

φ11.00 ~ 11.99 11系列

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

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
槽刀

G 螺纹加工
螺纹

H 内径加工
内径

I 工具
工具

J 铣小径刀
铣刀

K 钻舍
钻头

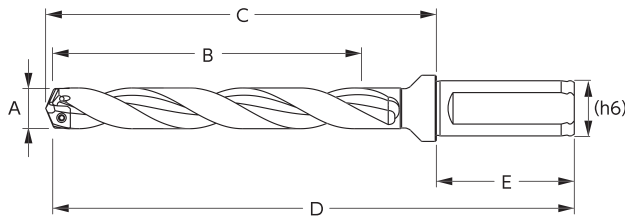
L 加工中心
铣刀

M 技术资料

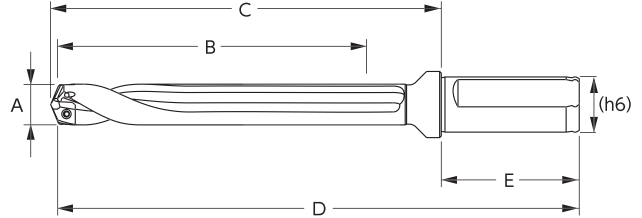
N 索引

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺转槽型

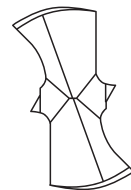
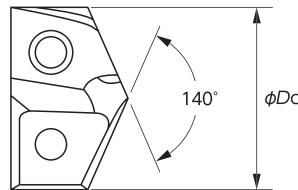


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
11.00 ~ 11.99	16.0 1D	60111H-16FM	●	①	42.6	90.7	φ16×48	1/16"	71843-IP6-10	8IP-6
	36.0 3D	60311H-16FM	●	①	62.6	110.6				
		60311S-16FM	●	②						
	59.9 5D	60511H-16FM	●	①	86.6	134.6				
		60511S-16FM	●	②						
	83.9 7D	60711H-16FM	●	①	110.6	158.6				
60711S-16FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
材质	硬质合金 K35		硬质合金 K20		硬质合金 K20	
涂层	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存
φDc	型号		型号		型号	
11.00	7C111P-11	●	7C211P-11AS	●	7C211P-11CI	●
11.20	7C111P-11.2	●	7C211P-11.2AS	●	7C211P-11.2CI	
11.30	7C111P-11.3	●	7C211P-11.3AS	●	7C211P-11.3CI	
11.50	7C111P-11.5	●	7C211P-11.5AS	●	7C211P-11.5CI	●
11.70	7C111P-11.7	●	7C211P-11.7AS	●	7C211P-11.7CI	
11.90	7C111P-11.9	●	7C211P-11.9AS	●	7C211P-11.9CI	

●符号: 标准库存 ●符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产 无符号: 订单生产

紧固螺丝允许的安装扭矩: 50(N·cm)

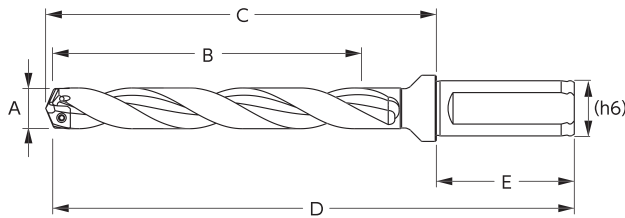
※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu=0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

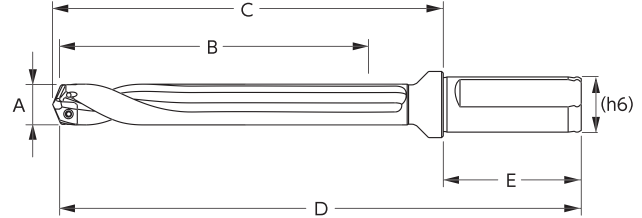
注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺槽型

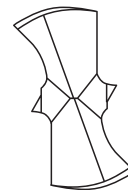
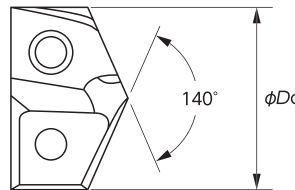


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
12.00 ~ 12.99	16.0 1D	60112H-20FM	●	①	43.2	85.1	φ20×41.9	1/8"	7247-IP7-10	8IP-7
	39.0 3D	60312H-20FM	●	①	66.6	116.6				
		60312S-20FM	●	②						
	64.9 5D	60512H-20FM	●	①	92.6	142.6				
		60512S-20FM	●	②						
	90.9 7D	60712H-20FM	●	①	118.5	168.6				
60712S-20FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
	硬质合金 K35		硬质合金 K20		硬质合金 K20	
涂层	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存
φDc	型号		型号		型号	
12.00	7C112P-12	●	7C212P-12AS	●	7C212P-12CI	●
12.20	7C112P-12.2	●	7C212P-12.2AS	●	7C212P-12.2CI	
12.30	7C112P-12.3	●	7C212P-12.3AS	●	7C212P-12.3CI	
12.50	7C112P-12.5	●	7C212P-12.5AS	●	7C212P-12.5CI	●
12.70	7C112P-12.7	●	7C212P-12.7AS	●	7C212P-12.7CI	
12.90	7C112P-12.9	●	7C212P-12.9AS	●	7C212P-12.9CI	

●符号: 标准库存 ○符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产 无符号: 订单生产

紧固螺丝允许的安装扭矩: 84(N·cm)

※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu=0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

A 新产品

B 排屑槽
工具材料种类

C 标准刀片
库存一览

D 外径刀杆
加工

E 小零件
加工

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工头
具有

J 铣小径刀立

K 钻舍
头式

L 用加工中心
刀心

M 技术资料

N 索引

φ13.00 ~ 13.99 13系列

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

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
槽刀

G 螺纹加工
螺纹

H 内径镗刀
镗刀

I 工具
具有

J 铣小径刀立
铣刀

K 钻舍
弃头式

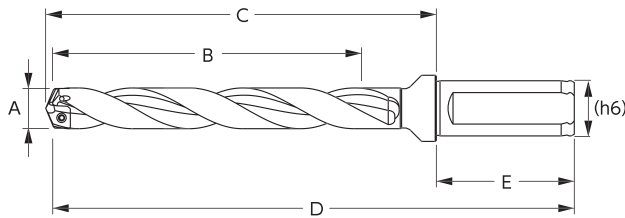
L 加工中心
刀心

M 技术资料

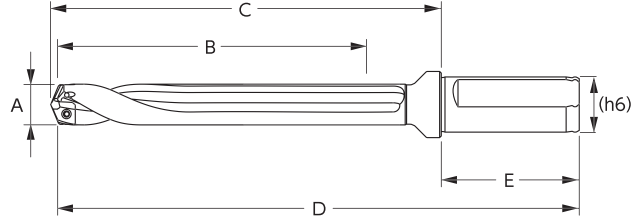
N 索引

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺转槽型

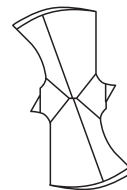
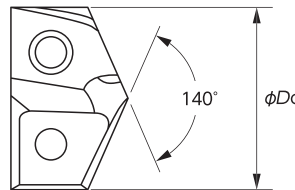


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
13.00 ~ 13.99	16.0 1D	60113H-20FM	●	①	43.0	84.9	φ20×41.9	1/8"	7247-IP7-10	8IP-7
	42.0 3D	60313H-20FM	●	①	69.2	111.2				
		60313S-20FM	●	②						
	70.0 5D	60513H-20FM	●	①	97.3	139.2				
		60513S-20FM	●	②						
	97.9 7D	60713H-20FM	●	①	125.3	167.2				
60713S-20FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
材质	硬质合金 K35		硬质合金 K20		硬质合金 K20	
涂层	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存
φDc	型号		型号		型号	
13.00	7C113P-13	●	7C213P-13AS	●	7C213P-13CI	●
13.20	7C113P-13.2	●	7C213P-13.2AS	●	7C213P-13.2CI	
13.30	7C113P-13.3	●	7C213P-13.3AS	●	7C213P-13.3CI	
13.50	7C113P-13.5	●	7C213P-13.5AS	●	7C213P-13.5CI	●
13.70	7C113P-13.7	●	7C213P-13.7AS	●	7C213P-13.7CI	
13.90	7C113P-13.9	●	7C213P-13.9AS	●	7C213P-13.9CI	

●符号: 标准库存 ○符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产产品 无符号: 订单生产产品

紧固螺丝允许的安装扭矩: 84(N·cm)

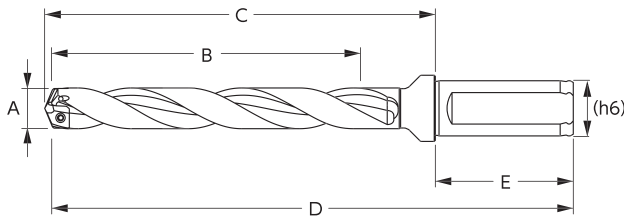
※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu=0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

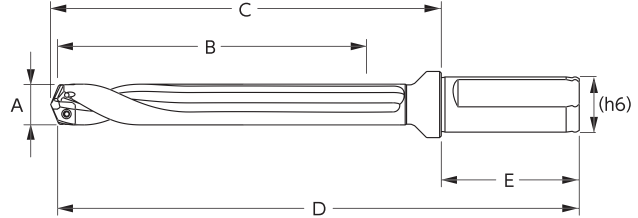
注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺转槽型

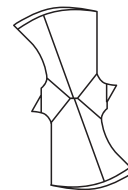
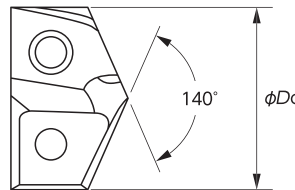


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
14.00 ~ 14.99	17.5 1D	60114H-20FM	●	①	44.6	86.5	φ 20×41.9	1/8"	7247-IP7-10	8IP-7
	45.0 3D	60314H-20FM	●	①	72.4	114.3				
		60314S-20FM	●	②						
	75.0 5D	60514H-20FM	●	①	102.4	144.3				
		60114H-20FM	●	②						
	104.9 7D	60714H-20FM	●	①	132.4	190.5				
60714S-20FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准	难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
材质	硬质合金 K35	硬质合金 K20		硬质合金 K20	
涂层	AM300 (多层 AlCrN)	AM300 (多层 AlCrN)	AM300 (多层 AlCrN)	AM300 (多层 AlCrN)	AM300 (多层 AlCrN)
φDc	型号	库存	型号	库存	型号
14.00	7C114P-14	●	7C214P-14AS	●	7C214P-14CI
14.20	7C114P-14.2	●	7C214P-14.2AS	●	7C214P-14.2CI
14.30	7C114P-14.3	●	7C214P-14.3AS	●	7C214P-14.3CI
14.50	7C114P-14.5	●	7C214P-14.5AS	●	7C214P-14.5CI
14.70	7C114P-14.7	●	7C214P-14.7AS	●	7C214P-14.7CI
14.90	7C114P-14.9	●	7C214P-14.9AS	●	7C214P-14.9CI

●符号: 标准库存 ○符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产 无符号: 订单生产

紧固螺丝允许的安装扭矩: 84(N·cm)

※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu = 0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

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
刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工字头
工字头
工字头
工字头

J 铣小径刀立

K 钻舍
钻头式

L 用加工中心
刀心

M 技术资料

N 索引

φ15.00 ~ 15.99 15系列

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

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
槽刀

G 螺纹加工
螺纹

H 内径加工
内径

I 工具
工具有

J 铣小径
刀立

K 钻舍
弃头式

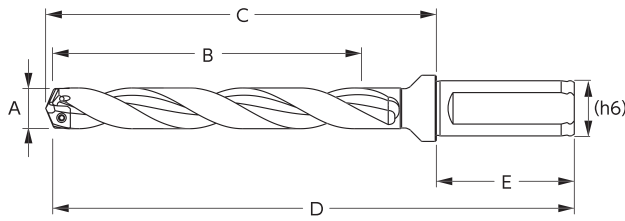
L 加工
中心

M 技术
资料

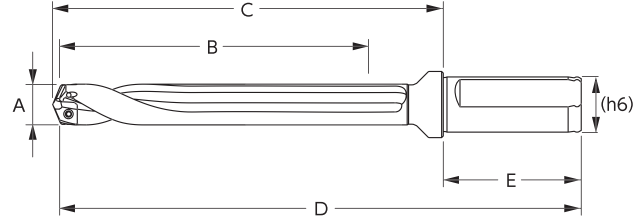
N 索引

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺转槽型

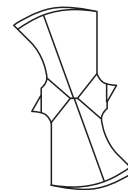
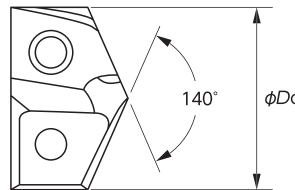


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
15.00 ~ 15.99	17.5 1D	60115H-20FM	●	①	44.3	86.2	φ20×41.9	1/8"	7247-IP7-10	8IP-7
	48.0 3D	60315H-20FM	●	①	75.1	117.0				
		60315S-20FM	●	②						
	80.0 5D	60515H-20FM	●	①	107.0	148.9				
		60515S-20FM	●	②						
	111.9 7D	60715H-20FM	●	①	139.0	180.9				
60715S-20FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
材质	硬质合金 K35		硬质合金 K20		硬质合金 K20	
涂层	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存
φDc	型号		型号		型号	
15.00	7C115P-15	●	7C215P-15AS	●	7C215P-15CI	●
15.20	7C115P-15.2	●	7C215P-15.2AS	●	7C215P-15.2CI	
15.30	7C115P-15.3	●	7C215P-15.3AS	●	7C215P-15.3CI	
15.50	7C115P-15.5	●	7C215P-15.5AS	●	7C215P-15.5CI	●
15.70	7C115P-15.7	●	7C215P-15.7AS	●	7C215P-15.7CI	
15.90	7C115P-15.9	●	7C215P-15.9AS	●	7C215P-15.9CI	

●符号: 标准库存 ○符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产 无符号: 订单生产

紧固螺丝允许的安装扭矩: 84(N·cm)

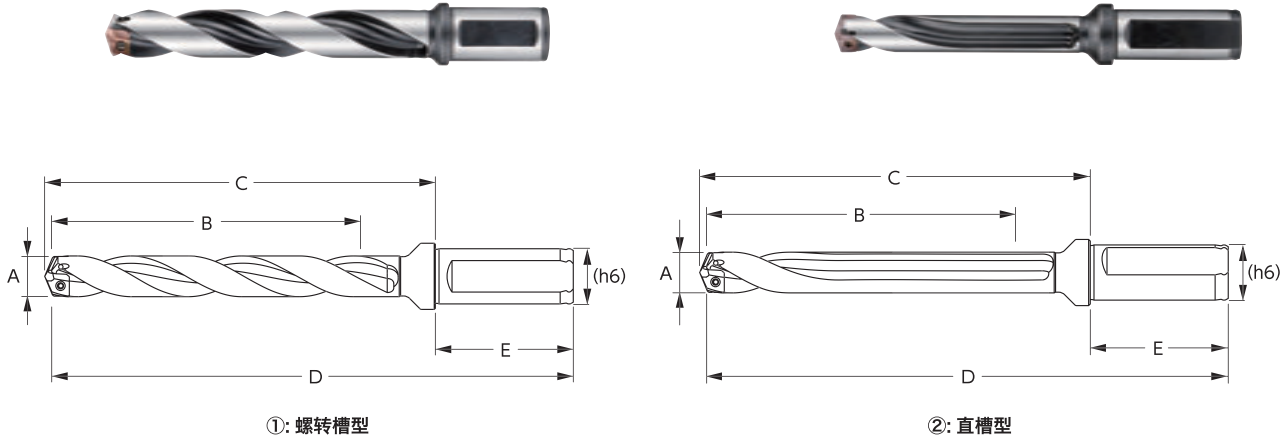
※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu=0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

刀柄

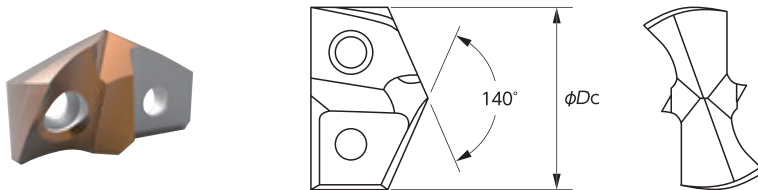
※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
16.00 ~ 16.99	21.0 1D	60116H-20FM	●	①	50.8	92.7	φ 20×41.9	1/8"	72556-IP8-10	8IP-8
	51.0 3D	60316H-20FM	●	①	81.3	123.2				
		60316S-20FM	●	②						
	84.9 5D	60516H-20FM	●	①	115.3	157.2				
		60516S-20FM	●	②						
	118.9 7D	60716H-20FM	●	①	149.3	191.2				
60716S-20FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
材质	硬质合金 K35		硬质合金 K20		硬质合金 K20	
涂层	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存
φDc	型号		型号		型号	
16.00	7C116P-16	●	7C216P-16AS	●	7C216P-16CI	●
16.20	7C116P-16.2	●	7C216P-16.2AS	●	7C216P-16.2CI	
16.30	7C116P-16.3	●	7C216P-16.3AS	●	7C216P-16.3CI	
16.50	7C116P-16.5	●	7C216P-16.5AS	●	7C216P-16.5CI	●
16.70	7C116P-16.7	●	7C216P-16.7AS	●	7C216P-16.7CI	
16.90	7C116P-16.9	●	7C216P-16.9AS	●	7C216P-16.9CI	

●符号: 标准库存 ◎符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产 无符号: 订单生产

紧固螺丝允许的安装扭矩: 175(N·cm)

※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu=0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

A 新产品

B 排屑槽
工具材料种类

C 标准刀片
库存一览

D 外径刀杆
加工

E 小零件
加工

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀
加工

I 工
具
专
用

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

φ17.00 ~ 17.99 17系列

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

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
槽刀

G 螺纹加工
螺纹

H 内径加工
内径

I 工具
工具有

J 铣小径
刀立

K 钻舍
弃头式

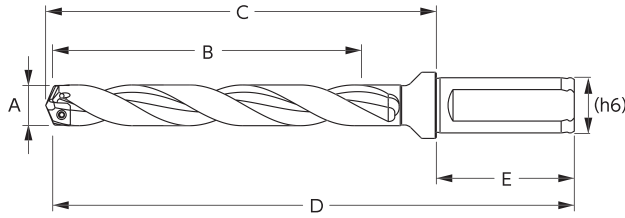
L 加工
中心

M 技术
资料

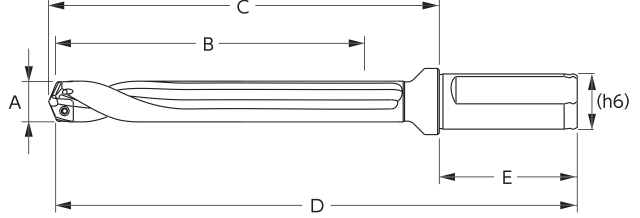
N 索引

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺转槽型

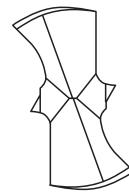
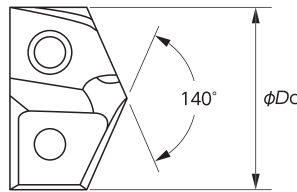


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
17.00 ~ 17.99	21.0 1D	60117H-20FM	●	①	55.5	92.4	φ20×41.9	1/8"	72567-IP8-10	8IP-8
	54.0 3D	60317H-20FM	●	①	84.1	126.0				
		60317S-20FM	●	②						
	89.9 5D	60517H-20FM	●	①	120.0	162.0				
		60517S-20FM	●	②						
	125.9 7D	60717H-20FM	●	①	156.0	197.9				
60717S-20FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
材质	硬质合金 K35		硬质合金 K20		硬质合金 K20	
涂层	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存
φDc	型号		型号		型号	
17.00	7C117P-17	●	7C217P-17AS	●	7C217P-17CI	●
17.20	7C117P-17.2	●	7C217P-17.2AS	●	7C217P-17.2CI	
17.30	7C117P-17.3	●	7C217P-17.3AS	●	7C217P-17.3CI	
17.50	7C117P-17.5	●	7C217P-17.5AS	●	7C217P-17.5CI	●
17.70	7C117P-17.7	●	7C217P-17.7AS	●	7C217P-17.7CI	
17.90	7C117P-17.9	●	7C217P-17.9AS	●	7C217P-17.9CI	

●符号: 标准库存 ○符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产 无符号: 订单生产

紧固螺丝允许的安装扭矩: 175(N·cm)

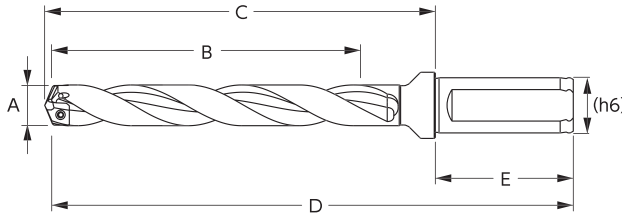
※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu=0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

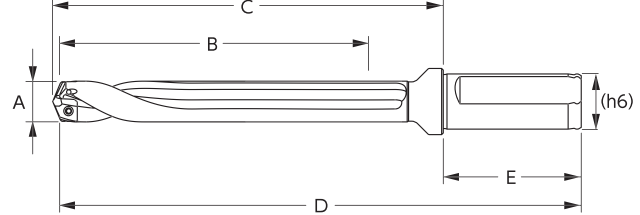
注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺转槽型

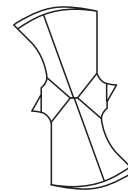
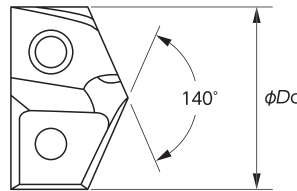


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
18.00 ~ 19.99	22.0 1D	60118H-25FM	●	①	56.0	109.0	φ25×53.1	1/8"	7375-IP9-10	8IP-9
	60.0 3D	60318H-25FM	●	①	94.0	147.1				
		60318S-25FM	●	②						
	99.9 5D	60518H-25FM	●	①	134.0	187.1				
		60518S-25FM	●	②						
	139.9 7D	60718H-25FM	●	①	174.0	227.1				
60718S-25FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
	硬质合金 K35		硬质合金 K20		硬质合金 K20	
涂层	AM300 (多层 AlCrN)		AM300 (多层 AlCrN)		AM300 (多层 AlCrN)	
φDc	型号	库存	型号	库存	型号	库存
18.00	7C118P-18	●	7C218P-18AS	●	7C218P-18CI	●
18.20	7C118P-18.2	●	7C218P-18.2AS	●	7C218P-18.2CI	●
18.50	7C118P-18.5	●	7C218P-18.5AS	●	7C218P-18.5CI	●
18.70	7C118P-18.7	●	7C218P-18.7AS	●	7C218P-18.7CI	●
19.00	7C118P-19	●	7C218P-19AS	●	7C218P-19CI	●
19.20	7C118P-19.2	●	7C218P-19.2AS	●	7C218P-19.2CI	●
19.50	7C118P-19.5	●	7C218P-19.5AS	●	7C218P-19.5CI	●
19.70	7C118P-19.7	●	7C218P-19.7AS	●	7C218P-19.7CI	●

●符号: 标准库存 ○符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产产品 无符号: 订单生产产品

紧固螺丝允许的安装扭矩: 305(N·cm)

※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu=0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

A 新产品

B 排
工具
材质
种类
槽

C 标准
刀片
库存
一览

D 外径
刀杆
加工

E 小零
件加
具加

F 槽刀
工具

G 螺
纹加
工

H 加
内
径
镗
工

I 工
之
大
专
有
具

J 铣
小
径
刀
立

K 钻
舍
奔
头
式

L 用
加
工
中
心
刀
心

M 技
术
资
料

N 索
引

φ 20.00 ~ 21.99 20系列

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

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
槽刀

G 螺纹加工
螺纹

H 内径镗刀
镗刀

I 工具具有
工具

J 铣小径刀立
铣刀

K 钻舍弃头式
钻头

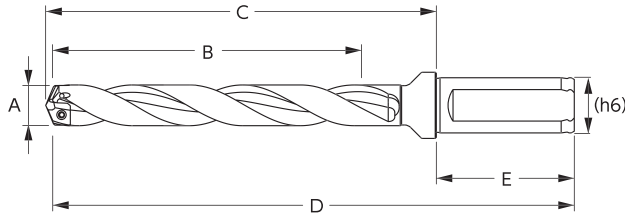
L 加工中心
铣刀

M 技术资料
资料

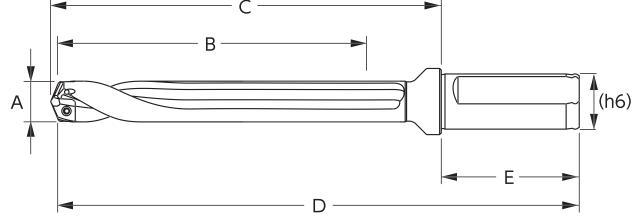
N 索引
索引

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺转槽型

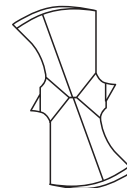
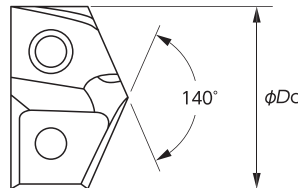


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
20.00 ~ 21.99	24.0 1D	60120H-25FM	●	①	57.6	110.7	φ 25×53.1	1/8"	7375-IP9-10	8IP-9
	66.0 3D	60320H-25FM	●	①	100.1	153.2				
		60320S-25FM	●	②						
	110.0 5D	60520H-25FM	●	①	144.1	197.2				
		60520S-25FM	●	②						
	153.9 7D	60720H-25FM	●	①	188.1	241.2				
60720S-25FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
	材质	涂层	材质	涂层	材质	涂层
	硬质合金 K35	AM300 (多层 AlCrN)	硬质合金 K20	AM300 (多层 AlCrN)	硬质合金 K20	AM300 (多层 AlCrN)
φDc	型号	库存	型号	库存	型号	库存
20.00	7C120P-20	●	7C220P-20AS	●	7C220P-20CI	●
20.50	7C120P-20.5	●	7C220P-20.5AS	●	7C220P-20.5CI	●
21.00	7C120P-21	●	7C220P-21AS	●	7C220P-21CI	●
21.50	7C120P-21.5	●	7C220P-21.5AS	●	7C220P-21.5CI	●

●符号: 标准库存 ○符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产品 无符号: 订单生产品

紧固螺丝允许的安装扭矩: 305(N·cm)

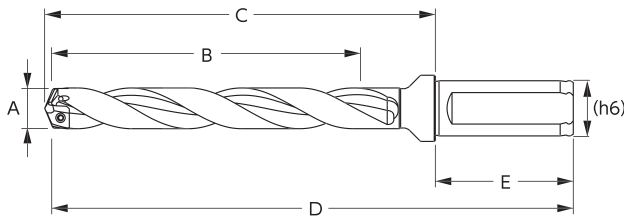
※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu = 0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

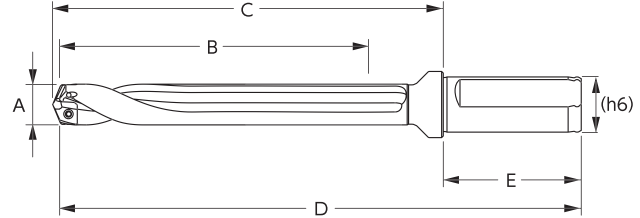
注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺转槽型

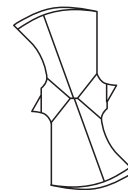
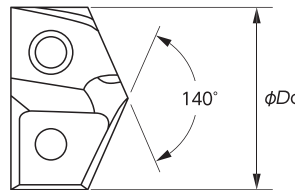


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
22.00 ~ 23.99	27.0 1D	60122H-25FM	●	①	60.1	113.2	φ 25×53.1	1/8"	739-IP9-10	8IP-9
	72.0 3D	60322H-25FM	●	①	105.3	158.4				
		60322S-25FM	●	②						
	119.0 5D	60522H-25FM	●	①	153.3	206.4				
		60522S-25FM	●	②						
	167.9 7D	60722H-25FM	●	①	201.3	254.4				
60722S-25FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
材质	硬质合金 K35		硬质合金 K20		硬质合金 K20	
涂层	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存	AM300 (多层 AlCrN)	库存
φDc	型号		型号		型号	
22.00	7C122P-22	●	7C222P-22AS	●	7C222P-22CI	●
22.50	7C122P-22.5	●	7C222P-22.5AS	●		
23.00	7C122P-23	●	7C222P-23AS	●	7C222P-23CI	●
23.50	7C122P-23.5	●	7C222P-23.5AS	●		

●符号: 标准库存 ○符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产 无符号: 订单生产

紧固螺丝允许的安装扭矩: 305(N·cm)

※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu=0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

A 新产品

B 排屑槽
工具材质种类

C 标准刀片
库存一览

D 外径刀杆
加工

E 小零件
加工

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工头
工头

J 铣小径刀立

K 钻舍
头式

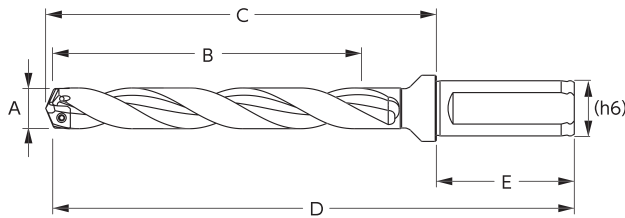
L 用加工中心
刀心

M 技术资料

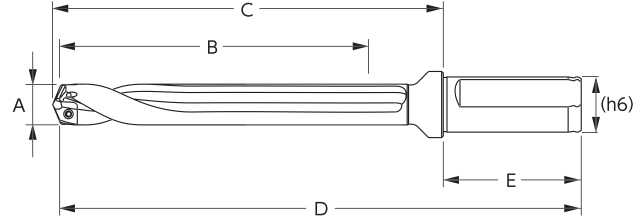
N 索引

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺转槽型

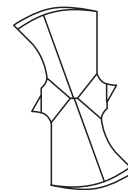
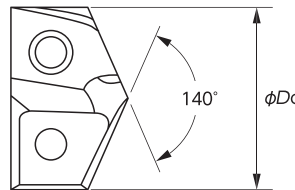
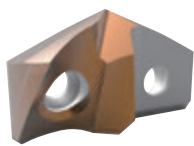


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
26.00 ~ 28.99	32.0 1D	60126H-32FM	●	①	72.9	130.8	φ32×57.9	1/8"	7495-IP15-10	8IP-15
	87.0 3D	60326H-32FM	●	①	128.1	186.0				
		60326S-32FM	●	②						
	145.0 5D	60526H-32FM	●	①	186.1	244.0				
		60526S-32FM	●	②						
	202.9 7D	60726H-32FM	●	①	244.0	302				
60726S-32FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
	硬质合金 K35	库存	硬质合金 K20	库存	硬质合金 K20	库存
涂层	AM300 (多层 AlCrN)		AM300 (多层 AlCrN)		AM300 (多层 AlCrN)	
φDc	型号	库存	型号	库存	型号	库存
26.00	7C126P-26	●	7C226P-26AS	●	7C226P-26CI	●
26.50	7C126P-26.5	●	7C226P-26.5AS	●		
27.00	7C126P-27	●	7C226P-27AS	●	7C226P-27CI	●
27.50	7C126P-27.5	●	7C226P-27.5AS	●		
28.00	7C126P-28	●	7C226P-28AS	●	7C226P-28CI	●
28.50	7C126P-28.5	●	7C226P-28.5AS	●		

●符号: 标准库存 ○符号: 标准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产品 无符号: 订单生产品

紧固螺丝允许的安装扭矩: 690(N·cm)

※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu = 0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

A 新产品

B 排
工具
材料
种类
槽

C 标准
刀片
库存
一览

D 外径
刀杆
加工

E 小零
件加
具加

F 槽刀
工具

G 螺
纹加
工

H 加
内
径
镗
工

I 工
具
专
有

J 铣
小
径
刀
立

K 钻
舍
奔
头
式

L 用
加
工
中
心
刀
心

M 技
术
资
料

N 索
引

φ 29.00 ~ 31.99 29系列

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

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
槽刀

G 螺纹加工
螺纹

H 内径镗刀
镗刀

I 工具具有
工具

J 铣小径刀立
铣刀

K 钻舍弃头式
钻头

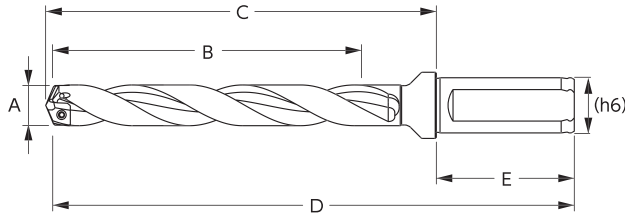
L 加工中心
铣刀

M 技术资料
资料

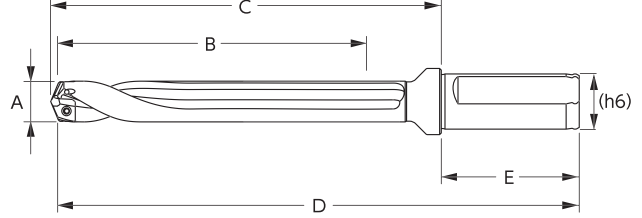
N 索引
索引

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下，请选择直槽型刀柄。



①: 螺转槽型

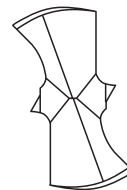
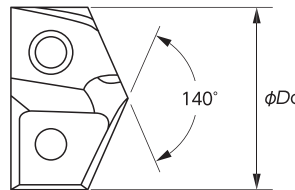
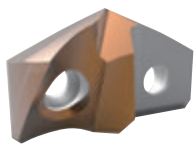


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
29.00 ~ 31.99	35.0 1D	60129H-32FM	●	①	75.2	133.1	φ32×57.9	1/8"	7495-IP15-10	8IP-15
	87.0 3D	60329H-32FM	●	①	136.2	194.1				
		60329S-32FM	●	②						
	145.0 5D	60529H-32FM	●	①	200.1	258.0				
		60529S-32FM	●	②						
	202.9 7D	60729H-32FM	●	①	264.1	322.0				
60729S-32FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
	材质	涂层	材质	涂层	材质	涂层
	硬质合金 K35	AM300 (多层 AlCrN)	硬质合金 K20	AM300 (多层 AlCrN)	硬质合金 K20	AM300 (多层 AlCrN)
φDc	型号	库存	型号	库存	型号	库存
29.00	7C129P-29	●	7C229P-29AS	●	7C229P-29CI	●
29.50	7C129P-29.5	●	7C229P-29.5AS	●		
30.00	7C129P-30	●	7C229P-30AS	●	7C229P-30CI	●
30.50	7C129P-30.5	●	7C229P-30.5AS	●		
31.00	7C129P-31	●	7C229P-31AS	●	7C229P-31CI	●
31.50	7C129P-31.5	●	7C229P-31.5AS	●		

●符号: 标准库存 ○符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产品 无符号: 订单生产品

紧固螺丝允许的安装扭矩: 690(N·cm)

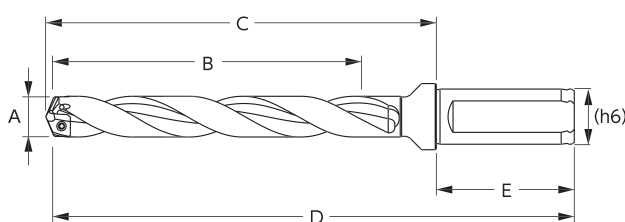
※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu=0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 → K76~K77

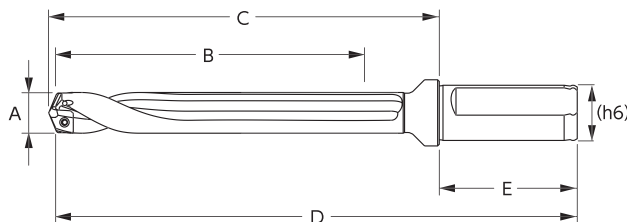
注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

刀柄

※冷却液压在达到 3.5MPa 以上的情况下, 请选择直槽型刀柄。



①: 螺槽型

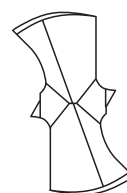
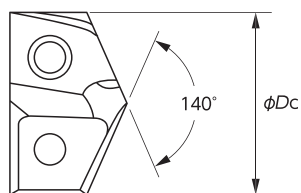
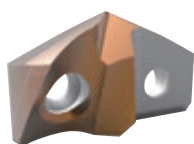


②: 直槽型

(A) 刀片刃径	(B) 最大加工厂度	型号	库存	形状	尺寸			零件		
					(C) 主体长	(D) 全长	(E) 刀柄径 × 长度	管用螺丝	紧固螺丝	扳手 (另售)
32.00 ~ 35.00	38.0 1D	60132H-40FM	●	①	90.7	160.7	φ40×70	1/4"	7495-IP15-10	8IP-15
	105.0 3D	60332H-40FM	●	①	157.7	227.7				
		60332S-40FM	●	②						
	175.0 5D	60532H-40FM	●	①	227.7	297.7				
		60532S-40FM	●	②						
	244.9 7D	60732H-40FM	●	①	297.7	367.7				
60732S-40FM		●	②							

刀片

※请以一盒为单位进行订购。



形状	标准		难削材 不锈钢 AS		铸铁用 CI	
材质	硬质合金 K35		硬质合金 K20		硬质合金 K20	
涂层	AM300 (多层 AlCrN)		AM300 (多层 AlCrN)		AM300 (多层 AlCrN)	
φDc	型号	库存	型号	库存	型号	库存
32.00	7C132P-32	●	7C232P-32AS	●	7C232P-32CI	●
32.50	7C132P-32.5	●	7C232P-32.5AS	●		
33.00	7C132P-33	●	7C232P-33AS	●	7C232P-33CI	●
33.50	7C132P-33.5	●	7C232P-33.5AS	●		
34.00	7C132P-34	●	7C232P-34AS	●	7C232P-34CI	●
34.50	7C132P-34.5	●	7C232P-34.5AS	●		
35.00	7C132P-35	●	7C232P-35AS	●	7C232P-35CI	●

●符号: 标准库存 ○符号: 准标准库存品(货期: 约3周) ■符号: 根据订单生产产品 无符号: 订单生产产品

紧固螺丝允许的安装扭矩: 690(N·cm)

※安装扭矩是以摩擦系数 $\mu=0.14$ 和屈服载荷的 90% 进行计算。刀柄以刀片更换 100 次作为参考从而进行定期更换。

※推荐切削条件请参照 [K76~K77](#)

注) 刀柄的附属品仅为紧固螺丝 4 个和螺丝发热胶着防止剂, 扳手请另外购买。

A 新产品

B 排刀
工具材质种类
槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E 小零件加工
刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗工

I 工头
工头
工头

J 铣小径
刀立

K 钻舍
钻头式

L 加工中心
刀心

M 技术资料

N 索引