UPM	24,50	W33	4003231
TDM2461UPM	24,61	W33	4003207
TDM2500UPM	25,00	W34	4003232
TDM2540UPM	25,40	W34	4003208
TDM2550UPM	25,50	W34	4002444
TDM2568UPM	25,68	W34	4003209
TDM2581UPM	25,81	W34	4003210
TDM2599UPM	25,99	W34	3992013

注: SSC =刀座代码。 与刀柄上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • UP(M) • WU25PD • 公制

材料分组		切削速度 — vc 范围 — m/min			推荐进给率							
		最小值	初始值	最大值	刀具直径 (mm)	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	25,0
P	1	90	**125**	170	毫米/转	0,11–0,20	0,13–0,25	0,14–0,31	0,17–0,39	0,19–0,45	0,25–0,48	0,30–0,52
	2	105	**140**	180	毫米/转	0,11–0,28	0,12–0,35	0,16–0,37	0,21–0,46	0,23–0,46	0,28–0,50	0,30–0,52
	3	50	**75**	100	毫米/转	0,11–0,28	0,12–0,35	0,16–0,37	0,21–0,46	0,23–0,46	0,28–0,50	0,30–0,52
	4	50	**75**	100	毫米/转	0,11–0,28	0,12–0,35	0,16–0,37	0,17–0,36	0,19–0,45	0,22–0,48	0,25–0,50
	5	50	**65**	80	毫米/转	0,10–0,20	0,10–0,23	0,10–0,25	0,14–0,29	0,16–0,32	0,18–0,36	0,22–0,42
	6	50	**65**	80	毫米/转	0,10–0,20	0,10–0,23	0,10–0,25	0,14–0,29	0,16–0,32	0,18–0,36	0,22–0,42
M	1	40	**80**	110	毫米/转	0,06–0,22	0,08–0,23	0,09–0,24	0,10–0,25	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32
	2	35	**55**	75	毫米/转	0,06–0,22	0,08–0,23	0,09–0,24	0,10–0,25	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32
	3	20	**35**	50	毫米/转	0,06–0,22	0,08–0,23	0,09–0,24	0,10–0,25	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32
K	1	60	**95**	170	毫米/转	0,15–0,29	0,16–0,32	0,17–0,35	0,21–0,42	0,25–0,48	0,28–0,52	0,32–0,56
	2	60	**75**	90	毫米/转	0,15–0,29	0,16–0,30	0,17–0,33	0,21–0,41	0,25–0,48	0,28–0,52	0,32–0,56
	3	40	**65**	90	毫米/转	0,16–0,30	0,17–0,33	0,18–0,36	0,20–0,41	0,21–0,44	0,23–0,48	0,25–0,50

注: 在超过 3 x D 的应用中推荐使用内冷型刀具。

一种产品，适合多种应用

WIDIA™ 推出经过实践证明的丝锥/钻头组合式刀具：

VariDrill™/VariTap™

P M K N S

多用途：

VariDrill™ 钻头产品和 VariTap™ 丝锥产品可用于多种材料的高效率加工。这些刀具产品采用坚固槽型设计方案，特别适合小批量生产和多种加工用途。

TOP DRILL S™/GT 系列

P
TDS401
TDS402
TDS403
GT00, 20, 24
螺尖型
GT30, 32, 50
螺旋槽
GT23, 24, 25
挤压型

M
TDS451
TDS452
TDS453
GT20
GT30

K
TDS411
TDS412
TDS413
GT40
GT41

N
TDS421
TDS422
GT70
GT80
GT22
GT40

S
TDS451
TDS452
TDS453
GT60
GT90
GT62
GT92

优化设计：

TOP DRILL S™ 钻和 GT 系列丝锥组合：
这款组合式刀具设计用于，但不限于，特殊材料的一般批量和大批量加工。

90 多年以来,威迪亚品牌深刻阐释了创新、科技、以及服务的内涵。作为业内领先的切削刀具制造商，威迪亚提供类型齐全的高精度产品。使用钻头,丝锥组合刀柄系统，您可以满足所有应用需求。

- 多种系列
- 专业应用
- 定制产品

widia.com

WIDIA™

可转位钻

Top Cut 4™

页码 C60–C74

新一代的可转位钻产品。

ALL-STAR

GENERAL ENGINEERING

TRANSPORTATION

法兰

传动装置

连杆

GENERAL ENGINEERING

TRANSPORTATION

威迪亚集团生产的刀具产品可满足汽车行业内钢、铸铁、铝合金工件材料加工的需求。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

Top Cut 4™

WIDIA™ Top Cut Four (TC4) 系列产品具有型号广泛的特点，为寻求多功能可转位钻产品的客户提供优质产品。

- 便于应用，极佳的多功能性。
- 不同的外观，没有混淆内部刀片和外部刀片的风险。
- 便于更换刀片，,激光刻印槽型及材质名称。
- 便于使用的标记指南，确保刀体和相关刀片的选择容易操作，避免订购错误产品。
- 应用范围广泛，例如通孔和交叉孔加工、斜进口和斜出口加工、45° 边角加工、半圆柱加工、凹面加工、以及连续钻孔加工。
- 在切削速度增加的情况下，四种材质可以实现更长的刀具使用寿命:

—WU25CH 材质在通用加工中有极高的金属切除率。

—WU40PH 材质用于对韧性有高要求的加工。

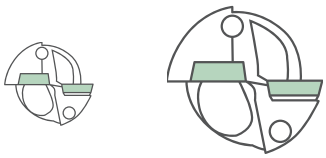
—WPK10CH 材质用于高速加工。

—WN10PH 特别用于铝材料和非铁金属材料加工。

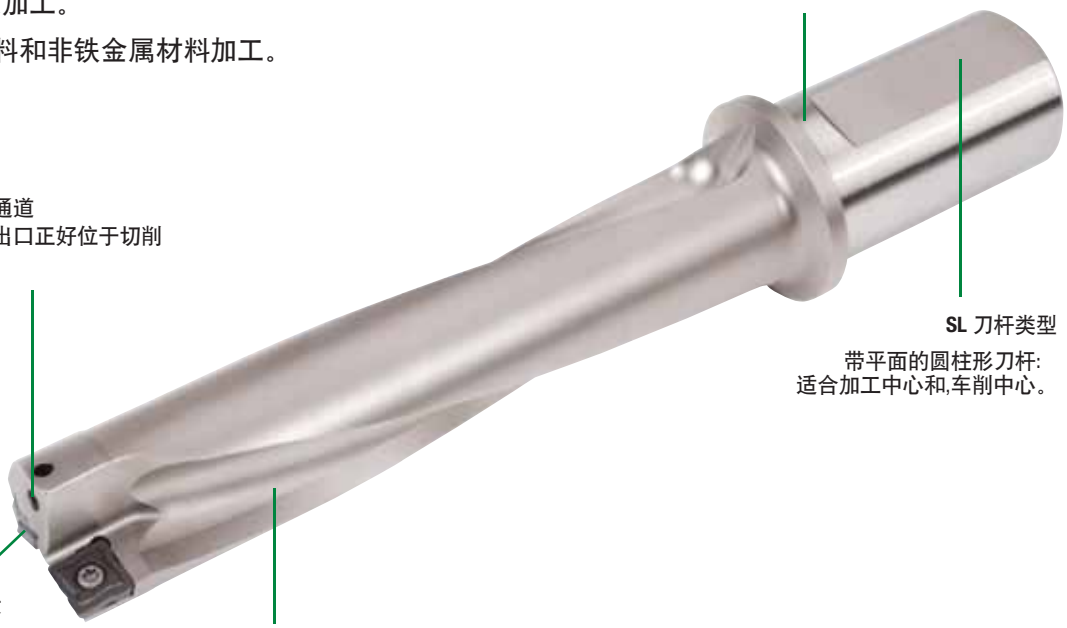
长径比

标准尺寸直径范围

12–68mm



凸缘型刀杆
提高钻头的整体稳定性，特别是在深钻孔应用中。



冷却液通道
冷却液出口正好位于切削刃后面。

SL 刀杆类型

带平面的圆柱形刀杆:
适合加工中心和,车削中心。

不同的刀片形状

避免在中心式和周边式刀片中混淆刀片材质。

优化的排屑槽设计

经优化设计的大排屑槽在加工过程中可容纳较多的切屑。

Top Cut 4 刀片拓展系列 — 长切屑材料 — 非铁金属材料。

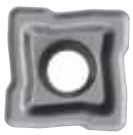
- 每个刀片上有四个有效刃口，适用于整个刀具系列。
- 八种刀片尺寸，涉及完整直径范围。

-V34

P K

钢、铸铁以及短切屑材料加工的首选刀具。适合苛刻切削条件。

-V36



P M K

不锈钢工件加工的首选刀具。适合用于深钻孔以及低功耗要求的加工应用。

-V36 WN10PH

N

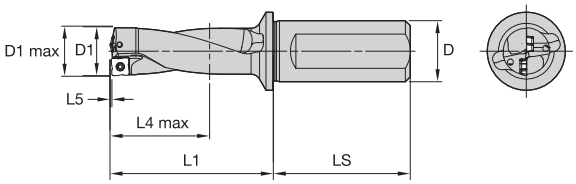
非铁金属材料加工的首选刀具。

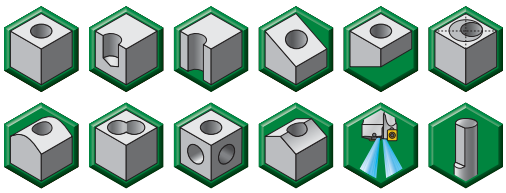
-V38

P M S

特别适合长切屑材料加工。

TC4 • 2 x D • SLR 柄 • 公制





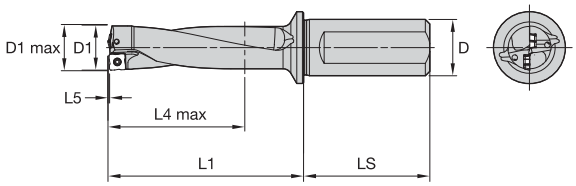
订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L1	L4 max	L5	LS	SSC	外围刀片	中心刀片
5537778	TCF120R2SLR20MA	12,00	12,50	20	43,4	24,4	0,43	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5537861	TCF130R2SLR20MA	13,00	13,50	20	46,5	26,5	0,47	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5577828	TCF140R2SLR25MB	14,00	14,50	25	48,5	28,5	0,49	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577920	TCF150R2SLR25MB	15,00	15,50	25	51,5	30,5	0,55	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577922	TCF160R2SLR25MB	16,00	16,50	25	54,6	32,6	0,58	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577923	TCF165R2SLR25MB	16,50	17,00	25	56,6	33,6	0,60	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577924	TCF170R2SLR25MB	17,00	17,50	25	57,6	34,6	0,61	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577925	TCF175R2SLR25MB	17,50	18,00	25	59,6	35,6	0,63	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577926	TCF180R2SLR25MB	18,00	18,50	25	60,6	36,6	0,64	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577927	TCF185R2SLR25MB	18,50	19,00	25	62,7	37,7	0,65	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5578820	TCF190R2SLR25MC	19,00	19,50	25	63,7	38,7	0,68	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578821	TCF195R2SLR25MC	19,50	20,00	25	65,7	39,7	0,71	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578822	TCF200R2SLR25MC	20,00	20,50	25	66,7	40,7	0,72	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578824	TCF210R2SLR25MC	21,00	21,50	25	70,8	42,8	0,75	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578825	TCF220R2SLR25MC	22,00	22,50	25	73,8	44,8	0,78	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578827	TCF230R2SLR25MC	23,00	23,50	25	76,8	46,8	0,80	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5537167	TCF240R2SLR25MD	24,00	25,00	25	76,9	48,9	0,87	56,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537168	TCF250R2SLR32MD	25,00	26,00	32	80,9	50,9	0,91	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537169	TCF260R2SLR32MD	26,00	27,00	32	83,9	52,9	0,94	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537821	TCF270R2SLR32MD	27,00	28,00	32	87,0	55,0	0,97	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537822	TCF280R2SLR32MD	28,00	29,00	32	90,0	57,0	0,99	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537823	TCF290R2SLR32MD	29,00	30,00	32	93,0	59,0	1,02	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537937	TCF300R2SLR32ME	30,00	31,00	32	93,1	61,1	1,09	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537938	TCF310R2SLR32ME	31,00	32,00	32	96,1	63,1	1,12	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537939	TCF320R2SLR32ME	32,00	33,00	32	99,2	65,2	1,15	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537940	TCF330R2SLR40ME	33,00	34,00	40	103,2	67,2	1,18	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537941	TCF340R2SLR40ME	34,00	35,00	40	106,2	69,2	1,21	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537942	TCF350R2SLR40ME	35,00	36,00	40	109,2	71,2	1,24	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537943	TCF360R2SLR40ME	36,00	37,00	40	112,3	73,3	1,27	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5578602	TCF390R2SLR40MF	39,00	40,00	40	121,4	79,4	1,41	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578603	TCF400R2SLR40MF	40,00	41,00	40	123,4	81,4	1,45	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578607	TCF440R2SLR40MF	44,00	45,00	40	135,6	89,6	1,56	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578608	TCF450R2SLR40MF	45,00	46,00	40	138,6	91,6	1,59	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578698	TCF500R2SLR40MG	50,00	51,00	40	147,8	101,8	1,79	70,00	G	TCF150512GP	TCF180508GC
5578714	TCF550R2SLR40MG	55,00	56,00	40	161,9	111,9	1,92	70,00	G	TCF150512GP	TCF180508GC

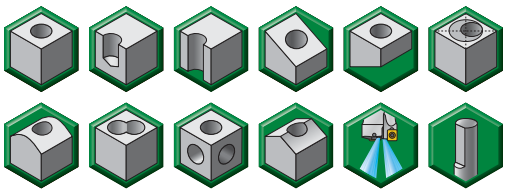
注: SSC = 刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

警告
在通孔加工中，刀具在钻出工件时会形成块状或圆盘状物体。
在钻头处于静止状态，工件处于旋转状态时，块状物或圆盘状物会因离心力而从夹具上飞出。
应提供有效的防护措施。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。
了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TC4 • 3 x D • SLR 柄 • 公制



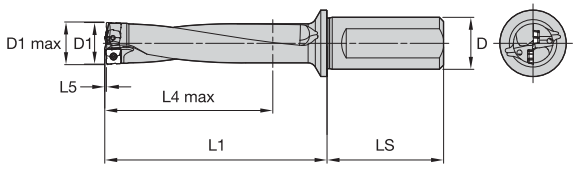


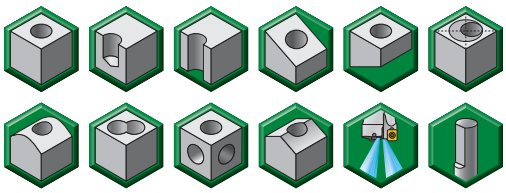
订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L1	L4 max	L5	LS	SSC	外围刀片	中心刀片
5537863	**TCF120R3SLR20MA**	12,00	12,50	20	55,4	36,4	0,43	50,00	A	**TCF040204AP**	**TCF040203AC**
5537867	**TCF130R3SLR20MA**	13,00	13,50	20	59,5	39,5	0,47	50,00	A	**TCF040204AP**	**TCF040203AC**
5577928	**TCF140R3SLR25MB**	14,00	14,50	25	62,5	42,5	0,49	56,00	B	**TCF050204BP**	**TCF060203BC**
5577929	**TCF145R3SLR25MB**	14,50	15,00	25	64,0	44,0	0,52	56,00	B	**TCF050204BP**	**TCF060203BC**
5577930	**TCF150R3SLR25MB**	15,00	15,50	25	66,5	45,5	0,55	56,00	B	**TCF050204BP**	**TCF060203BC**
5577932	**TCF160R3SLR25MB**	16,00	16,50	25	70,6	48,6	0,58	56,00	B	**TCF050204BP**	**TCF060203BC**
5577933	**TCF165R3SLR25MB**	16,50	17,00	25	73,1	50,1	0,60	56,00	B	**TCF050204BP**	**TCF060203BC**
5577934	**TCF170R3SLR25MB**	17,00	17,50	25	74,6	51,6	0,61	56,00	B	**TCF050204BP**	**TCF060203BC**
5577935	**TCF175R3SLR25MB**	17,50	18,00	25	77,1	53,1	0,63	56,00	B	**TCF050204BP**	**TCF060203BC**
5577936	**TCF180R3SLR25MB**	18,00	18,50	25	78,6	54,6	0,64	56,00	B	**TCF050204BP**	**TCF060203BC**
5577937	**TCF185R3SLR25MB**	18,50	19,00	25	81,2	56,2	0,65	56,00	B	**TCF050204BP**	**TCF060203BC**
5578828	**TCF190R3SLR25MC**	19,00	19,50	25	82,7	57,7	0,68	56,00	C	**TCF070306CP**	**TCF070304CC**
5578829	**TCF195R3SLR25MC**	19,50	20,00	25	85,2	59,2	0,71	56,00	C	**TCF070306CP**	**TCF070304CC**
5578830	**TCF200R3SLR25MC**	20,00	20,50	25	86,7	60,7	0,72	56,00	C	**TCF070306CP**	**TCF070304CC**
5578832	**TCF210R3SLR25MC**	21,00	21,50	25	91,8	63,8	0,75	56,00	C	**TCF070306CP**	**TCF070304CC**
5578833	**TCF220R3SLR25MC**	22,00	22,50	25	95,8	66,8	0,78	56,00	C	**TCF070306CP**	**TCF070304CC**
5578835	**TCF230R3SLR25MC**	23,00	23,50	25	99,8	69,8	0,80	56,00	C	**TCF070306CP**	**TCF070304CC**
5537824	**TCF240R3SLR25MD**	24,00	25,00	25	100,9	72,9	0,87	56,00	D	**TCF080308DP**	**TCF090305DC**
5537825	**TCF250R3SLR32MD**	25,00	26,00	32	105,9	75,9	0,91	60,00	D	**TCF080308DP**	**TCF090305DC**
5537826	**TCF260R3SLR32MD**	26,00	27,00	32	109,9	78,9	0,94	60,00	D	**TCF080308DP**	**TCF090305DC**
5537828	**TCF270R3SLR32MD**	27,00	28,00	32	114,0	82,0	0,97	60,00	D	**TCF080308DP**	**TCF090305DC**
5537829	**TCF280R3SLR32MD**	28,00	29,00	32	118,0	85,0	0,99	60,00	D	**TCF080308DP**	**TCF090305DC**
5537830	**TCF290R3SLR32MD**	29,00	30,00	32	122,0	88,0	1,02	60,00	D	**TCF080308DP**	**TCF090305DC**
5537944	**TCF300R3SLR32ME**	30,00	31,00	32	123,1	91,1	1,09	60,00	E	**TCF100408EP**	**TCF120405EC**
5537945	**TCF310R3SLR32ME**	31,00	32,00	32	127,1	94,1	1,12	60,00	E	**TCF100408EP**	**TCF120405EC**
5537946	**TCF320R3SLR32ME**	32,00	33,00	32	131,2	97,2	1,15	60,00	E	**TCF100408EP**	**TCF120405EC**
5537947	**TCF330R3SLR40ME**	33,00	34,00	40	136,2	100,2	1,18	70,00	E	**TCF100408EP**	**TCF120405EC**
5537948	**TCF340R3SLR40ME**	34,00	35,00	40	140,2	103,2	1,21	70,00	E	**TCF100408EP**	**TCF120405EC**
5537949	**TCF350R3SLR40ME**	35,00	36,00	40	144,2	106,2	1,24	70,00	E	**TCF100408EP**	**TCF120405EC**
5537950	**TCF360R3SLR40ME**	36,00	37,00	40	148,3	109,3	1,27	70,00	E	**TCF100408EP**	**TCF120405EC**
5578611	**TCF380R3SLR40MF**	38,00	39,00	40	156,4	115,4	1,38	70,00	F	**TCF120412FP**	**TCF150406FC**
5578612	**TCF390R3SLR40MF**	39,00	40,00	40	160,4	118,4	1,41	70,00	F	**TCF120412FP**	**TCF150406FC**
5578613	**TCF400R3SLR40MF**	40,00	41,00	40	163,4	121,4	1,45	70,00	F	**TCF120412FP**	**TCF150406FC**
5578617	**TCF440R3SLR40MF**	44,00	45,00	40	179,6	133,6	1,56	70,00	F	**TCF120412FP**	**TCF150406FC**
5578618	**TCF450R3SLR40MF**	45,00	46,00	40	183,6	136,6	1,59	70,00	F	**TCF120412FP**	**TCF150406FC**
5578720	**TCF500R3SLR40MG**	50,00	51,00	40	197,8	151,8	1,79	70,00	G	**TCF150512GP**	**TCF180508GC**
5578727	**TCF550R3SLR40MG**	55,00	56,00	40	216,9	166,9	1,92	70,00	G	**TCF150512GP**	**TCF180508GC**
5538646	**TCF680R3SLR40MH**	68,00	69,00	40	260,4	206,4	2,36	70,00	H	**TCF180614HP**	**TCF210608HC**

注：SSC = 刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

警告
在通孔加工中，刀具在钻出工件时会形成块状或圆盘状物体。
在钻头处于静止状态，工件处于旋转状态时，块状物或圆盘状物会因离心力而从夹具上飞出。
应提供有效的防护措施。

TC4 • 4 x D • SLR 柄 • 公制





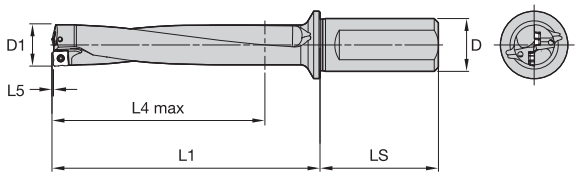
订货号	目录编号	D1	D1 max	D	L1	L4 max	L5	LS	SSC	外围刀片	中心刀片
5537869	TCF120R4SLR20MA	12,00	12,50	20	67,4	48,4	0,43	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5537872	TCF130R4SLR20MA	13,00	13,50	20	72,5	52,5	0,47	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5577938	TCF140R4SLR25MB	14,00	14,50	25	76,5	56,5	0,49	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577940	TCF150R4SLR25MB	15,00	15,50	25	81,5	60,5	0,55	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577942	TCF160R4SLR25MB	16,00	16,50	25	86,6	64,6	0,58	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577943	TCF165R4SLR25MB	16,50	17,00	25	89,6	66,6	0,60	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577944	TCF170R4SLR25MB	17,00	17,50	25	91,6	68,6	0,61	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577945	TCF175R4SLR25MB	17,50	18,00	25	94,6	70,6	0,63	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577946	TCF180R4SLR25MB	18,00	18,50	25	96,6	72,6	0,64	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577947	TCF185R4SLR25MB	18,50	19,00	25	99,7	74,7	0,65	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5578836	TCF190R4SLR25MC	19,00	19,50	25	101,7	76,7	0,68	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578837	TCF195R4SLR25MC	19,50	20,00	25	104,7	78,7	0,71	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578838	TCF200R4SLR25MC	20,00	20,50	25	106,7	80,7	0,72	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578840	TCF210R4SLR25MC	21,00	21,50	25	112,8	84,8	0,75	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578841	TCF220R4SLR25MC	22,00	22,50	25	117,8	88,8	0,78	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578843	TCF230R4SLR25MC	23,00	23,50	25	122,8	92,8	0,80	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5537831	TCF240R4SLR25MD	24,00	25,00	25	124,9	96,9	0,87	56,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537832	TCF250R4SLR32MD	25,00	26,00	32	130,9	100,9	0,91	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537833	TCF260R4SLR32MD	26,00	27,00	32	135,9	104,9	0,94	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537835	TCF270R4SLR32MD	27,00	28,00	32	141,0	109,0	0,97	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537836	TCF280R4SLR32MD	28,00	29,00	32	146,0	113,0	0,99	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537837	TCF290R4SLR32MD	29,00	30,00	32	151,0	117,0	1,02	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537951	TCF300R4SLR32ME	30,00	31,00	32	153,1	121,1	1,09	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537952	TCF310R4SLR32ME	31,00	32,00	32	158,1	125,1	1,12	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537953	TCF320R4SLR32ME	32,00	33,00	32	163,2	129,2	1,15	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537954	TCF330R4SLR40ME	33,00	34,00	40	165,2	133,2	1,18	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537955	TCF340R4SLR40ME	34,00	35,00	40	174,2	137,2	1,21	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537956	TCF350R4SLR40ME	35,00	36,00	40	179,2	141,2	1,24	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537957	TCF360R4SLR40ME	36,00	37,00	40	184,3	145,3	1,27	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5578622	TCF390R4SLR40MF	39,00	40,00	40	199,4	157,4	1,41	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578623	TCF400R4SLR40MF	40,00	41,00	40	203,4	161,4	1,45	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578627	TCF440R4SLR40MF	44,00	45,00	40	223,6	177,6	1,56	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578628	TCF450R4SLR40MF	45,00	46,00	40	228,6	181,6	1,59	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578733	TCF500R4SLR40MG	50,00	51,00	40	247,8	201,8	1,79	70,00	G	TCF150512GP	TCF180508GC
5578739	TCF550R4SLR40MG	55,00	56,00	40	271,9	221,9	1,92	70,00	G	TCF150512GP	TCF180508GC

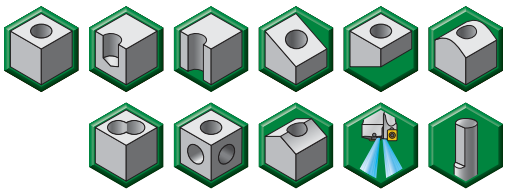
注: SSC = 刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

警告
在通孔加工中，刀具在钻出工件时会形成块状或圆盘状物体。
在钻头处于静止状态，工件处于旋转状态时，块状物或圆盘状物会因离心力而从夹具上飞出。
应提供有效的防护措施。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TC4 • 5 x D • SLR 柄 • 公制



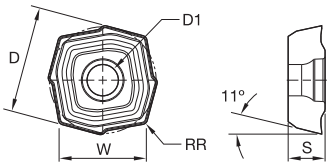


订货号	目录编号	D1	D	L1	L4 max	L5	LS	SSC	外围刀片	中心刀片
5537874	TCF120R5SLR20MA	12,00	20	79,4	60,4	0,43	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5537877	TCF130R5SLR20MA	13,00	20	85,5	65,5	0,47	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5577948	TCF140R5SLR25MB	14,00	25	90,5	70,5	0,49	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577950	TCF150R5SLR25MB	15,00	25	96,5	75,5	0,55	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577952	TCF160R5SLR25MB	16,00	25	102,6	80,6	0,58	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577953	TCF165R5SLR25MB	16,50	25	106,1	83,1	0,60	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577954	TCF170R5SLR25MB	17,00	25	108,6	85,6	0,61	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577955	TCF175R5SLR25MB	17,50	25	112,1	88,1	0,63	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577956	TCF180R5SLR25MB	18,00	25	114,6	90,6	0,64	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577957	TCF185R5SLR25MB	18,50	25	118,2	93,2	0,65	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5578844	TCF190R5SLR25MC	19,00	25	120,7	95,7	0,68	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578845	TCF195R5SLR25MC	19,50	25	124,2	98,2	0,71	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578846	TCF200R5SLR25MC	20,00	25	126,7	100,7	0,72	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578848	TCF210R5SLR25MC	21,00	25	133,8	105,8	0,75	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578849	TCF220R5SLR25MC	22,00	25	139,8	110,8	0,78	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578851	TCF230R5SLR25MC	23,00	25	145,8	115,8	0,80	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5537838	TCF240R5SLR25MD	24,00	25	148,9	120,9	0,87	56,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537839	TCF250R5SLR32MD	25,00	32	155,9	125,9	0,91	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537840	TCF260R5SLR32MD	26,00	32	161,9	130,9	0,94	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537843	TCF280R5SLR32MD	28,00	32	174,0	141,0	0,99	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537960	TCF320R5SLR32ME	32,00	32	195,2	161,2	1,15	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537961	TCF330R5SLR40ME	33,00	40	202,2	166,2	1,18	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537962	TCF340R5SLR40ME	34,00	40	208,2	171,2	1,21	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537963	TCF350R5SLR40ME	35,00	40	214,2	176,2	1,24	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537964	TCF360R5SLR40ME	36,00	40	220,3	181,3	1,27	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5578643	TCF400R5SLR40MF	40,00	40	243,4	201,4	1,45	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC

注：SSC = 刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

警告
在通孔加工中，刀具在钻出工件时会形成块状或圆盘状物体。
在钻头处于静止状态，工件处于旋转状态时，块状物或圆盘状物会因离心力而从夹具上飞出。
应提供有效的防护措施。

TC4 • 中心式刀片 • 铝合金 • V36



● 首选
○ 备选

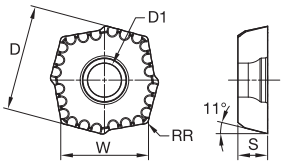
	P	M	K	N	S	H
WN10PH				●		

目录编号	D	D1	W	S	RR	SSC	
TCF070304CCV36	7,59	2,60	6,20	2,80	0,400	C	6372042
TCF090305DCV36	9,55	2,80	7,80	3,00	0,500	D	6372045
TCF120405ECV36	12,00	3,40	9,80	3,60	0,500	E	6372047
TCF150406FCV36	14,94	4,80	12,20	4,20	0,600	F	6346757
TCF210608HCV36	21,68	7,50	17,70	6,50	0,800	H	6372049

注：SSC = 刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TC4 • 中心式刀片 • 长屑材料 • V38



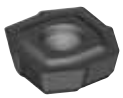
● 首选
○ 备选

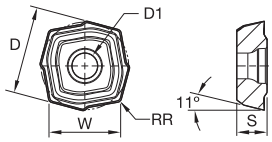
P		●
M		●
K		●
N		
S		
H		

目录编号	D	D1	W	S	RR	SSC	WU40PH
TCF040203ACV38	4,47	2,10	3,65	2,00	0,300	A	6429458
TCF060203BCV38	6,00	2,40	4,90	2,40	0,300	B	6429459
TCF070304CCV38	7,59	2,60	6,20	2,80	0,400	C	6429460
TCF090305DCV38	9,55	2,80	7,80	3,00	0,500	D	6429461
TCF120405ECV38	12,00	3,40	9,80	3,60	0,500	E	6429462
TCF150406FCV38	14,94	4,80	12,20	4,20	0,600	F	6429463
TCF180508GCV38	17,88	6,00	14,60	5,40	0,800	G	6324383
TCF210608HCV38	21,68	7,50	17,70	6,50	0,800	H	6429464

注: SSC = 刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

TC4 • 中心式刀片 • V34





● 首选
○ 备选

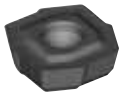
P		○	●
M		○	●
K		○	●
N			
S			
H			

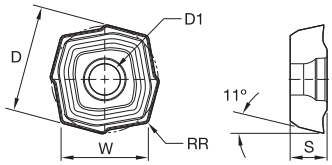
目录编号	D	D1	W	S	RR	SSC	WU25CH	WU40PH
TCF040203ACV34	4,47	2,10	3,65	2,00	0,300	A	5541817	5541818
TCF060203BCV34	6,00	2,40	4,90	2,40	0,300	B	5542602	5542604
TCF070304CCV34	7,59	2,60	6,20	2,80	0,400	C	5542642	5542643
TCF090305DCV34	9,55	2,80	7,80	3,00	0,500	D	5538554	5538555
TCF120405ECV34	12,00	3,40	9,80	3,60	0,500	E	5538603	5538604
TCF150406FCV34	14,94	4,80	12,20	4,20	0,600	F	5542623	5542624
TCF180508GCV34	17,88	6,00	14,60	5,40	0,800	G	5542475	5542476
TCF210608HCV34	21,68	7,50	17,70	6,50	0,800	H	5542002	5542003

注: 在选择专业应用刀片时，请参看 C73 页的应用参数信息。
SSC =刀座代码。 与刀柄上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TC4 • 中心式刀片 • V36





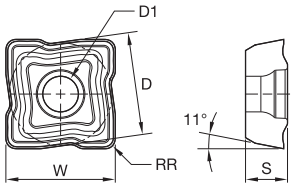
● 首选
○ 备选

P			○	●				
M			○	●				
K			○	●				
N								
S								
H								

目录编号	D	D1	W	S	RR	SSC	WU25CH	WU40PH
TCF040203ACV36	4,47	2,10	3,65	2,00	0,300	A	5541819	5541840
TCF060203BCV36	6,00	2,40	4,90	2,40	0,300	B	5542606	5542607
TCF070304CCV36	7,59	2,60	6,20	2,80	0,400	C	5542644	5542645
TCF090305DCV36	9,55	2,80	7,80	3,00	0,500	D	5538556	5538557
TCF120405ECV36	12,00	3,40	9,80	3,60	0,500	E	5538606	5538607
TCF150406FCV36	14,94	4,80	12,20	4,20	0,600	F	5542625	5542626
TCF180508GCV36	17,88	6,00	14,60	5,40	0,800	G	5542477	5542478
TCF210608HCV36	21,68	7,50	17,70	6,50	0,800	H	5542004	5542005

注: 在选择专业应用刀片时，请参看 C73 页的应用参数信息。
SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

TC4 • 周边式刀片 • 铝合金 • V36



● 首选
○ 备选

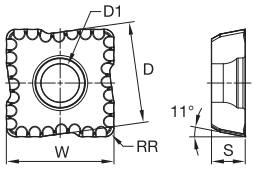
P	
M	
K	
N	●
S	
H	

目录编号	D	D1	W	S	RR	SSC	WN10PH
TCF070306CPV36	6,67	2,60	7,10	2,80	0,600	C	6372043
TCF080308DPV36	8,08	2,80	8,60	3,00	0,800	D	6372044
TCF100408EPV36	9,96	3,40	10,60	3,60	0,800	E	6372046
TCF120412FPV36	12,59	4,80	13,40	4,20	1,200	F	6348893

注: SSC = 刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TC4 • 周边式刀片 • 长屑材料 • V38



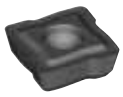
● 首选
○ 备选

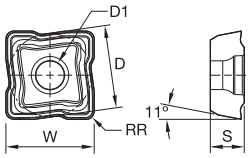
P		○	●
M		○	●
K		○	●
N			
S			
H			

目录编号	D	D1	W	S	RR	SSC	WU25CH	WU40PH
TCF040204APV38	4,14	2,10	4,40	2,00	0,400	A	-	6429425
TCF050204BPV38	5,07	2,40	5,40	2,40	0,400	B	6429426	6429427
TCF070306CPV38	6,67	2,60	7,10	2,80	0,600	C	6429466	6429428
TCF080308DPV38	8,08	2,80	8,60	3,00	0,800	D	6429429	6429430
TCF100408EPV38	9,96	3,40	10,60	3,60	0,800	E	6429451	6429452
TCF120412FPV38	12,59	4,80	13,40	4,20	1,200	F	6429453	6429454
TCF150512GPV38	15,13	6,00	16,10	5,40	1,200	G	6429455	6324381
TCF180614HPV38	18,04	7,50	19,20	6,50	1,400	H	6429456	6429457

注: SSC = 刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

TC4 • 周边式刀片 • V34





● 首选
○ 备选

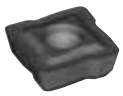
P		○	●	○
M			○	○
K		○	●	○
N				
S				
H				

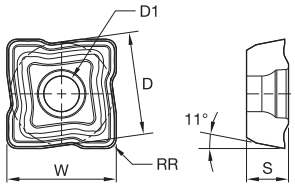
目录编号	D	D1	W	S	RR	SSC	WPK10CH	WU25CH	WU40PH
TCF040204APV34	4,14	2,10	4,40	2,00	0,400	A	5541843	5541841	5541842
TCF050204BPV34	5,07	2,40	5,40	2,40	0,400	B	5542620	5542608	5542609
TCF070306CPV34	6,67	2,60	7,10	2,80	0,600	C	5542648	5542646	5542647
TCF080308DPV34	8,08	2,80	8,60	3,00	0,800	D	5538600	5538558	5538559
TCF100408EPV34	9,96	3,40	10,60	3,60	0,800	E	5538610	5538608	5538609
TCF120412FPV34	12,59	4,80	13,40	4,20	1,200	F	5542629	5542627	5542628
TCF150512GPV34	15,13	6,00	16,10	5,40	1,200	G	5542601	5542479	5542600
TCF180614HPV34	18,04	7,50	19,20	6,50	1,400	H	5542008	5542006	5542007

注: 在选择专业应用刀片时，请参看 C73 页的应用参数信息。
SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TC4 • 周边式刀片 • V36





● 首选
○ 备选

P		○	●
M		○	●
K		○	●
N			
S			
H			

目录编号	D	D1	W	S	RR	SSC	WU25CH	WU40PH
TCF040204APV36	4,14	2,10	4,40	2,00	0,400	A	5541844	5541845
TCF050204BPV36	5,07	2,40	5,40	2,40	0,400	B	5542621	5542622
TCF070306CPV36	6,67	2,60	7,10	2,80	0,600	C	5542649	5542650
TCF080308DPV36	8,08	2,80	8,60	3,00	0,800	D	5538601	5538602
TCF100408EPV36	9,96	3,40	10,60	3,60	0,800	E	5538611	5538612
TCF120412FPV36	12,59	4,80	13,40	4,20	1,200	F	5542640	5542641
TCF150512GPV36	15,13	6,00	16,10	5,40	1,200	G	5542603	5542605
TCF180614HPV36	18,04	7,50	19,20	6,50	1,400	H	5542009	5542020

注: 在选择专业应用刀片时，请参看 C73 页的应用参数信息。
SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TC4 • 刀片选择指南

材料分组	槽型	稳定工况		非稳定工况		断续切削工况	
		外围刀片	中心刀片	外围刀片	中心刀片	外围刀片	中心刀片
P1	V38	WU25CH	WU40PH	**WU40PH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH
P2–P4	V34	WPK10CH	WU40PH	**WU25CH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH
P5–P6	V36	WU25CH	WU40PH	**WU40PH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH
M1–M3	V36	WU25CH	WU40PH	**WU40PH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH
K1–K3	V34	WPK10CH	WU40PH	**WU40PH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH
N1–N4	V36	WN10PH	WN10PH	**WN10PH**	**WN10PH**	WN10PH	WN10PH
S1–S4	V38	WU40PH	WU40PH	**WU40PH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH

注: 所有速度参数均适用于稳定工况条件下。在非稳定工况下，建议将初始切削速度降低 10%。在断续切削条件下，应降低 20%。
在 4 xD 情况下，强烈建议将初始进给率和切削速度参数值在推荐参数值基础上降低 10%。
在 5 xD，直径范围为 12–23,99mm，(刀片尺寸为 A - C)情况下，强烈建议将初始进给率和切削速度参数值在以上参数基础上降低 20%。
在 5 xD，直径范围为 25–68mm，(刀片尺寸为 D - H)情况下，强烈建议将初始进给率和切削速度参数值在以上参数值基础上降低 15%。
在 4 xD 和 5 xD 情况下，建议在进刀和退刀时将进给率降低 30–50%

TC4 • 切削参数 • 公制

材料分组	槽型	材质		切削速度 – vc（米/分钟）			推荐每转进给量				
		中心刀片	外围刀片	最小值	初始值	最大值	刀具直径	12,00–13,99 刀片型号 A	14,00–18,99 刀片型号 B	19,00–23,99 刀片型号 C	24,00–29,99 刀片型号 D
P0	–V38	WU40PH	WU25CH	120	**180**	260	mm/rev	0,06–0,08	0,08–0,11	0,10–0,13	0,11–0,14
P1	–V38	WU40PH	WU25CH	120	**180**	260	mm/rev	0,06–0,10	0,08–0,13	0,10–0,15	0,11–0,16
P2	–V34	WU40PH	WU25CH	120	**190**	280	mm/rev	0,06–0,10	0,08–0,15	0,10–0,16	0,11–0,17
P3	–V34	WU40PH	WPK10CH	120	**200**	310	mm/rev	0,08–0,15	0,10–0,16	0,11–0,18	0,12–0,20
P4	–V34	WU40PH	WPK10CH	120	**190**	310	mm/rev	0,08–0,15	0,10–0,16	0,11–0,18	0,12–0,20
P5	–V36	WU40PH	WU25CH	120	**180**	250	mm/rev	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,15	0,11–0,16
P6	-V36	WU40PH	WU25CH	120	**160**	210	mm/rev	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,15	0,11–0,16
M1	-V38	WU40PH	WU40PH	120	**160**	240	mm/rev	0,06–0,11	0,07–0,11	0,08–0,12	0,10–0,14
M2	–V38	WU40PH	WU40PH	110	**140**	210	mm/rev	0,06–0,10	0,07–0,11	0,08–0,12	0,10–0,14
M3	-V36	WU40PH	WU40PH	100	**120**	200	mm/rev	0,06–0,10	0,07–0,11	0,08–0,12	0,10–0,14
K1	-V34	WU25CH	WPK10CH	120	**200**	280	mm/rev	0,08–0,14	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,24
K2	–V34	WU40PH	WPK10CH	100	**180**	260	mm/rev	0,08–0,14	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,24
K3	-V34	WU40PH	WPK10CH	100	**170**	240	mm/rev	0,08–0,14	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,24
N1	-V36	WN10PH	WN10PH	250	**350**	500	mm/rev	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,15	0,11–0,16
N2	–V36	WN10PH	WN10PH	150	**300**	450	mm/rev	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,15	0,11–0,16
N3	-V36	WN10PH	WN10PH	80	**120**	150	mm/rev	0,06–0,10	0,07–0,11	0,08–0,12	0,10–0,14
S3	-V38	WU40PH	WU40PH	20	**30**	45	mm/rev	0,08–0,12	0,08–0,13	0,10–0,15	0,12–0,19
S4	–V38	WU40PH	WU40PH	35	**40**	65	mm/rev	0,08–0,12	0,08–0,13	0,10 –0,15	0,12–0,19

材料分组	槽型	材质		切削速度 – vc（米/分钟）			刀具直径	30,00–36,99 刀片型号 E	37,00–45,99 刀片型号 F	46,00–56,99 刀片型号 G	57,00–68,00 刀片型号 H
		中心刀片	外围刀片	最小值	初始值	最大值					
P0	–V38	WU40PH	WU25CH	120	**180**	260	mm/rev	0,13–0,16	0,15–0,18	0,16–0,23	0,17–0,24
P1	–V38	WU40PH	WU25CH	120	**180**	260	mm/rev	0,13–0,17	0,15–0,19	0,16–0,24	0,17–0,25
P2	–V34	WU40PH	WU25CH	120	**190**	280	mm/rev	0,13–0,20	0,15–0,21	0,16–0,28	0,17–0,30
P3	–V34	WU40PH	WPK10CH	120	**200**	310	mm/rev	0,16–0,24	0,16–0,24	0,18–0,30	0,19–0,32
P4	–V34	WU40PH	WPK10CH	120	**190**	310	mm/rev	0,14–0,22	0,16–0,24	0,18–0,30	0,19–0,32
P5	–V36	WU40PH	WU25CH	120	**180**	250	mm/rev	0,13–0,18	0,15–0,20	0,16–0,28	0,17–0,30
P6	-V36	WU40PH	WU25CH	120	**160**	210	mm/rev	0,13–0,18	0,15–0,20	0,16–0,28	0,17–0,29
M1	-V38	WU40PH	WU40PH	120	**160**	240	mm/rev	0,12–0,17	0,14–0,21	0,16–0,23	0,16–0,24
M2	–V38	WU40PH	WU40PH	110	**140**	210	mm/rev	0,12–0,17	0,14–0,21	0,16–0,23	0,16–0,24
M3	-V36	WU40PH	WU40PH	100	**120**	200	mm/rev	0,12–0,17	0,14–0,21	0,16–0,23	0,16–0,24
K1	-V34	WU25CH	WPK10CH	120	**200**	280	mm/rev	0,14–0,26	0,16–0,30	0,18–0,32	0,20–0,36
K2	–V34	WU40PH	WPK10CH	100	**180**	260	mm/rev	0,14–0,26	0,16–0,30	0,18–0,32	0,20–0,36
K3	-V34	WU40PH	WPK10CH	100	**170**	240	mm/rev	0,14–0,26	0,16–0,30	0,18–0,32	0,20–0,36
N1	-V36	WN10PH	WN10PH	250	**350**	500	mm/rev	0,13–0,18	0,15–0,20	0,16–0,28	0,17–0,30
N2	–V36	WN10PH	WN10PH	150	**300**	450	mm/rev	0,13–0,18	0,15–0,20	0,16–0,28	0,17–0,30
N3	-V36	WN10PH	WN10PH	80	**120**	150	mm/rev	0,12–0,17	0,14–0,21	0,16–0,23	0,16–0,24
S3	-V38	WU40PH	WU40PH	20	**30**	45	mm/rev	0,14–0,21	0,16–0,24	0,18–0,26	0,20–0,30
S4	–V38	WU40PH	WU40PH	35	**40**	65	mm/rev	0,14–0,21	0,16–0,24	0,18–0,26	0,20–0,30

注: 所有速度参数均适用于稳定工况条件下。在非稳定工况下，建议将初始切削速度降低 10%。在断续切削条件下，应降低 20%。
在 4 xD 情况下，强烈建议将初始进给率和切削速度参数值在推荐参数值基础上降低 10%。
在 5 xD，直径范围为 12–23,99mm，(刀片尺寸为 A - C)情况下，强烈建议将初始进给率和切削速度参数值在以上参数基础上降低 20%。
在 5 xD，直径范围为 25–68mm，(刀片尺寸为 D - H)情况下，强烈建议将初始进给率和切削速度参数值在以上参数值基础上降低 15%。
在 4 xD 和 5 xD 情况下，建议在进刀和退刀时将进给率降低 30–50%。

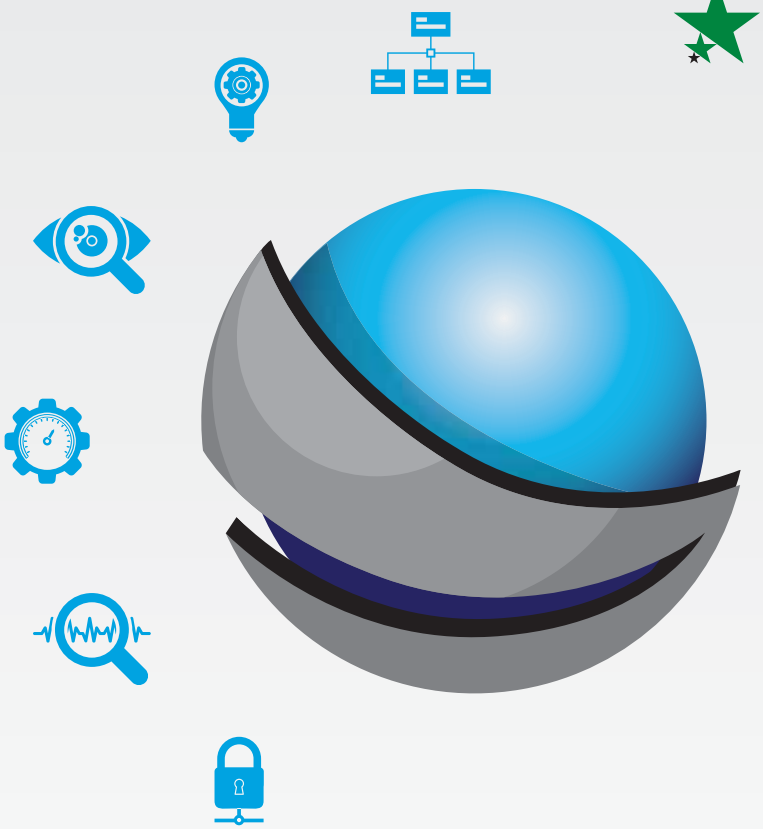
TC4 • 钻削深度 • X 偏置性能 • 孔公差

刀片尺寸	直径范围 mm (in)	2 x D/3 x D			4 x D			5 x D		
		X 偏差值 最大值 mm（最大值 inch）	D1 最大值 mm (in)	孔公差 mm (in)	X 偏差值 最大值 mm（最大值 inch）	D1 最大值 mm (in)	孔公差 mm (in)	X 偏差值 最大值 mm（最大值 inch）	D1 最大值 mm (in)	孔公差 mm (in)
A	12,00–13,99 (.473–.531)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,20 (+/- 0.008)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,35 (+/- 0.014)	–	–	+/- 0,35 (+/- 0.014)
B	14,00–18,99 (.563–.734)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,20 (+/- 0.008)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,35 (+/- 0.014)	–	–	+/- 0,35 (+/- 0.014)
C	19,00–23,99 (.750–.938)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,20 (+/- 0.008)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,35 (+/- 0.014)	–	–	+/- 0,35 (+/- 0.014)
D	24,00–29,99 (.969–1.156)	0,8 (0.031)	D1 + 1,6mm (D1 + 0.063")	+/- 0,20 (+/- 0.008)	0,8 (0.031)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,35 (+/- 0.014)	–	–	+/- 0,35 (+/- 0.014)
E	30,00–36,99 (1.188–1.438)	0,8 (0.031)	D1 + 1,6mm (D1 + 0.063")	+/- 0,20 (+/- 0.008)	0,8 (0.031)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,35 (+/- 0.014)	–	–	+/- 0,35 (+/- 0.014)
F	37,00–45,99 (1.469–1.750)	0,8 (0.031)	D1 + 1,6mm (D1 + 0.063")	+/- 0,25 (+/- 0.010)	0,8 (0.031)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,38 (+/- 0.015)	–	–	+/- 0,38 (+/- 0.015)
G	46,00–56,99 (1.813–2.219)	1 (0.039)	D1 + 2mm (D1 + 0.079")	+/- 0,25 (+/- 0.010)	0,8 (0.031)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,38 (+/- 0.015)	–	–	+/- 0,38 (+/- 0.015)
H	57,00–68,00 (2.250–2.500)	1 (0.039)	D1 + 2mm (D1 + 0.079")	+/- 0,28 (+/- 0.011)	0,8 (0.031)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0,42 (+/- 0.017)	–	–	+/- 0,42 (+/- 0.017)

注：所有速度参数均适用于稳定工况条件下。在非稳定工况下，建议将初始切削速度降低 10%。在断续切削条件下，应降低 20%。
在 4 x D 情况下，强烈建议将初始进给率和切削速度参数值在推荐参数值基础上降低 10%。
在 5 x D，直径范围为 12–23,99mm，(刀片尺寸为 A - C)情况下，强烈建议将初始进给率和切削速度参数值在以上参数基础上降低 20%。
在 5 x D，直径范围为 25–68mm，（刀片尺寸为 D - H)情况下，强烈建议将初始进给率和切削速度参数值在以上参数值基础上降低 15%。
在 4 x D 和 5 x D 情况下，建议在进刀和退刀时将进给率降低 30–50%。

ALL-STAR

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。



使用 **All-Star**（明星产品）筛选器查找 **All-Star** 产品的地区供应情况。

了解产品系列的所有信息，请登录 WIDIA NOVO™ Electronic Tool Catalogue（WIDIA NOVO™ 电子刀具产品目录）或登录 WIDIA.COM 网站。

登录 widia.com 网站即可下载适用桌面电脑和平板电脑使用的 NOVO 应用程序。

NOVO™

WIDIA™

丝锥

VARITAP™ • 螺尖型 HSS-E

页码 D4–D6

材料:

P M K N

高效率通孔加工用丝锥产品。

- 在切削过程中可将切屑向前方推动，减少排屑槽的负载和阻塞，并保护工件。
- 在铁质材料加工中具有超长的使用寿命。

VARITAP™ • 螺旋槽 HSS-E

页码 D7–D9

材料:

P M K N

螺旋槽丝锥采用高速钢材料制成，设计用途为盲孔加工应用。

- 更高强度，更为滑顺的螺纹。
- 确保金属材料的挤压变形，同时不会形成切屑。
- 更快的攻丝速度，可提高生产效率两倍。

ALL-STAR

VARITAP™ • 直槽管用丝锥 HSS-E

页码 D10

材料:

P M K N

采用高速钢材料制造，提供内冷型产品。

- 用于通孔或盲孔的攻丝加工。
- 可用于常规型或 CNC 攻丝应用。
- 在螺纹加工中可将切屑存储于排屑槽内，从而可以保护工件。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

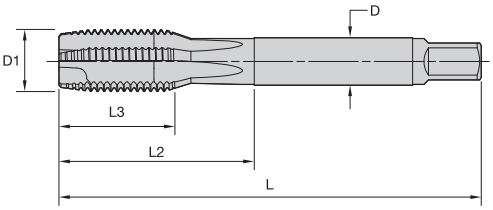
WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 iOS 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

VT-SPO • B 型切削锥 • DIN EN ISO 228

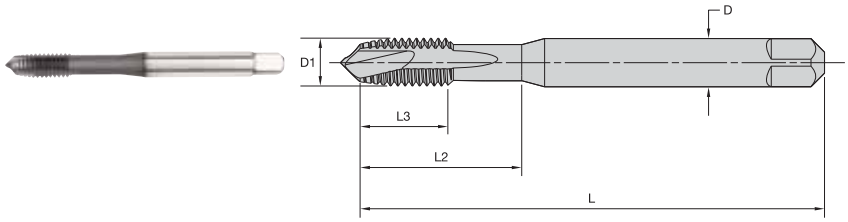


● 首选
○ 备选

P		●	○
M		○	○
K		○	○
N		○	
S			
H			

目录编号	D1 TPI	L	L2	L3	D	刃数	螺纹形式	WU41EG	WP49EG
VTSPO8605	1/8 - 28	90	35	15	7,0	3	G	**6058785**	**6058784**
VTSPO8606	1/4 - 19	100	44	22	11,0	3	G	**6058787**	**6058786**
VTSPO8607	3/8 - 19	100	47	22	12,0	4	G	**6058790**	**6058788**
VTSPO8608	1/2 - 14	125	55	25	16,0	4	G	**6058792**	**6058791**
VTSPO8609	5/8 - 14	125	61	25	18,0	4	G	**6058794**	**6058793**
VTSPO8610	3/4 - 14	140	60	25	20,0	4	G	**6058797**	**6058796**
VTSPO8611	7/8 - 14	150	68	28	22,0	4	G	**6058799**	**6058798**
VTSPO8612	1 - 11	160	68	30	25,0	5	G	**6058811**	**6058800**

VT-SPO • B 型切削锥 • DIN 371 和 376



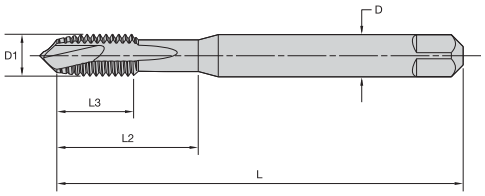
● 首选
○ 备选

P		○	●
M		○	○
K		○	○
N			○
S			
H			

目录编号	D1 尺寸	L	L3	L2	D	刃数	尺寸标准	公差等级	WP49EG	WU41EG
VTSPO6008	6 - 32	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2B	**5387708**	**5472636**
VTSPO6010	6 - 40	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2B	**5387760**	**5472638**
VTSPO6011	8 - 32	63	11	21	4,5	2	DIN 371	2B	**5387761**	**5472639**
VTSPO6013	10 - 24	70	12	25	6,0	2	DIN 371	2B	**5387763**	**5472641**
VTSPO6014	10 - 32	70	12	25	6,0	2	DIN 371	2B	**5387764**	**5472644**
VTSPO6016	1/4 - 20	80	15	30	7,0	3	DIN 371	2B	**5387766**	**5472646**
VTSPO6017	1/4 - 28	80	15	30	7,0	3	DIN 371	2B	**5387767**	**5472647**
VTSPO6019	5/16 - 18	90	15	35	8,0	3	DIN 371	2B	**5387769**	**5472649**
VTSPO6020	5/16 - 24	90	15	35	8,0	3	DIN 371	2B	**5387770**	**5472650**
VTSPO6022	3/8 - 16	100	19	39	10,0	3	DIN 371	2B	**5387772**	**5472652**
VTSPO6023	3/8 - 24	100	19	39	10,0	3	DIN 371	2B	**5387773**	**5472653**
VTSPO6025	7/16 - 14	100	18	41	8,0	3	DIN 376	2B	**5387776**	**5472655**
VTSPO6026	7/16 - 20	100	18	41	8,0	3	DIN 376	2B	**5387777**	**5472656**
VTSPO6028	1/2 - 13	110	23	47	9,0	3	DIN 376	2B	**5387779**	**5472658**
VTSPO6029	1/2 - 20	110	23	47	9,0	3	DIN 376	2B	**5387780**	**5472659**
VTSPO6031	9/16 - 12	110	25	53	11,0	3	DIN 376	2B	**5387782**	**5472661**
VTSPO6032	9/16 - 18	110	25	53	11,0	3	DIN 376	2B	**5387783**	**5472662**
VTSPO6033	5/8 - 11	110	24	51	12,0	3	DIN 376	2B	**5387784**	**5472663**
VTSPO6034	5/8 - 18	110	24	51	12,0	3	DIN 376	2B	**5387785**	**5472664**
VTSPO6035	3/4 - 10	140	30	64	16,0	3	DIN 376	2B	**5387786**	**5472665**
VTSPO6036	3/4 - 16	140	30	64	16,0	3	DIN 376	2B	**5387787**	**5472666**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VT-SPO • B 型切削锥 • 公制 DIN 371, 374, 和 376

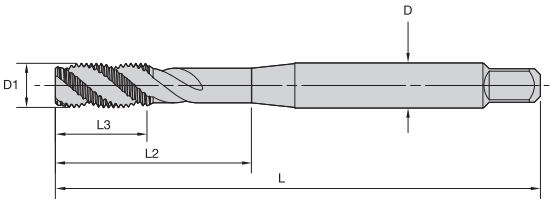


● 首选
○ 备选

P		●	●	○
M		●	○	○
K		●	○	○
N		●	○	
S				
H				

目录编号	D1 尺寸	L	L3	L2	D	刃数	尺寸标准	公差等级	WP42EG	WU41EG	WP49EG
VTSPO6510	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2	DIN 371	6H	–	5366666	5366668
VTSPO6513	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	2	DIN 371	6H	5366676	5366675	5366677
VTSPO6515	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	2	DIN 371	6H	5366681	5366680	5366682
VTSPO6517	M6 X 1	80	12	30	6,0	3	DIN 371	6H	5366687	5366686	5366688
VTSPO6521	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	3	DIN 371	6H	5366700	5366698	5366701
VTSPO6555	M10 X 1,25	100	18	39	7,0	3	DIN 374	6H	–	–	5368622
VTSPO6523	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	3	DIN 371	6H	5366706	5366705	5366707
VTSPO6558	M12 X 1,25	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H	–	–	5368628
VTSPO6559	M12 X 1,5	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H	–	–	5368630
VTSPO6531	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	3	DIN 376	6H	5368553	5368552	5368554
VTSPO6561	M14 X 1,25	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H	–	–	5368634
VTSPO6562	M14 X 1,5	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H	–	–	5368636
VTSPO6533	M14 X 2	110	24	52	11,0	3	DIN 376	6H	–	5368557	5368559
VTSPO6564	M16 X 1,5	100	21	46	12,0	3	DIN 374	6H	–	–	5368640
VTSPO6535	M16 X 2	110	24	51	12,0	3	DIN 376	6H	–	5368562	5368565
VTSPO6566	M18 X 1,5	110	21	50	14,0	3	DIN 374	6H	–	–	5368683
VTSPO6537	M18 X 2,5	125	30	58	14,0	3	DIN 376	6H	–	5368568	5368570
VTSPO6538	M20 X 2,5	140	30	64	16,0	3	DIN 376	6H	–	5368572	5368574

VT-SFT TC • C 型切削锥 • 公制 DIN 371, 374, 和 376



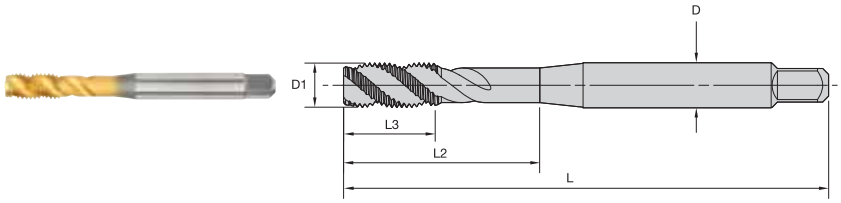
● 首选
○ 备选

P		●	○
M		○	○
K		○	○
N		○	
S			
H			

目录编号	D1 尺寸	L	L3	L2	D	刃数	尺寸标准	公差等级	WU41EG	WP49EG
VTSFT-TC6508	M3 X 0,5	56	5	19	3,5	3	DIN 371	6H	6172438	6172436
VTSFT-TC6510	M4 X 0,7	63	7	21	4,5	3	DIN 371	6H	6172442	6172440
VTSFT-TC6511	M5 X 0,8	70	8	26	6,0	3	DIN 371	6H	6172446	6172444
VTSFT-TC6512	M5 X 0,8	70	8	27	3,5	3	DIN 376	6H	6172450	6172448
VTSFT-TC6514	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6H	6172468	6172466
VTSFT-TC6515	M6 X 1	80	10	34	4,5	3	DIN 376	6H	6172470	6172469
VTSFT-TC6516	M8 X 0,75	90	13	37	6,0	3	DIN 374	6H	6172482	–
VTSFT-TC6518	M8 X 1,25	90	13	37	8,0	3	DIN 371	6H	6172486	6172485
VTSFT-TC6519	M8 X 1,25	90	13	37	6,0	3	DIN 376	6H	6172488	6172487
VTSFT-TC6522	M10 X 1,25	100	15	44	7,0	3	DIN 374	6H	6172494	6172493
VTSFT-TC6550	M10 X 1,5	100	15	41	10,0	3	DIN 371	6H	6172496	6172495
VTSFT-TC6524	M10 X 1,5	100	15	44	7,0	3	DIN 376	6H	6172498	6172497
VTSFT-TC6526	M12 X 1,25	100	13	50	9,0	3	DIN 374	6H	6172502	6172501
VTSFT-TC6527	M12 X 1,5	100	13	50	9,0	3	DIN 374	6H	6172504	6172503
VTSFT-TC6528	M12 X 1,75	110	18	55	9,0	3	DIN 376	6H	6172506	6172505
VTSFT-TC6530	M14 X 1,25	100	15	41	11,0	4	DIN 374	6H	6172510	6172509
VTSFT-TC6536	M14 X 1,5	100	15	41	11,0	4	DIN 374	6H	6172512	6172511
VTSFT-TC6532	M14 X 2	110	20	50	11,0	3	DIN 376	6H	6172672	6172671
VTSFT-TC6534	M16 X 1,5	100	15	45	12,0	4	DIN 374	6H	6172674	6172673
VTSFT-TC6564	M16 X 2	110	20	55	12,0	4	DIN 376	6H	6172676	6172675
VTSFT-TC6537	M18 X 1,5	110	17	55	14,0	4	DIN 374	6H	6172678	6172677
VTSFT-TC6538	M18 X 2	125	25	61	14,0	4	DIN 374	6H	6172680	–
VTSFT-TC6539	M18 X 2,5	125	25	61	14,0	4	DIN 376	6H	6172692	6172691
VTSFT-TC6541	M20 X 1,5	125	17	56	16,0	4	DIN 374	6H	6172694	6172693
VTSFT-TC6543	M20 X 2,5	140	25	65	16,0	4	DIN 376	6H	6172698	6172697
VTSFT-TC6549	M24 X 3	160	30	77	18,0	4	DIN 376	6H	–	6172719

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VT-SFT TC • C 型切削锥 • DIN 371, 374, 和 376



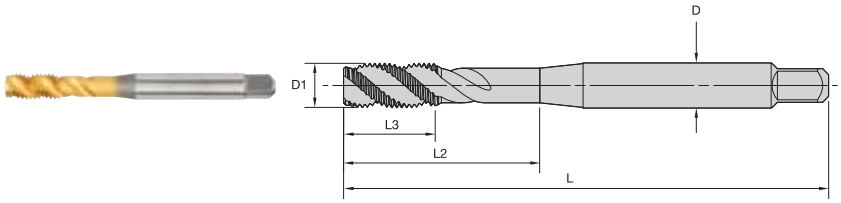
● 首选
○ 备选

P		●	○
M		○	○
K		○	○
N		○	
S			
H			

目录编号	D1 尺寸	L	L3	L2	D	刃数	尺寸标准	公差等级	WU41EG	WP49EG
VTSFT-TC6008	6 - 32	56	7	21	4,0	3	DIN 371	2B	6172748	6172747
VTSFT-TC6009	6 - 40	56	7	21	4,0	3	DIN 371	2B	6172750	6172749
VTSFT-TC6010	8 - 32	63	7	21	4,5	3	DIN 371	2B	6172782	6172781
VTSFT-TC6011	8 - 36	63	7	21	4,5	3	DIN 371	2B	6172784	6172783
VTSFT-TC6012	10 - 24	70	8	25	6,0	3	DIN 371	2B	6172786	6172785
VTSFT-TC6013	10 - 32	70	8	25	6,0	3	DIN 371	2B	6172788	6172787
VTSFT-TC6016	1/4 - 20	80	10	29	7,0	3	DIN 371	2B	6172794	6172793
VTSFT-TC6018	1/4 - 28	80	10	29	7,0	3	DIN 371	2B	6172798	6172797
VTSFT-TC6052	5/16 - 18	90	13	37	8,0	3	DIN 371	2B	6172802	6172801
VTSFT-TC6054	5/16 - 24	90	13	37	6,0	3	DIN 374	2B	6172806	6172805
VTSFT-TC6056	3/8 - 16	100	15	42	10,0	3	DIN 371	2B	6172808	6172807
VTSFT-TC6058	3/8 - 24	90	15	40	7,0	3	DIN 374	2B	6172812	6172811
VTSFT-TC6060	7/16 - 14	100	15	47	8,0	3	DIN 376	2B	6172814	6172813
VTSFT-TC6027	7/16 - 20	100	15	47	8,0	3	DIN 374	2B	6172816	6172815
VTSFT-TC6062	1/2 - 13	110	18	50	9,0	3	DIN 376	2B	6172818	6172817
VTSFT-TC6029	1/2 - 20	100	13	44	9,0	3	DIN 374	2B	6172820	6172819
VTSFT-TC6030	9/16 - 12	110	20	55	11,0	4	DIN 376	2B	6172837	6172836
VTSFT-TC6031	9/16 - 18	100	15	44	11,0	4	DIN 374	2B	6172839	6172838
VTSFT-TC6032	5/8 - 11	110	20	55	12,0	4	DIN 376	2B	6172911	6172840
VTSFT-TC6033	5/8 - 18	100	15	45	12,0	4	DIN 374	2B	6172913	6172912
VTSFT-TC6034	3/4 - 10	125	25	65	14,0	4	DIN 376	2B	6172915	6172914
VTSFT-TC6035	3/4 - 16	110	17	55	14,0	4	DIN 374	2B	6172917	6172916

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VT-SFT • C 型切削锥 • 公制 DIN 371, 374, 和 376



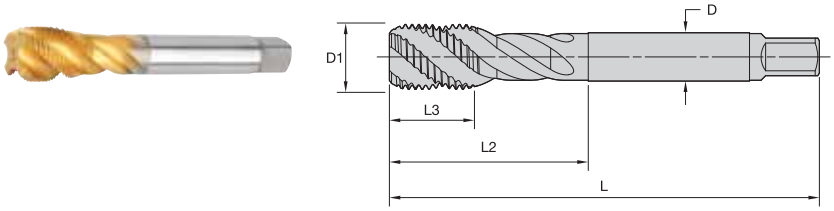
● 首选
○ 备选

P		●	○
M		○	○
K		○	○
N		○	
S			
H			

目录编号	D1 尺寸	L	L3	L2	D	刃数	尺寸标准	公差等级	WU41EG	WP49EG
VTSFT6511	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2	DIN 371	6H	–	5368724
VTSFT6514	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	3	DIN 371	6H	–	5368732
VTSFT6516	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	3	DIN 371	6H	–	5368737
VTSFT6518	M6 X 1	80	12	30	6,0	3	DIN 371	6H	–	5368742
VTSFT6521	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	3	DIN 371	6H	5368748	5368750
VTSFT6523	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	3	DIN 371	6H	5368753	5368755
VTSFT6556	M12 X 1,25	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H	–	5402199
VTSFT6557	M12 X 1,5	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H	–	5402202
VTSFT6531	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	3	DIN 376	6H	5402259	5402261
VTSFT6560	M14 X 1,5	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H	–	5402207
VTSFT6533	M14 X 2	110	24	52	11,0	3	DIN 376	6H	5402264	5402266
VTSFT6562	M16 X 1,5	100	21	46	12,0	3	DIN 374	6H	–	5402210
VTSFT6535	M16 X 2	110	24	51	12,0	3	DIN 376	6H	5402269	5402270
VTSFT6564	M18 X 1,5	110	21	50	14,0	4	DIN 374	6H	–	5402214
VTSFT6538	M20 X 2,5	140	30	64	16,0	4	DIN 376	6H	–	5402277

注: 建议用于刚性良好的同步刀柄。

VT-SFT • C 型切削锥 • DIN EN ISO 228

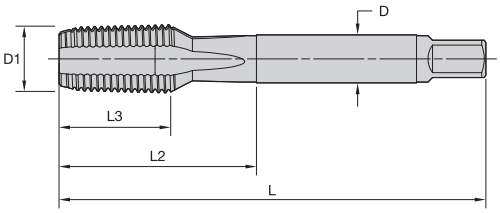


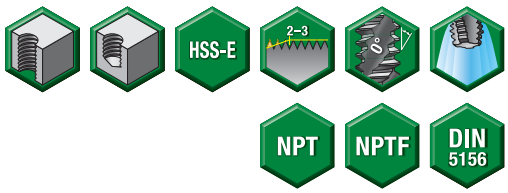
● 首选
○ 备选

P		●	○
M		○	○
K		○	○
N		○	
S			
H			

目录编号	D1 TPI	L	L2	L3	D	刃数	螺纹形式	WU41EG	WP49EG
VTSFT8605	1/8 - 28	90	35	15	7,0	3	G	6058815	6058814
VTSFT8606	1/4 - 19	100	44	15	11,0	3	G	6058817	6058816
VTSFT8607	3/8 - 19	100	47	15	12,0	4	G	6058819	6058818
VTSFT8608	1/2 - 14	125	55	18	16,0	4	G	6058871	6058820
VTSFT8610	3/4 - 14	140	65	20	20,0	4	G	6058875	6058874
VTSFT8612	1 - 11	160	74	24	25,0	5	G	6058879	–

VT-STR • C 型切削锥 • NPT 和 NPTF





● 首选
○ 备选

P		○
M		○
K		○
N		○
S		
H		

目录编号	D1 TPI	L	L2	L3	D	刃数	螺纹形式	WU40EG
VTSTR8301	1/16 - 27	90	35	13	6,0	3	NPT	**6058953**
VTSTR8302	1/8 - 27	90	36	13	7,0	4	NPT	**6058954**
VTSTR8303	1/4 - 18	100	39	20	11,0	4	NPT	**6058955**
VTSTR8307	1 - 11.5	160	71	32	25,0	5	NPT	**6058959**

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

应用参数 • HSS-E • 公制

材料分组		通孔					盲孔				
				范围 – m/min					范围 – m/min		
		丝锥类型	材质	最小值	初始值	最大值	丝锥类型	材质	最小值	初始值	最大值
P	P1	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	21	**27**	34	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	13	**18**	26
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	10	**14**	17	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	6	**9**	13
	P2	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	16	**21**	27	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	11	**15**	22
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	8	**11**	13	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	4	**6**	9
	P3	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	9	**12**	15	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	6	**9**	13
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	5	**6**	8	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	2	**3**	4
		VT-STR NPT	WU41EG	5	**6**	8	VT-STR NPT	WU41EG	5	**6**	8
		VT-STR NPT	WU40EG	2	**3**	4	VT-STR NPT	WU40EG	2	**3**	4
M	M1	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	9	**12**	15	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	6	**9**	13
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	5	**6**	8	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	2	**3**	4
		VT-SFT NPT	WU41EG	5	**6**	8	VT-SFT NPT	WU41EG	5	**6**	8
		VT-SFT NPT	WP49EG, WU40EG	2	**3**	4	VT-SFT NPT	WP49EG, WU40EG	2	**3**	4
	M3	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	7	**9**	11	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	4	**6**	9
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	3	**5**	6	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	2	**3**	4
K	K1	VT-STR NPT	WU41EG	10	**14**	17	VT-STR NPT	WU41EG	10	**14**	17
		VT-STR NPT	WU40EG	6	**8**	10	VT-STR NPT	WU40EG	6	**8**	10
	K2	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	21	**27**	34	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	13	**18**	26
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	10	**14**	17	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	6	**9**	13
N	N1	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	34	**46**	57	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	23	**34**	48
		VT-SPO	WU40EG	17	**23**	29	VT-SFT	WU40EG	11	**15**	22
	N2	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	30	**40**	50	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	19	**27**	39
		VT-SPO	WU40EG	15	**20**	25	VT-SFT	WU40EG	11	**15**	22
	N4	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	7	**9**	11	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	4	**6**	9
		VT-SPO	WU40EG	3	**5**	6	VT-SFT	WU40EG	2	**3**	4

*材质: WP42EG = TiCN
WU41EG = TiN
WP49EG = 氧化色
WU40EG = 亮色

推荐用于 2B 和 3B 级别的丝锥

▼ 统一标准英制螺纹

	推荐丝锥限度[1]		内螺栓中径限度		
螺纹尺寸/牙距	2B 级	3B 级	所有级别最小值（基本型）	2B 级最大值	3B 级最大值
0 - 80	H2	H2	0.0519	0.0542	0.0536
1 - 64	H2	H2	0.0629	0.0655	0.0648
1 - 72	H2	H2	0.0640	0.0665	0.0659
2 - 56	H2	H2	0.0744	0.0772	0.0765
2 - 64	H2	H2	0.0759	0.0786	0.0779
3 - 48	H3	H2	0.0855	0.0885	0.0877
3 - 56	H2	H2	0.0874	0.0902	0.0895
4 - 40	H3	H2	0.0958	0.0991	0.0982
4 - 48	H3	H2	0.0985	0.1016	0.1008
5 - 40	H3	H2	0.1088	0.1121	0.1113
5 - 44	H3	H2	0.1102	0.1134	0.1126
6 - 32	H3	H2	0.1177	0.1214	0.1204
6 - 40	H3	H2	0.1218	0.1252	0.1243
8 - 32	H3	H3	0.1437	0.1475	0.1465
8 - 36	H3	H3	0.1460	0.1496	0.1487
10 - 24	H3	H3	0.1629	0.1672	0.1661
10 - 32	H3	H3	0.1697	0.1736	0.1726
12 - 24	H3	H3	0.1889	0.1933	0.1922
12 - 28	H3	H3	0.1928	0.1970	0.1959
1/4 - 20	H5	H3	0.2175	0.2224	0.2211
1/4 - 28	H4	H3	0.2268	0.2311	0.2300
5/16 - 18	H5	H3	0.2764	0.2817	0.2803
5/16 - 24	H4	H3	0.2854	0.2902	0.2890
3/8 - 16	H5	H3	0.3344	0.3401	0.3387
3/8 - 24	H4	H3	0.3479	0.3528	0.3516
7/16 - 14	H5	H3	0.3911	0.3972	0.3957
7/16 - 20	H5	H3	0.4050	0.4104	0.4091
1/2 - 13	H5	H4	0.4500	0.4565	0.4548
1/2 - 20	H5	H3	0.4675	0.4731	0.4717
9/16 - 12	H5	H4	0.5084	0.5152	0.5135
9/16 - 18	H5	H3	0.5264	0.5323	0.5308
5/8 - 11	H5	H4	0.5660	0.5732	0.5714
5/8 - 18	H5	H3	0.5889	0.5949	0.5934
3/4 - 10	H5	H4	0.6850	0.6927	0.6907

[1]选择用于 3B 级别的 H 限度丝锥也可加工 2B 级别的螺纹。

注：以上推荐的丝锥在正常使用的情况下，可在普通材料的加工中形成指定类别的螺纹。
但是，如果指定丝锥不具备满意的配合精度，可以选择备用丝锥限度值。

推荐用于 2B 和 3B 级别的丝锥

▼ 统一标准英制螺纹

螺纹尺寸/牙距	推荐丝锥限度[1] 2B 级	3B 级	内螺栓中径限度 所有级别最小值（基本型）	2B 级最大值	3B 级最大值
3/4 - 16	H5	H4	0.7094	0.7159	0.7143
7/8 - 9	H6	H4	0.8028	0.8110	0.8089
7/8 - 14	H6	H4	0.8286	0.8356	0.8339
1” - 8	H6	H5	0.9188	0.9276	0.9254
1” - 12	H6	H4	0.9459	0.9535	0.9516
1-1/8 - 7	H8	H6	1.0322	1.0416	1.0393
1-1/8 - 8	H8	H6	1.0438	1.0528	1.0505
1-1/8 - 12	H6	H5	1.0709	1.0787	1.0768
1-1/4 - 7	H8	H6	1.1572	1.1668	1.1644
1-1/4 - 8	H8	H6	1.1688	1.1780	1.1757
1-1/4 - 12	H6	H5	1.1959	1.2039	1.2019
1-3/8 - 6	H8	H6	1.2667	1.2771	1.2745
1-3/8 - 8	H8	H6	1.2938	1.3031	1.3008
1-3/8 - 12	H6	H5	1.3209	1.3291	1.3270
1-1/2 - 6	H8	H6	1.3917	1.4022	1.3996
1-1/2 - 8	H8	H6	1.4188	1.4283	1.4259
1-1/2 - 12	H6	H5	1.4459	1.4542	1.4522
1-3/4 - 5	H8	H7	1.6201	1.6317	1.6288
2 - 4 1/2	H8	H7	1.8557	1.8681	1.8650

[1]选择用于 3B 级别的 H 限度丝锥也可加工 2B 级别的螺纹。

用于 6H 类别公制螺纹加工的推荐丝锥

螺纹尺寸 标称直径 (mm)	螺距 (mm)	推荐丝锥 限度值	内螺纹产品限度 – 6H 级 中径 (mm) 最小值	最大值	中径 (in) 最小值	最大值
1,6	0,35	D3	1,373	1,458	.05406	.05740
2	0,4	D3	1,740	1,830	.06850	.07205
2,5	0,45	D3	2,208	2,303	.08693	.09067
3	0,5	D3	2,675	2,775	.10531	.10925
3,5	0,6	D4	3,110	3,222	.12244	.12685
4	0,7	D4	3,545	3,663	.13957	.14421
4,5	0,75	D4	4,013	4,131	.15789	.16264
5	0,8	D4	4,480	4,605	.17638	.18130
6	1	D5	5,350	5,500	.21063	.21654
7	1	D5	6,350	6,500	.25000	.25591
8	1,25	D5	7,188	7,348	.28299	.28929
10	1,5	D6	9,026	9,206	.35535	.36244
12	1,75	D6	10,863	11,063	.42768	.43555
14	2	D7	12,701	12,913	.50004	.50839
16	2	D7	14,701	14,913	.57878	.58713
20	2,5	D7	18,376	18,600	.72346	.73228
24	3	D8	22,051	22,316	.86815	.87858
30	3,5	D9	27,727	28,007	1.09161	1.10264
36	4	D9	33,402	33,702	1.31504	1.32685

十进制对照表

钻头尺寸	十进制（英寸）	钻头尺寸	十进制（英寸）	钻头尺寸	十进制（英寸）	钻头尺寸	十进制（英寸）	钻头尺寸	十进制（英寸）	钻头尺寸	十进制（英寸）
0,30mm	.0118	54	.0550	3,10mm	.1220	5,50mm	.2165	8,50mm	.3346	9/16	.5625
0,32mm	.0126	1,40mm	.0551	1/18	.1250	7/32	.2188	8,60mm	.3386	14,50mm	.5709
80	.0135	1,45mm	.0571	3,20mm	.1260	5,60mm	.2205	R	.3390	37/64	.5781
0,35mm	.0138	1,50mm	.0591	30	.1285	2	.2210	8,70mm	.3425	14,75mm	.5807
79	.0145	53	.0595	3,30mm	.1299	5,70mm	.2244	11/32	.3438	15,00mm	.5906
0,38mm	.0150	1,55mm	.0610	3,40mm	.1339	1	.2280	8,80mm	.3465	19/32	.5938
1/64	.0156	1/16	.0625	29	.1360	5,80mm	.2283	S	.3480	15,25mm	.6004
0,40mm	.0157	1,60mm	.0630	3,50mm	.1378	5,90mm	.2323	8,90mm	.3504	39/64	.6094
78	.0160	52	.0635	28	.1405	A	.2340	9,00mm	.3543	15,50mm	.6102
0,42mm	.0165	1,65mm	.0650	9/64	.1406	15/64	.2344	T	.3580	15,75mm	.6201
0,45mm	.0177	1,70mm	.0669	3,60mm	.1417	6,00mm	.2362	9,10mm	.3583	5/8	.6250
77	.0180	51	.0670	27	.1440	B	.2380	23/64	.3594	16,00mm	.6299
0,48mm	.0189	1,75mm	.0689	3,70mm	.1457	6,10mm	.2402	9,20mm	.3622	16,25mm	.6398
0,50mm	.0197	50	.0700	26	.1470	C	.2420	9,30mm	.3661	41/64	.6406
76	.0200	1,80mm	.0709	25	.1495	6,20mm	.2441	U	.3680	16,50mm	.6496
75	.0210	1,85mm	.0728	3,80mm	.1496	D	.2460	9,40mm	.3701	21/32	.6562
0,55mm	.0217	49	.0730	24	.1520	6,30mm	.2480	9,50mm	.3740	16,75mm	.6594
74	.0225	1,90mm	.0748	3,90mm	.1535	1/4, E	.2500	3/8	.3750	17,00mm	.6693
0,60mm	.0236	48	.0760	23	.1540	6,40mm	.2520	V	.3770	43/64	.6719
73	.0240	1,95mm	.0768	5/32	.1562	6,50mm	.2559	9,60mm	.3780	17,25mm	.6791
0,62mm	.0244	5/64	.0781	22	.1570	F	.2570	9,70mm	.3819	11/16	.6875
72	.0250	47	.0785	4,00mm	.1575	6,60mm	.2598	9,80mm	.3858	17,50mm	.6890
0,65mm	.0256	2,00mm	.0787	21	.1590	G	.2610	W	.3860	45/64	.7031
71	.0260	2,05mm	.0807	20	.1610	6,70mm	.2638	9,90mm	.3898	18,00mm	.7087
0,70mm	.0276	46	.0810	4,10mm	.1614	17/64	.2656	25/64	.3906	23/32	.7188
70	.0280	45	.0820	4,20mm	.1654	H	.2660	10,00mm	.3937	18,50mm	.7283
69	.0292	2,10mm	.0827	19	.1660	6,80mm	.2677	X	.3970	47/64	.7344
0,75mm	.0295	2,15mm	.0846	4,30mm	.1693	6,90mm	.2717	10,20mm	.4016	19,00mm	.7480
68	.0310	44	.0860	18	.1695	I	.2720	Y	.4040	3/4	.7500
1/32	.0312	2,20mm	.0866	11/64	.1719	7,00mm	.2756	13/32	.4062	49/64	.7656
0,80mm	.0315	2,25mm	.0886	17	.1730	J	.2770	Z	.4130	19,50mm	.7677
67	.0320	43	.0890	4,40mm	.1732	7,10mm	.2795	10,50mm	.4134	25/32	.7812
66	.0330	2,30mm	.0906	16	.1770	K	.2810	27/64	.4219	20,00mm	.7874
0,85mm	.0335	2,35mm	.0925	4,50mm	.1772	9/32	.2812	10,80mm	.4252	51/64	.7969
65	.0350	42	.0935	15	.1800	7,20mm	.2835	11,00mm	.4331	20,50mm	.8071
0,90mm	.0354	3/32	.0938	4,60mm	.1811	7,30mm	.2874	7/16	.4375	13/16	.8125
64	.0360	2,40mm	.0945	14	.1820	L	.2900	11,20mm	.4409	21,00mm	.8268
63	.0370	41	.0960	4,70mm, 13	.1850	7,40mm	.2913	11,50mm	.4528	53/64	.8281
0,95mm	.0374	2,45mm	.0965	3/16	.1875	M	.2950	29/64	.4531	27/32	.8438
62	.0380	40	.0980	4,80mm, 12	.1890	7,50mm	.2953	11,80mm	.4646	21,50mm	.8465
61	.0390	2,50mm	.0984	11	.1910	19/64	.2969	15/32	.4688	55/64	.8594
1,00mm	.0394	39	.0995	4,90mm	.1929	7,60mm	.2992	12,00mm	.4724	22,00mm	.8661
60	.0400	38	.1015	10	.1935	N	.3020	12,20mm	.4803	7/8	.8750
59	.0410	2,60mm	.1024	9	.1960	7,70mm	.3031	31/64	.4844	22,50mm	.8858
1,05mm	.0413	37	.1040	5,00mm	.1969	7,80mm	.3071	12,50mm	.4921	57/64	.8906
58	.0420	2,70mm	.1063	8	.1990	7,90mm	.3110	1/2	.5000	23,00mm	.9055
57	.0430	36	.1065	5,10mm	.2008	5/16	.3125	12,80mm	.5039	29/32	.9062
1,10mm	.0433	7/64	.1094	7	.2010	8,00mm	.3150	13,00mm	.5118	59/64	.9219
1,15mm	.0453	35	.1100	13/64	.2031	O	.3160	33/64	.5156	23,50mm	.9252
56	.0465	2,80mm	.1102	6	.2040	8,10mm	.3189	13,20mm	.5197	15/16	.9375
3/64	.0469	34	.1110	5,20mm	.2047	8,20mm	.3228	17/32	.5312	24,00mm	.9449
1,20mm	.0472	33	.1130	5	.2055	P	.3230	13,50mm	.5315	61/64	.9531
1,25mm	.0492	2,90mm	.1142	5,30mm	.2087	8,30mm	.3268	13,80mm	.5433	24,50mm	.9646
1,30mm	.0512	32	.1160	4	.2090	21/64	.3281	35/64	.5469	31/32	.9688
55	.0520	3,00mm	.1181	5,40mm	.2126	8,40mm	.3307	14,00mm	.5512	25,00mm	.9843
1,35mm	.0531	31	.1200	3	.2130	Q	.3320	14,25mm	.5610	63/64	.9844
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1"	1.0000

公制　分数制　标线制　字母制

一种产品，适合多种应用

WIDIA™ 推出经过实践证明的丝锥/钻头组合式刀具：

VariDrill™/VariTap™

P M K N S

多用途：

VariDrill™ 钻头产品和 VariTap™ 丝锥产品可用于多种材料的高效率加工。这些刀具产品采用坚固槽型设计方案，特别适合小批量生产和多种加工用途。

TOP DRILL S™/GT 系列

P

TDS401
TDS402
TDS403

GT00, 20, 24
螺尖型
GT30, 32, 50
螺旋槽
GT23, 24, 25
挤压型

M

TDS451
TDS452
TDS453

GT20
GT30

K

TDS411
TDS412
TDS413

GT40
GT41

N

TDS421
TDS422

GT70
GT80
GT22
GT40

S

TDS451
TDS452
TDS453

GT60
GT90
GT62
GT92

优化设计：

TOP DRILL S™ 钻和 GT 系列丝锥组合：
这款组合式刀具设计用于，但不限于，特殊材料的一般批量和大批量加工。

90 多年以来，威迪亚品牌深刻阐释了创新，科技，以及服务的内涵。作为业内领先的切削刀具制造商，威迪亚提供类型齐全的高精度产品。使用钻头，丝锥组合刀柄系统，您可以满足所有应用需求。

- 多种系列
- 专业应用
- 定制产品

widia.com

WIDIA™

车削

高性能刀片

页码 E6–E76

WIDIA™ Victory™ 刀片
铝材料加工
外圆车削
内孔镗削

ALL-STAR

切槽及切断

页码 E78–E100

WGC
WMT™

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 iOS 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

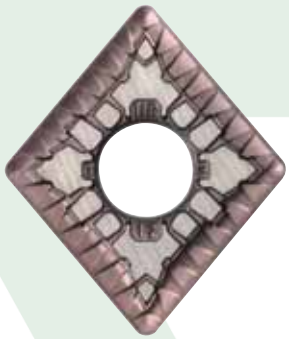
WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

高性能刀片

WIDIA™ VICTORY™ 刀片



页码 E6–E56

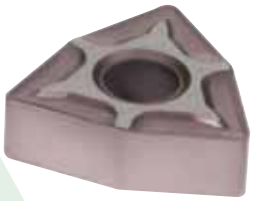
型号齐全的高性能车削刀具系列。

铝材料加工

页码 E58–E60

型号齐全的高性能车削刀具系列。

外圆车削



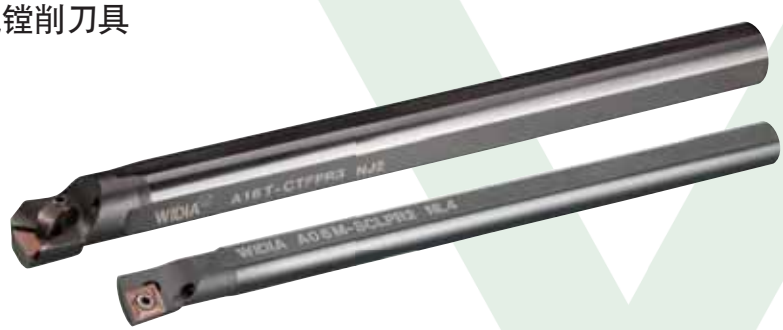
页码 E62–E70

外圆车削刀具

内孔镗削

页码 E72–E76

内孔镗削刀具



查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 iOS 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

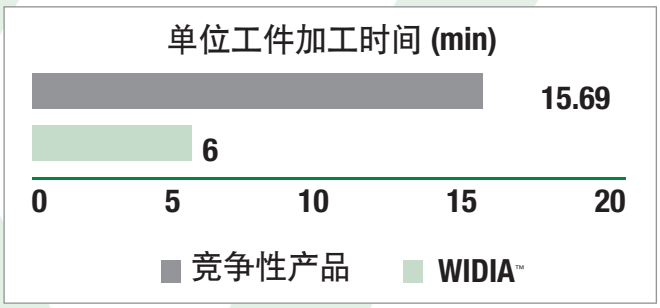
youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

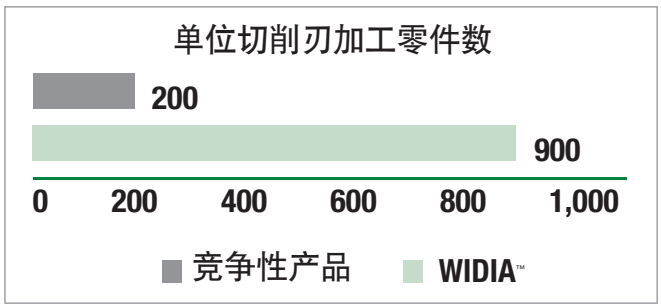
了解更多信息，请访问 **widia.com**

汽车工业

制动装置和转向装置加工成功案例:
Victory™ — RH 断屑槽

发动机体加工成功案例:
Victory 材质 WK15CT





	竞争性产品	威迪亚
刀具	–	CNMG434RH
材质	–	WP15CT
切削速度 **Vc**	60.96m/min (200 sfm)	39.62 m/min (130 sfm)
每齿进给 **f**	0.102mm (0.004")	0.203 mm (0.008")
切削深度 **ap**	1.016mm (0.04")	0.889 mm (0.035")
切削长度 **L**	101.6mm (4")	
进刀数	4	2
冷却方式	干式	
单位工件加工时间	15.69	6.02

	竞争性产品	威迪亚
刀具	–	SCMT3252
材质	–	WK15CT
切削速度 **Vc**	152.4 m/min (500 sfm)	
每齿进给 **f**	0.254mm (0.01")	
切削深度 **ap**	1.905mm (0.075")	
切削长度 **L**	50.8mm (2")	
进刀数	1	
冷却方式	外部切削油冷却	
单位工件加工时间	200	900

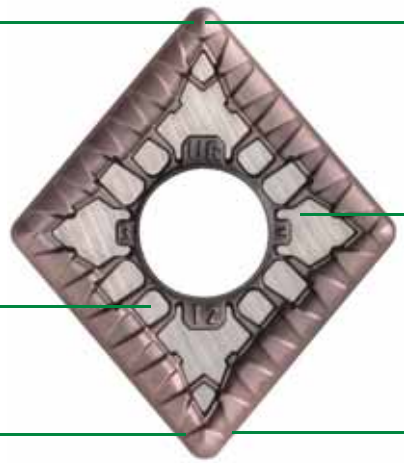
Victory™ 车削刀片

Victory车削刀片具有超长的使用寿命，确保卓越的表面加工精度，适合各种工件材料的粗车和精车加工。

材料:

P M K N S

- 缩短加工时间具有更高切削速度，更大进给率的性能。
- 刀具寿命长－复合涂层工艺，提供更好的抗磨损性能。
- 性能可靠的安装座安装定位平稳牢固。
- 专业复合涂层和容屑槽设计可确保高速的精加工及粗加工性能，同时具备高效的断屑性能。



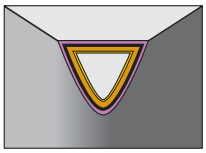
涂层后处理工艺
- 改善了切削刃韧性性能。
- 超长并可进行预测的刀具寿命。
- 减少了切深处出现缺口的可能。
- 可用于多种加工应用。

提高了切削刃的韧性
- 具有外表面光滑的特点，可减少切削力、摩擦，以及工件粘着的现象。

涂层后磨削
- 具有稳固的安装面。

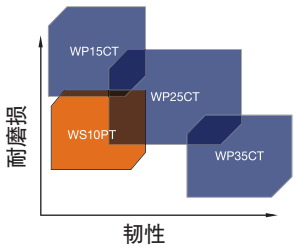
新槽型标记识别系统。

MT-CVD/CVD–TiN-TiCN-Al_2O_3-ZrCN

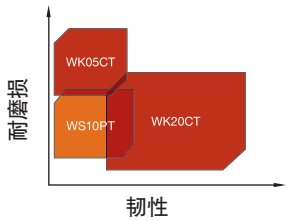


α-氧化铝涂层
- 具有很好的涂层完整性，可以进行高速切削。
- 在高温切削情况下具有很好的加工效率和可靠性。

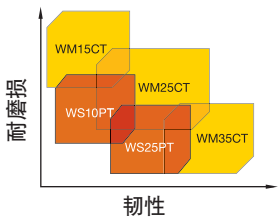
Victory 韧性/耐磨性



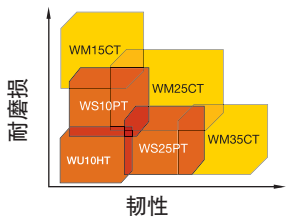
适合钢材料加工的 **WP** 材质
- 3 种材质，7 种主要槽型，用于粗加工和精加工应用。
- 提高切削速度/进给率，从而提高生产率。



用于铸铁材料加工的 **WK** 材质
- 两种材质，可以包括铸铁材料的各种车削加工应用。
- 在耐磨性和韧性中间有很好的动平衡，刀具寿命长，并可预测刀具寿命。直刃槽型用于铸铁材料加工。用于精加工和粗加工应用。
- 新型材质 WK15CT。

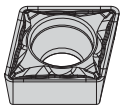


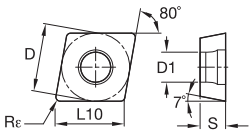
适合不锈钢材料加工的 **WM** 材质
- 3 种材质，12 种槽型，用于粗加工和精加工应用。
- 与竞争性材质相比可提高切削速度/进给率达 30%。



WS 材质，用于高温合金材料加工
- 两种用于粗加工和精加工的材质。
- 非常好的耐磨性能，具有使用寿命长的特点。
- 一种非涂层材质，用于钛材料加工。

CCMT-FP





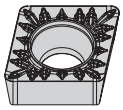
● 首选
○ 备选

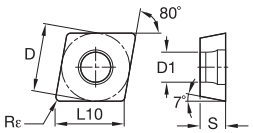
		WP15CT	WP25CT	WM15CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
P		●	●	○	○	○	○	○
M				●	●		●	●
K		○	○			●	○	○
N							○	○
S					○		●	●
H								

目录编号	D	L10	S	Rε	D1							
CCMT060202FP	6.35	6.45	2.38	0.2	2.80	4169857	4170140	-	4168778	-	-	-
CCMT060204FP	6.35	6.45	2.38	0.4	2.80	4169858	4170141	-	4168779	4170032	5684337	5684340
CCMT060208FP	6.35	6.45	2.38	0.8	2.80	-	4170142	-	4168780	-	-	-
CCMT09T302FP	9.53	9.67	3.97	0.2	4.40	-	-	-	4168781	-	-	-
CCMT09T304FP	9.53	9.67	3.97	0.4	4.40	4169860	4170294	-	4168782	4170084	5684341	5684343
CCMT09T308FP	9.53	9.67	3.97	0.8	4.40	4169861	4170295	4168741	-	4170085	-	5684338
CCMT120404FP	12.70	12.90	4.76	0.4	5.50	-	4170296	-	4168784	-	-	-
CCMT120408FP	12.70	12.90	4.76	0.8	5.50	-	4170297	-	-	-	-	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

CCMT-MP





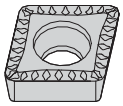
● 首选
○ 备选

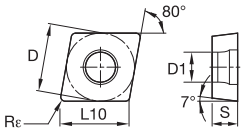
P		●	●	○	○	○
M				●		●
K		○	○		●	○
N						○
S				○		●
H						

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT
CCMT060204MP	6.35	6.45	2.38	0.4	2.80	4170197	4170217	4168906	4170237	5684351
CCMT09T304MP	9.53	9.67	3.97	0.4	4.40	4170198	4170218	4168907	-	-
CCMT09T308MP	9.53	9.67	3.97	0.8	4.40	4170199	4170219	4168908	4170239	-
CCMT09T312MP	9.53	9.67	3.97	1.2	4.40	-	-	4168909	-	-
CCMT120408MP	12.70	12.90	4.76	0.8	5.50	4170200	4170221	-	4170240	-
CCMT120412MP	12.70	12.90	4.76	1.2	5.50	-	4170222	-	4170241	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

CCMT-MU



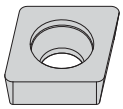


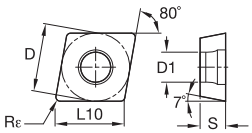
● 首选
○ 备选

		WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
P		●	●	●	○	○	○	○
M				○	●		●	●
K		○	○			●	○	○
N							○	○
S					○		●	●
H								

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
CCMT090304MU	9.53	9.67	3.18	0.4	4.40	-	5623420	-	5623421	-	-	-
CCMT090308MU	9.53	9.67	3.18	0.8	4.40	5623425	5623424	-	5623423	-	-	-
CCMT09T304MU	9.53	9.67	3.97	0.4	4.40	5623431	5623430	-	5623427	5623432	5623428	5623426
CCMT09T308MU	9.53	9.67	3.97	0.8	4.40	5623434	5623436	5623439	5623435	5623433	5623438	5623437
CCMT120404MU	12.70	12.90	4.76	0.4	5.50	-	-	-	6128254	-	-	-
CCMT120408MU	12.70	12.90	4.76	0.8	5.50	-	5623443	-	5623442	5623441	-	5623444

CCMW



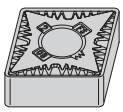


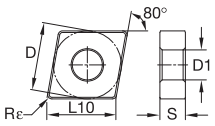
● 首选
○ 备选

P	○
M	
K	●
N	
S	
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WK20CT
CCMW090304	9.53	9.67	3.18	0.4	4.45	4170369
CCMW090308	9.53	9.67	3.18	0.8	4.40	4170370
CCMW09T304	9.53	9.67	3.97	0.4	4.45	4170371

CNGG-FS





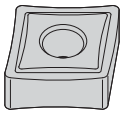
● 首选
○ 备选

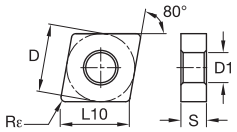
P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H		

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
CNGG120401FS	12.70	12.90	4.76	0.1	5.16	5548576	-
CNGG120402FS	12.70	12.90	4.76	0.2	5.16	5548575	-
CNGG120404FS	12.70	12.90	4.76	0.4	5.16	5548577	5538204
CNGG120408FS	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	5548578	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

CNGP



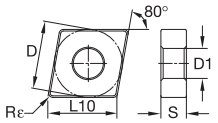


● 首选
○ 备选

P	○	○
M	●	●
K	○	
N	○	○
S	●	●
H		

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WU10HT
CNGP120401	12.70	12.90	4.76	0.1	5.16	5549137	-
CNGP120404	12.70	12.90	4.76	0.4	5.16	5549139	5549207
CNGP120408	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	5549190	5549208

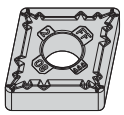
CNMA

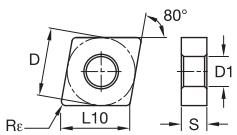


● 首选
○ 备选

						WK05CT	WK20CT
目录编号	D	L10	S	Rε	D1		
CNMA120408	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	4171596	4171864
CNMA120412	12.70	12.90	4.76	1.2	5.16	4171597	4171865
CNMA120416	12.70	12.90	4.76	1.6	5.16	-	4171866
CNMA160612	15.88	16.12	6.35	1.2	6.35	-	4171868
CNMA160616	15.88	16.12	6.35	1.6	6.35	-	4171869
CNMA190612	19.05	19.34	6.35	1.2	7.93	-	4171871
CNMA190616	19.05	19.34	6.35	1.6	7.93	-	4171872

CNMG-FF

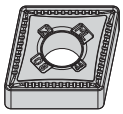


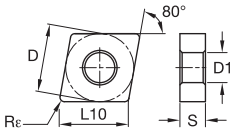


● 首选
○ 备选

						WP15CT
目录编号	D	L10	S	Rε	D1	
CNMG120408FF	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	4171026

CNMG-ML





● 首选
○ 备选

P		●	●	○	○					
M										
K		○	○	●	●					
N										
S										
H										

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WK05CT	WK20CT
CNMG120404ML	12.70	12.90	4.76	0.4	5.16	4171059	4170458	-	4171390
CNMG120408ML	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	4171060	4170459	4171658	4171391
CNMG120412ML	12.70	12.90	4.76	1.2	5.16	-	4170460	-	4171392

刀柄和夹具类型

D 型夹具
- 用于负前角刀片。
- 夹持总成包括压板、螺钉，以及卡环。
- 快速刀片转位功能。
- 确保刀片的重复精度和定位精度。
- 减少振刀，延长刀具寿命。

P 型夹具
- 用于负前角刀片的杠杆式夹具 。
- 顺畅的切屑流。
- 更换刀片迅速。

P 型产品只有公制型号。

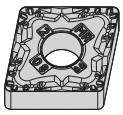
S 型夹具
- 用于正前角可转位刀片的螺纹接口型夹具。
- 简洁型设计方案，确保更高的可靠性和成本效益。
- 硬质合金垫片为刀具提供更多的保护。

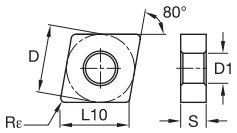
C 型夹具
- 可调节高度的夹具可以使用附加断屑装置。
- 用于正型和负型直刃刀片的通用型夹持系统。
- 坚固型设计方案便于操作。
- 硬质合金垫片为刀具提供更多的保护。

查看我们的刀柄产品信息，请登录 NOVO 系统或 widia.com 网站。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

CNMG-MR





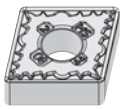
● 首选
○ 备选

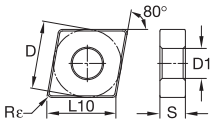
P	●	●	○
M			●
K	○	○	
N			
S			○
H			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
CNMG120404MR	12.70	12.90	4.76	0.4	5.16	-	4170546	4170043	-
CNMG120408MR	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	4171131	4170547	4170044	4172955
CNMG120412MR	12.70	12.90	4.76	1.2	5.16	4171132	4170548	4170045	-
CNMG160608MR	15.88	16.12	6.35	0.8	6.35	-	4170549	-	-
CNMG160612MR	15.88	16.12	6.35	1.2	6.35	-	4170550	-	-
CNMG160616MR	15.88	16.12	6.35	1.6	6.35	4171136	-	-	-
CNMG190612MR	19.05	19.34	6.35	1.2	7.93	-	4170552	-	4172961
CNMG190616MR	19.05	19.34	6.35	1.6	7.93	-	4170563	-	4172962

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

CNMG-MS



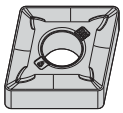


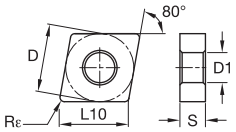
● 首选
○ 备选

P	○	○	○	
M	●	●	●	
K	○	○		
N	○	○	○	
S	●	●	●	
H				

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT	WU10HT
CNMG120404MS	12.70	12.90	4.76	0.4	5.16	5908742	5908743	-
CNMG120408MS	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	5908745	5908746	-
CNMG120412MS	12.70	12.90	4.76	1.2	5.16	5908748	5908749	-
CNMG160608MS	15.88	16.12	6.35	0.8	6.35	5908754	5908755	-
CNMG160612MS	15.88	16.12	6.35	1.2	6.35	5908757	5908758	5908759
CNMG190608MS	19.05	19.34	6.35	0.8	7.93	-	5908761	5908762
CNMG190612MS	19.05	19.34	6.35	1.2	7.92	-	5908764	-

CNMG-RH





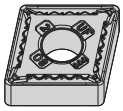
● 首选
○ 备选

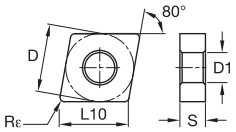
P		●	●	●	○	○						
M					●							
K		○	○			●						
N												
S					○							
H												

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT
CNMG120408RH	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	4170979	4171504	5684356	4173035	4171903
CNMG120412RH	12.70	12.90	4.76	1.2	5.16	4170980	4171505	4171698	4173036	4171904
CNMG120416RH	12.70	12.90	4.76	1.6	5.16	4170981	-	4171699	-	4171905
CNMG160608RH	15.88	16.12	6.35	0.8	6.35	4170982	4171507	4171700	4173038	4171906
CNMG160612RH	15.88	16.12	6.35	1.2	6.35	4170983	4171508	4171701	-	4171907
CNMG160616RH	15.88	16.12	6.35	1.6	6.35	4170984	4171509	4171702	-	4171908
CNMG190608RH	19.05	19.34	6.35	0.8	7.93	-	4171510	4171703	4173041	-
CNMG190612RH	19.05	19.34	6.35	1.2	7.93	4170986	4171511	4171704	4173042	4171910
CNMG190616RH	19.05	19.34	6.35	1.6	7.93	-	4171512	4171705	4173043	4171911
CNMG190624RH	19.05	19.34	6.35	2.4	7.93	-	4171523	-	-	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

CNMG-UF



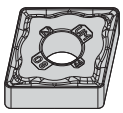


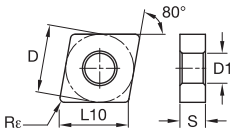
● 首选
○ 备选

P	○	○
M	●	●
K		○
N		○
S		●
H		

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WM15CT	WS10PT
CNMG120404UF	12.70	12.90	4.76	0.4	5.16	4169353	5645600
CNMG120408UF	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	4169354	5645588

CNMG-UM



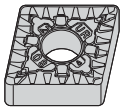


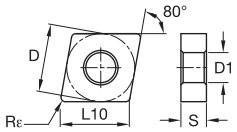
● 首选
○ 备选

P	●	○	○	○
M		●	●	●
K	○			
N				
S			○	
H				

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP25CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT
CNMG120404UM	12.70	12.90	4.76	0.4	5.16	-	-	4172380	-
CNMG120408UM	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	5645219	4172335	4172381	4172411
CNMG120412UM	12.70	12.90	4.76	1.2	5.16	-	-	4172382	-

CNMG-UR





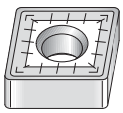
● 首选
○ 备选

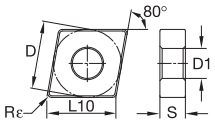
		WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
P		●	●	●	○	○		○	○	○
M					●	●	●		●	●
K		○	○					●	○	○
N									○	○
S						○			●	●
H										

目录编号	D	L10	S	Rε	D1										
CNMG120404UR	12.70	12.90	4.76	0.4	5.16	-	4170500	-	-	4169444	-	-	-	-	-
CNMG120408UR	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	4171093	4170501	4169960	4169407	4169445	4169480	5680085	5301400	5301402	
CNMG120412UR	12.70	12.90	4.76	1.2	5.16	4171094	4170502	4169961	-	4169446	4169481	4171419	5301413	5301416	
CNMG120416UR	12.70	12.90	4.76	1.6	5.16	-	-	-	-	4169447	-	-	-	-	
CNMG160608UR	15.88	16.12	6.35	0.8	6.35	-	4170504	-	-	4169448	-	-	-	-	
CNMG160612UR	15.88	16.12	6.35	1.2	6.35	-	4170505	-	-	4169449	-	4171422	-	-	
CNMG160616UR	15.88	16.12	6.35	1.6	6.35	4171098	4170506	-	-	4169450	4169485	4171423	-	5578901	
CNMG190612UR	19.05	19.34	6.35	1.2	7.93	-	4170507	4169964	-	4169451	-	-	-	5512536	
CNMG190616UR	19.05	19.34	6.35	1.6	7.93	-	-	-	-	-	4169487	-	-	5579234	

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

CNMM-8

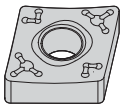


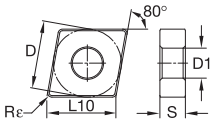


● 首选
○ 备选

						P ●
						M
						K ○
						N
						S
						H
目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP25CT
CNMM1906168	19.05	19.34	6.35	1.6	7.93	5418451

CNMM-65

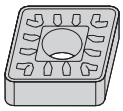


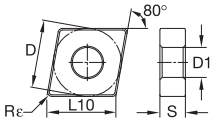


● 首选
○ 备选

						P	●	●	●	○
						M			○	●
						K	○	○		
						N				
						S				○
						H				
目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
CNMM12040865	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	5698348	5698349	5698360	5698347
CNMM12041265	12.70	12.90	4.76	1.2	5.16	5698362	-	-	-
CNMM16061265	15.88	16.12	6.35	1.2	6.35	-	5698370	-	5698368
CNMM19061265	19.05	19.34	6.35	1.2	7.93	-	5491016	5698376	5698374
CNMM19061665	19.05	19.34	6.35	1.6	7.93	5698378	-	-	5698377
CNMM19062465	19.05	19.34	6.35	2.4	7.93	5698410	5698411	-	-

CNMM-SR



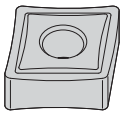


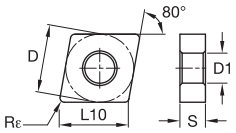
● 首选
○ 备选

P	●	●	●	○				
M				○	●			
K	○	○						
N								
S					○			
H								

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
CNMM190616SR	19.05	19.34	6.35	1.6	7.93	5696643	-	-	5696642
CNMM190624SR	19.05	19.34	6.35	2.4	7.93	-	-	5696644	-
CNMM250924SR	25.40	25.79	9.53	2.4	9.12	5696645	5696646	5696647	-

CNMP



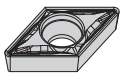


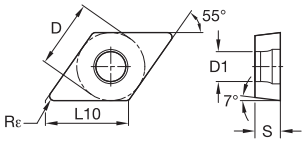
● 首选
○ 备选

P	○	○	○		
M	●	●	●		
K		○	○		
N		○	○		
S	○	●	●		
H					

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WM25CT	WS10PT	WS25PT
CNMP120404	12.70	12.90	4.76	0.4	5.16	4173552	4172439	-
CNMP120408	12.70	12.90	4.76	0.8	5.16	4173653	4172440	4172614

DCMT-FP





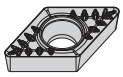
● 首选
○ 备选

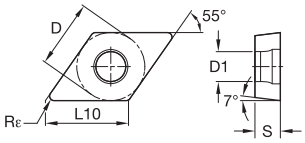
P		●	●	○	○
M				●	●
K		○	○		
N					
S					○
H					

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM15CT	WM25CT
DCMT070202FP	6.35	7.75	2.38	0.2	2.80	-	4170299	-	4168787
DCMT070204FP	6.35	7.75	2.38	0.4	2.80	4169995	4170300	-	4168788
DCMT11T302FP	9.53	11.63	3.97	0.2	4.40	-	4170302	-	4168790
DCMT11T304FP	9.53	11.63	3.97	0.4	4.40	4169997	4170303	4168765	4168791
DCMT11T308FP	9.53	11.63	3.97	0.8	4.40	4169998	4170304	-	4168792
DCMT150404FP	12.70	15.50	4.76	0.4	5.50	-	4170306	-	-
DCMT150408FP	12.70	15.50	4.76	0.8	5.50	4170001	4170307	-	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

DCMT-MP



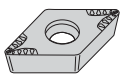


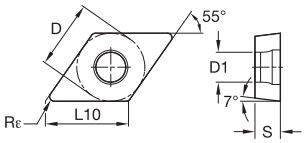
● 首选
○ 备选

P	●	●	○	○	
M			●		
K	○	○		●	
N					
S			○		
H					

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
DCMT11T304MP	9.53	11.63	3.97	0.4	4.40	4170201	4170223	-	4170242
DCMT11T308MP	9.53	11.63	3.97	0.8	4.40	4170202	4170224	4168912	4170243
DCMT11T312MP	9.53	11.63	3.97	1.2	4.40	4170213	-	-	-

DCMT-MU



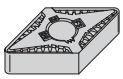


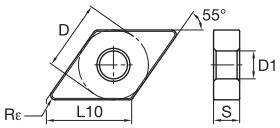
● 首选
○ 备选

P	●	●	○	○	○	○					
M			●		●	●					
K	○	○		●	○	○					
N					○	○					
S			○		●	●					
H											

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
DCMT070204MU	6.35	7.75	2.38	0.4	2.80	6128273	-	-	-	-	-
DCMT070208MU	6.35	7.75	2.38	0.8	2.84	-	6128274	-	-	-	-
DCMT11T304MU	9.53	11.63	3.97	0.4	4.40	5623585	5623583	5623581	5623587	5623582	5623584
DCMT11T308MU	9.52	11.63	3.97	0.8	4.40	5623600	6128278	5623588	5623589	5623601	5623603
DCMT150408MU	12.70	15.50	4.76	0.8	5.50	-	5623608	5623604	-	-	5623610
DCMT150412MU	12.70	15.50	4.76	1.2	5.55	-	6128283	-	-	-	-

DNGG-FS



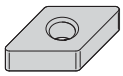


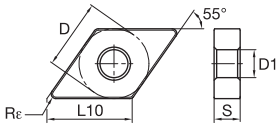
● 首选
○ 备选

P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT
DNGG150604FS	12.70	15.50	6.35	0.4	5.16	5548678
DNGG150608FS	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	5548679

DNMA





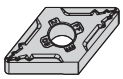
● 首选
○ 备选

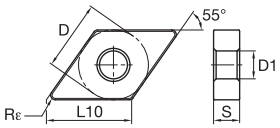
P	○	○
M		
K	●	●
N		
S		
H		

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WK05CT	WK20CT
DNMA110408	9.53	11.63	4.76	0.8	3.81	-	4171873
DNMA150608	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	4171637	4171878
DNMA150612	12.70	15.50	6.35	1.2	5.16	4171638	4171879
DNMA150616	12.70	15.50	6.35	1.6	5.16	-	4171880

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

DNMG-FF



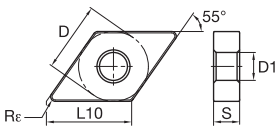


● 首选
○ 备选

P		●
M		
K		○
N		
S		
H		

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT
DNMG110408FF	9.53	11.63	4.76	0.8	3.81	4171029
DNMG150604FF	12.70	15.50	6.35	0.4	5.16	4171032
DNMG150608FF	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	4171043

DNMG-ML



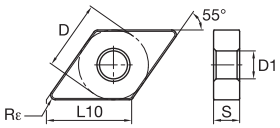
● 首选
○ 备选

P		●	●	○
M				
K		○	○	●
N				
S				
H				

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
DNMG110404ML	9.53	11.63	4.76	0.4	3.81	4171062	4170461	4171394
DNMG150604ML	12.70	15.50	6.35	0.4	5.16	4171068	4170485	-
DNMG150608ML	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	4171069	4170486	4171400
DNMG150612ML	12.70	15.50	6.35	1.2	5.16	4171070	4170487	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

DNMG-MR

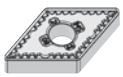


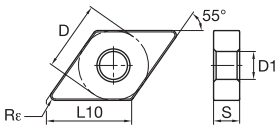
● 首选
○ 备选

P		●	●	○				
M				●				
K		○	○					
N								
S				○				
H								

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT
DNMG150604MR	12.70	15.50	6.35	0.4	5.16	-	4170568	-
DNMG150608MR	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	4171144	4170569	4173023
DNMG150612MR	12.70	15.50	6.35	1.2	5.16	4171145	-	-

DNMG-MS



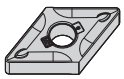


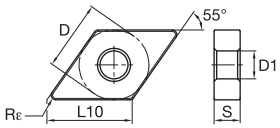
● 首选
○ 备选

P		○	○				
M		●	●				
K		○	○				
N		○	○				
S		●	●				
H							

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
DNMG150604MS	12.70	15.50	6.35	0.4	5.16	5908792	5908793
DNMG150608MS	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	5908795	5908796
DNMG150612MS	12.70	15.50	6.35	1.2	5.16	-	5908799

DNMG-RH

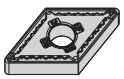


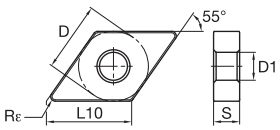


● 首选
○ 备选

						WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
P		●	●	●	○				
M					○				
K		○	○		●				
N									
S									
H									
目录编号	D	L10	S	Rε	D1				
DNMG150408RH	12.70	15.50	4.76	0.8	5.16	-	4171524	-	-
DNMG150608RH	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	4170991	4171526	4171709	4171914
DNMG150612RH	12.70	15.50	6.35	1.2	5.16	4170992	4171527	4171710	4171915
DNMG150616RH	12.70	15.50	6.35	1.6	5.16	-	-	-	4171916

DNMG-UF



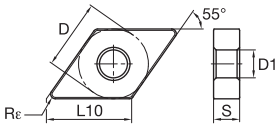


● 首选
○ 备选

						WM15CT	WM25CT	WS10PT
P		○	○	○				
M		●	●	●				
K				○				
N				○				
S			○	●				
H								
目录编号	D	L10	S	Rε	D1			
DNMG110404UF	9.53	11.63	4.76	0.4	3.81	-	-	5645603
DNMG150604UF	12.70	15.50	6.35	0.4	5.16	4169361	4169387	-
DNMG150608UF	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	4169362	-	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

DNMG-UM

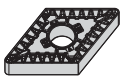


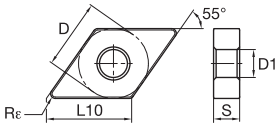
● 首选
○ 备选

P	○
M	●
K	
N	
S	○
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WM25CT
DNMG110404UM	9.53	11.63	4.76	0.4	3.81	4172383
DNMG110408UM	9.53	11.63	4.76	0.8	3.81	4172384
DNMG150604UM	12.70	15.50	6.35	0.4	5.16	4172389
DNMG150608UM	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	4172390

DNMG-UR



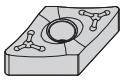


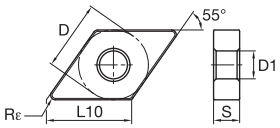
● 首选
○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○
M			○	●	●	●			●
K	○	○					●	●	○
N									○
S					○				●
H									

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK20CT	WS25PT
DNMG110408UR	9.53	11.63	4.76	0.8	3.81	-	4170509	-	-	-	4169488	-	-	-
DNMG150608UR	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	4171105	4170513	4169969	4169427	4169456	4169492	-	4171431	5579276
DNMG150612UR	12.70	15.50	6.35	1.2	5.16	4171106	4170514	-	-	-	-	5680172	4171432	-
DNMG150616UR	12.70	15.50	6.35	1.6	5.16	-	-	-	-	-	4169494	-	-	-

DNMM-65



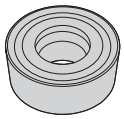


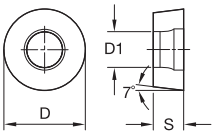
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
●		○			
●		○			
●	○				

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT
DNMM15060865	12.70	15.50	6.35	0.8	5.16	5698413	5698414	5698415
DNMM15061265	12.70	15.50	6.35	1.2	5.16	-	5494773	-

RCMT





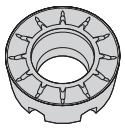
● 首选
○ 备选

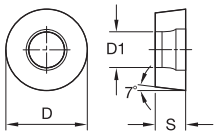
P	M	K	N	S	H
●		○			
●	○				
○		○			●

目录编号	D	S	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
RCMT0602M0	6.00	2.38	2.80	4169975	4170536	-	4170478
RCMT0803M0	8.00	3.18	3.40	4169976	4170537	-	4170479
RCMT10T3M0	10.00	3.97	4.40	4169977	4170538	4170752	4170480
RCMT1204M0	12.00	4.76	4.40	4169978	4170539	4170803	4170481
RCMT1606M0	16.00	6.35	5.50	4169979	-	4170804	4170482

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

RCMT-43



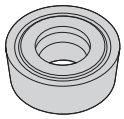


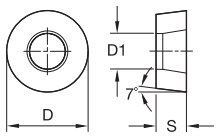
● 首选
○ 备选

P	●
M	○
K	
N	
S	
H	

目录编号	D	S	D1	WP35CT
RCMT0803M043	8.00	3.18	3.40	6128303
RCMT1204M043	12.00	4.76	4.40	6128304

RCMX



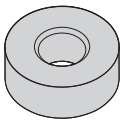


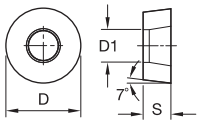
● 首选
○ 备选

P	●	●	●	○
M			○	
K	○	○		●
N				
S				
H				

目录编号	D	S	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
RCMX2006M0T	20.00	6.35	6.50	4169980	4170541	4170805	4170543

RNMA



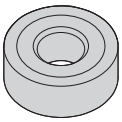


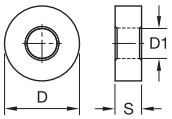
● 首选
○ 备选

P	○
M	
K	●
N	
S	
H	

目录编号	D	S	D1	WK20CT
RNMA120400	12.70	4.76	5.16	4171881

RNMG-RH



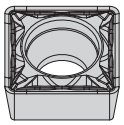


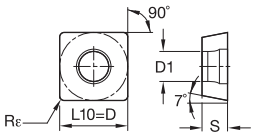
● 首选
○ 备选

	P	M	K	N	S	H
WP15CT	●		○			

目录编号	D	S	D1	
RNMG120400RH	12.70	4.76	5.16	4170996

SCMT-FP





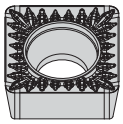
● 首选
○ 备选

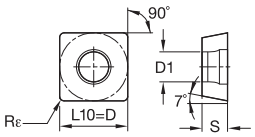
	P	M	K	N	S	H
WP25CT	●		○			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	
SCMT09T308FP	9.53	9.53	3.97	0.8	4.40	4170309
SCMT120408FP	12.70	12.70	4.76	0.8	5.50	4170311

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

SCMT-MP



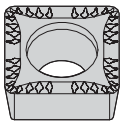


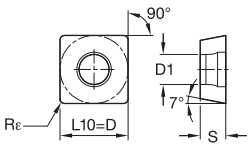
● 首选
○ 备选

P	●	●	○	○	
M			●		
K	○	○			●
N					
S			○		
H					

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
SCMT09T304MP	9.53	9.53	3.97	0.4	4.40	-	4170226	-	-
SCMT09T308MP	9.53	9.53	3.97	0.8	4.40	-	4170227	-	4170245
SCMT120408MP	12.70	12.70	4.76	0.8	5.50	4170215	4170229	-	4170247
SCMT120412MP	12.70	12.70	4.76	1.2	5.50	-	4170230	4168917	-

SCMT-MU



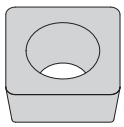


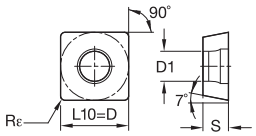
● 首选
○ 备选

P	●	●	○	○	○
M		○	●		●
K	○			●	○
N					○
S			○		●
H					

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT
SCMT09T304MU	9.53	9.53	3.97	0.4	4.40	-	-	5623447	-	-
SCMT09T308MU	9.53	9.53	3.97	0.8	4.40	5623464	5623462	5623448	5623449	5623460
SCMT120408MU	12.70	12.70	4.76	0.8	5.50	6127255	-	-	-	-

SCMW



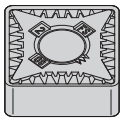


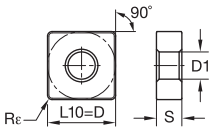
● 首选
○ 备选

P	○
M	
K	●
N	
S	
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WK20CT
SCMW120408	12.70	12.70	4.76	0.8	5.50	4170380

SNGG-FS





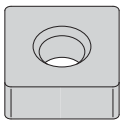
● 首选
○ 备选

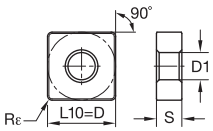
P	○
M	●
K	
N	○
S	●
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WU10HT
SNGG120408FS	12.70	12.70	4.76	0.8	5.16	5549997

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

SNMA



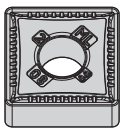


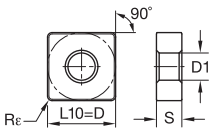
● 首选
○ 备选

P	○ ○
M	
K	● ●
N	
S	
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WK05CT	WK20CT
SNMA120408	12.70	12.70	4.76	0.8	5.16	-	4171882
SNMA120412	12.70	12.70	4.76	1.2	5.16	4171641	4171883
SNMA150608	15.88	15.88	6.35	0.8	6.35	-	4171885
SNMA190616	19.05	19.05	6.35	1.6	7.93	-	4171889

SNMG-ML



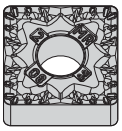


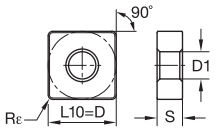
● 首选
○ 备选

P	● ● ○
M	
K	○ ○ ●
N	
S	
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
SNMG120404ML	12.70	12.70	4.76	0.4	5.16	-	-	4171403
SNMG120408ML	12.70	12.70	4.76	0.8	5.16	-	4170489	4171404
SNMG120412ML	12.70	12.70	4.76	1.2	5.16	4171074	4170490	-

SNMG-MR



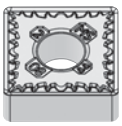


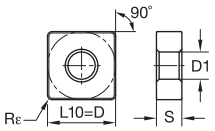
● 首选
○ 备选

P		●	●	●	○				
M				○	●				
K		○	○						
N									
S					○				
H									

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
SNMG120408MR	12.70	12.70	4.76	0.8	5.16	4171146	4170571	4170057	-
SNMG120412MR	12.70	12.70	4.76	1.2	5.16	-	5684355	-	-
SNMG150612MR	15.88	15.88	6.35	1.2	6.35	4171147	-	-	4173029
SNMG190612MR	19.05	19.05	6.35	1.2	7.93	-	4170572	-	-

SNMG-MS





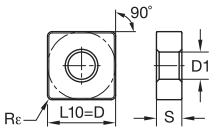
● 首选
○ 备选

P		○	○				
M		●	●				
K		○	○				
N		○	○				
S		●	●				
H							

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
SNMG120408MS	12.70	12.70	4.76	0.8	5.16	5908847	5908848
SNMG120412MS	12.70	12.70	4.76	1.2	5.16	5908850	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

SNMG-RH

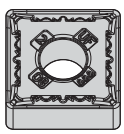


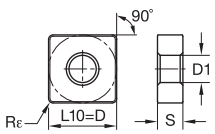
● 首选
○ 备选

P		●	●	●	○	○					
M				○	●						
K		○	○			●					
N											
S					○						
H											

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT
SNMG120408RH	12.70	12.70	4.76	0.8	5.16	4170998	4171533	4171715	-	4171918
SNMG120412RH	12.70	12.70	4.76	1.2	5.16	4170999	4171534	4171716	-	4171919
SNMG120416RH	12.70	12.70	4.76	1.6	5.16	-	4171535	-	-	-
SNMG150608RH	15.88	15.88	6.35	0.8	6.35	4171001	4171536	-	-	4171921
SNMG150612RH	15.88	15.88	6.35	1.2	6.35	4171002	4171537	-	-	4171922
SNMG150616RH	15.88	15.88	6.35	1.6	6.35	4171003	4171538	4171720	-	4171923
SNMG190612RH	19.05	19.05	6.35	1.2	7.93	4171005	4171540	4171722	4173056	4171925
SNMG190616RH	19.05	19.05	6.35	1.6	7.93	-	-	-	-	4171926

SNMG-UF



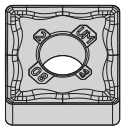


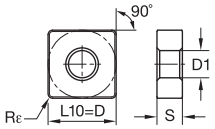
● 首选
○ 备选

P			○
M			●
K			○
N			○
S			●
H			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT
SNMG120404UF	12.70	12.70	4.76	0.4	5.16	5645610

SNMG-UM



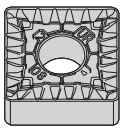


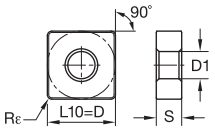
● 首选
○ 备选

P						○	○
M						●	●
K							
N							
S						○	
H							

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WM25CT	WM35CT
SNMG120404UM	12.70	12.70	4.76	0.4	5.16	4172393	-
SNMG120408UM	12.70	12.70	4.76	0.8	5.16	4172394	4172424
SNMG120412UM	12.70	12.70	4.76	1.2	5.16	4172395	4172425

SNMG-UR



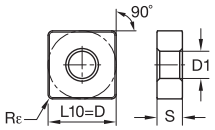


● 首选
○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○
M				○	●	●		●	●	●
K	○	○					●	○	○	○
N										○
S					○					●
H										

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WM35CT	WK20CT	WS25PT
SNMG120408UR	12.70	12.70	4.76	0.8	5.16	4171108	4170516	4169989	4169458	-	4171434	-
SNMG120412UR	12.70	12.70	4.76	1.2	5.16	4171109	4170517	4169990	4169459	-	-	-
SNMG120416UR	12.70	12.70	4.76	1.6	5.16	-	-	-	4169460	-	-	5680173
SNMG150612UR	15.88	15.88	6.35	1.2	6.35	-	4170518	4169991	4169461	-	4171437	-
SNMG150616UR	15.88	15.88	6.35	1.6	6.35	-	4170519	-	-	-	-	-
SNMG190612UR	19.05	19.05	6.35	1.2	7.93	-	4170520	-	-	4169500	-	-
SNMG190616UR	19.05	19.05	6.35	1.6	7.93	-	-	-	4169464	-	-	-

SNMM-8

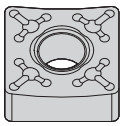


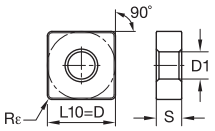
● 首选
○ 备选

P		●	●	●				
M				○				
K		○	○					
N								
S								
H								

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT
SNMM1906168	19.05	19.05	6.35	1.6	7.93	-	6128309	-
SNMM2507248	25.40	25.40	7.94	2.4	9.12	5429112	5429111	5370813

SNMM-65





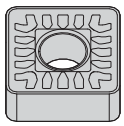
● 首选
○ 备选

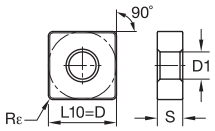
P			●	●	●	○			
M					○	●			
K		○	○						
N									
S						○			
H									

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
SNMM12040865	12.70	12.70	4.76	0.8	5.16	-	5696554	5696555	5696553
SNMM12041265	12.70	12.70	4.76	1.2	5.16	-	5696557	-	-
SNMM19061665	19.05	19.05	6.35	1.6	7.93	5696615	-	-	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

SNMM-SR



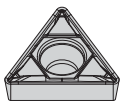


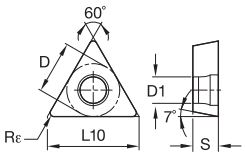
● 首选
○ 备选

P		●	●	●	○				
M				○	●				
K		○	○						
N									
S					○				
H									

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
SNMM190616SR	19.05	19.05	6.35	1.6	7.93	5478876	5478877	-	5696648
SNMM250724SR	25.40	25.40	7.94	2.4	9.12	-	5429119	5946214	-
SNMM250924SR	25.40	25.40	9.53	2.4	9.12	5382277	5382390	5373074	5402173

TCMT-FP



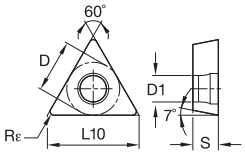


● 首选
○ 备选

P		●	●	○	○				
M				●					
K		○	○		●				
N									
S				○					
H									

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
TCMT110202FP	6.35	11.00	2.38	0.2	2.90	-	-	4168800	-
TCMT110204FP	6.35	11.00	2.38	0.4	2.80	4170006	4170313	4168801	-
TCMT16T304FP	9.53	16.50	3.97	0.4	4.40	4170008	4170315	-	-
TCMT16T308FP	9.53	16.50	3.97	0.8	4.40	-	4170316	-	4170100

TCMT-MP

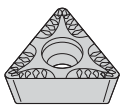


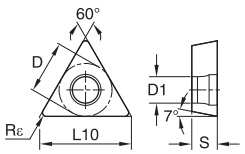
● 首选
○ 备选

P	●	●	○	○
M			●	
K	○	○		●
N				
S			○	
H				

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
TCMT16T304MP	9.53	16.50	3.97	0.4	4.40	-	4170232	-	-
TCMT16T308MP	9.53	16.50	3.97	0.8	4.40	4170216	4170233	4168919	4170251
TCMT16T312MP	9.53	16.50	3.97	1.2	4.40	-	-	-	4170252

TCMT-MU





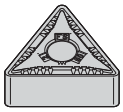
● 首选
○ 备选

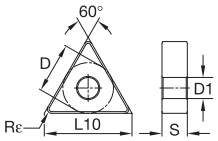
P	●	●	●	○	○	○	○				
M			○	●		●	●				
K	○	○			●	○	○				
N						○	○				
S				○		●	●				
H											

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
TCMT16T304MU	9.53	16.50	3.97	0.4	4.40	5623614	5623615	-	5623613	5623616	-	5623617
TCMT16T308MU	9.53	16.50	3.97	0.8	4.40	5623621	5623620	-	5623619	5623618	5623622	-
TCMT220412MU	12.70	22.00	4.76	1.2	5.50	-	-	6128327	-	-	-	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TNGG-FS



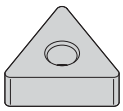


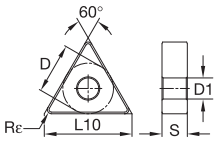
● 首选
○ 备选

P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS25PT
TNGG160404FS	9.53	16.50	4.76	0.4	3.81	5538231

TNMA





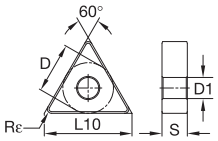
● 首选
○ 备选

P	○
M	
K	●
N	
S	
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WK20CT
TNMA160408	9.53	16.50	4.76	0.8	3.81	4171890
TNMA160412	9.53	16.50	4.76	1.2	3.81	4171891
TNMA220412	12.70	22.00	4.76	1.2	5.16	4171894
TNMA220416	12.70	22.00	4.76	1.6	5.16	4171895

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TNMG-ML

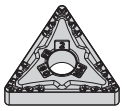


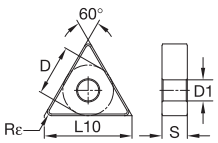
● 首选
○ 备选

P	●	●	○
M			
K	○	○	●
N			
S			
H			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
TNMG160404ML	9.53	16.50	4.76	0.4	3.81	4171075	4170491	-
TNMG160408ML	9.53	16.50	4.76	0.8	3.81	4171076	4170492	4171410
TNMG160412ML	9.53	16.50	4.76	1.2	3.81	4171077	-	-

TNMG-MR



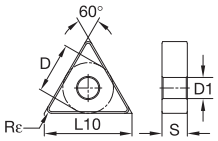


● 首选
○ 备选

P	●	●
M		
K	○	○
N		
S		
H		

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT
TNMG160404MR	9.53	16.50	4.76	0.4	3.81	4171150	4170573
TNMG160408MR	9.53	16.50	4.76	0.8	3.81	4171151	4170574
TNMG160412MR	9.53	16.50	4.76	1.2	3.81	4171152	-

TNMG-MS

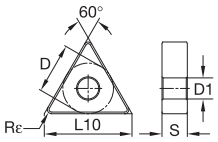


● 首选
○ 备选

P			○	○			
M			●	●			
K			○	○			
N			○	○			
S			●	●			
H							

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
TNMG160404MS	9.53	16.50	4.76	0.4	3.81	5908927	5908928
TNMG160408MS	9.53	16.50	4.76	0.8	3.81	5908930	5908931

TNMG-RH

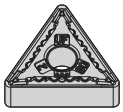


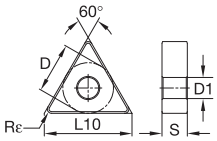
● 首选
○ 备选

P	●	●	●	○	
M			○		
K	○	○		●	
N					
S					
H					

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
TNMG160408RH	9.53	16.50	4.76	0.8	3.81	4171007	4171542	-	4171927
TNMG160412RH	9.53	16.50	4.76	1.2	3.81	-	-	4171725	-
TNMG220408RH	12.70	22.00	4.76	0.8	5.16	-	4171544	-	-

TNMG-UF



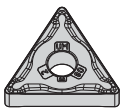


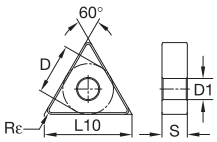
● 首选
○ 备选

P	○					
M	●					
K	○					
N	○					
S	●					
H						

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT
TNMG160404UF	9.53	16.50	4.76	0.4	3.81	5432605

TNMG-UM





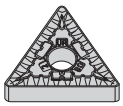
● 首选
○ 备选

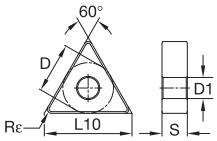
P	○	○				
M	●	●				
K	○					
N	○					
S	○	●				
H						

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WM25CT	WS10PT
TNMG160404UM	9.53	16.50	4.76	0.4	3.81	-	5550226
TNMG160408UM	9.53	16.50	4.76	0.8	3.81	4172397	-

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

TNMG-UR



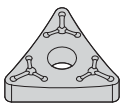


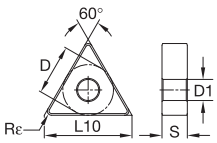
● 首选
○ 备选

P		●	●	○	○	○						
M				●		●						
K		○	○		●	○						
N						○						
S				○		●						
H												

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS25PT
TNMG160408UR	9.53	16.50	4.76	0.8	3.81	4171115	4170522	4169465	4171441	5579395
TNMG160412UR	9.53	16.50	4.76	1.2	3.81	-	4170523	4169466	-	5680175
TNMG160416UR	9.53	16.50	4.76	1.6	3.81	4171117	-	-	4171443	-

TNMM-65





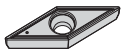
● 首选
○ 备选

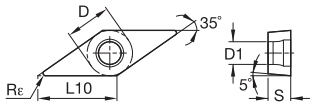
P		●	●	●								
M				○								
K		○	○									
N												
S												
H												

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT
TNMM16040865	9.53	16.50	4.76	0.8	3.81	-	-	5696619
TNMM22040865	12.70	22.00	4.76	0.8	5.16	5696621	5696622	5696623

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VBMT



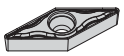


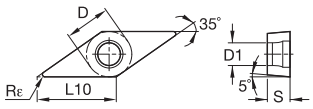
● 首选
○ 备选

P	●	●	●
M			○
K	○	○	
N			
S			
H			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT
VBMT160404	9.53	16.61	4.76	0.4	4.40	4169983	4170553	4170807
VBMT160408	9.53	16.61	4.76	0.8	4.40	4169984	4170554	4170808

VBMT-FP



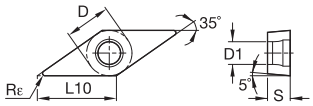


● 首选
○ 备选

P	●	●	○	○	○
M			●	●	
K	○	○			●
N					
S				○	
H					

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM15CT	WM25CT	WK20CT
VBMT110304FP	6.35	11.07	3.18	0.4	2.80	-	4170319	-	4168807	-
VBMT160402FP	9.53	16.61	4.76	0.2	4.40	-	4170321	-	4168809	-
VBMT160404FP	9.53	16.61	4.76	0.4	4.40	4170013	4170322	4168776	4168810	4170103
VBMT160408FP	9.53	16.61	4.76	0.8	4.40	4170014	4170323	-	4168811	-

VBMT-MP

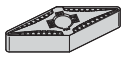


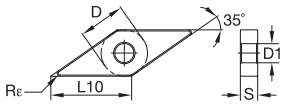
● 首选
○ 备选

P	●	○	○
M		●	
K	○		●
N			
S		○	
H			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP25CT	WM25CT	WK20CT
VBMT160404MP	9.53	16.61	4.76	0.4	4.40	4170235	4168921	-
VBMT160408MP	9.53	16.61	4.76	0.8	4.40	4170236	4168922	4170254

VNGG-FS



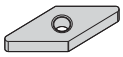


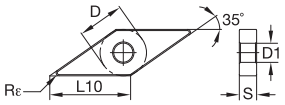
● 首选
○ 备选

P	○
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT
VNGG160401FS	9.53	16.61	4.76	0.1	3.81	5548684
VNGG160402FS	9.53	16.61	4.76	0.2	3.81	5548683

VNMA



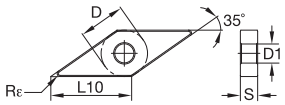


● 首选
○ 备选

P	○
M	
K	●
N	
S	
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WK20CT
VNMA160408	9.53	16.61	4.76	0.8	3.81	4171897

VNMG-ML



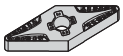
● 首选
○ 备选

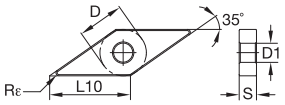
P	●	●	○
M			
K	○	○	●
N			
S			
H			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
VNMG160404ML	9.53	16.61	4.76	0.4	3.81	4171079	4170495	-
VNMG160408ML	9.53	16.61	4.76	0.8	3.81	-	4170496	4171414

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VNMG-MR

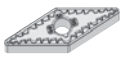


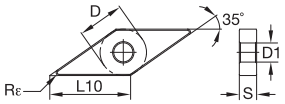


● 首选
○ 备选

P						●	●
M							
K						○	○
N							
S							
H							
目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT
VNMG160408MR	9.53	16.61	4.76	0.8	3.81	4171157	4170580

VNMG-MS



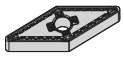


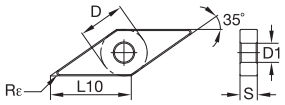
● 首选
○ 备选

P						○	○
M						●	●
K						○	○
N						○	○
S						●	●
H							
目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
VNMG160404MS	9.53	16.61	4.76	0.4	3.81	5908944	5908945
VNMG160408MS	9.53	16.61	4.76	0.8	3.81	5908947	5908948

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

VNMG-UF



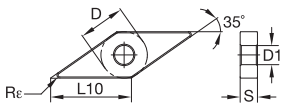


● 首选
○ 备选

P		○	○				
M		●	●				
K			○				
N			○				
S			●				
H							

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WM15CT	WS10PT
VNMG160404UF	9.53	16.61	4.76	0.4	3.81	4169372	5645616

VNMG-UR

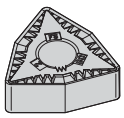


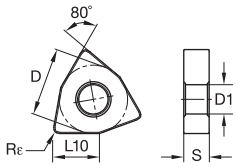
● 首选
○ 备选

P		●	○	○	○		
M			●		●		
K		○		●	○		
N					○		
S			○		●		
H							

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT
VNMG160408UR	9.53	16.61	4.76	0.8	3.81	4170529	4169473	4171449	-
VNMG160412UR	9.53	16.61	4.76	1.2	3.81	4170530	4169474	4171450	5680176

WNGG-FS



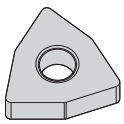


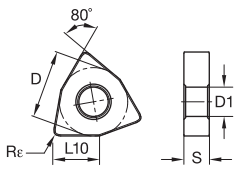
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
○	●	○	○	●	
○	●	○	○	●	
○	○		○	●	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT	WU10HT
WNGG080404FS	12.70	8.69	4.76	0.4	5.16	-	5538234	-
WNGG080408FS	12.70	8.69	4.76	0.8	5.16	5548688	-	5550004

WNMA





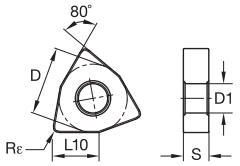
● 首选
○ 备选

P	M	K	N	S	H
○		●			
○		●			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WK05CT	WK20CT
WNMA080408	12.70	8.69	4.76	0.8	5.16	4171654	4171900
WNMA080412	12.70	8.69	4.76	1.2	5.16	4171655	4171901

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

WNMG-FF

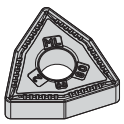


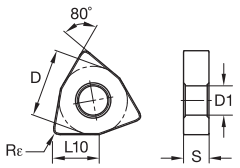
● 首选
○ 备选

P	●
M	
K	○
N	
S	
H	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT
WNMG080404FF	12.70	8.69	4.76	0.4	5.16	4171057

WNMG-ML



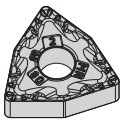


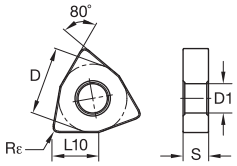
● 首选
○ 备选

P	●	●	○	○
M				
K	○	○	●	●
N				
S				
H				

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WK05CT	WK20CT
WNMG080404ML	12.70	8.69	4.76	0.4	5.16	4171083	4170498	4171678	4171417
WNMG080408ML	12.70	8.69	4.76	0.8	5.16	4171084	4170499	4171679	4171418

WNMG-MR



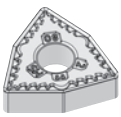


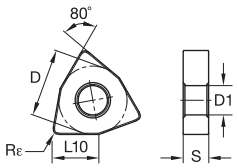
● 首选
○ 备选

P	●	●	●	○
M			○	●
K	○	○		
N				
S				○
H				

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
WNMG080408MR	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	4171158	4170581	4170067	4173033
WNMG080412MR	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	-	4170582	4170068	-

WNMG-MS





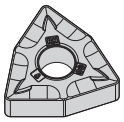
● 首选
○ 备选

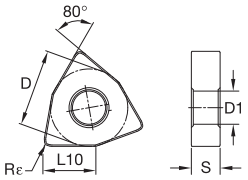
P	○	○	○
M	●	●	●
K	○	○	
N	○	○	○
S	●	●	●
H			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT	WU10HT
WNMG060408MS	9.53	6.52	4.76	0.8	3.81	-	5908967	-
WNMG080404MS	12.70	8.69	4.76	0.4	5.16	5908969	5908970	-
WNMG080408MS	12.70	8.69	4.76	0.8	5.16	5908972	5908973	5908974

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

WNMG-RH



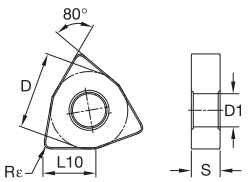


● 首选
○ 备选

P		●	●	●	○	○					
M				○	●						
K		○	○			●					
N											
S					○						
H											

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT
WNMG080408RH	12.70	8.69	4.76	0.8	5.16	4171019	4171554	4171736	4173064	4171932
WNMG080412RH	12.70	8.69	4.76	1.2	5.16	4171020	4171555	4171737	4173065	4171933
WNMG080416RH	12.70	8.69	4.76	1.6	5.16	-	4171556	-	-	-

WNMG-UF

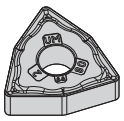


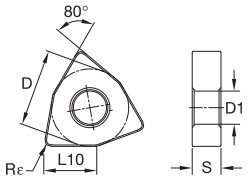
● 首选
○ 备选

P		○	○				
M		●	●				
K			○				
N			○				
S			●				
H							

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WM15CT	WS10PT
WNMG080404UF	12.70	8.69	4.76	0.4	5.16	-	5645619
WNMG080408UF	12.70	8.69	4.76	0.8	5.16	-	5645623
WNMG080412UF	12.70	8.69	4.76	1.2	5.16	4169378	-

WNMG-UM



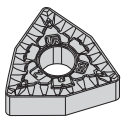


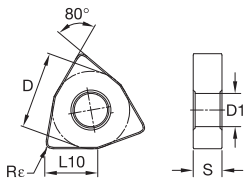
● 首选
○ 备选

P		○	○	○	○					
M		●	●	●	●					
K					○					
N					○					
S			○		●					
H										

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WS10PT
WNMG060404UM	9.53	6.52	4.76	0.4	3.81	-	4172403	-	-
WNMG080404UM	12.70	8.69	4.76	0.4	5.16	4172377	4172406	4172435	-
WNMG080408UM	12.70	8.69	4.76	0.8	5.16	4172378	4172407	4172436	-
WNMG080412UM	12.70	8.69	4.76	1.2	5.16	-	4172408	-	5645269

WNMG-UR





● 首选
○ 备选

P		●	●	●	○	○	○	○	○	○
M				○	●	●	●		●	
K		○	○					●	○	
N									○	
S						○			●	
H										

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK20CT	WS10PT
WNMG060408UR	9.53	6.52	4.76	0.8	3.81	-	-	-	-	4169475	-	-	-
WNMG080408UR	12.70	8.69	4.76	0.8	5.16	4171127	4170533	4170040	4169442	4169476	4169509	4171453	-
WNMG080412UR	12.70	8.69	4.76	1.2	5.16	4171128	4170534	4170041	-	4169477	4169510	4171454	5579420

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

速度与进给量表 • 正角刀片 • 公制

DIN ISO 513	VDI 3323	A 精加工 (ap x f = 1 x 0,10)			B 半精加工						C 粗加工 (ap x f = 4 x 0,25)					
材料分组		min	初始	max	min	初始	max	min	初始	max	min	初始	max	min	初始	max
P	槽型	FP			FP • MP			FP • MP			MP			MP		
	ap [mm]	0,2–2,0			0,3–4,5			0,3–4,5			0,7–5,0			0,7–5,0		
	f [mm]	0,05–0,20			0,08–0,35			0,08–0,35			0,12–0,40			0,12–0,40		
		WP15CT			WP15CT			WP15CT / WP25CT			WP25CT			WP35CT		
	1	340	**490**	590	280	**400**	480	250	**360**	430	200	**290**	350	180	**260**	310
	2	340	**480**	580	260	**370**	440	240	**340**	410	190	**270**	320	130	**190**	230
	3	290	**420**	500	180	**260**	310	170	**240**	290	160	**230**	280	130	**180**	220
	4	260	**370**	440	190	**270**	320	180	**250**	300	130	**190**	230	110	**150**	180
	5	200	**280**	340	140	**200**	240	130	**190**	230	90	**130**	160	75	**110**	130
	6	270	**390**	470	200	**290**	350	190	**270**	320	140	**200**	240	110	**160**	190
	7	260	**370**	440	190	**270**	320	180	**250**	300	130	**190**	230	110	**150**	180
	8	220	**320**	380	160	**230**	280	150	**210**	250	110	**150**	180	85	**120**	140
	9	200	**280**	340	140	**200**	240	130	**190**	230	90	**130**	160	75	**110**	130
	10	270	**390**	470	200	**290**	350	190	**270**	320	140	**200**	240	110	**160**	190
	11	200	**280**	340	130	**190**	230	120	**170**	200	90	**130**	160	75	**110**	130
	12	150	**220**	260	140	**200**	240	130	**180**	220	120	**170**	200	110	**160**	190
	13.1	130	**190**	230	120	**170**	200	110	**150**	180	100	**140**	170	90	**130**	160
	13.2	65	**95**	115	60	**85**	100	55	**75**	90	50	**70**	85	45	**65**	80
M	槽型	FP			FP • MP			FP • MP			MP			MP		
	ap [mm]	0,2–2,0			0,3–4,5			0,3–4,5			0,3–4,5			0,3–4,5		
	f [mm]	0,05–0,20			0,08–0,35			0,08–0,35			0,08–0,35			0,08–0,35		
		WM15CT			WM15CT			WM25CT			WM25CT			WM35CT		
	14.1	180	**250**	300	150	**220**	260	140	**190**	230	140	**200**	240	110	**150**	180
	14.2	140	**200**	240	130	**180**	220	110	**160**	190	110	**160**	190	85	**120**	140
	14.3	110	**150**	180	100	**140**	170	85	**120**	140	85	**120**	140	65	**90**	110
	14.4	90	**130**	160	75	**110**	130	70	**95**	110	70	**100**	120	55	**80**	95
K	槽型	FP			FP • MP • .CMW			FP • MP • .CMW			FP • MP • .CMW			FP • MP • .CMW		
	ap [mm]	0,2–2,0			0,3–4,5			0,3–4,5			1,0–8,0			1,0–8,0		
	f [mm]	0,05–0,20			0,08–0,35			0,08–0,35			0,1–0,5			0,1–0,5		
		WK05CT / WK20CT			WK05CT / WK20CT						WK20CT					
	15	290	**410**	490	230	**330**	400	–	**–**	–	180	**260**	310	–	**–**	–
	16	230	**330**	400	180	**250**	300	–	**–**	–	140	**200**	240	–	**–**	–
	17	250	**360**	430	210	**300**	360	–	**–**	–	180	**250**	300	–	**–**	–
	18	240	**340**	410	190	**270**	320	–	**–**	–	150	**210**	250	–	**–**	–
	19	340	**490**	590	290	**410**	490	–	**–**	–	240	**340**	410	–	**–**	–
	20	290	**410**	490	230	**330**	400	–	**–**	–	180	**260**	310	–	**–**	–

切削速度和进给率表 • 负角刀片 • 公制

DIN ISO 513	VDI 3323	A 精加工 (切深 x 进给量 = 1,00 x 0,10)			B 一般加工 (切深 x 进给量 = 2,00 x 0,20)						C 粗加工 (切深 x 进给量 = 4,00 x 0,25)						D 重载粗加工 (切深 x 进给量 = 6,00 x 0,60)					
材料分组		最小值	初始值	最大值	最小值	初始值	最大值	最小值	初始值	最大值	最小值	初始值	最大值	最小值	初始值	最大值	最小值	初始值	最大值	最小值	初始值	最大值
P	槽型	FF • ML			ML • UR • MR			ML • UR • MR			UR • MR • RH			UR • MR • RH			RH			RH		
	切深 [mm]	0,20 – 2,00			0,80 – 5,00			0,80 – 5,00			1,00 – 8,00			1,00 – 8,00			2,00 – 15,00			2,00 – 15,00		
	进给量 [mm]	0,05 – 0,20			0,16 – 0,40			0,16 – 0,40			0,20 – 0,60			0,20 – 0,60			0,40 – 1,00			0,40 – 1,00		
		WP15CT			WP15CT			WP25CT			WP15CT			WP25CT			WP25CT			WP35CT		
	1	340	**490**	590	280	**400**	480	250	**360**	430	200	**290**	350	180	**260**	310	150	**220**	260	150	**210**	250
	2	340	**480**	580	260	**370**	440	240	**340**	415	190	**270**	320	130	**190**	230	110	**160**	190	110	**150**	180
	3	290	**420**	500	180	**260**	310	170	**240**	290	160	**230**	280	130	**180**	220	110	**150**	180	100	**140**	170
	4	260	**370**	440	190	**270**	320	180	**250**	300	130	**190**	230	110	**150**	180	90	**130**	160	70	**100**	120
	5	200	**280**	340	140	**200**	240	130	**190**	230	90	**130**	160	75	**110**	130	65	**90**	110	55	**80**	95
	6	270	**390**	470	200	**290**	350	190	**270**	320	140	**200**	240	110	**160**	190	90	**130**	160	75	**110**	130
	7	260	**370**	440	190	**270**	320	180	**250**	300	130	**190**	230	110	**150**	180	85	**120**	140	70	**100**	120
	8	220	**320**	380	160	**230**	280	150	**210**	250	110	**150**	180	85	**120**	140	70	**100**	120	65	**90**	110
	9	200	**280**	340	140	**200**	240	130	**190**	230	90	**130**	160	75	**110**	130	65	**90**	110	55	**80**	95
	10	270	**390**	470	200	**290**	350	190	**270**	320	140	**200**	240	110	**160**	190	90	**130**	160	75	**110**	130
	11	200	**280**	340	130	**190**	230	120	**170**	200	90	**130**	160	75	**110**	130	65	**90**	110	55	**80**	95
	12	150	**220**	260	140	**200**	240	130	**180**	220	120	**170**	200	110	**160**	190	110	**150**	180	100	**140**	170
	13.1	130	**190**	230	120	**170**	200	110	**150**	180	100	**140**	170	90	**130**	160	85	**120**	140	75	**110**	130
	13.2	65	**95**	115	60	**85**	100	55	**75**	90	50	**70**	85	45	**65**	80	45	**60**	70	40	**55**	65
M	槽型	FF • UF • UM			FF • UM • .NMP			FF • UM • .NMP			UM • .NMP • UR • RH			UM • .NMP • UR • RH			RH					
	切深 [mm]	0,20 – 2,00			0,60 – 5,00			0,60 – 5,00			0,50 – 6,00			0,50 – 6,00			4,00 – 15,00					
	进给量 [mm]	0,05 – 0,20			0,12 – 0,40			0,12 – 0,40			0,10 – 0,60			0,10 – 0,60			0,40 – 1,00					
		WM15CT			WM15CT			WM25CT			WM25CT			WM35CT			WM35CT					
	14.1	180	**250**	300	150	**220**	260	140	**190**	230	140	**200**	240	110	**150**	180	110	**150**	180	–	**–**	–
	14.2	140	**200**	240	130	**180**	220	110	**160**	190	110	**160**	190	85	**120**	140	85	**120**	140	–	**–**	–
	14.3	110	**150**	180	100	**140**	170	85	**120**	140	85	**120**	140	65	**90**	110	65	**90**	110	–	**–**	–
	14.4	90	**130**	160	75	**110**	130	70	**95**	110	70	**100**	120	55	**80**	95	60	**80**	95	–	**–**	–
K	槽型	FF			.NMA • ML						UR • .NMA • RH						UR • RH • .NMA					
	切深 [mm]	0,10 – 2,67			1,00 – 8,00						1,00 – 8,00						2,00 – 15,00					
	进给量 [mm]	0,05 – 0,15			0,20 – 0,60						0,12 – 0,60						0,25 – 1,20					
		WK05CT / WK20CT			WK05CT / WK20CT						WK05CT / WK20CT						WK05CT / WK20CT					
	15	290	**415**	490	230	**330**	400	–	**–**	–	180	**260**	310	–	**–**	–	160	**230**	280	–	**–**	–
	16	230	**330**	400	180	**250**	300	–	**–**	–	140	**200**	240	–	**–**	–	120	**170**	200	–	**–**	–
	17	250	**360**	430	210	**300**	360	–	**–**	–	180	**250**	300	–	**–**	–	150	**220**	260	–	**–**	–
	18	240	**340**	415	190	**270**	320	–	**–**	–	150	**210**	250	–	**–**	–	130	**180**	220	–	**–**	–
	19	340	**490**	590	290	**415**	490	–	**–**	–	240	**340**	415	–	**–**	–	220	**310**	370	–	**–**	–
	20	290	**415**	490	230	**330**	400	–	**–**	–	180	**260**	310	–	**–**	–	160	**230**	280	–	**–**	–
S	槽型	.NMP			.NMP • UM						.NMP • UR											
	切深 [mm]	0,50 – 1,00			0,50 – 1,00						0,50 – 6,00											
	进给量 [mm]	0,10 – 0,50			0,10 – 0,50						0,10 – 0,60											
		WS10PT / WS25PT			WS10PT / WS25PT / WM25CT						WM25CT											
	21	55	**80**	95	50	**65**	80	–	**–**	–	45	**60**	70	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	22	50	**65**	80	35	**50**	60	–	**–**	–	35	**50**	60	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	23	35	**50**	60	30	**40**	50	–	**–**	–	25	**40**	45	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	24	20	**30**	40	20	**25**	30	–	**–**	–	20	**25**	30	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	25	25	**35**	40	20	**25**	30	–	**–**	–	20	**25**	30	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	26	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–
	27	45	**60**	70	35	**50**	60	–	**–**	–	35	**45**	55	–	**–**	–	–	**–**	–	–	**–**	–

Victory™ 车削产品适用于各种材料及零件加工

P 钢材料的车削加工

TRANSPORTATION
GENERAL ENGINEERING
ENERGY

曲轴/凸轮轴
粗加工和精加工

连杆
镗削加工

齿轮
粗加工和精加工

M 不锈钢材料的车削加工

AEROSPACE
ENERGY

涡轮增压器
粗加工和精加工

法兰
粗加工和精加工

轴承体
粗加工和精加工

K 铸铁工件车削加工

TRANSPORTATION
GENERAL ENGINEERING

汽缸套
粗加工和精加工

发动机体

制动鼓和制动盘

用于铝材料加工刀片

WIDIA™ 提供多种用于铝材料加工的特制刀片产品。
这些刀片产品有未涂层类型，以及有更佳性能，
更长使用寿命的 PVD 材质类型。

- 便于选用的刀具 - 两种槽型，两种材质。
- 更长的刀具寿命。

材料:

N

大前角确保顺畅的切屑流。

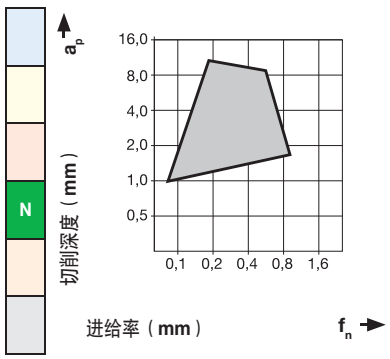
G 公差等级确保更高的精度。

高度抛光的刀片可以避免积屑瘤的形成，延长刀具使用寿命。

正角刀片

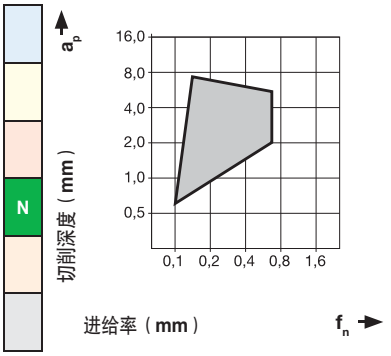
AL1

用于铸铝、轻合金，非铁金属、高熔点金属、塑料、玻璃纤维、强化塑料、层叠板、碳，以及细陶瓷材料的车削加工。

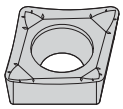


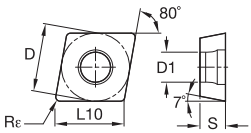
AL3

用于铝材料、非铁金属以及塑料材料低成本加工。极锋利切削刃具有优化的工件精加工性能，切削力低，切屑短。HCK10™ 涂层材质可用于钢、不锈钢、以及灰铸铁材料的精加工。



CCGT-AL3



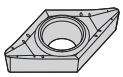


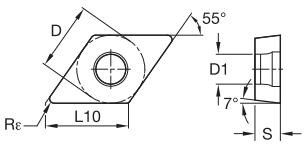
● 首选
○ 备选

P			
M			
K			
N		●	●
S			
H			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	HCK10	HWK15
CCGT060202AL3	6.35	6.45	2.38	0.2	2.80	2022257	2022258
CCGT060204AL3	6.35	6.45	2.38	0.4	2.80	2022259	2022260
CCGT09T302AL3	9.53	9.67	3.97	0.2	4.40	-	2022854
CCGT09T304AL3	9.53	9.67	3.97	0.4	4.40	-	2022262
CCGT120408AL3	12.70	12.90	4.76	0.8	5.50	2022325	2022326

DCGT-AL3



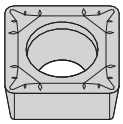


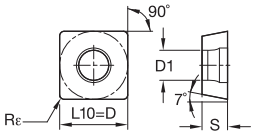
● 首选
○ 备选

P			
M			
K			
N		●	●
S			
H			

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	HCK10	HWK15
DCGT070204AL3	6.35	7.75	2.38	0.4	2.80	-	2022330
DCGT11T302AL3	9.53	11.63	3.97	0.2	4.40	-	2022861
DCGT11T304AL3	9.53	11.63	3.97	0.4	4.40	2014890	2022331
DCGT11T308AL3	9.53	11.63	3.97	0.8	4.40	-	2022483

SCGT-AL3

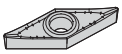


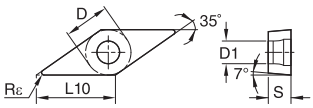


● 首选
○ 备选

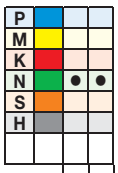
目录编号	D	L10	S	Rε	D1	HWK15
SCGT120408AL3	12.70	12.70	4.76	0.8	5.50	2023638

VCGT-AL3





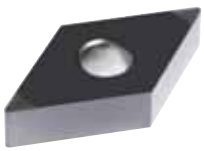
● 首选
○ 备选



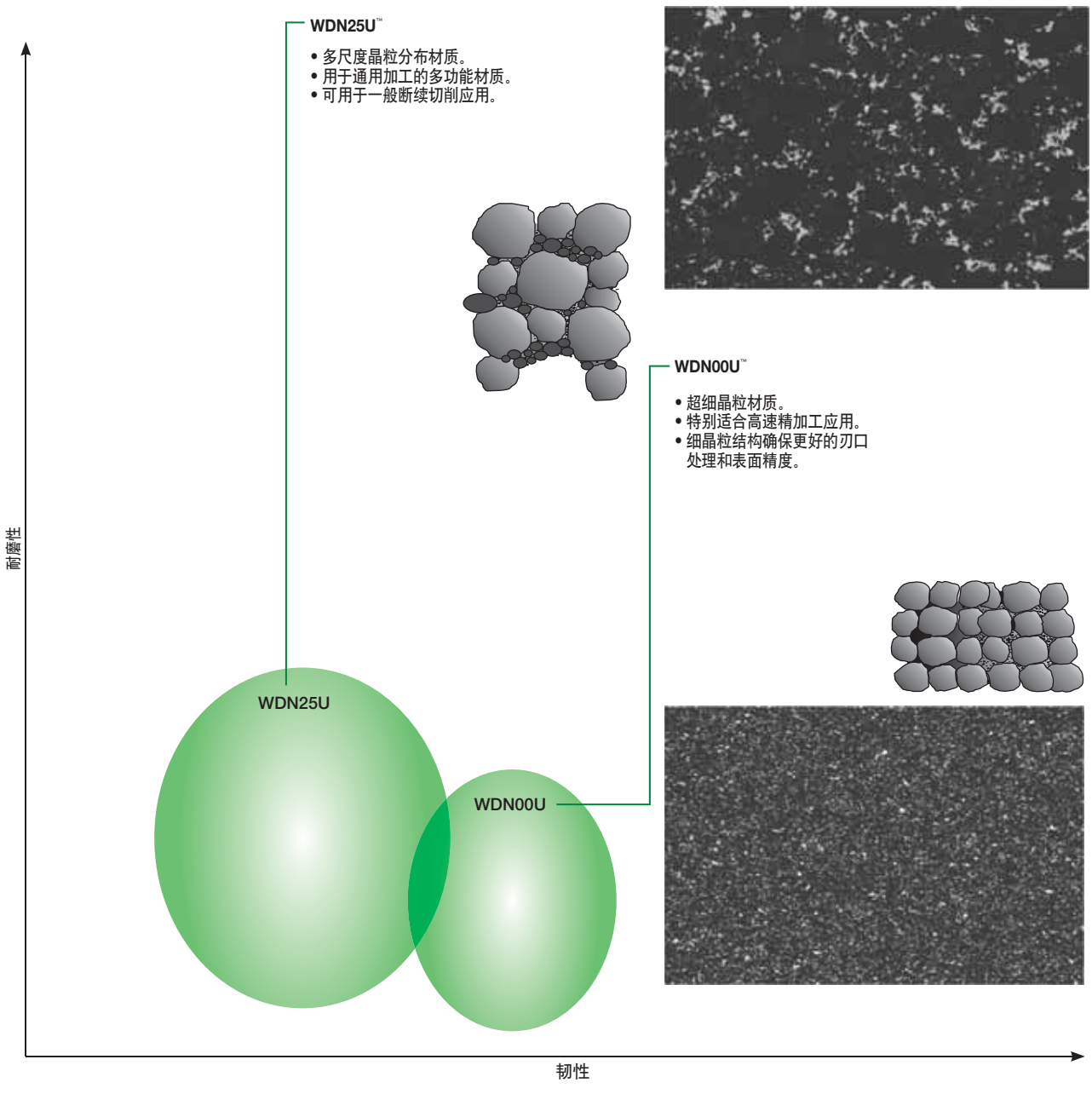
目录编号	D	L10	S	Rε	D1	HCK10	HWK15
VCGT110302AL3	6.35	11.07	3.18	0.2	2.80	-	2024559
VCGT160404AL3	9.53	16.61	4.76	0.4	4.40	2022484	2022485
VCGT160408AL3	9.53	16.61	4.76	0.8	4.40	-	2022488

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

用于非铁材料车削加工的 PCD 材质



- 两种 PCD 材质— WDN25U 和 WDN00U — 包括多种应用领域。
- 该材质具备卓越的性能，可提高生产率，降低生产成本。
- 更好的耐磨性和抗崩刃性。
- 用于低硅和高硅铝合金、铜合金、陶瓷以及塑料材料的加工。
- 适合高磨损材料的加工，如钛材料和金属基复合材料。



外圆加工刀杆

现代 CNC 机床及多功能生产设备需要 高性能，设计简洁，
多功能的刀具产品。WIDIA™ 提供 型号齐全的，
用于外圆车削的刀杆产品，可以满足极高的 加工需求，
并适用于多种形状和规格的工件加工。

无论您有什么样的加工需求—从高速轻型精加工到
重型粗加工，—总有一款威迪亚产品可以满足您的需求。
完整产品系列包括销钉型、螺纹接口型、或压板型的刀柄产品。

D 型夹持装置

- 用于负角刀片。
- 夹持总成包括压板、螺钉，以及卡环。
- 快速刀片转位功能。
- 确保刀片的重复精度和定位精度。
- 减少嚣叫，延长刀具寿命。

P 型夹持装置

- 用于负角刀片的杠杆式夹持装置。
- 顺畅的切屑流。
- 更换刀片迅速。

P 型产品只有公制型号。

S 型夹持装置

- 用于正角可转位刀片的螺钉锁紧型夹持装置。
- 简洁型设计方案，确保更高的可靠性和成本效益。
- 硬质合金垫片为刀具提供更多的保护。

C 型夹持装置

- 可调节高度的夹持装置可以使用附加断屑装置。
- 用于正型和负型平板刀片的通用型夹持装置。
- 坚固型设计方案便于操作。
- 硬质合金垫片为刀具提供更多的保护。

Victory™ 刀片 MR
槽型

适合钢,难加工的高含量钛合金材料的一般加工至轻型粗加工应用。高强度可以应对切屑变形量大的加工应用。

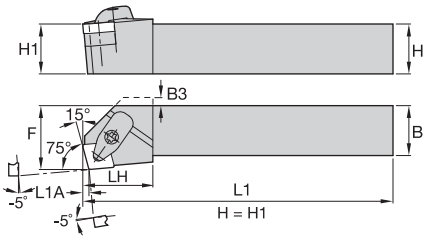
Victory 刀片 RH
槽型

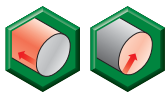
用于一般加工和粗加工。卓越的切屑控制性能。切削刃强度高，用于断续切削，锻造表皮或氧化层加工。适用于各种铸铁材料加工，如灰铸铁，可锻铸铁，以及蠕墨铸铁。

Victory 刀片 UM
槽型

用于一般车削加工。轻快切削断屑器。用于产生不同形状切屑的加工应用，如仿形车削加工。

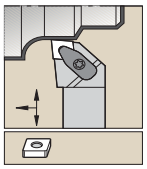
DCKN 75°

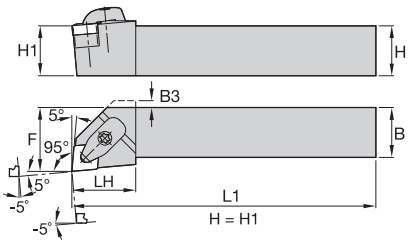




订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	L1A	B3	刀片
右手									
5697857	DCKNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,1	–	CN..120408
左手									
5697854	DCKNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,1	–	CN..120408

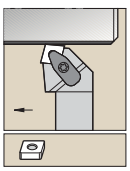
DCLN 95°

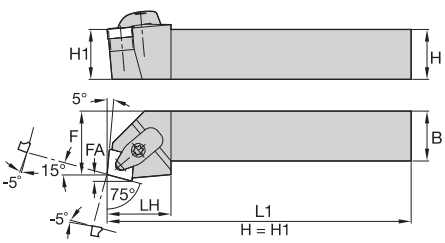


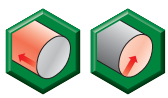


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	B3	刀片
右手								
5697893	DCLNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	–	CN..120408
5697894	DCLNR2525M16KC06	25	25	32,0	150	33,0	–	CN..160612
5697895	DCLNR3232P16KC06	32	32	40,0	170	33,0	–	CN..160612
左手								
5697884	DCLNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	–	CN..120408
5697885	DCLNL2525M16KC06	25	25	32,0	150	33,0	–	CN..160612

DCRN 75°

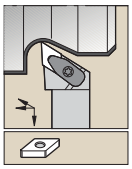


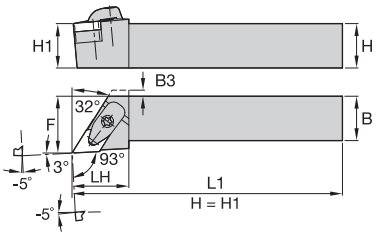


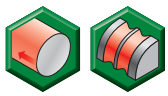


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	FA	刀片
右手								
5697904	DCRNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,3	CN..120408
左手								
5697900	DCRNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,3	CN..120408

DDJN 93°

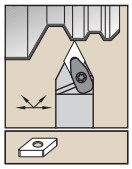


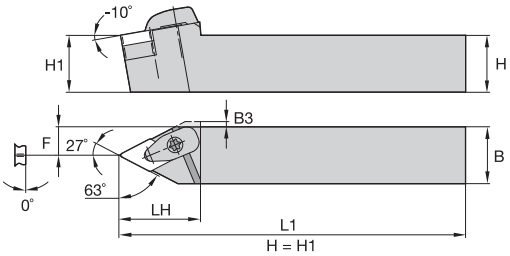


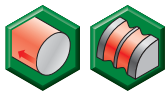


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	B3	刀片
右手								
5697930	DDJNR2525M15KC06	25	25	32,0	150	32,0	–	DN..150608
左手								
5697920	DDJNL2525M15KC06	25	25	32,0	150	32,0	–	DN..150608

DDNN 63°

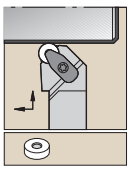


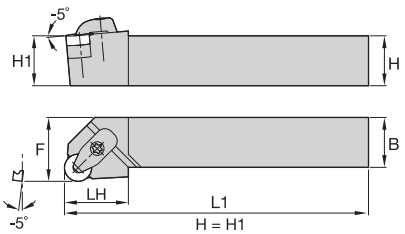




订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	B3	刀片
右手								
5697942	DDNNR2525M15KC06	25	25	13,0	150	40,0	–	DN..150608
左手								
5697936	DDNNL2525M15KC06	25	25	13,0	150	40,0	–	DN..150608

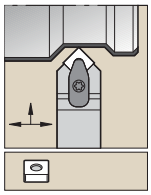
DRGN

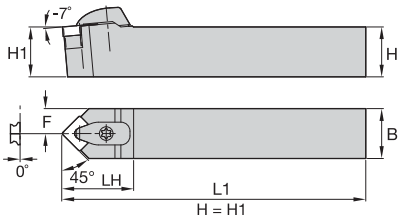




订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	刀片
右手							
5697948	DRGNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	RN..120400

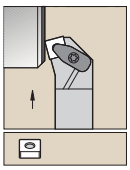
DSDN 45°

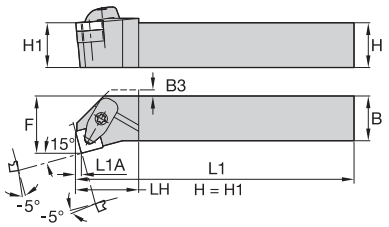


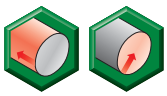


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	刀片
5697955	DSDNN2525M12KC04	25	25	12,0	150	36,0	SN..120408

DSKN 75°

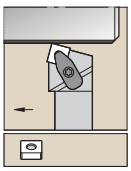


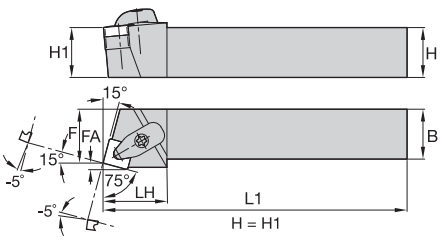


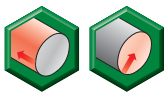


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	L1A	B3	刀片
右手 5696686	DSKNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,1	4,0	SN..120408

DSRN 75°



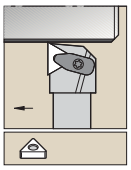


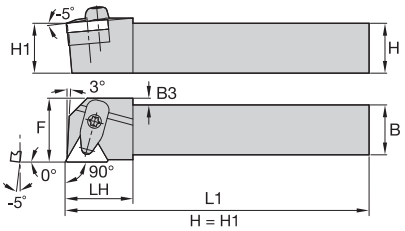


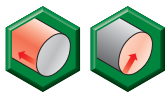
订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	FA	刀片
右手 5696704	DSRNR2525M12KC04	25	25	27,0	150	32,0	3,3	SN..120408
左手 5696700	DSRNL2525M12KC04	25	25	27,0	150	32,0	3,3	SN..120408

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

DTGN 90°

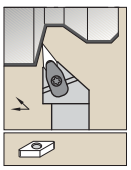


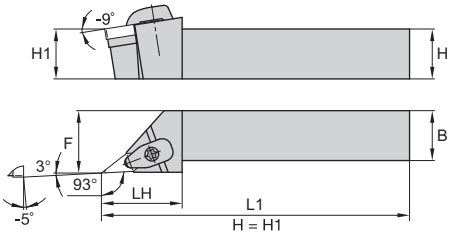


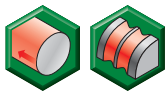


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	B3	刀片
右手 5696730	DTGNR2525M16KC04	25	25	32,0	150	25,0	–	TN..160408
左手 5696728	DTGNL2525M16KC04	25	25	32,0	150	25,0	–	TN..160408

DVJN 93°

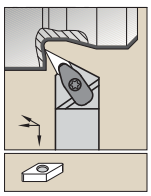


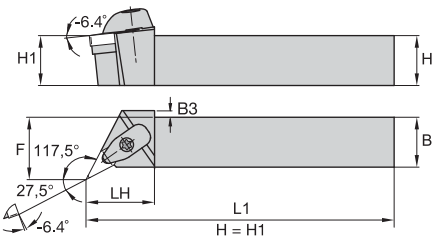


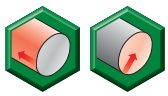


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	刀片
右手 5696738	DVJNR2525M16KC04	25	25	32,0	150	46,0	VN..160408
左手 5696733	DVJNL2525M16KC04	25	25	32,0	150	46,0	VN..160408

DVON 117,5°



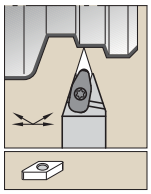


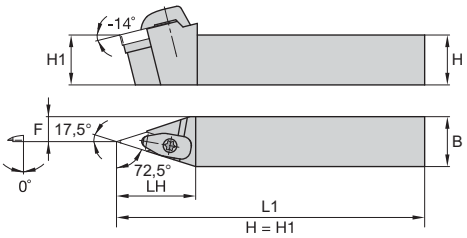


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	B3	刀片
右手 5696746	DVONR2525M16KC04	25	25	32,0	150	38,0	–	VN..160408
左手 5696743	DVONL2525M16KC04	25	25	32,0	150	38,0	–	VN..160408

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

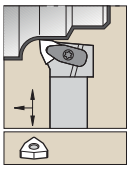
DVVN 72,5°

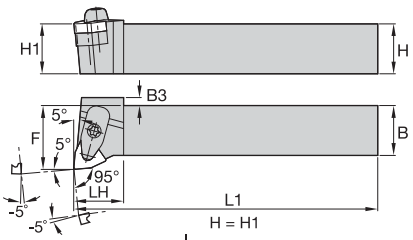




订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	刀片
5696749	DVVNN2525M16KC04	25	25	12,0	150	48,0	VN..160408

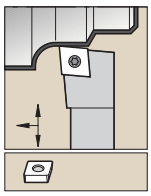
DWLN 95°

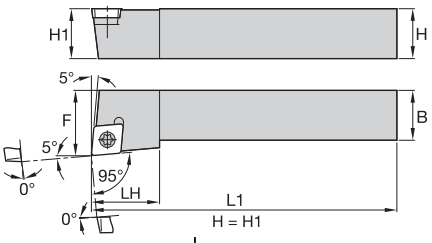




	订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	B3	刀片
右手	5696760	DWLNR2525M08KC04	25	25	32,0	150	25,0	4,0	WN..080408
左手	5696754	DWLNL2525M08KC04	25	25	32,0	150	25,0	4,0	WN..080408

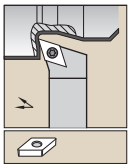
SCLC 95°

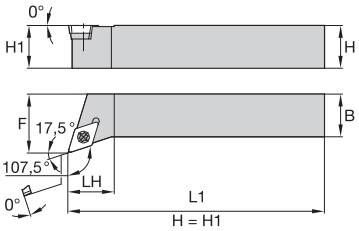


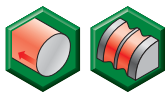


	订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	刀片
右手	3879416	SCLCR1616H09	16	16	20,0	100	15,8	CC..09T308
	3879414	SCLCR2020K12	20	20	25,0	125	19,8	CC..120408

SDHC 107,5°

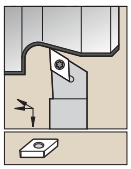


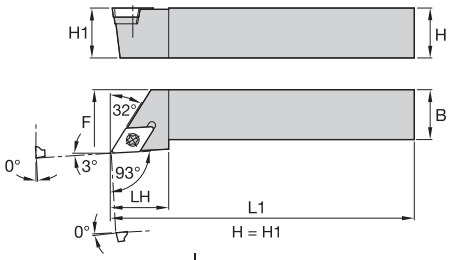


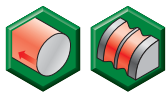


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	刀片
右手							
3879440	**SDHCR2525M11**	25	25	32,0	150	20,0	DC..11T308
左手							
3879438	**SDHCL2525M11**	25	25	32,0	150	20,0	DC..11T308

SDJC 93°

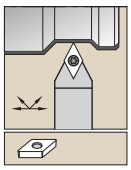


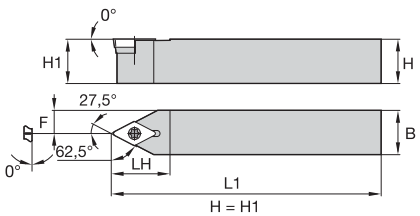


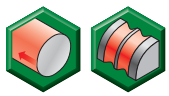


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	刀片
右手							
3879461	**SDJCR2525M11**	25	25	32,0	150	22,1	DC..11T308
左手							
3879453	**SDJCL2525M11**	25	25	32,0	150	22,1	DC..11T308

SDNC 62,5°



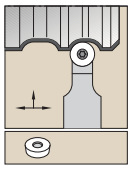


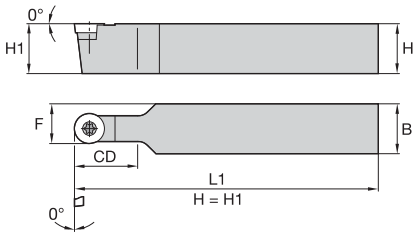


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	刀片
3879849	**SDNCN2525M11**	25	25	12,5	150	24,9	DC..11T308

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

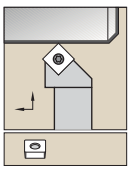
SRDC

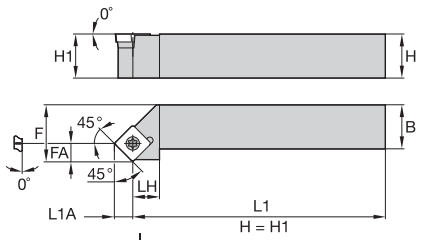




订货号	目录编号	H	B	F	L1	CD	刀片
3900183	SRDCN2525M06	25	25	15,0	150	19,7	RC..0602M0
3879737	SRDCN2525M08	25	25	16,5	150	25,0	RC..0803M0
3879734	SRDCN2525M10	25	25	17,5	150	25,0	RC..10T3M0
3879738	SRDCN2525M12	25	25	18,5	150	25,0	RC..1204M0

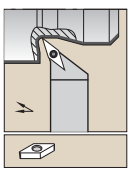
SSSC 45°

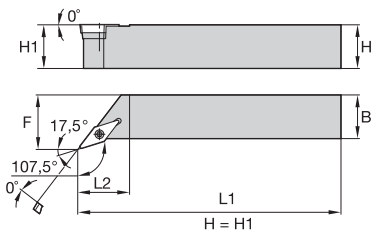


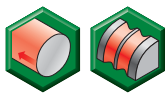


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	刀片
右手									
3879746	SSSCR2020K12	20	20	25,0	125	25,0	8,3	8,3	SC..120408

SVHB 107,5°

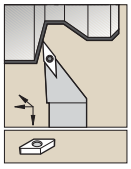


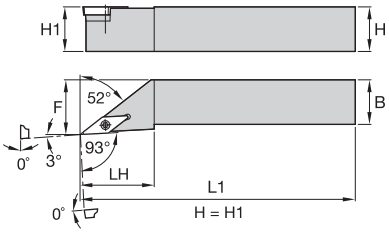


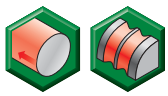


订货号	目录编号	H	B	F	L1	L2	刀片
右手							
3879765	SVHBR2525M16	25	25	32,0	150	28,0	VB..160408
左手							
3879766	SVHBL2525M16	25	25	32,0	150	28,0	VB..160408

SVJB 93°

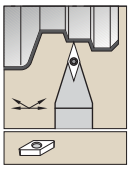


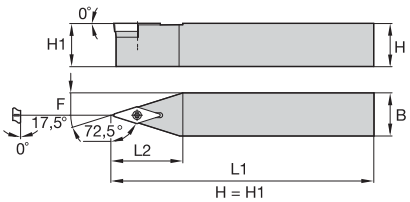


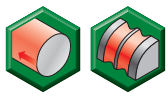


订货号	目录编号	H	B	F	L1	LH	刀片
右手							
3879776	SVJBR2020K16	20	20	25,0	125	35,0	VB..160408
3879775	SVJBR2525M16	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408
3879773	SVJBR3225P16	32	25	32,0	170	35,0	VB..160408
左手							
3879774	SVJBL2525M16	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408

SVVB 72,5°







订货号	目录编号	H	B	F	L1	L2	刀片
3879778	SVVBN2525M16	25	25	12,5	150	33,0	VB..160408

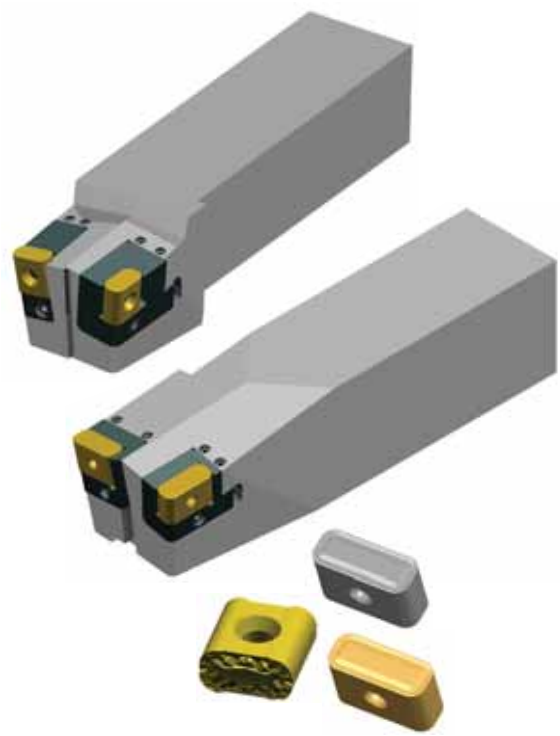
ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

重载车削加工

该系列的重载加工刀具提供多种槽型和材质选择，
在这类加工应用中具有极好的成本优势。

铁路行业

专为铁路车辆轮对和车轴加工而定制的刀具。在轮对加工中，这些刀具通常按组命名，例如用于加工锻造或铸造新轮对的“New”型轮对加工刀具，或是用于加工旧轮对和旧轮对加工用成型铣刀的“RWRT”刀具（铁路轮对再车削刀具）。



棒材去皮加工

一种极为高效的加工策略，
可对棒材进行大切削量的
尺寸加工和表面精加工。

内孔镗削刀杆

现代镗削加工对刀具的可靠性和性能提出了更高的要求。WIDIA™ 提供类型广泛的内孔镗削刀柄产品，可满足高精度加工的需求。这些内孔镗杆产品可确保一致的加工效果和更高的可靠性。

D 型夹持装置

- 用于负角刀片。
- 夹持总成包括压板、螺钉，以及卡环。
- 快速刀片转位功能。
- 确保刀片的重复精度和定位精度。
- 减少嚣叫，延长刀具寿命。

P 型夹持装置

- 用于负角刀片的杠杆式夹持装置。
- 顺畅的切屑流。
- 更换刀片迅速。

P 型产品只有公制型号。

S 型夹持装置

- 用于正角可转位刀片的螺钉锁紧型夹持装置。
- 简洁型设计方案，确保更高的可靠性和成本效益。
- 硬质合金垫片为刀具提供更多的保护。

C 型夹持装置

- 可调节高度的夹持装置可以使用附加断屑装置。
- 用于正型和负型平板刀片的通用型夹持装置。
- 坚固型设计方案便于操作。
- 硬质合金垫片为刀具提供更多的保护。

Victory™ 刀片 FP
槽型

用于精加工和一般车削加工具有优化的切屑控制性能，适用于多种切削条件和工件材料的加工。

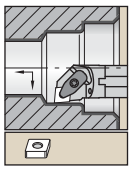
Victory 刀片 MP
槽型

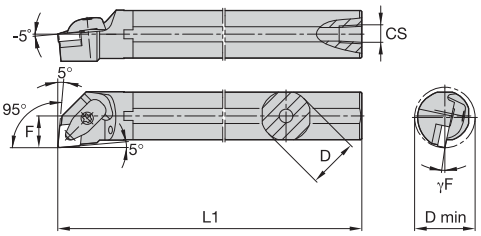
用于一般加工至粗加工车削，降低切削力并提高切屑控制性能，用于高进给加工。适用于高金属切除率及细长轴应用。

Victory 刀片 FF
槽型

用于精车加工，加工表面光滑，精度高。极佳的切屑控制性能，特别是在小切深情况下。

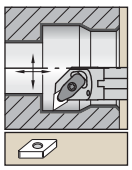
A-DCLN 95°

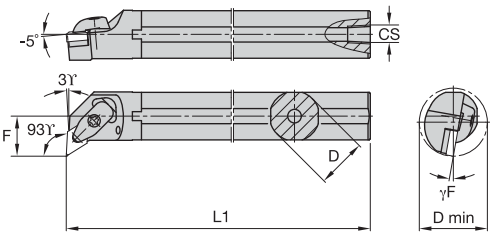




订货号	目录编号	D	D min	F	L1	CS	γF°	刀片
右手								
5696071	A25RDCLNR12KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	CN.120408
5696073	A32SDCLNR12KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	CN.120408
左手								
5696072	A25RDCLNL12KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	CN.120408
5696074	A32SDCLNL12KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	CN.120408

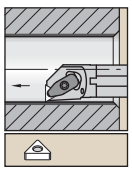
A-DDUN 93°

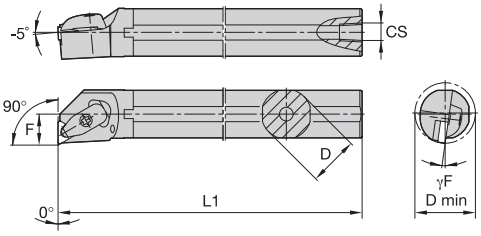




订货号	目录编号	D	D min	F	L1	CS	γF°	刀片
右手								
5696211	A32SDDUNR11KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	DN..110408
5696213	A32SDDUNR15KC06	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	DN..150608
左手								
5696214	A32SDDUNL15KC06	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	DN..150608

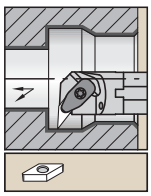
A-DTFN 90°

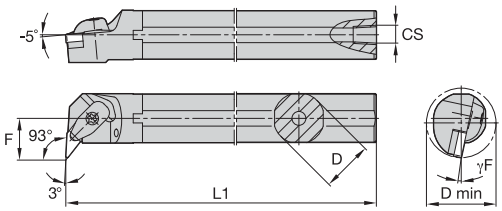




订货号	目录编号	D	D min	F	L1	CS	γF°	刀片
右手								
5696219	A25RDTFNR16KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14.0	TN..160408
5696261	A32SDTFNR16KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	TN..160408
左手								
5696260	A25RDTFNL16KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14.0	TN..160408

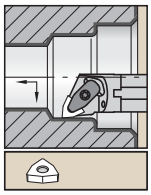
A-DVUN 93°

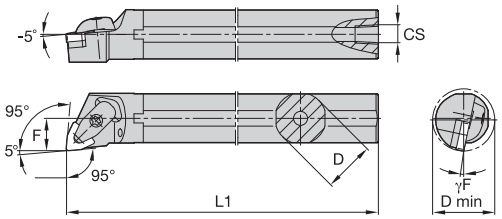




订货号	目录编号	D	D min	F	L1	CS	γF°	刀片
右手								
5696263	A32SDVUNR16KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-10.5	VN..160408

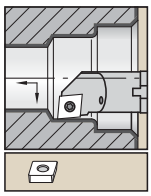
A-DWLN 95°

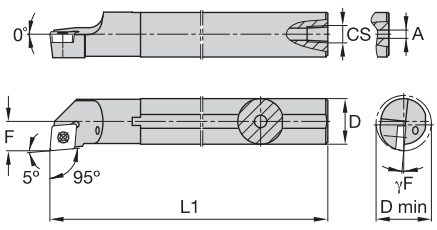




订货号	目录编号	D	D min	F	L1	CS	γF°	刀片
右手								
5696269	A25RDWLNR08KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	WN..080408
5696281	A32SDWLNR08KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-14.0	WN..080408
左手								
5696268	A25RDWLNL06KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14.0	WN..060408
5696280	A25RDWLNL08KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	WN..080408
5696282	A32SDWLNL08KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-14.0	WN..080408

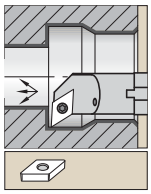
A-SCLC 95°

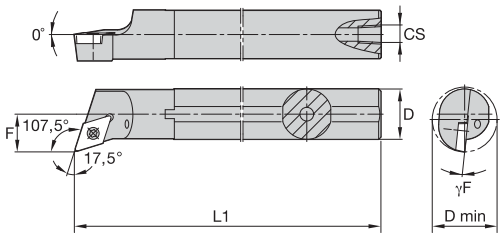




订货号	目录编号	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	刀片
右手									
3883285	A08JSCLCR06	8	11,0	6,0	110	2,4	–	-8.0	CC..060204
3883283	A10KSCLCR06	10	13,0	7,0	125	3,2	–	-7.0	CC..060204
3883271	A16RSCLCR09	16	20,0	11,0	200	–	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308
3883269	A20SSCLCR09	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308
左手									
3883272	A16RSCLCL09	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308
3883270	A20SSCLCL09	20	25,0	13,0	250	–	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308

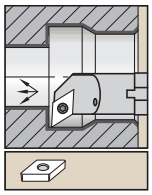
A-SDQC 107,5°

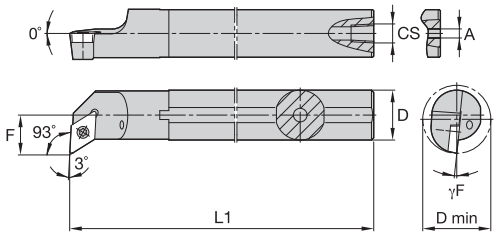




订货号	目录编号	D	D min	F	L1	CS	γF°	刀片
右手								
3883474	A20SSDQCR11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-5.0	DC..11T308
3883462	A25TSDQCR11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-4.0	DC..11T308
左手								
3883475	A20SSDQCL11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-5.0	DC..11T308
3883473	A25TSDQCL11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-4.0	DC..11T308

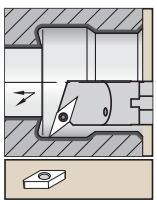
A-SDUC 93°

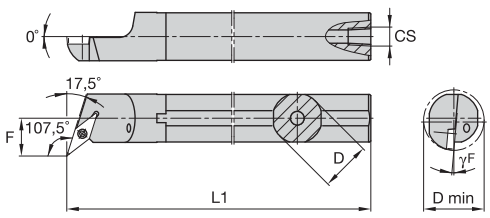




订货号	目录编号	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	刀片
右手									
3883291	A20SSDUCR11	20	25,0	13,0	250	–	1/8-27 NPT	-5.0	DC..11T308
3883288	A25TSDUCR11	25	32,0	17,0	300	–	1/8-27 NPT	-4.0	DC..11T308
左手									
3883292	A20SSDUCL11	20	25,0	13,0	250	–	1/8-27 NPT	-5.0	DC..11T308
3883290	A25TSDUCL11	25	32,0	17,0	300	–	1/8-27 NPT	-4.0	DC..11T308

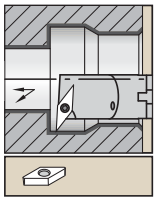
A-SVQB 107,5°

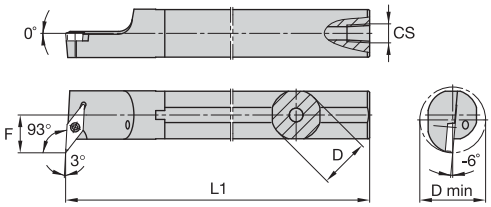




订货号	目录编号	D	D min	F	L1	CS	γF°	刀片
右手								
3883434	A25TSVQBR16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-6.0	VB..160408
左手								
3883435	A25TSVQBL16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-6.0	VB..160408

A-SVUB 93°





订货号	目录编号	D	D min	F	L1	CS	刀片
右手 3883438	A25TSVUBR16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408
左手 3883439	A25TSVUBL16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

刀夹

现代加工应用要求高品质高性能的刀柄产品，
设计简洁并具有多功能性。

WIDIA™ 标准型刀夹非常适合带有一个或数个切削刃的车刀产品。多种型号及类型的刀夹产品可以有多种刀具组合以及更广阔的应用范围。

只需一个刀夹螺钉就可简便稳固地安装刀具。

“F” 尺寸精度高，确保最小孔尺寸的正确使用。

示例夹持装置为标准型车削刀柄。

综合尺寸符合 DIN 和 ISO 标准，特别适合单刃和多刃的车削、镗削、以及钻圆心刀具。

了解刀片信息请参看 E6–E60 页内容。
带有内冷的钢质刀杆。

通过调整螺钉可精确地进行轴向和径向定位。

切槽和切断

WGC

页码 E80–E88

用于切槽、 仿形,和切断加
工的多功能刀具产品 。

WMT™

页码 E90–E100

WMT 刀具是一款性能可靠的经济型产品,
可以满足切槽、切断、车削，以及仿形加工的需求。

ALL-STAR

汽车工业

齿轮

气缸壳体

制动装置和转向装置

TRANSPORTATION

威迪亚集团生产的刀具产品可满足汽车行业内钢、铸铁、铝合金工件材料加工的需求。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions linkedin.com/WIDIAProductGrp facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

WGC

WGC 是一款多功能刀具，是切槽、仿形和切断加工的首选。

切槽:

- 是对多种材料进行外部切槽加工的首选。
- 内冷性能和高效冷却剂传输能力确保更高的生产率。
- 提供整体式和模块化刀柄。
- 切槽宽度为 2–10mm (0.0787–0.394")。

切断刀具:

- 特别设计的断屑槽可用于高效分离/切断,和深切槽加工。
- 正前角槽型可降低切削力。
- 安全的夹持系统提高稳定性。
- 切槽宽度: 1.4–8mm (0.055–0.315")。

仿形加工:

- 全圆角断屑槽可用于多向车削加工和复杂形状的加工。
- 刚性设计确保更高的表面精度。
- 切槽宽度: 3–8mm (0.118–0.315")。

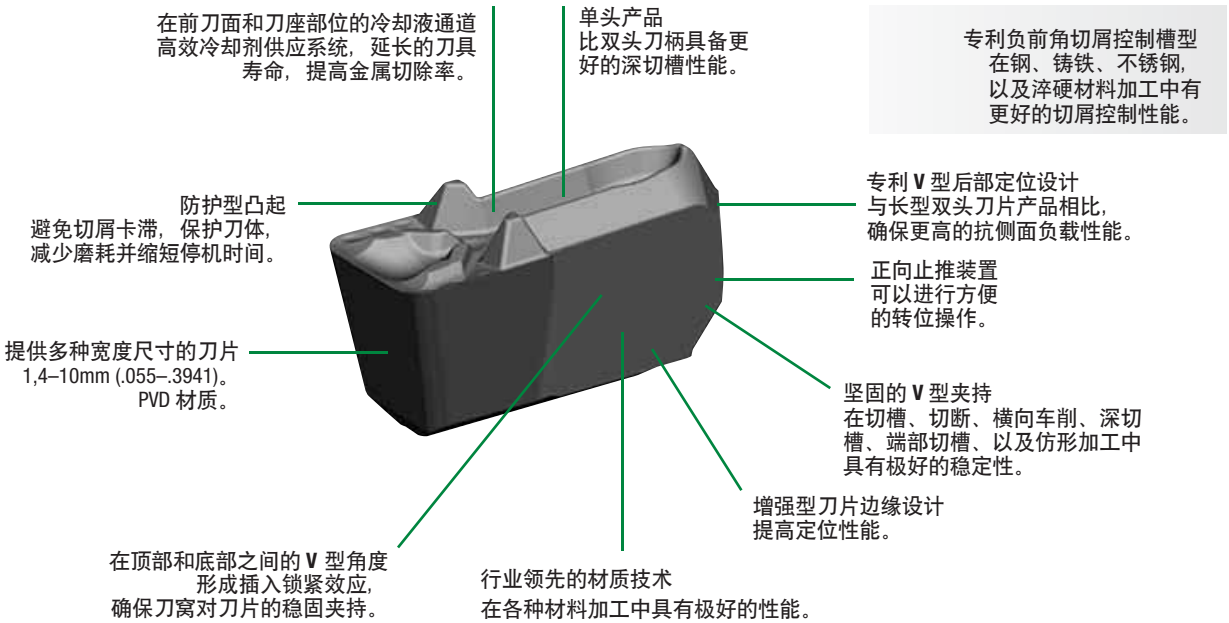
四合一优势

多用途
切槽、仿形和切断加工

简洁型
便于选择
和应用

稳定工况
V 型刀座设计确
保稳固夹持

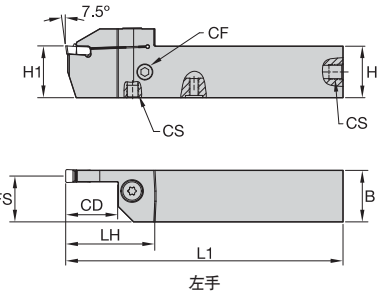
高效率
低切削力，内冷设计，
确保更好的排屑性能

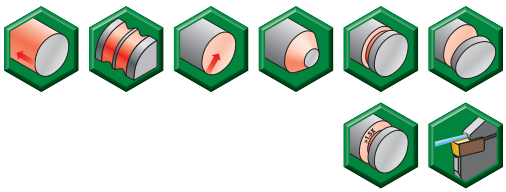


注: 使用 NOVO™ 应用程序选择适当的刀柄和刀片。

整体式直型 • 公制

左手





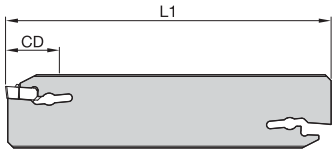
订货号	目录编号	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
右手												
6461946	**WGCSMR2020K0216**	2	16	20	20	20	27	125	19	31	–	–
6461948	**WGCSMR2525M0216**	2	16	25	25	25	32	150	24	31	–	–
6461952	**WGCSMR2525M0226**	2	26	25	25	25	34	150	24	42	–	–
6462005	**WGCSMR2020K0322C**	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1
6462006	**WGCSMR2525M0326C**	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G 1/8	G 1/8
6462008	**WGCSMR2525M0416C**	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G 1/8	G 1/8
6462010	**WGCSMR2525M0426C**	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G 1/8	G 1/8
左手												
6461954	**WGCSML2020K0216**	2	16	20	20	20	27	125	19	31	–	–
6461960	**WGCSML2525M0226**	2	26	25	25	25	34	150	24	42	–	–
6462080	**WGCSML2020K0322C**	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1
6462091	**WGCSML2525M0326C**	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G 1/8	G 1/8
6462099	**WGCSML2525M0526C**	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G 1/8	G 1/8

注：SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

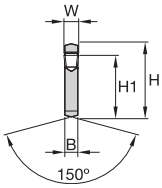
ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

双头切断刀板

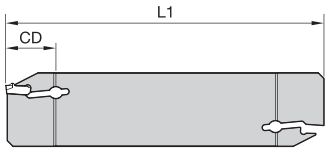
直式



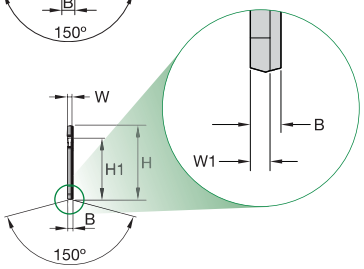
直式

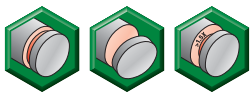


增强型



增强型



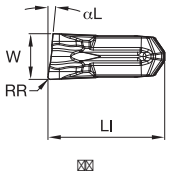


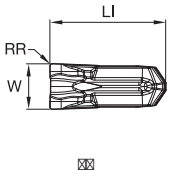
订货号	目录编号	SSC	H	W	W1	H1	L1	B	CD
中置刀杆									
6499212	**WGCBSN26J0230**	2	26	2,0	–	21,5	110	1,65	30
6499213	**WGCBSN32M0250**	2	32	2,0	–	25,1	150	1,65	50
6499214	**WGCBSN26J0340**	3	26	3,0	–	21,5	110	2,40	40
6499215	**WGCBSN32M0350**	3	32	3,0	–	25,1	150	2,40	50
6499217	**WGCBSN32M0450**	4	32	4,0	–	25,1	150	3,40	50
6499218	**WGCBSN32M0560**	5	32	5,0	–	25,1	150	4,40	60
6499221	**WGCBSN52X08120**	8	53	8,0	–	45,3	260	7,00	120

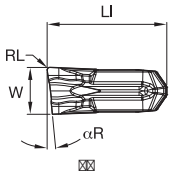
注: SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

切断刀片 • F 精密压铸 • 公制







● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		○
N		○
S		●
H		

目录编号	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	WU25PT
WC020M02N00F02	2	2,00	0,050	9,00	–	–	0,20	0,20	**6470548**
WC020M02R06F02	2	2,00	0,050	9,00	6	–	–	0,20	**6470549**
WC030M03L06F02	3	3,00	0,075	9,60	–	6	0,20	–	**6470550**
WC030M03N00F02	3	3,00	0,075	9,63	–	–	0,20	0,20	**6470561**
WC030M03R06F02	3	3,00	0,075	9,60	6	–	–	–	**6470562**
WC040M04N00F02	4	4,00	0,075	10,19	–	–	0,20	0,20	**6470564**

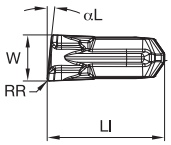
注: SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

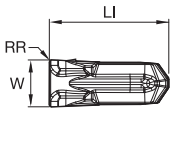
切断刀片 • M 精密压铸 • 公制

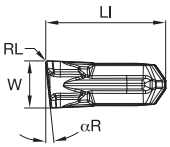
左手

中置

右手



左手


中置


右手

● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		○
N		○
S		●
H		

目录编号	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	WU25PT
WC020M02N00M02	2	2,00	0,050	8,98	–	–	0,20	0,20	**6461862**
WC030M03N00M02	3	3,00	0,075	9,60	–	–	0,20	0,20	**6461865**
WC040M04N00M02	4	4,00	0,075	10,20	–	–	0,20	0,20	**6461868**
WC050M05N00M03	5	5,00	0,075	12,25	–	–	0,30	0,30	**6461870**
WC080M08N00M04	8	8,00	0,075	17,46	–	–	0,40	0,40	**6461882**

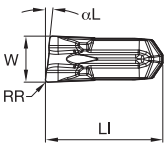
注: SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

切断刀片 • R 精密压铸 • 公制

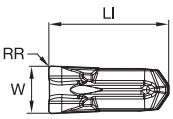
左手

中置

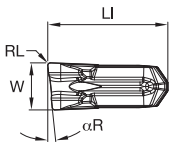
右手



左手



中置



右手

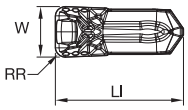
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		○
N		○
S		●
H		

目录编号	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	WU25PT
WC020M02N00R02	2	2,00	0,050	8,98	–	–	0,20	0,20	**6470427**
WC030M03N00R02	3	3,00	0,075	9,60	–	–	0,20	0,20	**6470430**
WC030M03R06R02	3	3,00	0,075	9,61	6	–	–	0,20	**6470461**

注: SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

切槽刀片 • PT 精密压铸 • 公制



● 首选
○ 备选

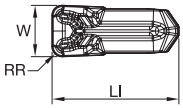
P		●
M		●
K		○
N		○
S		●
H		

目录编号	SSC	W	W tol ±	LI	RR	WU25PT
WG0212M02U02PT	2	2,13	0,050	8,97	0,20	**6461734**
WG0312M03U02PT	3	3,13	0,075	9,60	0,20	**6461736**
WG0312M03U04PT	3	3,13	0,075	9,60	0,40	**6461737**
WG0412M04U04PT	4	4,13	0,075	10,19	0,40	**6461738**
WG0412M04U08PT	4	4,13	0,075	10,19	0,80	**6461739**
WG0612M06U04PT	6	6,13	0,075	14,59	0,40	**6461822**
WG0812M08U08PT	8	8,13	0,075	17,45	0,80	**6461825**

注: SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

切槽刀片 • PN 精密压铸 • 公制



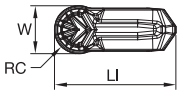
● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		○
N		○
S		●
H		

目录编号	SSC	W	W tol ±	RR	LI	WU25PT
WG0312M03U04PN	3	3,13	0,075	0,40	9,60	**6471043**
WG0412M04U08PN	4	4,13	0,075	0,80	10,20	**6471045**
WG0812M08U08PN	8	8,13	0,075	0,80	17,46	**6471050**

注: SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

切槽刀片 • PC 全圆角精磨 • 公制



● 首选
○ 备选

P		●
M		●
K		○
N		○
S		●
H		

目录编号	SSC	W	W tol ±	RC	LI	WU25PT
WR0200M02P00PC	2	2,00	0,025	1,00	8,91	**6470467**
WR0300M03P00PC	3	3,00	0,025	1,50	9,54	**6470468**
WR0400M04P00PC	4	4,00	0,025	2,00	10,13	**6470469**
WR0500M05P00PC	5	5,00	0,025	2,50	12,18	**6470470**
WR0800M08P00PC	8	8,00	0,025	4,00	17,41	**6470482**

注: SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

WGC 进给率

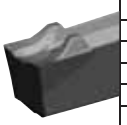
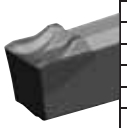
插铣进给率

● 首选
○ 备选

P	钢	K	铸铁	S	高温合金
M	不锈钢	N	非铁金属	H	硬材料

断屑槽	描述	刀片槽型	刀座尺寸 (SSC)	圆角半径 in (mm)	初始条件 in (mm)	径向进给率 英寸/转 (mm/rev) .0020 (0,05)	.0040 (0,10)	.0060 (0,15)	.0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)	.0140 (0,35)
-PT	正前角槽型可降低切削力。		1F	.008 (0,2)	.0024 (0,06)							
			2	.008 (0,2)	.0031 (0,08)							
			3	.008 (0,2)	.0035 (0,09)							
				.016 (0,4)	.0043 (0,11)							
			4	.016 (0,4)	.0047 (0,12)							
				.031 (0,8)	.0059 (0,15)							
			5	.016 (0,4)	.0059 (0,15)							
				.031 (0,8)	.0059 (0,16)							
			6	.016 (0,4)	.0059 (0,15)							
				.031 (0,8)	.0071 (0,18)							
				.047 (1,2)	.0079 (0,20)							
			8	.031 (0,8)	.0079 (0,20)							
				.047 (1,2)	.0087 (0,22)							
			10	.047 (1,2)	.0094 (0,24)							
-PN	坚固的负前角切削刃可用于苛刻条件下的加工。		1F	.008 (0,2)	.0024 (0,06)							
			2	.008 (0,2)	.0031 (0,08)							
			3	.008 (0,2)	.0035 (0,09)							
				.016 (0,4)	.0043 (0,11)							
			4	.016 (0,4)	.0047 (0,12)							
				.031 (0,8)	.0059 (0,15)							
			5	.016 (0,4)	.0059 (0,15)							
				.031 (0,8)	.0059 (0,16)							
			6	.016 (0,4)	.0059 (0,15)							
				.031 (0,8)	.0071 (0,18)							
				.047 (1,2)	.0079 (0,20)							
			8	.031 (0,8)	.0079 (0,20)							
				.047 (1,2)	.0087 (0,22)							
			10	.047 (1,2)	.0094 (0,24)							

切断加工进给率

槽型	描述	刀片槽型	刀座尺寸 (SSC)	初始条件 in (mm)	切断加工进给率 英寸/转 (mm/rev) .0020 (0,05)	.0040 (0,10)	.0060 (0,15)	.0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)	.0140 (0,35)	.0160 (0,40)
-F	正前角设计，更低的切削力。		1B	.0024 (0,06)								
			2	.0028 (0,07)								
			3	.0035 (0,09)								
			4	.0043 (0,11)								
			5	.0051 (0,13)								
-M	坚固的切削刃，可采用更高的进给率。主要用于铸铁材料加工。		1B	.0024 (0,06)								
			2	.0028 (0,07)								
			3	.0035 (0,09)								
			4	.0043 (0,11)								
			5	.0055 (0,14)								
			6	.0063 (0,16)								
			8	.0067 (0,17)								
-R	特别坚固的切削刃，用于钢材料加工。		2	.0039 (0,10)								
			3	.0055 (0,14)								
			4	.0063 (0,16)								
			5	.0075 (0,19)								
			6	.0083 (0,21)								
			8	.0090 (0,23)								

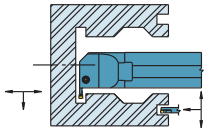
注：在主偏角切断刀片应用中，最大进给率应降低 40%。

最大进给率参数

以上参数适用于 P 组和 K 组材料。对于以下相关材料组中的材料，其最大进给率的调整需乘以相应的系数。

材料分组	进给率系数
M	0.8
N	1.2
S	0.8
H	0.5

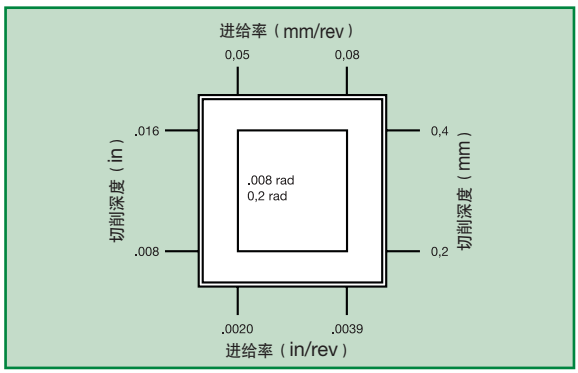
内孔及端面切槽
在内孔及端面切槽加工中，进给率降低 20%。



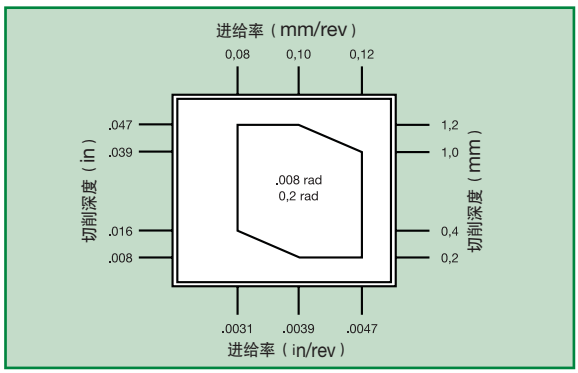
WGC 进给率

车削及仿形加工进给率

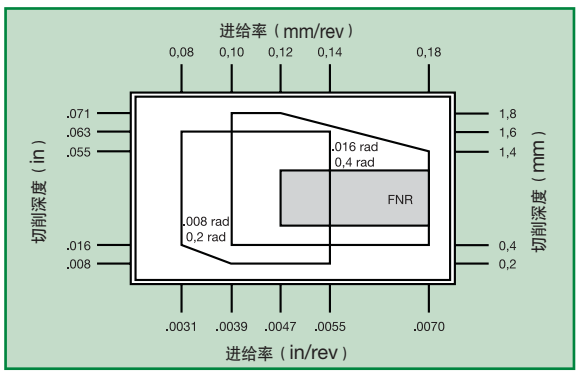
刀窝尺寸 1F



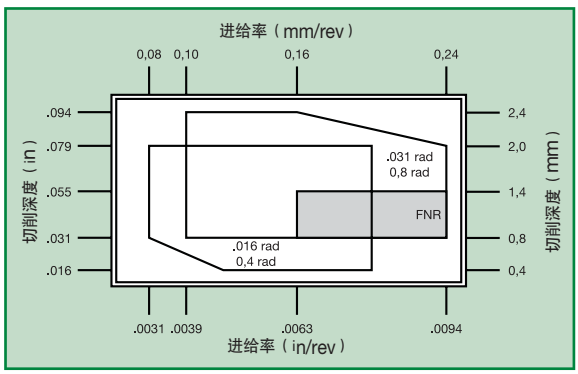
安装座尺寸 2



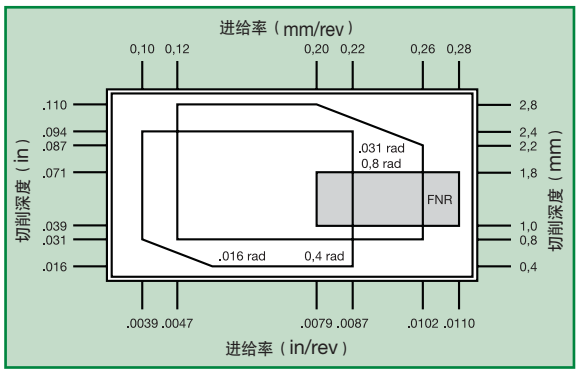
安装座尺寸 3



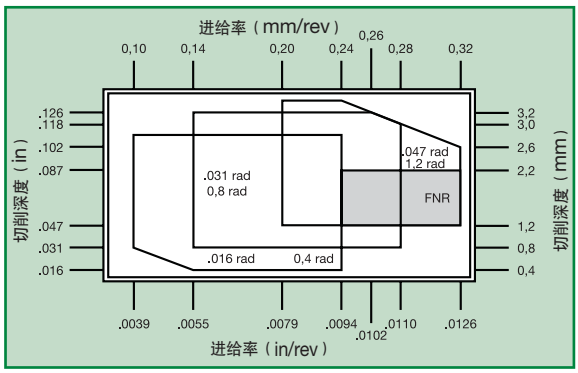
安装座尺寸 4



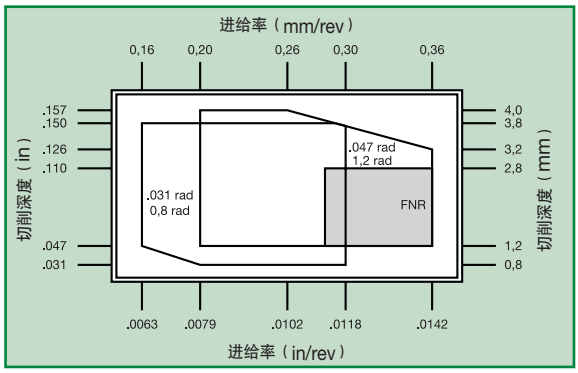
安装座尺寸 5



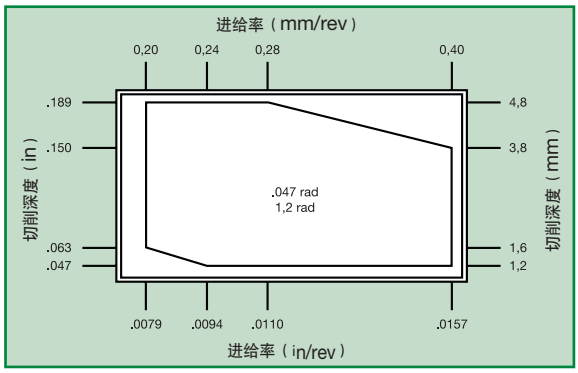
安装座尺寸 6



安装座尺寸 8



安装座尺寸 10



* FNR = 圆角

推荐初始切削速度 • 英制和公制

最大进给率参数

	材料分组	进给率系数
以上参数适用于 P 组和 K 组材料。对于以下相关材料组中的材料，其最大进给率的调整需乘以相应的系数。	M	0.8
	N	1.2
	S	0.8
	H	0.5

材料分组		WU25PT					
		英制			公制		
P	0–1	360	**740**	880	110	**225**	270
	2	360	**520**	880	110	**160**	260
	3	360	**410**	800	110	**125**	235
	4	200	**290**	540	60	**90**	160
	5	320	**530**	680	100	**160**	210
	6	280	**400**	600	85	**120**	185
M	1	300	**550**	800	90	**170**	245
	2	300	**500**	800	90	**150**	245
	3	300	**450**	700	90	**140**	210
K	1	320	**480**	760	100	**145**	225
	2	240	**400**	560	70	**120**	170
	3	160	**280**	400	50	**85**	120
N	1–2	400	**1440**	2560	120	**440**	780
	3	–	**–**	–	–	**–**	–
	4	320	**960**	1600	100	**290**	490
	5	240	**440**	640	70	**135**	195
	6	320	**560**	800	100	**170**	245
S	1	25	**125**	200	8	**40**	60
	2	25	**100**	250	8	**30**	75
	3	50	**125**	250	15	**40**	75
	4	25	**175**	350	8	**50**	110

注：首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下，应降低切削速度。

汽车工业

齿轮　　气缸壳体　　曲轴/凸轮轴　　制动装置和转向装置

TRANSPORTATION

威迪亚集团生产的刀具产品可满足汽车行业内钢、铸铁、铝合金工件材料加工的需求。

查看所有产品线信息，请访问我们的数字资源库

WIDIA NOVO™ 应用
下载至桌面电脑或平板电脑
widia.com/novo

WIDIA™ 加工中心手机 App
下载至 **iOS** 系统或安卓系统:
widia.com/en/featured/WidiaMobileApp

WIDIA™

youtube.com/WIDIASolutions　linkedin.com/WIDIAProductGrp　facebook.com/WIDIAProductGrp

了解更多信息，请访问 **widia.com**

WMT™

最为先进的切削、切槽、切断，和仿形加工刀具。WMT 系列型号齐全，包括各种槽型和多种材质，可应用于最苛刻条件下的加工应用。

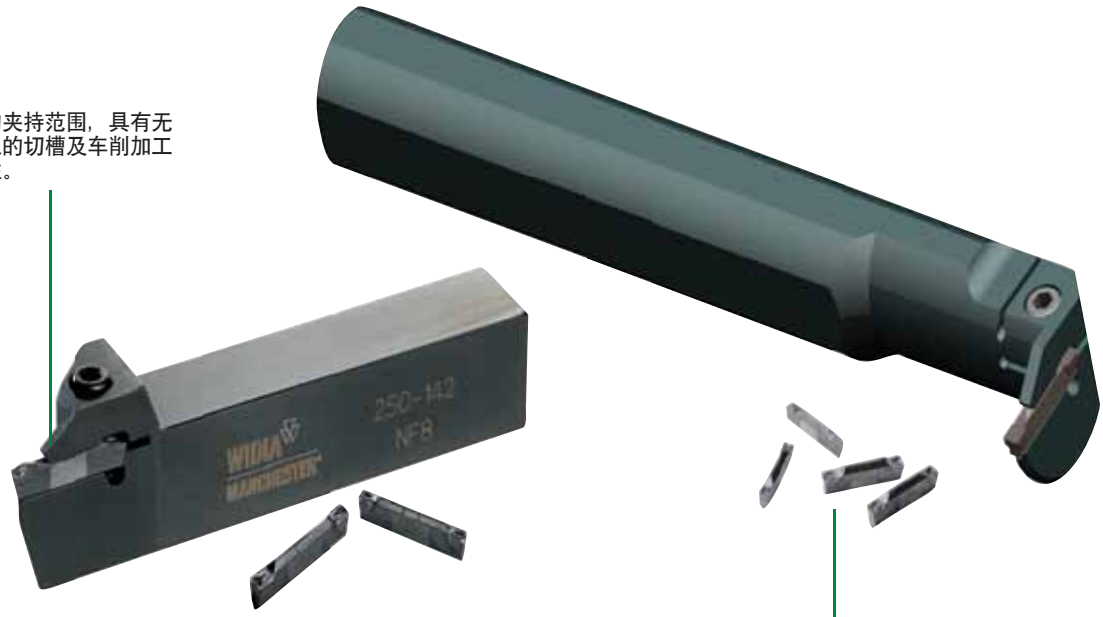
刚性夹持系统，同时具备先进的切屑控制性能

- 专为高速切削和高进给加工而设计。
- 卓越的槽型设计，可用于高质量要求的深切槽加工。
- WMT 刀柄可用于大切削量的车削加工。

WMT 刀柄

- 卓越的整体刚性和夹持性能。
- 加工周期短，有限的刀塔转位。
- 精确的刀片定位性能，用于精确切削加工。
- 双 V 型设计，具有更好的用户友好性，便于刀片转位操作，并具有极佳的刀片定位性能。
- 可选择一体式或模块化刀柄。

超长的夹持范围，具有无可比拟的切槽及车削加工稳定性。



切槽刀片和切断刀片可以互换使用，具有卓越的切屑控制性能。

CM 切断一般加工

P M K N S H

CM-W 一般切断加工，带修光刃

P M K N S H

PT 插槽，切槽，以及车削刀片

P M K N S H

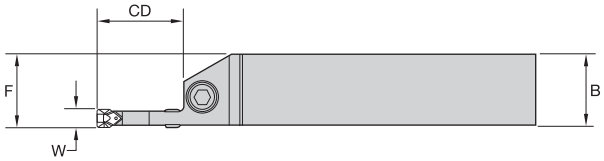
PC切槽及仿形刀片

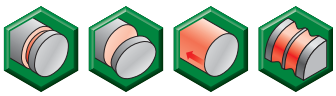
P M K N S H

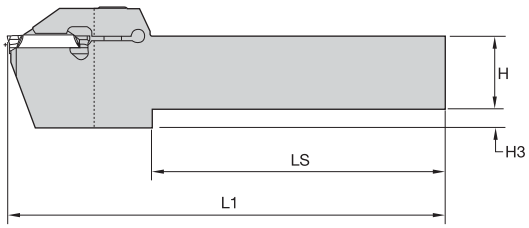
PH 插槽，切槽，以及车削刀片

P M K N S H

整体式刀柄 • 公制







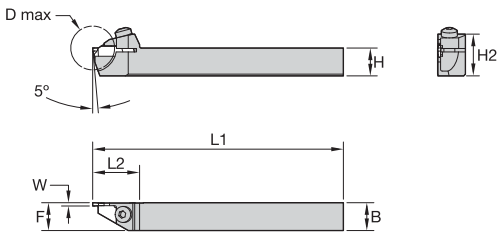
右手刀具

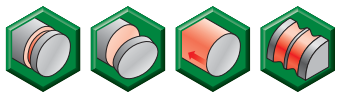
订货号	目录编号	SSC	W	H	B	CD	F	H3	L1	LS
右手										
3650516	WMTSR2525M116	1	1,50	25,0	25,0	17	25,0	–	150	116
3539162	WMTCR1212H213	2	2,00	12,0	12,0	–	12,0	–	100	74
3650456	WMTSR1616K216	2	2,00	16,0	16,0	17	16,0	6	125	93
3650458	WMTSR2020K216	2	2,00	20,0	20,0	17	20,0	–	125	93
3650506	WMTSR2525M216	2	2,00	25,0	25,0	17	25,0	–	150	118
3650460	WMTSR1616K311	3	3,00	16,0	16,0	11	16,0	–	125	93
3650462	WMTSR1616K322	3	3,00	16,0	16,0	22	16,0	5	125	85
3650468	WMTSR2020K311	3	3,00	20,0	20,0	11	20,0	–	125	93
3650470	WMTSR2020K322	3	3,00	20,0	20,0	22	20,0	5	125	85
3650479	WMTSR2525M311	3	3,00	25,0	25,0	11	25,0	–	150	118
3650481	WMTSR2525M322	3	3,00	25,0	25,0	22	25,0	–	150	110
3653751	WMTSR2020K20	4	4,00	20,0	20,0	20	20,0	5	125	83
3650504	WMTSR2020K411	4	4,00	20,0	20,0	11	20,0	–	125	92
3653752	WMTSR2525M411	4	4,00	25,0	25,0	11	25,0	–	150	117
3650483	WMTSR2525M422	4	4,00	25,0	25,0	22	25,0	–	150	109
3650473	WMTSR2020K514	5	5,00	20,0	20,0	14	20,0	–	125	88
3650475	WMTSR2020L525	5	5,00	20,0	20,0	25	20,0	5	140	93
3650485	WMTSR2525M514	5	5,00	25,0	25,0	14	25,0	–	150	115
3650487	WMTSR2525M525	5	5,00	25,0	25,0	25	25,0	–	150	104
3650489	WMTSR2525M614	6	6,00	25,0	25,0	14	25,0	–	150	113
3650491	WMTSR2525M625	6	6,00	25,0	25,0	25	25,0	–	150	104
左手										
3539163	WMTCL1212H213	2	2,00	12,0	12,0	–	12,0	–	100	74
3650457	WMTSL1616K216	2	2,00	16,0	16,0	17	16,0	6	125	93
3650459	WMTSL2020K216	2	2,00	20,0	20,0	17	20,0	–	125	93
3650507	WMTSL2525M216	2	2,00	25,0	25,0	17	25,0	–	150	118
3650463	WMTSL1616K322	3	3,00	16,0	16,0	22	16,0	5	125	85
3650469	WMTSL2020K311	3	3,00	20,0	20,0	11	20,0	–	125	93
3650471	WMTSL2020K322	3	3,00	20,0	20,0	22	20,0	5	125	85
3650480	WMTSL2525M311	3	3,00	25,0	25,0	11	25,0	–	150	118
3650482	WMTSL2525M322	3	3,00	25,0	25,0	22	25,0	–	150	110
3653763	WMTSL2525M411	4	4,00	25,0	25,0	11	25,0	–	150	117
3650484	WMTSL2525M422	4	4,00	25,0	25,0	22	25,0	–	150	109
3650474	WMTSL2020K514	5	5,00	20,0	20,0	14	20,0	–	125	88
3650486	WMTSL2525M514	5	5,00	25,0	25,0	14	25,0	–	150	113
3650488	WMTSL2525M525	5	5,00	25,0	25,0	25	25,0	–	150	104
3650490	WMTSL2525M614	6	6,00	25,0	25,0	14	25,0	–	150	114
3650493	WMTSL2525M625	6	6,00	25,0	25,0	25	25,0	–	150	104

注: SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

瑞士型机床用一体式刀柄 • 公制

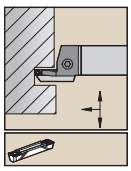


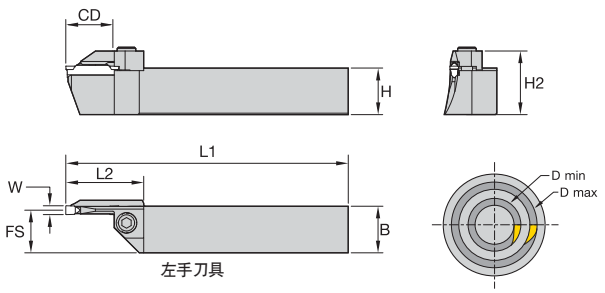


订货号	目录编号	SSC	W	H	B	F	D max	H2	L1	L2
右手										
3650508	WMTCR1010H110	1	1,50	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3650510	WMTCR1212H110	1	1,50	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3650512	WMTCR1616K113	1	1,50	16,0	15,9	16,0	26	24	125	24
3653413	WMTCR1010H210	2	2,00	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3653415	WMTCR1212H210	2	2,00	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3653417	WMTCR1616K213	2	2,00	16,0	15,8	16,0	26	24	125	24
左手										
3650509	WMTCL1010H110	1	1,50	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3650511	WMTCL1212H110	1	1,50	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3650513	WMTCL1616K113	1	1,50	16,0	15,9	16,0	26	24	125	24
3653414	WMTCL1010H210	2	2,00	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3653416	WMTCL1212H210	2	2,00	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3653418	WMTCL1616K213	2	2,00	16,0	15,8	16,0	26	24	125	24

注: 刀片外缘部分与刀柄外缘部分重合，可用于 10 毫米和 12 毫米刀柄。
SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

用于端面切槽的一体式刀柄 • 向外弯曲 • 公制

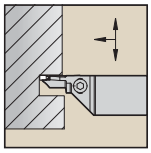


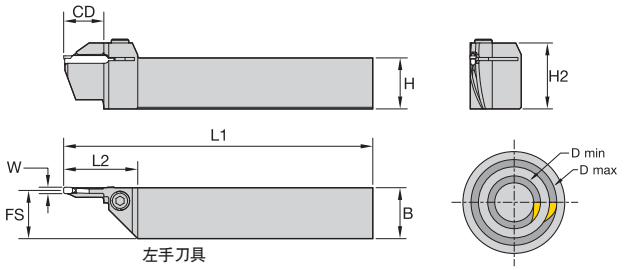


订货号	目录编号	SSC	W	H	B	FS	CD	D max	D min	H2	L1	L2
右手												
3653421	WMTBR2525M313-038-052	3	3,00	24,8	24,8	23,5	13	52	38	32	150	34
3653423	WMTBR2525M316-052-070	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	70	52	32	150	34
3653425	WMTBR2525M316-070-100	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	100	70	32	150	34
3653427	WMTBR2525M319-100-205	3	3,00	25,0	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37
3653764	WMTBR2525M412-032-052	4	4,00	24,8	24,8	23,0	13	52	32	32	150	34
3653766	WMTBR2525M415-052-070	4	4,00	24,8	24,8	23,0	16	70	52	32	150	34
左手												
3653422	WMTBL2525M313-038-052	3	3,00	24,8	24,8	23,5	13	52	38	32	150	34
3653424	WMTBL2525M316-052-070	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	70	52	32	150	34
3653426	WMTBL2525M316-070-100	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	100	70	32	150	34
3653428	WMTBL2525M319-100-205	3	3,00	24,8	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37
3653771	WMTBL2525M418-100-205	4	4,00	24,8	24,8	23,0	19	205	100	32	150	37

注: 用于 WMT 端面切槽刀柄的刀片切削刃定位为高于中心 +0.75 毫米处。
WMT 端面切槽刀柄不用于对直径小于 12.6 毫米工件的加工。
使用宽度为 3 毫米刀片的刀柄采用一体式夹具。
使用宽度为 5 毫米和 6 毫米刀片的刀柄采用独立式夹具。
SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

用于端面切槽的一体式刀柄 • 向内弯曲 • 公制

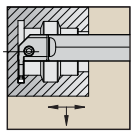




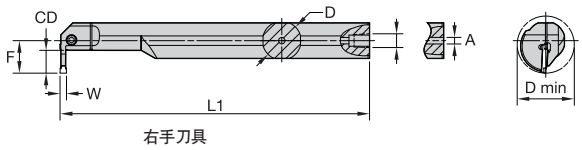
订货号	目录编号	SSC	W	H	B	FS	CD	D max	D min	H2	L1	L2
右手												
3634282	WMTAR2525M316-070-100	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	100	70	32	150	34
3634284	WMTAR2525M319-100-205	3	3,00	24,8	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37
左手												
3634285	WMTAL2525M319-100-205	3	3,00	24,8	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37

注: 用于 WMT 端面切槽刀柄的刀片切削刃定位为高于中心 +0.75 毫米处。
WMT 端面切槽刀柄不用于对直径小于 12.6 毫米工件的加工。
使用宽度为 3 毫米刀片的刀柄采用一体式夹具。
使用宽度为 5 毫米和 6 毫米刀片的刀柄采用独立式夹具。
SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

一体式内孔刀具切槽镗杆 • 公制



右手刀具

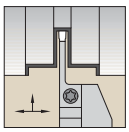


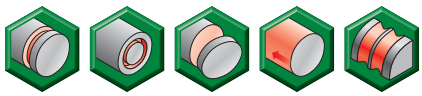
订货号	目录编号	SSC	W	F	CD	D	D min	L1	A
右手									
5423874	A25RWMTER0316M	3	3,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423875	A32SWMTER0319M	3	3,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423876	A25RWMTER0416M	4	4,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423877	A32SWMTER0419M	4	4,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423878	A32SWMTER0519M	5	5,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
左手									
5423882	A25RWMTEL0316M	3	3,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423883	A32SWMTEL0319M	3	3,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423884	A25RWMTEL0416M	4	4,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423885	A32SWMTEL0419M	4	4,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423886	A32SWMTEL0519M	5	5,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40

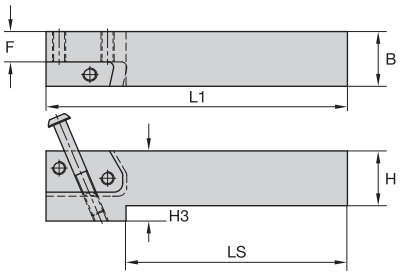
注: SSC =刀座代码。与刀柄上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

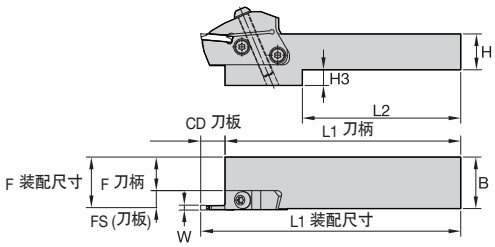
模块化刀柄 • 公制







右手刀具所需的M50 2 刀板螺钉



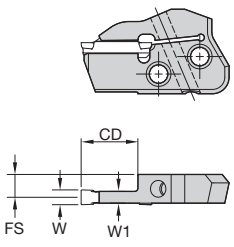
F 装配尺寸 = F (刀柄) + FS (刀板) + W/2
L1 装配尺寸 = L1 (刀柄) + CD (刀板)

订货号	目录编号	H	B	L1	LS	F	H3
右手							
5349629	**WGMSR2525**	25	25	126,0	95,78	13,84	7

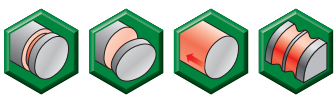
注：采用更大安装面的刀柄，具有更佳的产品性能。

模块化刀板 • 公制

右手刀板



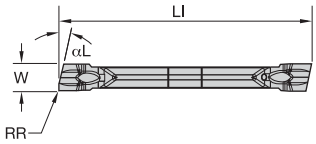
右手刀板



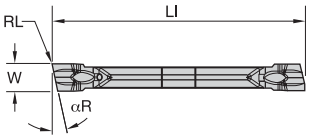
订货号	目录编号	SSC	CD	W	FS	W1
右手						
5359130	**WMTWGMR319S**	3	19,00	3,00	10,38	2,54
5359131	**WMTWGMR419S**	4	19,00	4,00	10,00	3,30

注：刀板及夹具螺钉扭矩为 71–88 英尺磅。(8–10 Nm).
SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

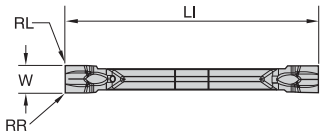
切断刀片 • WMT-CM



左手



右手



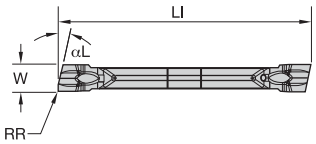
中置
RR = RL 中置刀片

● 首选
○ 备选

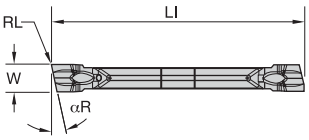
P		○
M		●
K		○
N		●
S		●
H		

目录编号	SSC	W	RR	RL	LI	αR	αL	用手方向	WU25PT
WMTC015R05CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,31	5	–	R - Right	**4169670**
WMTC015R12CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,28	12	–	R - Right	**4169672**
WMTC020R05CM08	2	1,99	0,08	0,08	19,21	5	–	R - Right	**4169675**
WMTC020R12CM08	2	2,00	0,08	0,08	19,26	12	–	R - Right	**4169678**
WMTC030R05CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	5	–	R - Right	**4169684**
WMTC030R12CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	12	–	R - Right	**4169688**
WMTC040R05CM17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	5	–	R - Right	**4169694**
WMTC040R12CM17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	12	–	R - Right	**4169696**
WMTC015N00CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,30	–	–	N - Neutral	**4169668**
WMTC020N00CM08	2	2,00	0,08	0,08	19,21	–	–	N - Neutral	**4169673**
WMTC030N00CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	–	–	N - Neutral	**4169682**
WMTC040N00CM17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	–	–	N - Neutral	**4169692**
WMTC015L05CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,31	–	5	L - Left	**4169671**
WMTC020L05CM08	2	1,99	0,08	0,08	19,21	–	5	L - Left	**4169677**
WMTC020L12CM08	2	2,00	0,08	0,08	19,25	–	12	L - Left	**4169680**
WMTC030L05CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	–	5	L - Left	**4169686**
WMTC030L12CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	–	12	L - Left	**4169690**

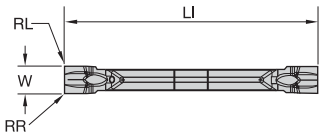
带修光刃的切断刀片 • WMT-CM-W



左手



右手



中置
RR = RL 中置刀片

● 首选
○ 备选

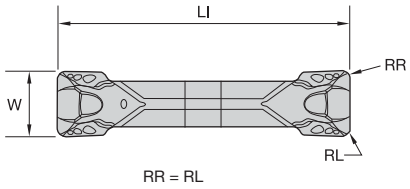
P		○
M		●
K		○
N		●
S		●
H		

目录编号	SSC	W	RR	RL	LI	αR	αL	用手方向	WU25PT
WMTC020R05CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,20	5	–	R - Right	**4169676**
WMTC020R12CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,27	12	–	R - Right	**4169679**
WMTC030R05CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	5	–	R - Right	**4169685**
WMTC030R12CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	12	–	R - Right	**4169689**
WMTC015N00CMW08	1	1,50	0,08	0,08	19,30	–	–	N - Neutral	**4169669**
WMTC020N00CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,21	–	–	N - Neutral	**4169674**
WMTC030N00CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	–	–	N - Neutral	**4169683**
WMTC040N00CMW17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	–	–	N - Neutral	**4169693**
WMTC020L12CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,27	–	12	L - Left	**4169681**
WMTC030L05CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	–	5	L - Left	**4169687**
WMTC030L12CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	–	12	L - Left	**4169691**

注: SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

切槽和车削刀片 • WMT-U-PT • 压铸



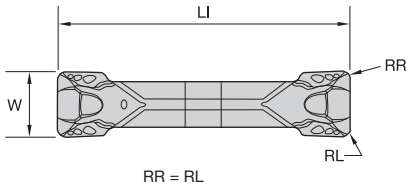
● 首选
○ 备选

P		●	●	○	○
M				●	●
K		●	●	○	○
N				●	●
S				●	●
H				○	

目录编号	SSC	W	RR	LI	WP10CT	WP25CT	WU10PT	WU25PT
WMTS205M2U02PT	2	2,13	0,15	19,23	4169554	4169555	4116131	4116132
WMTS305M3U03PT	3	3,13	0,31	25,81	4169556	4169557	4113568	4113569
WMTS305M3U06PT	3	3,13	0,61	25,78	4169558	4169559	4113570	4113571
WMTS405M4U03PT	4	4,13	0,31	25,53	4169560	4169561	4113577	4113578
WMTS405M4U06PT	4	4,13	0,61	25,53	4169562	4169563	4113579	4113580
WMTS505M5U03PT	5	5,13	0,30	28,76	4169564	4169565	4116148	4116149
WMTS505M5U06PT	5	5,13	0,61	28,76	4169566	4169567	4116150	4116151
WMTS605M6U03PT	6	6,13	0,30	28,76	4169568	4169569	4117253	4117254
WMTS605M6U06PT	6	6,13	0,59	28,76	4169570	4169571	4117255	4117256

注: SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

切槽和车削刀片 • WMT-P-PT • 高精度



● 首选
○ 备选

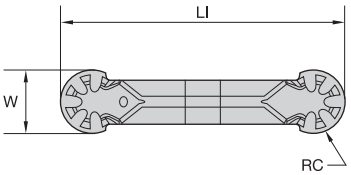
P		○	○	
M		●	●	○
K		○	○	
N		●	●	●
S		●	●	●
H		○		

目录编号	SSC	W	RR	LI	WU10PT	WU25PT	WU10HT
WMTS200M2P02PT	2	2,00	0,15	19,10	4116129	4116130	–
WMTS300M3P03PT	3	3,00	0,31	25,65	4113563	4113564	4113566
WMTS300M3P06PT	3	3,00	0,61	25,65	4113565	4113567	–
WMTS400M4P03PT	4	4,00	0,31	25,40	4113572	4113574	4113573
WMTS400M4P06PT	4	4,00	0,60	25,40	4113575	4113576	–
WMTS500M5P03PT	5	5,00	0,30	28,63	4116143	4116144	4116145
WMTS500M5P06PT	5	5,00	0,61	28,63	4116146	4116147	–
WMTS600M6P03PT	6	6,00	0,30	28,63	4117239	4117240	–
WMTS600M6P06PT	6	6,00	0,58	28,63	4117241	4117242	–
WMTS800M8P06PT	8	8,00	0,61	28,57	–	4117258	–
WMTS800M8P15PT	8	8,00	1,50	28,57	4117259	4117260	–

注: SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

插槽及轮廓加工用刀片 • WMT-U-PC • 压铸



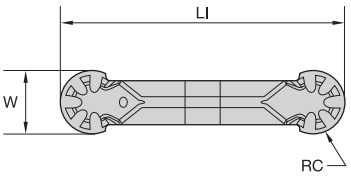
● 首选
○ 备选

P	●	○	○
M		●	●
K	●	○	○
N		●	●
S		●	●
H		○	

目录编号	SSC	W	RC	LI	WP10CT	WU10PT	WU25PT
WMTR305M3UPC	3	3,13	1,53	25,53	–	4170172	4170173
WMTR405M4UPC	4	4,13	2,03	25,58	–	4170177	4170178
WMTR505M5UPC	5	5,13	2,53	29,01	–	4170182	4170183
WMTR605M6UPC	6	6,12	3,03	28,77	4170189	4170187	4170188
WMTR805M8UPC	8	8,13	4,03	29,22	–	4170192	4170193

注: SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

插槽及轮廓加工用刀片 • WMT-P-PC • 高精度



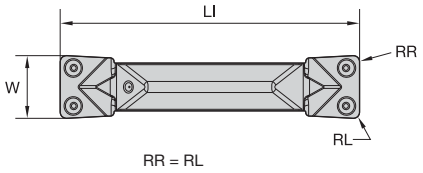
● 首选
○ 备选

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	●	●
S	●	●
H	○	

目录编号	SSC	W	RC	LI	WU10PT	WU25PT
WMTR300M3PPC	3	3,00	1,50	25,40	4170170	4170171
WMTR400M4PPC	4	4,00	2,00	25,45	–	4170176
WMTR500M5PPC	5	5,00	2,50	28,88	4170180	4170181
WMTR600M6PPC	6	6,00	3,00	28,65	4170185	4170186
WMTR800M8PPC	8	8,00	4,00	29,08	4170190	–

注: SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

切槽和车削刀片 • WMT-U-PH • 压铸



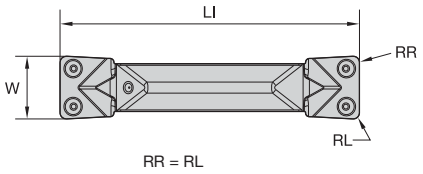
● 首选
○ 备选

P		○	○
M		●	●
K		○	○
N		●	●
S		●	●
H		○	

目录编号	SSC	W	RR	LI	WU10PT	WU25PT
WMTS305M3U03PH	3	3,13	0,30	25,81	5346392	5346393
WMTS305M3U06PH	3	3,13	0,60	25,81	5346394	5346395
WMTS405M4U03PH	4	4,13	0,30	25,53	5346396	5346397
WMTS405M4U06PH	4	4,13	0,60	25,53	5346398	5346399
WMTS505M5U03PH	5	5,13	0,30	28,76	5346400	5346401
WMTS505M5U06PH	5	5,13	0,60	28,76	5346402	5346403
WMTS605M6U03PH	6	6,13	0,30	28,76	5346404	5346405
WMTS605M6U06PH	6	6,13	0,60	28,76	5346406	5346407

注：SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

切槽及车削刀片



● 首选
○ 备选

P		○	○	
M		●	●	○
K		○	○	
N		●	●	●
S		●	●	●
H		○		

目录编号	SSC	W	RR	LI	WU10PT	WU25PT	WU10HT
WMTS300M3P03PH	3	3,00	0,30	25,65	5346412	5346413	5346414
WMTS300M3P06PH	3	3,00	0,60	25,65	5346415	5346416	–
WMTS400M4P03PH	4	4,00	0,30	25,40	5346418	5346419	5346420
WMTS400M4P06PH	4	4,00	0,60	25,40	5346421	5346422	–
WMTS500M5P03PH	5	5,00	0,30	28,63	–	5346425	5346426
WMTS500M5P06PH	5	5,00	0,60	28,63	5346427	5346428	–
WMTS600M6P03PH	6	6,00	0,30	28,63	5346430	5346431	–
WMTS600M6P06PH	6	6,00	0,60	28,63	5346432	5346433	–

注：SSC =刀座代码。与刀片上的 SSC 对应。

ALL-STAR 明星产品系列仅包含最受欢迎的刀柄、刀片和型号产品。了解完整系列的产品信息，请使用 WIDIA NOVO™ 或登录 WIDIA.COM 网站。

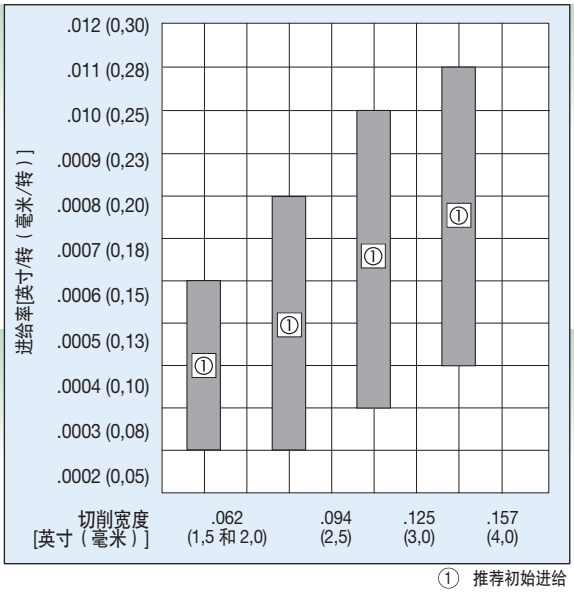
槽刀片进给值推荐

CM 切断一般加工

- 双头、V 形底及顶部，机械式夹具。
- 中性、右手、及左手方向，主偏角最大可达 12°。
- 为提高切削速度和进给速度而设计。
- 切屑控制槽型具有极佳的切屑控制性能，在多种材料加工中可减小切削力。
- 特别适合 300 系列的不锈钢、工具钢、钛、INCONEL®，以及其它镍基合金材料 。的中等切削速以及中等进给速度的加工。

CM-W 一般切断加工，带修光刃

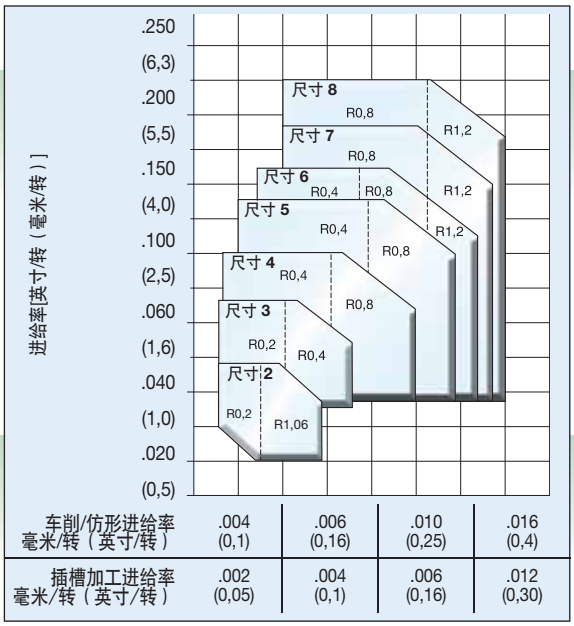
- 修光刃用于表面加工精度关键的应用。
- 双头、V 形底及顶部，机械式夹具。
- 中性、右手、及左手方向，主偏角最大可达 12°。
- 为提高切削速度和进给速度而设计。
- 切屑控制槽型具有极佳的切屑控制性能，在多种材料加工中可减小切削力。



① 推荐初始进给

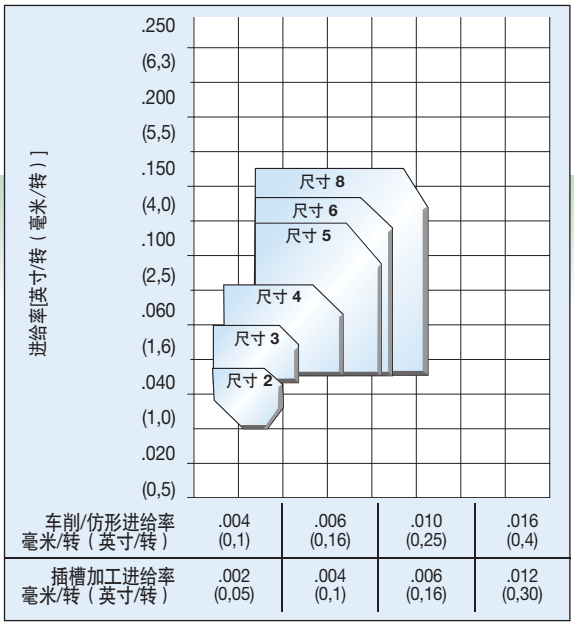
PT 插槽，切槽，以及车削刀片

- 大正前角槽型，低切削力，特别适合软材料加工。
- 深切槽刀具，用于插槽，外圆车削以及端面切槽加工。
- 在各种切削深度的车削加工中都具有很好的切屑控制性能。
- 可进行轴向及径向切削。



PC 切槽及仿形刀片

- 卓越的切屑控制性能。
- 全圆角槽型，用于插槽及轮廓加工应用。
- 超过 180° 的有效刃口槽型，可以提高刀具的多功能性。



PH 插槽，切槽，以及车削刀片

- 在硬度超过 35 HRC 的材料加工中具有卓越的性能。
- 深切槽刀具，用于插槽，外圆车削以及端面切槽加工。
- 在各种切削深度的车削加工中都具有很好的切屑控制性能。
- 在断续切削中具有卓越的切屑控制性能。

推荐切削速度 • 公制

切削速度 – vc（米/分钟）																
材料分组		WU10HT			WU10PT			WU25PT			WP10CT			WP25CT		
		最小值	初始值	最大值	最小值	初始值	最大值	最小值	初始值	最大值	最小值	初始值	最大值	最小值	初始值	最大值
P	0/1	100	**100**	110	190	**200**	210	170	**175**	180	210	**225**	240	170	**175**	180
	2	95	**95**	105	180	**185**	190	150	**160**	170	210	**220**	230	185	**195**	205
	3	95	**95**	105	180	**185**	190	150	**160**	170	210	**220**	230	185	**195**	205
	4	70	**70**	75	165	**170**	175	135	**145**	155	140	**145**	155	125	**125**	135
	5	85	**90**	95	170	**175**	180	140	**150**	160	180	**190**	195	155	**165**	170
	6	50	**50**	50	140	**150**	160	120	**125**	130	70	**75**	80	70	**75**	80
M	1	70	**75**	80	120	**125**	130	120	**125**	130	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	50	**50**	50	100	**100**	110	70	**75**	80	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	50	**50**	50	95	**100**	105	85	**90**	95	–	**–**	–	–	**–**	–
K	1	85	**90**	95	190	**200**	210	155	**165**	170	215	**225**	235	180	**190**	195
	2	75	**75**	80	185	**190**	200	155	**165**	175	205	**215**	225	175	**185**	195
	3	70	**75**	80	170	**175**	180	140	**150**	160	210	**225**	240	190	**200**	210
N	1	70	**75**	80	140	**150**	160	110	**120**	130	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	70	**75**	80	140	**150**	80	110	**120**	80	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	70	**75**	80	140	**150**	80	110	**120**	80	–	**–**	–	–	**–**	–
	4	70	**75**	80	140	**150**	80	110	**120**	80	–	–	–	–	–	–
	5	70	**75**	80	140	**150**	80	110	**120**	80	–	**–**	–	–	**–**	–
	6	70	**75**	80	140	**150**	80	110	**120**	80	–	**–**	–	–	**–**	–
	7	70	**75**	80	140	**150**	120	110	**120**	105	–	**–**	–	–	**–**	–
S	1	20	**25**	30	70	**75**	80	60	**65**	65	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	20	**25**	30	65	**65**	70	50	**50**	50	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	50	**50**	50	100	**100**	110	70	**75**	80	–	**–**	–	–	**–**	–
	4	–	**–**	–	70	**75**	80	50	**50**	50	–	**–**	–	–	**–**	–
H	1	–	**–**	–	15	**30**	60	15	**30**	60	–	**–**	–	–	**–**	–
	2	–	**–**	–	15	**30**	60	15	**30**	60	–	**–**	–	–	**–**	–
	3	–	**–**	–	15	**30**	60	15	**30**	60	–	**–**	–	–	**–**	–
	4	–	**–**	–	15	**30**	60	15	**30**	60	–	**–**	–	–	**–**	–

可转位铣刀图标

	锪孔		螺旋圆周		端面铣削		螺旋铣削		插铣
	毛坯件坡铣		槽铣：球头型		侧面铣削/ 方肩 铣削: 球头型		侧面铣削/ 方肩 铣削: 方头型		倒角铣刀
	侧铣: 粗加工		3D 仿形加工		3D 仿形加工: 方头 立铣刀		型腔铣削		圆柱刀杆
	Weldon® 刀杆		Weldon 刀杆 2 个平面		螺纹接口刀杆		套式接口刀杆		内冷: 径向：可转位铣削

整体立铣刀图标

	插铣		毛坯件坡铣		槽铣: 球头型		槽铣: AP 尺寸的 球形刀尖		槽铣: 方头型
	槽铣: AP 尺寸的 方头 尺寸		摆线铣削		摆线铣削: 球头型		侧铣: 方肩铣削刀具: 球头型		侧面铣削/方肩铣 削: AE/AP 尺寸的球 形刀尖
	侧面铣削/方肩铣削: 方头型		侧面铣削/方肩铣削: AE/AP 尺寸的方头 尺寸		3D 仿形加工		3D 仿形加工: AE/AP尺寸 3D 仿形加工		刀尖类型: 球头型
	刀尖类型: 倒角型		刀尖类型: 圆角型		刀尖类型: 方头型		刀尖类型: 圆环型		圆柱/平面 刀杆
	刀杆: 圆柱形 侧固柄		刀杆: Safe–Lock™		螺旋角: 20°		螺旋角: 30°		螺旋角: 35°
	螺旋角: 37°		螺旋角: 38°		螺旋角: 43°		螺旋角: 45°		DIN 编号 6527
	DIN 编号 6528		刀具尺寸: 刃数: X (变量)		刀具尺寸: 刃数: 2		刀具尺寸: 刃数: 3		刀具尺寸: 刃数: 4
	刀具尺寸: 刃数: 5		刀具尺寸: 刃数: 6		刀具尺寸: 刃数: 7		制造商规格: JIS		

孔加工刀具图标

	钻孔		钻孔加工: 斜进口		内冷: 径向: 钻孔		钻孔加工: 出口偏移		钻孔加工: 堆积板
	钻孔加工: 凸面		钻孔		连续钻孔		钻孔加工: 交叉孔		钻孔加工: 半圆柱孔
	钻孔加工: 45° 边角钻孔		钻孔深度: 3x		钻孔深度: 4x		钻孔深度: 5x		钻孔深度: 8x
	钻孔深度: 12x		钻孔深度: 30x		刀杆: 圆柱柄 带平面 ≤h6		刀杆: 圆柱柄 带平面		刀杆: 削平柄
	螺旋角 30°		DIN 编号 6537		DIN 编号 6535		内冷: 径向: 钻孔		外冷: 钻孔
	内冷: 径向: 可转位钻孔		刀具尺寸: 两刃/两刃带/ 内冷		刀具尺寸: 两刃/四刃带/ 内冷				

丝锥刀具图标

	铰削: 通孔		铰削: 盲孔		螺纹加工: 通孔		攻丝加工: 盲孔		HSS-E: 含钴 高速钢刀具 用于更高 硬度材料的 加工
	B 型切削锥 (3.5–5.5)		B 型切削锥 (2–3)		C 型切削锥 (1.5–2)		C 型切削锥 (3–5)		丝锥螺旋角: 角度: 0°
	丝锥螺旋角: 角度: 42°		丝锥螺旋角: 角度: 45°		多功能丝锥: 刃倾角	TC	浮动型	DIN 371	DIN 编号 371
DIN 374	DIN 编号 374	DIN 376	DIN 编号 376	DIN 5156	DIN 编号 5156		外冷: 丝锥	2B	公差等级: 2B
6H	公差等级: 6H	6G	公差等级: 6G	UNF	统一标准细牙螺纹	UNC	统一标准粗牙 螺纹	NPT	用于干式 密封材料的 美式锥形管 螺纹
NPTF	制造商规格: NPTF	G	制造商规格: G	M	ISO 公制 粗牙螺纹	MF	ISO 公制 细牙螺纹		

车削刀具图标

	内冷: 切槽加工		车削		仿形加工		端面加工		端面切槽
	倒角加工		背镗加工		切槽加工		切断加工		内孔加工车削
	内孔加工倒角加工		内孔加工切槽加工		外圆深 切槽				

DIN

P 钢	K 铸铁	S 高温合金
M 不锈钢	N 非铁金属	H 硬材料

材料分组	描述	组成	抗拉强度 RM (MPa)*	硬度 (HB)	硬度 (HRC)	材料编号
P0	低碳钢，长切屑	C <0,25%	<530	<125	–	–
P1	低碳钢，短切屑，易切削	C <0,25%	<530	<125	–	C15, Ck22, ST37-2, S235JR, 9SMnPb28, GS38
P2	中碳钢和高碳钢	C >0,25%	>530	<220	<25	ST52, S355JR, C35, GS60, Cf53
P3	合金钢和工具钢	C >0,25%	600–850	<330	<35	16MnCr5, Ck45, 21CrMoV5-7, 38SMn28
P4	合金钢和工具钢	C >0,25%	850–1400	340–450	35–48	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P5	铁素体、马氏体、和PH不锈钢	–	600–900	<330	<35	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P6	高强度铁素体、马氏体、和PH不锈钢	–	900–1350	350–450	35–48	X102CrMo17, G-X120Cr29
M1	奥氏体不锈钢	–	<600	130–200	–	X5CrNi 18 10, X2CrNiMo 17 13 2, G-X25CrNiSi18 9, X15CrNiSi 20 12
M2	高强度奥氏体不锈钢和铸造不锈钢	–	600–800	150–230	<25	X2CrNiMo 13 4, X5NiCr 32 21, X5CrNiNb 18 10, G-X15CrNi 25-20
M3	双相不锈钢	–	<800	135–275	<30	X8CrNiMo27 5, X2CrNiMoN22 5 3, X20CrNiSi25 4, G-X40CrNiSi27 4
K1	灰铸铁	–	125–500	120–290	<32	GG15, GG25, GG30, GG40, GTW40
K2	低 – 中强度延性铁（球墨铁）和蠕墨铸铁（CGI）	–	<600	130–260	<28	GGG40, GTS35
K3	高强度延性铁和奥氏体回火处理延性铁（ADI）	–	>600	180–350	<43	GGG60, GTW55, GTS65
N1	可锻铝	–	–	–	–	AlMg1, Al99.5, AlCuMg1, AlCuBiPb, AlMgSi1, ALMg-SiPb
N2	低硅铝合金和锰合金	Si <12,2%	–	–	–	GAlSiCu4, GDAlSi10Mg
N3	高硅铝合金和锰合金	Si >12,2%	–	–	–	G-ALSi12, G-AlSi17Cu4, G-AlSi21CuNiMg
N4	机械加工性能指数在 70–100 范围内的铜基材料、黄铜基材料和锌基材料	–	–	–	–	CuZn40, Ms60, G-CuSn5ZnPb, CuZn37, CuSi3Mn
N5	尼龙、塑料、橡胶、酚醛塑料、树脂、玻璃纤维	–	–	–	–	Lexan®, Hostalen™, Polystyrol, Makralon
N6	碳材料、石墨复合材料，以及 CFRP 材料	–	–	–	–	CFK, GFK
N7	金属基复合材料（MMC）	–	–	–	–	–
S1	铁基耐热合金	–	500–1200	160–260	25–48	X1NiCrMoCu32 28 7, X12NiCrSi36 16, X5NiCrAlTi31 20, X40CoCrNi20 20
S2	钴基耐热合金	–	1000–1450	250–450	25–48	Haynes® 188, Stellite® 6,21,31
S3	镍基耐热合金	–	600–1700	160–450	<48	INCONEL® 690, INCONEL 625, Hastelloy®, Nimonic® 75
S4	钛及钛合金	–	900–1600	300–400	33–48	Ti1, TiAl5Sn2, TiAl6V4, TiAl4Mo4Sn2
H1	淬硬材料	–	–	–	44–48	GX260NiCr42, GX330NiCr42, GX300CrNiSi952, GX300CrMo153, Hardox® 400
H2	淬硬材料	–	–	–	48–55	–
H3	淬硬材料	–	–	–	56–60	–
H4	淬硬材料	–	–	–	>60	–

注释

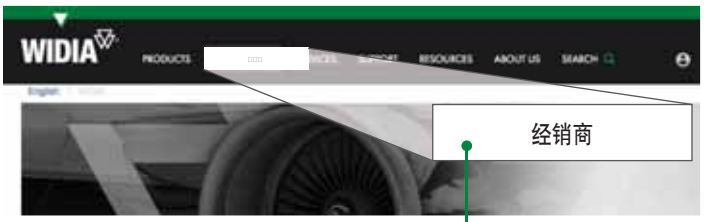
在当地查找威迪亚授权经销商

WIDIA™ 产品只通过授权经销商专业供销网络提供，授权经销商不仅提供高品质的产品，还提供优质的服务。我们的经销商了解我们，更重要的是，他们还了解客户的需要。与行业内的其它经销商相比，他们更加了解如何利用威迪亚集团在全球的品牌优势，为所在地区的客户—提供最好的产品和服务。

威迪亚合作经销商为您提供值得信赖的技术服务。他们将向您展示如何实现以下优势:

- 大幅缩短加工周期。
- 提高机床利用率。
- 显著提高生产率。
- 成熟的产品供应链服务。
- 当地产品库存服务，一流的产品技术支持。
- 现场展示最新的刀具产品技术。

威迪亚集团为客户提供数千种的车刀、铣刀、孔加工刀具，以及刀柄产品；一个供货渠道即可满足您的所有应用需求。



通过 widia.com 网站中的经销商查找器查找当地的威迪亚授权经销商。

重要安全说明: 在使用本目录中的刀具产品之前，请仔细阅读以下内容

金属加工安全事项

破裂碎片伤害危险

在现代金属切削加工应用中，主轴转速和切削速度很高，切削力大，并且还伴随着高温现象。在金属切削过程中，炙热的金属切屑可能会从工件内飞出。尽管在切削刀具的设计和制造过程中，考虑了如何避免大切削力和高温现象，但仍然有出现破碎的风险，特别是在高应力、强冲击，或是其它不利加工条件存在的情况下。

如何避免伤害:

- 在操作金属切削设备或在附近工作时，应穿戴适当的个人防护用品，包括护目镜。
- 确保设备的所有防护装置工作正常。

吸入及皮肤接触危险

在对硬质合金或其它高级刀具进行磨削时，会产生包括金属颗粒的粉尘或烟雾。吸入这种粉尘或烟雾，一特别是在长时间吸入的情况下，一会导致急慢性肺病，或是加重现有的病情。接触这种粉尘或烟雾，会对眼睛、皮肤，以及黏膜造成刺激，或加重现有皮肤病的病情。

如何避免伤害:

- 在对刀具进行磨削时，应穿戴呼吸防护用具和护目镜。
- 确保良好的通风，收集并恰当处理磨削刀具时产生的粉尘、烟雾或残渣。
- 避免皮肤接触这些粉尘或烟雾。

了解更多信息，请阅读威迪亚集团提供的材料安全数据表；或是查看美国联邦法规第 1910 条 29 款中的一般行业安全及健康管理规定。

这些安全规定为一般性指导原则。在金属加工应用中还存在着许多不同的因素。这些安全管理规定不可能包括所有细节方面的规定。本目录中包括的技术资料以及加工建议可能在您的加工应用中并不适用。

了解更多信息，请参考威迪亚集团的金属切削安全手册；致电威迪亚 +1 724 539 5747 或发送传真至 +1 724 539 5439，可以免费获得该安全手册。有关具体的产品安全或环境保护事项，请与公司环境安全办公室联系，电话 +1 724 539 5066 或发送传真至 +1 724 539 5372。

HCK10, M100, M200, M370, NOVO, Stellite, Top Cut 4, TOP DRILL, TOP DRILL M1, TOP DRILL S, TOP DRILL S+, VariDrill, VariMill, VariMill I, VariMill II, VariMill III, VariTap, Victory, VSM11, VSM17, VSM490-10, VSM490-15, VSM890, VSM890-12, VXF, VXF-07, VXF-12, WDN00U, WDN25U, WIDIA, WIDIA-Hanita, WK15PD, WM15PD, WMT, WP15PE, WP20PD, WS15PE, WS40PM, WU10PM, WU20PD, WU25PD 和 X-Feed 是肯纳金属公司的商标。如果本列表中未包括某个产品，服务名称，或是产品标识，并不表示肯纳金属公司放弃了该产品、服务、或标识的商标权，以及其它的知识产权。

Hardox® 是 SSAB Technology AB 公司的注册商标。
Hastelloy® 和 Haynes® 是 Haynes International, Inc. 公司的注册商标。
Hostalen® 是 HOECHST GMBH 公司的注册商标。
INCONEL® 和 NIMONIC® 是 Special Metals Corporation 公司的注册商标。
Lexan® 是 Sabic Innovative Plastics IP B.V. 公司的注册商标。
SAFE-λOCK® 是 Haimer GmbH.公司的注册商标。SAFE-LOCK™ 是 Haimer GmbH.公司的商标。
Weldon® 是 Weldon 刀具公司的注册商标。

©版权所有 2019，肯纳金属有限公司；拉特罗布，宾夕法尼亚，15650。保留所有权利。

WIDIA™

世界总部
威迪亚产品集团
肯纳金属有限公司
1600 Technology Way
Latrobe, PA 15650 美国
电话: 1 800 979 4342
w-na.service@widia.com

欧洲总部
威迪亚产品集团
肯纳金属 (欧洲) 有限公司
Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
瑞士
电话: +41 52 6750 100
w-ch.service@widia.com

亚太地区总部
威迪亚产品集团
肯纳金属 (新加坡) 有限公司
3A International Business Park
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP
新加坡 609935
电话: +65 6265 9222
w-sg.service@widia.com

印度总部
威迪亚产品集团
注册办事处: 威迪亚 (印度) 刀具私人有限公司
CIN: U28110KA2018PTC119396
Survey No 11 Nagasandra
靠近 Nagasandra 地铁站
Bengaluru-Pune 高速公路
Bengaluru-560073 印度
电话: +91 80 2839 4321
w-in.service@widia.com

上海办事处
上海市浦东金桥出口加工区金豫路750号
电话: 021 38608288
传真: 021 58999985
邮编: 201206

WIDIA™

widia.com

2019 威迪亚产品集团 I 保留所有权利 I A-19-06144_ZH