

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一覽

D 外径加工
用刀杆

E 小零件加工
用刀具加

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 具有
2.5mm
工具有

J 铣小径
刀立

K 钻舍
弃头式

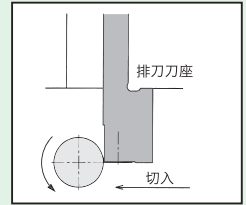
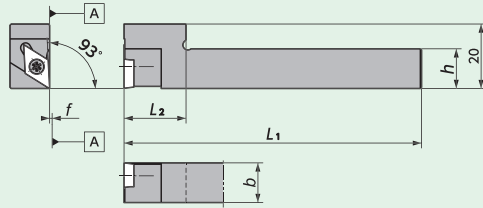
L 加工中心
用铣刀

M 技术资料

N 索引

Y-SDJJC型

Y轴刀杆

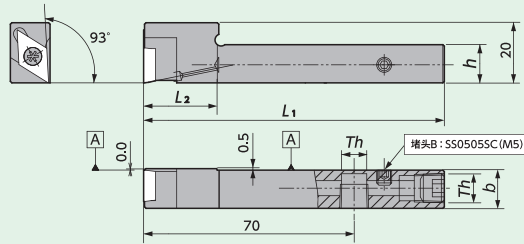


- 图示为右手刀
- 右手刀杆使用右手刀片或无左右手型刀片

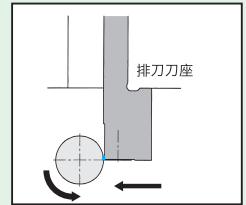
图-1

Y-SDJJC-OH2型(内部给油型)

Y轴刀杆



Th(堵头A)
杆方1212:SPR1/8(Rc1/8)

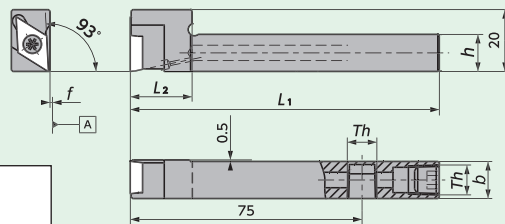


- 图示为右手刀
- 右手刀杆使用右手刀片或无左右手型刀片

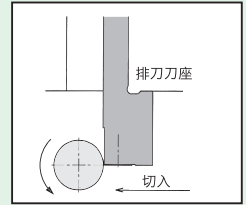
图-2

Y-SDJJC-OH型(内部给油型)

Y轴刀杆



Th(螺纹式样)
Rc1/8(PT1/8)



- 图示为右手刀
- 右手刀杆使用右手刀片或无左右手型刀片

图-3

Y-SDNC型

Y轴刀杆

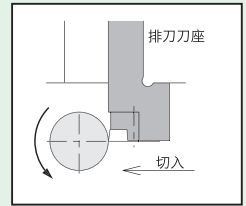
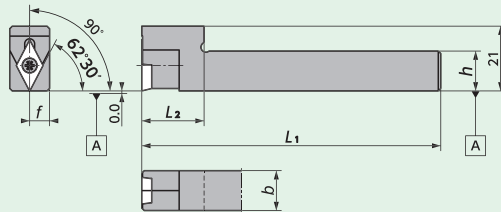


图-4

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	L ₂		紧固螺丝	扳手
图-1	Y-SDJJC _{R/L} 10-07S	●		10	10	120	-	0.0	20.0	DC ₀₇₀₂ TFD07	LRIS-2.5*7	CLR-15S (A)
	12-07S	●		12	12	120	-	0.0	20.0			
	10-11S	●		10	16	120	-	0.0	20.0			
	10-11MS	●		10	16	120	-	0.0	22.0	DC _{11T3} TFD11	LRIS-4*10	LLR-25S -20*65 (B)
	12-11S	●		12	16	120	-	0.0	20.0			
	12-11MS	●		12	16	120	-	0.0	22.0			
16-11S	●		16	16	120	-	0.0	20.0				
图-2	Y-SDJJC _{R/L} 1212H 11S-OH2	●		12	12	100	-	-	20.0	DC _{11T3} TFD11	LRIS-4*10	LLR-25S -20*65(B)
图-3	Y-SDJJC _{R/L} 1212H 11S-OH	●		12	12	100	-	0.0	20.0	DC _{11T3} TFD11	LRIS-4*10	LLR-25S -20*65(B)
	1616H 11-OH	●		16	16	100	-	0.0	25.0			
图-4	Y-SDNCN 12-11S	●		12	12	120	-	6.0	20.0	DC _{11T3}	LRIS-4*10	LLR-25S -20*65(B)
	16-11S	●		16	16	120	-	8.0	20.0			

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览片

D 外径加工
用刀杆

E 小零件加工
用刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀
加工

I 工具
具有

J 小径刀立
铣

K 钻舍
弃头式

L 加工中心
用铣刀心

M 技术资料

N 索引

SVVC-N型

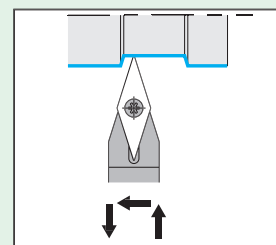
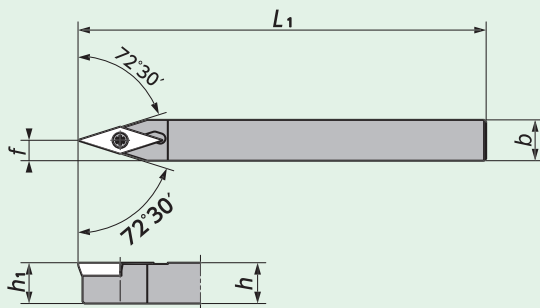


图-1

SVVC型

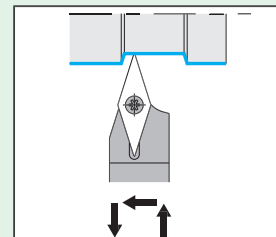
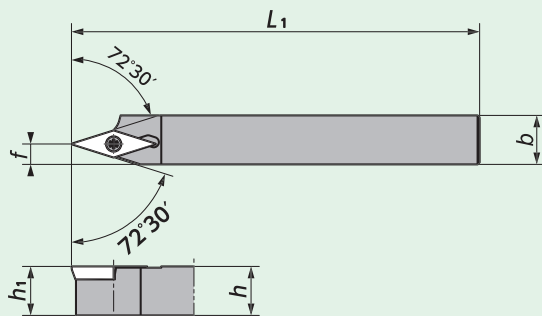


图-2

●图示为右手刀

Y-SVJC-OH型 (内部给油型)

Y轴刀杆

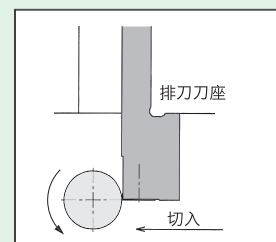
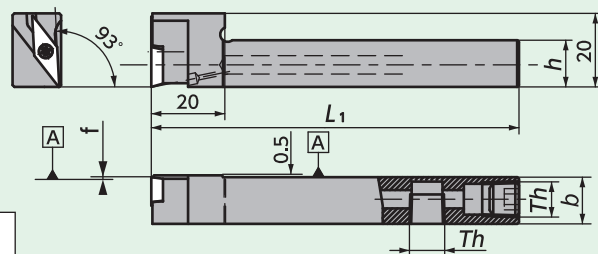


图-3

Th (螺纹式样)
Rc1/8(PT1/8)

●图示为右手刀

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	紧固螺丝	扳手
图-1	SVVCN	0808H 11N	●		8	8	100	8	4	VC□□1103	LRIS-2.5*7	CLR-15S
		1010X 11N	●		10	10	120	10	5			
		20 - X 11	●		20	20	120	20	10			
图-2	SVVC ^{RL}	1212X 11N	●		12	12	120	12	5	VC□□1103	LRIS-2.5*7	CLR-15S
		1616X 11N	●		16	16	120	16	5			
图-3	Y-SVJCR	1212H 11S-OH	●		12	12	100	-	0.0	VC□□1103	LRIS-2.5*7	CLR-15S
		1616H 11S-OH	●		16	16	100	-	0.0			

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一覽

D 外径加工
用刀片

E 小零件加工
用刀片

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工具
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

Y-TBP型

表里共同拧紧型

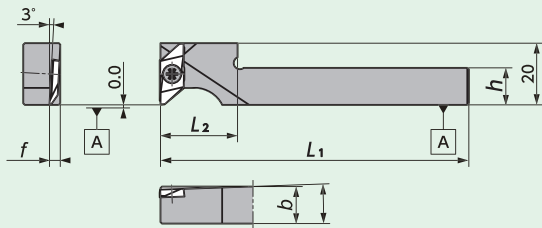


图-1

●图示为右手刀
●右手刀杆使用右手刀片

Y-TBP-OH型(内部给油型)

表里共同拧紧型

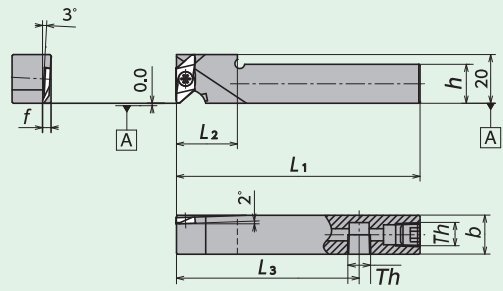


图-2

Th (螺纹式样)
□12, □16刀杆: Rc1/8 (PT1/8)

●图示为右手刀
●右手刀杆使用右手刀片

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	h ₂	f	L ₃	L ₂		紧固螺丝	扳手
图-1	Y-TBP ^{R/L} 10S	●		10	10	120	-	-	3.5	-	20	TBP	LRIS-4*12PW	CLR-15S
	10MS	●		10	10	120	-	-	3.5	-	22			
	12S	●		12	12	120	-	-	3.5	-	20			
	12MS	●		12	12	120	-	-	3.5	-	22			
图-2	Y-TBP ^{R/L} 12HS-OH	●		12	12	100	-	-	3.5	75	20	TBP	LRIS-4*12PW	CLR-15S
	16H-OH	●		16	16	100	-	-	3.5	75	25			

DS-TBP型

DS刀杆

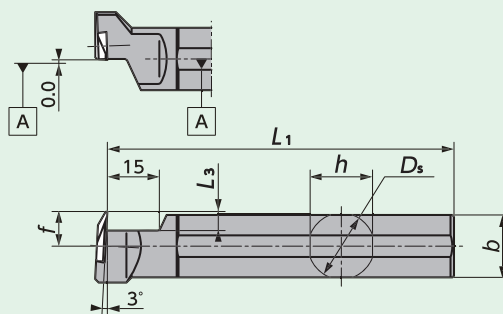


图-3

●图示为左手刀
●左手刀杆使用左手刀片

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	D _s	h	b	L ₁	f	L ₃		紧固螺丝	扳手
图-3	DS-TBP ^{R/L} 19	●		19.05	18	18	120	10.0	5.5	TBP	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
	20	●		20.00	19	19	120	10.0	5.5			
	25	●		25.40	24	24	150	10.0	5.5			

刀杆尺寸

刀杆形状	刀杆型号	库存		尺寸 (mm)								适用刀片	零 部 件	
		R	L	h	b	L ₁	h ₁	a _r	f	L ₂	h ₂		紧固螺丝	扳手
图-1	Y-GTT ^{R/L} 10 S	●		10	10	120	—	1.6	0.0	20	—	TBMH32	LR-S-4*10PW	CLR-15S
	12 S	●		12	12	120	—	1.6	0.0	20	—			
图-2	Y-GTT ^{R/L} 12 H00S-OH	●		12	12	100	—	1.6	0.0	20	—			
	16 H00-OH	●		16	16	100	—	1.6	0.0	25	—			

刀杆尺寸

刀杆形状	刀杆型号	库存		尺寸 (mm)						适用刀片	零 部 件	
		R	L	D _s	h	b	L ₁	f	L ₂		紧固螺丝	扳手
图-3	DS-GTT ^{R/L} 14F	●		14.000	13	13	80	6.0	20	TBMH32	LR-S-4*9	RLR-20S
	15H	●		15.875	15	15	100	6.0	20			
	16X*	●		16.000	15	15	95	6.0	20			
	19	●		19.050	18	18	120	6.0	20			
	20	●		20.000	19	19	120	6.0	20			
	22*	●		22.000	21	21	120	6.0	20			
	25-MET	●		25.000	24	24	150	10.0	20			
	25	●		25.400	24	24	120	10.0	20			
32	●		32.000	30	30	150	10.0	20				

※使用DS套筒时，请选用φ16, φ22刀杆。DS套筒明细 → E103

适用刀片

TBMH32型

刀片形状	刀片型号	θ	尺寸 (mm)				PVD涂层微粒子 硬质合金 ZM3
			w	有效切削长 a	可加工深度 b	r _ε	
<p>●图示为右手刀</p>	TBMH32 100R05-45	45°	1.0	0.9	1.8	0.05	●
	150R05-45	45°	1.5	1.3	2.6	0.05	●
	100R05-22	22°	1.5	0.3	1.8	0.05	●
	150R05-22	22°	1.0	0.5	2.7	0.05	●

※ θ为安装于刀杆时的值

A 新产品

B 排屑器
工具材料种类

C 标准刀片
库存一览表

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 加内径
镗刀

I 工
具

J 铣小
径刀

K 钻舍
弃头式

L 用加
工中心
刀心

M 技
术资
料

N 索
引