

W

外观	型号	精度	库存材质											适用刀体		
			PVD涂层				CVD涂层									
			JC7560	JC8015	JC8050	JC5015	JC5040	JC5118	JC8118	JC730U	JC800					
	W0M4T215ZER	M	●	●	●	●	●	●	●	●						
	WDMW050316ZER			●	●	●	●	●								
	WDMW050316ZTR		●			●	●	●	●	●						
	WDMW06T320ZER			●	●	●	●	●		●	●					
	WDMW06T320ZTR		●	●	●											
	WDMW080520ZER				●			●	●							
	WDMW080520ZTR		●	●	●			●	●							
	WDMW10X620ZER			●	●			●	●							
	WDHW06T320ZTR		H				●	●								
	WDHW080520ZTR						●	●								
	WDMT04T215ZER		M	●	●	●			●							
	WDMT050316ZER			●	●	●			●							
	WDMT06T320ZER			●	●	●			●							
	WDMT080520ZER			●	●	●			●		●	●				
WDMT10X620ZER	●	●		●			●		●	●						
	WNMU090720ZER-PM	M	●						●							

对应刀片(无断屑槽)

型号	精度	PVD涂层				CVD涂层		尺寸 (mm)							
		JC8015	JC8050	JC5015	JC5040	JC5118	JC7560	JC600	JC730U	A	T	B	R	θ	
W0M4T215ZER		●	●		●	●	●			6.5	2.8	0.8	1.5	13	
WDMW050316ZER			●		●	●				8	3.2	1	1.6	15	
WDMW050316ZTR		●	●		●	●				8	3.2	1	1.6	15	
WDMW06T320ZER	M		●		●	●				10	3.97	1.2	2	15	
WDMW06T320ZTR		●	●		●	●				10	3.97	1.2	2	15	
WDMW080520ZER			●	●		●	●				13	5.5	1.5	2	15
WDMW080520ZTR		●	●		●	●					13	5.5	1.5	2	15
WDMW10X620ZER			●	●		●	●				16	6	2	2	15
WDMW10X620ZTR	●	●		●	●					16	6	2	2	15	

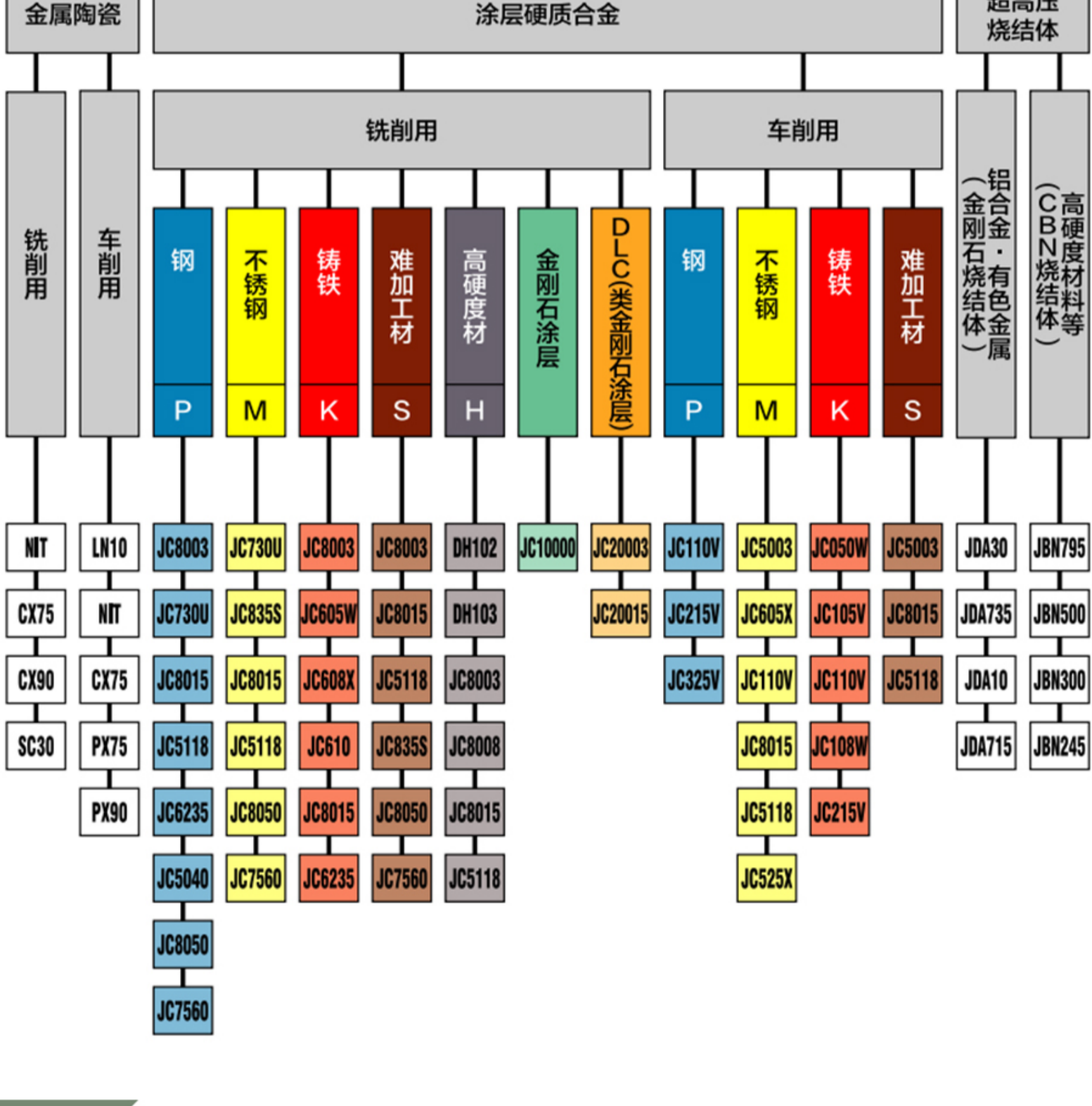
对应刀片(有断屑槽)

型号	精度	PVD涂层				CVD涂层		尺寸 (mm)						
		JC8015	JC8050	JC5015	JC5040	JC5118	JC7560	JC600	JC730U	A	T	B	R	θ
W0M4T215ZER		●	●			●	●			6.5	2.8	0.8	1.5	13
WDMT050316ZER		●	●			●	●			8	3.2	1	1.6	15
WDMT06T320ZER	M	●	●			●	●			10	3.97	1.2	2	15
WDMT080520ZER		●	●			●	●			13	5.5	1.5	2	15
WDMT10X620ZER		●	●			●	●		●	16	6	2	2	15

对应刀片

型号	精度	PVD涂层		尺寸 (mm)			
		JC7560	JC8118	A	T	B	R
WNMU090720ZER-PM	M	●	●	14	7.66	1.94	2

主要刀具材质系列图



国际标准 铣刀片型号表示规则

1	2	3	4	5
<b>S</b>	<b>D</b>	<b>H</b>	<b>W</b>	<b>15</b>
① 刀片形状	② 主切削刃后角	③ 精度代号	④ 断屑槽形式及固定方式	⑤ 切削刃长度

代号	形状	角度	图形
H	六边形	120°	
O	八角形	135°	
P	五角形	108°	
S	正方形	90°	
T	正三角形	60°	
C	菱形	80°	
D		75°	
E		50°	
F		86°	
M		35°	
V		90°	
L		85°	
A	82°		
B	55°		
K	-		
R	-		
W	80°		

代号	后角角度	图形
A	3°	
B	5°	
C	7°	
D	15°	
E	20°	
F	25°	
G	30°	
N	0°	
P	11°	
O	其它	

代号	刃口高度	刀片厚度	刀片内接圆直径 (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
J*	±0.005	±0.025	±0.05~±0.13
K*	±0.013	±0.025	±0.05~±0.13
L*	±0.025	±0.025	±0.05~±0.13
M*	±0.08~±0.18	±0.13	±0.05~±0.13
U*	±0.13~±0.38	±0.13	±0.08~±0.25

公差大多产生在整体烧结刀片，并且公差随刀片尺寸大小不同而不同。

I.C.	正三角形	正方形	80° 菱形	55° 菱形	35° 菱形	圆形
6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.11	—
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.11	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.18	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
25.40	±0.13	±0.13	±0.13	—	—	±0.12

I.C.	正三角形	正方形	80° 菱形	55° 菱形	35° 菱形
6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	—
9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.15	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.18	—
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	—	—
19.05	±0.15	±0.15	—	—	—
25.40	±0.18	±0.18	—	—	—

I.C. 意为内接圆

6	7/8	9	10
<b>04</b>	<b>AD</b>	<b>E</b>	<b>N</b>
⑥ 刀片厚度	⑦⑧ 刀尖形状·主偏角·修光刃后角	⑨ 刃口处理	⑩ 加工方向

代号	厚度
O2	2.38
T2	2.78
O3	3.18
T3	3.97
O4	4.76
O6	6.35
O7	7.94
O9	9.52

代号	刃口形状
R	右手刀
L	左手刀
N	无方向限制