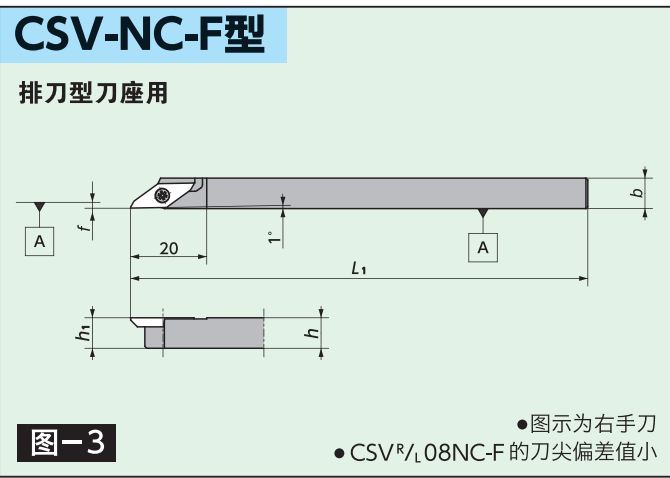
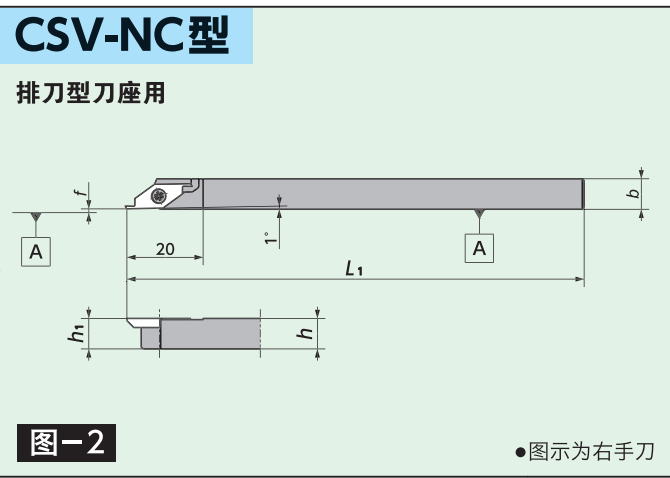
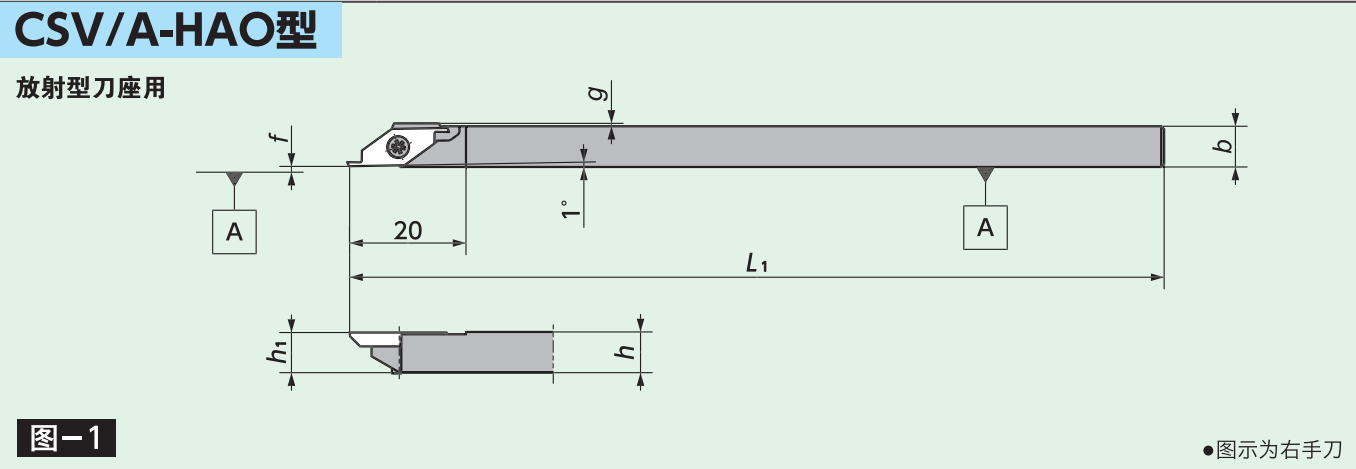



- A 新产品
- B 刀具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E 小零件加工
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 内径加工
- I 工具专用
- J 铣小径刀立
- K 钻舍弃头式
- L 加工中心
- M 技术资料
- N 索引



刀杆尺寸

刀杆形状	刀杆型号	库存		尺寸 (mm)					适用刀片	零件			
		R	L	h	b	L ₁	h ₁	f		g	紧固螺丝	扳手	
图-1	CSV ^{R/L} 07 GX	●		7	7	85	7	0.1	0.5	 CSVF (前扫) CSVB (后扫) CSVC (切断) CSVG (槽刀) CSVT (螺纹)	LRIS-2.5*7	CLR-15S	
	07	●	●	7	7	140	7	0.1	0.5				
	08 GX	●		8	8	85	8	0.1	0.0				
	08	●	●	8	8	140	8	0.1	0.0				
	095	●		9.5	9.5	140	9.5	0.1	0.0				
	10	●	●	10	10	140	10	0.1	0.0				
	12 GX	●		12	12	85	12	0.1	0.0				
	12	●		12	12	140	12	0.1	0.0				
	A-HAO ^{R/L} 07	●	●	7	7	140	7	0.1	0.5				
	08	●	●	8	8	140	8	0.1	0.0				
095	●	●	9.5	9.5	140	9.5	0.1	0.0	HAOF (前扫) HAOB (后扫) HAOG (槽刀) HAOC (切断)				
10	●	●	10	10	140	10	0.1	0.0					
12	●	●	12	12	140	12	0.1	0.0					
图-2	CSV ^{R/L} 08 NC	●	●	8	8	120	8	0.1		—	CSVF (前扫) CSVB (后扫) CSVC (切断) CSVG (槽刀) CSVT (螺纹)	LRIS-2.5*7	CLR-15S
	10 GX NC	●		10	10	85	10	0.1		—			
	10 NC	●	●	10	10	120	10	0.1	—				
	12 NC	●	●	12	12	120	12	0.1	—				
图-3	CSV ^{R/L} 08 NC-F	●		8	8	120	8	0.0 ~ 0.1	—				

适用刀片

CSVF/HAOF型

前扫

刀片形状	刀片型号	排屑槽	尺寸 (mm)				在庫				
			α	β	θ	r_{ϵ}	ZM3	VM1	DT4	TM1	
<p>厚度:2.38</p> <p>●图示为右手刀</p>	CSVF 11F _{R/L} V	无	0.30	5°	30°	0.0		●			
	11F _{R/L} V-A		0.30	2°	30°	0.0		R			
	11F _{R/L} V-M		0.15	2°	30°	0.0	R	●	R		
	11F _{R/L} V-C		0.15	5°	30°	0.0		R			
	HAOF 0533 _{R/L}		0.00	-	33°	0.05				■	■
	0533 _{R/L} 03005		0.30	5°	33°	MAX0.05					■
<p>厚度:2.38</p> <p>●图示为右手刀</p>	CSVF 11F _{R/L} VB	有	0.30	5°	30°	0.0		●			
	11F _{R/L} VB-A		0.30	2°	30°	0.0		R			
	11F _{R/L} VB-M		0.15	2°	30°	0.0	R	●	R		
	11F _{R/L} VB-C		0.15	5°	30°	0.0		R			
	HAOF 0533 _{R/L} B		0.00	-	33°	0.05				■	R L ■
	0533 _{R/L} B 03005		0.30	5°	33°	MAX0.05					■

※角度为安装于刀杆时的值

CSVB/HAOB型

后扫

刀片形状	刀片型号	排屑槽	尺寸 (mm)								在庫			
			刀尖宽度 W	α	β	θ	r_{ϵ}	有效切刃长 a	可加工深度	ZM3	VM1	DT4	TM1	
<p>厚度:2.38</p> <p>●图示为右手刀</p>	CSVB 11F _{R/L} V	无	1.00	0.30	5°	45°	0.0	0.7	2.0		●			
	11F _{R/L} V-A		1.00	0.30	2°	45°	0.0	0.7	2.0		R			
	11F _{R/L} V-M		1.00	0.15	2°	45°	0.0	0.7	2.0	R	●	R		
	11F _{R/L} V-C		1.00	0.15	5°	45°	0.0	0.7	2.0		R			
	11F _{R/L} V-12		1.20	0.30	5°	45°	0.0	0.8	2.0		R			
	11F _{R/L} V-14		1.40	0.30	5°	45°	0.0	1.0	2.0		R			
<p>厚度:2.38</p> <p>●图示为右手刀</p>	HAOB 035 _{R/L}	有	1.00	0.3	5°	45°	0.03	0.6	2.5				R L ■	
	035 _{R/L} - C		1.00	0.15	3°	60°	0.03	1.3	1.8			R L ■		
	CSVB 11F _{R/L} VB		1.00	0.30	5°	45°	0.0	0.7	2.0		R			
	11F _{R/L} VB-A		1.00	0.30	2°	45°	0.0	0.7	2.0		R			
	11F _{R/L} VB-M		1.00	0.15	2°	45°	0.0	0.7	2.0	R	●	R		
	11F _{R/L} VB-C		1.00	0.15	5°	45°	0.0	0.7	2.0		R			
<p>厚度:2.38</p> <p>●图示为右手刀</p>	11F _{R/L} VB-12	1.20	0.30	5°	45°	0.0	0.8	2.0		R				
	11F _{R/L} VB-14	1.40	0.30	5°	45°	0.0	1.0	2.0		R				
	HAOB 035 _{R/L} B	1.00	0.3	5°	45°	0.03	0.6	2.5				R L ■		
	035 _{R/L} B - C	1.00	0.15	3°	60°	0.03	1.3	1.8			■			

※角度为安装于刀杆时的值

A 新产品

B 排屑槽
工具材料种类

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E 小零件加工
工用刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工夹具
工夹具

J 铣小径刀立

K 钻舍弃头式

L 用加工中心
刀心

M 技术资料

N 索引

小径零件加工用 NTK专用系列

CSVC/HAOC型

切断

刀片形状	刀片型号	排屑槽	最大切断直径 (mm) ϕD	尺寸 (mm)		在庫			
				W	r_e	ZM3	VM1	DT4	TM1
<p>厚度: 2.38</p> <p>●图示为右手刀</p>	CSVC 11F $\frac{R}{L}$ V06 镜面抛光	无	3.0	0.6	0.0		R		
	11F $\frac{R}{L}$ V07 镜面抛光		4.0	0.7	0.0		●		
	11F $\frac{R}{L}$ V08 镜面抛光		4.0	0.8	0.0		●		
	11F $\frac{R}{L}$ V09 镜面抛光		4.0	0.9	0.0			R	
	11F $\frac{R}{L}$ V10 镜面抛光		5.0	1.0	0.0		●		
	11F $\frac{R}{L}$ V13 镜面抛光		5.0	1.3	0.0		●		
	11F $\frac{R}{L}$ V15 镜面抛光		5.0	1.5	0.0		●		
	HAOC 050 $\frac{R}{L}$ -SH		3.0	0.5	0.03				■
	070 $\frac{R}{L}$ -SH		3.0	0.7	0.03				R ■ L ●
	070 $\frac{R}{L}$		5.0	0.7	0.03				■
	100 $\frac{R}{L}$ -SH		3.0	1.0	0.03				R ● L ■
	100 $\frac{R}{L}$		7.0	1.0	0.03				R ● L ■
	120 $\frac{R}{L}$		7.0	1.2	0.03				■
	150 $\frac{R}{L}$ 05		7.0	1.5	0.05				■
	<p>厚度: 2.38</p> <p>●图示为右手刀</p>		CSVC 11F $\frac{R}{L}$ VB06 镜面抛光	有	3.0	0.6	0.0		R
11F $\frac{R}{L}$ VB07 镜面抛光		4.0	0.7		0.0		R		
11F $\frac{R}{L}$ VB08 镜面抛光		4.0	0.8		0.0		R		
11F $\frac{R}{L}$ VB09 镜面抛光		4.0	0.9		0.0		R		
11F $\frac{R}{L}$ VB10 镜面抛光		5.0	1.0		0.0		R		
11F $\frac{R}{L}$ VB13 镜面抛光		5.0	1.3		0.0		R		
11F $\frac{R}{L}$ VB15 镜面抛光		5.0	1.5		0.0		R		
HAOC 050 $\frac{R}{L}$ B-SH		3.0	0.5		0.03				■
070 $\frac{R}{L}$ B-SH		3.0	0.7		0.03				●
070 $\frac{R}{L}$ B		5.0	0.7		0.03				■
100 $\frac{R}{L}$ B-SH		3.0	1.0		0.03				R ■ L ●
100 $\frac{R}{L}$ B		7.0	1.0		0.03				R ● L ■
120 $\frac{R}{L}$ B		7.0	1.2		0.03				●

※角度为安装于刀杆时的值

CSV T型

螺纹

刀片形状	刀片型号	排屑槽	螺距 (mm)	牙/英寸 (TPI)	尺寸 (mm)		PVD涂层微粒硬质合金	
					r_e	VM1		
						R	L	
<p>厚度: 2.38</p> <p>●图示为右手刀</p>	CSVT 11F $\frac{R}{L}$ P60-035A 镜面抛光	无	0.2 ~ 0.5	127-51	最大 0.03	●	●	
<p>厚度: 2.38</p> <p>●图示为右手刀</p>	11F $\frac{R}{L}$ P60-035B 镜面抛光	无	0.2 ~ 0.5	127-51	最大 0.03	●	●	

※角度为安装于刀杆时的值

A 新产品

B 排屑槽
工具材质种类

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E 小零件加工
用刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径加工
刀

I 工具有
专用

J 小径
刀立

K 钻头式
弃头

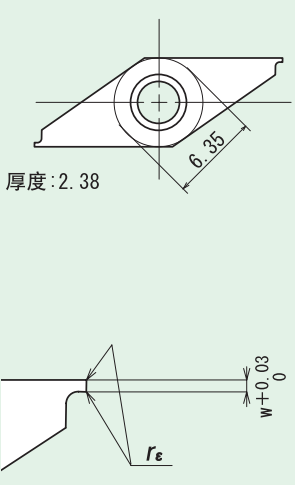





















L 加工
中心

M 技术资料

N 索引

CSVG/HAOG型

槽刀

刀片形状	刀片型号	排屑槽	尺寸 (mm)			在庫				
			W	有效加工深度	r_e	ZM3	VM1	DT4	TM1	
 <p>厚度: 2.38</p> <p>$w+0.03$ 0</p> <p>r_e</p>	CSVG 11F $\frac{R}{L}$ V025 	无	0.25	0.15	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V030 		0.30	0.15	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V035 		0.35	0.15	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V040 		0.40	0.15	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V045 		0.45	0.45	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V050 		0.50	0.45	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V055 		0.55	0.45	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V060 		0.60	0.45	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V065 		0.65	0.45	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V070 		0.70	0.45	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V075 		0.75	1.40	0.0		●			
	11F $\frac{R}{L}$ V080 		0.80	1.40	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V085 		0.85	1.40	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V090 		0.90	1.40	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V095 		0.95	1.40	0.0		●			
	11F $\frac{R}{L}$ V100 		1.00	1.40	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V110 		1.10	2.60	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V120 		1.20	2.60	0.0		●			
	11F $\frac{R}{L}$ V130 		1.30	2.60	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V140 		1.40	2.60	0.0		R			
	11F $\frac{R}{L}$ V150 		1.50	2.60	0.0		R			
	HAOG 025 $\frac{R}{L}$		无	0.25	0.30	0.05			■	
	050 $\frac{R}{L}$			0.50	0.60	0.05			■	R ● L ■
	075 $\frac{R}{L}$			0.75	1.40	0.05			■	R ● L ■
	095 $\frac{R}{L}$			0.95	1.40	0.05				R ● L ■
	100 $\frac{R}{L}$			1.00	1.40	0.05			■	■
150 $\frac{R}{L}$	1.50	2.60		0.05				■		
HAOG 025 $\frac{R}{L}$ B	有	0.25	0.30	0.05			■			
050 $\frac{R}{L}$ B		0.50	0.60	0.05			■	■		
075 $\frac{R}{L}$ B		0.75	1.40	0.05			■	■		
095 $\frac{R}{L}$ B		0.95	1.40	0.05				■		
100 $\frac{R}{L}$ B		1.00	1.40	0.05			R ● L ■	■		
150 $\frac{R}{L}$ B		1.50	2.60	0.05				■		

※ 角度为安装于刀杆时的值

A 新产品

B 排屑槽
工具材料种类

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E 小零件加工
工用刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀
加工

I 工之入
具有

J 铣小径
刀立

K 钻舍
弃头式

L 加工中心
用铣刀

M 技术资料

N 索引