

CUTTING TOOLS

2026 - 2027

小零件加工用目录

Miniature Machining

超硬工具制品安全使用须知

1. 关于超硬工具制品的使用

根据1995年7月1日生效的《产品责任法》（PL法），我们已在相关产品的包装材料上贴上警告或注意标签。但工具本身并未标注任何具体的注意事项。在处理或使用任何超硬工具产品或超硬工具材料之前，请务必阅读本《超硬工具制品安全使用须知》。此外，作为公司安全培训的一部分，我们也恳请贵公司将本文件的内容彻底告知所有实际操作人员。

2. 超硬刀具材料的基本特征

2-1. 本手册中术语的含义和用法

超硬刀具材料：硬质合金、陶瓷、CBN和PCD（金刚石）等刀具材料的总称。

硬质合金：以碳化钨（WC）为主要成分的刀具材料

超硬：超硬刀具材料的简称。也作为硬质合金的狭义缩写使用。

超硬工具：使用超硬工具材料的刀具的总称。

2-2. 物理性质

外观：因材质而异。例如：灰色、黑色、金色等。

气味：无味。

硬度：超硬（HV500 ~ 3000kg/mm²）。

比重：超硬（9 - 16）。

2-3. 成分

W、Ti、Al、Si、Ta和B的碳化物、氮化物、碳氮化物、氧化物以及添加了Co、Ni、Cr和Mo等金属成分的材料。

3. 使用超硬质刀具材料的注意事项

- 超硬素材的硬度非常高，但同时也是易碎的。它们可能由于冲击和过度紧固而破损。
- 由于超硬素材的比重较大，在运送和储存过程中，对于大型产品或大量产品，请小心处理。
- 超硬素材和金属材料的热胀比率不同。在焊接材料时，请使用正确的温度。否则，温度过高或过低都可能产生断裂或破损的情况。
- 超硬质合金材料被磨削液、润滑油或其他水分等腐蚀后强度会降低，保管时请注意储存条件。

4. 加工超硬质工具时的注意事项

- 超硬工具的强度会因表面状态而大幅下降。精加工时请务必使用金刚石砂轮。
- 研磨超硬工具会产生粉尘。吸入大量粉尘会对身体有害，因此请安装处理系统并使用口罩等防护设备。如果粉尘接触到皮肤或眼睛，请立即用流水冲洗。
- 在研磨超硬材料或焊接产品时，废液中会含有重金属成分，因此一定要妥善处理废液。
- 对硬质工具进行再研磨时，请确认再研磨后有无裂痕。
- 使用激光笔或电子笔标记超硬材料或产品可能会导致裂纹。请避免在受力区域进行标记。
- 超硬材料在进行电火花加工时，表面会产生残留裂纹，导致强度下降。必要时，务必通过研磨等方法将裂纹彻底去除。
- 超硬材料在焊接时，注意不要使用与焊接材料熔点相比过高或过低的温度，因为这可能会导致材料脱落或破裂。

使用切削刀具时的注意事项

对象产品	危险点	对策
通用切削工具	◎刃口锋利，如果用手直接触摸，从而造成受伤的危险。	*请使用防护手套等防护设备，尤其是在从设备中取出产品或将其安装到机器中时。
	◎使用不当或在不当的条件下使用可能会导致工具破损或碎片四溅，从而造成受伤的危险。	*请使用防护罩、护目镜等防护装备。 *请在推荐条件下使用。请参阅使用说明书和产品目录。
	◎过度冲击或剧烈磨损将增加切削阻力，并可能导致刀具损坏及碎片四溅，从而造成受伤的危险。	*请使用安全罩，护目镜等防护装备。 *请及时更换工具。
	◎高温或较长的切屑排出，可能导致受伤或烫伤。	*请使用安全罩，护目镜等防护设备。 *清除切屑时，请停止机器，戴上防护手套，并使用钳子、剪刀等工具。
	◎切削时，工具和工件会变得非常热。如果切削后直接触摸它们，可能会被烫伤。	*请使用防护手套等防护设备。
	◎切削过程中可能会产生火花或损坏，导致发热，碎屑引燃，并有可能发生火灾的危险。	*请勿在有火灾，爆炸危险的场所使用。 *使用非水溶性切削油时，请务必采取防火措施。
	◎在高速旋转中使用工具时，离心力可能会导致零件和刀片脱落，这是非常危险的。在操作时，请充分注意安全。	*请使用安全罩，护目镜等防护设备。 *请务必进行试运转，确认无振动，摇晃，异常噪音。
	◎直接接触工件上的毛刺有受伤的危险。	*请勿用手直接触摸。
可转位切削工具	◎如果刀片或零件没有牢固夹紧，它可能会在切削过程中掉落并飞出，造成伤害。	*安装刀片前，请清洁安装表面和紧固件，清除所有异物。 *安装时，请使用附带的扳手，确保刀片。和部件已牢固夹紧。此外，切勿使用非指定刀片或配件。
	◎如果使用加力套管等辅助工具过度拧紧，则刀片或工具可能会断裂并脱落，从而造成受伤的危险。	*请勿使用加力套管等辅助工具。请使用附带的扳手。
	◎高速切削时，零件及刀片可能因离心力的作用而飞出，极其危险，操作时请注意安全。	*请在建议的条件下使用。 请参阅使用说明书和产品目录。
各类刀盘以及其它铣削工具	◎刀具刃口锋利，如果直接用手触摸，可能会造成伤害。	*请使用防护手套等防护设备。
	◎如果工具偏心旋转或不平衡，则可能会发生振动并断裂，甚至发生飞散，从而造成伤害。	*请在推荐转速范围内使用。 *请定期调整旋转部件的精度和平衡，以防止轴承等磨损引起的偏心旋转或振动。
钻头	◎当使用钻头旋转加工贯通孔时，在贯通过程中，残余部分可能会高速飞出，因其锋利而非常危险。	*请使用安全罩、护目镜等防护设备。此外，请采取在卡盘上安装盖板等措施。
	◎有些极小的钻头尖端非常锋利。如果用指尖直接接触，可能会被刺穿或折断而无法取出。另外，如果折断，还可能会飞散。	*操作本产品时，请采取充分的安全措施。 请使用防护手套，护目镜等。
焊接刀具	◎刀片脱落或断裂有造成受伤的危险。	*使用前请确保焊接完成。 *请勿在高温条件下使用。
其它	◎反复焊接会使刀片在使用过程中更容易损坏，这是很危险的。	*请勿使用已多次重新焊接的刀片，因为它们的强度已经降低。
	◎非指定用途下使用刀具是危险的，可能会导致刀具或设备损坏。	*请按照所推荐方式使用刀具。

关于本目录

- 本目录最新产品截止至2025年6月。
- 请注意，由于我们会对产品进行持续的研究、开发和改进，所列产品的规格可能会发生变化。
- 由于篇幅限制，我们省略了所列产品的详细描述。如需了解更多信息，请联系我们的销售办事处或经销商。
- 产品库存栏

● 标记：新标准库存品

● 标记：标准库存品

R 标记：仅右手（R）有库存

L 标记：仅左手（L）有库存

■,△ 标记：标准库存即将停产(需要确认库存)

- 本目录中列出的产品原则上是在日本国内生产并销售的。

■ 产品最小销售单位

1) 刀杆刀盘	销售单位	备注
刀杆	1个/盒	
钻头刀杆	1个/盒	
刀盘	1个/盒	
2) 配件	销售单位	备注
螺丝	10个/盒	锁紧螺丝·双头螺丝·圆头螺丝·定位螺丝·固定螺丝·平衡螺丝·堵头
弹簧	10个/盒	
垫片	10个/盒	
压板	10个/盒	
弹性挡环	10个/盒	
弹簧销	10个/盒	
杠杆	5个/盒	
垫圈	10个/盒	
螺纹变换延长接头	1个/盒	
连接件	1个/盒	
冷却液软管	1个/盒	
扳手	5个/盒	扭矩扳手：1枚/盒
手柄·批头·螺丝刀	1个/盒	
刀盘用	压板、楔块、夹头、推力垫、夹紧螺栓	1个/盒
	夹紧螺栓安装螺钉	4个/盒
3) 刀片	销售单位	备注
标准刀片	10枚/盒	
CBN	2枚/盒	B16,B23,B30,B36,B6K,B40,B52,B5K为1枚/盒
PCD	1枚/盒	PD1·PD2
金刚石涂层	1枚/盒	UC1
切断	5枚/盒	CTPW
STICK DUO SHAPER DUO	1枚/盒	
整体立铣刀	1枚/盒	S-MILL

*包装形式可能因产品尺寸而异。请联系您附近的销售办事处了解销售单位。

CONTENTS

Section N. 新产品	N1-32	N
Section O. 产品介绍	O1-20	O
Section P. 材质·选择指南	P1-32	P
Section Q. 前扫	Q1-66	Q
Section R. 后扫加工	R1-50	R
Section S. 切断	S1-40	S
Section T. 槽加工	T1-48	T
Section U. 螺纹切削	U1-38	U
Section V. 内径加工	V1-52	V
Section W. 冲刀	W1-18	W
Section X. 立铣刀	X1-10	X
Section Y. 技术资料	Y1-40	Y
Section Z. 索引	Z1-8	Z

■ 什么是 Swiss Tool?

这是专为走心机（瑞士型CNC自动车床）开发的刀具系列。
(原名SS刀具)

由于“走心机”和“CNC车床”在机械结构、加工工件、尺寸等方面存在差异，因此必须相应地选择切削刀具。



新产品

NTK650 新型HiPIMS涂层	N2
TMV排屑槽 / TMV-WP 振动/摇动切削×常规切削	N4
N-Swiss JOINT Modular Type 自动车床快换工具系列	N6
N-Swiss CAP Polygon Taper Type 自动车床快换工具系列	N15
DS-ACH-OH 中心高度可调式DS刀杆（内部给油规格）	N18
旋风铣刀盘ECO 高效螺纹加工用	N20
SPLASH系列 OH3 内部给油刀杆系列	N24

●：标准库存商品	■：标准库存停产商品	Ⓜ：镜面研磨
●：新标准库存商品		💧：支持内部给油



小直径零件加工用 | 新型HiPIMS涂层

NTK650

尺寸稳定性 × 出色的表面处理 = 延长使用寿命



S
耐热合金

M
不锈钢

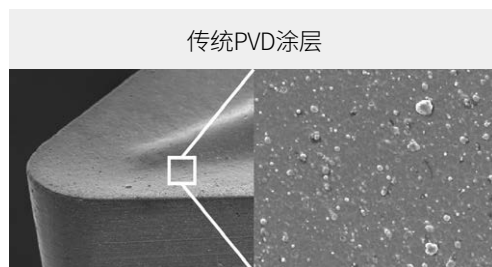
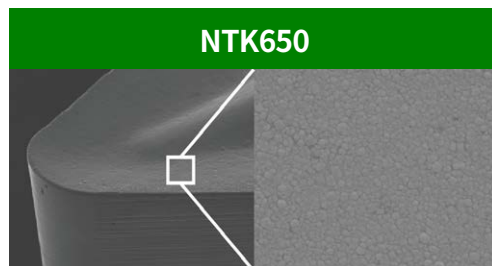
P
钢

特征

- 新型HiPIMS涂层提高了表面光滑度并抑制了膜内缺陷，从而显著提高了耐溶着性并提供稳定的加工。
- 通过使用硬度和耐热性优异的TiAlN，实现了较长的刀具寿命。即使在高温下加工难切削材料，也能发挥出色的耐磨损性。

性能

- 对于包括Ni基合金在内、M类、P类材料均实现了优秀的精加工表面和惊人的长寿命。
- 在小直径（~φ20左右）工件上发挥最佳性能。

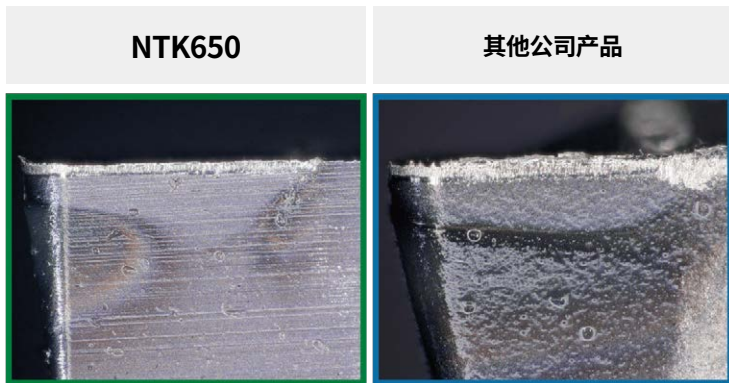


优秀的耐磨损性

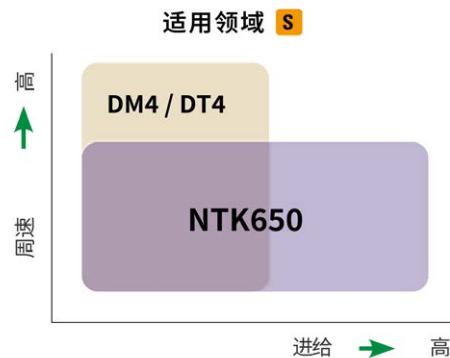
NTK650与其他产品相比，抑制磨损的效果提高2.1倍！

S
耐热合金

Inconel718



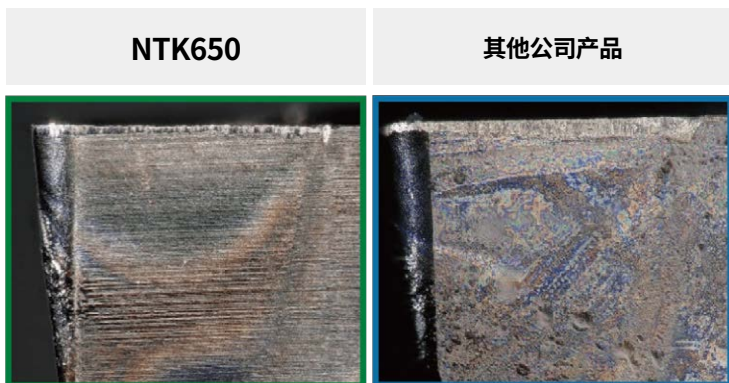
形状：DCGT11T302, $v_c=50\text{m/min}$, $f=0.05\text{mm/rev}$, $a_p=1.0\text{mm}$, WET



NTK650与其他产品相比，抑制磨损的效果提高2.2倍！

M
不锈钢

铁素体
不锈钢



形状：DCGT11T302, $v_c=160\text{m/min}$, $f=0.05\text{mm/rev}$, $a_p=1.0\text{mm}$, WET

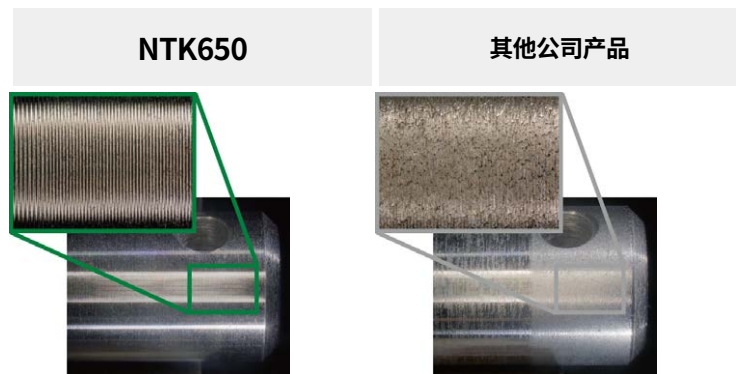


出色的表面光洁度

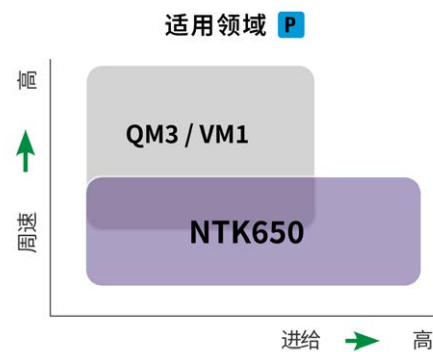
大幅改善孔口周围加工面的粗糙度，刀具寿命加倍！

P
钢

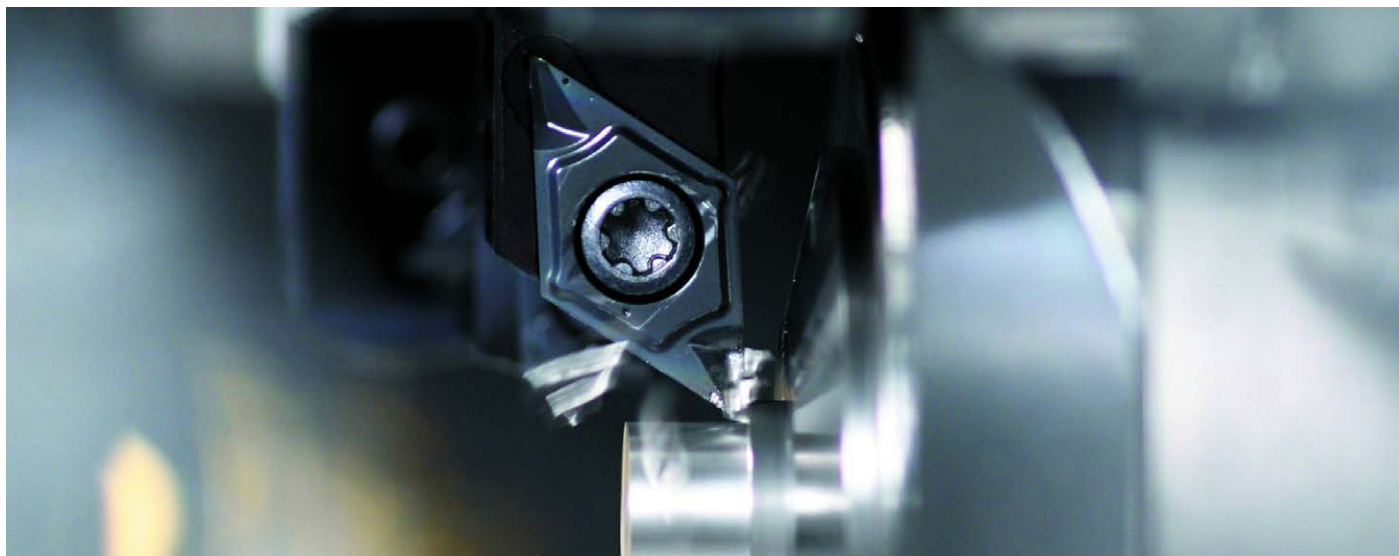
S45C



形状：DCGT11T301, $v_c=78\text{m/min}$, $f=0.085\text{mm/rev}$, $a_p=1.5\text{mm}$, WET



- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺紋切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引



振动/摇动切削 × 常规切削

TMV排屑槽

实现振动/摇动切削和常规切削的长刀具寿命和稳定的切屑处理

我们开发了可最大限度提高振动/摇动切削性能的切削刀具，从而提高了机器的运转率

NTK提供最佳方案来解决您在刀具选择和条件设置方面的顾虑

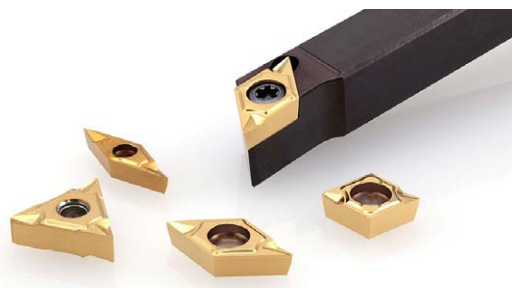


性能

- **NEW!** 新追加修光刃式样
- **大幅减少刀尖损伤**
即使加工难切削材料，也能延长刀具寿命。
- **更稳定的切屑处理能力**
单方向大排屑槽设计可形成形状规则，稳定的切屑。

适用领域

使用具有振动/摇动切削功能的自动车床进行前扫加工
使用自动车床进行常规前扫加工



适用切深范围 $a_p=0.5$ 至 2.0 mm

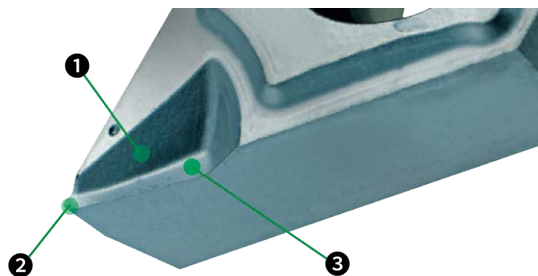
加工案例

加工设备	Cincom L20-LFV	TMV排屑槽	其他公司产品
被加工材料	SUS316L	刀尖照片 加工距离 8km	
切削速度	80 m/min		
进给	0.05 mm/rev	切屑形态	
切深	1.0 mm		
切削油	WET		
振动条件	模式 1 Q0.5 D0.5		

产品阵容： CC.. → Q21, V36 DC.. → Q35 VC.. → Q48, R38 TN.. → Q61

无论振动开启与关闭，都能实现良好的切屑处理

- ①切屑处理能力稳定可靠
- ②不易崩刀的刀尖形状
- ③可承受高进给切削的排屑槽形状



$V_c = 70 \text{ m/min}, f = 0.05 \text{ mm/rev}, a_p = 1.0 \text{ mm}$

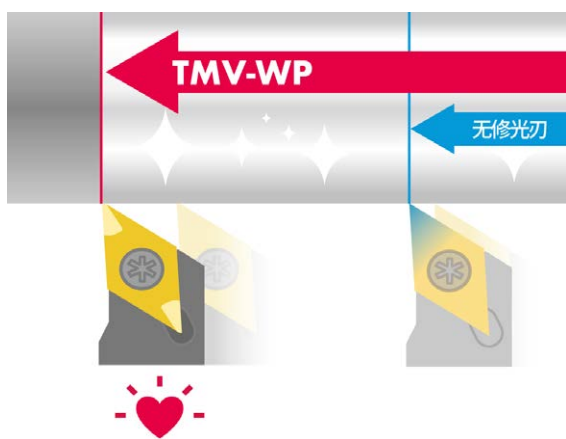


$V_c = 70 \text{ m/min}, f = 0.05 \text{ mm/rev}, a_p = 1.0 \text{ mm}$

TMV-WP

进给加倍，寿命加倍，加工时间减半

即使在高进给条件下，修光刃也能实现出色的表面粗糙度！
提高进给有助于延长刀具寿命。

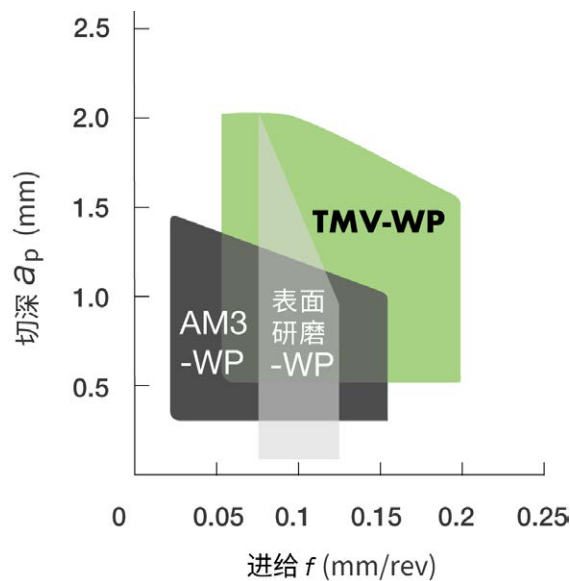


- 通过提高进给来减少加工时间！
- 修光刃实现良好的表面粗糙度！
- 减少切削距离可延长刀具寿命！

请与刃口角度为93°的刀杆一起使用。

*当修光刃与工件表面平行时，效果最佳。

适用领域



产品阵容：TMV-WP刀片 → Q36

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

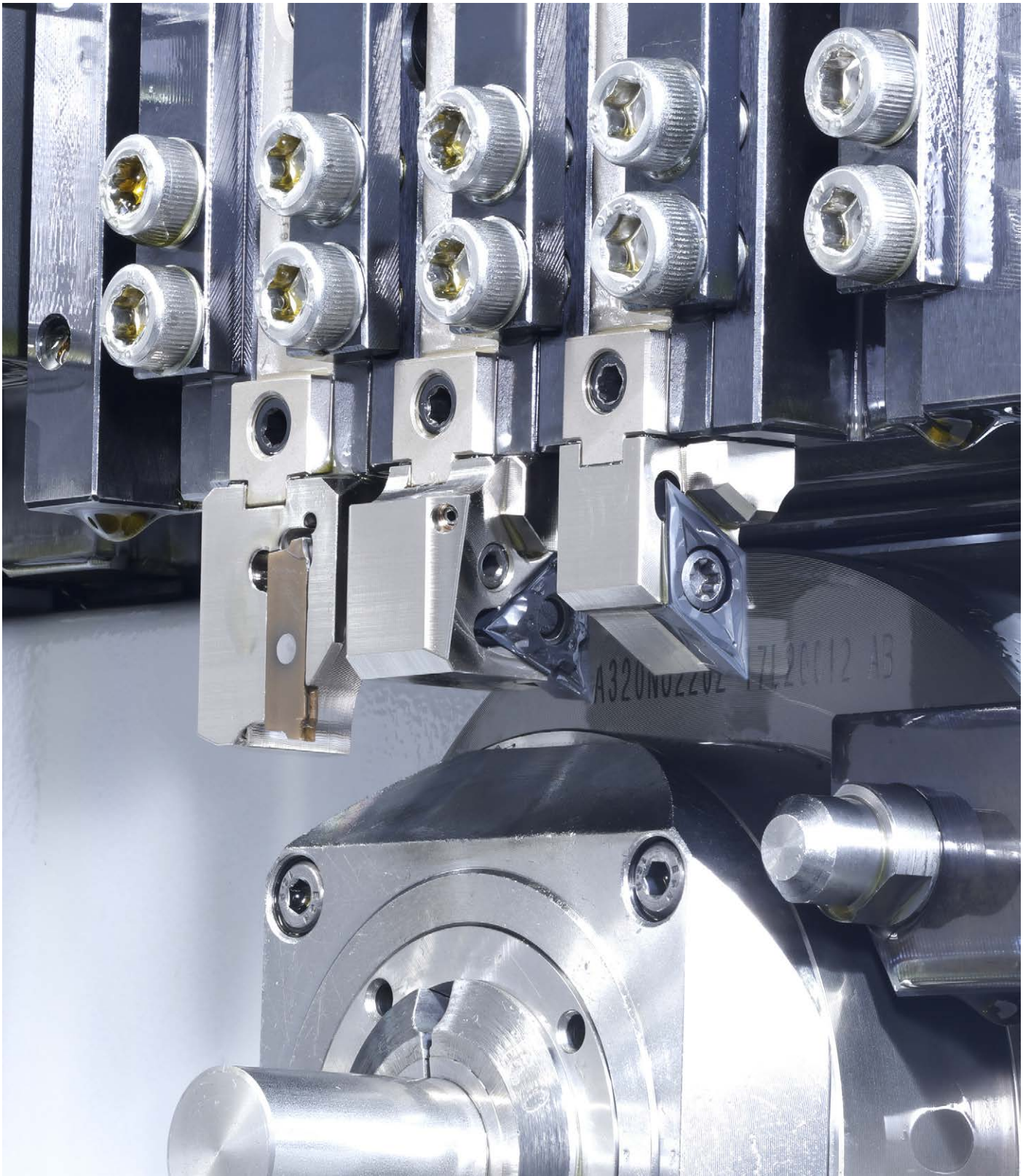
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引



Modular Type | 自动车床快换刀具系列

N-Swiss JOINT Modular Type

多种工序可安装于同一把刀杆
用途广泛，大大提高工作效率。





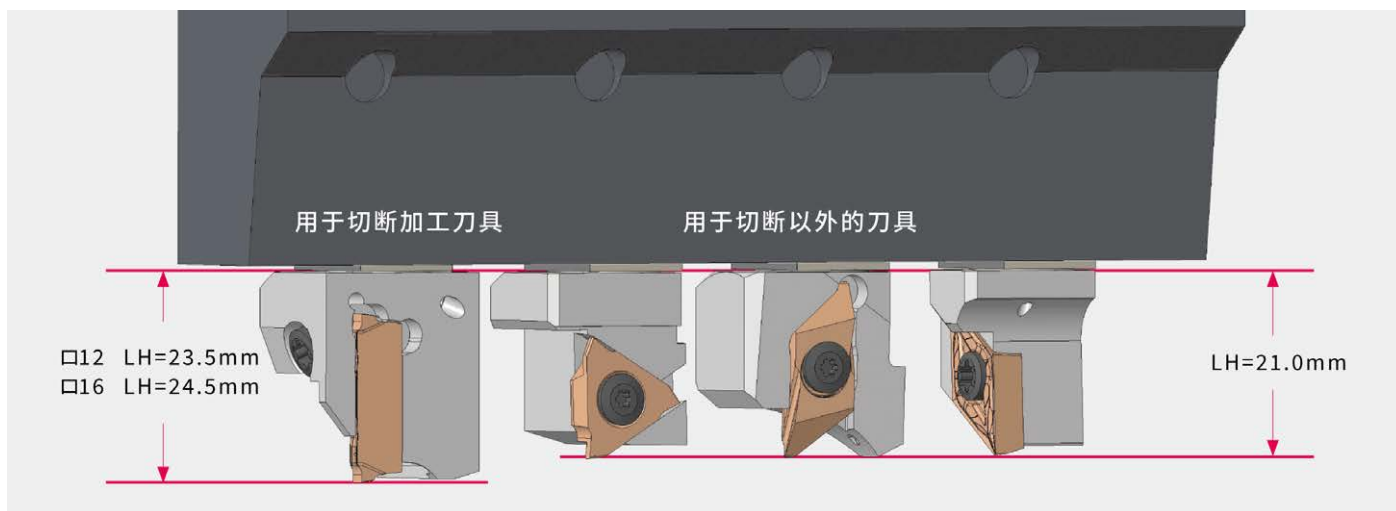
*测量时的头部，刀杆和刀尖相同。



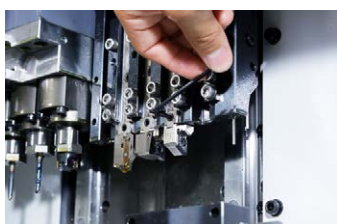
头部尺寸标准化

无论安装哪种刀头，刃口位置都相同。

(具体数值会因刀杆尺寸以及是否为切断刀具而有所不同。)



安装和卸载方法



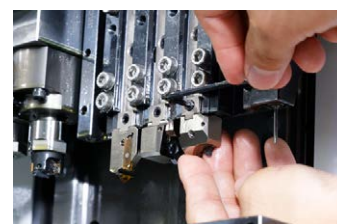
① 松开本体侧面的螺丝。



② 无需完全拧下螺丝，即可取下头部。



③ 插入更换好刀片的头部。



④ 在握住刀头的同时，拧紧本体侧面的螺丝。

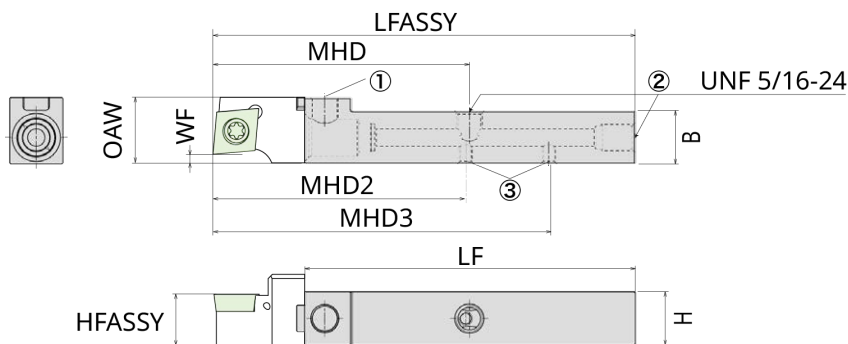


⑤ 工具更换完成。

参照页码： 刀杆 → N8 头部 / 前扫 → N9 头部 / 后扫 → N10 头部 / 槽加工 → N11
 头部 / 螺纹切削 → N11 头部 / 切断 → N12 防护塞 → N13 螺纹转换接头 → N14

N-Swiss JOINT Modular Type / 刀杆

QC-1212/1616 -OH/OH2 刀杆

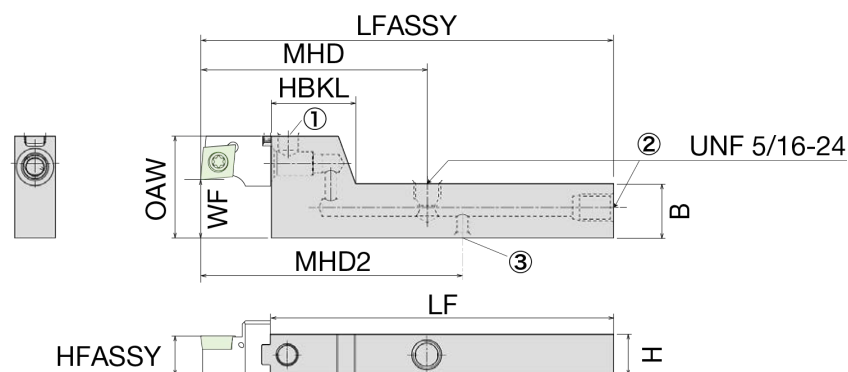


产品型号	H	B	LF	OAW	WF	MHD	MHD2	MHD3	HFASSY	LFASSY	扭矩	适用头部尺寸
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	N · m	
QC-1212F-OH	12	12	65	15	(2)	(67)	-	-	(12)	(86)	3	QC12-..
QC-1212X-OH2	12	12	100	15	(2)	(67)	(77)	-	(12)	(121)	3	QC12-..
QC-1616X-OH2	16	16	90	20	(2)	(71)	(69)	(94)	(16)	(120)	8.5	QC16-..

配件

产品型号	螺丝			扳手		
	①	②	③	①	②	③
QC-1212F-OH	M6*0.5-TSC	5/16UNF-TSC	-	TR-3	TR-4	-
QC-1212X-OH2	M6*0.5-TSC	5/16UNF-TSC	SSM4*6-T	TR-3	TR-4	TR-2
QC-1616X-OH2	M8*0.5-TSC	5/16UNF-TSC	SSM4*6-T	TR-5	TR-4	TR-2

QC-1216-OH/OH2 15mm SHIFT偏移刀杆



产品型号	H	B	LF	OAW	WF	HBKL	MHD	MHD2	HFASSY	LFASSY	扭矩	适用头部尺寸
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	N · m	
QC-1216F-F15-OH	12	16	65	30	(17)	25	(67)	-	(12)	(86)	3	QC12-..
QC-1216X-F15-OH2	12	16	100	30	(17)	25	(67)	(77)	(12)	(121)	3	QC12-..

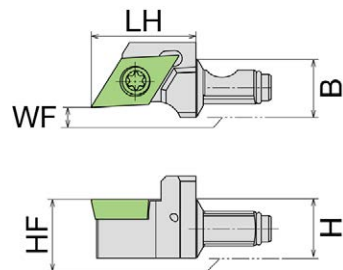
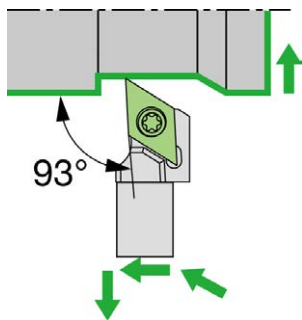
配件

产品型号	螺丝			扳手		
	①	②	③	①	②	③
QC-1216F-F15-OH	M6*0.5-TSC	5/16UNF-TSC	-	TR-3	TR-4	-
QC-1216X-F15-OH2	M6*0.5-TSC	5/16UNF-TSC	SSM4*6-T	TR-3	TR-4	TR-2

N-Swiss JOINT Modular Type / 头部

前扫

QC12-SDJC-OH

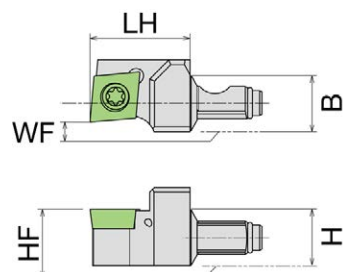
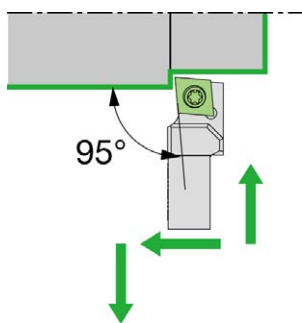


●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	H	B	LH	KAPR	HF	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
		mm	mm	mm	°	mm	mm		
QC12-SDJCR11-F02-OH	R	12	12	21	93	12	2	DC..11T3..	QC-12..

参照页码: 刀片 → Q35~ 推荐切削条件 → Q4

QC12-SCLC-OH

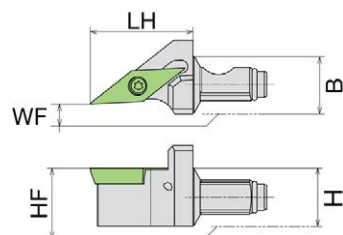
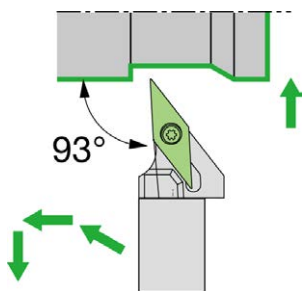


●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	H	B	LH	KAPR	HF	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
		mm	mm	mm	°	mm	mm		
QC12-SCLCR09-F02-OH	R	12	12	21	95	12	2	CC..09T3..	QC-12..

参照页码: 刀片 → Q21~ 推荐切削条件 → Q4

QC12-SVJC-OH



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	H	B	LH	KAPR	HF	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
		mm	mm	mm	°	mm	mm		
QC12-SVJCR11-F02-OH	R	12	12	21	93	12	2	VC..1103..	QC-12..

参照页码: 刀片 → Q48~ 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	密封圈	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
QC12-SDJCR11-F02-OH	OR-450*10	LRIS-4*10	LLR-25S
QC12-SCLCR09-F02-OH	OR-450*10	LRIS-4*10	LLR-25S
QC12-SVJCR11-F02-OH	OR-450*10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

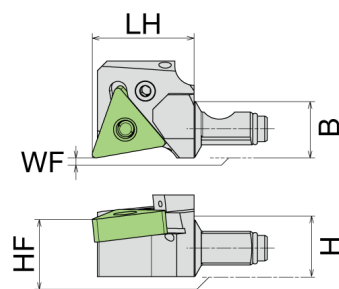
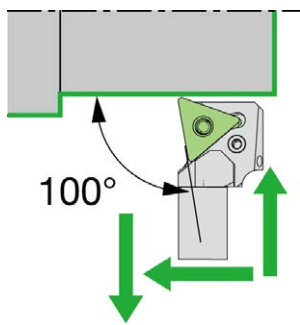
冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

QC12-PTXN-OH



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	H	B	LH	KAPR	HF	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
		mm	mm	mm	°	mm	mm		
QC12-PTXNR16-OH	R	12	12	21	100	12	0	TN..1604..	QC-12..

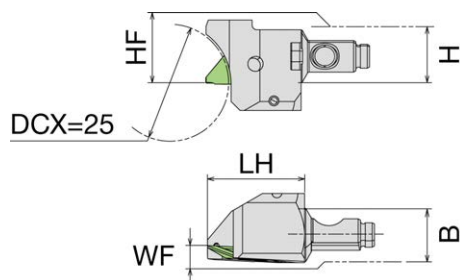
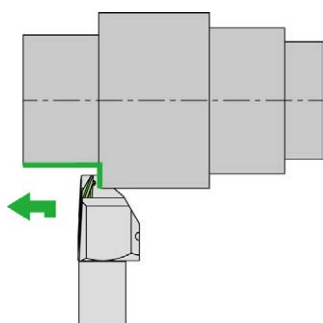
参照页码：刀片 → Q61~ 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	密封圈	杠杆	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
QC12-PTXNR16-OH	OR-450*10	LCL33N	LCS33	LW-2

后扫

QC12-TBP-OH



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	H	B	LH	HF	WF	适用刀片	适用的刀杆尺寸
		mm	mm	mm	mm	mm		
QC12-TBPR-OH	R	12	12	21	12	3.5	TBP..R..	QC-12..

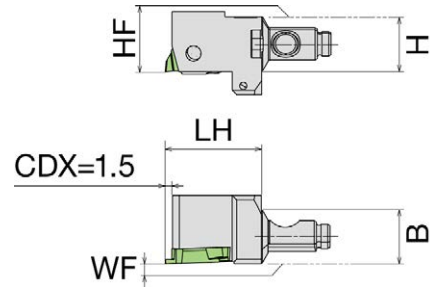
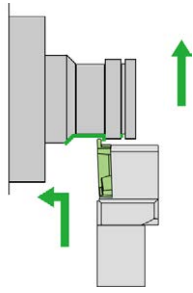
参照页码：刀片 → R17~ 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	密封圈	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
QC12-TBPR-OH	OR-450*10	LRIS-4*10PW	CLR-15S

槽加工

QC12-GTT-OH



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	H	B	LH	HF	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
		mm	mm	mm	mm	mm		
QC12-GTTR00-OH	R	12	12	21	12	0	GT.32..R..	QC-12..

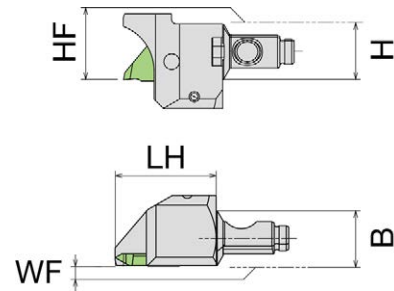
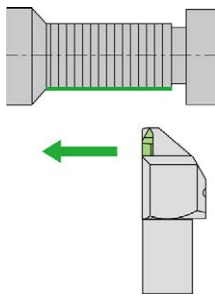
参照页码: 刀片 → T23~ 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	密封圈	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
QC12-GTTR00-OH	OR-450*10	LR-S-4*10PW	CLR-15S

螺纹切削

QC12-TTP-OH



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	H	B	LH	HF	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
		mm	mm	mm	mm	mm		
QC12-TTPR-OH	R	12	12	21	12	0.2	TTP..R..	QC-12..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	密封圈	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
QC12-TTPR-OH	OR-450*10	LRIS-4*12PW	CLR-15S

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

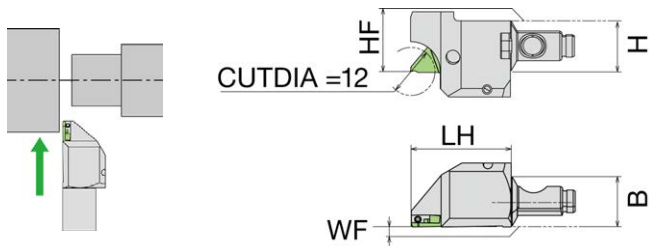
技术资料
Y

索引
Z

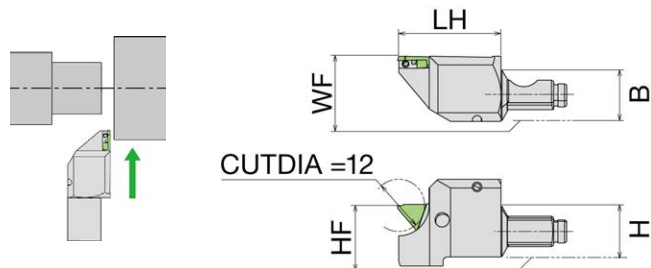
切断

QC12-CTP-OH

No.1



No.2

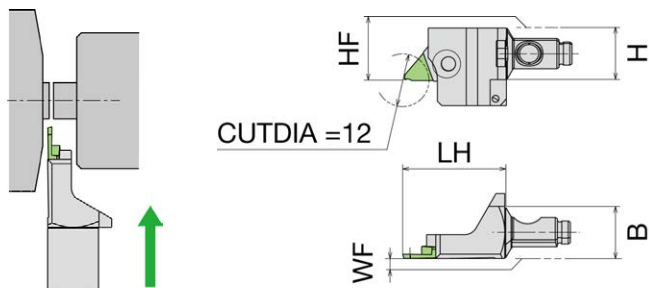


图号	产品型号	左右手	H	B	LH	HF	CUTDIA	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1	QC12-CTPR-OH	R	12	12	23.5	12	12	0	CTP..R..	QC-12..
2	QC12-CTPL-OH	L	12	12	23.5	12	12	15	CTP..L..	QC-12..

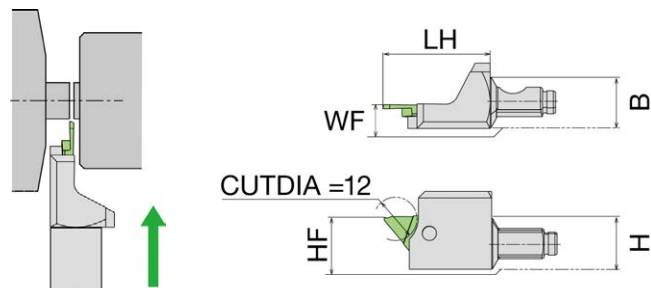
参照页码: 刀片 → S15~ 推荐切削条件 → S3

QC12-CTP-SUB-OH

No.1



No.2

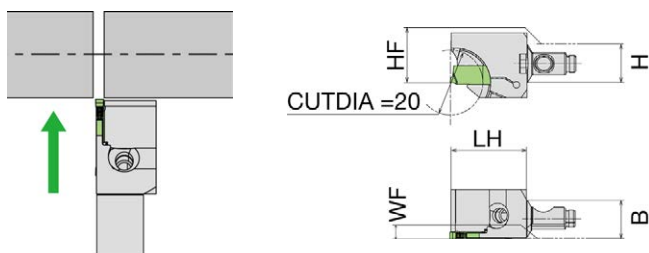


图号	产品型号	左右手	H	B	LH	HF	CUTDIA	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1	QC12-CTPR-SUB-OH	R	12	12	23.5	12	12	0	CTP..R..	QC-12..
2	QC12-CTPL-SUB-OH	L	12	12	23.5	12	12	5.5	CTP..L..	QC-12..

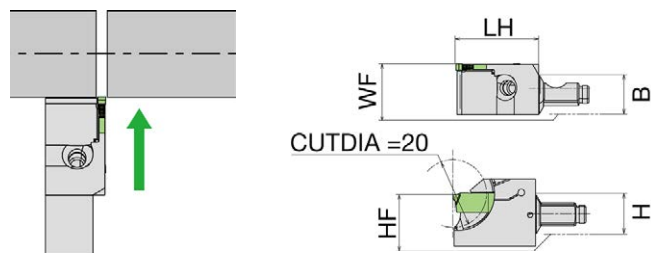
参照页码: 刀片 → S15~ 推荐切削条件 → S3

QC12-CTDP-OH

No.1



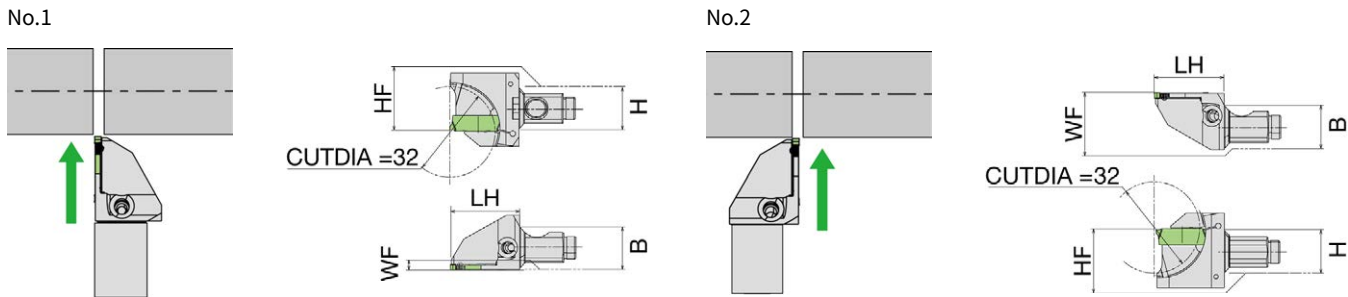
No.2



图号	产品型号	左右手	H	B	LH	HF	CUTDIA	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1	QC12-CTDPR-20D20-OH	R	12	12	23.5	12	20	0.2	CTDP20..	QC-12..
2	QC12-CTDPL-20D20-OH	R	12	12	23.5	12	20	15.2	CTDP20..	QC-12..

参照页码: 刀片 → S32 推荐切削条件 → S3

QC16-CTDP-OH



图号	产品型号	左右手	H	B	LH	HF	CUTDIA	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1	QC16-CTDPR-20D32-OH	R	16	16	24.5	16	32	0.2	CTDP20..	QC-12..
2	QC16-CTDPL-20D32-OH	R	16	16	24.5	16	32	20.2	CTDP20..	QC-12..

参照页码：刀片 → S32 推荐切削条件 → S3

配件

密封圈

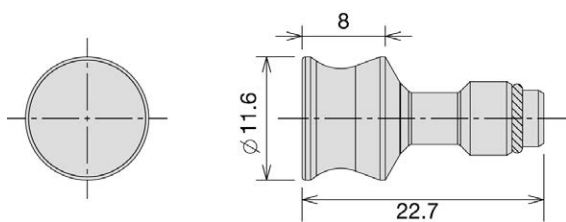
QC12..: OR-450*10 QC16..: OR-750*10

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
QC12-CTPR-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S
QC12-CTPL-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S
QC12-CTPR-SUB-OH	LRIS-4*5	LLR-25S
QC12-CTPL-SUB-OH	LRIS-4*5	LLR-25S
QC12-CTDPR-20D20-OH	LRIS-4*12	LLR-25S
QC12-CTDPL-20D20-OH	LRIS-4*12	LLR-25S
QC16-CTDPR-20D32-OH	LRIS-4*12	LLR-25S
QC16-CTDPL-20D32-OH	LRIS-4*12	LLR-25S

N-Swiss JOINT Modular Type / 防护塞

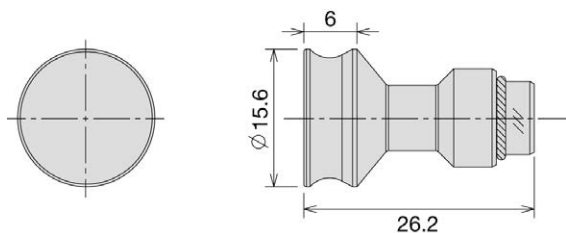
不使用时，通过在刀杆上安装防护塞来保护连接部位并防止冷却液从刀杆中排出。

QC12



产品型号	密封圈	适用刀杆尺寸
QC12-STOPPER-PLUG	OR-450*10	QC-12..

QC16



产品型号	密封圈	适用刀杆尺寸
QC16-STOPPER-PLUG	OR-750*10	QC-16..

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

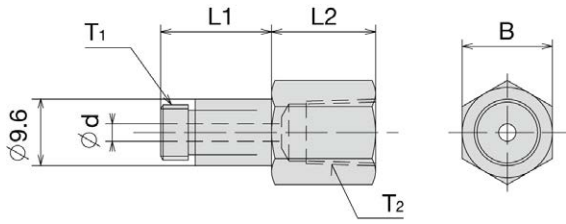
技术资料 Y

索引 Z

N-Swiss JOINT Modular Type / 螺纹转换接头

使用传统软管/接头时，请使用螺纹转换配件。

I 接头



产品型号	T ₁	T ₂	L1	L2	ød	B
			mm	mm	mm	mm
SCJ-5/16-RC1/8-L	5/16-24UNF	Rc1/8	16	15	2.5	13

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引



Polygon Taper Type | 自动车床快换刀具系列

N-Swiss CAP

前所未有的高刚性
全新快换工具，最大限度提高时间效率

专用刀架设计，实现高刚性，高精度加工，大幅缩短换刀时间，有助于提高生产效率



适用工序

前扫 / 后扫 / 槽加工 / 切断 / 螺纹切削



CI Tooling System

AQ²号 专用刀架



CITIZEN

ALPSTOOL

节省时间



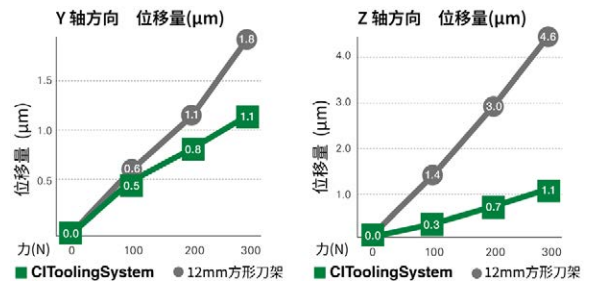
通过独特的连接结构实现快速换刀，在装卸工具时只需将扳手旋转半圈即可。刀具更换时间缩短约80%，实现可靠的工具更换。

重复精度高



采用双面约束类型的多边形锥柄夹紧装置，可实现强大的夹紧力。装卸时，直径方向、中心方向、长度方向的重复精度高达±2μm。

高刚性



与12方刀杆尺寸相同，但刚性更好。有助于抑制高负荷下的振动，延长刀具寿命，稳定工件品质。

产品阵容： 头部 | 前扫 / 后扫 / 槽加工 → N16 头部 | 螺纹切削 / 切断 → N17

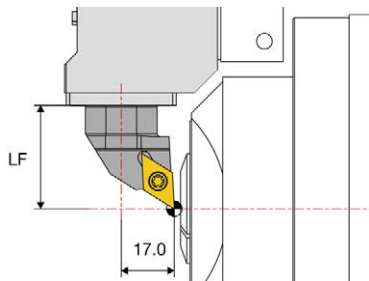
N-Swiss CAP Polygon Taper Type

前扫 | 后扫 | 槽加工

图号	产品型号	左右手	LF	WF	HF2	KAPR	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm		
1	NQ23-SDJCR11-OH	R	33	17	5	93	DC..11T3..	DC..11T3..WP
2	NQ23-SCLCR09-OH	R	33	17	5	95	CC..09T3..	-
3	NQ23-SVJCR11-OH	R	33	17	5	93	VC..1103..	VC..1103..WP
4	NQ23-SDJCR11-F100H	R	33	7	5	93	DC..11T3..	DC..11T3..WP
5	NQ23-PTXNR16-OH	R	33	17	5	100	TN..1604..	-
6	NQ23-TFTR16-OH	R	33	17	5	93	TFX33..	TF33..
7	NQ23-TBPR-OH	R	33	13.5	5	-	TBP..	-
8	NQ23-TBPAR-OH	R	38	13.5	5	-	TBPA..	-
9	NQ23-GTTR00-OH	R	33	17	5	-	GT..32..	TBMH32..
10	NQ23-GTWPR-3D09	R	33	17	5	-	GWPG300..	GWPM300..
10	NQ23-GTWPR-4E09	R	33	17	5	-	GWPG400..	GWPM400..
10	NQ23-GTWPR-5F09	R	33	17	5	-	GWPG500..	GWPM500..
11	NQ23-GTWPR-6G09	R	33	17	5	-	GWPG600..	GWPM600..

参照页码: 刀片 DC..→ Q35~ CC..→ Q21~ VC..→ Q48~ TN..→ Q61~ TFX..→ Q9
TBP..→ R17~ TBPA..→ R22 TBMH..→ R34 GT..→ T23~ GWPG→ T33~

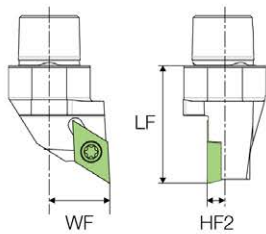
在设备上安装时的尺寸



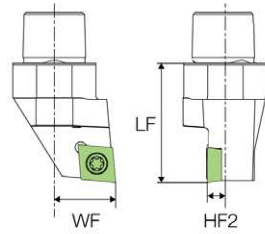
程序原点距刀具中心17.0mm。
刀尖偏移量的计算公式如下。

$$17.0 - WF尺寸 = 刀尖偏移量$$

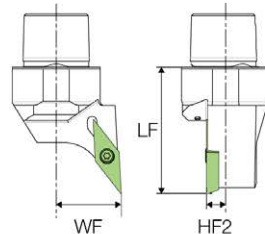
No.1 : NQ23-SDJCR11-OH



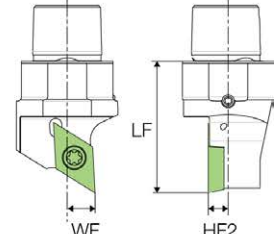
No.2 : NQ23-SCLCR09-OH



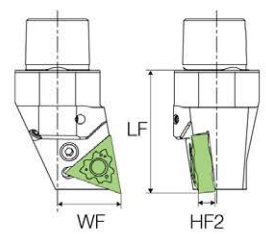
No.3 : NQ23-SVJCR11-OH



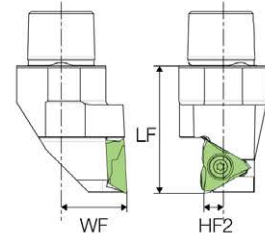
No.4 : NQ23-SDJCR11-F100H



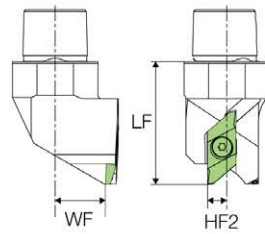
No.5 : NQ23-PTXNR16-OH



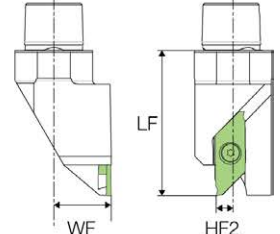
No.6 : NQ23-TFTR16-OH



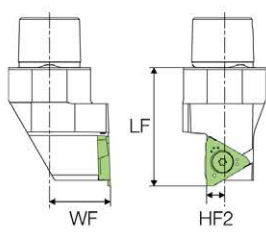
No.7 : NQ23-TBPR-OH



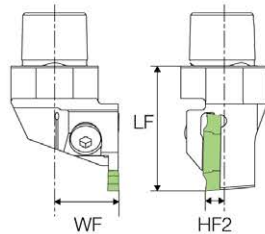
No.8 : NQ23-TBPAR-OH



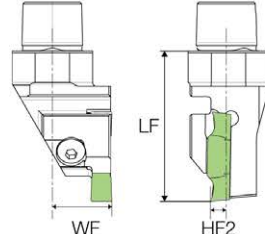
No.9 : NQ23-GTTR00-OH



No.10 : NQ23-GTWPR-3D09
: NQ23-GTWPR-4E09
: NQ23-GTWPR-5F09



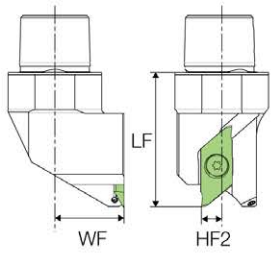
No.11 : NQ23-GTWPR-6G09



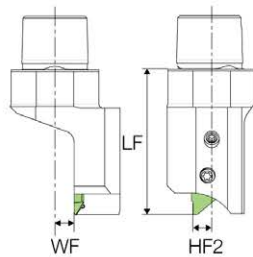
图号	产品型号	左右手	LF	WF	HF2	适用刀片	
			mm	mm	mm		
12	NQ23-TTPR-OH	R	33	17	5	TTP..R..	-
13	NQ23-TTPL-OH	L	38	5	5	TTP..L..	-
14	NQ23-CTPR-OH	R	43	17	5	CTP..R..	-
15	NQ23-CTPAR-OH	R	43	17	5	CTPA..R..	TBPA..R..
16	NQ23-CTDPR-20D20-OH	R	43	17	5	CTDP20..	-
14	NQ23-CTPL-OH	L	43	1	5	CTP..L..	-
15	NQ23-CTPAL-OH	L	43	1	5	CTPA..L..	TBPA..L..
19	NQ23-CTDPL-20D20-OH	L	43	1	5	CTDP20..	-

参照页码: 刀片 TTP..R..→ U19 TTP..L..→ U19 CTP..R..→ S15~ CTPA..R..→ S22
 CTDPR20..→ S32 CTP..L..→ S1~ CTPA..L..→ S23~ TBPA..R..→ R22 TBPA..L..→ R22

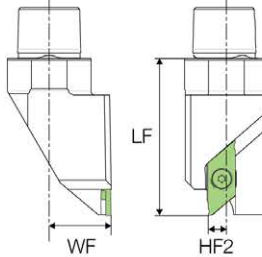
No.12 : NQ23-TTPR-OH



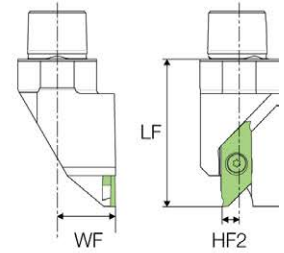
No.13 : NQ23-TTPL-OH



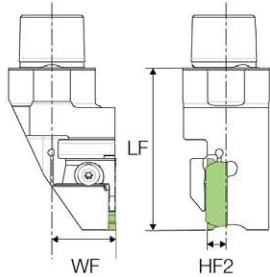
No.14 : NQ23-CTPR-OH



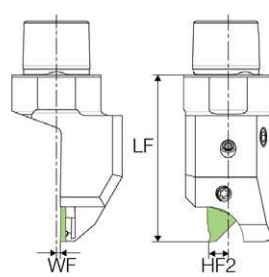
No.15 : NQ23-CTPAR-OH



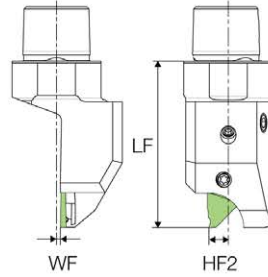
No.16 : NQ23-CTDPR-20D20-OH



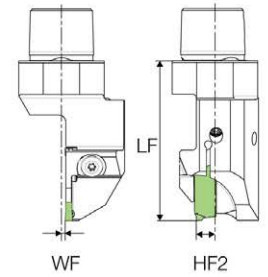
No.17 : NQ23-CTPL-OH



No.18 : NQ23-CTPAL-OH



No.19 : NQ23-CTDPL-20D20-OH



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

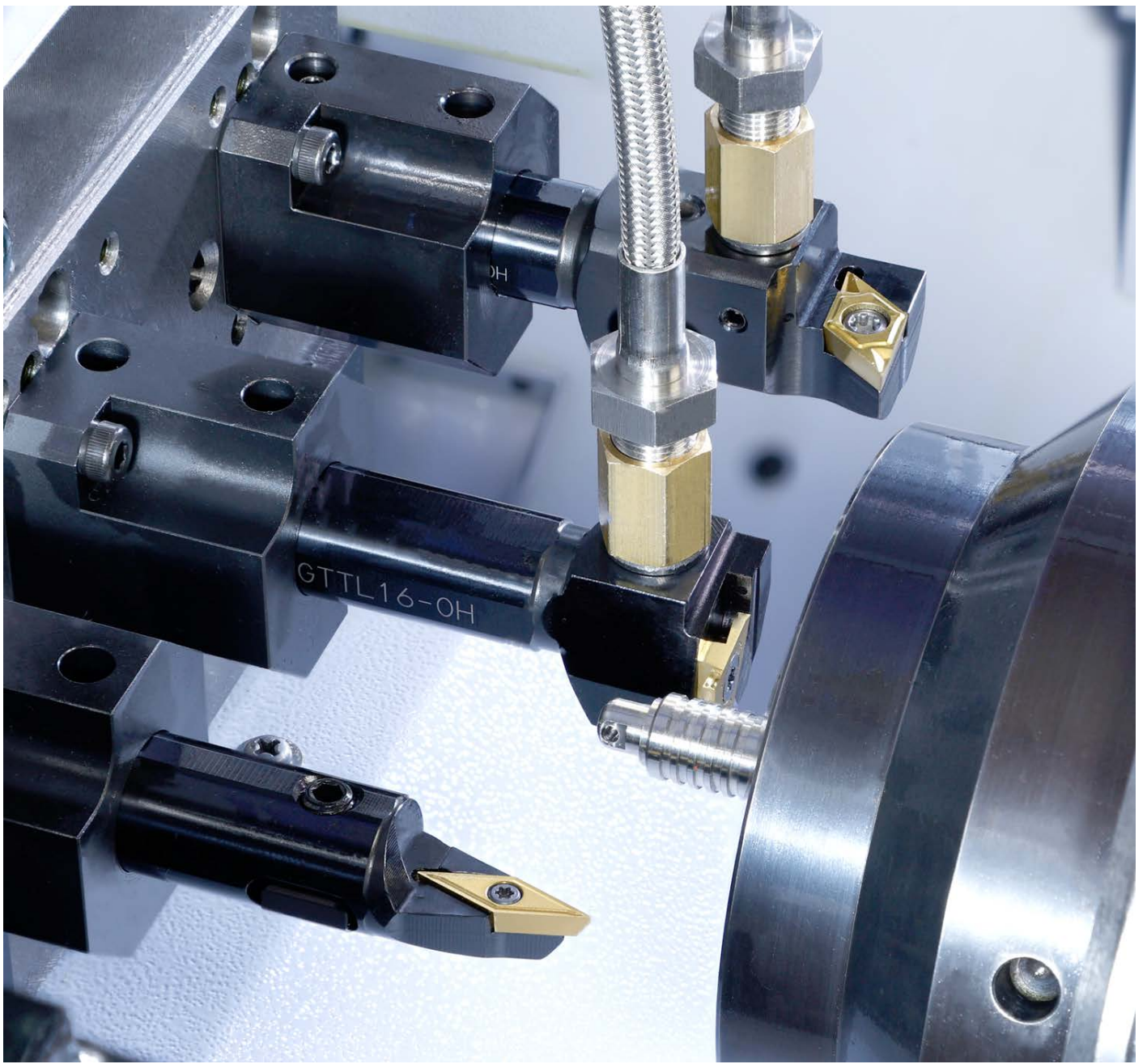
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

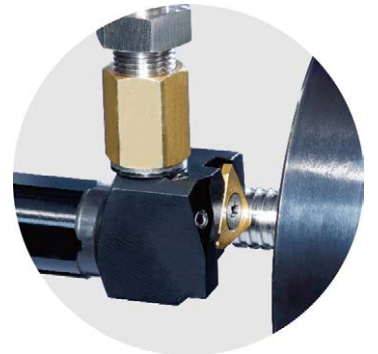
索引 Z

N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引



背轴加工用 | CNC自动车床用

DS-ACH-OH支架系列



支持反装

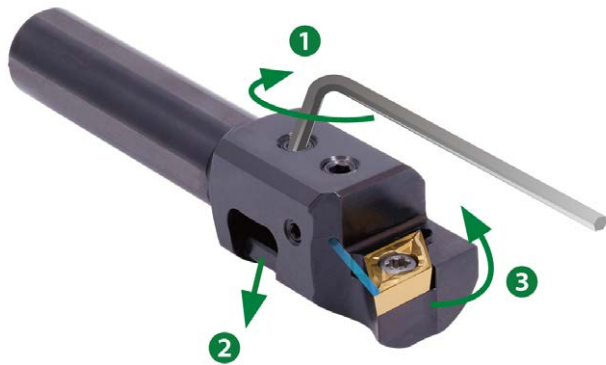
只需一把扳手即可调节“刀尖高度”。
内部给油可减少刀具磨损并改善切屑处理。



DS刀杆系列新增内部给油规格

特点①

可以用扳手轻松调节刀尖高度，减少工作时间。



- ① 旋转螺丝
- ② 调节楔块下降
- ③ 通过调整机构将刀尖往上推

中心高度调整范围：0~最大0.3mm

切屑处理性能

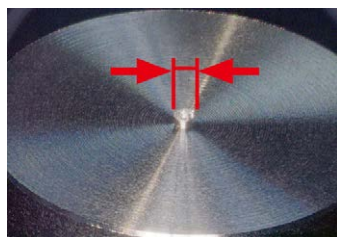
切削油可顺利到达刀尖处，不受切屑的影响。

使用方法

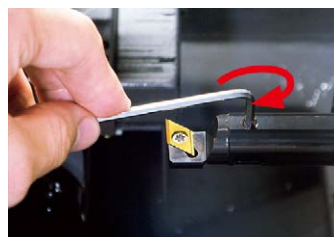
*因为心高只能调整向上的方向，因此需要在松开楔块锁紧螺丝的状态下进行。



① 将其设置为下降状态并加工端面



② 测量工件凸台的尺寸



③ 提升凸台半径的“心”



④ 再次加工端面，完成中心高调整

特点②

内部给油可减少刀具磨损并改善切屑处理

	外部给油+内部给油	仅外部给油
规格		
副后刀面	 减少55%	

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



高效螺纹切削用 I 适用于CNC自动车床

螺纹旋风铣ECO

可以进行一次加工，并且还支持多条螺纹，大大减少了螺纹切削时间。

NEW

- 推出用于螺纹旋风铣的3刃和6刃刀盘
- 单头刀片现已上市
- 扩展了左旋螺纹加工用刀盘

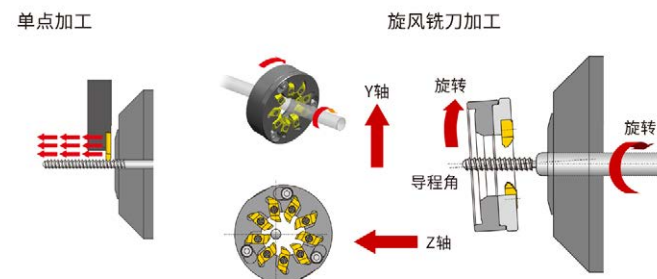
多螺纹加工案例

	双头螺纹一次加工	三头螺纹一次加工
工件名	骨钉	蜗杆
被加工材料	Ti-6Al-4V ELI	黄铜
工件		
刀片形状		
螺纹外径	ø4.0	ø7.0
螺纹底径	ø2.4	ø4.7
导程	3.42mm	4.9mm

一次加工多个螺纹时，“设备规格”、“主轴规格”、“刀片规格”、“刀具规格”等有限制，详情请咨询我们。

加工概要

旋风铣加工是使用NTK独立换算的设定角度将动力头倾斜，一边高速旋转刀盘，一边低速旋转工件进行加工（C轴功能）。刀片上带有修光刃，加工一次就可以得到需要的螺纹形状。



特殊螺纹形状加工技术

- 即使对于螺纹规格独特的医疗螺钉，NTK独特的刀片设计技术也允许无需反复试验即可生产刀片。
- 锋利的切削刃和PVD涂层的结合提供了出色的表面光洁度和较长的刀具寿命。

刀盘本体

■ 刃数

现在可以根据加工循环时间和成本的平衡来选择刀刃数量。

Thread Whirling ECO

 <p>New</p>	 <p>New</p>	
<p>3枚刃 注重成本</p>	<p>6枚刃 平衡</p>	<p>9枚刃 注重加工效率</p>

■ 左旋螺纹

增加了左手螺纹刀盘，可以加工各种工件。

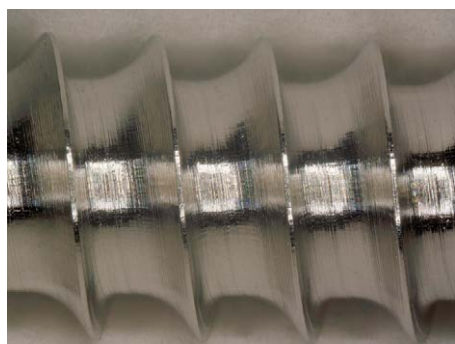
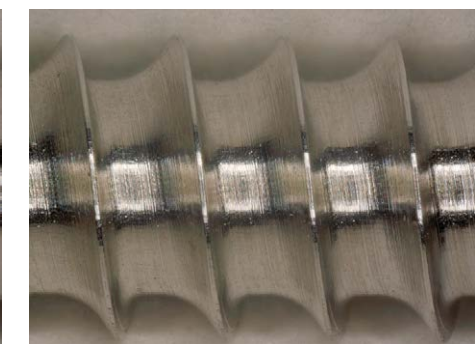
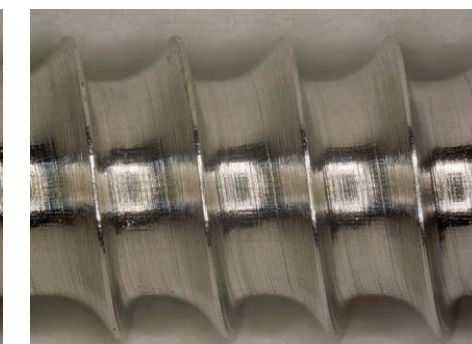
Thread Whirling ECO

 <p>New</p>		
<p>左旋螺纹</p>		<p>右旋螺纹</p>

■ 加工表面对比

在适当的加工条件下加工可以获得出色的加工表面。

主轴：15rpm 刀盘：4,000rpm

		
<p>3枚刃</p>	<p>6枚刃</p>	<p>9枚刃</p>

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲力 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

刀片

现在可以根据加工工件的生产量来选择刀尖数量。

Thread Whirling ECO



1刀尖规格

适用于打样和小批量、多品种生产



2刀尖规格

用于量产

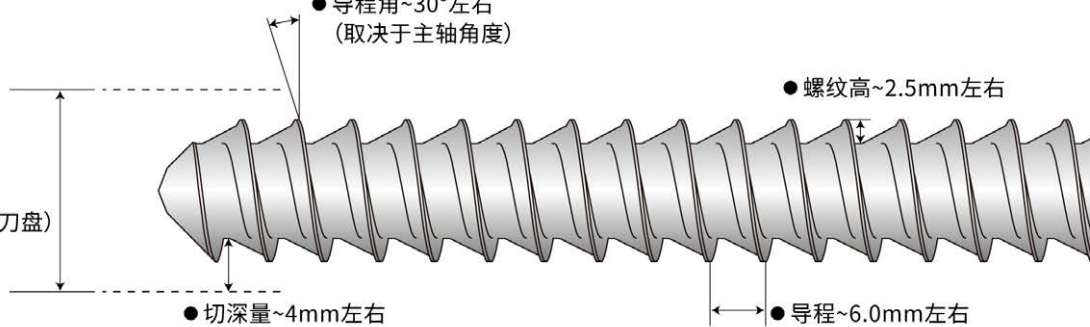
可对应的螺纹形状 (估算)

● 条数 视具体情况

● 导程角~30°左右
(取决于主轴角度)

● 螺纹高~2.5mm左右

● 材料外径
~φ10mm左右
(对于刀盘直径为φ12的刀盘)



● 切深量~4mm左右

● 导程~6.0mm左右

上述值为估算值，不同形状的工件数值可能会发生改变。

参照页码： 刀盘阵容 → U33~ 使用方法 推荐切削条件 → U30

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺紋切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z



内部给油刀杆系列 | CNC自动车床用

SPLASH系列



NEW!

三角形负角刀片“PTXNR型” 可安装性价比极佳的TNGG型刀片。

DS刀杆系列 “刀尖高度” 只需一把扳手即可调节。 (参照页码: → [N18,N19](#))

通过冷却液的排出解决了切屑问题

内部给油可防止切屑问题并实现稳定加工

有效冷却刀尖, 提高刀具寿命

性能

- 冷却液的压力使切屑卷曲或分断
- 通过将冷却液直接供给至刀尖, 可有效冷却刀尖并抑制磨损。
- 多种给油方式

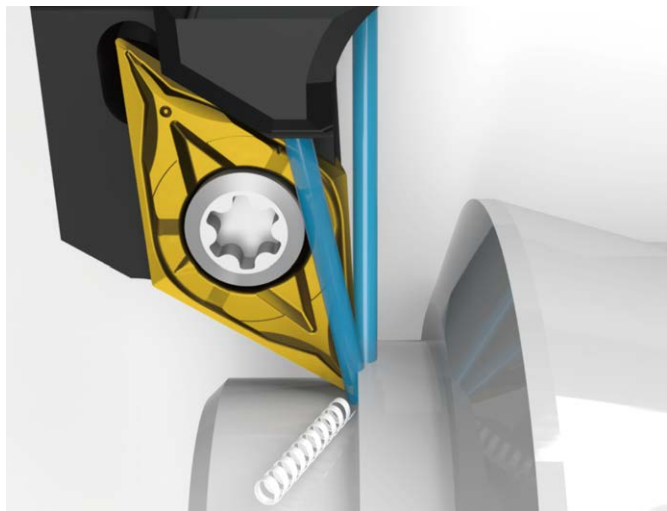
适用工序

前扫 / 后扫 / 槽加工 / 螺纹切削 / 切断 / 内径加工

丰富的阵容

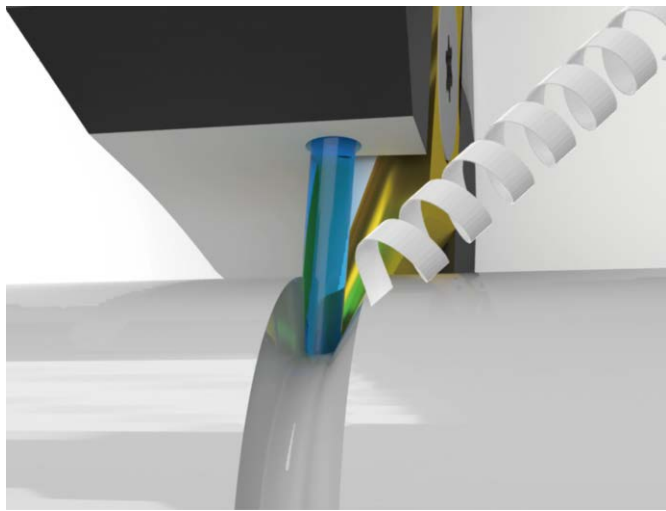


前扫



从两个方向(□12、□16)排出,可防止切屑流向导套,减少切屑缠绕。

后扫



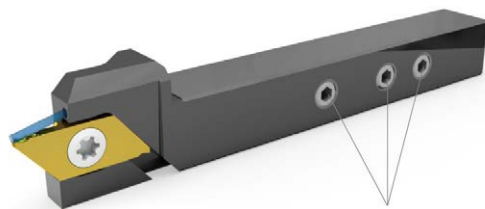
冷却液向加工面排出,刀片不会接触到已加工端面内侧,从而得到良好的已加工表面。

SPLASH系列 OH3

刀架直接给油“OH3”型

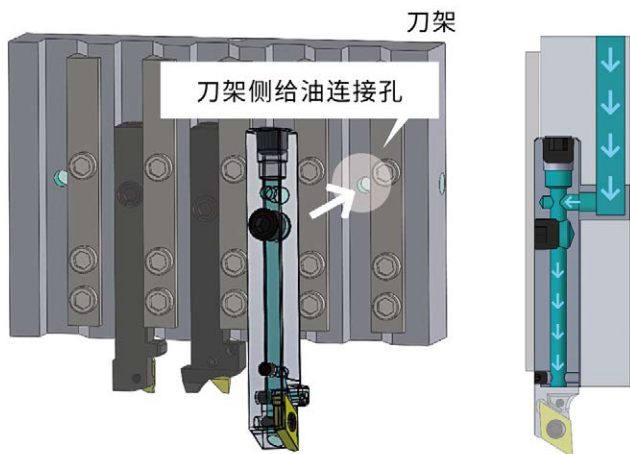
OH3的特点

- □10规格,形状最适合小直径加工
前扫: 无偏移量。可安装各种断屑槽形状的DCGT11T3。
切断: 提供CTP SUB刀杆。
- 具有□16规格,可使用的设备得到进一步扩展。



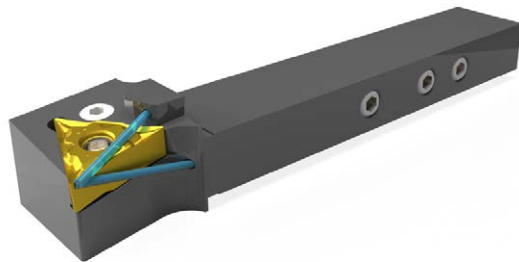
刀架直接供油口

可以从刀架直接向刀具供油



NEW!

适用于三角形负角刀片“PTXNR型”



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

兼容不同设备制造商的刀架直接给油设备

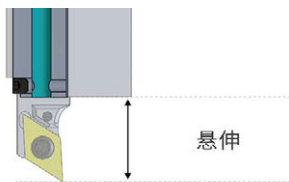
也可通过冷却液软管连接

OH3孔位置对照表

*按字母顺序排列。本公司于2025年5月进行的调查

设备制造商 *	机型	工具位置 **	刀杆尺寸	悬伸 (mm)	直接给油口	
西铁城机械株式会社	L12(2M)	T1	□12	24.5	C	
		T2-T7	□10	17.5	B	
		T2-T6	□12			
	L20E(2M)	T1	□12/16	30	A	
		T2-T5	□12	20	A	
	L20E(3M)	T1	□12/16	30	A	
		T2-T6	□12	20	A	
	D25(1M)	T10	□16/20	30	C	
		T11-T13	□16	25		
		T30	□16/20			
		T31-T32	□16			
		M32(5M)	T1	□16/20		
		T2-T5	□16			
	STAR精密株式会社	SB-16III	T1-T5(T6)	□12	22	C
		SD-26 Type-S,G,E,C	T1	□16	30	
T2-T7			25			
SB-20/23R II		T1-T6	□12	22		
		T1	□16	30		
T2-T5	25					
津上株式会社	B026/32-III	T5-T9, T11-T15, T26-T27	□16	26	B	
	BW269/329ZJ	T5-T9, T26-T27				
	SS267/327-III(-5AX)		□12	A		
	SS207-III(-5AX)	T5-T10, T26-T28				
	S205(A)/S206(A)- II					

** 请注意，工具位置可能会根据选项设置而改变。



可以通过连接冷却液软管 (OH、OH2、OH3) 安装在现有设备上



刀杆侧面连接



刀杆后部连接



内径刀杆侧面连接



软管安装示例 (排刀刀架)

产品阵容

前扫加工用

刀片	CC..型		DC..型		VC..型	
	SCLC-OH3/OH2/OH	SDJC-OH3/OH2/OH	Y-SDJC-OH2/OH	DS-SDU-ACH-OH NEW	SVJC-OH	Y-SVJC-OH
	→ Q14	→ Q24	→ Q28	→ Q29	→ Q40	→ Q41
刀杆						

前扫加工用

刀片	TNGG16...型		TFX33../TF33...型
	PTXN-OH3/OH2/OH NEW	DS-PTX-ACH-OH NEW	TFT-OH3/OH2
	→ Q56	→ Q58	→ Q7
刀杆			

切断加工用

刀片	CTP型	CTPA型	CTDP型
	CTP-OH2/OH	CTPR/L-SUB-OH3	CTPA-OH2/OH
	→ S12	→ S13	→ S20
	~φ12	~φ16	~φ25.4

后扫加工用

刀片	TBMH型			TBP型		TBPA型	
	GTT-OH3/OH2/OH	Y-GTT-OH	DS-GTT-OH NEW	TBP-OH3/OH2/OH	Y-TBP-OH	TBPA-OH	CTPA-OH2/OH
	→ R27	→ R31	→ R32	→ R12	→ R15	→ R19	→ R19
刀杆							

槽加工用 / 多功能工具

刀片	GTM..型			GTPA..型	
	DS-GTT-OH NEW	GTT-OH3/OH2/OH	Y-GTT-OH	GTPA-OH	Y-GTPA-OH
	→ T19	→ T14	→ T18	→ T11	→ T12
刀杆					

内径加工用

刀片	SBF../SHF../SBB../SBG../SFG../SBT../SSP..型
	HY-NBH-OH
	→ V10
刀杆	

螺纹切削加工用

刀片	TTP型
	TTP-OH3/OH2
	→ U15
刀杆	

使用注意事项

- 「-OH2」刀杆
如果使用通过刀架内部向刀尖供应冷却液的内部加油方式，请卸下CNT2螺丝，并在刀杆侧面和后方安装CNT螺丝。
- 不包含用于CNT螺丝的扳手。
SS0605SC请使用3.0号六角扳手(LW-3)，SPR1/8请使用5.0号六角扳手(LW-5)。
- 请使用CNT2螺丝(SS0505SC)附带的六角扳手2.5(LW-2.5)。

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

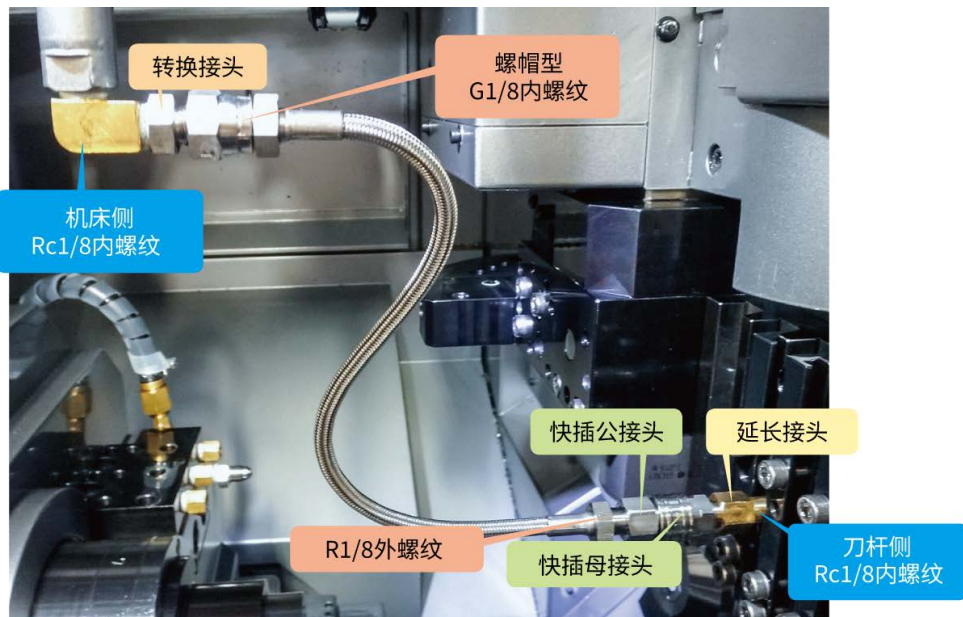
立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

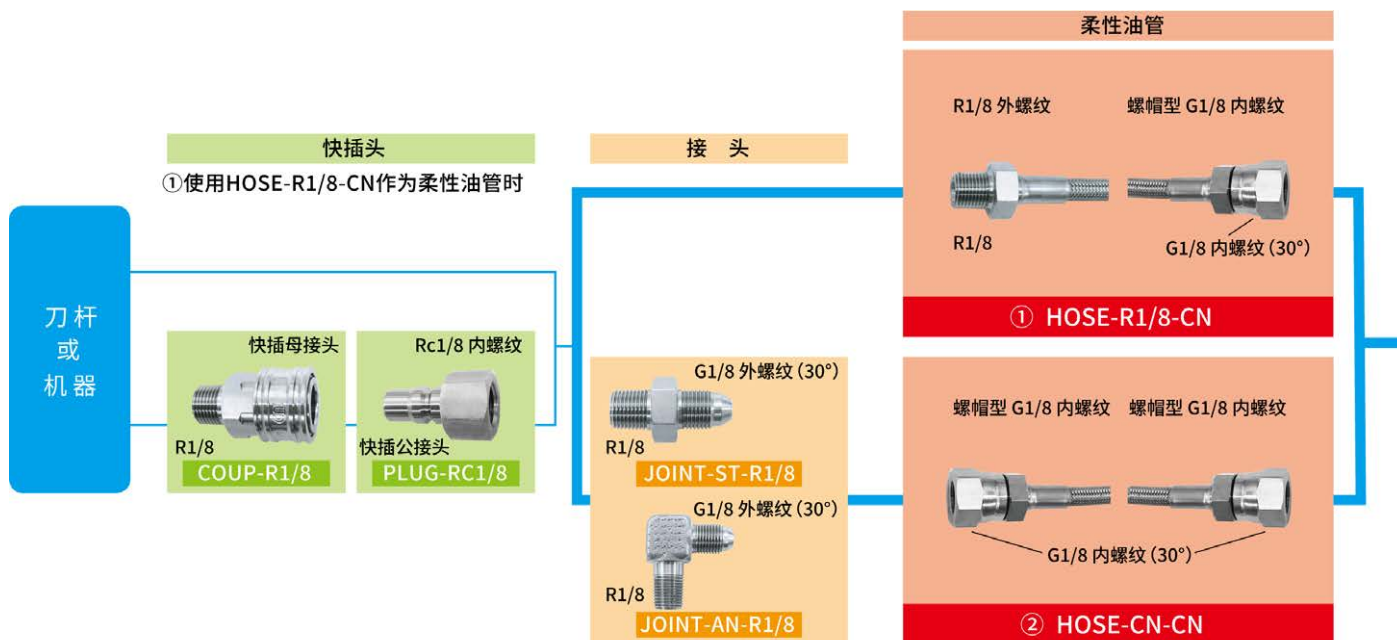
配管连接用冷却液配件①

组合安装示例



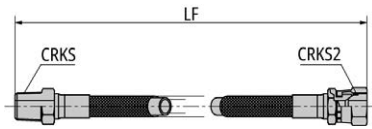
产品名称	产品型号 P/N
接头	JOINT-ST-R1/8
柔性油管	HOSE-R1/8-CN-400
快插公接头	PLUG-RC1/8
快插母接头	COUP-R1/8
延长接头	SCJ-R1/8-RC1/8-L

连接示例

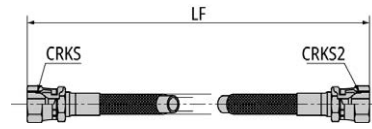


- 需要频繁安装拆卸油管的情况
→ 快插头 (最大使用压力7.5MPa)
- 无需经常安装拆卸油管
→ 接头 (最大使用压力20.6MPa)

No.1



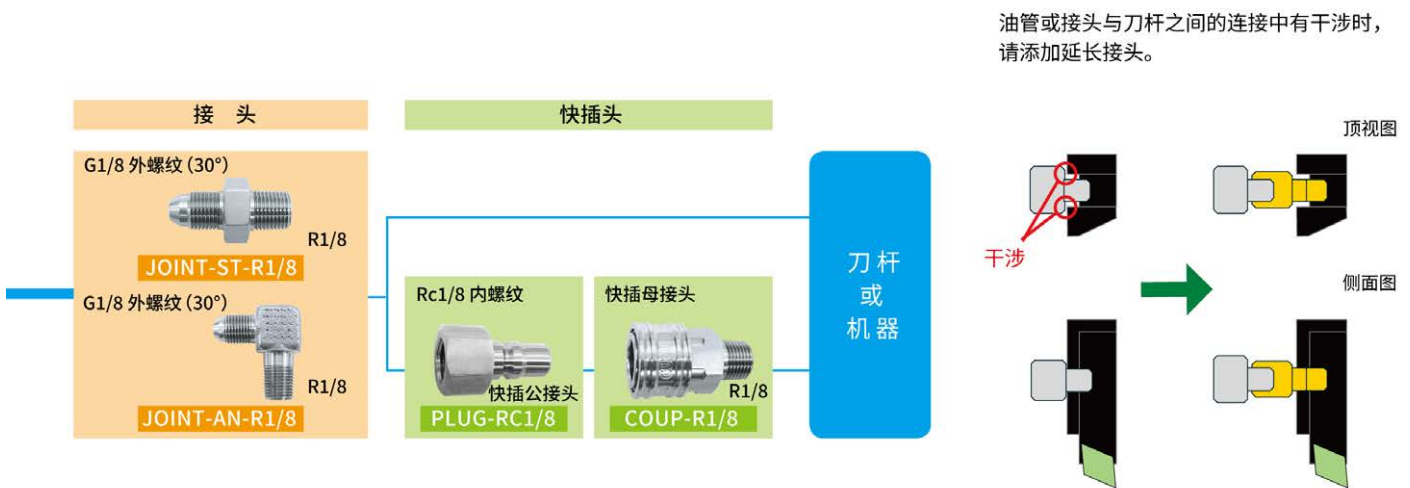
No.2



R1/8外螺纹
旋转并固定软管

螺帽型G1/8内螺纹
通过旋转螺母
(无需旋转软管)

图号	产品型号	LF	CRKS	CRKS2	CP
		mm			最大使用压力 (MPa)
1	HOSE-R1/8-CN-200	200	R1/8	G1/8	20.6
1	HOSE-R1/8-CN-250	250	R1/8	G1/8	20.6
1	HOSE-R1/8-CN-300	300	R1/8	G1/8	20.6
1	HOSE-R1/8-CN-400	400	R1/8	G1/8	20.6
1	HOSE-R1/8-CN-500	500	R1/8	G1/8	20.6
1	HOSE-R1/8-CN-800	800	R1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-200	200	G1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-250	250	G1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-300	300	G1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-400	400	G1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-500	500	G1/8	G1/8	20.6
2	HOSE-CN-CN-800	800	G1/8 </td <td>G1/8</td> <td>20.6</td>	G1/8	20.6



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

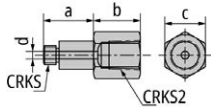
立铣刀 X

技术资料 Y

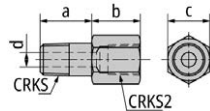
索引 Z

接头 (螺纹转换 · 延长用)

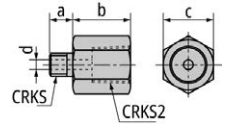
No.1



No.2



No.3

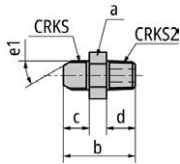


图号	产品型号	CRKS	CRKS2	a	b	c	d
				mm	mm	mm	mm
1	SCJ-M6-RC1/8-L	M6×1	Rc1/8	16	15	13	2.5
1	SCJ-5/16-RC1/8-L	5/16-24UNF	Rc1/8	16	15	13	2.5
2	SCJ-R1/8-M10-L	R1/8	M10×1	16	12	13	4.5
2	SCJ-R1/8-RC1/8-L	R1/8	Rc1/8	16	15	13	4.5
2	SCJ-R1/8-NPT1/8-L	R1/8	NPT1/8	16	15	13	4.5
3	SCJ-M6-M10	M6×1	M10×1	6	15	12	2.5
3	SCJ-M6-M10-N	M6×1	M10×1	6	15	12	2.5
3	SCJ-M6-RC1/8	M6×1	Rc1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-RC1/8-N	M6×1	Rc1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-NPT1/8	M6×1	NPT1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-NPT1/8-N	M6×1	NPT1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M8-RC1/8	M8×1	Rc1/8	6	15	13	3.5
3	SCJ-M8-RC1/8-N	M8×1	Rc1/8	6	15	13	3.5
3	SCJ-R1/8-M10	R1/8	M10×1	10	15	12	4.5
3	SCJ-R1/8-NPT1/8	R1/8	NPT1/8	10	15	13	4.5

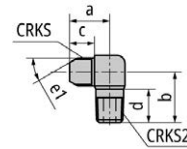
-N: 无垫圈

接头 (用于连接螺帽型G1/8内螺纹)

No.1



No.2

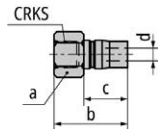


图号	产品型号	CRKS	CRKS2	a	b	c	d	e1	CP
				mm	mm	mm	mm	mm	最大使用压力 (MPa)
1	JOINT-ST-R1/8	G1/8	R1/8	HEX:14	31	13	10	30	20.6
2	JOINT-AN-R1/8	G1/8	R1/8	20	21	13	14	30	20.6

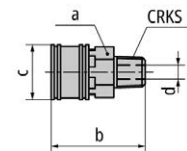
※直通接头及L型接头两侧的螺纹规格不同。
连接软管或快换接头时，请组合使用相同规格的螺纹。

快插头

No.1



No.2

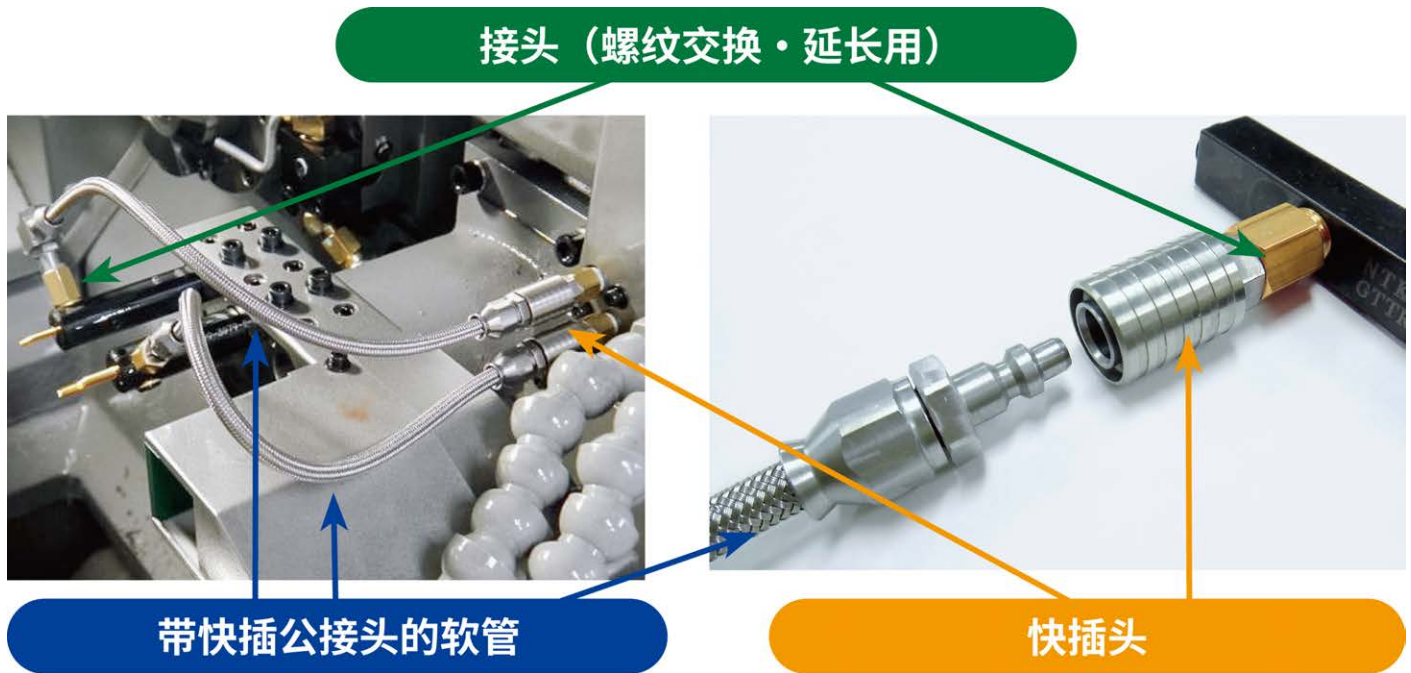


图号	产品型号	CRKS	a	b	c	d	CP
			mm	mm	mm	mm	最大使用压力 (MPa)
1	PLUG-RC1/8	Rc1/8	HEX:14	26	15.5	4.5	7.5
2	COUP-R1/8	R1/8	HEX:14	30	17.5	4.5	7.5

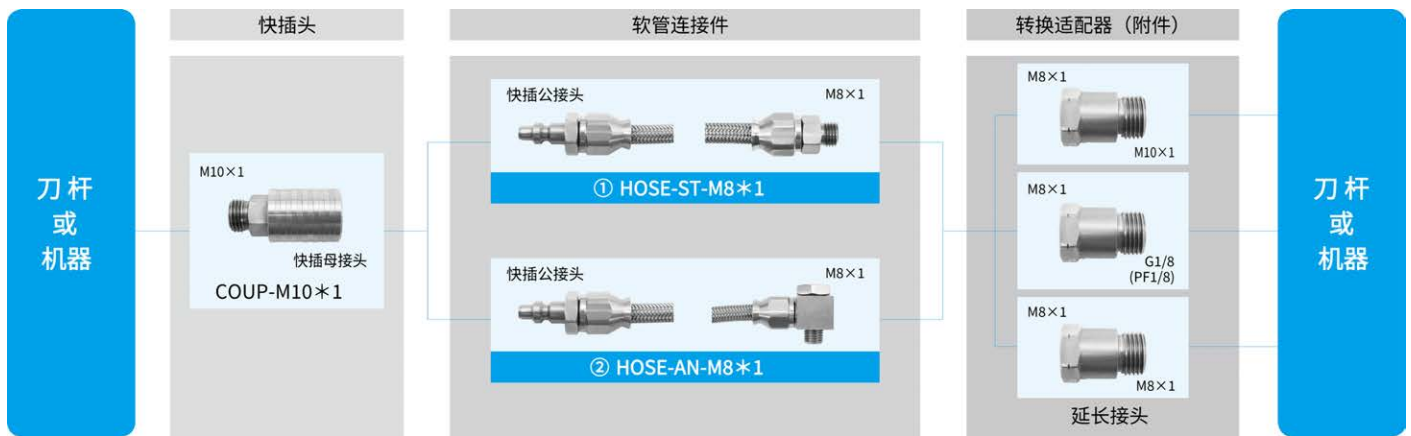
配管连接用冷却液配件②

HEB制快插头

组合安装示例



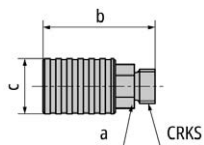
连接示例



特点

高品质的不锈钢柔性软管
最大使用压力20MPa

快插母接头



产品型号	CRKS	a	b	c	CP
		mm	mm	mm	最大使用压力 (MPa)
COUP-M10*1	M10×1	HEX:11	32.5	16	20

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲力 W

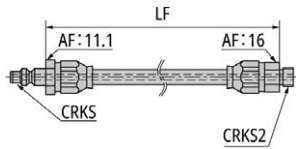
立铣刀 X

技术资料 Y

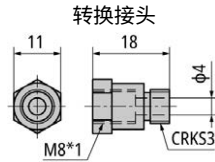
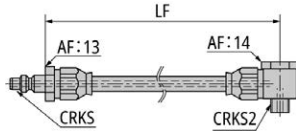
索引 Z

带管接头的软管 (含转换接头)

No.1



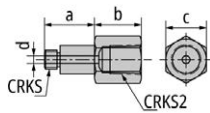
No.2



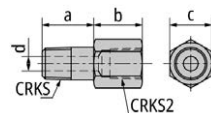
图号	产品型号	LF mm	CRKS	CRKS2	CRKS3	CP
					转换接头	最大使用压力 (MPa)
1	HOSE-ST-M8*1	300	管接头	M8*1	①M8*1→M10*1②M8*1→G1/8	20
2	HOSE-AN-M8*1	302	管接头	M8*1	①M8*1→M10*1②M8*1→G1/8③M8*1→M8*1	20

接头 (螺纹转换·延长用)

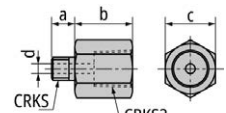
No.1



No.2

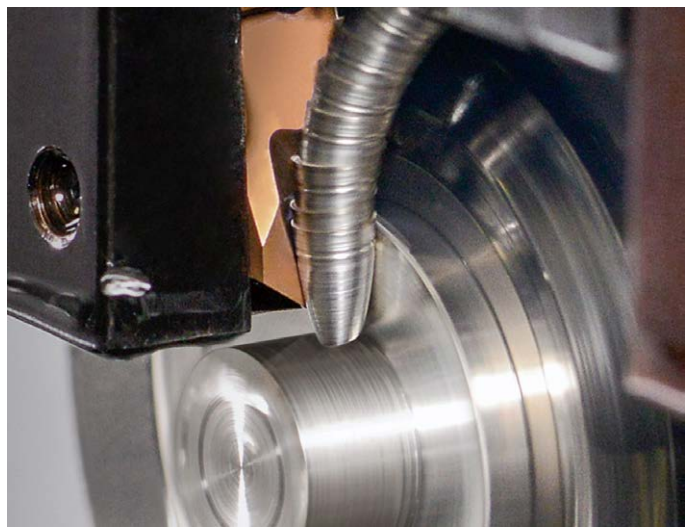


No.3



图号	产品型号	CRKS	CRKS2	a	b	c	d
				mm	mm	mm	mm
1	SCJ-M6-RC1/8-L	M6×1	Rc1/8	16	15	13	2.5
1	SCJ-5/16-RC1/8-L	5/16-24UNF	Rc1/8	16	15	13	2.5
2	SCJ-R1/8-M10-L	R1/8	M10×1	16	12	13	4.5
2	SCJ-R1/8-RC1/8-L	R1/8	Rc1/8	16	15	13	4.5
2	SCJ-R1/8-NPT1/8-L	R1/8	NPT1/8	16	15	13	4.5
3	SCJ-M6-M10	M6×1	M10×1	6	15	12	2.5
3	SCJ-M6-M10-N	M6×1	M10×1	6	15	12	2.5
3	SCJ-M6-RC1/8	M6×1	Rc1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-RC1/8-N	M6×1	Rc1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-NPT1/8	M6×1	NPT1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M6-NPT1/8-N	M6×1	NPT1/8	6	15	13	2.5
3	SCJ-M8-RC1/8	M8×1	Rc1/8	6	15	13	3.5
3	SCJ-M8-RC1/8-N	M8×1	Rc1/8	6	15	13	3.5
3	SCJ-R1/8-M10	R1/8	M10×1	10	15	12	4.5
3	SCJ-R1/8-NPT1/8	R1/8	NPT1/8	10	15	13	4.5

-N: 无垫圈



产品介绍

The Front Max	02
TBP/TBPA-BM排屑槽	03
GTMH-GX排屑槽	04
CTP/CTPA-CX排屑槽	05
Y轴刀杆系列	06
SHAPER DUO	09
可转位立铣刀	010
SATURN DUO	012
DS套筒	014
STICK DUO SPLASH	017
STICK DUO HYPER	018
STICK DUO	019

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺紋切削
U

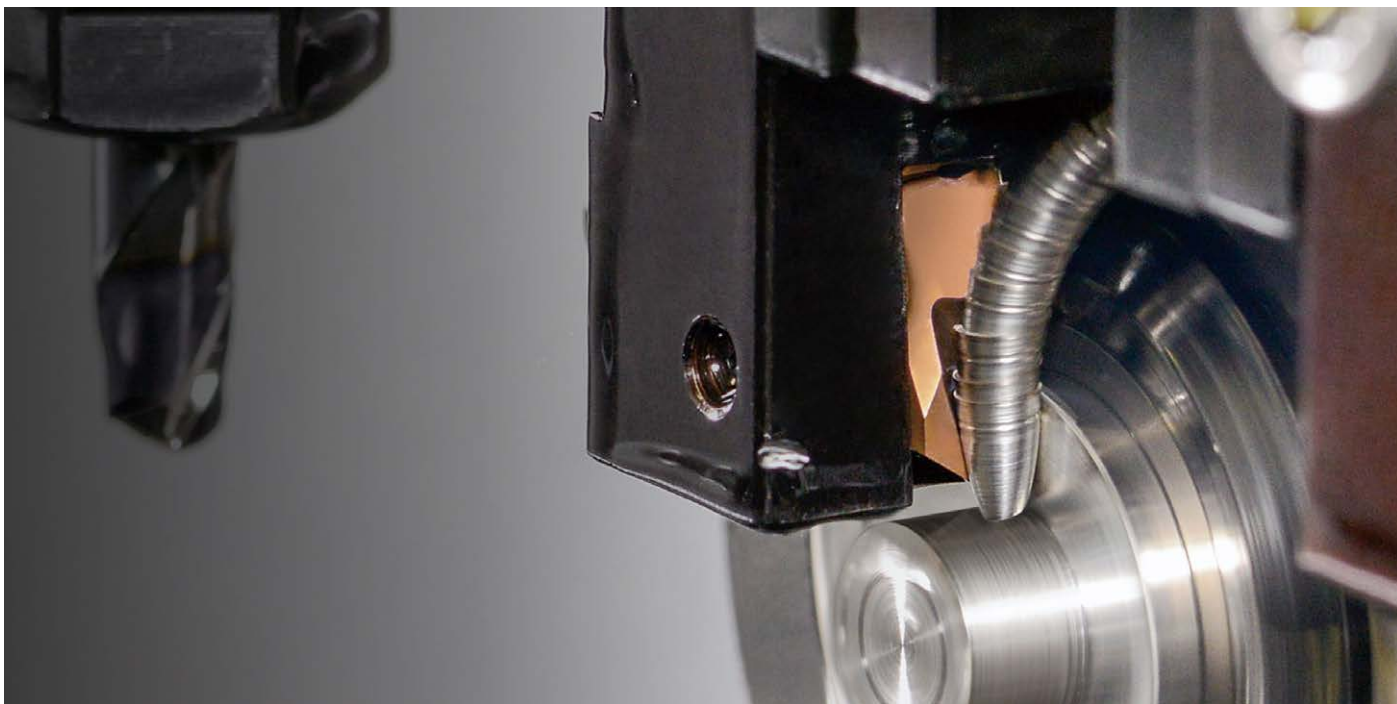
内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z



外径加工用 | CNC自动车床用

The Front Max



通过超大切深进行1次加工，大幅缩短加工时间。

不仅能彻底解决容易损伤加工表面的大切深/高进给切屑问题，还能彻底解决容易缠绕的小切深/低进给切屑问题。

性能

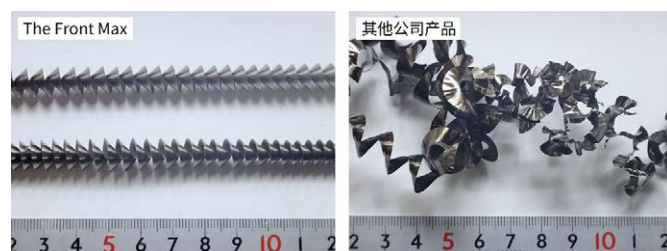
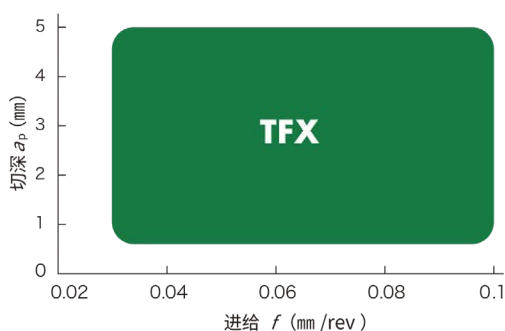
最大切深可达5.0mm的加工。

不仅能有效应对容易损伤加工表面的大切深/高进给切屑，还能有效应对容易缠绕的低切深/低进给切屑。

切削性能

在任何条件下都能实现出色的切屑处理能力。

NTK独特设计的排屑槽可实现出色的切屑控制和良好的加工表面。通过利用内部给油刀杆，可实现更稳定的加工。

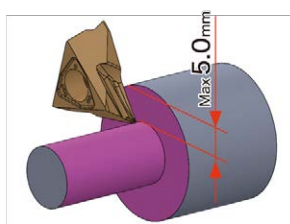


[切削条件] 切深: 5.0mm 工件材料: SUS304 $V_c=80\text{m/min}$
 $f=0.03\text{mm/rev}$ WET

实际加工案例 轴加工

当以5mm的切削深度进行切削时，The Front Max可以提高进给速度，并且与竞争对手的产品相比，成功将刀具寿命延长了3倍以上。

被加工材料	SUS304
切削速度	80m/min
进给	0.03mm/rev
切深	5.0mm
切削油	WET



The Front Max

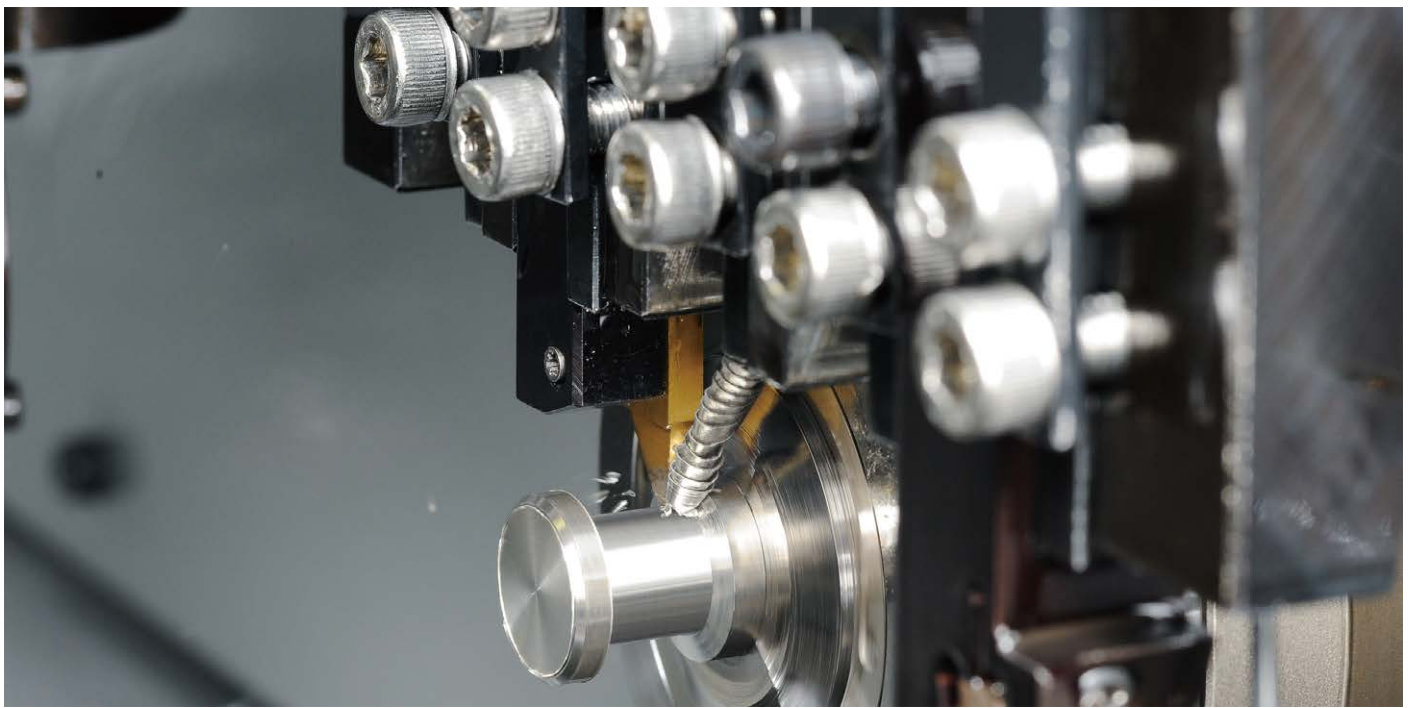
180个/刃

其他公司产品

50个/刃

*根据加工条件，在加工开始时可能需要进行刀具修正。

产品阵容: 刀杆 → Q7, Q8 刀片 → Q9



后扫加工用 | CNC自动车床用

TBP/TBPA-BM 排屑槽



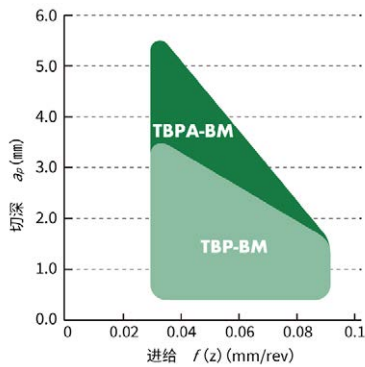
一次加工即可获得漂亮的加工表面

为了防止切屑堵塞，可将之前分为两次加工的加工工序合并为一次加工。非常适合需要缩短C/T的场合，并且能够整合刀具数量。

性能

采用纵向安装刀片和螺丝锁紧方式，实现高刚性。由于切削刃上设有修光刃，即使在高进给条件下也能保持表面粗糙度稳定。

切屑处理范围



切削性能

通过一次加工即可获得漂亮的加工表面。

1PASS加工	TBP型BM排屑槽		其他公司产品	
	轴肩端面	外径面	轴肩端面	外径面
	加工面良好	Ra: 0.72μm Rz: 4.46μm	切屑刮伤	Ra: 1.65μm Rz: 6.01μm

[切削条件] 被加工材料: SUS304 $\phi 16$ Vc=80m/min f(x)=0.2mm/rev f(z)=0.08mm/rev ap=3.0mm WET
[使用刀具] 刀杆: TBPR12 刀片: ST4 TBP72FR10M-BM

实际加工案例 螺栓加工

传统的后扫刀具分为粗加工和精加工两个工序。NTK-BM排屑槽通过一次切削缩短了加工周期，独特的排屑槽实现了卓越的切屑处理性能。它能够抑制切屑造成的已加工表面粗糙，从而获得高质量的加工表面。

被加工材料	SUS430F		TBP-BM	①1PASS加工 *无需开槽, 无需粗/精分开。
切削速度	50m/min		其他公司产品	①粗加工: 开槽 ②精加工: 后扫加工
进给	0.05mm/rev			
切深	2.0mm			
切削油	WET			

产品阵容: TBP..系列/刀片 → R17 TBPA..系列/刀片 → R22

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

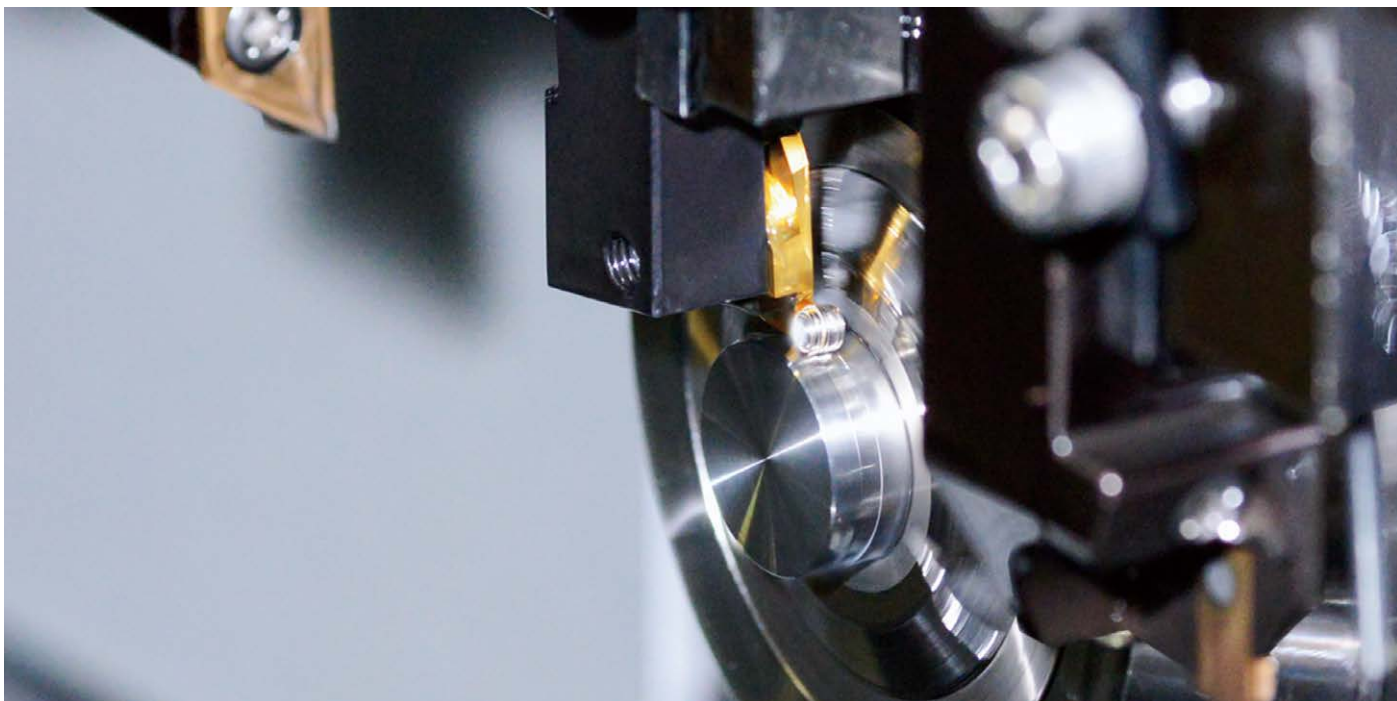
内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



槽加工用 | CNC自动车床用

GTMH-GX排屑槽



将切屑卷曲并加以控制，以防止其缠绕在刀杆或工件中。

通过刀片前刀面上的凸点，不仅在沟槽加工中实现良好的切屑处理，在横拉加工中也能实现良好的切屑处理。

性能

适用槽宽：0.33mm - 3.0mm

有效消除槽底残留的切屑（环状物）及缠绕工件的切屑。

同时支持最大2.0mm的横拉。

解决了槽底残留铁屑（圆环状）



通过GX排屑槽完全解决

工件缠屑



切屑处理比较（假设采用E环加工）

消除切屑（环）残留在槽底并缠绕在工件上的问题

	进给 (mm/rev)		
	0.01	0.03	0.05
GX排屑槽			
原先产品 (研磨排屑槽)			

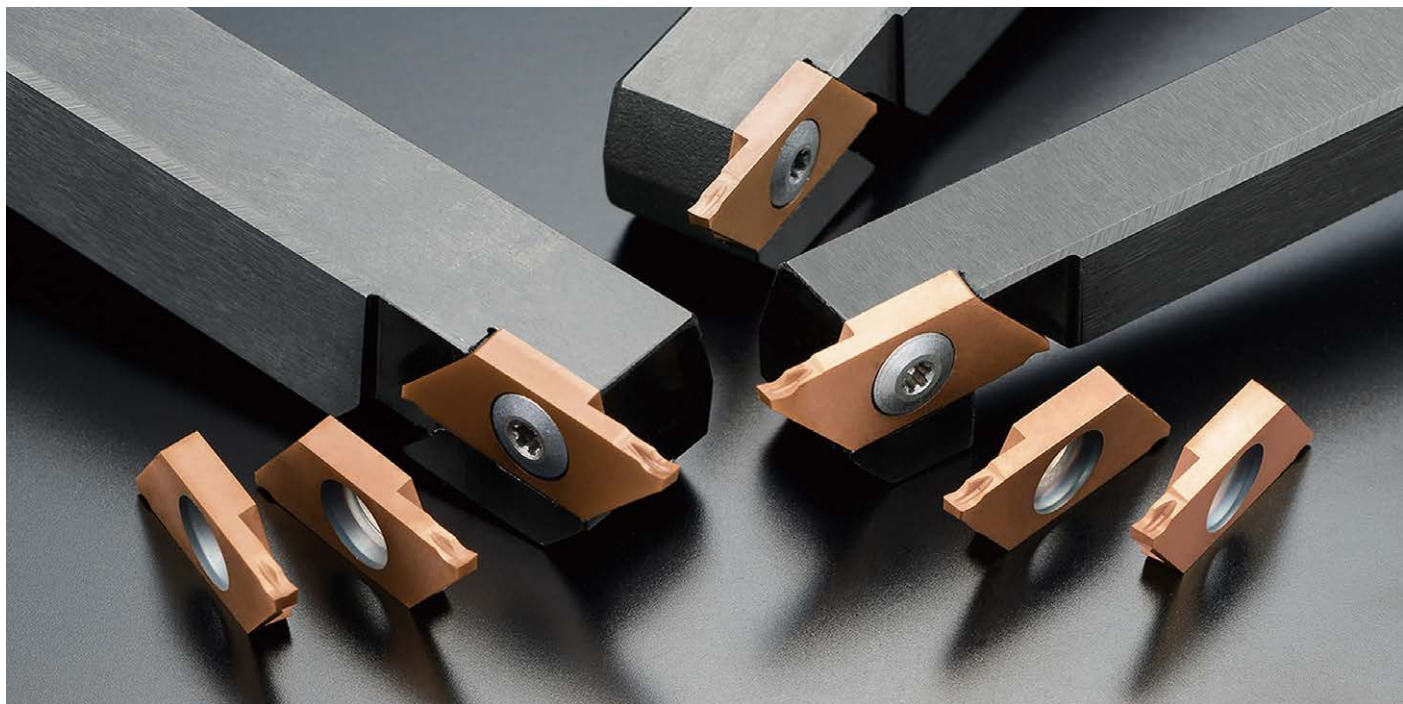
[切削条件] 被加工材料：SUS304 (ø6 → ø3) vc = 80m/min ap = 1.5mm 槽宽：0.75mm

实际加工案例 汽车零部件加工

GX排屑槽消除了槽底的切屑残留，成功省去了检查工序。

被加工材料	SUS430		DM4+GX排屑槽	3,500个/刀	
切削速度	80m/min			其他公司研磨排屑槽 (PVD涂层硬质合金)	2,500个/刀
进给	0.03mm/rev				
切深	1.0mm				
切削油	WET				

产品阵容：GTMH32-GX/刀片 → T23



切断加工用 最大支持 $\phi 16$ | CNC自动车床加工用

CTP/CTPA-CX 排屑槽

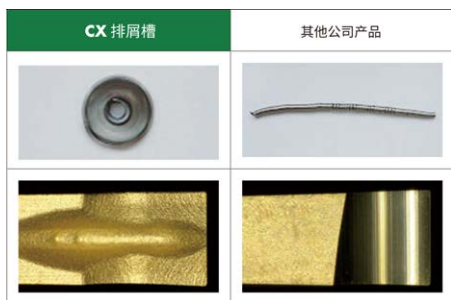


全天候加工无需停机

新型模压排屑槽将切屑卷成小卷曲，防止切屑缠绕
沿排屑槽前刀面排出，防止加工表面粗糙

性能

NTK畅销的CTP系列中新增的模压排屑槽类型。
自主开发CX排屑槽可提供卓越的切屑处理和排出性能。



切削性能

通过充分论证的设计可以强力折叠排屑槽两端的切屑，以防止损坏加工表面。

送り量 f (mm/rev)	CTP-CX プレーカ		従来品(研磨プレーカ)		他社モールドプレーカ品	
	切屑	加工面	切屑	加工面	切屑	加工面
0.02						
0.05						
	ムシレ・ビビリなく加工面良好		加工面ムシレ発生		剛性不足でビビリ発生	

实际加工案例 轴类部件加工

传统的研磨排屑槽会因崩刀而留下粗糙的加工面，
但CX排屑槽不会使表面变得粗糙，从而实现稳定的加工和较长的刀具寿命。

被加工材料	SS400		CX排屑槽 DM4 CTPA15FRN-CX	5,000个/刃	
切削速度	80m/min			其他公司研磨排屑槽	2,000个/刃
进给	0.04mm/rev				
切深	-				
切削油	WET				

产品阵容： CTP-CX → S15 ~ CTPA-CX → S22 ~

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

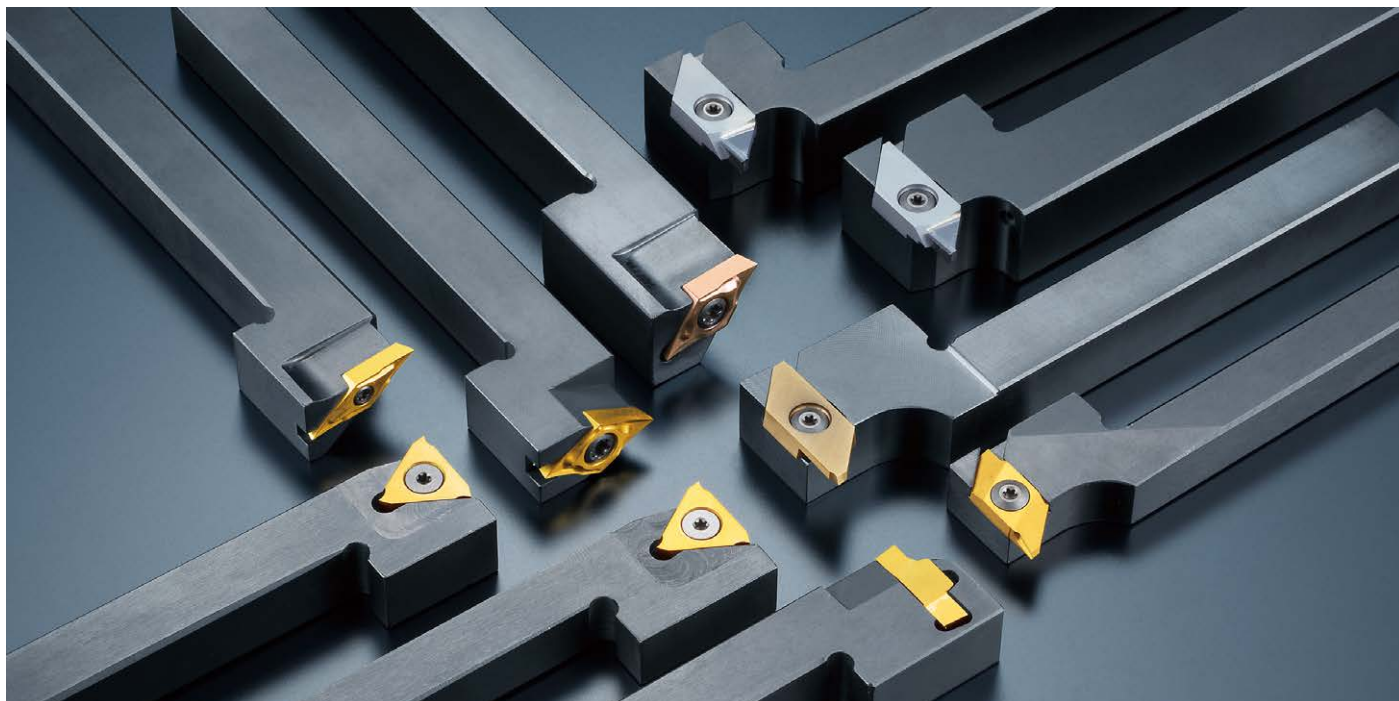
内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



适用于前扫、后扫、槽加工及多功能加工 | 适用于CNC自动车床（排刀式）

Y轴刀杆系列



切屑问题的终极解决方案

采用CNC自动车床的换刀控制轴（Y轴）进行切削，
让切屑自然落下，防止缠绕

性能

切屑通过重力自然落下，防止切屑缠绕。
通过采用内部给油刀杆，可抑制刀具磨损，并提高工件的尺寸稳定性。




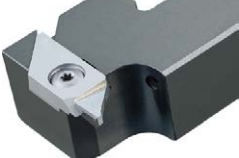
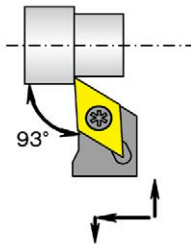
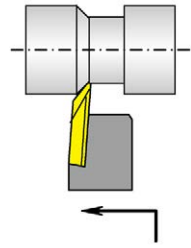
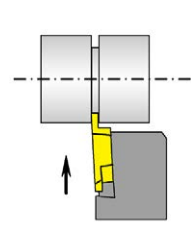
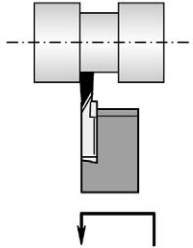


适用领域

除了前扫、后扫、槽加工、多功能加工之外，我们还拥有一系列支持内部给油的刀杆。

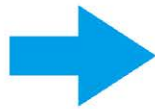
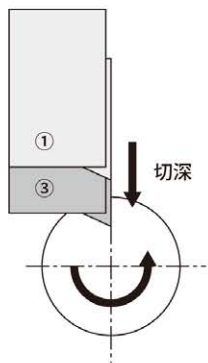


产品阵容

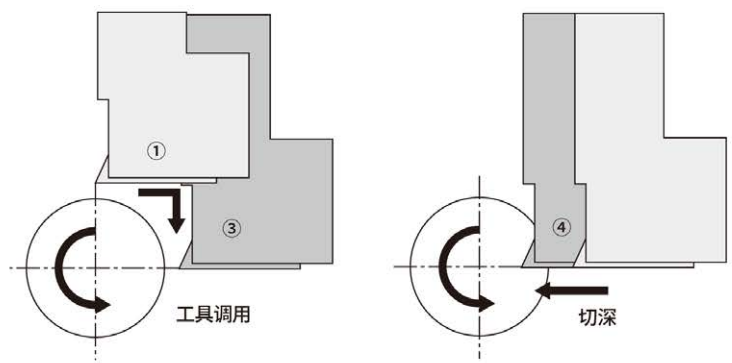
前扫	后扫	槽加工/后扫	多功能
Y-SDJC型 Y-SDJC-OH型 Y-SDJC-OH2型	Y-TBPR型 Y-TBPR-OH型	Y-GTT型 Y-GTT-OH型	Y-GTPA型 Y-GTPA-OH型
			
			

加工概况

常规加工



Y轴刀杆系列加工



示例程序

①T300	…工具调用
②G0 X11.0 Z0 T3	…工具定位
③	
④G1 X8.0 F0.08	…切削至8.0mm
⑤Z5.0 F0.05	…切削至5.0mm长
⑥X11.0	
⑦G0 X11.0	

在通常的外径车削加工中，调用工具，进行定位后进行切削加工。

“X轴”为直径方向。

示例程序

①T300	…工具调用
②G0 Y11.0 Z0 T3	…工具定位
③X0	
④G1 Y8.0 F0.08	…切削至8.0mm
⑤Z5.0 F0.05	…切削至5.0mm长
⑥Y11.0	
⑦G0 X11.0	

使用Y轴刀杆时，调用工具位置在①处。

为完成切削加工，定位于上图③处，并从该位置进行切削加工。

“Y轴”为直径方向。

注) 在实际编程中，需要在刀具参数或程序中，根据刀杆杆身尺寸进行Y方向补正。

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺紋切削
U

内径加工
V

冲刀
W

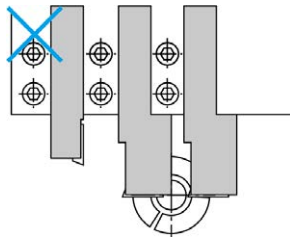
立铣刀
X

技术资料
Y

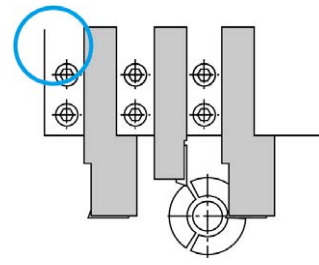
索引
Z

Y轴刀杆使用时的注意点

最多使用两只刀杆，并且不要并排安装两支刀杆，以防止干涉。



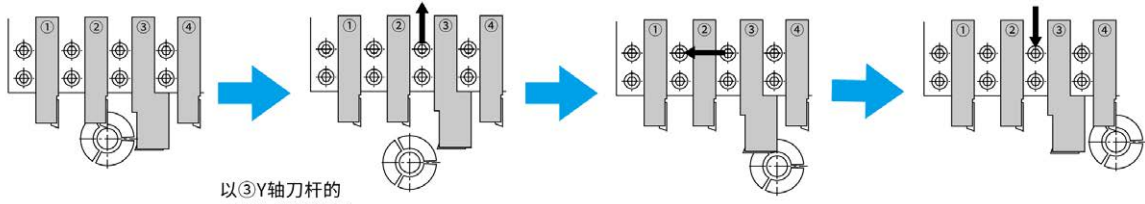
如果两支刀杆并排使用，
则工件和Y轴刀杆之间存在干涉的风险。



请配合普通刀杆交叉安装使用。

换刀时，请根据Y轴刀杆的伸出量设定退刀位置。

从刀具编号②更换为刀具编号④时



以③Y轴刀杆的
刀尖为基准进行
退刀

可加工外径尺寸表

以槽加工刀杆【Y-GTTR型】为例，列举可加工的外径尺寸。（其他刀杆尺寸相同）

Y轴刀杆伸出量	形状	项目 \ L	20	22	25
20		D1 (使用刀杆A可加工外径)	无限制	无限制	无限制
		D2 (使用刀杆B可加工的外径)	13	13	13
		D3 (使用刀杆C可加工外径)	无限制	无限制	无限制
25		D1 (使用刀杆A可加工外径)	38	58	无限制
		D2 (使用刀杆B可加工的外径)	14.9	13.6	13
		D3 (使用刀杆C可加工外径)	38	58	无限制
30		D1 (使用刀杆A可加工外径)	26.8	29	38.5
		D2 (使用刀杆B可加工的外径)	20.6	17.9	14.9
		D3 (使用刀杆C可加工外径)	33 (TBP型为26.8)	37 (TBP型为29)	51.5 (TBP型为38.5)



多边形孔加工用 | 适用于CNC自动车床

SHAPER DUO



无需专用设备，即可低成本加工六角孔、四方孔、梅花孔。
利用自动车床的背轴，可进行各种多边形孔加工。

特点①

支持四方孔、六角孔和梅花孔加工。
与拉削相比，切削阻力更小，非常适合加工小直径、低刚性工件。
一种尺寸即可加工各种多边形孔。
非常适合加工特殊产品和小批量产品。



实际加工案例 六角孔加工

其他公司的产品六角顶点很快就会变圆，导致使用寿命缩短。
NTK的产品拥有出色的研磨技术，并采用TM4涂层，具有以下优势：
①稳定的内六角形状确保角度并实现长寿命。②修正次数大大减少。③加工表面良好。

被加工材料	SUS303		<p>TM4 SSP030N1940H</p> <p>其他公司硬质合金刀片</p>	<p>10,000个/刃</p> <p>300个/刃</p>
进给	2,000 mm/min			
切深 (一侧)	粗 0.025mm			
	精 0.005mm			
切削油	WET			

特点②

六角孔与四方孔加工对照表

	切削阻力	加工时间	灵活性	成本	
Shaper Duo	◎	△ ※可以通过同步加工来解决!	○	◎	阻力极小。尤其对于小直径零件，一种尺寸即可加工多个孔。
拉刀	△	○	×	△	需要与孔的尺寸相匹配的工具。

梅花孔 (6-LOBE孔) 加工对照表

	切削阻力	加工时间	成本	高速主轴	编程	
Shaper Duo	◎	◎	◎	不需要	简单	无需高速动力头，缩短循环时间。
立铣刀	○	×	△	需要	复杂	需要高速动力头。工作过程需要时间。

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

产品阵容： → W3,W4



铣削工具 | CNC自动车床用

可转位立铣刀

多种尺寸，最适合CNC自动车床。

整体式→可更换式刀片设计，简化刀具管理，减少再研磨和重新涂层的需求。

使用PVD涂层硬质合金刀片，加工效率比高速钢立铣刀高3至5倍。

使用中心刃刀片，不仅可以进行D形切削，还可以进行挖槽和倾斜加工。

■ 大轴径铣刀

可紧贴导套进行切削，即使加工小直径工件也能保持出色的稳定性。

安装于机床后，可实现高刚性，并有效改善高速切削时的振动。

刃口直径较大，可实现高效切削。



刀盘头部端面经过研磨能够和弹簧夹套端面紧密配合，提升产品刚性。

■ 低阻力排屑槽

大幅降低切削阻力，实现高精度加工。

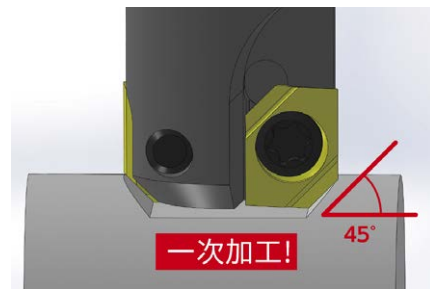
修光刃形状可有效改善加工面粗糙度。



■ D型45°立铣刀

特殊45°整体立铣刀现已标准化，采用可更换刃口设计。

通过采用可更换刃口设计，不再需要对立铣刀和中心钻进行修正加工，从而有助于减少工时并大幅降低成本。



■ 实际加工案例 机械部件

NTK带排屑槽的立铣刀刃口锋利，切削噪音小，且消除了加工面上的条纹。切削尺寸稳定，可延长刀具寿命。

被加工材料	SUS304
切削速度	75m/min
进给	70mm/min
切深	~1.25
切削油	WET



TM4 带排屑槽立铣刀

300个/刃

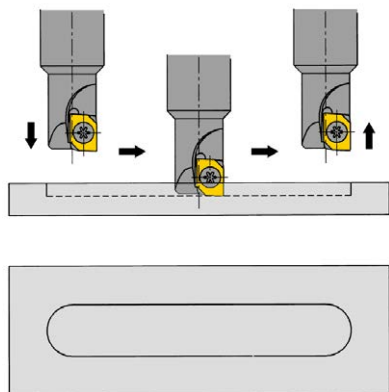
其他公司无排屑槽刀片

200个/刃

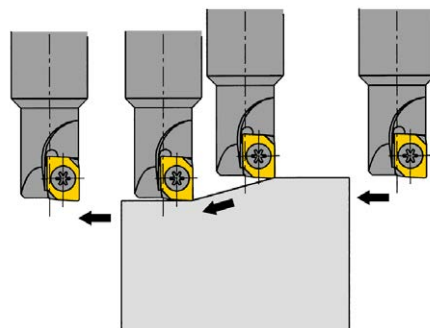
安装带中心刃的刀片的效果

- 通过安装带有中心刃的刀片，可以使用单刃T/A立铣刀进行类似加工示例①中的切入加工→移动加工。
- 通过安装带有中心刃的刀片，可以使用单刃T/A立铣刀进行类似加工示例②的倾斜加工。
- 刀尖R角处设有修光刃，以确保良好的加工表面。

加工示例①



加工示例②



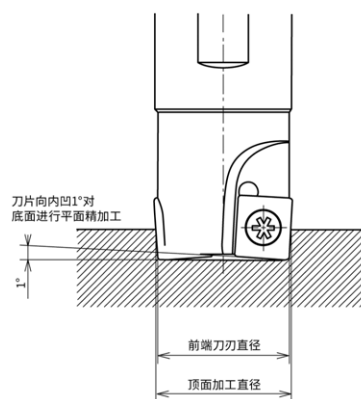
注意事项

- 中心刃刀片可安装在2刃和3刃立铣刀上，但不能用于切入加工。不过，它们可以改善加工底面的表面粗糙度。
- 在单刃立铣刀上安装中心刃刀片来加工倾斜表面时，请在编程时考虑有效切削刃长度（4.0mm）。

使用REL系列时的注意事项

使用REL型立铣刀时，工件加工面在以下尺寸处会出现锥度。

切深(mm)	顶面加工直径-底面加工直径(mm)
2	0.05
3	0.08
4	0.12
5	0.15



产品阵容：REZ..系列 → X6 REL..系列 → X9

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



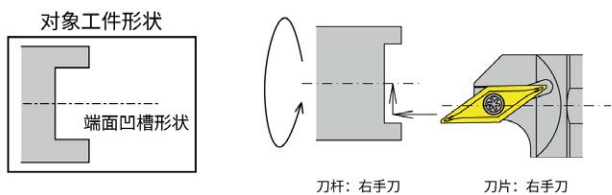
端面槽加工用 | CNC自动车床用

SATURN DUO

只需一把刀具即可完成端面镗孔加工。
这减少了所需刀具的数量并实现了工序的集中。

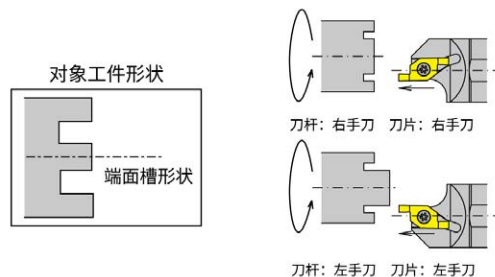
■ 端面槽加工 FBV型

支持最小加工直径 $\phi 8.0\sim$
深度4mm的端面槽加工，大幅提高端面加工效率



■ 端面沟槽加工 FGV型

支持最小加工直径 $\phi 6.0\sim$ 、槽宽1.0mm~
刀片·刀杆刚性好，可在各种切削条件下加工。左手型也适用于带凸出部分的工件。



■ 实际加工案例

以前都是使用手磨高速钢刀具加工，但通过使用 SATURN DUO [FGV 型]，加工稳定，并且工具寿命可延长约五倍。

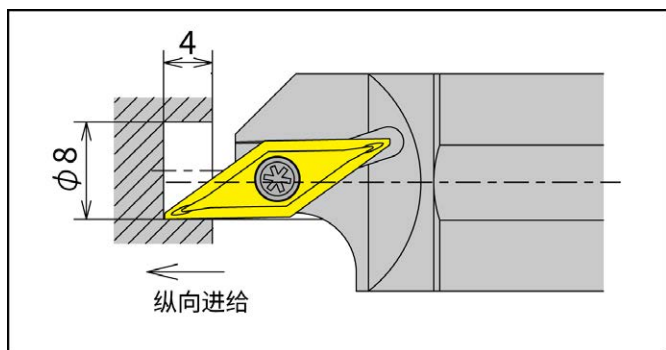
被加工材料	SUS303		SATURN DUO	15,000个/刃	
切削速度	27m/min			手磨高速钢刀具	500~3,000个/刃
进给	0.02mm/rev				
切深	0.5mm				
切削油	WET				

产品阵容：刀杆 → T40,T41 刀片 → T42

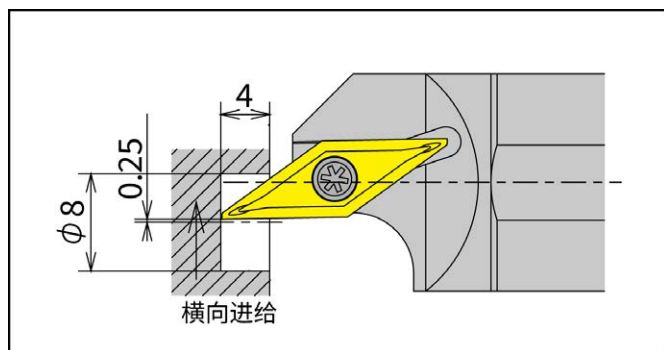
端面槽加工 FBV型

加工方法

- 如果工件材料具有良好的切屑处理性能（例如SUS303），则可以通过在垂直和水平进给时使用较低的进给速度在一次加工中实现最大4mm的切削深度。



Z方向切深：纵向进给



X方向切深：横向进给

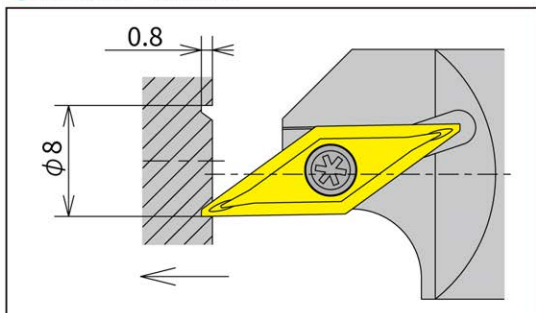
注：Z方向的切削深度称为垂直进给，X方向的切削深度称为水平进给。

加工要点

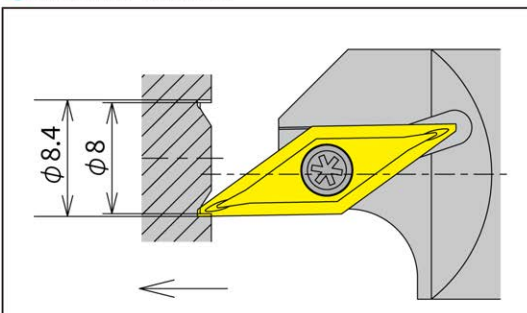
如果内表面出现脱落，我们建议进行两次粗加工和精加工，如下所示。

☆2-PASS加工示例：留0.2mm的精加工余量，进行粗加工，然后进行精加工。

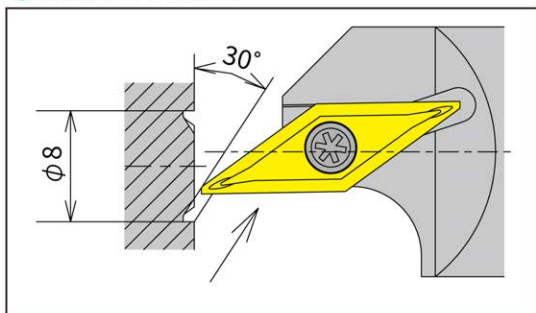
1 纵向进给（粗加工）



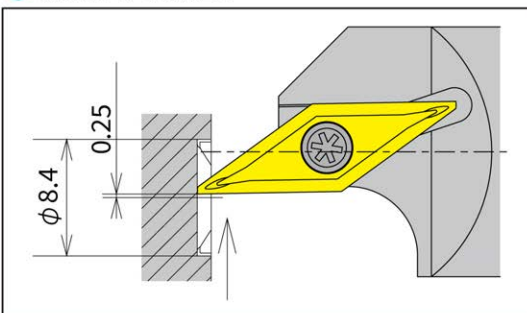
3 纵向进给（精加工）



2 对角加工（粗加工）



4 横拉加工（精加工）



端面沟槽加工 FGV型

- 通过分成多次加工，可以进行超过刀片宽度的加工。
- 加工时，务必从外周向内周进行加工，因为刀片有干涉工件的风险（特别是将槽宽扩大到最小加工半径以下的范围时）
- 如果工件突出部分残留刀痕，则在退刀时降低进给速度。
- 如果工件突出部分的尖端出现损伤，请降低进给速度。
- 如果工件槽外周面发生裂纹或撕裂现象，则应降低进给或提高切削速度。
- 如果采用低进给、低切削速度条件时内端面出现裂纹或撕裂现象，则应提高切削速度。

☆注意事项

- 不能进行横拉加工

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



旋转工具保护组件 I CNC自动车床用

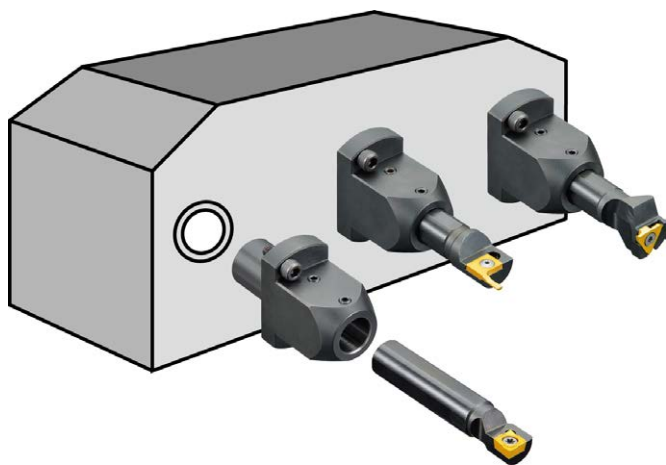
DS套筒

防止切屑和切削油侵入的旋转工具保护组件。

我想使用DS刀杆，但安装时有缝隙……这样可以解决问题。

■ DS刀杆安装示意图

通过消除刀架和旋转工具组件之间的间隙，可防止加工过程中切屑和切削油进入。



■ 对应设备型号

可安装 $\phi 22$ 和 $\phi 34$ 套筒并提供4旋转刀具台和8旋转刀具台。
推荐用于背轴加工用套筒上配备工具旋转轴的CNC自动车床。
DS套筒可安装 $\phi 16$ 和 $\phi 22$ 的DS刀杆。

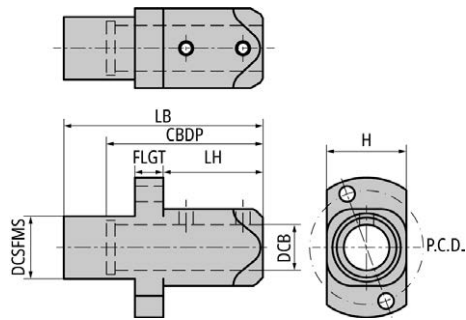
■ DS套筒扩大了加工可能性

DS套筒允许安装DS刀杆，从而增加可安装在刀架上的刀杆数量。



背轴4旋转刀具台用

SS-DSU-SK

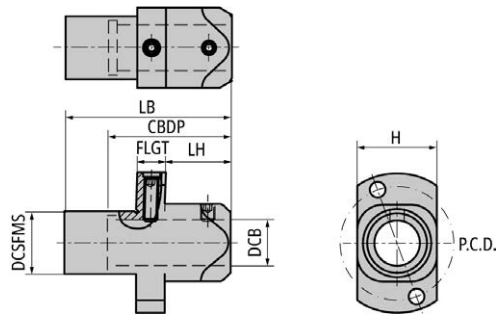


产品型号	CBDP	DCB	DCSFMS	FLGT	H	LB	LH	P.C.D.	适用刀杆
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
SS-DSU-SK	55	16	22	10	28	70	35	40	DS刀杆用

配件

产品型号	螺丝 (用于固定套筒)	螺丝 (用于固定刀杆)	扳手 (用于固定套筒)	扳手 (用于固定刀杆)
SS-DSU-SK	CS0520	SS0506	LW-4	LW-2.5

SS-DSU-L23



产品型号	CBDP	DCB	DCSFMS	FLGT	H	LB	LH	P.C.D.	适用刀杆
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
SS-DSU-L23	43	16	22	10	28	58	23	40	DS刀杆用

配件

产品型号	螺丝 (用于固定套筒)	螺丝 (用于固定刀杆)	螺丝 (用于固定刀杆)	扳手 (用于固定套筒)	扳手 (用于固定刀杆)
SS-DSU-L23	CS0520	SS0506	SS0515	LW-4	LW-2.5

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

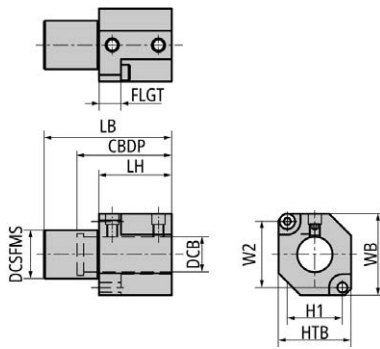
技术资料 Y

索引 Z

背轴8旋转刀具台用

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

SS-DSU-B8L23

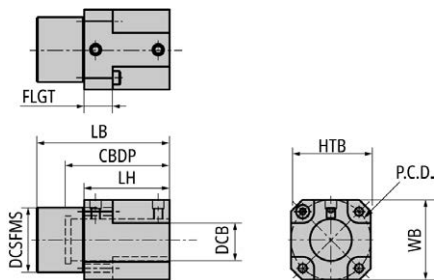


产品型号	CBDP	DCB	DCSFMS	FLGT	H1	HTB	LB	LH	WB	W2	适用刀杆
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
SS-DSU-B8L23	43	16	22	10	25	33	58	33	37	30	DS刀杆用

配件

产品型号	螺丝 (用于固定套筒)	螺丝 (用于固定刀杆)	扳手 (用于固定套筒)	扳手 (用于固定刀杆)
SS-DSU-B8L23	CS0420	SS0506	LW-3	LW-2.5

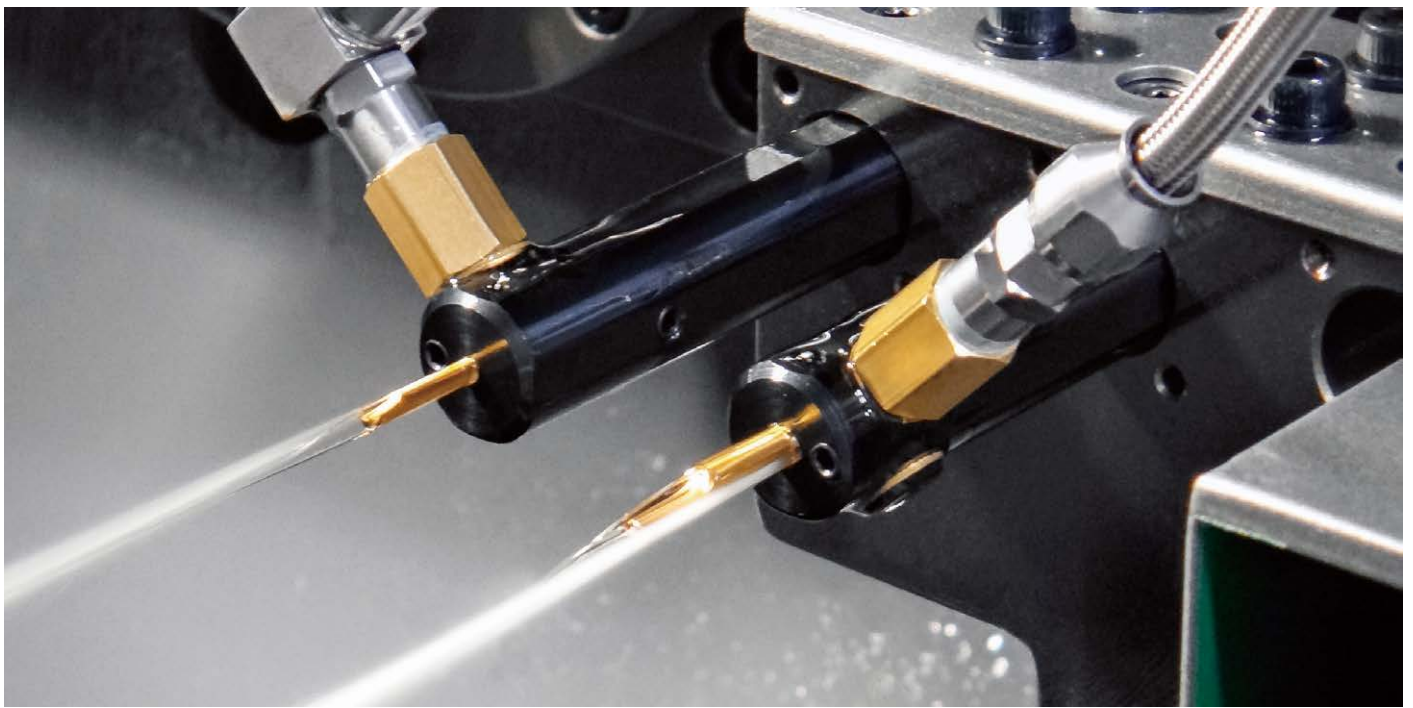
SS-DSU-B8D34



产品型号	CBDP	DCB	DCSFMS	FLGT	HTB	LB	LH	WB	P.C.D.	适用刀杆
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
SS-DSU-B8D34	55	22	34	15	42	70	45	42	42	DS刀杆用

配件

产品型号	螺丝 (用于固定套筒)	螺丝 (用于固定刀杆)	扳手 (用于固定套筒)	扳手 (用于固定刀杆)
SS-DSU-B8D34	CS0425	SS0506	LW-3	LW-2.5



内孔加工用 | CNC自动车床用

STICK DUO SPLASH

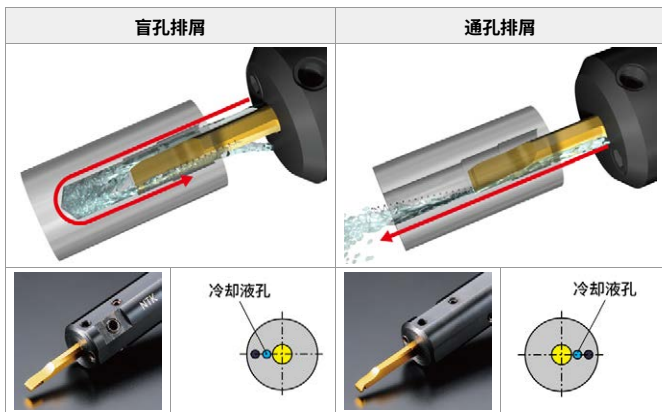
消除内孔加工时的切屑堵塞

在保留 STICK DUO HYPER 功能的同时，开发了内部给油套筒。也可使用STICK DUO的刀片。

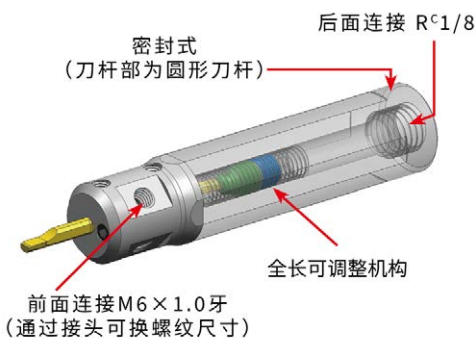
*高精度加工需要HYPER刀片和套筒的组合。

■ 可选择的冷却液排出方式

通过将刀杆旋转180度，可以改变冷却液的排出位置。油孔位于螺塞侧。

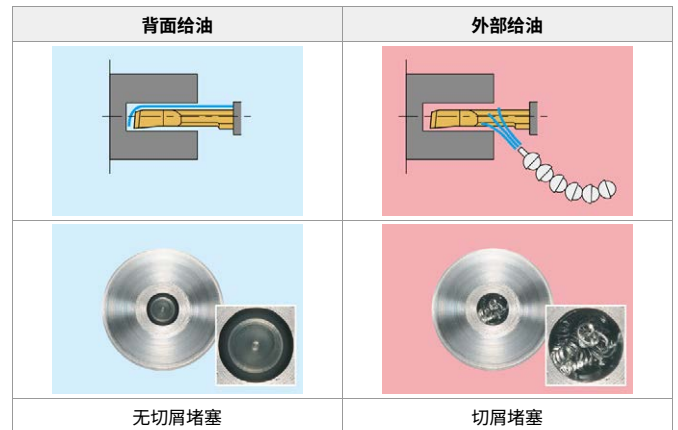


■ 两种连接方式



■ 在这些情况下建议背面给油

加工盲孔时，选择背面给油，以防止切屑问题。



■ 内部给油油管连接示例





内孔加工用 | CNC自动车床用

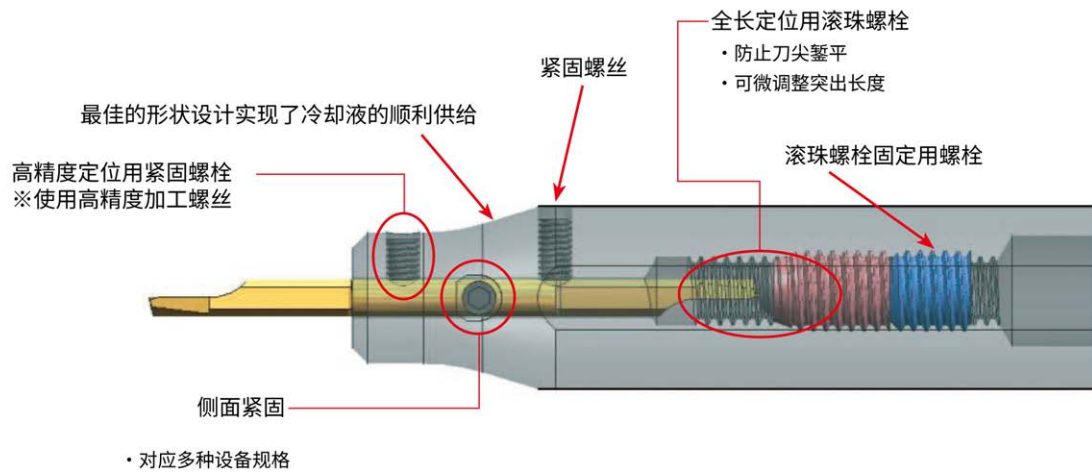
STICK DUO HYPER

实现STICK DUO的全长定位功能和高精度

换刀时具备全长定位功能 也可使用STICK DUO刀片

※高精度加工需要HYPER刀片和套筒的组合

■ 套筒内部结构



■ 特点①

采用高精度制造的硬质合金镗杆和套筒的组合，
并采用全长定位结构，实现了出色的重复定位精度。

	总长度 (L ₁)	偏移量 (f)	心高 (Y)	R角
	±0.1mm	±0.025mm	±0.1/0mm	0.03mm
	±0.02mm	±0.015mm	0.05/0mm	0.05mm

■ 特点②

- 镗刀杆产品阵容
- 最小加工直径 $\phi 2.2 \sim$
- 有三种排屑槽形状可供选择

SHFS-H 型



镜面研磨

SHFS-S 型



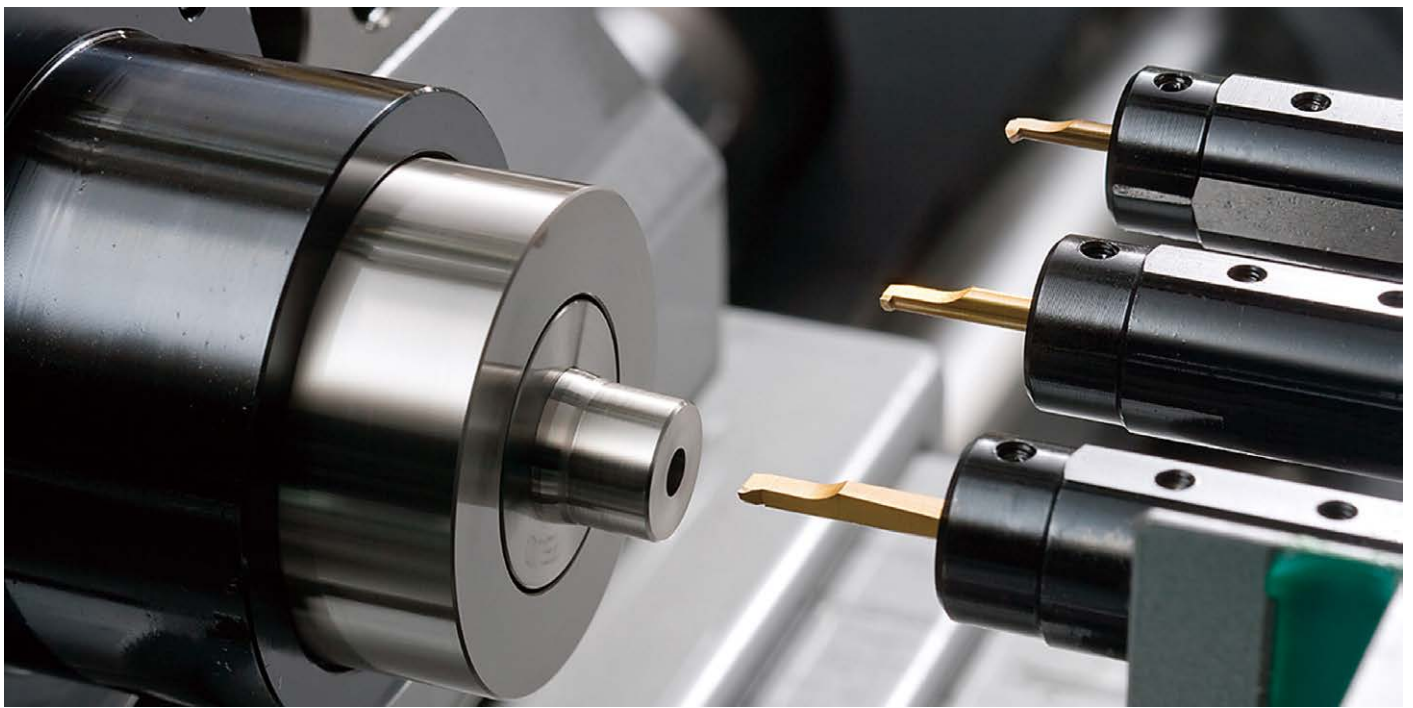
锋利度出色

HFB-F 型



切屑前方排除

产品阵容： → V14



内孔加工用 | CNC自动车床用

STICK DUO

双头硬质合金镗杆

最小加工直径： $\varnothing 2.2$

■ 有三种类型的排屑槽可供选择，以满足您的加工需求。

S排屑槽



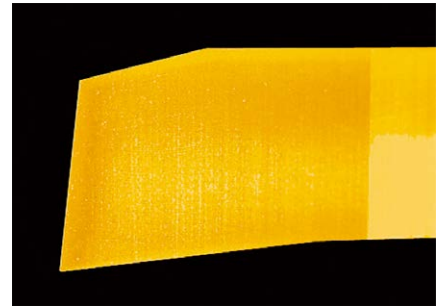
重视锋锐度

F排屑槽



将切屑向进给反方向排出，
非常适合盲孔加工

H排屑槽



无排屑槽(镜面研磨)
(可再研磨)

内径槽加工用	内径端面槽加工用	内径后扫加工用	内螺纹加工用
最小加工直径 $\varnothing 3.0 \sim$ 槽宽 0.5~2.0mm 有短型·长型两种式样可供选择	最小加工直径 $\varnothing 6.0 \sim$ 槽宽 1.0~3.0mm	最小加工直径 $\varnothing 3.0 \sim$ 有短型·长型两种式样可供选择	最小可加工螺纹 M4~ 最小加工螺距 0.5~ 根部加强型，提高刚性
			

产品阵容： → V16

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲力 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引



新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺紋切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

材质·选择指南

推荐工具组合示例	P2
工具示例	P4
ISO 刀片命名规则	P6
硬质合金	P8
PCD/金刚石涂层	P21
推荐切削条件表	P24
排屑槽阵容	P31
多功能通用刀杆	P36


推荐工具组合示例

N 新产品
O 产品介绍
P 材质、选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

I 前扫


DM4-YL

重视通用性



DM4-AMX

ap
~0.5mm



+

SPLASH 系列



内部给油规格的 Y 轴刀杆




=

- DM4 具有出色的耐热性,是加工钛合金、钴铬合金和 HRSA 的理想材质等级。
- YL 排屑槽兼具锋利度和排屑性能。它具有出色的尺寸稳定性,并能顺畅地排出切屑。
- AMX 排屑槽强化了超低切深、低进给加工性能,最适合高精度零件的加工
- 使用内部涂油的刀杆可提高切屑的去除率。通过利用向下排出切屑的 Y 轴刀杆和冷却液传递效果,有望进一步改善切屑控制。

I 切断


DM4-CTP-CX

~φ12




DM4-CTPA-CX

~φ16



CUT DUO

~φ25.4



+

SPLASH 系列



=

- CTP/CTPA 型刀片是 CNC 自动车床上用于切断加工的畅销刀具。它们具有出色的刚性和锋利度。此外,还提供 CX 排屑槽,可提高切屑控制性能。
- 内部给油式刀杆有望提高排屑性能。
- CTP 型刀片适用于加工直径最大为 φ12 的工件,CTPA 型刀片适用于加工直径最大为 φ16 的工件。

+

CUT DUO SPLASH 系列



=

- 适合大直径加工的内部给油式刀杆系列。
- CTDP-OH 型刀柄最适合加工直径达 φ25.4 的工件。

I 后扫

DM4-TBP / TBPA-BM

重视通用性



+

SPLASH 系列



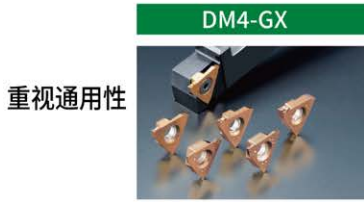
内部给油规格的 Y 轴刀杆



=

- TBP/TBPA 型后加工工具具有优异的刚性,即使在大切深下也能稳定加工。
- BM 排屑槽不仅能进行槽加工,还能进行横切,具有优异的切屑处理性能。
- 内部润滑的 Y 轴刀杆进一步改善了切屑控制

槽加工

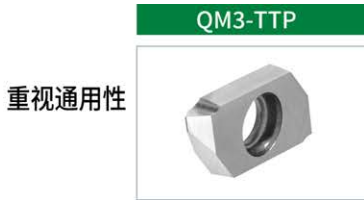


重视通用性



- 三角形开槽刀，槽宽0.3~3.0mm。
- GX排屑槽不仅在槽加工时，也在横扫加工时实现良好的切屑处理
- 使用内部涂油的刀杆可提高切屑的去除率。通过利用向下排出切屑的Y轴刀杆和冷却液传递效果，有望进一步改善切屑控制。

螺纹切削



重视通用性



- NTK 的侧夹式 TTP 刀片刚性好，可加工出高质量的螺纹。针对各种特定的螺纹加工操作，我们提供各种产品系列。
- QM3具有良好的耐磨性和韧性，可切削多种材料。

内径加工



重视通用性



- STICK DUO SPLASH是一款用于内孔加工的内冷套筒刀杆。我们的产品线包括内孔镗刀、背车、开槽和螺纹加工刀具。
- 套筒可轻松改变刀尖突出长度。可根据加工长度自由设定最佳突出长度。



- MOGUL BAR是可使切屑延迟给反向排出的高刚性镗刀刀杆
- 同时可对内部给油加工，进一步帮助切屑平滑排出

立铣刀加工



重视通用性



- 我们拥有多种适用于 CNC自动车床的小径舍弃式立铣刀。大直径立铣刀可更靠近导套，适合加工小型、低刚性工件。使用大直径铣刀头可实现更快的切削速度。

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

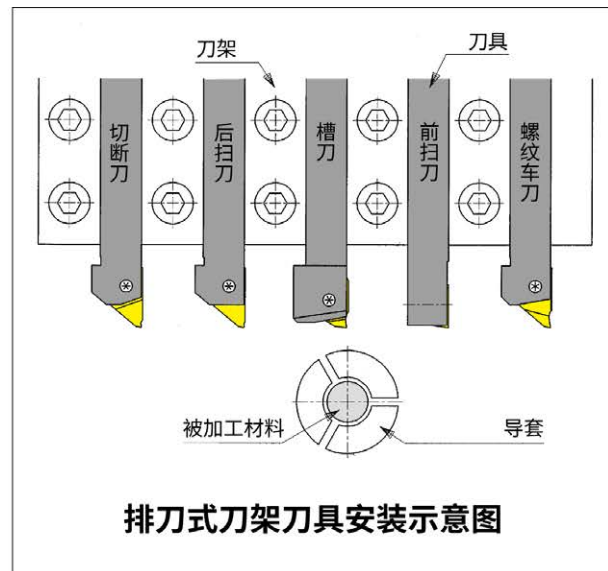
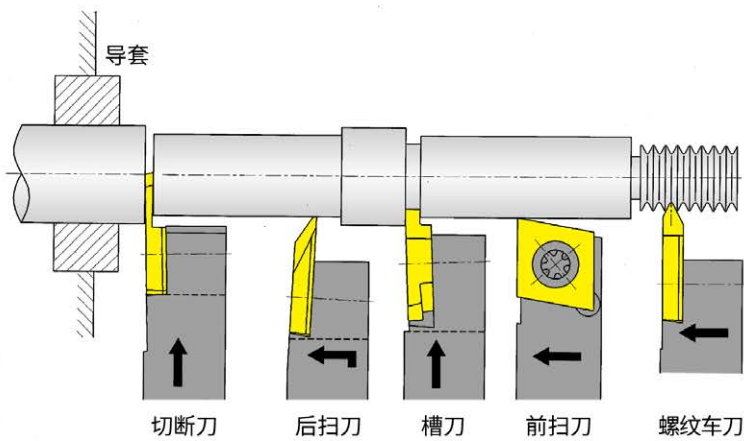
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

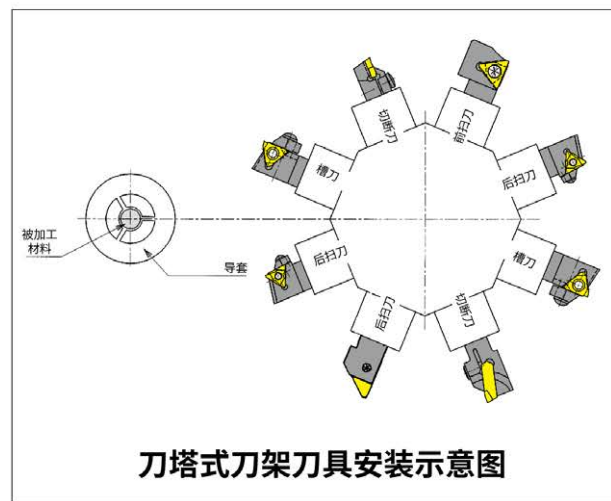
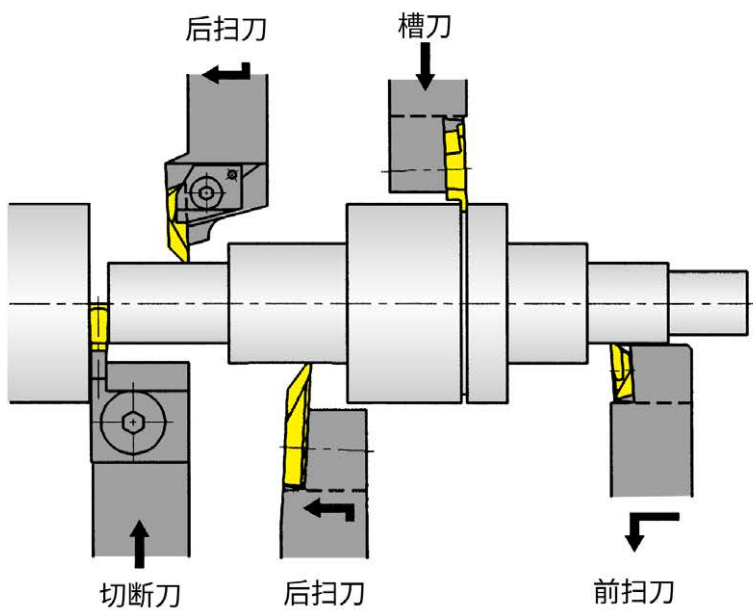
索引 Z

排刀式刀架



排刀式刀架刀具安装示意图

刀塔式刀架

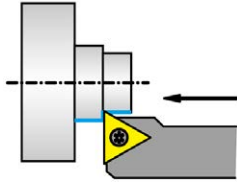


刀塔式刀架刀具安装示意图

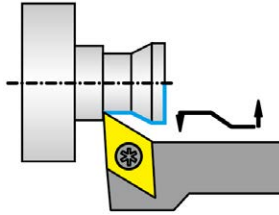
- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质、选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引

正面排刀式刀架

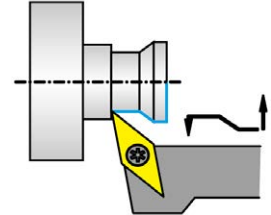
前扫



刀杆: CH-STUCL(锁紧式)
刀片: TC..0902

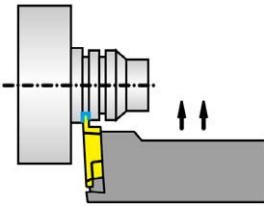


刀杆: CH-SDUCL(锁紧式)
刀片: DC..11T3/DC..11T3..-WP

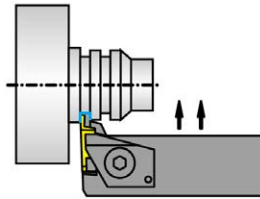


刀杆: CH-SVUCL(锁紧式)
刀片: VC..1103/VC..1103..-WP
刀杆: CH-SVUPL(锁紧式)
刀片: VP..0802

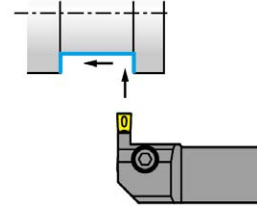
外圆槽加工



刀杆: CH-GTTL(锁紧式)
刀片: GTMH32/GTMX32

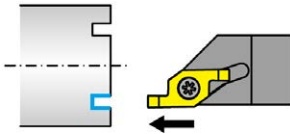


刀杆: NGTAL..32-..S(压板式)
刀片: GTMH32/GTMX32
刀杆: NGTAL..43-00S(压板式)
刀片: GTMA43/GTMT43



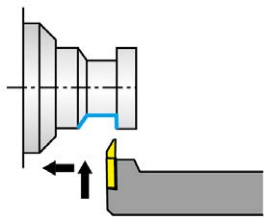
刀杆: GWKPL(压板式)
刀片: GWPG/GWPM

端面槽加工

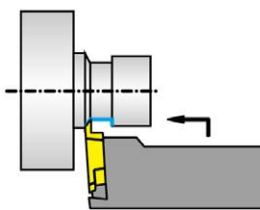


刀杆: CH-FGVR/L(锁紧式)
刀片: FGV/FBV

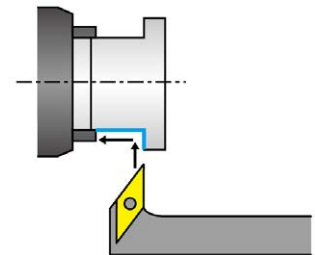
后扫



刀杆: CH-TBPAL(锁紧式)
刀片: TBPA..FR

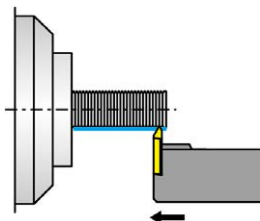


刀杆: CH-GTTL(锁紧式)
刀片: TBMH32



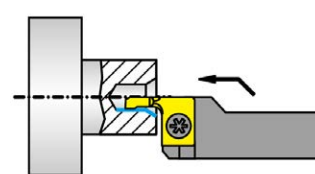
刀杆: CH-SVXCL(锁紧式)
刀片: VC..1103

螺纹切削



刀杆: CH-TTPL(锁紧式)
刀片: TTP..FR

内径



刀杆: CH-LBML(锁紧式)
刀片: LBM

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

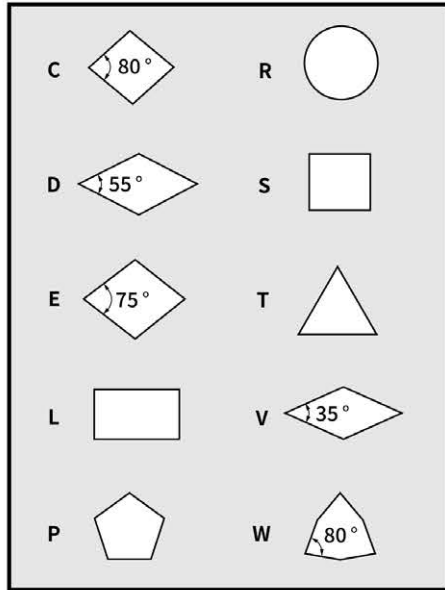
技术资料 Y

索引 Z

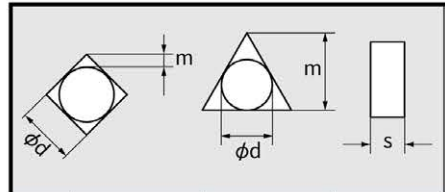
ISO 刀片命名规则

■ 硬质合金

1 形状符号



3 精度符号



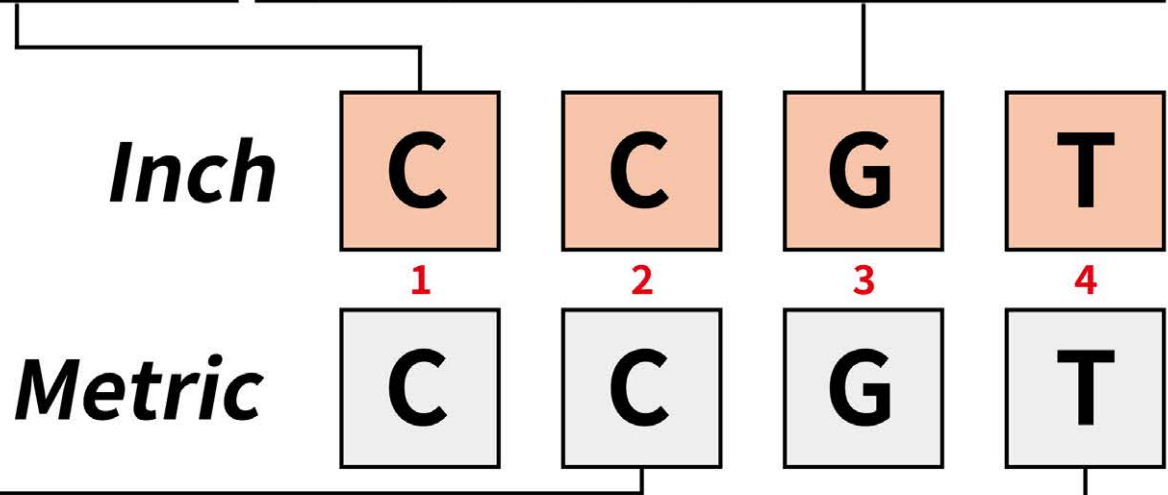
符号	d (mm)	m (mm)	s (mm)
A	±0.025	±0.005	±0.025
F	±0.013	±0.005	±0.025
C	±0.025	±0.013	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.05 ~ ±0.15	±0.005	±0.025
K	±0.05 ~ ±0.15	±0.013	±0.025
L	±0.05 ~ ±0.15	±0.025	±0.025
M	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.13
N	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.025
U	±0.08 ~ ±0.25	±0.13 ~ ±0.38	±0.13

对于顶角为55°、35°、25°或以上的 J、K、L、M、N、U 级刀片

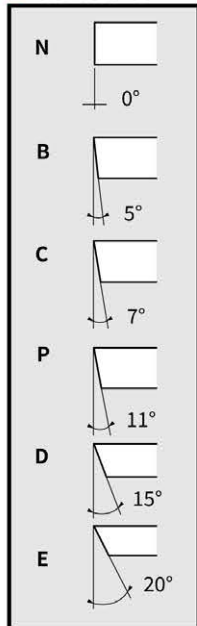
内接圆	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.08
9.525	±0.05	±0.08
12.7	±0.08	±0.13
15.875	±0.10	±0.15
19.05	±0.10	±0.15
25.4	±0.13	±0.08

顶角55°(D)、35°(V)、25°(Y)的M级刀片

内接圆	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.05
9.525	±0.05	±0.05
12.7	±0.08	±0.15
15.875	±0.10	±0.15
19.05	±0.10	±0.08



2 后角符号



4 槽孔符号

形状	符号	孔的形状	符号
	N (E)		H
	F		B
	R		T
	A		W
	G		
	M		
特殊形状	X		

6 厚度符号

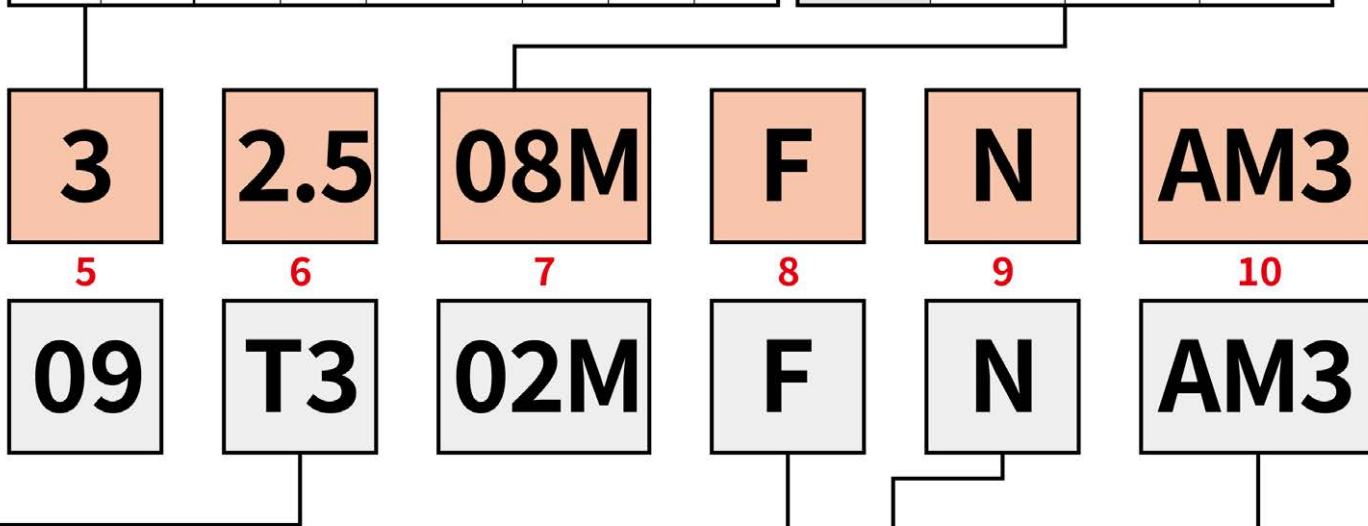
厚度 (mm)	英制系列	公制系列
2.38	1.5	02
3.18	2	03
3.97	2.5	T3
4.76	3	04
6.35	3.5	05
7.94	4	06
9.52	5	07
12.7	8	12

5 切刃长及内接圆符号

英制系列		公制系列						
内接圆								
6.35	2	06	07	06	11	11	04	
9.525	3	09	11	09	16	16	06	
12.7	4	12	15	12	22	22	08	
15.875	5	16	19	15	27	27	10	
19.05	6	19	23	19	33	33	13	
25.4	8	25	31	25	44	44	17	

7 刀尖R角符号

R角	英制系列	公制系列
	0.03	01
	0.08	04M
	0.1	04
	0.18	08M
	0.2	08
	0.38	1M
	0.4	1
	0.8	2



8 刀尖处理符号

F	无刀尖处理
(Blank)	有刀尖处理

9 方向符号

N	无*
R	右手刀
L	左手刀

* 无刀尖处理时, 请忽略

10 排屑槽形状

11 修光刃刀片

排屑槽形状名称后面会添加“WP”

微粒子硬质合金/涂层硬质合金

N 新产品
O 产品介绍
P 材质、选择指南



精密加工/不锈钢难切削材料加工

该刀具材料以硬质合金的主要成分——细晶粒硬质合金为主要成分，细化至约1 μ m，并涂覆TiN、TiCN、TiAlN等PVD涂层。是精密加工和难切削材料加工的理想刀具材料。
与硬质合金相比，它具有更高的韧性和硬度，并展现出优异的刃口保持性。
与超细晶粒硬质合金相比，它具有高韧性和良好的刃口保持性，使其成为具有优异耐磨性和抗热裂性的材料。

Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺紋切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀

材质的种类、用途和特点

被加工材料	材质名称	涂层		应用/特点	物理特性*						
					密度 g/cm ³	硬度 HRA	横向断裂强度 Mpa	杨氏模量 GPa	热膨胀系数 $\times 10^{-6}/K$	热导率 W/m·K	
S 耐热合金	650	薄膜PVD	TiAlN	适用于Ni基合金、M类材质、P类材质，实现出色的精加工表面（即使加工难切削材料也具有出色的耐磨损性）	14.4	91.0	3000	580	5.8	63	
	ST4	厚膜PVD	CrAlN	不锈钢加工专用材质（耐溶性、涂层密著性优秀）	14.4	91.0	3000	580	5.8	63	
	DT4	薄膜PVD	TiAlN	不锈钢加工（难切削）（微粒子硬质合金+耐氧化性·耐溶性·重视锋利度）	14.4	91.0	3000	580	5.8	63	
	M 不锈钢	TM4	薄膜PVD	TiN-TiCN	不锈钢及钢加工（耐溶性优秀、重视耐缺损性）	14.4	91.0	3000	580	5.8	63
		ZM3	厚膜PVD	TiN	软钢、不锈钢的加工（易切削型）（注重耐溶性）	14.4	91.0	3000	580	5.8	63
		DM4	厚膜PVD	TiAlN	不锈钢加工（难切削）（微粒子硬质合金+耐氧化性·耐溶性·耐磨损性）	14.4	91.0	3000	580	5.8	63
P 钢	QM3	厚膜PVD	TiCN	钢和不锈钢加工（强断续切削）（注重耐磨损性和耐缺损性）	14.4	91.0	3000	580	5.8	63	
	VM1	薄膜PVD	TiCN	易切削钢加工（锋利度出色，适合高精度加工）	14.8	92.0	2500	640	5.7	84	
	CP7	厚膜CVD	Al ₂ O ₃ -TiCN	钢材的粗加工和半精加工	13.8	90.1	2200	580	-	-	
K 铸铁	CP1	厚膜CVD	Al ₂ O ₃ -TiCN	铸铁和球墨铸铁的高速加工	14.9	92.0	2400	640	-	-	
	N 非铁材料	KM1	无涂层	-	铝、黄铜等有色金属加工及有色金属加工	14.8	92.0	2500	640	5.7	84
M P N		AC3	薄膜PVD	TiAlN-TiAlCrN	为整体立铣刀开发的特殊材料	14.2	91.0	3000	560	6.1	49

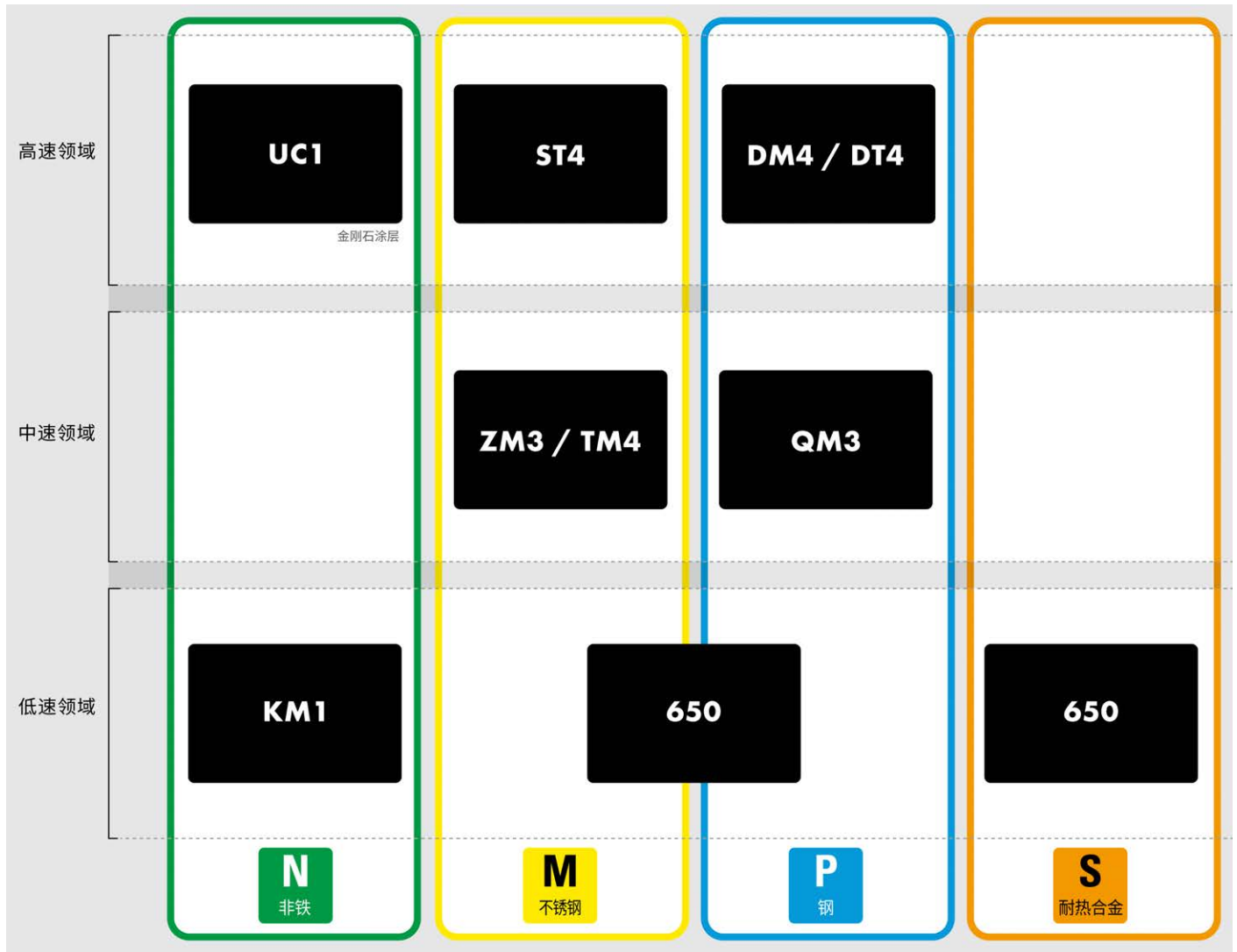
*涂层产品的数值代表基材的数值。

涂层规格

	NTK650	ST4	QM3	DM4	DT4	TM4	VM1	ZM3
膜厚	厚膜	厚膜	厚膜	厚膜	薄膜	薄膜	薄膜	厚膜
耐磨损性		○	◎	○	○	○	○	
耐氧化性（耐热性）	◎	○		◎	◎			○
耐溶性		◎				○		◎
刀片锋利度					○	○	◎	
组成	TiAlN	CrAlN	TiCN	TiAlN	TiAlN	TiN-TiCN	TiCN	TiN

Y 技术资料
Z 索引

根据被加工材料推荐涂层材质



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



小直径零件加工用 | 新型HiPIMS涂层

NTK650

尺寸稳定性 × 出色的表面处理 = 延长使用寿命

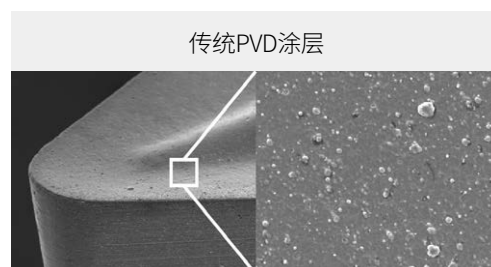
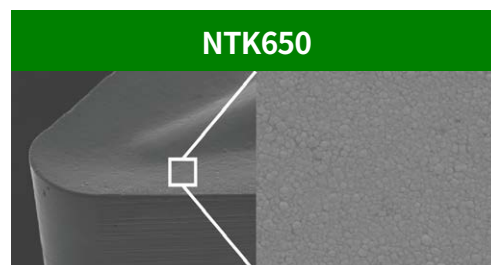


特征

- 新型HiPIMS涂层提高了表面光滑度并抑制了膜内缺陷从而显著提高了耐溶着性并提供稳定的加工。
- 通过使用硬度和耐热性优异的TiAlN，实现了较长的刀具寿命。即使在高温下加工难切削材料，也能发挥出色的耐磨损性。

性能

- 对于包括Ni基合金在内、M类、P类材料均实现了优秀的精加工表面和惊人的长寿命。
- 在小直径（~φ20左右）工件上发挥最佳性能。

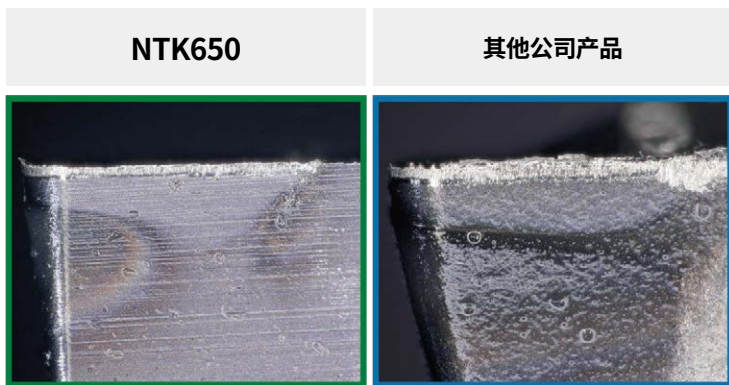


优秀的耐磨损性

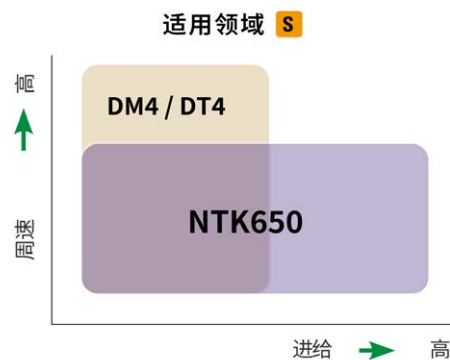
NTK650与其他产品相比，抑制磨损的效果提高2.1倍！

S
耐热合金

Inconel718



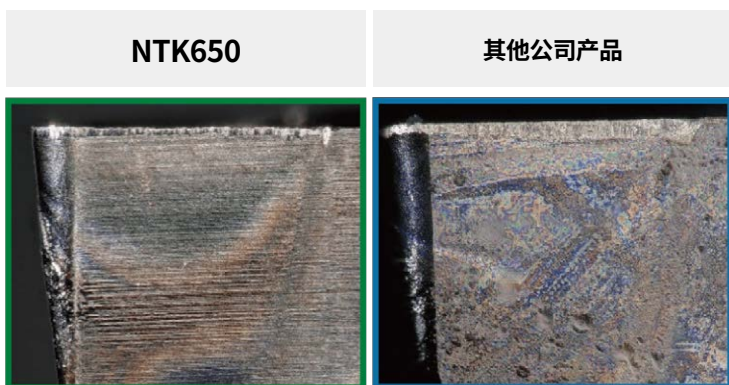
形状：DCGT11T302, $v_c=50\text{m/min}$, $f=0.05\text{mm/rev}$, $a_p=1.0\text{mm}$, WET



NTK650与其他产品相比，抑制磨损的效果提高2.2倍！

M
不锈钢

铁素体
不锈钢



形状：DCGT11T302, $v_c=160\text{m/min}$, $f=0.05\text{mm/rev}$, $a_p=1.0\text{mm}$, WET

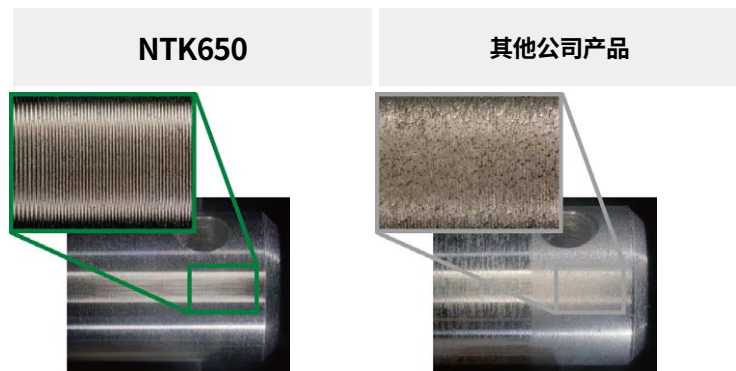


出色的表面光洁度

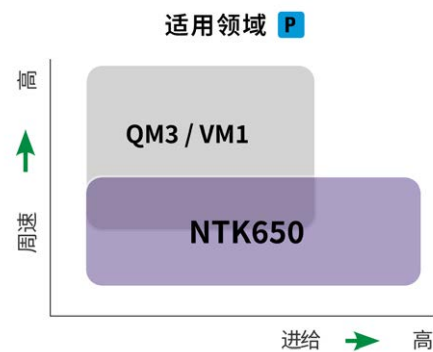
大幅改善孔口周围加工面的粗糙度，刀具寿命加倍！

P
钢

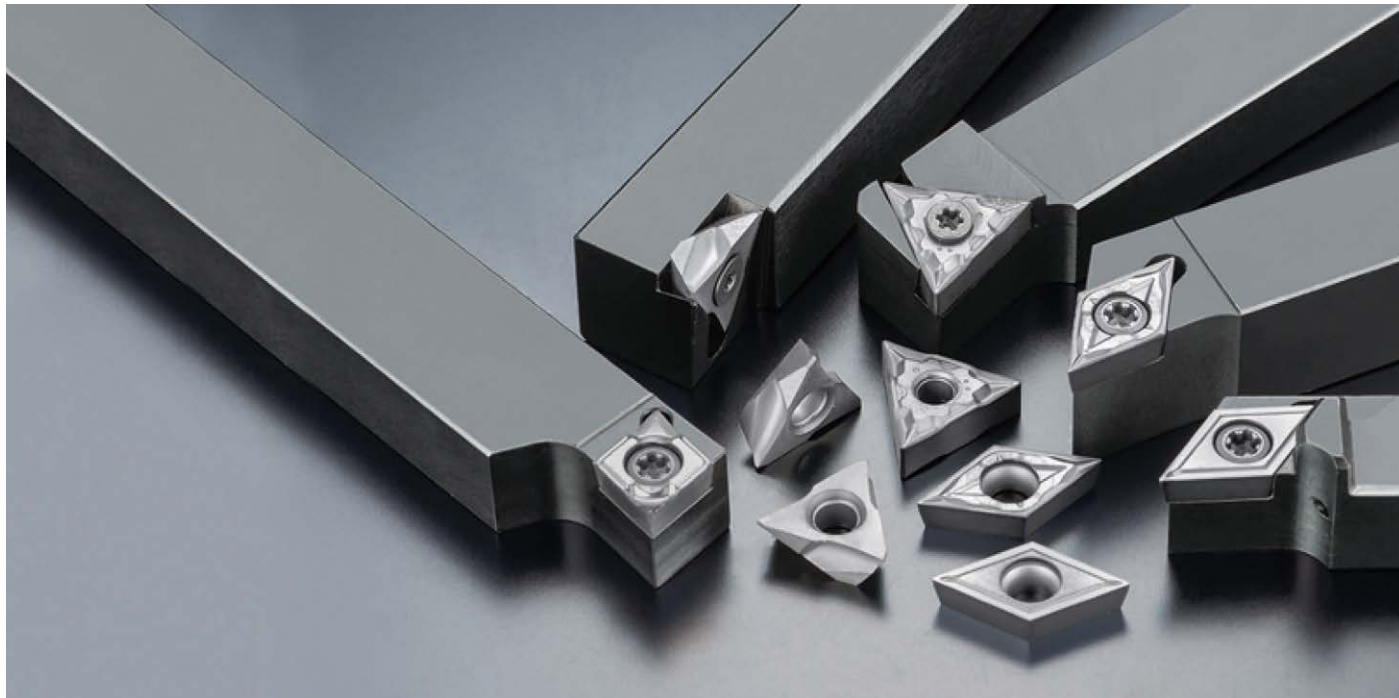
S45C



形状：DCGT11T301, $v_c=78\text{m/min}$, $f=0.085\text{mm/rev}$, $a_p=1.5\text{mm}$, WET



- 新产品 N
- 产品介绍 O
- 材质·选择指南 P
- 前扫 Q
- 后扫加工 R
- 切断 S
- 槽加工 T
- 螺紋切削 U
- 内径加工 V
- 冲刀 W
- 立铣刀 X
- 技术资料 Y
- 索引 Z



不锈钢加工专用 | PVD涂层微粒子硬质合金

ST4



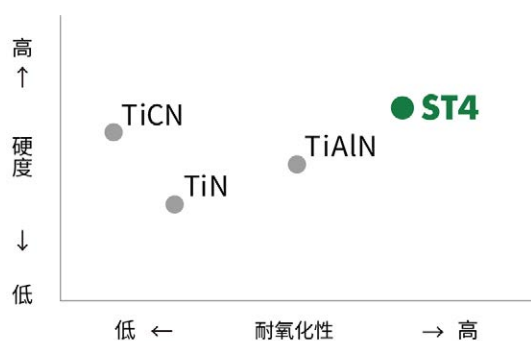
实现SUS304等不锈钢材料的长寿命加工。

解决困扰生产现场的不锈钢加工难题：

刀具寿命短、加工尺寸不稳定、切屑缠绕工件和刀具等。

性能

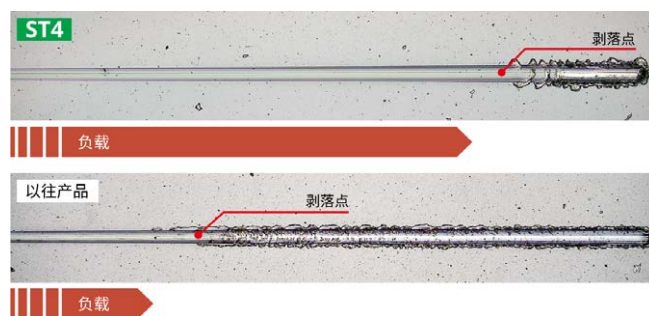
- 最高含量的含Al涂层显著提高硬度和抗氧化性
- 抑制因刀尖温度升高而导致的磨损，实现长寿命加工



涂层附着力评估 (划痕试验)

大幅提高刀片表面的平滑度及涂层的附着力。

可防止不锈钢加工时容易发生的刀尖溶着现象，从而提高尺寸精度，实现稳定的加工面。



实际加工案例 机械部件加工

ST4的使用寿命比竞争对手的产品长约1.7倍。

被加工材料	SUS316L
切削速度	60m/min
进给	端面 0.01mm/rev 外径 0.03mm/rev
切深	0.3 - 2.0mm
切削油	WET



ST4
以往刀具 (PVD硬质合金)

6,000个/刃

3,500个/刃



通用加工重视耐溶着性 | PVD涂层微粒子硬质合金

ZM3

优秀的耐溶着性和尺寸稳定性，非常适合小直径工件的高精度加工。
抑制积屑瘤能力强，是稳定加工的理想选择。



性能

- 涂层附着力好，加工尺寸稳定
- 独特的TiN涂层提供出色的耐溶着性



实际加工案例 外壳加工

ZM3的使用寿命比竞争对手的产品长40倍，并具有出色的耐溶着性和尺寸稳定性。

被加工材料	S10C		ZM3 6,000个/刃 其他公司PVD涂层 150个/刃
切削速度	100m/min		
进给	0.12mm/rev		
切深	0.3~0.4mm		
切削油	WET		

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



通用加工 重视耐磨损性 | PVD涂层微粒子硬质合金

TM4

用途广泛，可与任何被加工材料配合使用。
锋利度高，耐溶着性好，使用方便的材质。



性能

- 通过多层涂层提高工件尺寸稳定性和刀具使用寿命的通用型材料
- 表层采用具有优秀的耐溶着性和平滑性的硬质层

TM4适用范围



实际加工案例 汽车零部件加工

TM4的刀具寿命与竞争对手的产品相比可延长高达1.9倍，其出色的耐缺损性能确保了稳定的刀具寿命。

被加工材料	SUS304		<p>TM4</p> <p>950个/刃</p>	
切削速度	80m/min			<p>其他公司PVD涂层硬质</p> <p>500个/刃</p>
进给	0.02mm/rev			
切深	~1.2mm			
切削油	WET			



难切削材料加工 | PVD涂层微粒子硬质合金

DT4 / DM4

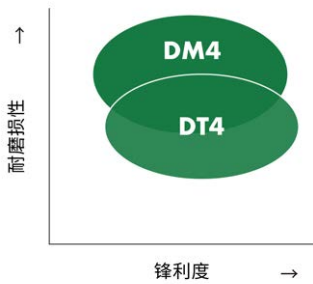
非常适合加工钛合金、耐热合金等难切削材料。
即使切削热积聚在刀具上的条件下，也能实现稳定的加工。



性能

- 厚膜TiAlN涂层可减少加工热造成的刀具损坏。
- DT4为薄膜涂层类型。其出色的锋利度能使其成为加工小直径工件的理想选择。
- DM4为厚膜涂层类型。它兼具耐热性和耐磨性，非常适合切断和槽加工等高负荷加工。

DM4/DT4适用范围



实际加工案例 医疗螺钉加工

DM4的使用寿命比竞争对手的产品长约1.6倍。

被加工材料	钛合金		<p>DT4</p> <p>400个/刃</p> <hr/> <p>其他公司PVD涂层硬质</p> <p>250个/刃</p>
切削速度	60m/min		
进给	0.02mm/rev		
切深	0.5mm		
切削油	WET		

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

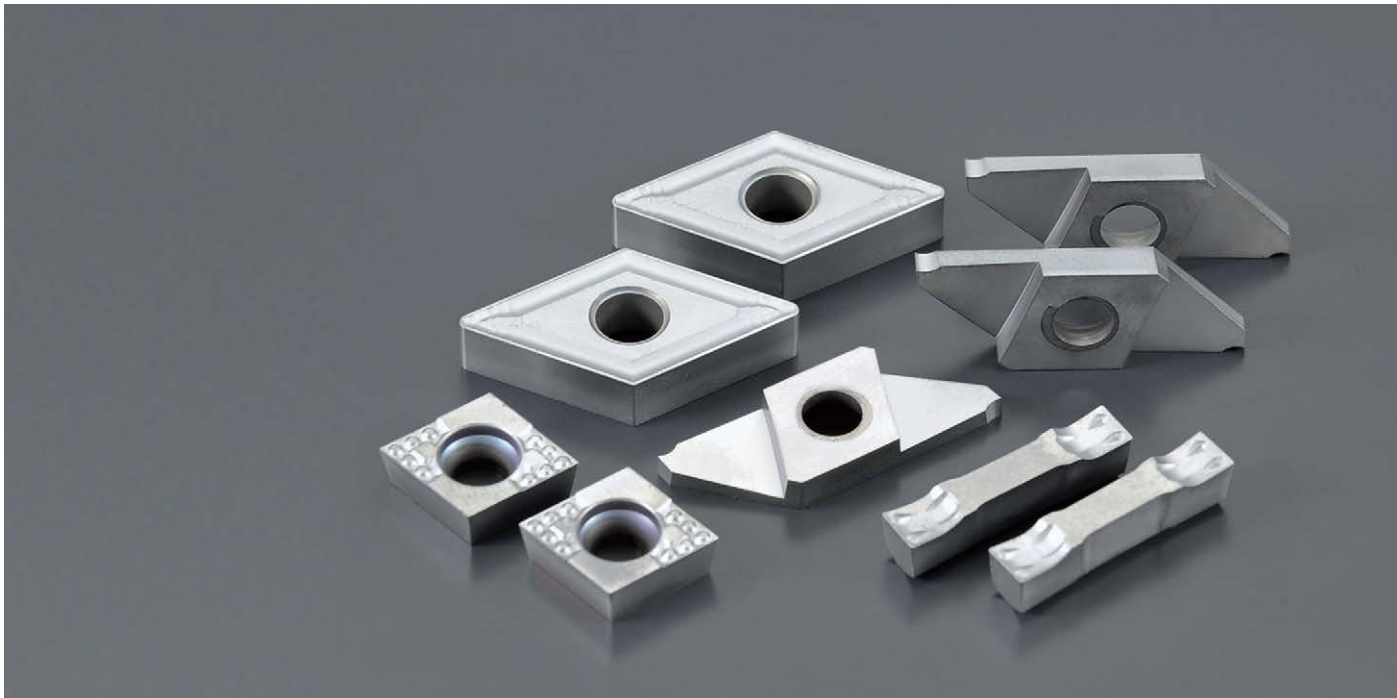
内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



碳钢·合金钢加工 | PVD涂层微粒子硬质合金

QM3

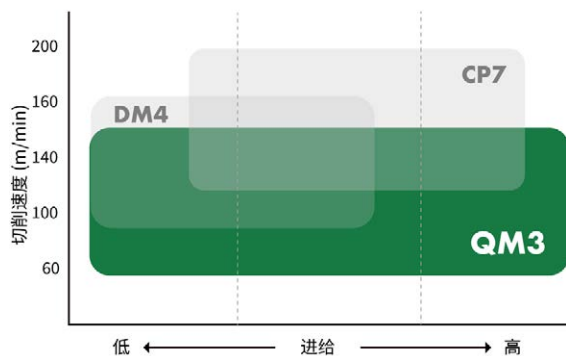
可实现S45C、SCM等碳钢及合金钢的长寿命稳定加工。
刀尖强度出色，可实现稳定、长寿命的加工。



性能

- 坚韧的基材和特殊的TiCN涂层的结合提供了出色的耐缺损性能。
- 耐机械磨损，尤其在低速范围内表现出优秀的耐磨损性
- 即使在强断续切削中也能稳定使用

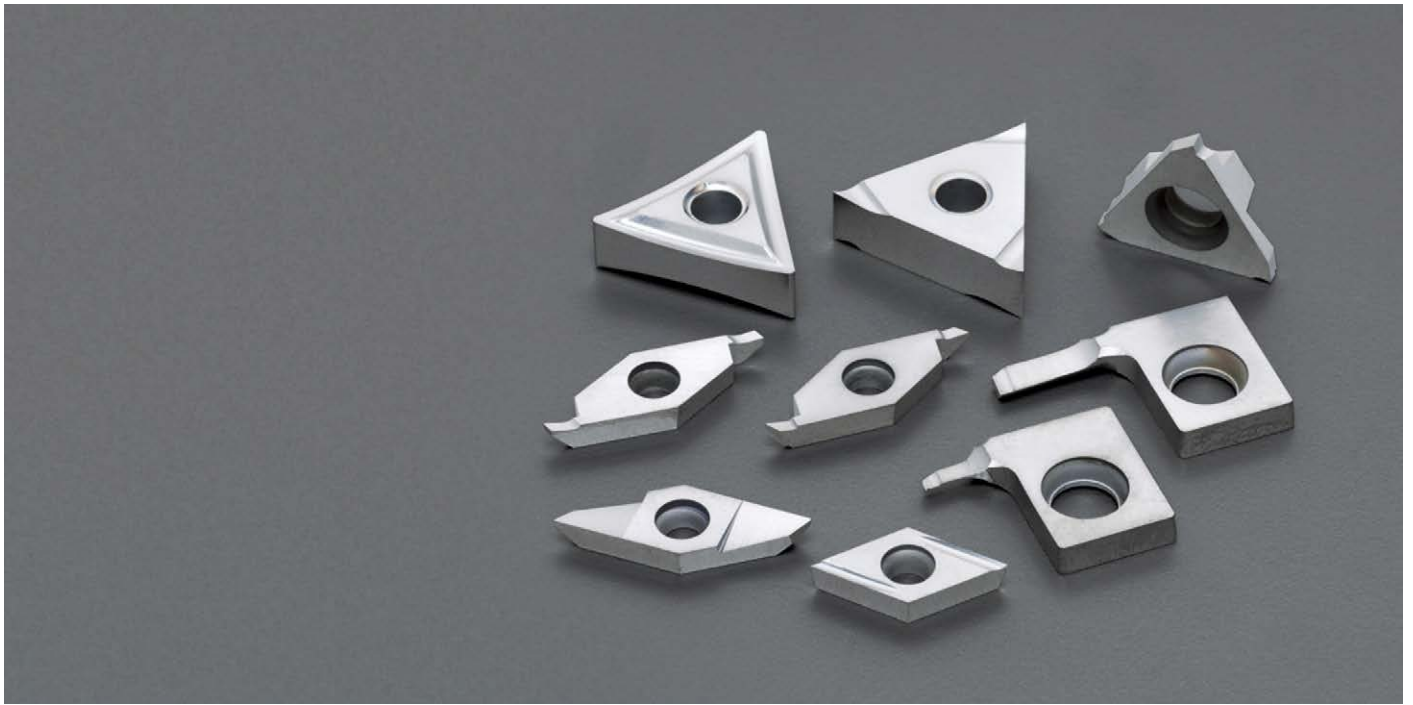
QM3适用范围



实际加工案例 法兰加工

此前，竞争对手的产品存在寿命不一致的问题，但QM3和Z5排屑槽的组合实现了2.5倍的使用寿命延长。

被加工材料	S50C		<p>QM3</p> <p>其他公司PVD涂层硬质</p>	<p>120个/刃</p> <p>45个/刃</p>
切削速度	156m/min			
进给	0.33mm/rev			
切深	1.5mm			
切削油	WET			



易切削钢加工 | PVD涂层微粒子硬质合金

VM1

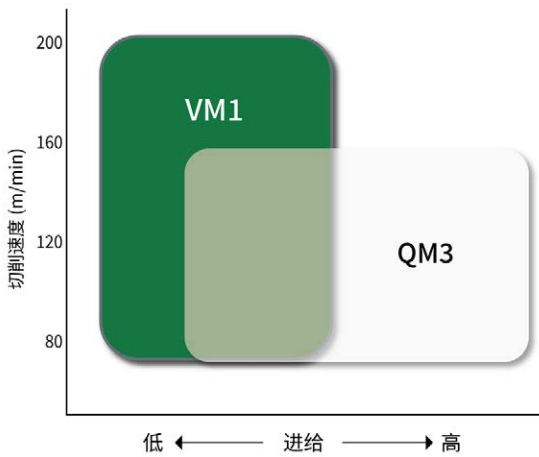
最适用于加工易切削钢（SUM材料）

我们独特的涂层技术使切削刃保持稳定，实现长寿命加工

性能

- 薄膜TiCN涂层具有出色的锋利度和耐磨损性
- 高速加工也能实现长寿命、高精度

VM1适用范围



实际加工案例 接头端子加工

VM1具有稳定的尺寸和表面粗糙度，并且使用寿命比竞争对手的产品长5倍以上。

被加工材料	SUM24L		<p>VM1</p> <p>其他公司PVD涂层硬质</p>	<p>800~1,000个/刃</p> <p>150个/刃</p>
切削速度	140m/min			
进给	0.015mm/rev			
切深	0.1mm			
切削油	WET			

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



普通钢的高速加工 | CVD涂层硬质合金

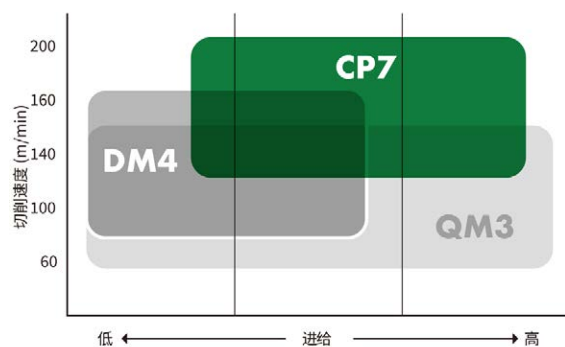
CP7

适合合金钢和普通钢的高速加工。

CVD多层涂层，在合金钢和普通钢的加工中表现出色。

性能

通过在高强度基材上使用CVD多层涂层，具有出色的耐磨损性和耐缺损性，可用于广泛的切削领域。



实际加工案例 小型插销部件

使用寿命比其他公司的硬质合金涂层产品长3倍。

用途广泛。

被加工材料	SUJ2		<p>CP7</p> <p>10,000个/刃</p>	
切削速度	90m/min			<p>其他公司PVD涂层硬质</p> <p>3,500个/刃</p>
进给	0.15mm/rev			
切深	0.5mm			
切削油	WET			



有色金属加工，注重成本 | 无涂层微粒子硬质合金

KM1

非常适合加工铝、黄铜、树脂等有色金属。
抑制积屑瘤，获得出色的加工表面光洁度。
凭借压倒性的锋利度，有效解决加工面粗糙的问题。



性能

- 无涂层微粒子硬质合金，具有出色的锋利度
- 镜面研磨可防止积屑瘤或构成刀尖
- 稳定加工尺寸，保证加工表面光洁度



实际加工案例 线轴加工

竞争对手的产品需要三次槽粗加工，然后再进行精加工，但切屑经常卡住并导致刀具断裂。加工周期也需要3分钟以上。
而KM1可以进行一次性加工，将加工周期缩短至1分50秒。

被加工材料	A5056		<p>KM1</p> <p>300个以上</p> <hr/> <p>其他公司PVD涂层硬质</p> <p>200个</p>
切削速度	90~170m/min		
进给	0.04mm/rev		
切深	0.5~5.0mm		
切削油	WET		

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引



立铣加工 | PVD涂层微粒子硬质合金

AC3

专为整体硬质合金立铣刀加工而开发。

非常适合容易产生振动的小直径工件，或存在毛刺和加工面问题的立铣刀加工。

性能

- TiAlN-TiAlCrN涂层+微粒子硬质合金
- 一种兼具CNC自动车床上立铣刀加工所需的出色锋利度和耐磨损性的材料。



实际加工案例 $\phi 6 \times 2$ 枚刃 D平面铣

目前的产品在加工到使用寿命末期时，加工表面就会产生明暗交接的底纹，而S-MILL则不存在产生底纹的问题，实现了较长的使用寿命。

被加工材料	SUS416F		S-MILL 12,000个/刃+ α	
切削速度	3,200rev/min			其他公司整体式立铣刀 10,000个/刃
进给	140mm/min			
切深	0.6mm			
切削油	WET			

PCD / 烧结金刚石



金刚石涂层



金刚石和非铁材料的亲和性低。因此其耐溶着性、耐磨性都非常优秀，且拥有最高的硬度。相对地，作为切削工具，其强度很低。在耐缺损性方面存在弱点。

PCD材质由微粒状态的金刚石烧结而成，属多晶状。因此在保持金刚石原有优秀性能的同时，解决了强度方面的问题。

与硬质合金刀具相比，在非铁金属加工时，能够进行高速加工。

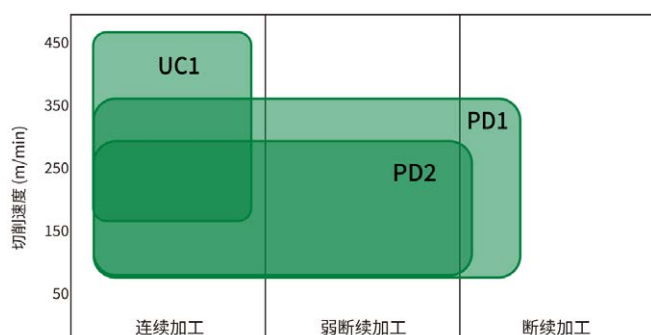
由于采用了我们独特的专用硬质合金基材和表面处理技术，高纯度金刚石涂层致密且粘附性强。

与传统的PCD刀具相比，它具有出色的耐磨性，对石墨和陶瓷等难切削材料特别有效。

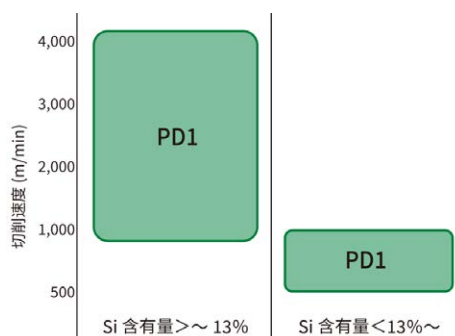
■ 材质种类，用途及特性

被加工材料	材质名称	主成分	平均粒径 (μm)	用途·特性
	PD1	金刚石烧结体	10	铝，黄铜，树脂，铜，石墨，陶瓷等非铁金属的加工 与硬质合金相比，优秀的耐溶着性可实现高速加工
	PD2	金刚石烧结体	1	铝，黄铜，树脂，铜，石墨，陶瓷等非铁金属的加工 通过将其制成超细颗粒，可提高切削刃的锋利度和耐缺损性
	UC1	金刚石涂层	0.1	铝，黄铜，树脂，铜，石墨，陶瓷等非铁金属的加工 通过涂覆高纯度金刚石涂层，与PCD刀具相比，耐磨损性得到提高

■ 铝合金/黄铜加工（车削）



■ 铝合金（铣削）



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

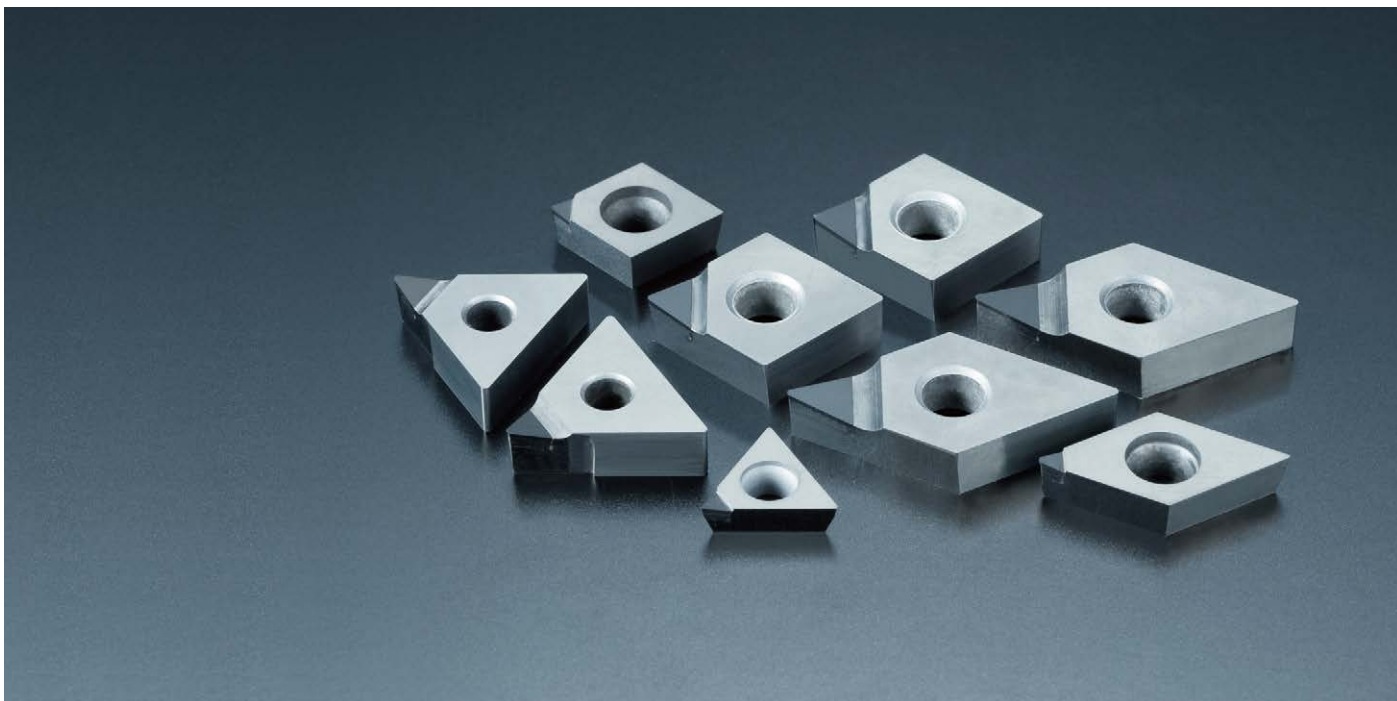
内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



有色金属加工 重视效率 | PCD (烧结金刚石)

PD1 / PD2



与硬质合金相比，可实现绝对高速、高效加工

非常适合进一步提高非铁材料加工的效率

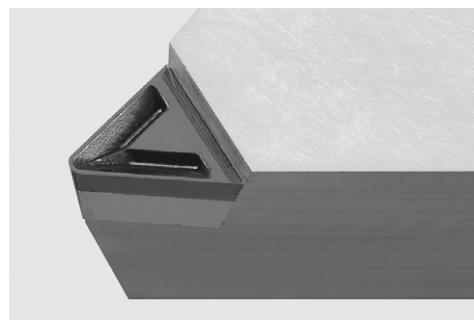
与硬质合金相比，可实现更出色的刃口保持性，减少刀片更换工时

性能

- 金刚石刀具是最坚硬的刀具。与硬质合金相比，它们具有更优异的切削刃保持性和高速加工性能。
- 由于金刚石的特性，不易产生积屑瘤，从而能够实现高精度、稳定的加工。

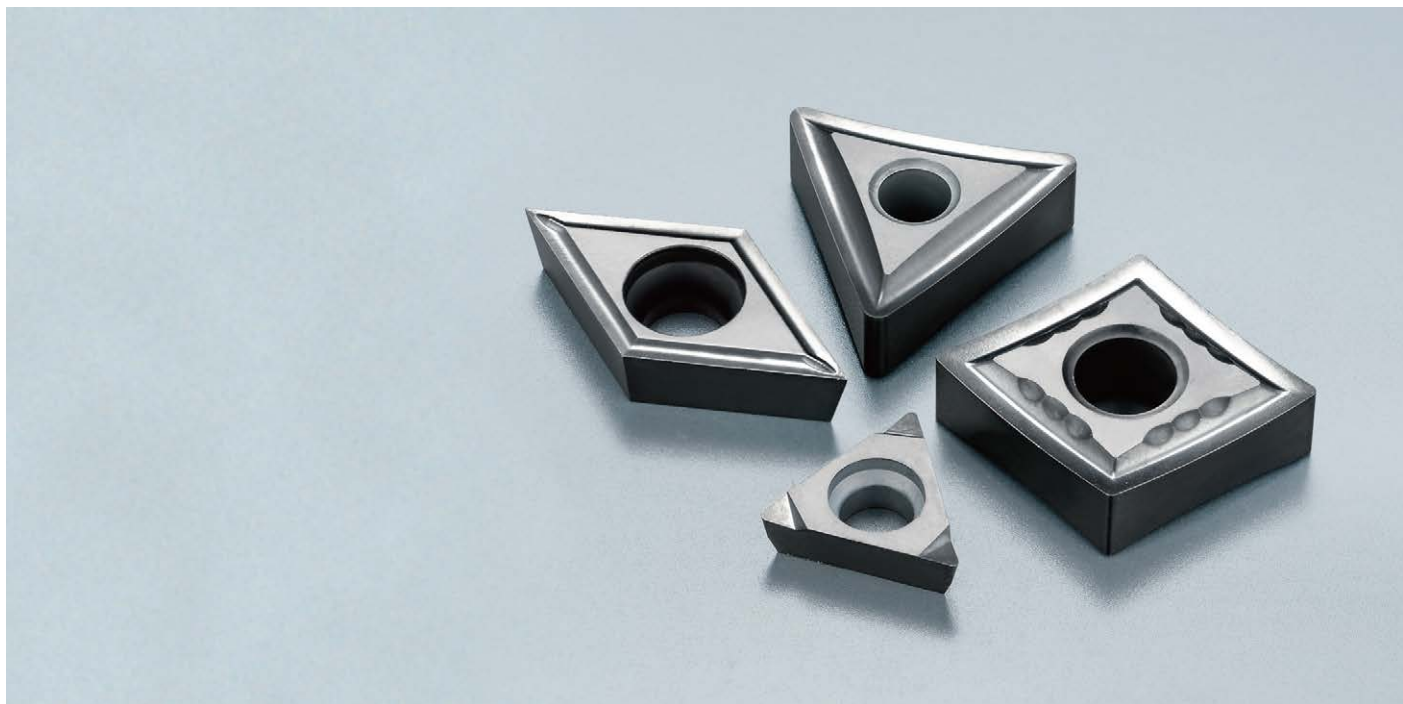
具备3D排屑槽

卷曲并控制切屑，在精加工下发挥高切屑处理性能于精加工范围 ($a_p=0.5\text{mm}$)



实际加工案例：线轴加工

被加工材料	A6061		<p>PD2</p> <p>10,000个/刃</p> <hr/> <p>其他公司PVD</p> <p>5,000个/刃</p>
切削速度	170m/min		
进给	0.06mm/rev		
切深	0.15mm		
切削油	WET		



用于有色金属和非金属加工 | 金刚石涂层

UC1

非常适合加工石墨、陶瓷等难切削材料

表面覆有高纯度、高硬度的金刚石涂层，耐磨性出色

与传统的PCD刀具和DLC刀具相比，可延长难切削材料的使用寿命

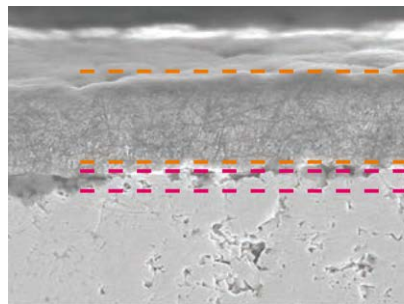
性能

由于其致密地涂覆有高纯度、高硬度的金刚石涂层，因此与传统的PCD工具相比具有更出色的耐磨性，并且可用于石墨切削和陶瓷材料加工，有助于降低成本。

	DLC	PCD	UC1
粘合层	无	Co、Ni等	无
金刚石颗粒径	非结晶体	10 μ m	0.1 μ m
金刚石表面粗糙度	0.25S	0.2S	2S
硬度 (GPa)	10	75	90

高附着性能

采用本公司独有的硬质合金基材和表面处理技术，具有高附着力，不易发生因涂层剥落而引起的异常损伤，可实现长期稳定的切削加工。



表面光滑的钻石层漂亮的成品表面

特殊界面处理优异的抗剥离性

实际加工案例

UC1的使用寿命比其他公司的金刚石涂层长1.3倍。

被加工材料	石墨		<p>UC1</p> <p>4个/刃</p>	
切削速度	300m/min			<p>其他公司金刚石涂层</p> <p>3个/刃</p>
进给	0.1~0.4mm/rev			
切深	1.0mm			
切削油	WET			

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

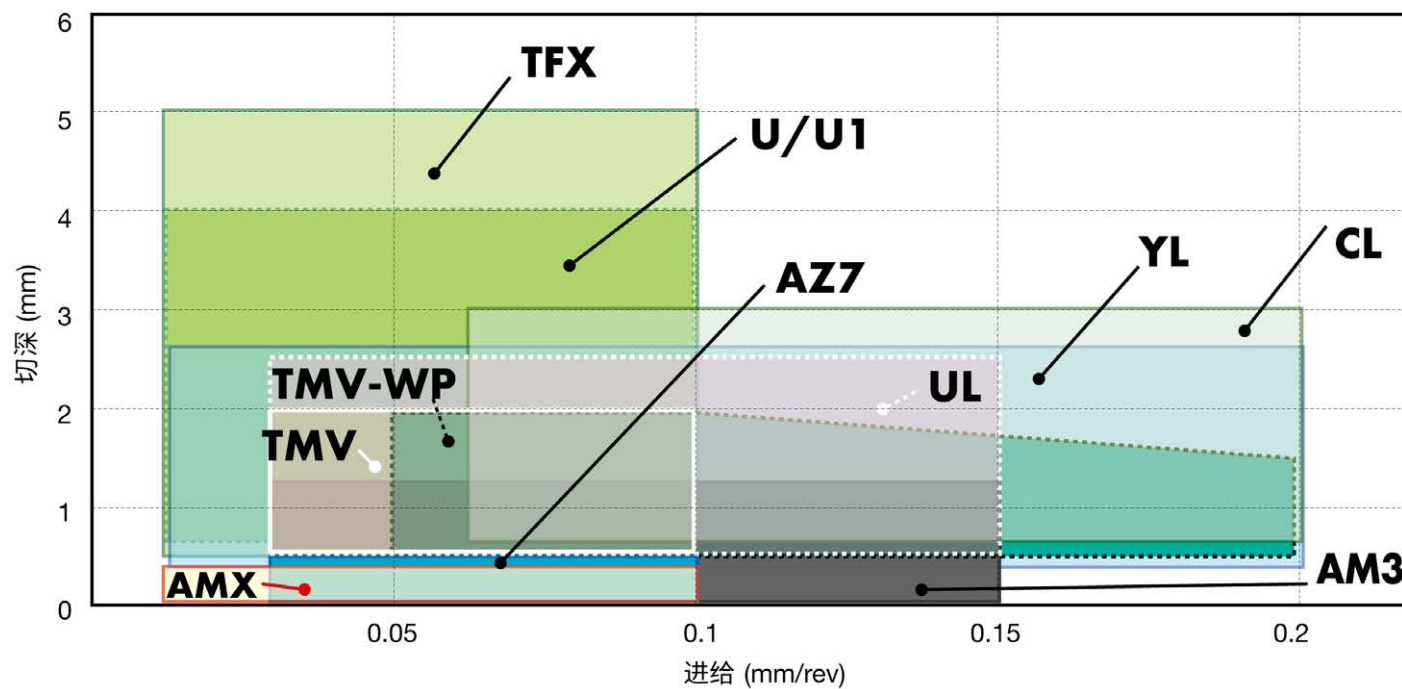
索引 Z

推荐切削条件表

前扫加工

CSVF / CC.. / DC.. / VC.. / VB.. / TN.. / TF

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650 / DM4		DT4 / DM4	650 / ST4		650 / QM3	
	第二推荐	DT4 / QM3		TM4	DT4 / DM4		TM4 / DM4	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80	30 - 60 - 80	40 - 70 - 100	40 - 110 - 180	40 - 90 - 150	40 - 90 - 150
进给(mm/rev)		请参考下面的断屑槽应用范围, 并根据切削余量设定进给速度。						



后扫加工

CSVB / TBPS

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	VM1						
	第二推荐	DT4				ZM3		
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		30 - 60 - 90			
X方向进给(mm/rev)		0.01 - 0.02 - 0.03						
Z方向进给(mm/rev)		0.01 - 0.03 - 0.04						

TBDP / TBMH / TBP / TBPA / TBVC

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650 / DT4			ST4 / 650		650 / QM3	
	第二推荐	TM4 / DM4			QM3 / TM4		TM4 / DM4	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		30 - 60 - 90	40 - 90 - 150		
X方向进给(mm/rev)		0.01 - 0.02 - 0.03				0.01 - 0.02 - 0.04		
Z方向进给(mm/rev)		0.02 - 0.04 - 0.06				0.02 - 0.04 - 0.06		

TB32 / TB43

被加工材料分类		S			M		P		
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢	
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C	
NTK材质	第一推荐	ZM3							
切削速度 (m/min)		15 - 30 - 45				40 - 90 - 130			
X方向进给(mm/rev)		0.01 - 0.03 - 0.05							
Z方向进给(mm/rev)		0.04 - 0.05 - 0.08			0.04 - 0.08 - 0.15				

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

切断加工

CSVC / CTPS

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	ZM3					VM1	
	第二推荐	VM1					ZM3	
切削速度 (m/min)		30 - 50 - 70				30 - 60 - 90		
进给(mm/rev)		0.01 - 0.02 - 0.03				0.01 - 0.03 - 0.05		

CTP / CTPA / CTPW

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650 / DT4		DT4	650 / ST4		650 / QM3	
	第二推荐	TM4 / DM4			QM3 / TM4		TM4 / DM4	
切削速度 (m/min)		30 - 50 - 70				30 - 60 - 90		
进给(mm/rev)		0.02 - 0.03 - 0.05				0.02 - 0.04 - 0.06		

CTDP / CTWP / CTV

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	DM4			ST4 / DM4		QM3	
	第二推荐	TM4 / QM3					TM4 / DM4	
切削速度 (m/min)		30 - 50 - 70				30 - 60 - 90		
进给(mm/rev)		0.03 - 0.05 - 0.08				0.04 - 0.08 - 0.12		

槽加工

CSV / GTPS

被加工材料分类		S			M		P		
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢	
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C	
NTK材质	第一推荐	ZM3				VM1			
	第二推荐	VM1				ZM3			
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80	40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150			
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 0.25~0.5	a: 0.005 - 0.03							
		b: 0.002 - 0.005							
	槽宽 0.5~1.0					a: 0.05 - 0.06		a: 0.02-0.07	
						b: 0.005 - 0.01		b: 0.005 - 0.01	
槽宽 1.0~2.0					a: 0.03 - 0.07		a: 0.03-0.08		
					b: 0.02 - 0.05		b: 0.03-0.06		

*横拉进给加工时的最大切深（槽宽小于0.4时无法横拉开工）

- MAX0.2mm CSV/GTPS
- MAX2.0mm GTMH/GTMX/GTMT/GTMA
- MAX0.1mm SBG/GTG

GTMH / GTMX / SBG / GTG

被加工材料分类		S			M		P		
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢	
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C	
NTK材质	第一推荐	DM4 / DT4			ST4 / 650	ST4 / TM4	650 / QM3		
	第二推荐	TM4 / QM3 / VM1					TM4 / VM1		
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80	40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150			
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 0.25~0.5	a: 0.005 - 0.03							
		b: 0.002 - 0.005							
	槽宽 0.5~1.0					a: 0.05 - 0.06		a: 0.02-0.07	
						b: 0.005 - 0.01		b: 0.005 - 0.01	
槽宽 1.0~2.0					a: 0.03 - 0.07		a: 0.03 - 0.08		
					b: 0.02 - 0.05		b: 0.03 - 0.06		
槽宽 2.0<					a: 0.03 - 0.2				
					b: 0.03 - 0.06				

*横拉进给加工时的最大切深：槽宽 × 0.5mm

GTPA

被加工材料分类		N
被加工材料		铝合金
代表牌号		A5056 A6061
NTK材质	第一推荐	PD1
	第二推荐	KM1
切削速度 (m/min)	PD1	100 - 200 - 300
	KM1	50 - 100 - 200
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	a: X方向	a: 0.05 - 0.2
	b: Z方向	b: 0.1 - 0.2

*横拉进给加工时的最大切深：槽宽 × 0.8mm

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GWPG / GWPM

被加工材料分类		S			M		P		
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢	
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C	
NTK材质	第一推荐	650		DM4		650			
	第二推荐	DM4		650		DM4			
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150		
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 3.0~4.0					a: 0.05 - 0.15 b: 0.03 - 0.15			
	槽宽 4.0~5.0					a: 0.1 - 0.2 b: 0.03 - 0.15		a: 0.1 - 0.25 b: 0.15 - 0.3	
	槽宽 5.0<					a: 0.15 - 0.35 b: 0.03 - 0.15			

*横拉进给加工时的最大切深: 槽宽 × 3.5mm

GTMT/GTMA

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	DM4		QM3		DM4		
	第二推荐	QM3		DM4		QM3		
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80		50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130		
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 1.00 - 2.00	a: 0.03 - 0.07 b: 0.02 - 0.05		a: 0.01 - 0.03 b: 0.01 - 0.02	a: 0.01 - 0.03 b: 0.01 - 0.02	a: 0.02 - 0.08 b: 0.02 - 0.05		
	槽宽 2.00 - 3.00	a: 0.03 - 0.2 b: 0.03 - 0.06		a: 0.01 - 0.03 b: 0.01 - 0.02	a: 0.01 - 0.04 b: 0.01 - 0.02	a: 0.03 - 0.10 b: 0.03 - 0.07		
	槽宽 3.00 - 5.50	a: 0.03 - 0.2 b: 0.03 - 0.06		a: 0.01 - 0.03 b: 0.01 - 0.02	a: 0.01 - 0.05 b: 0.01 - 0.02	a: 0.05 - 0.15 b: 0.04 - 0.10		

*横拉进给加工时的切深: 0.2mm

FGV

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 1.0	a: 0.01 - 0.03			a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.03	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	
	槽宽 1.5	a: 0.01 - 0.04			a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.04	a: 0.01 - 0.04	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	
	槽宽 2.0	a: 0.01 - 0.04			a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.05	a: 0.01 - 0.05	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	

※横拉进给加工时的切深: 0.1mm
加工要点请参照 [O13](#)页。

FBV

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			40 (30 - 60)	60 (30 - 80)	50 (30 - 70)	
进给 纵向/横向 (mm/rev)	加工深度 1.0	纵向0.015/横向0.05			纵向0.015/横向0.06	纵向0.03/横向0.06	纵向0.015/横向0.06	
	加工深度 2.0	纵向0.015/横向0.03			※	纵向0.015/横向0.03	纵向0.01/横向0.04	
	加工深度 3.0	纵向0.015/横向0.03			※	纵向0.015/横向0.03	※	
	加工深度 4.0	纵向0.015/横向0.03			※	纵向0.015/横向0.03	※	

*对于切屑处理性较差的被加工材料（例如SUS304），建议进行多次加工。
加工要点请参照 [O13](#)页。

SFG

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	杆径 φ6.0	a: 0.01 - 0.05			a: 0.01 - 0.05	a: 0.01 - 0.06	a: 0.01 - 0.06	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	
	杆径 φ8.0	a: 0.01 - 0.07			a: 0.01 - 0.07	a: 0.01 - 0.08	a: 0.01 - 0.08	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	

*横拉进给加工时的切深: 0.1mm

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲力 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

螺纹切削

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650		ZM3	650 / ST4		650 / QM3	
	第二推荐	ZM3		QM3	QM3 / ZM3		VM1	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 50 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	

※为防止螺纹不完整，请将机床进给速度F设置为不超过2000mm/min。
(如果机床具有高速螺纹切削功能，则不适用此规定。)

<计算方法>

①求旋转速度
$$n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times \text{螺纹公称直径}}$$

②求机械进给
$$F = n(\text{旋转速度}) \times P(\text{螺距})$$

内径加工

最小加工直径 $\phi 6.0$ 以下 (LBM / STICK DUO)

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	DT4					VM1 / TM4	
	第二推荐	VM1 / ZM3					ZM3	
切削速度 (m/min)		20 - 50 - 70				30 - 60 - 90		
进给 (mm/rev)		0.01 - 0.03 - 0.05						
切深 (mm)		0.05 - 0.08 - 0.1						

最小加工直径 $\phi 6.0$ 以上

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650 / DT4		DT4	650 / ST4		650 / QM3	
	第二推荐	DM4 / TM4					TM4	
切削速度 (m/min)		40 - 70 - 100				40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	
进给 (mm/rev)		0.02 - 0.06 - 0.12						
切深 (mm)		0.05 - 0.15 - 0.3						

车削刀片 排屑槽阵容

外径加工用 正角刀片

	名称	排屑槽形状·截面	特点/用途	切屑处理范围
精加工用	AMX	  ※DCGT11T302MAMX 型	<ul style="list-style-type: none"> 微小切深领域内具有出色的切屑处理性能。 	
	KHG	  ※DCET11T302 型	<ul style="list-style-type: none"> 精加工区域具有出色的切屑处理能力 高精度研磨的R角使其非常适合超精密加工。 刀尖R角尺寸公差±0.01 	
	AZ7	  ※DCGT11T302MFN 型	<ul style="list-style-type: none"> 低进给和低切深时具有出色的切屑处理性能。 	
	AT	  ※DCGT11T302 型	<ul style="list-style-type: none"> 具有出色的耐溶着性和尺寸稳定性的排屑槽 非常适合加工小直径工件、低碳钢等。 	
	TMV	 	<ul style="list-style-type: none"> 振动/摇动切削 × 常规切削 在振动/摇动切削和常规切削中均可实现延长刀具寿命和稳定的切屑处理性能 	
轻切削加工用	UHG	  ※DCET11T3008R 型	<ul style="list-style-type: none"> 出色的锋利度和广泛的切屑处理性能 刀尖R角尺寸公差±0.01 	
	U U1	  ※DCGT11T302 型	<ul style="list-style-type: none"> 大前角实现出色的锋利度，并有效防止被加工材料的加工硬化。 【排屑槽宽度】 U→1.1 U1→1.6	
	YL	  ※DCGT11T302MYL 型	<ul style="list-style-type: none"> 锋利与强度相结合，覆盖广泛的加工领域 出色的切屑处理性能 	
	AM3	  ※DCGT11T302 型	<ul style="list-style-type: none"> 多功能排屑槽，兼具锋利度和切屑处理性能 	

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

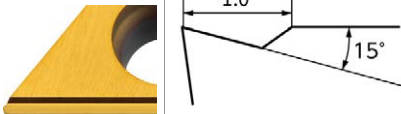
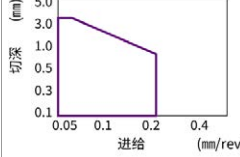
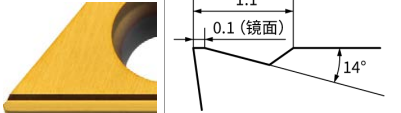
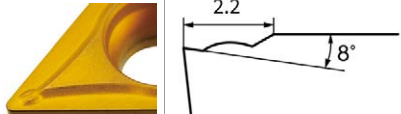
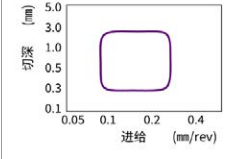
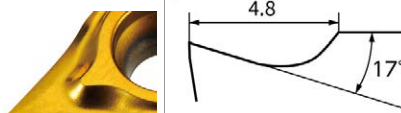
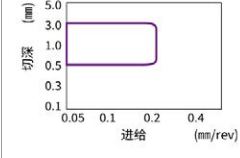
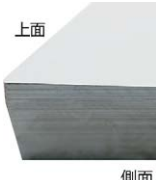
冲刀 W

立铣刀 X

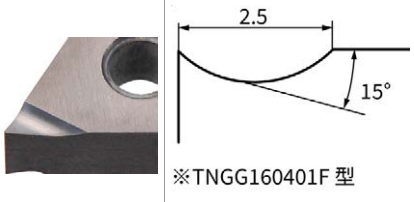
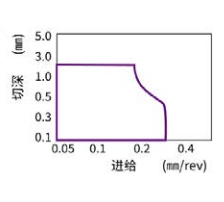
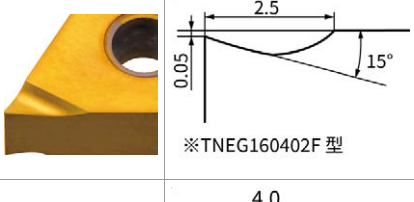
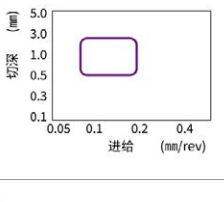
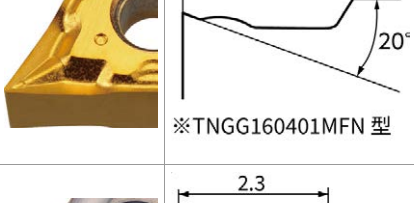
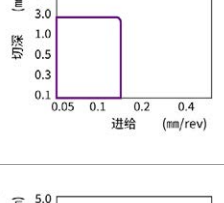
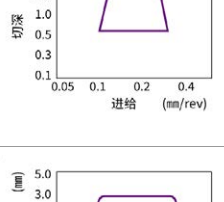

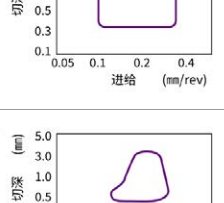
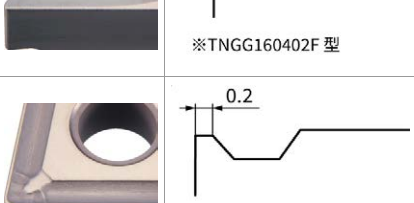
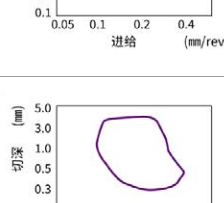
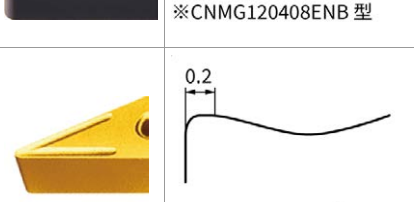
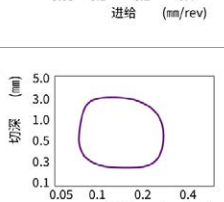
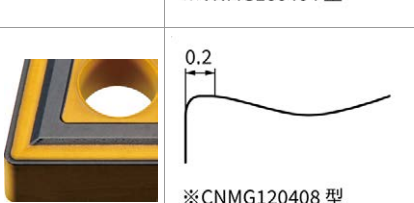
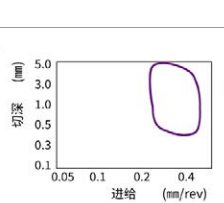
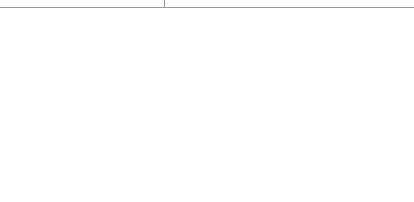
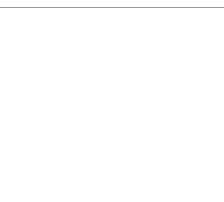
技术资料 Y

索引 Z

外径加工用 正角刀片

	名称	排屑槽形状和截面	特点/用途	切屑处理范围
中等切削加工用	S	 <p>※DCGT11T302 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> 低进给范围内的标准排屑槽可实现锋利度和出色的切屑处理性能 	
	SX	 <p>※VCGT1103-WP 型</p>		
	AZ8	 <p>※DCMT11T302 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> CVD涂层, 同时具有出色的锋利度和高通用性的排屑槽。 	
	CL	 <p>※DCGT11T302M 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> 双正角低阻力形状, 锋利度极佳 广泛的切屑处理能力 	
有色金属加工用	VPH	 <p>上面 侧面</p>	<ul style="list-style-type: none"> 极其锋利的刀尖, 镜面研磨 V: R角为0/上部和侧面采用镜面研磨 P: 上部和侧面采用镜面研磨 H: 上部镜面研磨 	—

外径加工用 负角刀片

	名称	排屑槽形状和截面	特点/用途	切屑处理范围
精加工用	DA	 ※TNGG160401F 型	<ul style="list-style-type: none"> 具有出色锋利度和切屑处理性能的精加工排屑槽。 	
	D1	 ※TNEG160402F 型	<ul style="list-style-type: none"> 具有出色锋利度和切屑处理性能的精加工排屑槽 	
轻切削加工用	UL	 ※TNGG160401MFN 型	<ul style="list-style-type: none"> 锋利度堪比正角刀片 广泛的切屑处理能力 	
中等切削加工用	U2	 ※TNGG160402F 型	<ul style="list-style-type: none"> 大前角具备出色的锋利度，有效防止被加工材料的加工硬化和毛刺 	
	ZP	 ※CNMG120408 型	<ul style="list-style-type: none"> 双正角和锋利的切削刃的组合提供了出色的切削性能。 即使切削深度较大，阻力也很小 	
	C	 ※TNGG160402F 型	<ul style="list-style-type: none"> 兼具切削刃强度和切屑处理性能的通用排屑槽 	
粗加工用	Z5	 ※CNMG120408ENB 型	<ul style="list-style-type: none"> 刃口带平面，强度高 强断续加工用 	
	AM1	 ※VNMG160404 型	<ul style="list-style-type: none"> 具有高切削刃强度和高稳定性的粗加工用排屑槽 	
	G	 ※CNMG120408 型	<ul style="list-style-type: none"> 具有高切削刃强度和高稳定性的粗加工排屑槽 	

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V


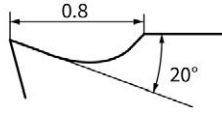
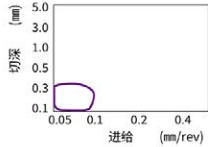
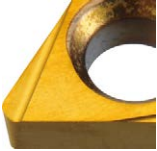
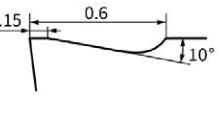
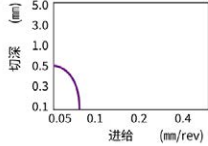

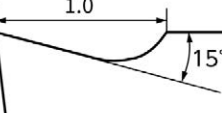
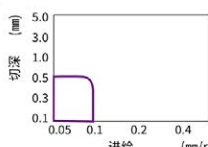

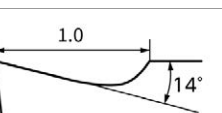
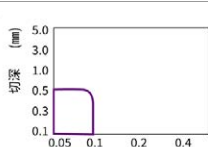

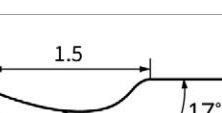
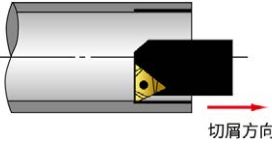
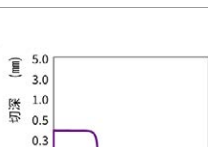

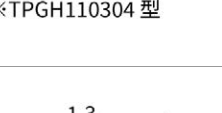
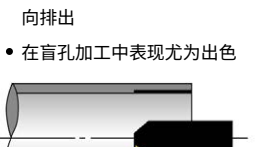

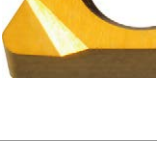
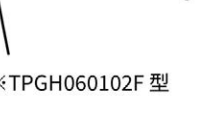
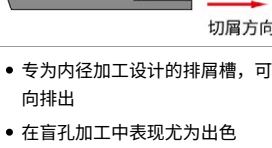
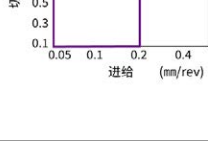

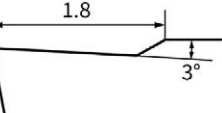
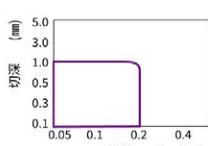
冲刀 W

立铣刀 X


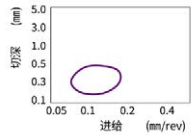

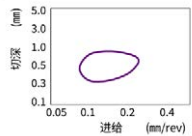

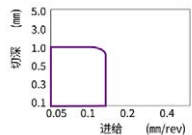

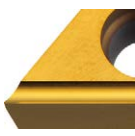
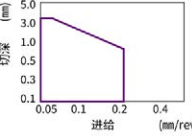
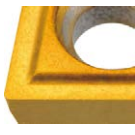
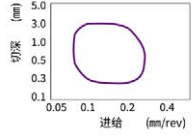

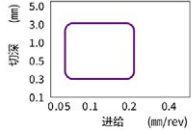

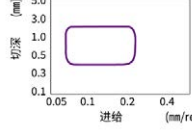
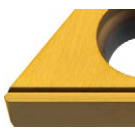
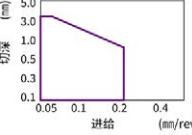
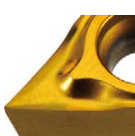
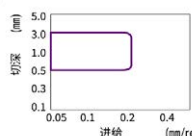
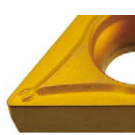
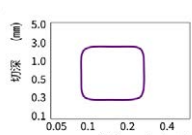

技术资料 Y

索引 Z

内径加工用 正角刀片

	名称	排屑槽形状和截面	特点/用途	切屑处理范围
精加工用	A2	  <p>※ERGH30102F 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 低切削深度和低进给具备出色的切屑处理能力。 • 大前角具备出色的锋利度。 	
	B1	  <p>※TCGH060102FV 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 出色的锋利度和刃口强度，可实现稳定的内径加工 	
	K	  <p>※TPGH090202FL 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 精加工过程中具备出色的切屑处理能力 • 大前角具备出色的锋利度。 	
	KHG	  <p>※DCET11T302 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 精加工区域具备出色的切屑处理能力 • 高精度研磨的R角使其非常适合超精密加工。 • 刀尖R角尺寸公差±0.01 	
	FG	  <p>※TPGH110304 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 在低切深区域，切屑可以从进给的反向排出 • 大前角具备出色的锋利度。 	
	F05	  <p>※TPGH060102F 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 专为内径加工设计的排屑槽，可将切屑从进给的反向排出 • 在盲孔加工中表现尤为出色 	
	F1	  <p>※TPGH110302F 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 专为内径加工设计的排屑槽，可将切屑从进给的反向排出 • 在盲孔加工中表现尤为出色 	
	AZ7	  <p>※DCGT11T302MFN 型</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 低进给和低切深时具有出色的切屑处理能力 	

内径加工用 正角刀片

名称	排屑槽形状·截面	特点/用途	切屑处理范围
轻切削加工用	A1  ※CPGH040102型	<ul style="list-style-type: none"> 兼顾刃口强度和排屑能力 通用排屑槽 	
	A  ※CPGH080202型	<ul style="list-style-type: none"> 兼顾刃口强度和排屑能力 通用排屑槽 	
	B2  ※TPGH090202FV型	<ul style="list-style-type: none"> 出色的锋利度和刃口强度，可实现稳定的内径加工 	
	B3  ※TPGH090202F型	<ul style="list-style-type: none"> 出色的锋利度和刃口强度，可实现稳定的内径加工 	
	U U1  ※DCGT11T302型	<ul style="list-style-type: none"> 大前角实现出色的锋利度，并有效防止被加工材料的加工硬化。 【排屑槽宽度】 U→1.1 U1→1.6 	
	AM5  ※CPGH060202FN型	<ul style="list-style-type: none"> 内径加工用排屑槽 兼顾锋利度和切屑处理能力 	
	YL  ※DCGT11T302MYL型	<ul style="list-style-type: none"> 锋利度与强度相结合，覆盖广泛的加工领域 出色的切屑处理 	
中等切削加工用	AM3  ※DCGT11T302型	<ul style="list-style-type: none"> 多功能排屑槽，兼具锋利度和切屑处理能力 	
	S  ※DCGT11T302型	<ul style="list-style-type: none"> 低进给领域的标准排屑槽，兼顾锋利度和切屑处理能力。 	
	CL  ※DCGT11T302M型	<ul style="list-style-type: none"> 双正角极低阻力形状，锋利度极佳 广泛的切屑处理能力 	
	AZ8  ※DCMT11T302型	<ul style="list-style-type: none"> CVD涂层，同时具有出色的锋利度和高通用性的排屑槽。 	
有色金属加工用	V P H  上面 侧面	<ul style="list-style-type: none"> 极其锋利的刀尖，镜面研磨 V: R角为0/上部和侧面采用镜面研磨 P: 上部和侧面采用镜面研磨 H: 上部镜面研磨 	—

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

多功能通用刀杆

不同类型的刀片可以安装在同一刀杆上!

CSV系列

最适合凸轮式自动车床的形状

前扫



CSVF

后扫



CSVB

螺纹



CSVT

切断



CSVC

槽刀



CSVG

CTPS系列

最适合放射型刀架

切断



CTPS

后扫



TBPS

槽刀



GTPS

螺纹



TTPS

GTT系列

槽刀



GTMH32



GTMH32-GX



GTMX32

后扫



TBMH32

CTPA系列

切断



CTPA

后扫



TBPA

槽刀



GTPA

虽然可以将刀片安装到刀杆上,但不同的安装角度会在加工过程中造成问题。

※CTP(切断)、TBP(后扫)、TTP(螺纹切削)不通装

虽然各刀杆均可安装任意刀片,但由于设定角度不同,加工时可能会出现问题。

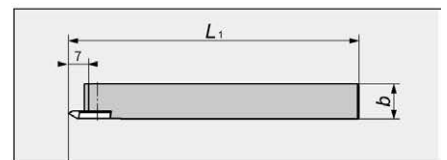
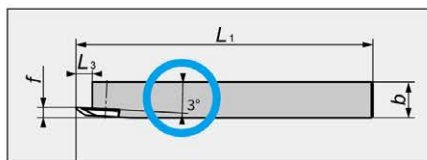
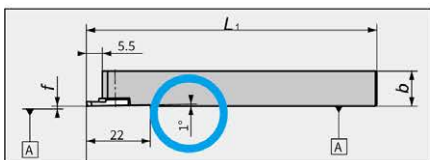
切断
CTP

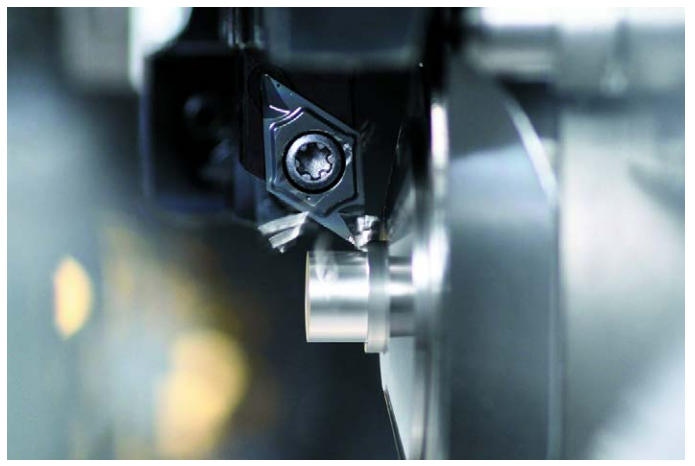


后扫
TBP



螺纹
TTP





新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

前扫

产品阵容	Q2
推荐切削条件表	Q4
前扫加工导览	Q5
TF..系列	Q7
CSV..系列	Q10
CC..系列	Q14
DC..系列	Q24
VB..系列	Q39
VC..系列	Q40
VP..系列	Q50
TC..系列	Q54
TN..系列	Q56
CN..系列	Q63
DN..系列	Q65

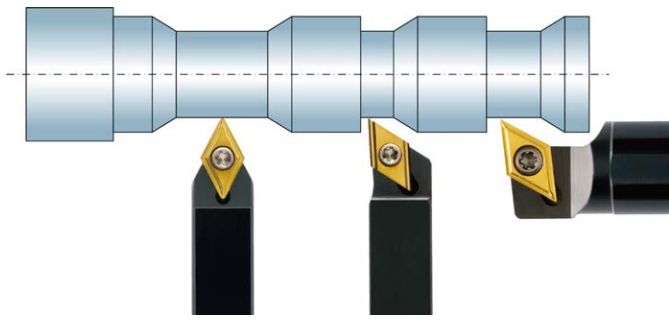
快换工具系列

N-Swiss JOINT Modular Type	参照N6~
N-Swiss CAP Polygon Taper Type	参照N15~

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

产品阵容

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引



刀片	CSVF → Q12
刀杆	CSV/NC → Q10
	91°

刀片	CC..0602/09T3.. → Q21					
刀杆	SCAC → Q20	SCLC → Q16	SCLC-OH3/OH2/OH → Q14, Q15	SCLC-F → Q17	DS-SCLL → Q19	DS-SCLL-ACH → Q18
	91°	95°	95°	95°	95°	95°
			内部给油刀杆	SHIFT刀杆	DS刀杆	中心高度可调刀杆

刀片	DC..0702/11T3.. DC..0702/11T3..WP → Q35					
刀杆	SDJC → Q26	SDJC-OH3/OH2/OH → Q24, Q25	SDJC-F → Q27	Y-SDJC → Q29	Y-SDJC-OH2/OH → Q28	CH-SDUC → Q32
	93°	93°	93°	93°	93°	93°
		内部给油刀杆	SHIFT刀杆	Y轴刀杆	Y轴刀杆(内部给油)	

刀片	DC..0702/11T3.. → Q35						
	DC..0702/11T3..-WP → Q36						
刀杆	DS-SDUL → Q31	DS-SDUL-ACH/OH → Q29, Q30	SDXC → Q32	DS-SDX → Q33	SDQC → Q33	SDNC → Q34	Y-SDNC → Q34
	93°	93°	96°	96°	107.5°	62.5°	62.5°
	DS刀杆	中心高度可调刀杆		DS刀杆			Y轴刀杆

刀片	VC.1103.. → Q48					
	VC..1103..-WP → Q48					
刀片	SVJC → Q40	SVJC-OH → Q40	Y-SVJC-OH → Q41	CH-SVUC → Q41	SVQC → Q47	SVVCN → Q46
刀杆		 内部给油刀杆	 Y轴刀杆(内部给油)			

刀片	VC.1103.. → Q48				VC..1102.. → Q48	VC..1303..2M → Q48
刀片	SVXC → Q45	Y-SVXCL → Q44	DS-SVX → Q45	SVAC → Q42, Q43	SVAC-1L → Q42	SVAC..(N)W → Q43, Q44
刀杆		 Y轴刀杆	 DS刀杆			

刀片	VP..0802.. → Q53			VP..1103.. → Q53		
刀片	SVQP → Q51	CH-SVUP → Q52	DS-SVXP → Q50	SVXP → Q50	DS-SVVPN → Q52	DS-SVVPN-ACH → Q51
刀杆			 DS刀杆		 DS刀杆	 中心高度可调刀杆

刀片	TFX33.. TF33.. → Q9		TC..0902.. → Q55		CN..1204.. → Q64	DN..1504.. → Q66
	TC..0902/1102..-WP → Q55					
刀片	TFX-OH3/OH2 → Q7	TFT → Q8	STAC → Q54	CH-STUC → Q54	PCLN → Q63	PDJN → Q65
刀杆	 内部给油刀杆					

刀片	TN..1604.. → Q61					
刀片	PTXN-OH3/OH2/PTXN → Q56, Q57	STXN → Q57	DS-PTX → Q59	DS-PTX-ACH/OH → Q58	PTAN → Q59	PTLN → Q60
刀杆			 DS刀杆	 中心高度可调刀杆		

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

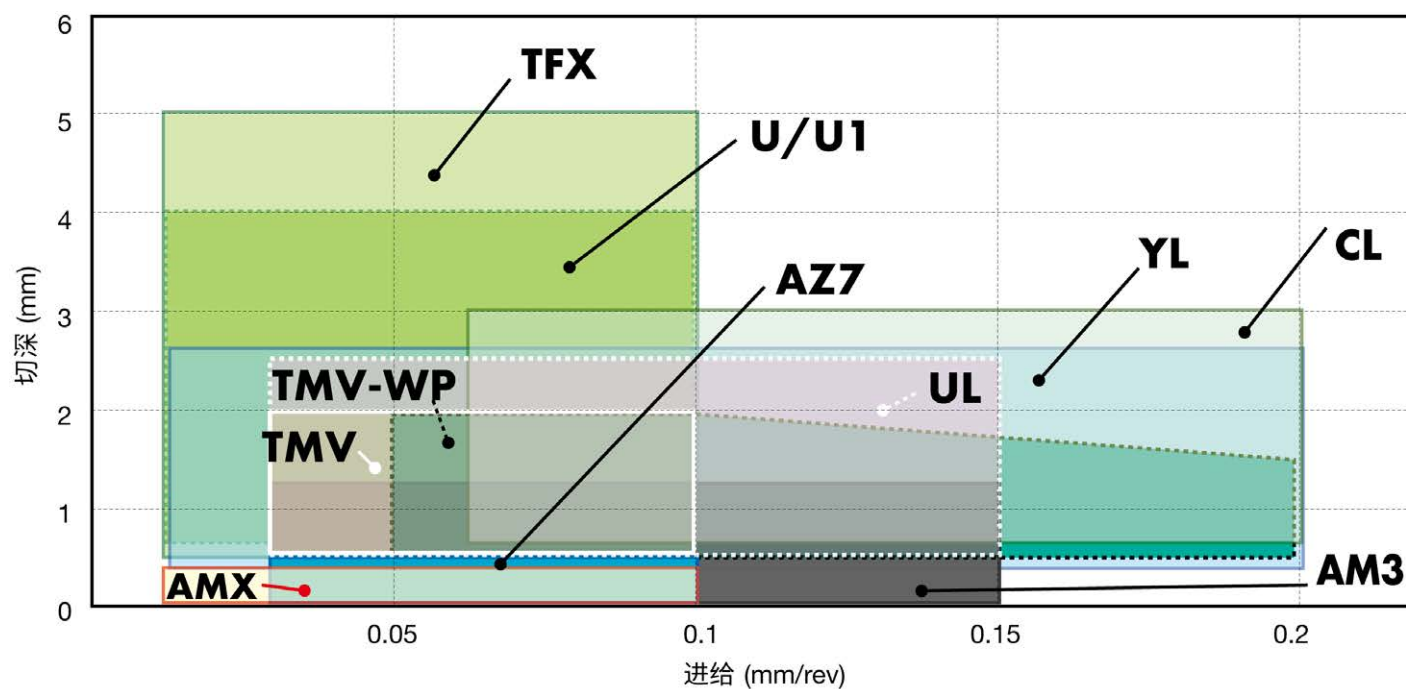
索引 Z

推荐切削条件表

前扫

CSVF / CC../DC../VC../VB../TN../TF/VP

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650 / DM4		DT4 / DM4	650 / ST4		650 / QM3	
	第二推荐	DT4 / QM3		TM4	DT4 / DM4		TM4 / DM4	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80	30 - 60 - 80	40 - 70 - 100	40 - 110 - 180	40 - 90 - 150	40 - 90 - 150
进给(mm/rev)		请参考下面的断屑槽应用范围, 并根据切削余量设定进给速度。						

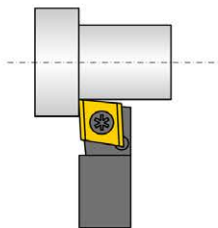


前扫加工导览

通用车削刀片说明

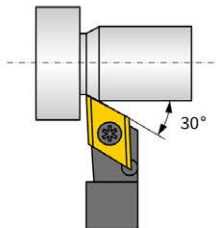
不同形状的特点

CC..型顶角(80°)



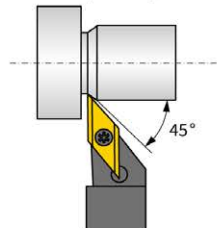
切削点靠近约束面，
刀片的夹持牢固。

DC..型顶角(55°)



与 C 型相比，切削点远离约束面，
因此夹持力略有下降。

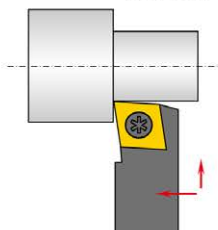
VB / VC / VP型顶角(35°)



切削点远离约束面，
因此在受到较大作用力时
容易发生位移。

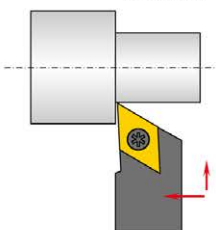
刀杆选择要点

SCLCR



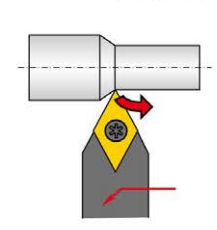
刀片稳定性强，
尺寸稳定性良好。

SDJCR



切屑有排出位置，不会损伤精加工面，
切削油注入效果好，切屑处理简单。

SDNCN



切屑距离工件存在间隙，
不会吸附缠绕。

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

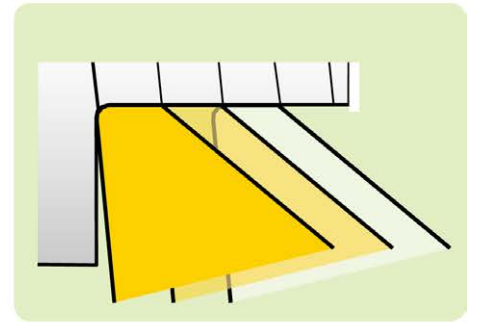
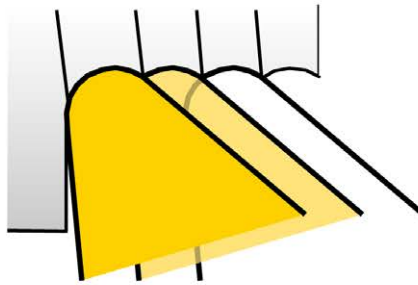
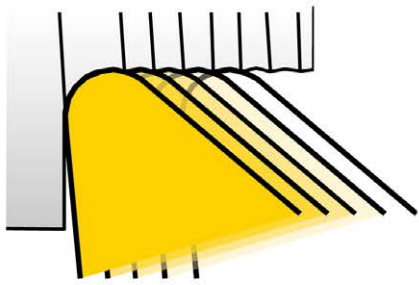
技术资料 Y

索引 Z

前扫加工导览

前扫加工时的表面粗糙度

带修光刃刀片



若为了维持表面粗糙度降低进给速度，切屑处理性将变差，加工时间变长，导致刀具寿命缩短。

若考虑到切屑处理提高进给速度，精加工面粗糙度将变差。

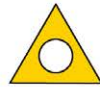
在维持切屑处理的同时保证精加工面粗糙度的带修光刃刀片。

带修光刃刀片的产品阵容

-WP



使用刀杆：SDJC 型

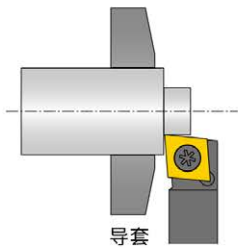


使用刀杆：STAC型

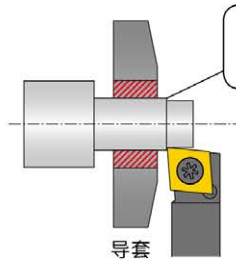


使用刀杆：SVJC型

使用自动车床进行粗加工和精加工



自动车床加工时，一般粗·精加工一次完成。

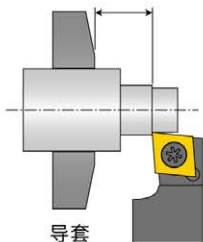


材料从导套上脱落。

不适合用于切削距离较长的粗加工和精加工。

通过使用SHIFT刀杆·DS刀杆，来实现粗加工和精加工。

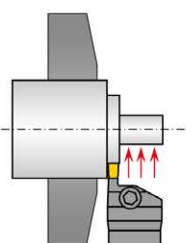
SHIFT刀杆



通过使用SHIFT刀杆，可避免从导套中脱出，从而实现精加工。切削油更容易覆盖到位，排屑性能也得到改善。

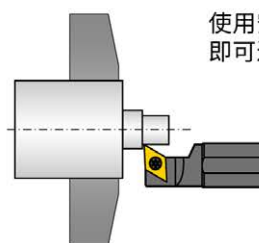
SCLC-N-F型
SDJC-N-F型

切槽刀具和DS刀杆的组合



使用切槽刀具进行粗加工，以获得良好的切屑控制。

GTWP刀杆



使用安装在DS刀杆上的前扫刀具，即可进行精加工。

DS刀杆

N 新产品

O 产品介绍

P 材质·选择指南

Q 前扫

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺纹切削

V 内径加工

W 冲刀

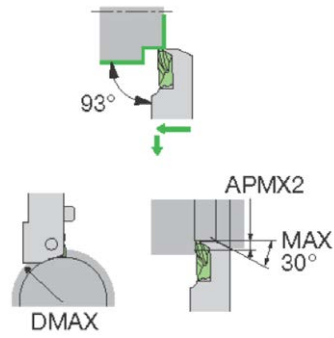
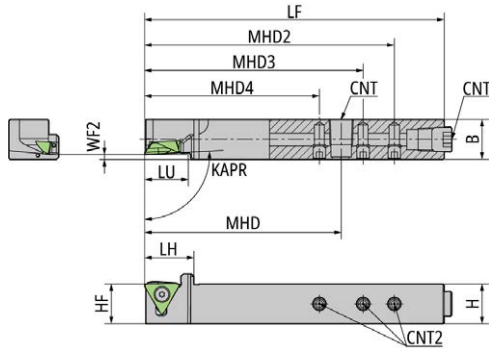
X 立铣刀

Y 技术资料

Z 索引

外圆车削加工用 TF..系列/刀杆

TFTR-OH3 【93°】刀架直接给油口 3孔型 The Front Max



●图示为右手刀 (R)。

【仿形加工时的工件形状制约】
DMAX: APMX2加工时的最大加工直径
APMX2: 锥度加工时的最大加工深度

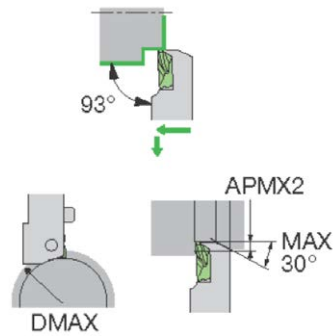
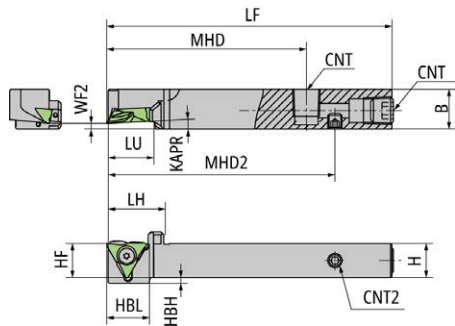
产品型号	左右手	DMAX	APMX2	B	CNT	CNT2	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
TFTR1616X-OH3	R	40	2.5	16	Rc1/8	M5	16	16	93	120	19.75	18	78.75	100	87.5	70	2	TFX33..	TF33..

参照页码: 刀片 → Q9 推荐切削条件 → Q4 OH3孔位对照表 → N26 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
TFTR1616X-OH3	LR-S-4*10PW	SPR1/8L	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

TFTR-OH2 【93°】刀架直接给油口 1孔型 The Front Max



●图示为右手刀 (R)。

【仿形加工时的工件形状制约】
DMAX: APMX2加工时的最大加工直径
APMX2: 锥度加工时的最大加工深度

产品型号	左右手	DMAX	APMX2	B	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
TFTR1014H-OH2	R	20	2.5	14	M6*1	M5	10	4	15	10	93	100	20	15	70	80	2	TFX33..	TF33..
TFTR1214H-OH2	R	30	2.5	14	Rc1/8	M5	12	2	15	12	93	100	20	15	70	80	2	TFX33..	TF33..
TFTR1616X-OH2	R	40	2.5	16	Rc1/8	M5	16	-	-	16	93	120	20	17.5	70	80	2	TFX33..	TF33..

参照页码: 刀片 → Q9 推荐切削条件 → Q4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	螺丝 (CNT2用)
TFTR1014H-OH2	LR-S-4*10PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TFTR1214H-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TFTR1616X-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8L	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺紋切削
U

内径加工
V

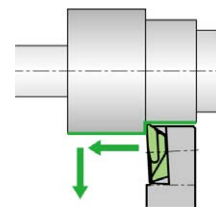
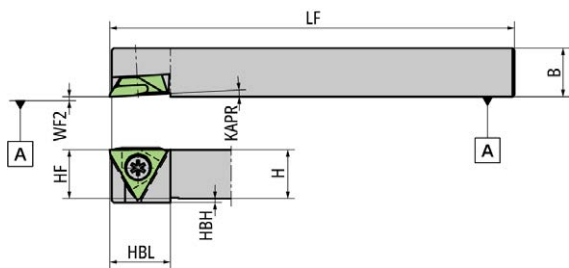
冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

TFT 【93°】



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HBL	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	TFX33..	TF33..
TFTR10	R	10	10	3	15	10	93	120	0	TFX33..	TF33..
TFTR12	R	12	12	1	15	12	93	120	0	TFX33..	TF33..
TFTR16	R	16	16	-	-	16	93	120	0	TFX33..	TF33..
TFTR20	R	20	20	-	-	20	93	120	0	TFX33..	TF33..

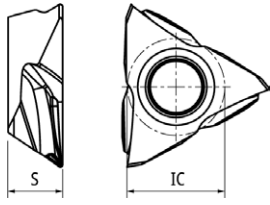
参照页码: 刀片 → Q9 推荐切削条件 → Q4

配件

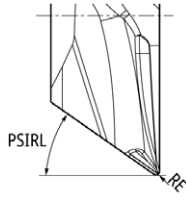
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TFTR10	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TFTR12	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TFTR16	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TFTR20	LR-S-4*10PW	CLR-15S

TF..系列 / 刀片

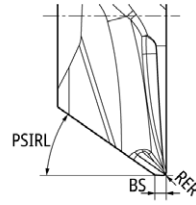
TFX The Front Max



No.1



No.2



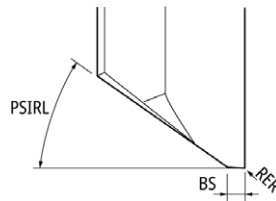
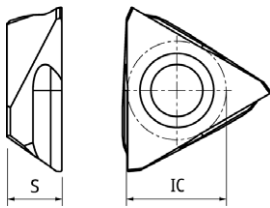
●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

图号	产品型号	左右手	修光刃	APMX	IC	S	BS	PSIRL	RE	RER	硬质合金		
											PVD涂层		
											mm	mm	mm
1	TFX3301MR	R	无	5	9.525	4.76	-	32	0.08	-	●	●	
1	TFX3302MR	R	无	5	9.525	4.76	-	32	0.18	-	●	●	
1	TFX3304MR	R	无	5	9.525	4.76	-	32	0.38	-	●	●	
2	TFX3301MRW	R	直线	5	9.525	4.76	0.5	32	-	0.08	●	●	
2	TFX3302MRW	R	直线	5	9.525	4.76	0.5	32	-	0.18	●	●	
2	TFX3304MRW	R	直线	5	9.525	4.76	0.5	32	-	0.38	●	●	

*根据加工条件，在加工开始时可能需要进行尺寸调整。

参照页码：刀杆 → Q7,Q8 推荐切削条件 → Q4

TF



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

产品型号	左右手	修光刃	APMX	IC	S	BS	PSIRL	RER	硬质合金			
									PVD涂层			
									mm	mm	mm	°
TF3300R	R	直线	4	9.525	4.76	0.5	32	0			●	
TF3305R	R	直线	4	9.525	4.76	0.5	32	0.05			●	
TF3315R	R	直线	4	9.525	4.76	0.5	32	0.15			●	
TF3320R	R	直线	4	9.525	4.76	0.5	32	0.2			●	

参照页码：刀杆 → Q7,Q8 推荐切削条件 → Q4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

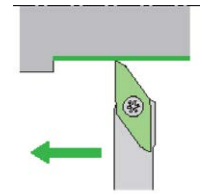
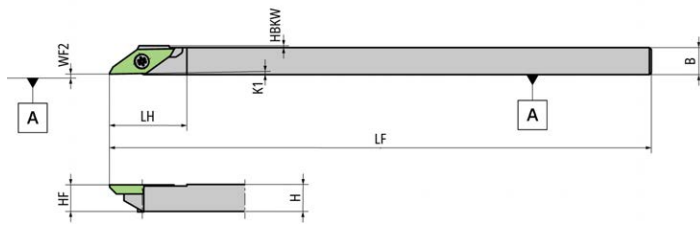
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CSVF..系列 / 刀杆

CSV [91°] 放射型刀架用



●图示为右手刀 (R)。

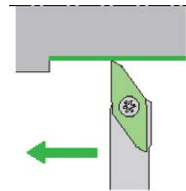
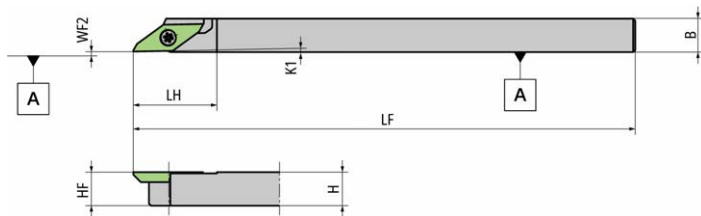
产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSV07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV095	R	9.5	9.5	0	9.5	1	140	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV10	R	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV12	R	12	12	0	12	1	140	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV12GX	R	12	12	0	12	1	85	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL07	L	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL08	L	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL10	L	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF./CSVB./CSVC..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → Q12, Q13 推荐切削条件 → P30

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSV07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV07GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV08GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV095	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV12GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC 【91°】排刀型刀架用



●图示为右手刀 (R)。

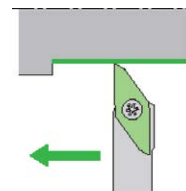
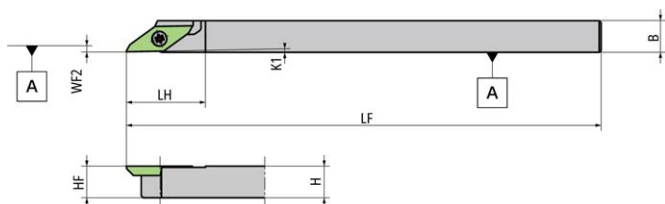
产品型号	左右手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVL08NC	L	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVL10NC	L	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVL12NC	L	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..

参照页码: 刀片 → Q12,Q13 推荐切削条件 → P30

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10GXNC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC-F 【91°】排刀型刀架用



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC-F	R	8	8	0	8	1	120	20	0-0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..

参照页码: 刀片 → Q12,Q13 推荐切削条件 → P30

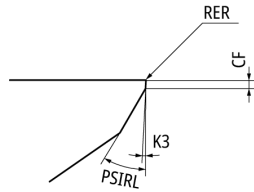
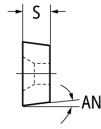
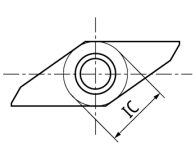
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC-F	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺紋切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

CSVF..系列刀片 硬质合金

CSVF-V

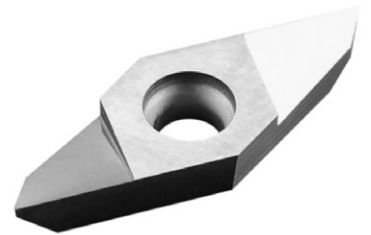
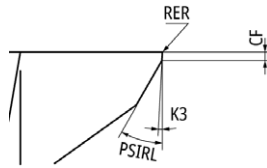
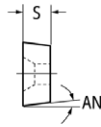
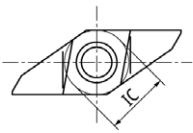


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX	EPSR	IC	S	AN	CF	K3	PSIRL	RER	硬质合金		
												PVD涂层		
			mm	°	mm	mm	°	mm	°	°	mm	DT4	VM1	ZM3
CSVF11FRV	R	无	3	35	6.35	2.38	7	0.3	5	30	0		●	
CSVF11FRV-A	R	无	3	35	6.35	2.38	7	0.3	2	30	0		●	
CSVF11FRV-C	R	无	3	35	6.35	2.38	7	0.15	5	30	0		●	
CSVF11FRV-M	R	无	3	35	6.35	2.38	7	0.15	2	30	0	●	●	●
CSVF11FLV	L	无	3	35	6.35	2.38	7	0.3	5	30	0		●	
CSVF11FLV-M	L	无	3	35	6.35	2.38	7	0.15	2	30	0		●	

参照页码: 刀杆 → Q10, Q11 推荐切削条件 → Q4

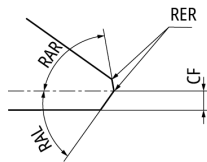
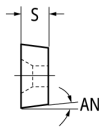
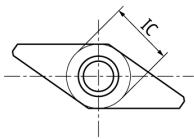
CSVF-VB



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX	EPSR	IC	S	AN	CF	K3	PSIRL	RER	硬质合金		
												PVD涂层		
			mm	°	mm	mm	°	mm	°	°	mm	DT4	VM1	ZM3
CSVF11FRVB	R	有	3	35	6.35	2.38	7	0.3	5	30	0		●	
CSVF11FRVB-A	R	有	3	35	6.35	2.38	7	0.3	2	30	0		●	
CSVF11FRVB-C	R	有	3	35	6.35	2.38	7	0.15	5	30	0		●	
CSVF11FRVB-M	R	有	3	35	6.35	2.38	7	0.15	2	30	0	●	●	●
CSVF11FLVB	L	有	3	35	6.35	2.38	7	0.3	5	30	0		●	
CSVF11FLVB-M	L	有	3	35	6.35	2.38	7	0.15	2	30	0		●	

参照页码: 刀杆 → Q10, Q11 推荐切削条件 → Q4



●图示为左手刀 (L)。
角度为安装在刀杆上的值。



产品型号	左右手	排屑槽	APMX	EPSR	IC	S	AN	CF	RAL	RAR	RER	硬质合金		
			mm	°	mm	mm	°	mm	°	°	mm	PVD涂层		
												DT4	VM1	ZM3
CSVF11FLVX	L	无	3	35	6.35	2.38	7	0.7	45	80	0		●	

参照页码：刀杆 → Q10,Q11 推荐切削条件 → Q4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

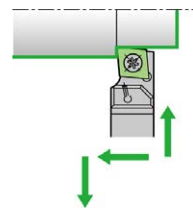
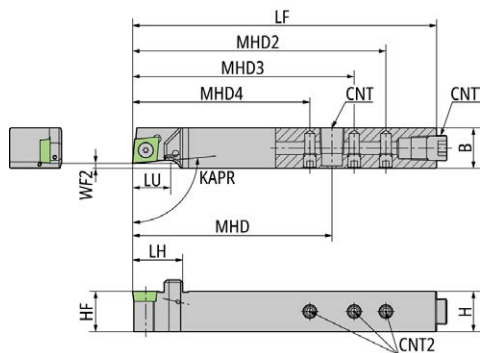
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

■ SCLC-N-OH3 【95°】刀架直接给油口 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

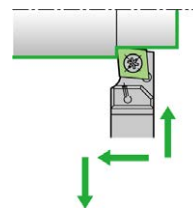
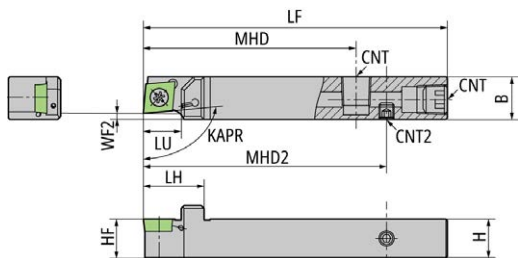
产品型号	左右手	B mm	CNT	CNT2	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片
					mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
SCLCR1012H09N-OH3	R	12	M6*1	M5	10	10	95	100	17	12	62.5	80	70	55	0	CC..09T3..
SCLCR1616X09N-F02OH3	R	16	Rc1/8	M5	16	16	95	120	20	17.7	78.75	100	87.5	70	2	CC..09T3..

参照页码: 刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4 OH3孔位对照表 → N26 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
SCLCR1012H09N-OH3	LRIS-4*10	SS0605SC	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
SCLCR1616X09N-F02OH3	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5

■ SCLC-N-OH2 【95°】刀架直接给油口 1孔型



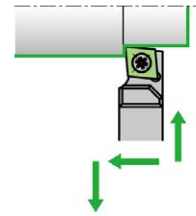
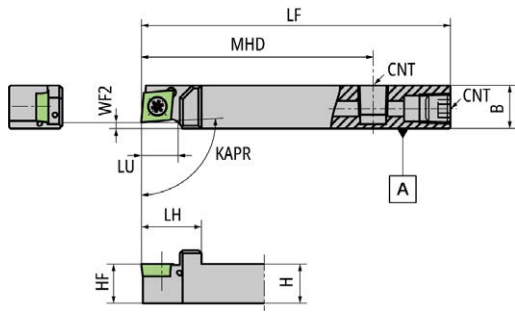
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B mm	CNT	CNT2	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	WF2	适用刀片
					mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm		
SCLCR1214H09N-F02OH2	R	14	Rc1/8	M5	12	12	95	100	19.5	12	70	80	2	CC..09T3..
SCLCR1616X09N-F02OH2	R	16	Rc1/8	M5	16	16	95	120	19.5	17.7	70	100	2	CC..09T3..

参照页码: 刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
SCLCR1214H09N-F02OH2	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
SCLCR1616X09N-F02OH2	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CNT	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	WF2	适用刀片
		mm		mm	mm							
SCLCR1014F09N-F02OH	R	14	M6*1	10	10	95	80	19.5	12	55	2	CC..09T3..
SCLCR1214H09N-F02OH	R	14	Rc1/8	12	12	95	100	19.5	12	75	2	CC..09T3..
SCLCR1616H09N-F02OH	R	16	Rc1/8	16	16	95	100	19.5	17.7	75	2	CC..09T3..

参照页码：刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT用)
SCLCR1014F09N-F02OH	LRIS-4*10	SS0605SC	LLR-25S	LW-3
SCLCR1214H09N-F02OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S	-
SCLCR1616H09N-F02OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S	-

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

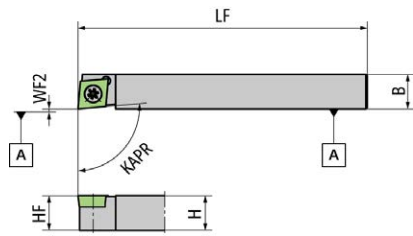
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SCLC-N [95°]



●图示为右手刀 (R)。

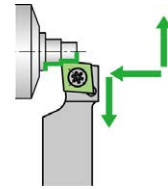
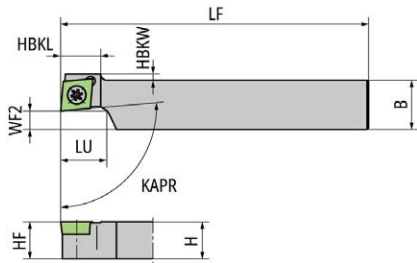
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SCLCR0808X06N	R	8	8	8	95	120	0	CC..0602..
SCLCR1010H09N	R	10	10	10	95	100	0	CC..09T3..
SCLCR1010X06N	R	10	10	10	95	120	0	CC..0602..
SCLCR1010X09N	R	10	10	10	95	120	0	CC..09T3..
SCLCR1212GX09N	R	12	12	12	95	85	0	CC..09T3..
SCLCR1212X09N	R	12	12	12	95	120	0	CC..09T3..
SCLCR1616X09N	R	16	16	16	95	120	0	CC..09T3..
SCLCL0808X06N	L	8	8	8	95	120	0	CC..0602..
SCLCL1010X06N	L	10	10	10	95	120	0	CC..0602..
SCLCL1010X09N	L	10	10	10	95	120	0	CC..09T3..
SCLCL1212GX09N	L	12	12	12	95	85	0	CC..09T3..
SCLCL1212X09N	L	12	12	12	95	120	0	CC..09T3..
SCLCL1616X09N	L	16	16	16	95	120	0	CC..09T3..

参照页码：刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SCLCR0808X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCLCR1010H09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1010X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCLCR1010X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1212GX09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1212X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1616X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCL0808X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCLCL1010X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCLCL1010X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCL1212GX09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCL1212X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCL1616X09N	LRIS-4*10	LLR-25S

SCLC-N-F 【95°】SHIFT刀杆



●图示为右手刀 (R)。

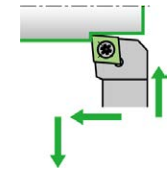
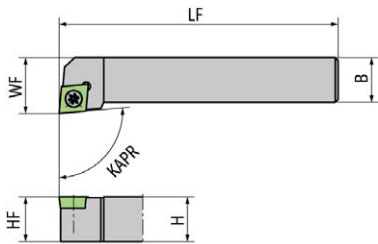
产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	KAPR	LF	LU	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
SCLCR1015X09N-F05	R	15	10	2	10	95	120	12	5	CC..09T3..
SCLCR1020X09N-F10	R	20	10	2	10	95	120	12	10	CC..09T3..
SCLCR1218X09N-F06	R	18	12	-	12	95	120	12	6	CC..09T3..
SCLCR1224X09N-F12	R	24	12	-	12	95	120	12	12	CC..09T3..

参照页码: 刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SCLCR1015X09N-F05	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1020X09N-F10	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1218X09N-F06	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCR1224X09N-F12	LRIS-4*10	LLR-25S

SCLC 【95°】带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SCLCR20-X09	R	20	20	20	95	120	24	CC..09T3..
SCLCL20-X09	L	20	20	20	95	120	24	CC..09T3..

参照页码: 刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SCLCR20-X09	LRIS-4*10	LLR-25S
SCLCL20-X09	LRIS-4*10	LLR-25S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

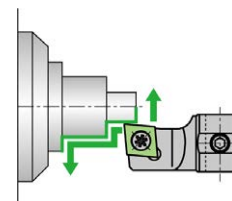
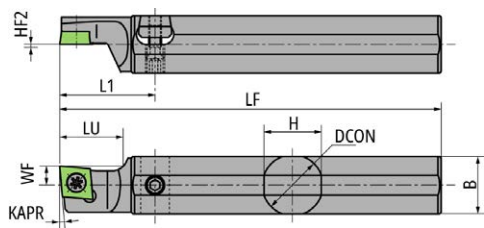
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-SCL-ACH 【95°】中心高度可调DS刀杆



●图示为左手刀(L)。
注)请使用右手(R)或中性(N)刀片。

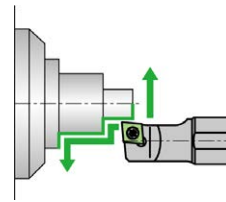
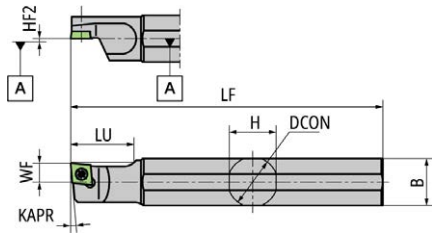
产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	L1	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
DS-SCLL16F-09-ACH	L	15.5	16	15.5	Type B(0~+0.3)	95	80	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL19-09-ACH	L	18	19.05	18	Type A(0~+0.2)	95	120	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL20-09-ACH	L	19	20	19	Type A(0~+0.2)	95	120	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL22-09-ACH	L	21	22	21	Type A(0~+0.2)	95	120	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL25-09-ACH	L	24	25.4	24	Type A(0~+0.2)	95	150	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL25-09MET-ACH	L	24	25	24	Type A(0~+0.2)	95	150	20	30	6	CC..09T3..

参照页码: 刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (楔块用)	楔块	扳手 (锁紧用)	扳手 (楔块用)
DS-SCLL16F-09-ACH	LRIS-4*8	WS060415-003	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SCLL19-09-ACH	LRIS-4*8	WS060415-003	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SCLL20-09-ACH	LRIS-4*8	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SCLL22-09-ACH	LRIS-4*8	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SCLL25-09-ACH	LRIS-4*8	WS060419-004	ACH-W24	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SCLL25-09MET-ACH	LRIS-4*8	WS060419-004	ACH-W24	LLR-25S-20*65	LW-3

DS-SCL 【95°】DS刀杆



●图示为左手刀(L)。
注)请使用右手(R)或中性(N)刀片。

产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
DS-SCLL14F-06	L	13	14	13	0	95	80	20	6	CC..0602..
DS-SCLL14F-09	L	13	14	13	0	95	80	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL15H-06	L	15	15.875	15	0	95	100	20	6	CC..0602..
DS-SCLL15H-09	L	15	15.875	15	0	95	100	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL16F-06	L	15	16	15	0	95	80	20	6	CC..0602..
DS-SCLL16F-09	L	15	16	15	0	95	80	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL19-06	L	18	19.05	18	0	95	120	20	6	CC..0602..
DS-SCLL19-09	L	18	19.05	18	0	95	120	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL19GX-09	L	18	19.05	18	0	95	85	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL20-06	L	19	20	19	0	95	120	20	6	CC..0602..
DS-SCLL20-09	L	19	20	19	0	95	120	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL20X-06	L	19	20	19	0	95	95	20	6	CC..0602..
DS-SCLL20X-09	L	19	20	19	0	95	95	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL22-06	L	21	22	21	0	95	120	20	6	CC..0602..
DS-SCLL22-09	L	21	22	21	0	95	120	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL25-06	L	24	25.4	24	0	95	120	20	6	CC..0602..
DS-SCLL25-06MET	L	24	25	24	0	95	120	20	6	CC..0602..
DS-SCLL25-09	L	24	25.4	24	0	95	150	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL25-09MET	L	24	25	24	0	95	120	20	6	CC..09T3..
DS-SCLL32-09	L	30	32	30	0	95	150	20	6	CC..09T3..

参照页码: 刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-SCLL14F-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL14F-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL15H-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL15H-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL16F-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL16F-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL19-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL19-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL19GX-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL20-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL20-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL20X-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL20X-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL22-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL22-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL25-06	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL25-06MET	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SCLL25-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL25-09MET	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65
DS-SCLL32-09	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

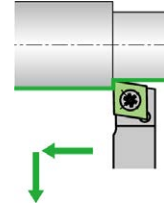
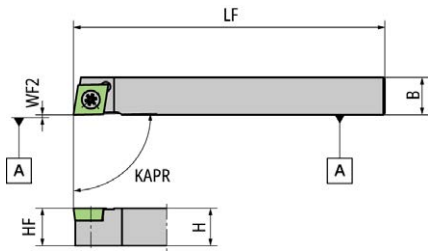
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SCAC-N [91°]



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SCACR0808X06N	R	8	8	8	91	120	0	CC..0602..
SCACR1010X06N	R	10	10	10	91	120	0	CC..0602..
SCACR1212GX09N	R	12	12	12	91	85	0	CC..09T3..
SCACR1212X09N	R	12	12	12	91	120	0	CC..09T3..
SCACL0808X06N	L	8	8	8	91	120	0	CC..0602..
SCACL1010X06N	L	10	10	10	91	120	0	CC..0602..
SCACL1212X09N	L	12	12	12	91	120	0	CC..09T3..

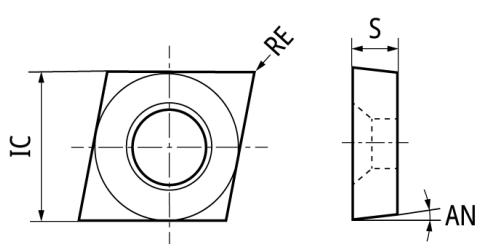
参照页码：刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SCACR0808X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCACR1010X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCACR1212GX09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCACR1212X09N	LRIS-4*10	LLR-25S
SCACL0808X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCACL1010X06N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SCACL1212X09N	LRIS-4*10	LLR-25S

〈 80° 菱形 正角 〉

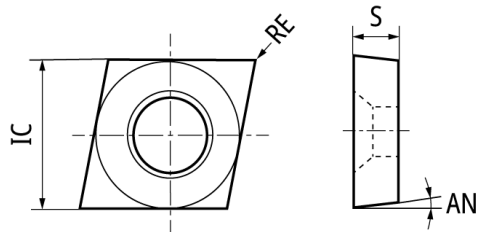
●第一推荐 ○第二推荐



钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
铸铁																				
有色金属										○			○							●
耐热合金	●		●	○	○															
高硬材料				○	○	○														
其他 (非金属)																				●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金														
						PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	涂层 KM1				
	CCGT 09T301M R TMV	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●			●									
	CCGT 09T302M R TMV	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●			●									
	CCGT 09T304M R TMV	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●			●									
	CCGT 09T300 YL	9.525	3.97	7	0.03				●		●									
	CCGT 09T301M YL	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●	●	●	●									
	CCGT 09T302M YL	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●	●	●	●									
	CCGT 09T304M YL	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●	●	●	●									
	CCGT 09T308M YL	9.525	3.97	7	0.78		●	●	●	●	●									
	CCGT 060201M CL	6.35	2.38	7	0.08		●	●	●	●	●									
	CCGT 060202M CL	6.35	2.38	7	0.18		●	●	●	●	●									
	CCGT 09T300 CL	9.525	3.97	7	0.03				●		●									
	CCGT 09T301M CL	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●	●	●	●									
	CCGT 09T302M CL	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●	●	●	●									
	CCGT 09T304M CL	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●	●	●	●									
	CCGT 060200 FN AM3	6.35	2.38	7	0.03				●		●	●								
	CCGT 060201M FN AM3	6.35	2.38	7	0.08		●		●	●	●	●								
	CCGT 060202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2				●	●	●	●					●	●		
	CCGT 060202M FN AM3	6.35	2.38	7	0.18		●		●	●	●	●								
	CCGT 060204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4				●	●	●	●								
	CCGT 060204M FN AM3	6.35	2.38	7	0.38		●		●	●	●	●								
	CCGT 09T300 FN AM3	9.525	3.97	7	0.03				●		●	●								
	CCGT 09T301M FN AM3	9.525	3.97	7	0.08	●	●		●	●	●	●								
	CCGT 09T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2				●	●	●	●								
	CCGT 09T302M FN AM3	9.525	3.97	7	0.18	●	●		●	●	●	●								
	CCGT 09T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4				●	●	●	●								
	CCGT 09T304M FN AM3	9.525	3.97	7	0.38	●	●		●	●	●	●								
	CCMT 060202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2				●		●	●								
	CCMT 060204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4				●		●	●								
CCMT 09T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2				●		●	●									
CCMT 09T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4				●		●	●									
CCMT 09T308 FN AM3	9.525	3.97	7	0.8				●		●	●									
	CCGT 060200 AZ7	6.35	2.38	7	0.03					●										
	CCGT 060201M AZ7	6.35	2.38	7	0.08					●										
	CCGT 060202M AZ7	6.35	2.38	7	0.18					●										
	CCGT 09T300 AZ7	9.525	3.97	7	0.03				●	●	●	●								
	CCGT 09T301M AZ7	9.525	3.97	7	0.08				●	●	●	●								
	CCGT 09T302M AZ7	9.525	3.97	7	0.18				●	●	●	●								
	CCGT 09T304M AZ7	9.525	3.97	7	0.38				●	●	●	●								
	CCMT 060202 E002 AZ8	6.35	2.38	7	0.2															●
	CCMT 060204 E004 AZ8	6.35	2.38	7	0.4															●
	CCMT 060208 E004 AZ8	6.35	2.38	7	0.8															●
	CCMT 09T302 E002 AZ8	9.525	3.97	7	0.2															●
	CCMT 09T304 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.4															●
	CCMT 09T308 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.8															●
	CCGT 060200 R S	6.35	2.38	7	0.03				●				●	●						
	CCGT 060200 L S	6.35	2.38	7	0.03								●	●						
	CCGT 060201M R S	6.35	2.38	7	0.08				●	●										
	CCGT 060201 R S	6.35	2.38	7	0.1									●	●					
	CCGT 060201 L S	6.35	2.38	7	0.1									●	●					
	CCGT 060202M R S	6.35	2.38	7	0.18				●	●										
	CCGT 060202 R S	6.35	2.38	7	0.2									●	●					
	CCGT 060202 L S	6.35	2.38	7	0.2									●	●					
	CCGT 09T300 R S	9.525	3.97	7	0.03				●		●	●								
	CCGT 09T300 L S	9.525	3.97	7	0.03									●						

新产品	N
产品介绍	O
材质·选择指南	P
前扫	Q
后扫加工	R
切断	S
槽加工	T
螺紋切削	U
内径加工	V
冲刀	W
立铣刀	X
技术资料	Y
索引	Z



钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
铸铁																			●	●
有色金属									○			○								●
耐热合金	●		●	○	○															
高硬材料			○	○	○															
其他 (非金属)																				●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金																	
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层						
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1							
	CCGT 09T301M R S	9.525	3.97	7	0.08				●	●	●												
	CCGT 09T301 R S	9.525	3.97	7	0.1					●		●	●										
	CCGT 09T301 L S	9.525	3.97	7	0.1							●	●										
	CCGT 09T302M R S	9.525	3.97	7	0.18				●	●	●												
	CCGT 09T302 R S	9.525	3.97	7	0.2					●		●	●										
	CCGT 09T302 L S	9.525	3.97	7	0.2							●	●										
	CCGT 09T304M R S	9.525	3.97	7	0.38				●	●	●												
	CCGT 09T304 R S	9.525	3.97	7	0.4					●													
	CCGT 060200 R U	6.35	2.38	7	0.03				●								●						
	CCGT 060201 R U	6.35	2.38	7	0.1				●									●					
	CCGT 060201 L U	6.35	2.38	7	0.1													●					
	CCGT 060202 R U	6.35	2.38	7	0.2				●									●					
	CCGT 060202 L U	6.35	2.38	7	0.2													●					
	CCGT 09T300 R U1	9.525	3.97	7	0.03				●		●							●					
	CCGT 09T300 L U1	9.525	3.97	7	0.03													●					
	CCGT 09T301 R U1	9.525	3.97	7	0.1				●		●							●					
	CCGT 09T301 L U1	9.525	3.97	7	0.1													●					
	CCGT 09T302 R U1	9.525	3.97	7	0.2				●		●							●					
	CCGT 09T302 L U1	9.525	3.97	7	0.2													●					
	CCGT 09T304 R U1	9.525	3.97	7	0.4				●		●							●					
CCGT 09T304 L U1	9.525	3.97	7	0.4													●						
	CCET 0602005 R KHG	6.35	2.38	7	0.05												●						
	CCET 0602005 L KHG	6.35	2.38	7	0.05													●					
	CCET 0602008 R KHG	6.35	2.38	7	0.08													●					
	CCET 0602008 L KHG	6.35	2.38	7	0.08													●					
	CCET 0602018 R KHG	6.35	2.38	7	0.18													●					
	CCET 0602018 L KHG	6.35	2.38	7	0.18													●					
	CCET 060202 R KHG	6.35	2.38	7	0.2													●					
	CCET 060202 L KHG	6.35	2.38	7	0.2													●					
	CCET 09T3005 R KHG	9.525	3.97	7	0.05							●						●					
	CCET 09T3005 L KHG	9.525	3.97	7	0.05													●					
	CCET 09T3008 R KHG	9.525	3.97	7	0.08													●					
	CCET 09T3008 L KHG	9.525	3.97	7	0.08													●					
	CCET 09T3018 R KHG	9.525	3.97	7	0.18													●					
	CCET 09T3018 L KHG	9.525	3.97	7	0.18													●					
CCET 09T302 R KHG	9.525	3.97	7	0.2													●						
CCET 09T302 L KHG	9.525	3.97	7	0.2													●						
	CCGT 060201 FR F1	6.35	2.38	7	0.1			●			●	●											
	CCGT 060202 FR F1	6.35	2.38	7	0.2			●			●	●											
	CCGT 060204 FR F1	6.35	2.38	7	0.4			●			●	●											
	CCGT 09T302 FR F1	9.525	2.38	7	0.2			●			●	●											
	CCGT 09T304 FR F1	9.525	2.38	7	0.4			●			●	●											
	CCGW 060200 FN	6.35	2.38	7	0.03													●					
	CCGW 060200 H	M	6.35	2.38	7	0.03																	●
	CCGW 060201 FN	6.35	2.38	7	0.1														●				
	CCGW 060201 H	M	6.35	2.38	7	0.1																	●
	CCGW 060202 H	M	6.35	2.38	7	0.2																	●
	CCGW 09T30 V	M	9.525	3.97	7	0													●				
	CCGW 09T300 FN	9.525	3.97	7	0.03														●				
	CCGW 09T300 H	M	9.525	3.97	7	0.03														●			●
	CCGW 09T301 FN	9.525	3.97	7	0.1															●			
	CCGW 09T301 H	M	9.525	3.97	7	0.1															●		●
CCGW 09T301 P	M	9.525	3.97	7	0.1														●				
CCGW 09T302 H	M	9.525	3.97	7	0.2																	●	
CCGW 09T302M P	9.525	3.97	7	0.18								●											
CCGW 09T302 P	M	9.525	3.97	7	0.2														●				

参照页码: 刀杆 → Q14~20 推荐切削条件 → Q4

〈80° 菱形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

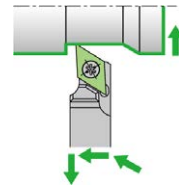
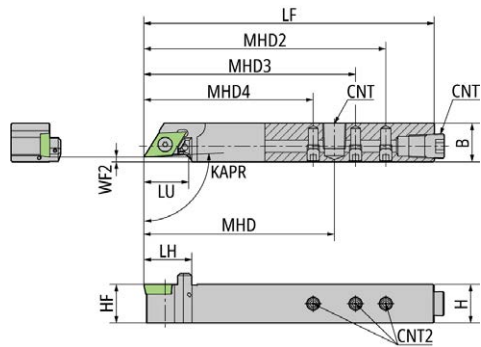
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	刃数	PCD		金刚石涂层
							PD1	PD2	UC1
	CCMT 060201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	CCMT 060202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	CCMT 060204 PBF	6.35	2.38	7	0.4	1		●	
	CCMT 09T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1		●	
	CCMT 09T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	CCMT 09T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	CCMT 09T302 PF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	CCMT 09T304 PF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	CCMW 09T301	9.525	3.97	7	0.1	1	●		
	CCMW 09T302	9.525	3.97	7	0.2	1	●		
	CCMW 09T304	9.525	3.97	7	0.4	1	●		
	CCMW 09T308	9.525	3.97	7	0.8	1	●		

参照页码: 刀杆 → Q14~20 推荐切削条件 → Q4

新产品	N
产品介绍	O
材质·选择指南	P
前扫	Q
后扫加工	R
切断	S
槽加工	T
螺紋切削	U
内径加工	V
冲刀	W
立铣刀	X
技术资料	Y
索引	Z

DC..系列 / 刀杆

SDJC-N-OH3 【93°】刀架直接给油口 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

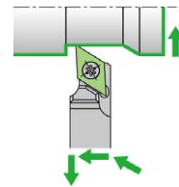
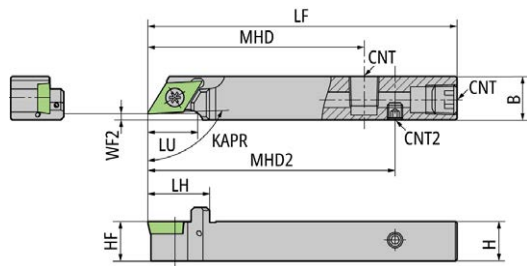
产品型号	左右手	B mm	CNT	CNT2	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片	
					mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SDJCR1012H11N-OH3	R	12	M6*1	M5	10	10	93	100	16.8	16	62.5	80	70	55	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1616X11N-F02OH3	R	16	Rc1/8	M5	16	16	93	120	19.8	18.4	78.75	100	87.5	70	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4 OH3孔位对照表 → N26 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
SDJCR1012H11N-OH3	LRIS-4*10	SS0605SC	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
SDJCR1616X11N-F02OH3	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5

SDJC-N-OH2 【93°】刀架直接给油口 1孔型



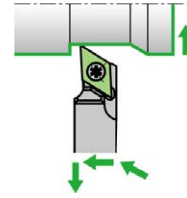
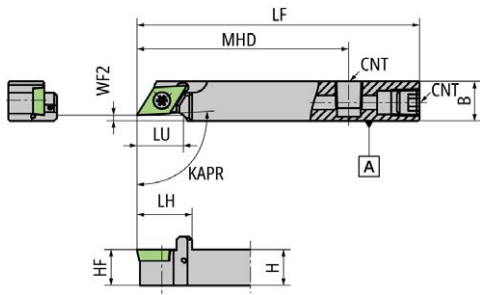
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B mm	CNT	CNT2	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	WF2	适用刀片	
					mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SDJCR1214H11N-F02OH2	R	14	Rc1/8	M5	12	12	93	100	19.5	16	70	80	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1616X11N-F02OH2	R	16	Rc1/8	M5	16	16	93	120	19.5	18.4	70	100	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
SDJCR1214H11N-F02OH2	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
SDJCR1616X11N-F02OH2	LRIS-4*10	SPNPT1/8L	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CNT	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	WF2	适用刀片	
		mm		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
SDJCR1014F11N-F02OH	R	14	M6*1	10	10	93	80	19.5	16	55	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1214H11N-F02OH	R	14	Rc1/8	12	12	93	100	19.5	16	75	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1616H11N-F02OH	R	16	Rc1/8	16	16	93	100	19.5	18.4	75	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT用)
SDJCR1014F11N-F02OH	LRIS-4*10	SS0605SC	LLR-25S	LW-3
SDJCR1214H11N-F02OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S	-
SDJCR1616H11N-F02OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S	-

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

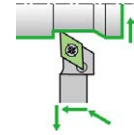
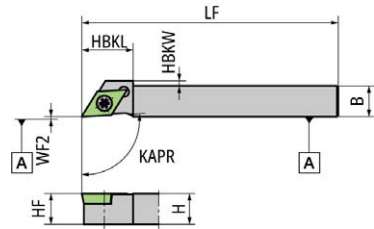
内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



●图示为右手刀 (R)。

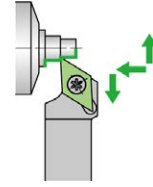
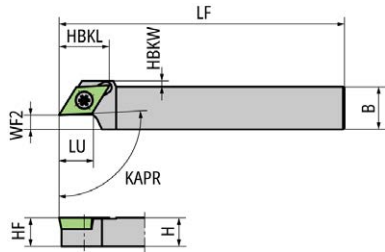
产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
SDJCR0808X07N	R	8	8	-	-	8	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1010GX07N	R	10	10	-	-	10	93	85	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1010H11N	R	10	10	19	2	10	93	100	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1010X07N	R	10	10	-	-	10	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1010X11N	R	10	10	19	2	10	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1012X11N	R	12	10	-	-	12	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1212GX11N	R	12	12	-	-	12	93	85	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1212X07N	R	12	12	-	-	12	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1212X11N	R	12	12	-	-	12	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1216GX11N	R	16	12	-	-	12	93	85	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1616X11N	R	16	16	-	-	16	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCL0808X07N	L	8	8	-	-	8	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCL1010X07N	L	10	10	-	-	10	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCL1010X11N	L	10	10	19	2	10	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCL1212GX11N	L	12	12	-	-	12	93	85	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCL1212X11N	L	12	12	-	-	12	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCL1616X11N	L	16	16	-	-	16	93	120	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SDJCR0808X07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1010GX07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1010H11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1010X07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1010X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1212GX11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1212X07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1212X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1216GX11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1616X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCL0808X07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCL1010X07N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCL1010X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCL1212GX11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCL1212X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCL1616X11N	LRIS-4*10	LLR-25S

SDJC-N-F 【93°】SHIFT刀杆



●图示为右手刀 (R)。

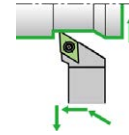
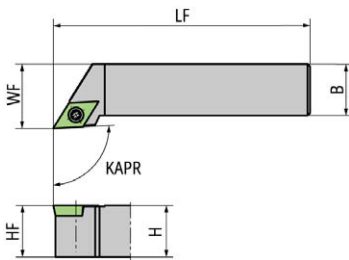
产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	LU	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
SDJCR1015X07N-F05	R	15	10	13	0	10	93	120	12	5	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1015X11N-F05	R	15	10	19	2	10	93	120	12	5	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1020X07N-F10	R	20	10	13	0	10	93	120	12	10	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1020X11N-F10	R	20	10	19	2	10	93	120	12	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1218X11N-F06	R	18	12	20	0	12	93	120	12	6	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1224X11N-F12	R	24	12	20	0	12	93	120	12	12	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1620X11N-F08	R	20	16	20	0	16	93	120	18.5	8	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1628X11N-F16	R	28	16	20	0	16	93	120	18.5	16	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SDJCR1015X07N-F05	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1015X11N-F05	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1020X07N-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDJCR1020X11N-F10	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1218X11N-F06	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1224X11N-F12	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1620X11N-F08	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCR1628X11N-F16	LRIS-4*10	LLR-25S

SDJC 【93°】带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm		
SDJCR20-X11	R	20	20	20	93	120	25	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCL20-X11	L	20	20	20	93	120	25	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SDJCR20-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDJCL20-X11	LRIS-4*10	LLR-25S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

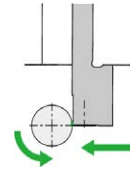
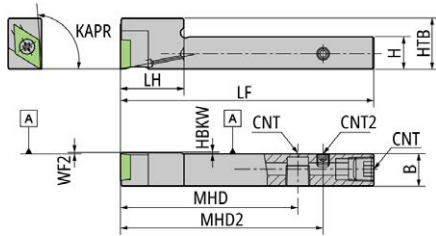
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

Y-SDJC-OH2 【93°】刀架直接给油口 1孔型 Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参照 [O8](#)和[O9](#)。

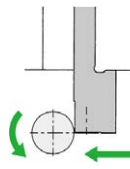
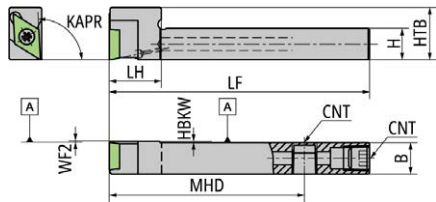
产品型号	左右手	B	CNT	CNT2	H	HBKW	HTB	KAPR	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	适用刀片	
		mm			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Y-SDJCR1212H11S-OH2	R	12	Rc1/8	M5	12	0.5	20	93	100	20	70	80	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码: 刀片 → [Q35~Q38](#) 推荐切削条件 → [Q4](#) 连接示例 → [N28](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
Y-SDJCR1212H11S-OH2	LRIS-4*10	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S-20*65	LW-2.5

Y-SDJC-OH 【93°】软管配管专用型 Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参照 [O8](#)和[O9](#)。

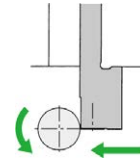
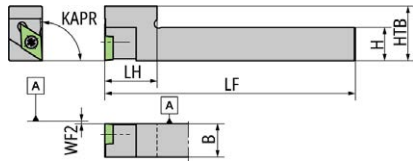
产品型号	左右手	B	CNT	H	HBKW	HTB	KAPR	LF	LH	MHD	WF2	适用刀片	
		mm		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Y-SDJCR1212H11S-OH	R	12	Rc1/8	12	0.5	20	93	100	20	75	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR1616H11-OH	R	16	Rc1/8	16	0.5	20	93	100	25	75	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页面: 刀片 → [Q35~Q38](#) 推荐切削条件 → [Q4](#) 连接示例 → [N28](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
Y-SDJCR1212H11S-OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S-20*65
Y-SDJCR1616H11-OH	LRIS-4*10	SPR1/8	LLR-25S-20*65

Y-SDJC 【93°】Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参照O8和O9。

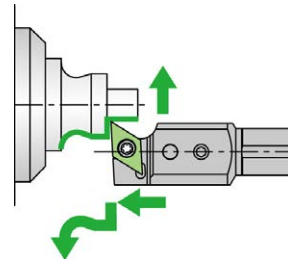
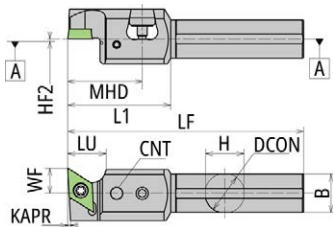
产品型号	左右手	B	H	HTB	KAPR	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
Y-SDJCR10-07S	R	10	10	20	93	120	20	0	DC..0702..	DC..0702..WP
Y-SDJCR10-11MS	R	10	10	20	93	120	22	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR10-11S	R	10	10	20	93	120	20	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR12-07S	R	12	12	20	93	120	20	0	DC..0702..	DC..0702..WP
Y-SDJCR12-11MS	R	12	12	20	93	120	22	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR12-11S	R	12	12	20	93	120	20	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR16-11S	R	16	16	20	93	120	20	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
Y-SDJCR10-07S	LRIS-2.5*7	CLR-15S
Y-SDJCR10-11MS	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
Y-SDJCR10-11S	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
Y-SDJCR12-07S	LRIS-2.5*7	CLR-15S
Y-SDJCR12-11MS	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
Y-SDJCR12-11S	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
Y-SDJCR16-11S	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

DS-SDU-ACH-OH 中心高度可调 DS刀杆 (内部给油型)



●图示为左手刀 (L)。
 注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

产品型号	左右手	B	CNT	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	L1	MHD	WF	适用刀片	
		mm		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm		
DS-SDUL16-11-ACH-OH	L	15.5	M6	16	15.5	Type A(0~+0.2)	93	95	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL19-11-ACH-OH	L	18	M6	19.05	18	Type A(0~+0.2)	93	120	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL20-11-ACH-OH	L	19	M6	20	19	Type A(0~+0.2)	93	120	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL22-11-ACH-OH	L	21	M6	22	21	Type A(0~+0.2)	93	120	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11MET-ACH-OH	L	24	M6	25	24	Type A(0~+0.2)	93	150	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11-ACH-OH	L	24	M6	25.4	24	Type A(0~+0.2)	93	150	17	41.5	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4 DS套筒(φ16,φ22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (模块用)	楔块	扳手 (锁紧用)	扳手 (模块用)
DS-SDUL16-11-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL19-11-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL20-11-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL22-11-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL25-11MET-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL25-11-ACH-OH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

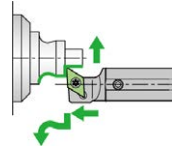
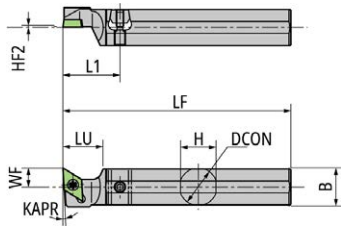
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-SDU-ACH 【93°】中心高度可调的DS刀杆



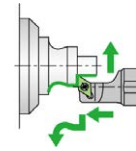
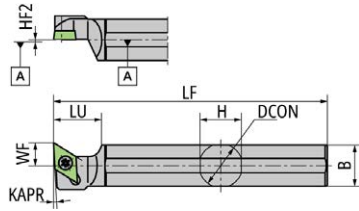
●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	L1	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm		
DS-SDUL16F-11-ACH	L	15	16	15.5	Type B(0~+0.3)	93	80	17	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL19-11-ACH	L	18	19.05	18	Type A(0~+0.2)	93	120	20	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL20-11-ACH	L	19	20	19	Type B(0~+0.3)	93	120	20	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL22-11-ACH	L	21	22	21	Type B(0~+0.3)	93	120	20	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11-ACH	L	24	25.4	24	Type A(0~+0.2)	93	150	20	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11MET-ACH	L	24	25	24	Type A(0~+0.2)	93	150	20	30	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4 DS套筒(φ16,φ22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (楔块用)	楔块	扳手 (锁紧用)	扳手 (楔块用)
DS-SDUL16F-11-ACH	LRIS-4*10	WS060415-003	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL19-11-ACH	LRIS-4*10	WS060415-003	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL20-11-ACH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL22-11-ACH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W18	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL25-11-ACH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W24	LLR-25S-20*65	LW-3
DS-SDUL25-11MET-ACH	LRIS-4*10	WS060419-004	ACH-W24	LLR-25S-20*65	LW-3



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
DS-SDUL14F-07	L	13	14	13	0	93	80	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL14F-11	L	13	14	13	0	93	80	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL15H-07	L	15	15.875	15	0	93	100	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL16F-07	L	15	16	15	0	93	80	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL16F-11	L	15	16	15	0	93	80	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL16X-07	L	15	16	15	0	93	95	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL19-07	L	18	19.05	18	0	93	120	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL19-11	L	18	19.05	18	0	93	120	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL19-11SPL	L	18	19.05	18	0	93	160	20	11	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL20-07	L	19	20	19	0	93	120	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL20-11	L	19	20	19	0	93	120	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL20X-07	L	19	20	19	0	93	95	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL20X-11	L	19	20	19	0	93	95	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL22-07	L	21	22	21	0	93	120	20	6	DC..0702..	DC..0702..WP
DS-SDUL22-11	L	21	22	21	0	93	120	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL23-11-007	L	22	23	22	0	93	70	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11	L	24	25.4	24	0	93	150	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11MET	L	24	25	24	0	93	120	20	10	DC..11T3..	DC..11T3..WP
DS-SDUL25-11SPL	L	24	25.4	24	0	93	150	20	12.5	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4 DS套筒(∅16,∅22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-SDUL14F-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL14F-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL15H-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL16F-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL16F-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL16X-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL19-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL19-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL19-11SPL	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL20-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL20-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL20X-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL20X-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL22-07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SDUL22-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL23-11-007	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL25-11	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL25-11MET	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-SDUL25-11SPL	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

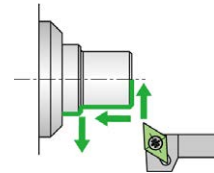
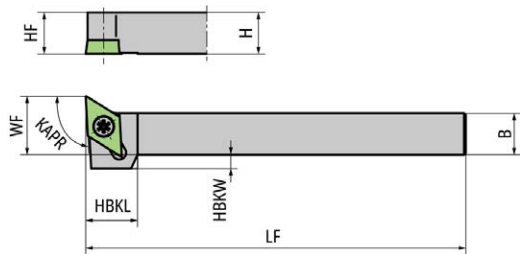
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CH-SDUC 【93°】 正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

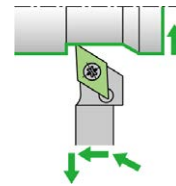
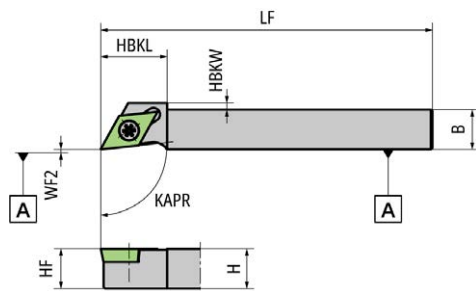
产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
CH-SDUCL1010H11	L	10	10	15	6	10	93	100	15	DC..11T3..	DC..11T3..WP
CH-SDUCL1212H11	L	12	12	15	4	12	93	100	17	DC..11T3..	DC..11T3..WP
CH-SDUCL1616H11	L	16	16	-	-	16	93	100	21	DC..11T3..	DC..11T3..WP
CH-SDUCL2020H11	L	20	20	-	-	20	93	100	25	DC..11T3..	DC..11T3..WP

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-SDUCL1010H11	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CH-SDUCL1212H11	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CH-SDUCL1616H11	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CH-SDUCL2020H11	LRIS-4*12PW	CLR-15S

SDXC-N 【96°】



●图示为右手刀 (R)。

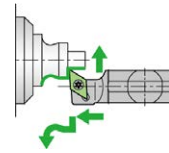
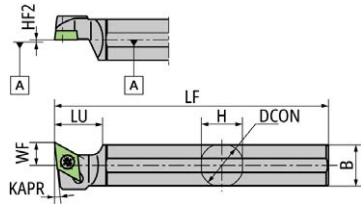
产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
SDXCR1010X11N	R	10	10	20	3	10	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1016X11N	R	16	10	-	-	10	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1212X11N	R	12	12	20	1	12	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1216X11N	R	16	12	-	-	12	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1616X11N	R	16	16	-	-	16	96	120	0	DC..11T3..

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SDXCR1010X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDXCR1016X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDXCR1212X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDXCR1216X11N	LRIS-4*10	LLR-25S
SDXCR1616X11N	LRIS-4*10	LLR-25S

DS-SDX 【96°】 DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

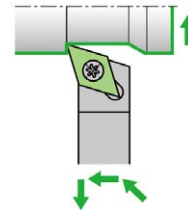
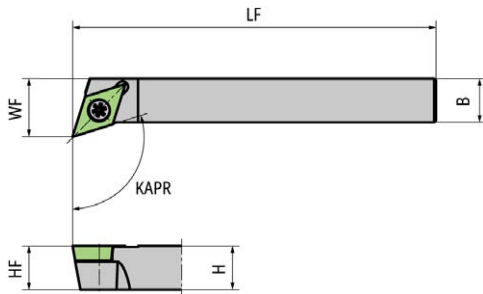
产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
DS-SDXL19-11	L	18	19.05	18	0	96	120	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL20-11	L	19	20	19	0	96	120	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL20X-11	L	19	20	19	0	96	95	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL25-11MET	L	24	25	24	0	96	120	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL32-11	L	30	32	30	0	96	150	20	10	DC..11T3..

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-SDXL19-11	LRIS-4*10	LLR-25S
DS-SDXL20-11	LRIS-4*10	LLR-25S
DS-SDXL20X-11	LRIS-4*10	LLR-25S
DS-SDXL25-11MET	LRIS-4*10	LLR-25S
DS-SDXL32-11	LRIS-4*10	LLR-25S

SDQC 【107.5°】



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SDQCR10-X07	R	10	10	10	107.5	120	12	DC..0702..
SDQCR12-X11	R	12	12	12	107.5	120	16	DC..11T3..
SDQCR16-X11	R	16	16	16	107.5	120	20	DC..11T3..
SDQCR20-X11	R	20	20	20	107.5	120	25	DC..11T3..
SDQCL10-X07	L	10	10	10	107.5	120	12	DC..0702..
SDQCL12-X11	L	12	12	12	107.5	120	16	DC..11T3..
SDQCL16-X11	L	16	16	16	107.5	120	20	DC..11T3..

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SDQCR10-X07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDQCR12-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDQCR16-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDQCR20-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDQCL10-X07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDQCL12-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDQCL16-X11	LRIS-4*10	LLR-25S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

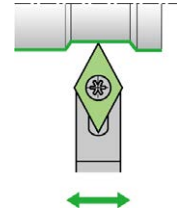
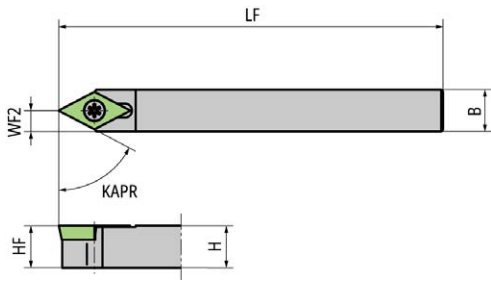
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SDNC 【62.5°】



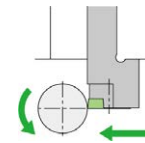
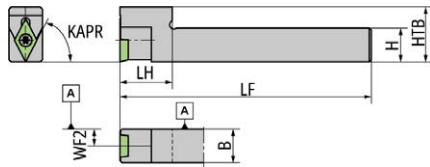
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SDNCN08-X07	N	8	8	8	62.5	120	4	DC..0702..
SDNCN10-X07	N	10	10	10	62.5	120	5	DC..0702..
SDNCN12-X11	N	12	12	12	62.5	120	6	DC..11T3..
SDNCN16-X11	N	16	16	16	62.5	120	8	DC..11T3..
SDNCN20-X11	N	20	20	20	62.5	120	10	DC..11T3..

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SDNCN08-X07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDNCN10-X07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SDNCN12-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDNCN16-X11	LRIS-4*10	LLR-25S
SDNCN20-X11	LRIS-4*10	LLR-25S

Y-SDNC 【62.5°】 Y轴刀杆



注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
详情请参考O8和O9。

产品型号	左右手	B	H	HTB	KAPR	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
Y-SDNCN12-11S	N	12	12	21	62.5	120	20	6	DC..11T3..
Y-SDNCN16-11S	N	16	16	21	62.5	120	20	8	DC..11T3..

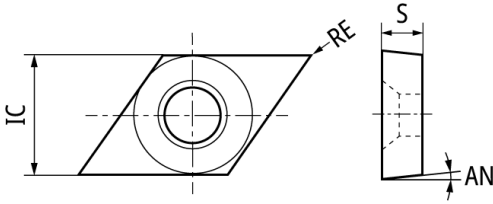
参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件








产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
Y-SDNCN12-11S	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
Y-SDNCN16-11S	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

< 55° 菱形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

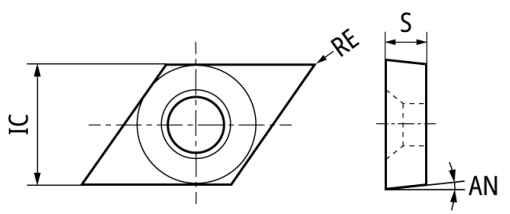


钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
铸铁																			
有色金属											○	○							●
耐热合金				●	○	○													
高硬材料				○	○	○													
其他(非金属)																			●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BS	硬质合金												
							PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	PVD KM1		
	DCGT 11T301M R TMV	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●			●				
	DCGT 11T302M R TMV	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●						●				
	DCGT 11T304M R TMV	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●						●				
	DCGT 070201M YL	6.35	2.38	7	0.08	-			●		●								
	DCGT 070202M YL	6.35	2.38	7	0.18	-			●		●								
	DCGT 070204M YL	6.35	2.38	7	0.38	-			■		■								
	DCGT 11T300 YL	9.525	3.97	7	0.03	-				●		●							
	DCGT 11T301M YL	9.525	3.97	7	0.08	-		●	●	●	●	●	●						
	DCGT 11T302M YL	9.525	3.97	7	0.18	-		●	●	●	●	●	●						
	DCGT 11T304M YL	9.525	3.97	7	0.38	-		●	●	●	●	●	●						
	DCGT 11T308M YL	9.525	3.97	7	0.78	-			●	●	●	●	●						
	DCGT 070201M CL	6.35	2.38	7	0.08	-			●	●	●	●	●						
	DCGT 070202M CL	6.35	2.38	7	0.18	-			●	●	●	●	●						
	DCGT 070204M CL	6.35	2.38	7	0.38	-			●	●	●	●	●						
	DCGT 11T301M CL	9.525	3.97	7	0.08	-		●	●	●	●	●	●						
	DCGT 11T302M CL	9.525	3.97	7	0.18	-		●	●	●	●	●	●						
	DCGT 11T304M CL	9.525	3.97	7	0.38	-		●	●	●	●	●	●						
	DCGT 070200 FN AM3	6.35	2.38	7	0.03	-					●			●	●	●			
	DCGT 070201 FN AM3	6.35	2.38	7	0.1	-								●	●	●			
	DCGT 070202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2	-								●	●	●			
	DCGT 070204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4	-								●	●	●			
	DCGT 070201M FN AM3	6.35	2.38	7	0.08	-			●		●	●	●						
	DCGT 070202M FN AM3	6.35	2.38	7	0.18	-			●		●	●	●						
	DCGT 070204M FN AM3	6.35	2.38	7	0.38	-			●		●	●	●						
	DCGT 11T300 FN AM3	9.525	3.97	7	0.03	-					●		●		●	●			
	DCGT 11T301M FN AM3	9.525	3.97	7	0.08	-		●	●		●	●	●		●	●			
	DCGT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	-					●		●		●	●			
	DCGT 11T302M FN AM3	9.525	3.97	7	0.18	-		●	●		●	●	●		●	●			
	DCGT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	-					●		●		●	●			
	DCGT 11T304M FN AM3	9.525	3.97	7	0.38	-		●	●		●	●	●		●	●			
	DCMT 070202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2	-				●									
	DCMT 070204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4	-				●									
	DCMT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	-				●									
	DCMT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	-				●									
DCMT 11T308 FN AM3	9.525	3.97	7	0.8	-				●										
	DCGT 070200 AMX	6.35	2.38	7	0.03	-				●				●					
	DCGT 070201M AMX	6.35	2.38	7	0.08	-			●	●				●					
	DCGT 070202M AMX	6.35	2.38	7	0.18	-			●	●				●					
	DCGT 070204M AMX	6.35	2.38	7	0.38	-			●	●				●					
	DCGT 11T300 AMX	9.525	3.97	7	0.03	-				●				●					
	DCGT 11T301M AMX	9.525	3.97	7	0.08	-		●	●	●	●			●					
	DCGT 11T302M AMX	9.525	3.97	7	0.18	-		●	●	●	●			●					
	DCGT 11T304M AMX	9.525	3.97	7	0.38	-		●	●	●	●			●					
	DCGT 070200 AZ7	6.35	2.38	7	0.03	-						●							
	DCGT 070201M AZ7	6.35	2.38	7	0.08	-						●							
	DCGT 070202M AZ7	6.35	2.38	7	0.18	-						●							
	DCGT 11T300 AZ7	9.525	3.97	7	0.03	-					●	●	●			●			
	DCGT 11T301M AZ7	9.525	3.97	7	0.08	-					●	●	●			●			
	DCGT 11T302M AZ7	9.525	3.97	7	0.18	-					●	●	●			●			
	DCGT 11T304M AZ7	9.525	3.97	7	0.38	-					●	●	●			●			
	DCGT 11T308 AZ7	9.525	3.97	7	0.8	-					●	●				●			
	DCMT 11T304 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.4	-													●
	DCMT 11T308 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.8	-													●

N
O
P
Q
R
S
T
U
V
W
X
Y
Z

新产品
产品介绍
材质·选择指南
前扫
后扫加工
切断
槽加工
螺纹切削
内径加工
冲刀
立铣刀
技术资料
索引



钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●								●
铸铁															●	
有色金属							○			○						●
耐热合金			●	○	○											
高硬材料			○	○	○											
其他(非金属)																●

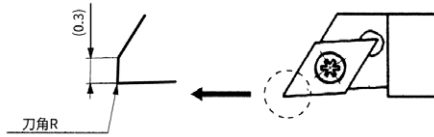
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BS	硬质合金													
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层		
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	DCGT 070200 R S	6.35	2.38	7	0.03	-				●										
	DCGT 070200 L S	6.35	2.38	7	0.03	-						●	●							
	DCGT 070201M R S	6.35	2.38	7	0.08	-				●	●									
	DCGT 070201 R S	6.35	2.38	7	0.1	-							●	●						
	DCGT 070201 L S	6.35	2.38	7	0.1	-								●	●					
	DCGT 070202M R S	6.35	2.38	7	0.18	-				●	●									
	DCGT 070202 R S	6.35	2.38	7	0.2	-								●	●					
	DCGT 070202 L S	6.35	2.38	7	0.2	-									●	●				
	DCGT 070204 R S	6.35	2.38	7	0.4	-								●	●					
	DCGT 11T300 R S	9.525	3.97	7	0.03	-				●		●	●	●						
	DCGT 11T300 L S	9.525	3.97	7	0.03	-							●	●						
	DCGT 11T301M R S	9.525	3.97	7	0.08	-				●	●	●								
	DCGT 11T301 R S	9.525	3.97	7	0.1	-					●		●	●						
	DCGT 11T301 L S	9.525	3.97	7	0.1	-								●	●					
	DCGT 11T302M R S	9.525	3.97	7	0.18	-				●	●	●								
	DCGT 11T302 R S	9.525	3.97	7	0.2	-					●			●	●					
DCGT 11T302 L S	9.525	3.97	7	0.2	-						●			●	●					
DCGT 11T304M R S	9.525	3.97	7	0.38	-				●	●	●									
DCGT 11T304 R S	9.525	3.97	7	0.4	-					●										
	DCGT 070200 R U	6.35	2.38	7	0.03	-							●	●						
	DCGT 070201 R U	6.35	2.38	7	0.1	-								●	●					
	DCGT 070202 R U	6.35	2.38	7	0.2	-								●	●					
	DCGT 070202 L U	6.35	2.38	7	0.2	-									●	●				
	DCGT 11T300 R U1	9.525	3.97	7	0.03	-				●		●	●	●						
	DCGT 11T300 L U1	9.525	3.97	7	0.03	-								●	●					
	DCGT 11T301 R U1	9.525	3.97	7	0.1	-				●		●	●	●						
	DCGT 11T301 L U1	9.525	3.97	7	0.1	-									●	●				
	DCGT 11T302 R U1	9.525	3.97	7	0.2	-				●		●	●	●						
	DCGT 11T302 L U1	9.525	3.97	7	0.2	-									●	●				
	DCGT 11T304 R U1	9.525	3.97	7	0.4	-				●		●	●	●						
	DCGT 11T304 L U1	9.525	3.97	7	0.4	-										●				
	DCET 0702005 R KHG	6.35	2.38	7	0.05	-								●						
	DCET 0702005 L KHG	6.35	2.38	7	0.05	-									●					
	DCET 0702008 R KHG	6.35	2.38	7	0.08	-									●					
	DCET 0702008 L KHG	6.35	2.38	7	0.08	-										●				
	DCET 0702018 R KHG	6.35	2.38	7	0.18	-										●				
	DCET 0702018 L KHG	6.35	2.38	7	0.18	-										●				
	DCET 070202 R KHG	6.35	2.38	7	0.2	-										●				
	DCET 070202 L KHG	6.35	2.38	7	0.2	-											●			
	DCET 11T3005 R KHG	9.525	3.97	7	0.05	-							●	●						
	DCET 11T3005 L KHG	9.525	3.97	7	0.05	-									●	●				
	DCET 11T3008 R KHG	9.525	3.97	7	0.08	-										●	●			
	DCET 11T3008 L KHG	9.525	3.97	7	0.08	-											●	●		
	DCET 11T3018 R KHG	9.525	3.97	7	0.18	-							●	●						
	DCET 11T3018 L KHG	9.525	3.97	7	0.18	-										●	●			
	DCET 11T302 R KHG	9.525	3.97	7	0.2	-									●	●				
	DCET 11T302 L KHG	9.525	3.97	7	0.2	-										●	●			
	DCET 0702008 R UHG	6.35	2.38	7	0.08	-									●					
	DCET 11T3008 R UHG	9.525	3.97	7	0.08	-										●				
	DCET 11T301M RAT	9.525	3.97	7	0.08	-								●						
	DCET 11T302M RAT	9.525	3.97	7	0.18	-									●					
	DCGT 11T301M R TMV -WP	9.525	3.97	7	0.08	(0.3)	●	●												
	DCGT 11T302M R TMV -WP	9.525	3.97	7	0.18	(0.3)	●	●												
	DCGT 11T3005 AM3 -WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)	●	●	●	●	●									
	DCGT 11T3015 AM3 -WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)	●	●	●	●	●									
	DCGT 0702005 R S -WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)							●		●	●				
	DCGT 0702005 L S -WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)									●	●				
	DCGT 0702015 R S -WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)								●						
	DCGT 0702015 L S -WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)										●				

	钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●													●
	铸铁																					●
	有色金属									○				○								●
	耐热合金				●	○	○															
	高硬材料				○	○	○															
	其他(非金属)																					●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BS	硬质合金														
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层				
							6S0	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1				
	DCGT 11T3005 R S -WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)															
	DCGT 11T3015 R S -WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)															
	DCGT 0702005 R U -WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)															
	DCGT 0702015 R U -WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)															
	DCGT 11T3005 R U1 -WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)															
	DCGT 11T3015 R U1 -WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)															
	DCGW 07020 V	Ⓜ	6.35	2.38	7	0	-														
	DCGW 070200 FN		6.35	2.38	7	0.03	-														
	DCGW 070200 H	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.03	-														●
	DCGW 070201 FN		6.35	2.38	7	0.1	-														
	DCGW 070201 H	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.1	-														●
	DCGW 070202 H	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.2	-														●
	DCGW 11T30 V	Ⓜ	9.525	3.97	7	0	-														●
	DCGW 11T300 FN		9.525	3.97	7	0.03	-														
	DCGW 11T300 H	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.03	-														●
	DCGW 11T301 FN		9.525	3.97	7	0.1	-														
DCGW 11T301 H	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.1	-														●	
DCGW 11T302 H	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.2	-															●
	DCGW 0702005 RH -WP	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)														●
	DCGW 11T3005 RH -WP	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)														

参照页码：刀杆 → Q24~Q34 推荐切削条件 → Q4

DC.T-WP刀片的特点



- 形状与DCGT型相同。
- 安装至刀杆上时，刀尖有0.3mm的修光刃，可提高工件的表面光洁度，特别在大进给时非常有效。
- 可安装于切削刃角度为93°的刀杆（SDJC-N、SDJC-NF、SDJC、CH-SDUC、Y-SDJC、YSDJC-OH、DS-SDUL）

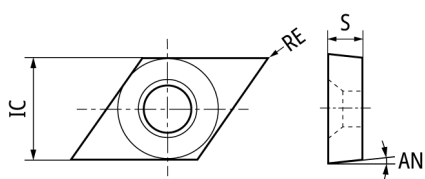
新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

DC..系列 / 刀片 PCD · 金刚石涂层

DCM.

〈 55° 菱形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢			
不锈钢			
铸铁			
有色金属	●	●	●
耐热合金			
高硬材料			
其他 (非金属)			●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	DCMT 070201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	DCMT 070202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1		●	
	DCMT 11T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	DCMT 070201 PF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	DCMT 070202 PF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T302 PF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T304 PF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	DCMW 11T301	9.525	3.97	7	0.1	1	●		
	DCMW 11T302	9.525	3.97	7	0.2	1	●		
	DCMW 11T304	9.525	3.97	7	0.4	1	●		
	DCMW 11T308	9.525	3.97	7	0.8	1	●		
	DCMT 11T301 FN AM3	9.525	3.97	7	0.1	2			●
	DCMT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	2			●
	DCMT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	2			●

参照页码: 刀杆 → Q24~Q34 推荐切削条件 → Q4

< 35° 菱形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

形状		产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金											
							PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	涂层 KM1	
							○	○	●	●	●	●	●	●		●		
							○	●	○	○	○	●	○	●		●		
																●		
													○		○			●
								●		●	○	○						
										○	○	○						
																	●	
		VBGT 160402 FN YL	9.525	4.76	5	0.2		●	●				●					
		VBGT 160404 FN YL	9.525	4.76	5	0.4		●	●				●					
		VBGT 160408 FN YL	9.525	4.76	5	0.8		●	●				●					

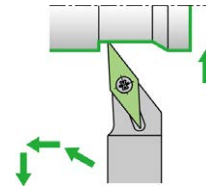
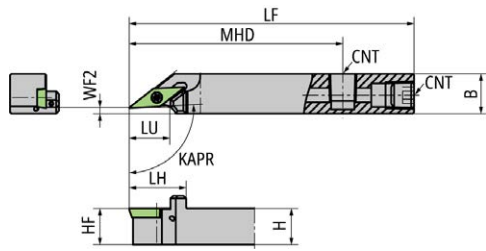
※刀杆：通过接单生产进行对应，有关详细信息，请联系我们的销售部门。

推荐切削条件 → Q4

新产品	N
产品介绍	O
材质·选择指南	P
前扫	Q
后扫加工	R
切断	S
槽加工	T
螺纹切削	U
内径加工	V
冲刀	W
立铣刀	X
技术资料	Y
索引	Z

VC..系列 / 刀杆

SVJC-N-OH 【93°】 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

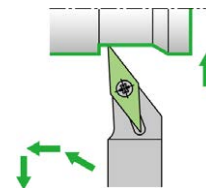
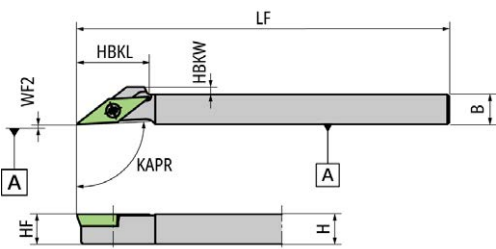
产品型号	左右手	B	CNT	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	WF2	适用刀片	
		mm		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
SVJCR1014F11N-F02OH	R	14	M6*1	10	10	93	80	21	18	55	2	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1214H11N-F02OH	R	14	Rc1/8	12	12	93	100	21	18	75	2	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1616H11N-F02OH	R	16	Rc1/8	16	16	93	100	21	18	75	2	VC..1103..	VC..1103..WP

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (模块用)
SVJCR1014F11N-F02OH	LRIS-2.5*7	SS0605SC	CLR-15S	LW-3
SVJCR1214H11N-F02OH	LRIS-2.5*7	SPR1/8	CLR-15S	-
SVJCR1616H11N-F02OH	LRIS-2.5*7	SPR1/8	CLR-15S	-

SVJC 【93°】



●图示为右手刀 (R)。

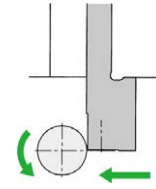
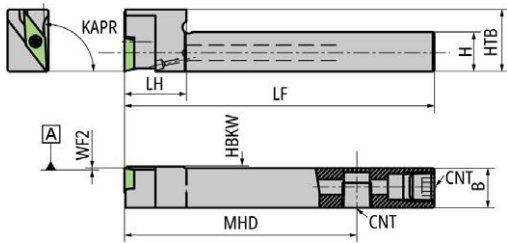
产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
SVJCR0808H11N	R	8	8	19	2	8	93	100	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1010X11N	R	10	10	-	-	10	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1212X11N	R	12	12	-	-	12	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1616X11N	R	16	16	-	-	16	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCL1010X11N	L	10	10	-	-	10	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCL1212X11N	L	12	12	-	-	12	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCL1616X11N	L	16	16	-	-	16	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVJCR0808H11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCR1010X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCR1616X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCL1010X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCL1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVJCL1616X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

Y-SVJC-OH 【93°】软管配管专用型 Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参照O8和O9。

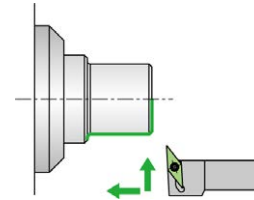
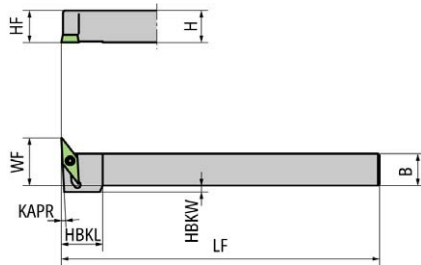
产品型号	左右手	B mm	CNT	H mm	HBKW mm	HTB mm	KAPR °	LF mm	LH mm	MHD mm	WF2 mm	适用刀片	
												VC..1103..	VC..1103..WP
Y-SVJCR1212H11S-OH	R	12	Rc1/8	12	0.5	20	93	100	20	75	0	VC..1103..	VC..1103..WP
Y-SVJCR1616H11S-OH	R	16	Rc1/8	16	0.5	20	93	100	20	75	0	VC..1103..	VC..1103..WP

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
Y-SVJCR1212H11S-OH	LRIS-2.5*7	SPR1/8	CLR-15S
Y-SVJCR1616H11S-OH	LRIS-2.5*7	SPR1/8	CLR-15S

CH-SVUC 【93°】正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。
 注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

产品型号	左右手	B mm	H mm	HBKL mm	HBKW mm	HF mm	KAPR °	LF mm	WF mm	适用刀片
										VC..1103..
CH-SVUCL1010H11	L	10	10	15	2	10	93	100	18	VC..1103..
CH-SVUCL1212H11	L	12	12	-	-	12	93	100	20	VC..1103..
CH-SVUCL1616H11	L	16	16	-	-	16	93	100	24	VC..1103..
CH-SVUCL2020H11	L	20	20	-	-	20	93	100	28	VC..1103..

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-SVUCL1010H11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-SVUCL1212H11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-SVUCL1616H11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-SVUCL2020H11	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

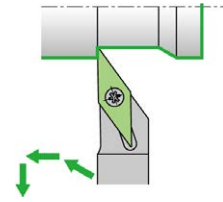
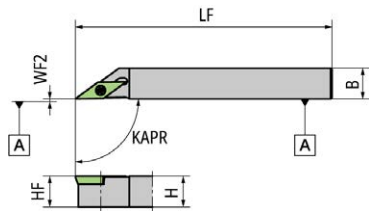
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SVAC-N [91°]



●图示为右手刀 (R)。

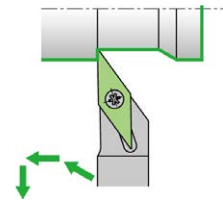
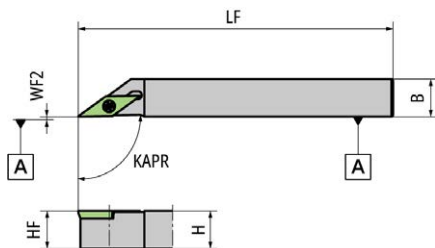
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVACR1010X11N	R	10	10	10	91	120	0	VC..1103..
SVACR1212X11N	R	12	12	12	91	120	0	VC..1103..
SVACR1616X11N	R	16	16	16	91	120	0	VC..1103..
SVACL1010X11N	L	10	10	10	91	120	0	VC..1103..
SVACL1212X11N	L	12	12	12	91	120	0	VC..1103..

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVACR1010X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACR1616X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACL1010X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACL1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

SVAC-N-1L [91°]



●图示为右手刀 (R)。

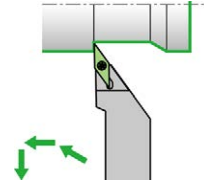
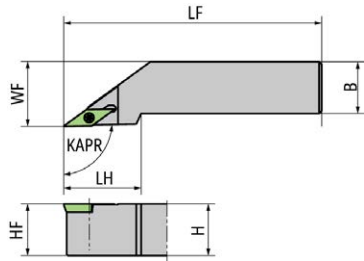
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVACR1010X11N-1L	R	10	10	10	91	120	0	VC..1102..
SVACR1212X11N-1L	R	12	12	12	91	120	0	VC..1102..
SVACL1010X11N-1L	L	10	10	10	91	120	0	VC..1102..
SVACL1212X11N-1L	L	12	12	12	91	120	0	VC..1102..

参照页码: 刀片 → Q48 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVACR1010X11N-1L	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACR1212X11N-1L	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACL1010X11N-1L	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVACL1212X11N-1L	LRIS-2.5*7	CLR-15S

SVAC 【91°】带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

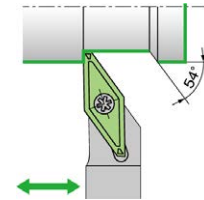
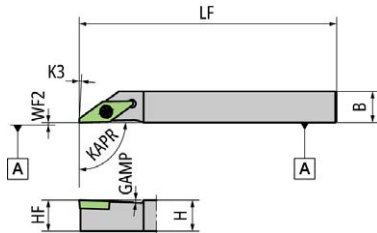
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
SVACR20-X11	R	20	20	20	91	120	30	25	VC..1103..

参照页码: 刀片 → [Q48,Q49](#) 推荐切削条件 → [Q4](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVACR20-X11	LRIS-2.5*7	CLR-15S

SVAC-NW 【91°】双刃刀具



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	K3	LF	WF2	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	
SVACR1010L13NW	R	10	1	10	10	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACR1212L13NW	R	12	1	12	12	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACR1616M13NW	R	16	1	16	16	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1010L13NW	L	10	1	10	10	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1212L13NW	L	12	1	12	12	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1616M13NW	L	16	1	16	16	91	3	140	0	VC..1303..2M

参照页码: 刀片 → [Q48](#) 推荐切削条件 → [Q4](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVACR1010L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACR1212L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACR1616M13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACL1010L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACL1212L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACL1616M13NW	LRIS-3*8	RLR-20S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

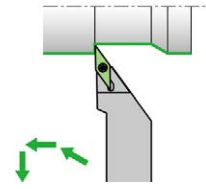
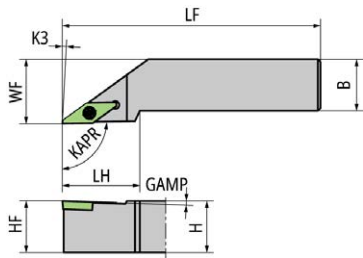
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SVAC-W 【91°】双刃刀具 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

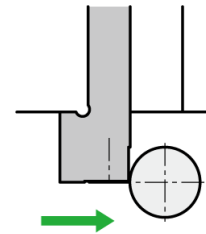
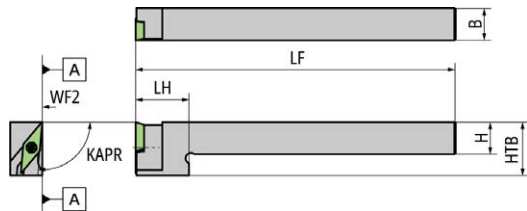
产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	K3	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
SVACR2020M13W	R	20	1	20	20	91	3	150	30	25	VC..1303..2M

参照页码: 刀片 → Q48 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVACR2020M13W	LRIS-3*8	RLR-20S

Y-SVXC 【95°】Y轴刀杆



●图示为左手刀 (L)。

注)请使用左手 (L) 或中性 (N) 刀片。

注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。

详情请参照O8和O9。

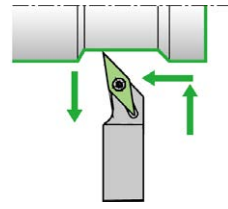
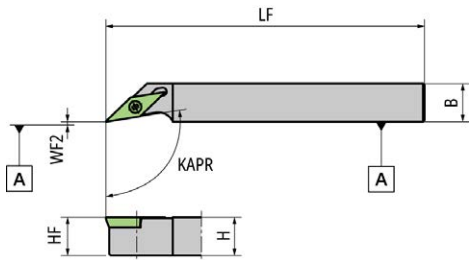
产品型号	左右手	B	H	KAPR	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	
Y-SVXCL12-11S	L	12	12	95	120	20	0	VC..1103..

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
Y-SVXCL12-11S	LRIS-2.5*7	CLR-15S

SVXC-N 【99°】



●图示为右手刀 (R)。

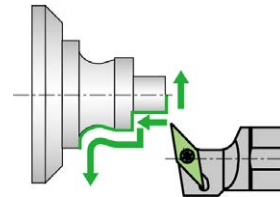
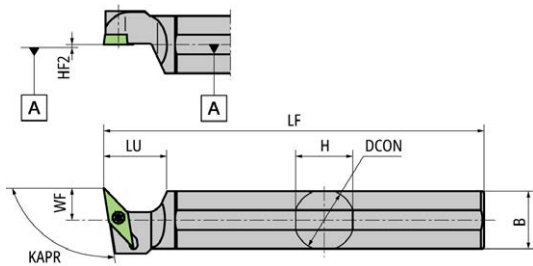
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVXCR1012X11N	R	12	10	10	99	120	0	VC..1103..
SVXCR1212X11N	R	12	12	12	99	120	0	VC..1103..
SVXCL1012X11N	L	12	10	10	99	120	0	VC..1103..

参照页码: 刀片 → Q48, Q49 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVXCR1012X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVXCR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVXCL1012X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

DS-SVX 【99°】DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
DS-SVXL14F-11	L	13	14	13	0	99	80	20.5	10	VC..1103..
DS-SVXL15H-11	L	15	15.875	15	0	99	100	20.5	10	VC..1103..
DS-SVXL16F-11	L	15	16	15	0	99	80	20.5	10	VC..1103..
DS-SVXL19-11	L	18	19.05	18	0	99	120	20	10	VC..1103..
DS-SVXL19-11SPL	L	18	19.05	18	0	99	160	20	11	VC..1103..
DS-SVXL20-11	L	19	20	19	0	99	120	20	10	VC..1103..
DS-SVXL20X-11	L	19	20	19	0	99	95	20	10	VC..1103..
DS-SVXL22-11	L	21	22	21	0	99	120	20	10	VC..1103..
DS-SVXL25-11	L	24	25.4	24	0	99	150	20	10	VC..1103..
DS-SVXL25-11MET	L	24	25	24	0	99	150	20	10	VC..1103..

参照页码: 刀片 → Q48, Q49 推荐切削条件 → Q4 DS套筒(ø16, ø22用) → O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-SVXL14F-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL15H-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL16F-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL19-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL19-11SPL	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL20-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL20X-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL22-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL25-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVXL25-11MET	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

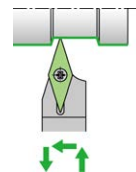
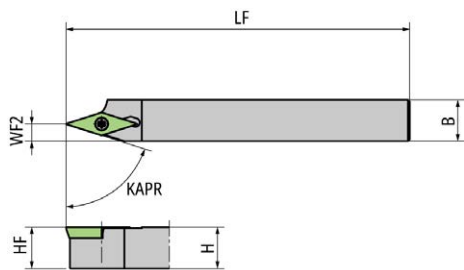
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SVVC-N 【72.5°】



●图示为右手刀 (R)。

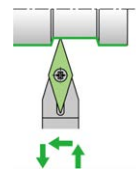
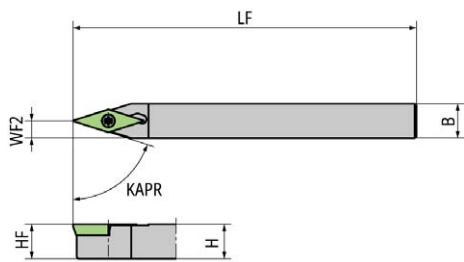
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVVCR1212X11N	R	12	12	12	72.5	120	5	VC..1103..
SVVCR1616X11N	R	16	16	16	72.5	120	5	VC..1103..

参照页码: 刀片 → [Q48,Q49](#) 推荐切削条件 → [Q4](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVVCR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVVCR1616X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

SVVCN 【72.5°】

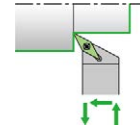
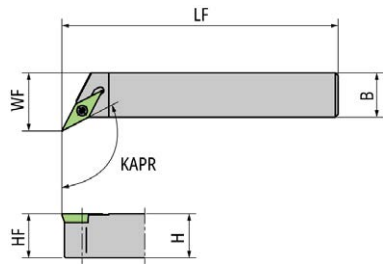


产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVVCN0808H11N	N	8	8	8	72.5	100	4	VC..1103..
SVVCN1010X11N	N	10	10	10	72.5	120	5	VC..1103..
SVVCN20-X11	N	20	20	20	72.5	120	10	VC..1103..

参照页码: 刀片 → [Q48,Q49](#) 推荐切削条件 → [Q4](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVVCN0808H11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVVCN1010X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVVCN20-X11	LRIS-2.5*7	CLR-15S



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVQCR20-X11	R	20	20	20	117.5	120	25	VC..1103..

参照页码：刀片 → [Q48,Q49](#) 推荐切削条件 → [Q4](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVQCR20-X11	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W


立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

〈 35° 菱形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状		产品型号		IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
				mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	VCMW 110301		6.35	3.18	7	0.1	1	●			
	VCMW 110302		6.35	3.18	7	0.2	1	●			
	VCMW 110304		6.35	3.18	7	0.4	1	●			

				钢					
				不锈钢					
				铸铁					
				有色金属			●	●	●
				耐热合金					
				高硬材料					
				其他 (非金属)					●

参照页码: 刀杆 → Q40~Q47 推荐切削条件 → Q4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

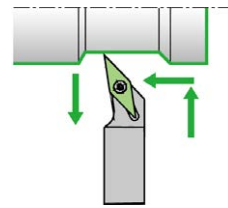
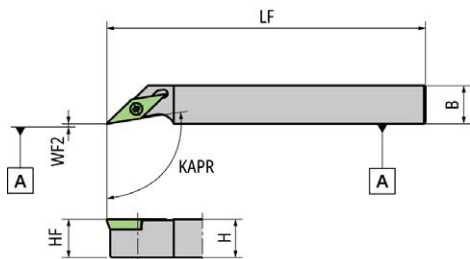
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

VP..系列 / 刀杆

SVXP-N [99°]



●图示为右手刀 (R)。

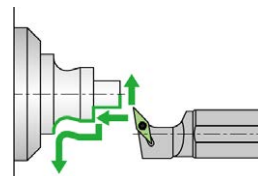
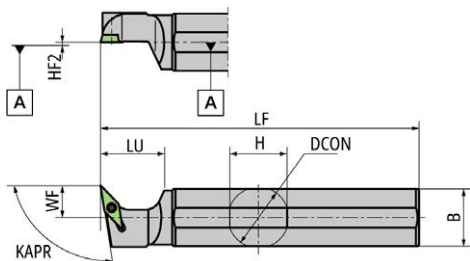
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVXPR1012X11N	R	12	10	10	99	120	0	VP..1103..
SVXPR1212X11N	R	12	12	12	99	120	0	VP..1103..
SVXPL1012X11N	L	12	10	10	99	120	0	VP..1103..
SVXPL1212X11N	L	12	12	12	99	120	0	VP..1103..

参照页码: 刀片 → Q53 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVXPR1012X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVXPR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVXPL1012X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
SVXPL1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

DS-SVXP [99°] DS刀杆



●图示为右手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

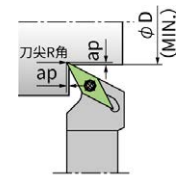
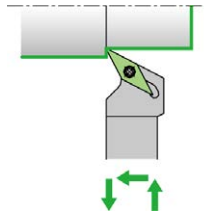
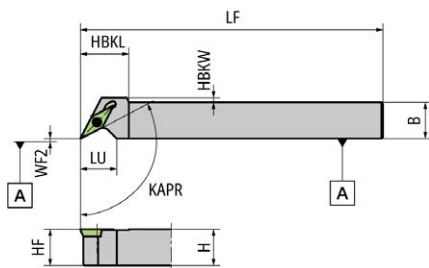
产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
DS-SVXPL19-08	L	18	19.05	18	0	99	120	20	10	VP..0802..
DS-SVXPL20-08	L	19	20	19	0	99	120	20	10	VP..0802..
DS-SVXPL22-08	L	21	22	21	0	99	120	20	10	VP..0802..
DS-SVXPL25-08	L	24	25.4	24	0	99	150	20	10	VP..0802..

参照页码: 刀片 → Q53 推荐切削条件 → Q4 DS套筒(∅16,∅22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-SVXPL19-08	LRIS-2*6	CLR-13S
DS-SVXPL20-08	LRIS-2*6	CLR-13S
DS-SVXPL22-08	LRIS-2*6	CLR-13S
DS-SVXPL25-08	LRIS-2*6	CLR-13S

SVQP-N 【117.5°】



刀尖R角	ap	φD(Min)
0.05	0.2	2.5
	0.5	4.5
0.08	0.2	2.5
	0.5	4.5
0.18	0.2	3.5
	0.5	5.5
0.2	0.2	3.5
	0.5	5.5

●图示为右手刀 (R)。

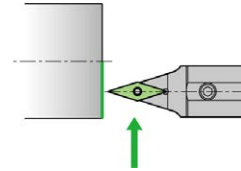
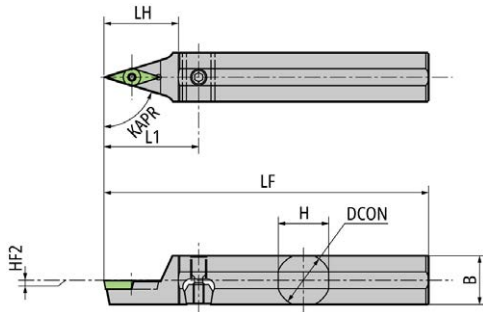
产品型号	左右手	B	H	HBKWL	HBKWW	HF	KAPR	LF	LU	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
SVQPR1010X08N	R	10	10	16	3.5	10	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPR1212X08N	R	12	12	16	1.5	12	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPR1616X08N	R	16	16	-	-	16	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPL1010X08N	L	10	10	16	3.5	10	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPL1212X08N	L	12	12	16	1.5	12	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPL1616X08N	L	16	16	-	-	16	117.5	120	12	0	VP..0802..

参照页码: 刀片 → Q53 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVQPR1010X08N	LRIS-2*6	CLR-13S
SVQPR1212X08N	LRIS-2*6	CLR-13S
SVQPR1616X08N	LRIS-2*6	CLR-13S
SVQPL1010X08N	LRIS-2*6	CLR-13S
SVQPL1212X08N	LRIS-2*6	CLR-13S
SVQPL1616X08N	LRIS-2*6	CLR-13S

DS-SVVPN-ACH 【72.5°】 中心高度可调的DS刀杆



产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	L1	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
DS-SVVPN16-11-ACH	N	15	16	15.5	Type B(0~+0.3)	72.5	120	31	VP..1103..
DS-SVVPN19-11-ACH	N	18	19.05	18	Type B(0~+0.3)	72.5	120	35	VP..1103..
DS-SVVPN20-11-ACH	N	19	20	19	Type B(0~+0.3)	72.5	120	35	VP..1103..
DS-SVVPN22-11-ACH	N	21	22	21	Type A(0~+0.2)	72.5	120	35	VP..1103..
DS-SVVPN25-11-ACH	N	24	25.4	24	Type A(0~+0.2)	72.5	150	35	VP..1103..

参照页码: 刀片 → Q53 推荐切削条件 → Q4 DS套筒(φ16,φ22用) → O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (模块用)	楔块	扳手 (锁紧用)	扳手 (模块用)
DS-SVVPN16-11-ACH	LRIS-2.5*7	WS060415-003	ACH-W18	CLR-15S	LW-3
DS-SVVPN19-11-ACH	LRIS-2.5*7	WS060415-003	ACH-W18	CLR-15S	LW-3
DS-SVVPN20-11-ACH	LRIS-2.5*7	WS060419-004	ACH-W18	CLR-15S	LW-3
DS-SVVPN22-11-ACH	LRIS-2.5*7	WS060419-004	ACH-W18	CLR-15S	LW-3
DS-SVVPN25-11-ACH	LRIS-2.5*7	WS060419-004	ACH-W24	CLR-15S	LW-3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

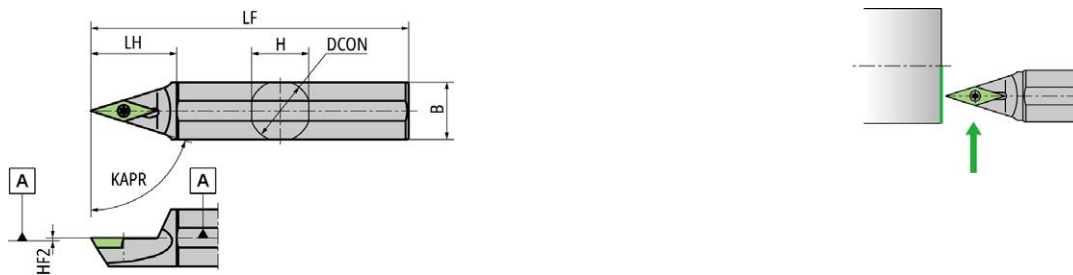
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-SVVPN 【72.5°】DS刀杆



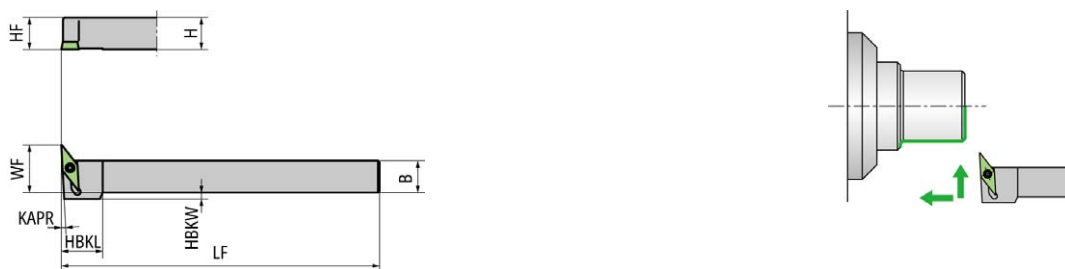
产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	
DS-SVVPN19-11	N	18	19.05	18	0	72.5	120	VP..1103..
DS-SVVPN22-11	N	21	22	21	0	72.5	120	VP..1103..

参照页码: 刀片 → Q53 推荐切削条件 → Q4 DS套筒(φ16,φ22用) → O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-SVVPN19-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-SVVPN22-11	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CH-SVUP 【93°】正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
CH-SVUPL1010H08	L	10	10	13	2	10	93	100	15	VP..0802..
CH-SVUPL1212H08	L	12	12	-	-	12	93	100	17	VP..0802..




参照页码: 刀片 → Q53 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-SVUPL1010H08	LRIS-2*6	CLR-13S
CH-SVUPL1212H08	LRIS-2*6	CLR-13S

< 35° 菱形 正角 >

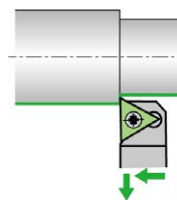
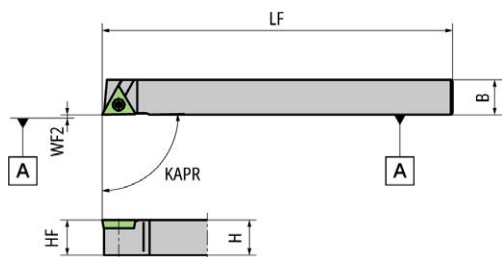
●第一推荐 ○第二推荐

形状		产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金												
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂	
			mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	VPET 0802005 R KHG	4.76	2.38	11	0.05							●	●						
	VPET 0802005 L KHG	4.76	2.38	11	0.05								●						
	VPET 0802008 R KHG	4.76	2.38	11	0.08					●			●						
	VPET 0802008 L KHG	4.76	2.38	11	0.08									●					
	VPET 0802018 R KHG	4.76	2.38	11	0.18								●						
	VPET 0802018 L KHG	4.76	2.38	11	0.18									●					
	VPET 080202 R KHG	4.76	2.38	11	0.2								●						
	VPET 080202 L KHG	4.76	2.38	11	0.2									●					
	VPET 1103005 R KHG	6.35	3.18	11	0.05								●						
	VPET 1103005 L KHG	6.35	3.18	11	0.05									●					
	VPET 1103008 R KHG	6.35	3.18	11	0.08								●						
	VPET 1103008 L KHG	6.35	3.18	11	0.08									●					
	VPET 1103018 R KHG	6.35	3.18	11	0.18								●						
	VPET 1103018 L KHG	6.35	3.18	11	0.18									●					
	VPET 110302 R KHG	6.35	3.18	11	0.2								●						
	VPET 110302 L KHG	6.35	3.18	11	0.2									●					
	VPET 0802008 L UHG	4.76	2.38	11	0.08					●									
	VPET 0802008 R UHG	4.76	2.38	11	0.08					●									
	VPGT 110300 FN AM3	6.35	3.18	11	0.03					●		●							
	VPGT 110301M FN AM3	6.35	3.18	11	0.08			●		●	●	●							
	VPGT 110302M FN AM3	6.35	3.18	11	0.18			●		●	●	●							

参照页码: 刀杆 → Q50~Q52 推荐切削条件 → Q4

TC..系列 / 刀杆

STAC-N [91°]



●图示为右手刀 (R)。

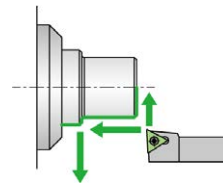
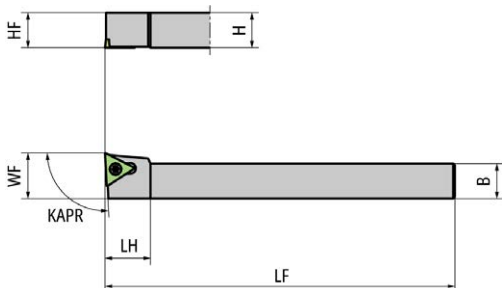
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm		
STACR0808X09N	R	8	8	8	91	120	0	TC..0902..	TC..0902..WP
STACR1010X09N	R	10	10	10	91	120	0	TC..0902..	TC..0902..WP
STACR1212X11N	R	12	12	12	91	120	0	TC..1102..	TC..1102..WP
STACL1010X09N	L	10	10	10	91	120	0	TC..0902..	TC..0902..WP
STACL1212X11N	L	12	12	12	91	120	0	TC..1102..	TC..1102..WP

参照页码: 刀片 → Q55 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
STACR0808X09N	LRIS-2.2*6	CLR-13S
STACR1010X09N	LRIS-2.2*6	CLR-13S
STACR1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S
STACL1010X09N	LRIS-2.2*6	CLR-13S
STACL1212X11N	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CH-STUC [93°] 正面排刀架用刀杆



●图示为右手刀 (R)。

注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
CH-STUCL1010H09	L	10	10	10	93	100	13	13	TC..0902..
CH-STUCL1212H09	L	12	12	12	93	100	13	15	TC..0902..

参照页码: 刀片 → Q55 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-STUCL1010H09	LRIS-2.2*6	CLR-13S
CH-STUCL1212H09	LRIS-2.2*6	CLR-13S

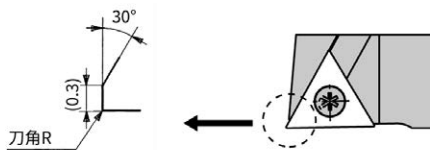
〈60° 正三角形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BS	硬质合金														
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	氮				
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1				
		mm	mm	°	mm	mm															
	TCGT 090201 R S	5.56	2.38	7	0.1	-									●	●					
	TCGT 090201 L S	5.56	2.38	7	0.1	-									●	●					
	TCGT 090202 R S	5.56	2.38	7	0.2	-									●	●					
	TCGT 110201 R S	6.35	2.38	7	0.1	-									●	●					
	TCGT 110201 L S	6.35	2.38	7	0.1	-									●	●					
	TCGT 090201 R U	5.56	2.38	7	0.1	-									●	●					
	TCGT 090202 R U	5.56	2.38	7	0.2	-									●	●					
	TCGT 0902005 R S-WP	5.56	2.38	7	0.05	(0.3)									●	●					
	TCGT 0902005 L S-WP	5.56	2.38	7	0.05	(0.3)									●	●					
	TCGT 0902015 R S-WP	5.56	2.38	7	0.15	(0.3)									●	●					
	TCGT 0902015 L S-WP	5.56	2.38	7	0.15	(0.3)									●	●					
	TCGT 1102005 R S-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)									●	●					
	TCGT 1102015 R S-WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)									●	●					
	TCGT 0902005 R U-WP	5.56	2.38	7	0.05	(0.3)									●	●					
	TCGT 0902015 R U-WP	5.56	2.38	7	0.15	(0.3)									●	●					
	TCGT 1102005 R U1-WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)									●	●					
	TCGT 1102015 R U1-WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)									●	●					
	TCGW 090200 FN	5.56	2.38	7	0.03	-									●	●					
	TCGW 090201 FN	5.56	2.38	7	0.1	-									●	●					
	TCGW 110200 FN	6.35	2.38	7	0.03	-									●	●					
	TCGW 110201 FN	6.35	2.38	7	0.1	-									●	●					

参照页码：刀杆 → Q54 推荐切削条件 → Q4

TCGT-WP刀片的特点



- 形状与TCGT型相同。
- 安装至刀杆上时，刀尖有0.3mm的修光刃，可提高工件的表面光洁度，特别在大进给时非常有效。
- 可安装至刃口角度为91°的刀杆 (STAC-N)。

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

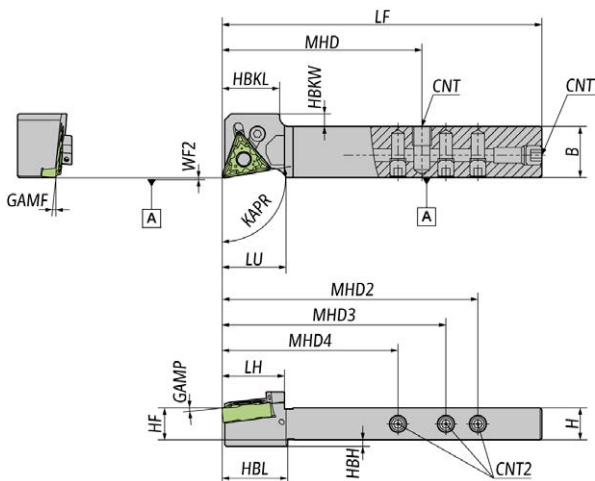
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TN..系列 / 刀杆

PTXN-OH3 【100°】 刀架直接给油口 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

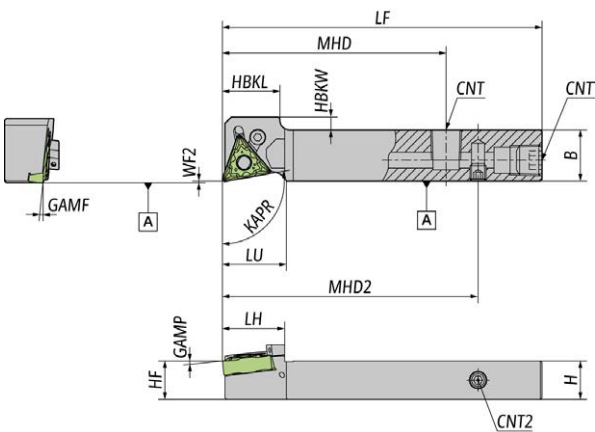
产品型号	左右手	B mm	CNT	CNT2	GAMF °	GMAP °	H mm	HBH mm	HBKL mm	HBKW mm	HBL mm	HF mm	KAPR °	LF mm	LH mm	LU mm	MHD mm	MHD2 mm	MHD3 mm	MHD4 mm	WF2 mm	适用刀片
PTXNR1016X33N-OH3	R	16	M6*1	M5	6	6	10	2	18	4	20.5	10	100	100	19.5	20	62.5	80	70	55	0	TN..1604..
PTXNR1616X33N-OH3	R	16	Rc1/8	M5	6	6	16	-	18	4	-	16	100	120	19.5	20	78.75	100	87.5	70	0	TN..1604..

参照页码: 刀片 → Q61,Q62 推荐切削条件 → Q4 OH3孔位对照表 → N26 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	杠杆	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)
PTXNR1016X33N-OH3	LCS33	LCL33N	SS0605SC	SS0505SC	LW-2.5
PTXNR1616X33N-OH3	LCS33	LCL33N	SPR1/8	SS0505SC	LW-2.5

PTXN-OH2 【100°】 刀架直接给油口 1孔型



●图示为右手刀 (R)。

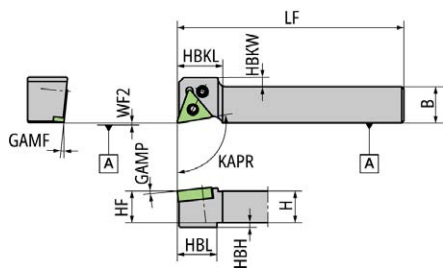
产品型号	左右手	B mm	CNT	CNT2	GAMF °	GMAP °	H mm	HBKL mm	HBKW mm	HF mm	KAPR °	LF mm	LH mm	LU mm	MHD mm	MHD2 mm	WF2 mm	适用刀片
PTXNR1216X33N-OH2	R	16	Rc1/8	M5	6	6	12	18	4	12	100	100	19.5	20	70	80	0	TN..1604..

参照页码: 刀片 → Q61,Q62 推荐切削条件 → Q4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	杠杆	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)
PTXNR1216X33N-OH2	LCS33	LCL33N	SPR1/8	SS0505SC	LW-2.5

PTXN-N 【100°】



●图示为右手刀 (R)。

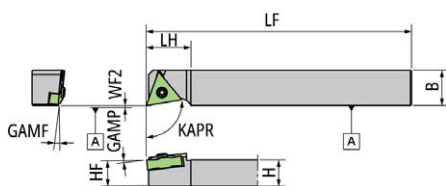
产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HBH	HBKL	HBKW	HBL	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
PTXNR1016X33N	R	16	6	6	10	2	18	4	17.5	10	100	120	0	TN..1604..
PTXNR1216X33N	R	16	6	6	12	-	18	4	-	12	100	120	0	TN..1604..
PTXNR1216X33NGX	R	16	6	6	12	-	18	4	-	12	100	85	0	TN..1604..
PTXNR1616X33N	R	16	6	6	16	-	18	4	-	16	100	120	0	TN..1604..
PTXNR2020X33N	R	20	6	6	20	-	18	-	-	20	100	120	0	TN..1604..

参照页码：刀片 → [Q61,Q62](#) 推荐切削条件 → [Q4](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	杠杆	扳手 (锁紧用)
PTXNR1016X33N	LCS33	LCL33N	LW-2
PTXNR1216X33N	LCS33	LCL33N	LW-2
PTXNR1216X33NGX	LCS33	LCL33N	LW-2
PTXNR1616X33N	LCS33	LCL33N	LW-2
PTXNR2020X33N	LCS33	LCL33N	LW-2

STXN-N 【100°】 螺丝锁紧式



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	
STXNR1016X33N	R	16	6	6	10	10	100	120	18	0	TN..1604..UL
STXNR1216X33N	R	16	6	6	12	12	100	120	18	0	TN..1604..UL
STXNR1216GX33N	R	16	6	6	12	12	100	85	18	0	TN..1604..UL
STXNR1616X33N	R	16	6	6	16	16	100	120	18	0	TN..1604..UL

参照页码：刀片 → [Q61,Q62](#) 推荐切削条件 → [Q4](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
STXNR1016X33N	LR-S-3.5*10.6	RLR-20S
STXNR1216X33N	LR-S-3.5*10.6	RLR-20S
STXNR1216GX33N	LR-S-3.5*10.6	RLR-20S
STXNR1616X33N	LR-S-3.5*10.6	RLR-20S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

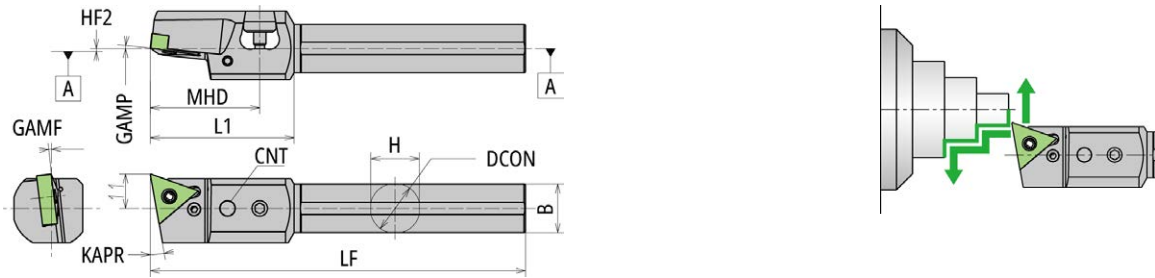
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-PTX-ACH-OH 中心高度可调 DS刀杆 (内部给油型)



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

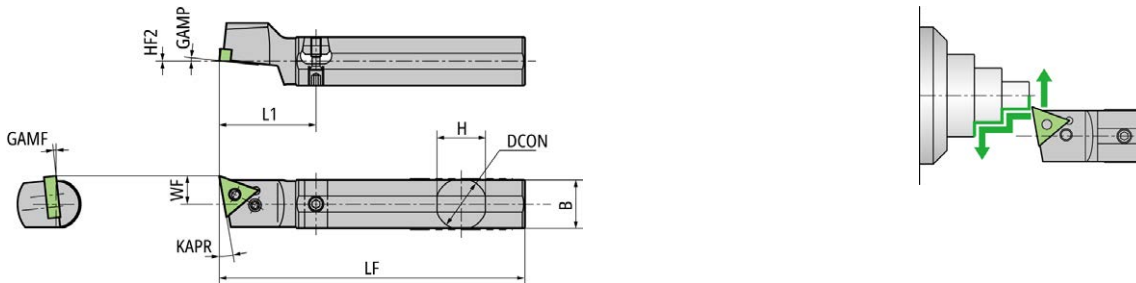
产品型号	左右手	B mm	CNT	DCON mm	GAMF °	GMAP °	H mm	HF2 mm	KAPR °	LF mm	L1 mm	MHD mm	WF mm	适用刀片
DS-PTXL19-33-ACH-OH	L	18	M6	19.05	6	6	18	Type A(0~+0.2)	100	120	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL20-33-ACH-OH	L	19	M6	20	6	6	19	Type A(0~+0.2)	100	120	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL22-33-ACH-OH	L	21	M6	22	6	6	21	Type A(0~+0.2)	100	120	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL25-33MET-ACH-OH	L	24	M6	25	6	6	24	Type A(0~+0.2)	100	150	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL25-33-ACH-OH	L	24	M6	25.4	6	6	24	Type A(0~+0.2)	100	150	46	35	11	TN..1604..

参照页码: 刀片 → Q61, Q62 推荐切削条件 → Q4 连接示例 → N28 DS套筒(φ16, φ22用) → O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (楔块用)	杠杆	楔块	扳手 (锁紧用)	扳手 (楔块用)
DS-PTXL16-33-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3
DS-PTXL19-33-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3
DS-PTXL20-33-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3
DS-PTXL22-33-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3
DS-PTXL25-33MET-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3
DS-PTXL25-33-ACH-OH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-3

DS-PTX-ACH 【100°】中心高度可调的 DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

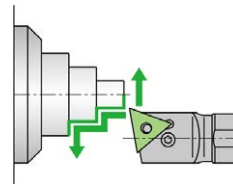
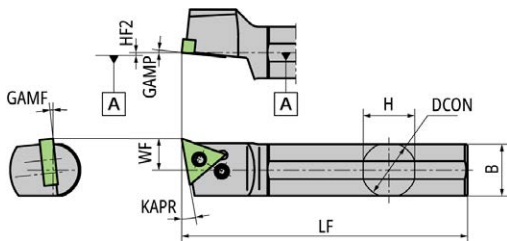
产品型号	左右手	B mm	DCON mm	GAMF °	GMAP °	H mm	HF2 mm	KAPR °	LF mm	L1 mm	WF mm	适用刀片
DS-PTXL19-33-ACH	L	18	19.05	6	6	18	Type B(0~+0.3)	100	120	38	11	TN..1604..
DS-PTXL20-33-ACH	L	19	20	6	6	19	Type B(0~+0.3)	100	120	38	11	TN..1604..
DS-PTXL22-33-ACH	L	21	22	6	6	21	Type B(0~+0.3)	100	120	38	12	TN..1604..
DS-PTXL25-33-ACH	L	24	25.4	6	6	24	Type A(0~+0.2)	100	150	38	13	TN..1604..
DS-PTXL25-33MET-ACH	L	24	25	6	6	24	Type A(0~+0.2)	100	150	38	13	TN..1604..

参照页码: 刀片 → Q61, Q62 推荐切削条件 → Q4 DS套筒(φ16, φ22用) → O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (楔块用)	杠杆	楔块	扳手 (锁紧用)	扳手 (楔块用)
DS-PTXL16-33-ACH	LCS33	WS060415-003	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-2
DS-PTXL19-33-ACH	LCS33	WS060415-003	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-2
DS-PTXL20-33-ACH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-2
DS-PTXL22-33-ACH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W18	LW-2	LW-2
DS-PTXL25-33-ACH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W24	LW-2	LW-2
DS-PTXL25-33MET-ACH	LCS33	WS060419-004	LCL33N	ACH-W24	LW-2	LW-2

DS-PTX [100°] DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

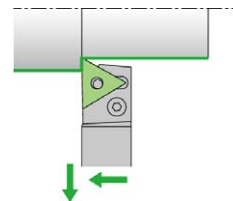
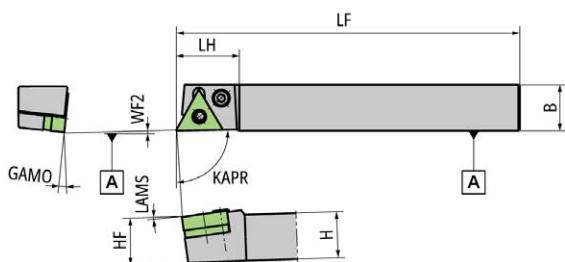
产品型号	左右手	B	DCON	GAMF	GMAP	H	HF2	KAPR	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	
DS-PTXL16-33	L	15	16	6	6	15	0	100	120	11	TN..1604..
DS-PTXL19-33	L	18	19.05	6	6	18	0	100	120	11	TN..1604..
DS-PTXL20-33	L	19	20	6	6	19	0	100	120	11	TN..1604..
DS-PTXL22-33	L	21	22	6	6	21	0	100	120	12	TN..1604..
DS-PTXL25M-33	L	24	25.4	6	6	24	0	100	150	13	TN..1604..

参照页码: 刀片 → [Q61, Q62](#) 推荐切削条件 → [Q4](#) DS套筒(∅16, ∅22用) → [O14~16](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	杠杆	扳手 (锁紧用)
DS-PTXL16-33	LCS33	LCL33N	LW-2
DS-PTXL19-33	LCS33	LCL33N	LW-2
DS-PTXL20-33	LCS33	LCL33N	LW-2
DS-PTXL22-33	LCS33	LCL33N	LW-2
DS-PTXL25M-33	LCS33	LCL33N	LW-2

PTAN-N [91°]



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PTANR1616X33N	R	16	6	16	16	91	6	120	22	0	TN..1604..

参照页码: 刀片 → [Q61, Q62](#) 推荐切削条件 → [Q4](#)

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	杠杆	弹簧	扳手 (锁紧用)
PTANR1616X33N	LST317	LCS3	LCL3	LSP3	LW-2.5

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

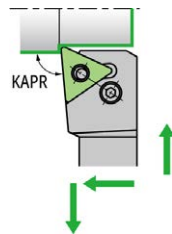
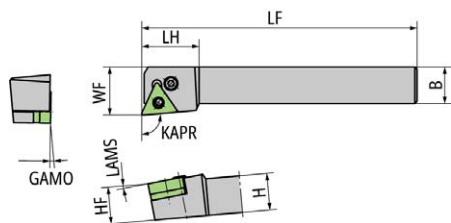
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

PTLN 【95°】带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PTLNR2020L33	R	20	6	20	20	95	6	140	25	25	TN..1604..
PTLNL2020L33	L	20	6	20	20	95	6	140	25	25	TN..1604..

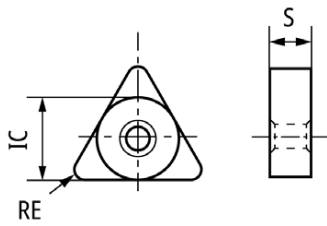
参照页码：刀片 → Q61,Q62 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	杠杆	弹簧	扳手 (锁紧用)
PTLNR2020L33	LST317	LCS3	LCL3	LSP3	LW-2.5
PTLNL2020L33	LST317	LCS3	LCL3	LSP3	LW-2.5

< 60° 正三角形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐



钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●
铸铁																				●
有色金属										○		○								●
耐热合金	●		●	○	○															
高硬材料				○	○	○														
其他 (非金属)																				●

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金															
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂				
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1					
	TNGG 160402M R TMV	9.525	4.76	0.18	●	●	●				●									
	TNGG 160404M R TMV	9.525	4.76	0.38	●	●	●				●									
	TNGG 160401M FN UL	9.525	4.76	0.08	●	●	●			●	●									
	TNGG 160402M FN UL	9.525	4.76	0.18	●	●	●			●	●									
	TNGG 160404M FN UL	9.525	4.76	0.38	●	●	●			●	●									
	TNGG 160408M FN UL	9.525	4.76	0.78		●	●			●	●									
	TNGG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2			●			●	●	●	●							
	TNGG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4			●			●	●	●	●							
	TNGG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8			●			●	●	●	●							
	TNMG 160408 G	9.525	4.76	0.8																●
	TNMG 160412 G	9.525	4.76	1.2																●
	TNMG 160404 T00525 Z5	9.525	4.76	0.4			●			●										
	TNMG 160408 T00525 Z5	9.525	4.76	0.8			●			●										
	TNEG 160402 FL D1	9.525	4.76	0.2							●									
	TNEG 160402 FR D1	9.525	4.76	0.2							●									
	TNEG 160404 FL D1	9.525	4.76	0.4							●									
	TNEG 160404 FR D1	9.525	4.76	0.4							●									
	TNEG 160408 FL D1	9.525	4.76	0.8							●									
	TNEG 160408 FR D1	9.525	4.76	0.8							●									
	TNGG 160401 FR U2	9.525	4.76	0.1								●	●							
	TNGG 160402 FL U2	9.525	4.76	0.2			●						●							
	TNGG 160402 FR U2	9.525	4.76	0.2			●						●							
	TNGG 160404 FL U2	9.525	4.76	0.4			●						●							
	TNGG 160404 FR U2	9.525	4.76	0.4			●						●							
	TNGG 160408 FL U2	9.525	4.76	0.8									●							
	TNGG 160408 FR U2	9.525	4.76	0.8									●							
	TNGG 160402 FR C	9.525	4.76	0.2																●
	TNGG 160401 FR DA	9.525	4.76	0.1									●	●						

参照页码: 刀杆 → Q56~Q60 推荐切削条件 → Q4

新产品 N
 产品介绍 O
 材质·选择指南 P
 前扫 Q
 后扫加工 R
 切断 S
 槽加工 T
 螺紋切削 U
 内径加工 V
 冲刀 W
 立铣刀 X
 技术资料 Y
 索引 Z

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

TNM.

〈 60° 正三角形 负角 〉

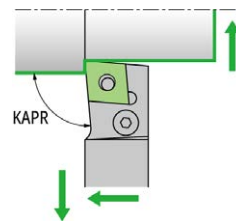
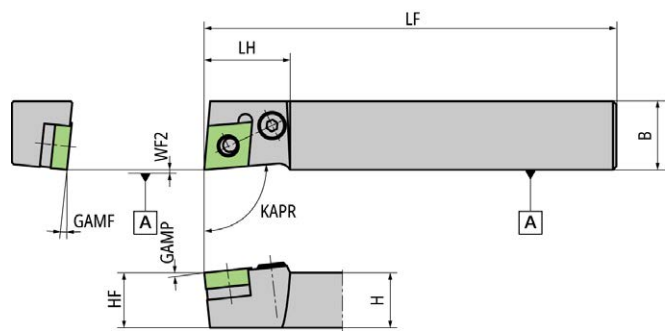
●第一推荐 ○第二推荐

		钢						
		不锈钢						
		铸铁						
		有色金属			●	●	●	
		耐热合金						
		高硬度材						
		其他 (非金属)					●	
形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	TNMX 160404 PF	9.525	4.76	0.4	1		●	
	TNMX 160408 PF	9.525	4.76	0.8	1		●	
	TNMG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2	6			●
	TNMG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4	6			●
	TNMG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8	6			●

参照页码: 刀杆 → Q56~Q60 推荐切削条件 → Q4

CN..系列 / 刀杆

■ PCLN-N [95°]



●图示为右手刀 (R)。

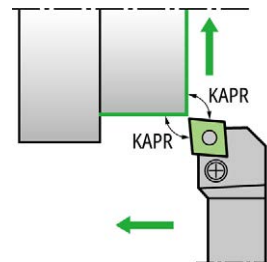
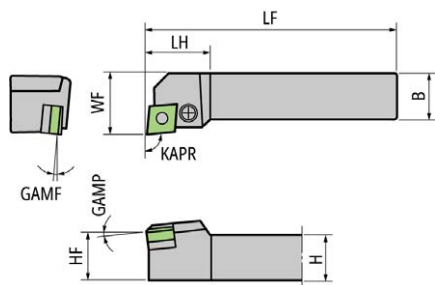
产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
PCLNR1620X43N	R	20	6	6	16	16	95	120	25	0	CN..1204..

参照页码：刀片 → Q64 推荐切削条件 → Q4

■ 配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	杠杆	弹簧	扳手 (锁紧用)
PCLNR1620X43N	LSC42	LCS4CA	LCL4	LSP4	LW-3

■ PCLN [95°] 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
PCLNR2020K43	R	20	6	6	20	20	95	125	28	25	CN..1204..
PCLNR2525M43	R	25	6	6	25	25	95	150	28	32	CN..1204..
PCLNL2020K43	L	20	6	6	20	20	95	125	28	25	CN..1204..
PCLNL2525M43	L	25	6	6	25	25	95	150	28	32	CN..1204..

参照页码：刀片 → Q64 推荐切削条件 → Q4

■ 配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	杠杆	弹簧	扳手 (锁紧用)
PCLNR2020K43	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	LW-3
PCLNR2525M43	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	LW-3
PCLNL2020K43	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	LW-3
PCLNL2525M43	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	LW-3

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺紋切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

CN..系列 / 刀片 硬质合金

■ CN..

〈80° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○
	铸铁													●		
	有色金属							○		○						●
	耐热合金	●		●	○	○										
	高硬材料				○	○	○									
	其他 (非金属)															●

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	硬质合金											
					PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	无涂层 KM1	
					●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○
	CNGG 120404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●						
	CNGG 120408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●						
	CNGG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●				
	CNGG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●				
	CNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●							
	CNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8											●	
	CNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2											●	
	CNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6											●	

参照页码: 刀杆 → Q63 推荐切削条件 → Q4

CN..系列 / 刀片 PCD/金刚石涂层

■ CNM.

〈80° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

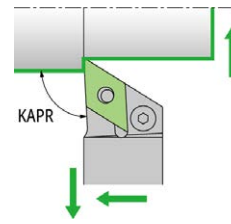
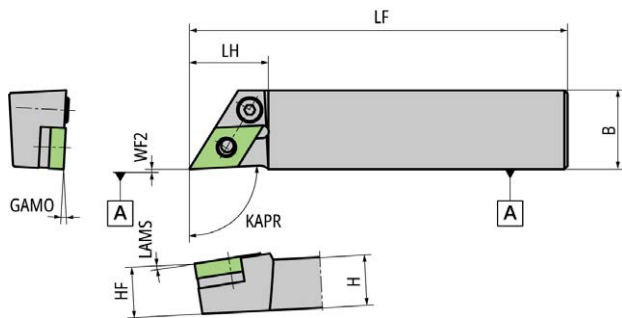
	钢																
	不锈钢																
	铸铁																
	有色金属									●	●					●	
	耐热合金																
	高硬材料																
	其他 (非金属)																●

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	刃数	PCD		金刚石涂层
						PD1	PD2	UC1
	CNMG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4	4			●
	CNMG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8	4			●
	CNMX 120404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●	
	CNMX 120408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●	

参照页码: 刀杆 → Q63 推荐切削条件 → Q4

DN..系列 / 刀杆

PDJN-N [93°]



●图示为右手刀 (R)。

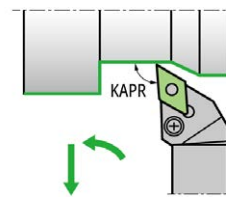
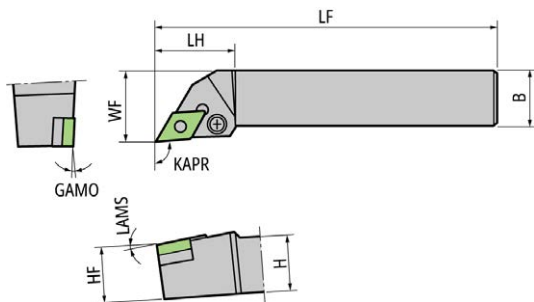
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
PDJNR1625X43N	R	25	6	16	16	93	6	120	25	0	DN..1504..

参照页码: 刀片 → Q66 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	杠杆	弹簧	扳手 (锁紧用)
PDJNR1625X43N	LSD42	LCS4CA	LCL4	LSP4	LW-3

PDJN [93°] 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
PDJNR2020K43	R	20	6	20	20	93	6	125	32	25	DN..1504..
PDJNR2525M43	R	25	6	25	25	93	6	150	32	32	DN..1504..
PDJNL2020K43	L	20	6	20	20	93	6	125	32	25	DN..1504..

参照页码: 刀片 → Q66 推荐切削条件 → Q4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	杠杆	弹簧	扳手 (锁紧用)
PDJNR2020K43	LSD42	LCS4	LCL4	LSP4	LW-3
PDJNR2525M43	LSD42	LCS4	LCL4	LSP4	LW-3
PDJNL2020K43	LSD42	LCS4	LCL4	LSP4	LW-3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DN..系列 / 刀片 硬质合金

DN..

< 55° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

	钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	不锈钢	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	铸铁																		●
	有色金属								○		○								●
	耐热合金	●		●	○	○													
	高硬材料				○	○	○												
	其他 (非金属)																		●
形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金														
					PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	涂层无 KM1				
		mm	mm	mm															
	DNGG 150404 FN ZP	12.7	4.76	0.4		●	●		●										
	DNGG 150408 FN ZP	12.7	4.76	0.8		●	●		●										
	DNMG 150408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●										
	DNMG 150404 TN G	12.7	4.76	0.4					●										
	DNMG 150404 G	12.7	4.76	0.4															●
	DNMG 150408 G	12.7	4.76	0.8															●
	DNMG 150412 G	12.7	4.76	1.2															●

参照页码: 刀杆 → Q65 推荐切削条件 → Q4

DN..系列 / 刀片 PCD

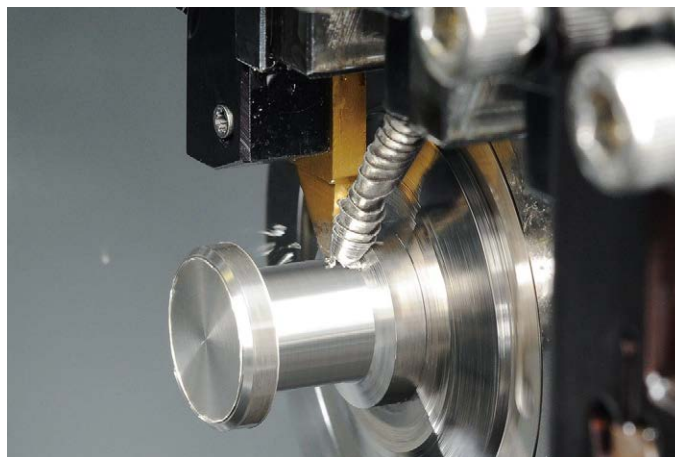
DNMX

< 55° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

	钢																			
	不锈钢																			
	铸铁																			
	有色金属											●	●							●
	耐热合金																			
	高硬材料																			
	其他 (非金属)																			●
形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层												
						PD1	PD2	UC1												
		mm	mm	mm																
	DNMX 150404 PF	12.7	4.76	0.4	1			●												
	DNMX 150408 PF	12.7	4.76	0.8	1			●												

参照页码: 刀杆 → Q65 推荐切削条件 → Q4



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

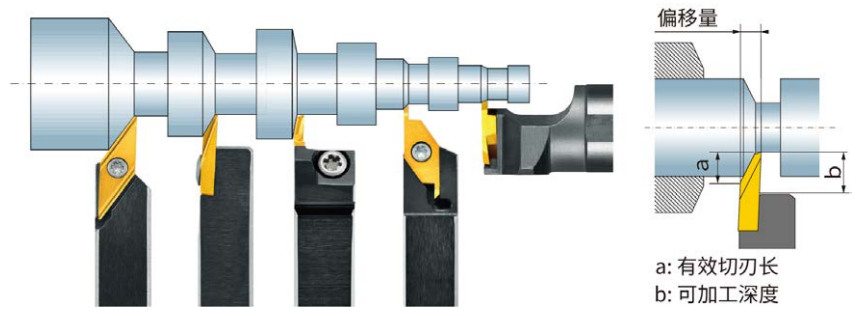
后扫加工

产品阵容	R2
推荐切削条件表	R3
后扫加工导览	R4
CSV..系列	R6
CTPS..系列	R10
TBP..系列	R12
TBPA..系列	R19
TBDP..系列	R23
TB..系列	R25
TBMH..系列	R27
TBVC..系列	R35
VC..系列	R37
VC..2M系列	R40
后扫加工	
SBB..系列	R44
MBL..系列	R45
TP..系列	R46
TC..系列	R49
快换工具系列	
N-Swiss JOINT Modular Type	参照N6~
N-Swiss CAP Polygon Taper Type	参照N15~


●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

产品阵容

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引








a: 有效切刀长
b: 可加工深度

刀片	CSVB → R8,R9
刀杆	CSV/NC → R6,R7
	
a	~1.0mm
b	~2.0mm
偏移量	1.1~1.5mm

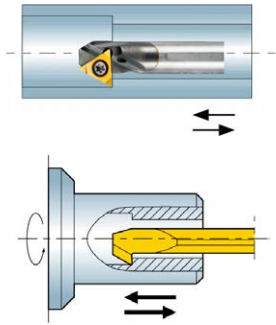
刀片	TBPS → R11		TBP → R17			
刀杆	CTPS → R10	TBP → R14	TBP-OH3/OH2/OH → R12,R13	Y-TBP → R15	Y-TBP-OH → R15	DS-TBP → R16
						
		内部给油刀杆		Y轴刀杆	Y轴刀杆(内部给油)	DS刀杆
a	~4.8mm			~4.8mm		
b	~4.8mm			~5.3mm		
偏移量	2.4mm			3.5mm		



刀片	TBPA → R22			
刀杆	CTPA-OH2/OH → R19,R20	CTPA → R20	TBPA-OH → R19	CH-TBPA → R21
				
	内部给油刀杆		内部给油刀杆	
a			~6.3mm	
b			~6.8mm	
偏移量			3.4mm	

刀片	TBDP → R24		TB → R26	VC..1103.. → R38	VC..1303 → R41
刀杆	TBDP → R23	Y-TBDP → R23	TB → R25,R26	TBVC → R35	CH-SVXCL → R37
					
		Y轴刀杆			SVAC..(N)W → R40
a	3.5mm		-4.0mm	~8.0mm	-
b	~5.0mm		-8.8mm	~8.0mm	-
偏移量	2.05mm		4.0mm	7.5/10mm	10mm

刀片	TBMH → R34					
刀杆	GTT → R29	GTT-OH3/OH2/OH → R27,R28	Y-GTT → R31	Y-GTT..-OH → R31	DS-GTT/OH → R32,R33	CH-GTT → R33
						
		内部给油刀杆	Y轴刀杆	Y轴刀杆(内部给油)		
a				~1.3mm		
b				~2.7mm		
偏移量				1.0/1.5mm		

内径后扫加工



刀片	SBB → R44	TC/TP → R47,R48,R50	MBL → R45
刀杆	NBH → R42	STZP/C (硬质合金刀杆) → R46,R49	C-MSBR (硬质合金刀杆) → R45
			
最小加工直径	ø3.0	ø10.0	ø5.7 / ø7.7

推荐切削条件表

后扫加工

CSVB / TBPS

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	VM1						
	第二推荐	DT4					ZM3	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		30 - 60 - 90			
X方向进给(mm/rev)		0.01 - 0.02 - 0.03						
Z方向进给(mm/rev)		0.01 - 0.03 - 0.04						

TBDP / TBMH / TBP / TBPA / TBVC

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650 / DT4			ST4 / 650		650 / QM3	
	第二推荐	TM4 / DM4			QM3 / TM4		TM4 / DM4	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		30 - 60 - 90	40 - 90 - 150		
X方向进给(mm/rev)		0.01 - 0.02 - 0.03				0.01 - 0.02 - 0.04		
Z方向进给(mm/rev)		0.02 - 0.04 - 0.06				0.02 - 0.04 - 0.06		

TB32 / TB43

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	ZM3						
切削速度 (m/min)		15 - 30 - 45				40 - 90 - 130		
X方向进给(mm/rev)		0.01 - 0.03 - 0.05						
Z方向进给(mm/rev)		0.04 - 0.05 - 0.08				0.04 - 0.08 - 0.15		

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

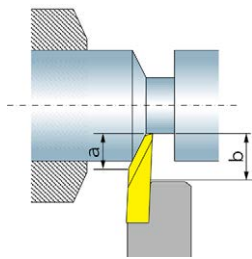
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

后扫加工导览

最大切削深度参考



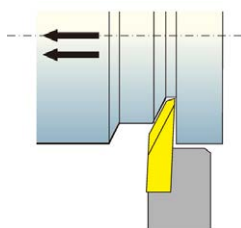
最大切削深度 = 有效切削刃长度 × 参考值

被加工材料/刀片材质	微粒子硬质合金
	650 · ST4 · QM3 · DT4 · DM4 · TM4 · VM1 · ZM3
钢	0.7
不锈钢	0.6
有色金属	0.9
非金属	0.9

a) 有效切削刃长度
切削长度(切削刃长度)

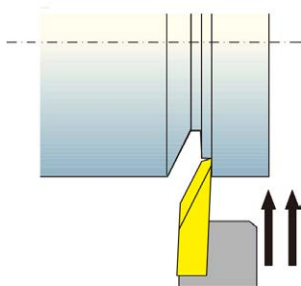
b) 加工深度
从切削刃尖端开始的台阶。其设计大于有效切削刃长度。

当切削刃长度不足时

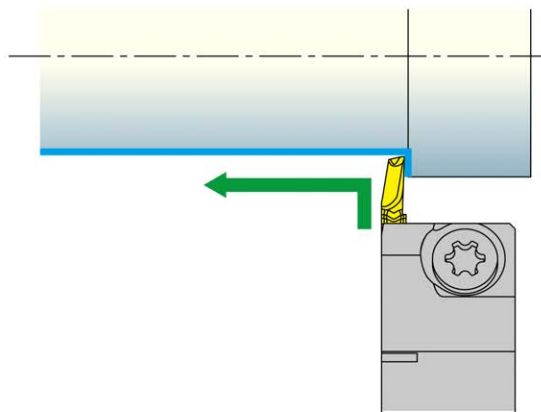


通过两次切削进行加工，达到可加工深度 (b)。

如果端面变得粗糙

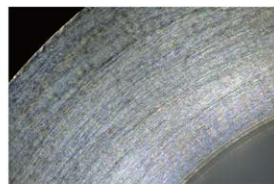


通过对端面进行二次切削，可以改善表面粗糙度。



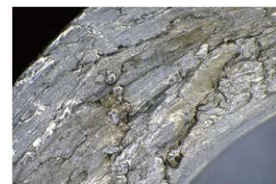
轴肩端面

NTK BM排屑槽



加工面良好

其他公司产品



切屑刮伤

TBDP、TBP-BM和TBPA-BM型号使用专用的模压排屑槽，一次加工即可获得出色的加工面。

TBDP型	➔ R24
TBP-BM型	➔ R17
TBPA-BM型	➔ R22

N 新产品

O 产品介绍

P 材质·选择指南

Q 前扫

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺纹切削

V 内径加工

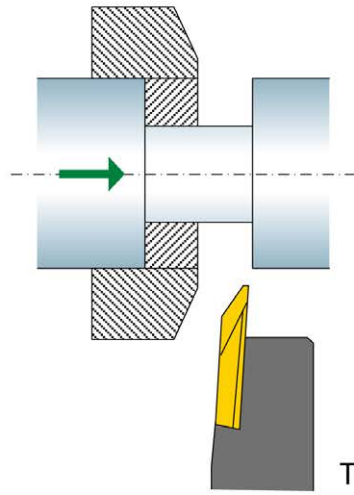
W 冲力

X 立铣刀

Y 技术资料

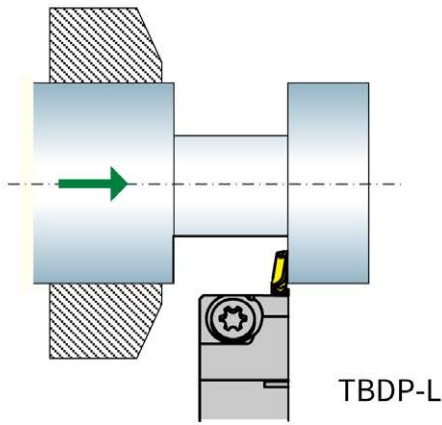
Z 索引

精加工



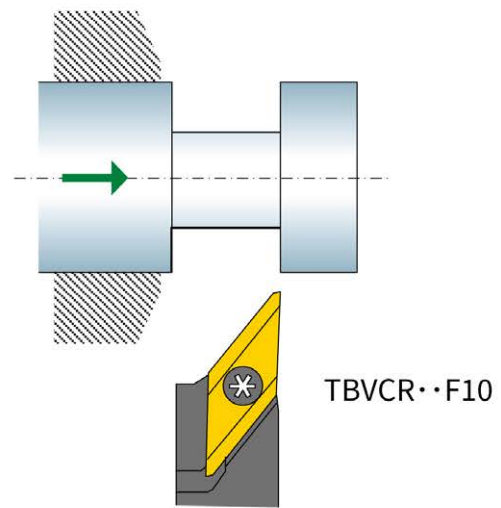
进行精加工时，粗加工部位会进入导套中。
(粗加工时需要去除毛刺)

TBP型



TBDP-L

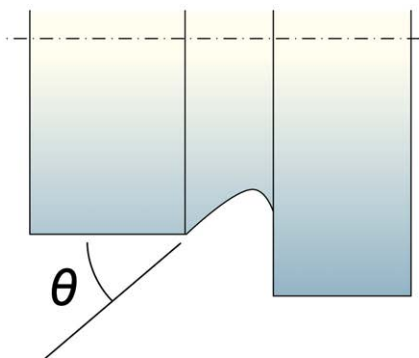
使用 TBDP 型的左手刀杆时，刀尖位置
会远离导套位置，因此无需将粗加工部位
退回到导套内即可进行加工。



TBVCR-F10

通过使用刀尖位置远离导套的刀杆，无需将
粗加工部位退回到导套内即可进行加工。

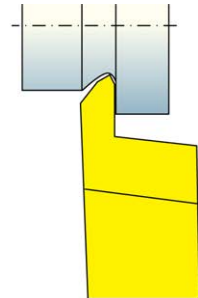
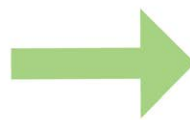
退刀槽加工



工件粗加工部位有退刀槽时。

$\theta=22^\circ$ 型

$\theta=45^\circ$ 型



可使用TBMH型后扫刀片进行加工。

刀片产品型号	TBMH32	→	R34
刀杆产品型号	GTTR	→	R27
	DS-GTTL	→	R32

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

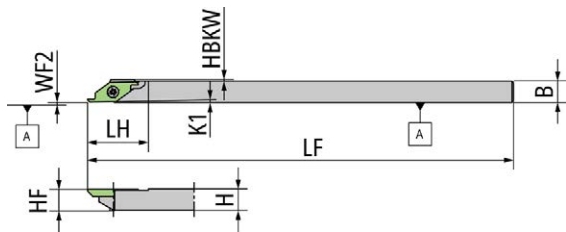
立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

CSVB..系列 / 刀杆

CSV 放射型刀架用



●图示为右手刀 (R)。

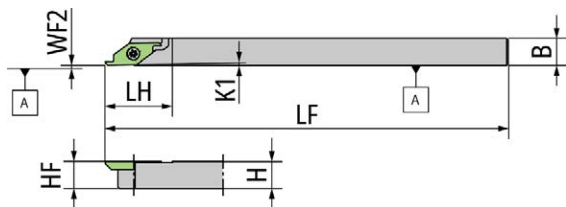
产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSV07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV095	R	9.5	9.5	0	9.5	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV10	R	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV12	R	12	12	0	12	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSV12GX	R	12	12	0	12	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL07	L	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL08	L	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL10	L	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → R8,R9 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSV07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV07GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV08GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV095	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSV12GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC 排刀式刀架用



●图示为右手刀 (R)。

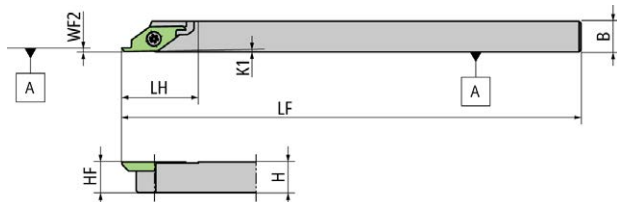
产品型号	左右手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL08NC	L	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL10NC	L	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL12NC	L	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → R8,R9 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10GXNC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC-F 排刀式刀架用



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC-F	R	8	8	0	8	1	120	20	0-0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → R8,R9 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC-F	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

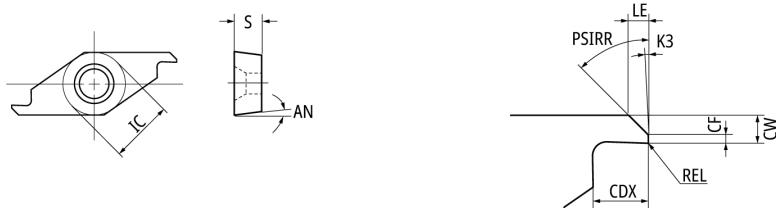
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CSVB..系列 / 刀片 硬质合金

CSVB-V



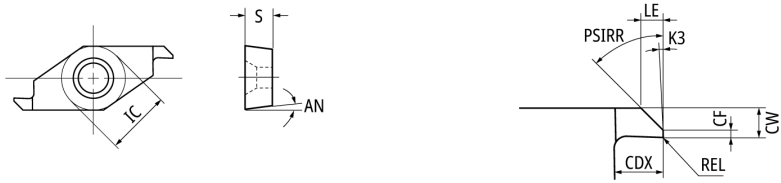
●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。



产品型号	左右手	排屑槽	AN	CDX	CF	CW	EPSR	IC	K3	LE	PSIRR	REL	S	硬质合金		
														PVD涂层		
														°	mm	mm
CSVB11FRV	R	无	7	2	0.3	1	35	6.35	5	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRV12	R	无	7	2	0.3	1.2	35	6.35	5	0.8	45	0	2.38		●	
CSVB11FRV14	R	无	7	2	0.3	1.4	35	6.35	5	1	45	0	2.38		●	
CSVB11FRV-A	R	无	7	2	0.3	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRV-C	R	无	7	2	0.15	1	35	6.35	5	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRV-M	R	无	7	2	0.15	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38	●	●	●
CSVB11FLV	L	无	7	2	0.3	1	35	6.35	5	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FLV-M	L	无	7	2	0.15	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38		●	

参照页码: 刀杆 → R6,R7 推荐切削条件 → R3

CSVB-VB



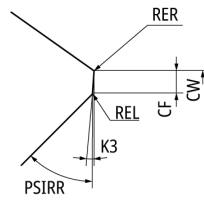
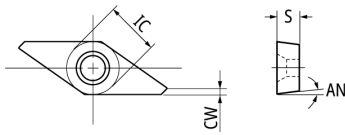
●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。



产品型号	左右手	排屑槽	AN	CDX	CF	CW	EPSR	IC	K3	LE	PSIRR	REL	S	硬质合金		
														PVD涂层		
														°	mm	mm
CSVB11FRVB	R	有	7	2	0.3	1	35	6.35	5	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRVB12	R	有	7	2	0.3	1.2	35	6.35	5	0.8	45	0	2.38		●	
CSVB11FRVB14	R	有	7	2	0.3	1.4	35	6.35	5	1	45	0	2.38		●	
CSVB11FRVB-A	R	有	7	2	0.3	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRVB-C	R	有	7	2	0.15	1	35	6.35	5	0.7	45	0	2.38		●	
CSVB11FRVB-M	R	有	7	2	0.15	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38	●	●	●
CSVB11FLVB-M	L	有	7	2	0.15	1	35	6.35	2	0.7	45	0	2.38		●	

参照页码: 刀杆 → R6,R7 推荐切削条件 → R3

CSVB-VX 仿形加工用



●此图为左手刀 (L)。
角度为安装在刀杆上的值。



产品型号	左右手	排屑槽	AN	CF	CW	EPSR	IC	K3	PSIRL	REL	RER	S	硬质合金			
													PVD涂层			
													°	mm	mm	°
CSVB11FLVX	L	无	7	0.035	0.7	35	6.35	5	45	0	0	2.38		●		

参照页码: 刀杆 → R6,R7 推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

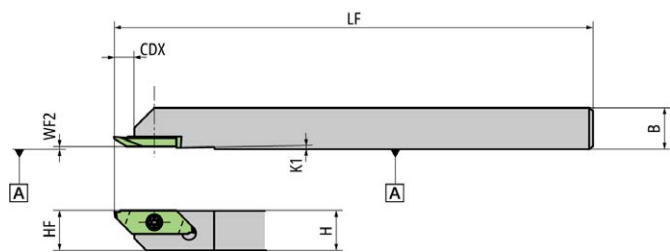
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBPS..系列 / 刀杆

CTPS



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
CTPSR10	R	10	5	10	10	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR12	R	12	5	12	12	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..

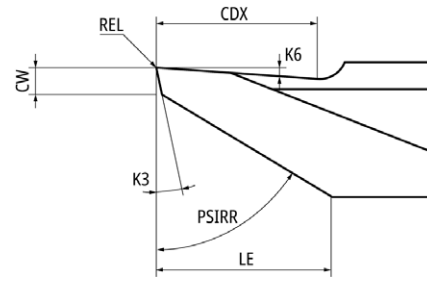
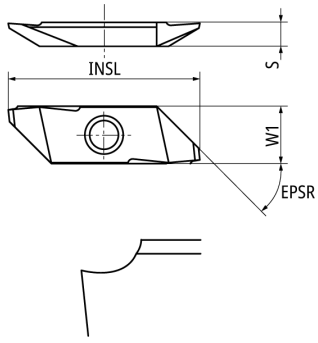
参照页码: 刀片 → R11 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPSR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CTPSR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S

TBPS..系列 / 刀片 硬质合金

TBPS

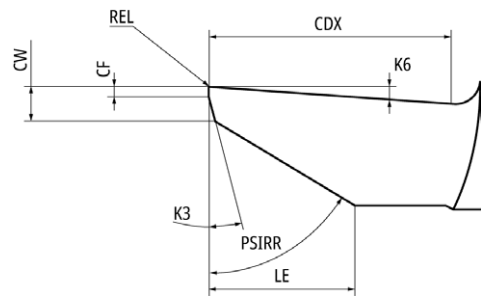
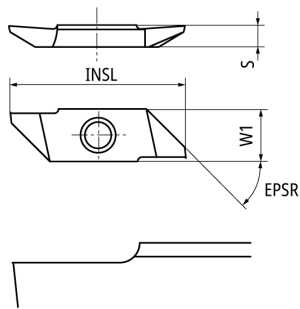


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CW	EPSR	INSL	K3	K6	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金	
			mm	mm	mm	°	mm	°	°	°	mm	mm	mm	VM1	ZM3
			TBPS60FR00	R	有	3.1	3.5	0.5	45	20	12	3	60	0	2.5
TBPS60FR10	R	有	3.1	3.5	0.5	45	20	12	3	60	0.1	2.5	6	●	●

参照页码: 刀杆 → R10 推荐切削条件 → R3

TBPS-V



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

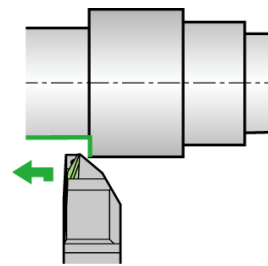
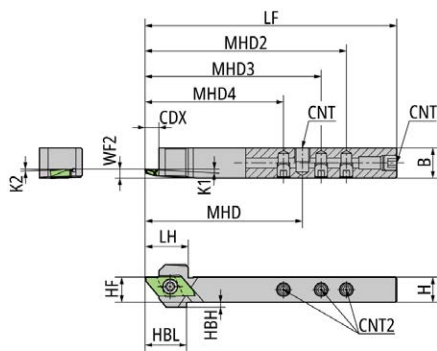
产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	K6	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金	
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	°	mm	mm	mm	VM1	ZM3
			TBPS60FRV	R	无	3.1	4.8	0.2	0.7	45	20	15	3	60	0	2.5

参照页码: 刀杆 → R10 推荐切削条件 → R3

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

TBP..系列 / 刀杆

■ TBP-OH3 刀架直接给油口 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

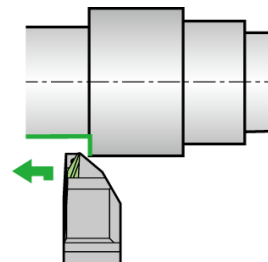
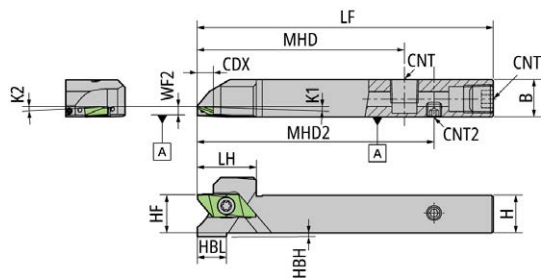
产品型号	左右手	B	CDX	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	
TBPR1012H-OH3	R	12	5.5	M6*1	M5	10	2	16.5	10	3	2	100	17.33	62.5	80.18	70.18	55.18	3.5	TBP..
TBPR16X-OH3	R	16	5.5	Rc1/8	M5	16	-	-	16	3	2	120	20	78.75	100	87.5	70	3.5	TBP..

参照页码: 刀片 → R17,R18 推荐切削条件 → R3 OH3孔位对照表 → N26 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
TBPR1012H-OH3	LRIS-4*10PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TBPR16X-OH3	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

■ TBP-OH2 刀架直接给油口 1孔型



●图示为右手刀 (R)。

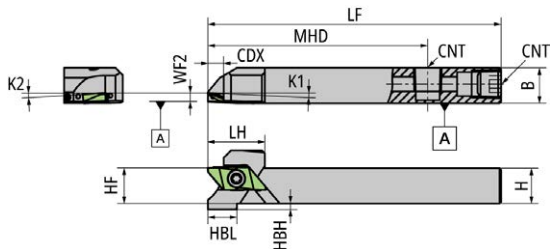
产品型号	左右手	B	CDX	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	适用刀片
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
TBPR12H-OH2	R	12	5.5	Rc1/8	M5	12	2	10	12	3	2	100	19.5	70	80	3.5	TBP..
TBPR16X-OH2	R	16	5.5	Rc1/8	M5	16	-	-	16	3	2	120	19.5	70	100	3.5	TBP..

参照页码: 刀片 → R17,R18 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
TBPR12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TBPR16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

TBP-OH 软管配管专用型



●本図は右勝手 (R) を示す。

产品型号	左右手	B	CDX	CNT	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	MHD	WF2	适用刀片
		mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
TBPR1012H-OH	R	12	5.5	M6*1	10	4	19	10	3	2	100	75	3.5	TBP..
TBPR12H-OH	R	12	5.5	Rc1/8	12	2	10	12	3	2	100	75	3.5	TBP..
TBPR16H-OH	R	16	5.5	Rc1/8	16	-	-	16	3	2	100	75	3.5	TBP..

参照页码: 刀片 → R17,R18 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
TBPR1012H-OH	LRIS-4*10PW	SS0605SC	CLR-15S
TBPR12H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
TBPR16H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

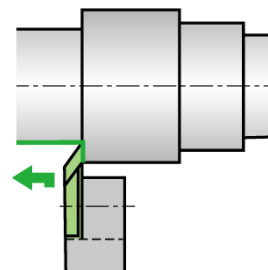
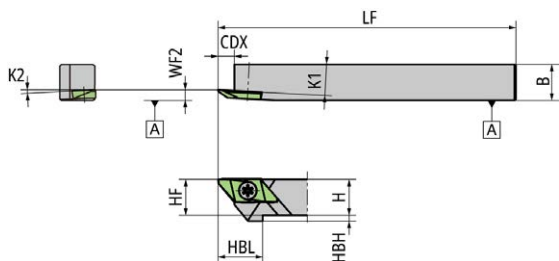
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBP



●图示为右手刀 (R)。

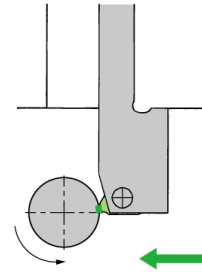
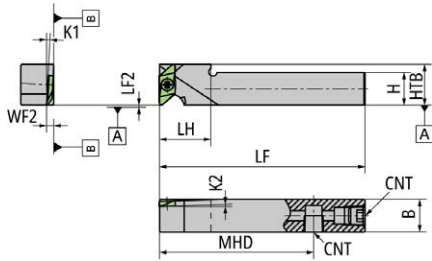
产品型号	左右手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
TBPR08	R	10	5.5	8	4	15	8	3	2	120	3.5	TBP.
TBPR10	R	10	5.5	10	2	15	10	3	2	120	3.5	TBP.
TBPR10H	R	10	5.5	10	2	15	10	3	2	100	3.5	TBP.
TBPR12	R	12	5.5	12	-	-	12	3	2	120	3.5	TBP.
TBPR12GX	R	12	5.5	12	-	-	12	3	2	85	3.5	TBP.
TBPR13	R	13	5.5	13	-	-	13	3	2	120	3.5	TBP.
TBPR16	R	16	5.5	16	-	-	16	3	2	120	3.5	TBP.
TBPR16H	R	16	5.5	16	-	-	16	3	2	100	3.5	TBP.
TBPL08	L	10	5.5	8	4	15	8	3	2	120	3.5	TBP.
TBPL10	L	10	5.5	10	2	15	10	3	2	120	3.5	TBP.
TBPL12	L	12	5.5	12	-	-	12	3	2	120	3.5	TBP.
TBPL16	L	16	5.5	16	-	-	16	3	2	120	3.5	TBP.

参照页码: 刀片 → R17,R18 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TBPR08	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TBPR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TBPR10H	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TBPR12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPR12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPR13	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPR16H	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPL08	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TBPL10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TBPL12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TBPL16	LRIS-4*12PW	CLR-15S

Y-TBP-OH 仅用于软管的 Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参考 **08**和**09**。

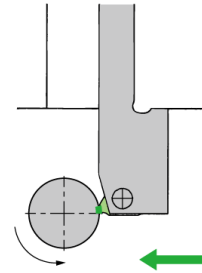
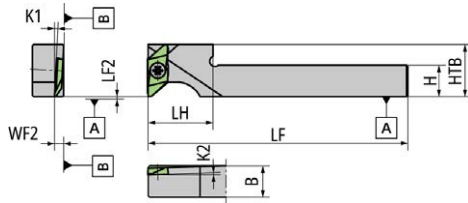
产品型号	左右手	B	CNT	H	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	MHD	WF2	适用刀片
		mm		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	
Y-TBPR12HS-OH	R	12	Rc1/8	12	20	3	2	100	0	20	75	3.5	TBP..
Y-TBPR16H-OH	R	16	Rc1/8	16	20	3	2	100	0	25	75	3.5	TBP..

参照页码: 刀片 → **R17,R18** 推荐切削条件 → **R3** 连接示例 → **N28**

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
Y-TBPR12HS-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
Y-TBPR16H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

Y-TBP Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参考 **08**和**09**。

产品型号	左右手	B	H	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	
Y-TBPR10MS	R	10	10	20	3	2	120	0	22	3.5	TBP..
Y-TBPR10S	R	10	10	20	3	2	120	0	20	3.5	TBP..
Y-TBPR12MS	R	12	12	20	3	2	120	0	22	3.5	TBP..
Y-TBPR12S	R	12	12	20	3	2	120	0	20	3.5	TBP..

参照页码: 刀片 → **R17,R18** 推荐切削条件 → **R3**

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
Y-TBPR10MS	LRIS-4*10PW	CLR-15S
Y-TBPR10S	LRIS-4*10PW	CLR-15S
Y-TBPR12MS	LRIS-4*10PW	CLR-15S
Y-TBPR12S	LRIS-4*12PW	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

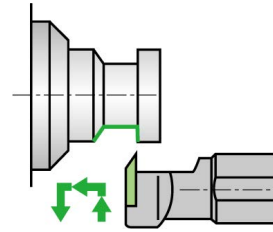
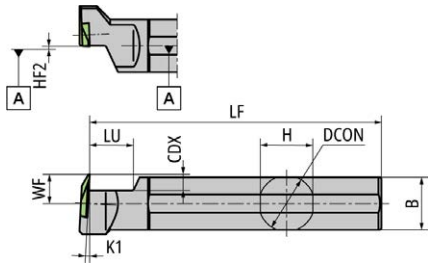
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-TBP DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	CDX	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
DS-TBPL19	L	18	5.5	19.05	18	0	3	2	120	14	10	TBP..
DS-TBPL20	L	19	5.5	20	19	0	3	2	120	14	10	TBP..
DS-TBPL25	L	24	5.5	25.4	24	0	3	2	150	14	10	TBP..

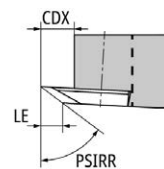
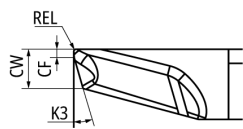
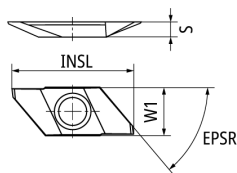
参照页码: 刀片 → R17,R18 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-TBPL19	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TBPL20	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TBPL25	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

TBP..系列 / 刀片 硬质合金

TBP-BM

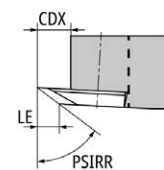
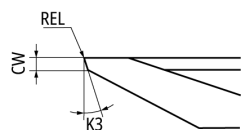
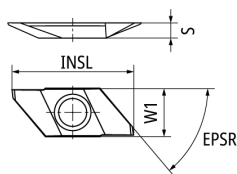


●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金			
														PVD涂层			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	650	DM4	ST4	TM4
TBP72FR05-BM	R	有	3.5	5.3	0.3	1.4	50	20	16	72	0.05	2.5	8	●	●	●	●
TBP72FR10M-BM	R	有	3.5	5.3	0.3	1.4	50	20	16	72	0.08	2.5	8	●	●	●	●
TBP72FR20M-BM	R	有	3.5	5.3	0.3	1.4	50	20	16	72	0.18	2.5	8	●	●	●	●

参照页码：刀杆 → R12~R16 推荐切削条件 → R3

TBP

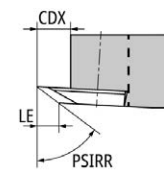
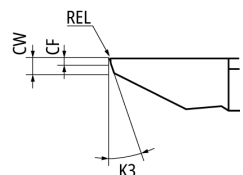
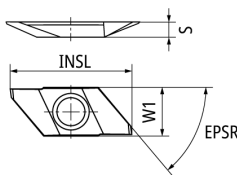


●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金					
														PVD涂层				
			mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	
TBP55FR00	R	有	3	5.3	0.5	50	20	15	55	0	2.5	8				●	●	
TBP55FR10	R	有	3	5.3	0.5	50	20	15	55	0.1	2.5	8				●	●	
TBP60FR00	R	有	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0	2.5	8	●	●	●	●	●	
TBP60FR10	R	有	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0.1	2.5	8		●	●	●	●	
TBP60FR10M	R	有	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0.08	2.5	8	●	●		●		
TBP60FR20	R	有	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0.2	2.5	8			●			
TBP55FL00	L	有	3	5.3	0.5	50	20	15	55	0	2.5	8					●	
TBP55FL10	L	有	3	5.3	0.5	50	20	15	55	0.1	2.5	8					●	
TBP60FL00	L	有	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0	2.5	8					●	
TBP60FL10	L	有	3.7	5.3	0.5	50	20	15	60	0.1	2.5	8					●	

参照页码：刀杆 → R12~R16 推荐切削条件 → R3

TBP-V



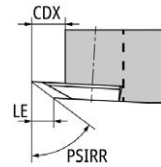
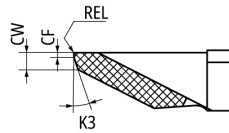
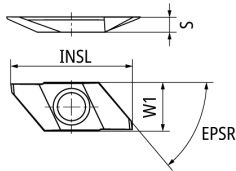
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金		
														PVD涂层		
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	VM1	ZM3	KM1
TBP60FRV	R	无	4.8	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0	2.5	8	●	●	●
TBP60FRV05	R	无	4.8	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0.05	2.5	8	●	●	●
TBP60FRV10	R	无	4.8	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0.1	2.5	8	●	●	●
TBP60FLV	L	无	4.8	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0	2.5	8	●		

参照页码：刀杆 → R12~R16 推荐切削条件 → R3

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

TBP-P



●图示为右手刀 (R)。

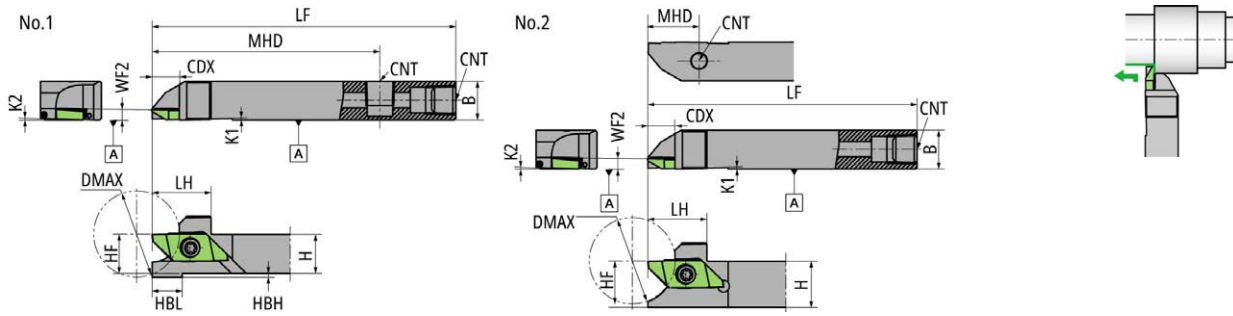
产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	PCD
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	PD1
TBP60FRV00-P	R	无	4	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0	2.5	8	●
TBP60FRV10-P	R	无	4	5.3	0.2	0.7	50	20	15	60	0.1	2.5	8	●

参照页码：刀杆 → R12~R16 推荐切削条件 → R3

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引

TBPA..系列 / 刀杆

TBPA-OH 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

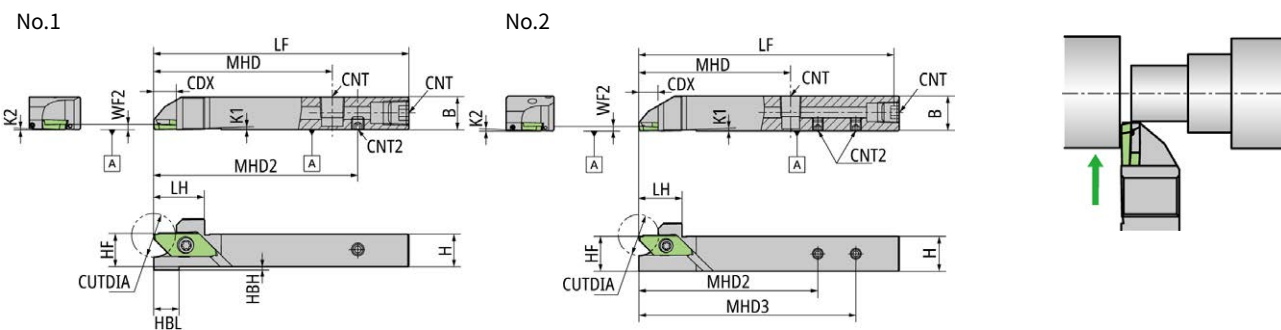
图号	产品型号	左右手	DMAX mm	B mm	CDX mm	CNT	H mm	HBH mm	HBL mm	HF mm	K1 °	K2 °	LF mm	LH mm	MHD mm	WF2 mm	适用刀片
1	TBPAR16H-OH	R	35	16	6.8	Rc1/8	16	2	10	16	1	2	100	19.5	75	(3.4)	TBPA..
2	TBPAR20H-OH	R	50	20	6.8	Rc1/8	20	-	-	20	1	2	100	19.5	75	(3.4)	TBPA..

参照页码：刀片 → R22 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
TBPAR12H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
TBPAR16H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
TBPAR20H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

CTPA-OH2 刀架直接给油口 1孔型



CTPAR/L16X-OH2

●图示为右手刀 (R)。

图号	产品型号	左右手	CUTDIA mm	B mm	CNT	CNT2	H mm	HBH mm	HBL mm	HF mm	K1 °	K2 °	LF mm	LH mm	MHD mm	MHD2 mm	MHD3 mm	WF2 mm	适用刀片
2	CTPAR16X-OH2	R	16	16	Rc1/8	M5	16	-	-	16	1	2	120	19.5	70	82.5	100	2	CTPA.. TBPA..
1	CTPAL12H-OH2	L	16	12	Rc1/8	M5	12	2	10	12	1	2	100	19.5	70	80	-	2	CTPA.. TBPA..
2	CTPAL16X-OH2	L	16	16	Rc1/8	M5	16	-	-	16	1	2	120	19.5	70	82.5	100	2	CTPA.. TBPA..

参照页码：刀片 → R22 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
CTPAR12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
CTPAR16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
CTPAL12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
CTPAL16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

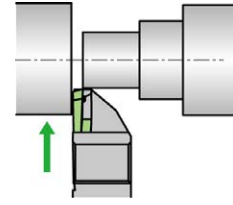
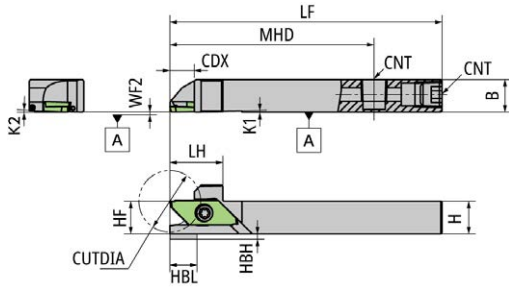
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

CTPA-OH 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

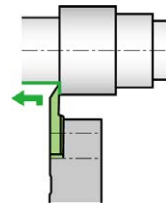
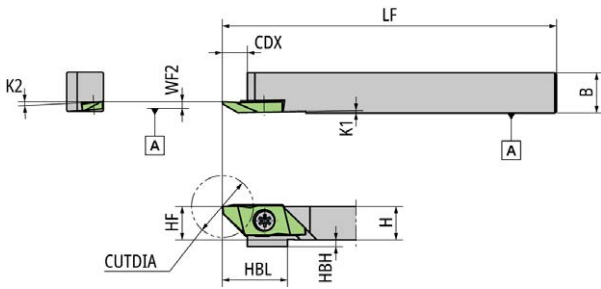
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CNT	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	WF2	通用刀片	
															mm	mm
CTPAR12H-OH	R	16	12	Rc1/8	12	2	10	12	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR16H-OH	R	16	16	Rc1/8	16	-	-	16	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL12H-OH	L	16	12	Rc1/8	12	2	10	12	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL16H-OH	L	16	16	Rc1/8	16	-	-	16	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..

参照页码: 刀片 → R22 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPAR12H-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR16H-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL12H-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL16H-OH	LRIS-4*12PW	CLR-15S

CTPA



●图示为右手刀 (R)。

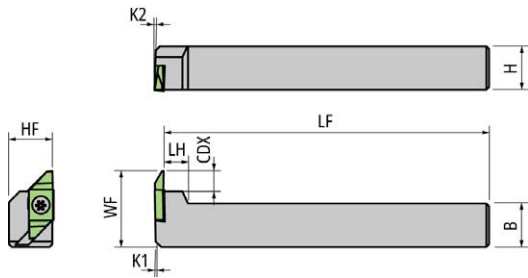
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片	
													mm	mm
CTPAR10	R	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR12	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR12GX	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	85	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR16	R	16	16	7.5	16	-	-	16	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR20F	R	16	20	7.5	20	-	-	20	1	2	80	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL10	L	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL12	L	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL12GX	L	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	85	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL16	L	16	16	7.5	16	-	-	16	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL20F	L	16	20	7.5	20	-	-	20	1	2	80	0	CTPA..	TBPA..

参照页码: 刀片 → R22 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPAR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPAR12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR20F	LRIS-4*10	LLR-25S
CTPAL10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPAL12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL20F	LRIS-4*10	LLR-25S

CH-TBPA 正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
CH-TBPAL16	L	16	7.5	16	16	1	2	120	9	28	TBPA..
CH-TBPAL20	L	20	7.5	20	20	1	2	120	9	32	TBPA..

参照页码: 刀片 → R22 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-TBPAL16	LRIS-4*10	LLR-25S
CH-TBPAL20	LRIS-4*10	LLR-25S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

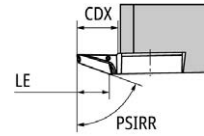
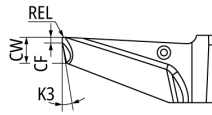
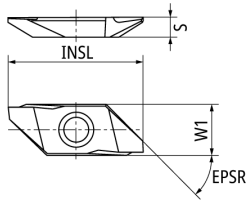
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBPA..系列 / 刀片 硬质合金

■ TBPA-BM 模压排屑槽

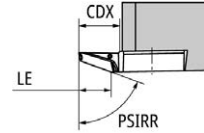
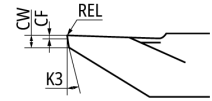
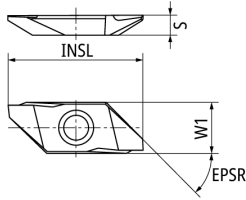


●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金		
														PVD涂层		
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	DM4	ST4	TM4
TBPA70FR05-BM	R	有	5.5	6.5	0.3	1.35	45	25	12	70	0.05	3.5	9.4	●	●	●
TBPA70FR10M-BM	R	有	5.5	6.5	0.3	1.35	45	25	12	70	0.08	3.5	9.4	●	●	●
TBPA70FR20M-BM	R	有	5.5	6.5	0.3	1.35	45	25	12	70	0.18	3.5	9.4	●	●	●

参照页码: 刀杆 → R19~R21 推荐切削条件 → R3

■ TBPA 研磨排屑槽

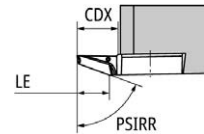
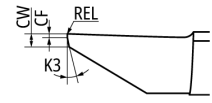
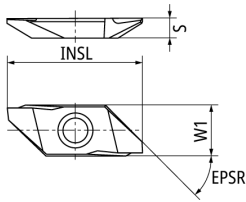


●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金			
														PVD涂层			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	DT4	QM3	VM1	ZM3
TBPA60FR10M	R	有	4.5	5.3	0.3	0.7	45	25	15	60	0.08	3.5	9.4		●		
TBPA60FRPB10	R	有	4.5	5.3	0.3	0.7	45	25	15	60	0.1	3.5	9.4			●	●
TBPA60FRPB10M	R	有	4.5	5.3	0.3	0.7	45	25	15	60	0.08	3.5	9.4	●		●	
TBPA60FRPB20M	R	有	4.5	5.3	0.3	0.7	45	25	15	60	0.18	3.5	9.4	●			
TBPA60FRVB	R	有	4.5	5.3	0.2	0.7	45	25	15	60	0	3.5	9.4	●		●	●
TBPA60FLPB10	L	有	4.5	5.3	0.3	0.7	45	25	15	60	0.1	3.5	9.4				●
TBPA60FLVB	L	有	4.5	5.3	0.2	0.7	45	25	15	60	0	3.5	9.4				●

参照页码: 刀杆 → R19~R21 推荐切削条件 → R3

■ TBPA-V 镜面研磨



●图示为右手刀 (R)。

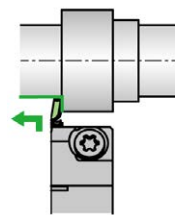
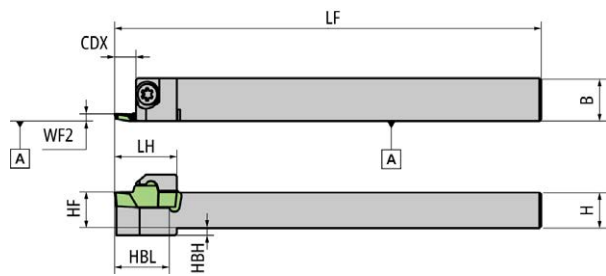
产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金	
														PVD涂层	
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	VM1	ZM3
TBPA60FRV	R	无	6.3	6.8	0.2	0.7	45	25	15	60	0	3.5	9.4	●	●
TBPA60FLV	L	无	6.3	6.8	0.2	0.7	45	25	15	60	0	3.5	9.4		●

参照页码: 刀杆 → R19~R21 推荐切削条件 → R3

BACK DUO

TBDP..系列 / 刀杆

TBDP



●图示为右手刀 (R)。

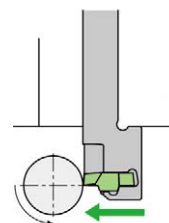
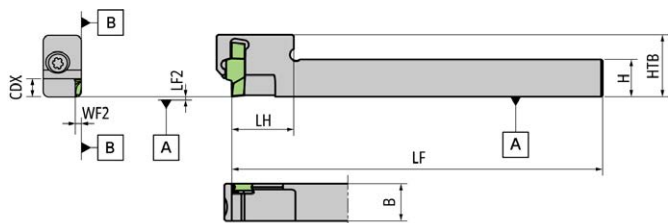
产品型号	左右手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TBDPR1012	R	12	3	10	2	14.5	10	120	15	2.05	TBDP..
TBDPR1012H	R	12	3	10	2	14.5	10	100	15	2.05	TBDP..
TBDPR12	R	12	5	12	-	-	12	120	18	2.05	TBDP..
TBDPR16	R	16	5	16	-	-	16	120	19.5	2.05	TBDP..
TBDPR20	R	20	5	20	-	-	20	120	19.5	2.05	TBDP..
TBDPL1012	L	12	3	10	2	14.5	10	120	15	2.05	TBDP..
TBDPL12	L	12	5	12	-	-	12	120	18	2.05	TBDP..
TBDPL16	L	16	5	16	-	-	16	120	19.5	2.05	TBDP..

参照页码: 刀片 → R24 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TBDPR1012	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPR1012H	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPR12	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPR16	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPR20	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPL1012	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPL12	LRIS-4*12	LLR-25S
TBDPL16	LRIS-4*12	LLR-25S

Y-TBDP Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。

注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。

详情请参照O8和O9

产品型号	左右手	B	CDX	H	HTB	LF	LF2	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Y-TBDPR12S	R	12	5	12	20	120	0	20	2.05	TBDP..

参照页码: 刀片 → R24 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
Y-TBDPR12S	LRIS-4*12	LLR-25S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

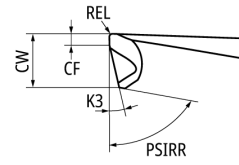
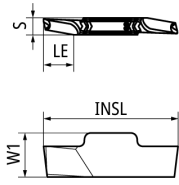
技术资料 Y

索引 Z

BACK DUO

TBDP..系列 / 刀片 硬质合金

TBDP



●图示为右手刀 (R)。

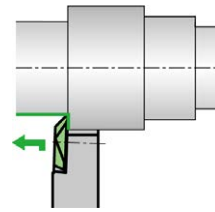
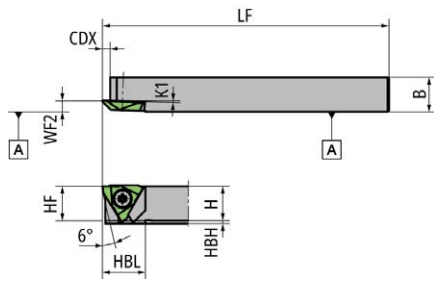
产品型号	左右手	排屑槽	LE	CF	CW	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金			
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	PVD涂层			
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	ST4	DM4	QM3	TM4
TBDP22005R	R	有	3.5	0.3	1.4	17.48	13	80	0.05	2.2	6	●	●	●	●
TBDP2201MR	R	有	3.5	0.3	1.4	17.48	13	80	0.08	2.2	6	●	●	●	●
TBDP2202MR	R	有	3.5	0.3	1.4	17.48	13	80	0.18	2.2	6	●	●	●	●

参照页码: 刀杆 → R23 推荐切削条件 → R3

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引

TB..系列 / 刀杆

TBT



●图示为右手刀 (R)。

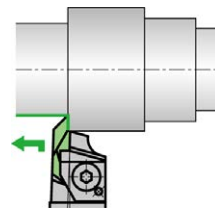
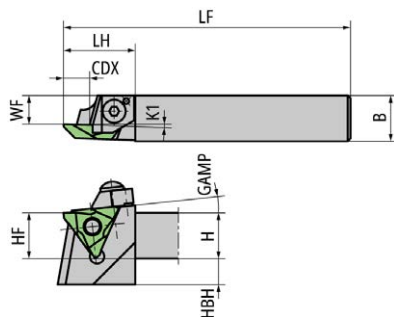
产品型号	左右手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
TBTR08F	R	8	5	8	5	15	8	2	80	4	TB32..
TBTR08K	R	8	5	8	5	15	8	2	120	4	TB32..
TBTR10F	R	10	5	10	3	15	10	2	80	4	TB32..
TBTR10K	R	10	5	10	3	15	10	2	120	4	TB32..
TBTR12F	R	12	5	12	1	15	12	2	80	4	TB32..
TBTR12K	R	12	5	12	1	15	12	2	120	4	TB32..
TBTL08F	L	8	5	8	5	15	8	2	80	4	TB32..
TBTL08K	L	8	5	8	5	15	8	2	120	4	TB32..
TBTL10F	L	10	5	10	3	15	10	2	80	4	TB32..
TBTL10K	L	10	5	10	3	15	10	2	120	4	TB32..
TBTL12F	L	12	5	12	1	15	12	2	80	4	TB32..
TBTL12K	L	12	5	12	1	15	12	2	120	4	TB32..

参照页码: 刀片 → R26,R34 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TBTR08F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTR08K	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTR10F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTR10K	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTR12F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTR12K	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL08F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL08K	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL10F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL10K	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL12F	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TBTL12K	LR-S-4*10PW	CLR-15S

TB-N



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	GMAP	H	HBH	HF	K1	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
TBR16N	R	16	9	6	16	9	16	2	78	25	10	TB43..
TBR16N-42	R	16	9	6	16	9	16	2	78	25	11.5	TB42..
TBR16N-H	R	16	9	6	16	9	16	2	100	25	10	TB43..
TBR16N-K	R	16	9	6	16	9	16	2	125	25	10	TB43..
TBR16NS	R	16	5	6	16	9	16	2	78	25	10	TB43..
TBR20N	R	20	9	6	20	5	20	2	100	25	14	TB43..
TBL16N	L	16	9	6	16	9	16	2	78	25	10	TB43..
TBL20N	L	20	9	6	20	5	20	2	100	25	14	TB43..
TBL25N	L	25	9	6	25	-	25	2	150	25	19	TB43..

参照页码: 刀片 → R26 推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

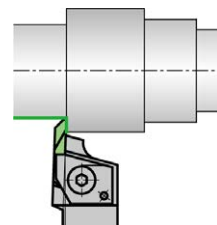
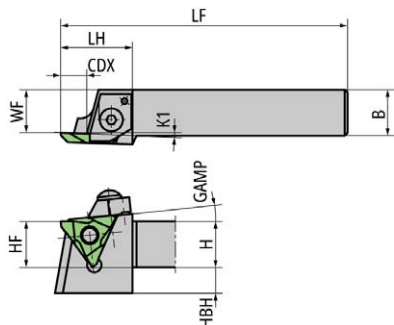
技术资料 Y

索引 Z

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
TBR16N	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR16N-42	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR16N-H	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR16N-K	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR16NS	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR20N	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBL16N	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBL20N	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBL25N	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

TB-F



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	GMAP	H	HBH	HF	K1	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
TBR16F	R	16	9	6	16	9	16	2	100	25	15	TB43..
TBR16FS	R	16	5	6	16	9	16	2	100	25	15	TB43..
TBR20F	R	20	9	6	20	5	20	2	100	25	20	TB43..
TBR20FS	R	20	5	6	20	5	20	2	100	25	20	TB43..
TBR25F	R	25	9	6	25	-	25	2	150	25	25	TB43..

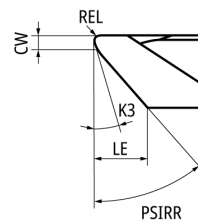
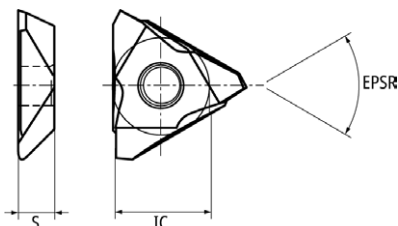
参照页码: 刀片 → R26 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
TBR16F	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR16FS	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR20F	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR20FS	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
TBR25F	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

TB..系列 / 刀片 硬质合金

TB



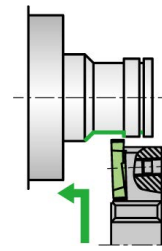
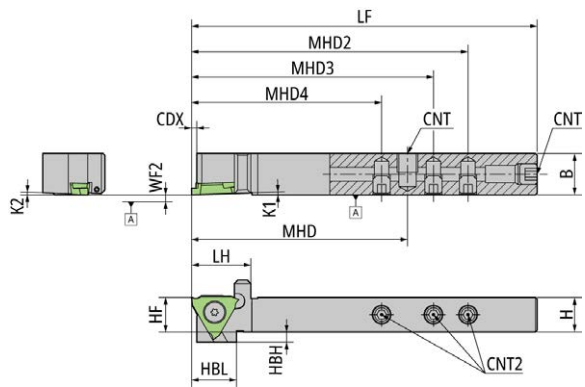
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	LE	CW	EPSR	IC	K3	PSIRR	REL	S	硬质合金
			mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	PVD涂层
TB3200R	R	有	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0	3.18	●
TB3205R	R	有	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0.05	3.18	●
TB3215R	R	有	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0.15	3.18	●
TB3220R	R	有	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0.2	3.18	●
TB3205L	L	有	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0.05	3.18	●
TB3215L	L	有	2.7	0.5	60	9.525	13	45	0.15	3.18	●
TB4215R	R	有	2.3	1	60	12.7	13	45	0.15	3.18	●
TB4305R	R	有	4	1	60	12.7	13	45	0.05	4.76	●
TB4315R	R	有	4	1	60	12.7	13	45	0.15	4.76	●
TB4340R	R	有	3.9	1	60	12.7	13	45	0.4	4.76	●

参照页码: 刀杆 → R25,R26 推荐切削条件 → R3

TBMH..系列 / 刀杆

■ GTT-OH3 内部给油型 (无需配管)



●图示为右手刀 (R)。

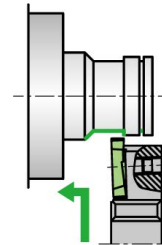
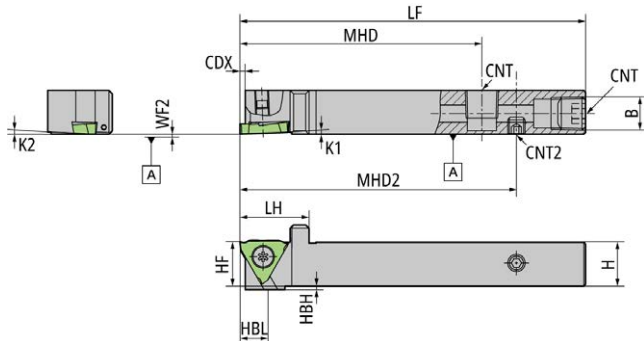
产品型号	左右手	B mm	CDX mm	CNT	CNT2	CW mm	H mm	HBH mm	HBL mm	HF mm	K1 °	K2 °	LF mm	LH mm	MHD mm	MHD2 mm	MHD3 mm	MHD4 mm	WF2 mm	适用刀片	
GTTR1012H00-OH3	R	12	1.8	Rc1/8	M5	0.3-3	10	3	13	10	2	2	100	17.15	62.5	80	70	55	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH3	R	16	2.7	Rc1/8	M5	0.3-3	16	-	-	16	2	2	120	20	78.75	100	87.5	70	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3 OH3孔位对照表 → N26 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
GTTR1012H00-OH3	LR-S-4*10PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
GTTR16X00-OH3	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

■ GTT-OH2 内部给油型 (无需配管)



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B mm	CDX mm	CNT	CNT2	H mm	HBH mm	HBL mm	HF mm	K1 °	K2 °	LF mm	LH mm	MHD mm	MHD2 mm	WF2 mm	适用刀片	
GTTR12H00-OH2	R	12	1.8	Rc1/8	M5	12	1	13	12	2	2	100	19.5	70	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH2	R	16	1.8	Rc1/8	M5	16	-	-	16	2	2	120	19.5	70	100	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
GTTR12H00-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
GTTR16X00-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

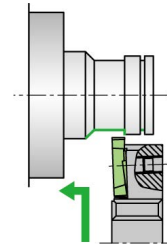
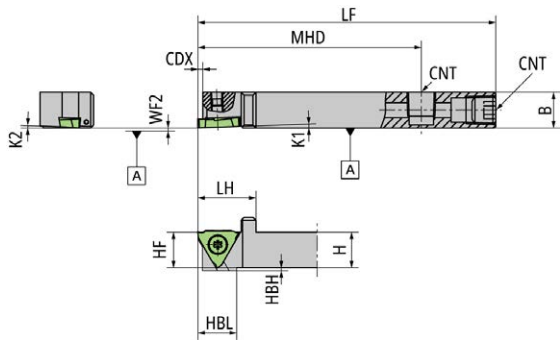
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GTT-OH 内部给油型



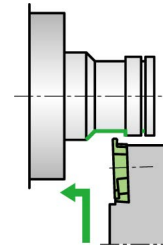
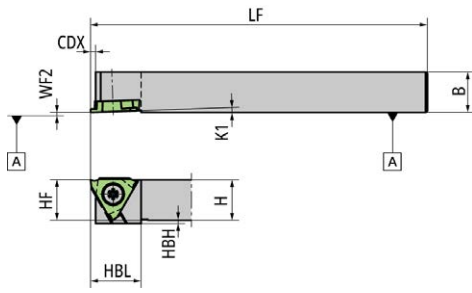
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	CNT	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	WF2	适用刀片	
		mm	mm		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm		
GTTR1012H00-OH	R	12	1.6	M6*1	10	1	13	10	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12H00-OH	R	12	1.6	Rc1/8	12	1	13	12	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H00-OH	R	16	1.6	Rc1/8	16	-	-	16	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码：刀片 → R34 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
GTTR1012H00-OH	LR-S-4*10PW	SS0605SC	CLR-15S
GTTR12H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S
GTTR16H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
GTTR0810F00	R	10	1.6	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR0810K00	R	10	1.6	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR08F00	R	8	1.6	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR08K00	R	8	1.6	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F00	R	10	1.6	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F15	R	10	2.7	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F25	R	10	2.7	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K00	R	10	1.6	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K15	R	10	2.7	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K25	R	10	2.7	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F00	R	12	1.6	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F15	R	12	2.7	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F25	R	12	2.7	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K00	R	12	1.6	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K15	R	12	2.7	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K25	R	12	2.7	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H00	R	16	1.6	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H15	R	16	2.7	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H25	R	16	2.7	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K00	R	16	1.6	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K15	R	16	2.7	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K25	R	16	2.7	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR20K00	R	20	1.6	20	-	-	20	2	2	125	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR25M00	R	25	1.6	25	-	-	25	2	2	150	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL08F00	L	8	1.6	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL08K00	L	8	1.6	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F00	L	10	1.6	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F15	L	10	2.7	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F25	L	10	2.7	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K00	L	10	1.6	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K15	L	10	2.7	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K25	L	10	2.7	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F00	L	12	1.6	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F15	L	12	2.7	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F25	L	12	2.7	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K00	L	12	1.6	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K15	L	12	2.7	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K25	L	12	2.7	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H00	L	16	1.6	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H15	L	16	2.7	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H25	L	16	2.7	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K00	L	16	1.6	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K15	L	16	2.7	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K25	L	16	2.7	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL20K00	L	20	1.6	20	-	-	20	2	2	125	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL25M00	L	25	1.6	25	-	-	25	2	2	150	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码：刀片 → R34 推荐切削条件 → R3

新产品 N
 产品介绍 O
 材质·选择指南 P
 前扫 Q
 后扫加工 R
 切断 S
 槽加工 T
 螺纹切削 U
 内径加工 V
 冲刀 W
 立铣刀 X
 技术资料 Y
 索引 Z

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTTR0810F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR0810K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR08F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR08K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR20K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR25M00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL08F00	LR-S-4*5.8	CLR-15S
GTTL08K00	LR-S-4*5.8	CLR-15S
GTTL10F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL20K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL25M00	LR-S-4*10PW	CLR-15S

N 新产品

O 产品介绍

P 材质·选择指南

Q 前扫

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺纹切削

V 内径加工

W 冲刀

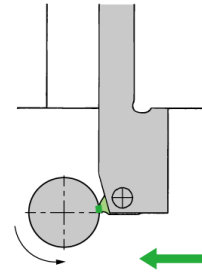
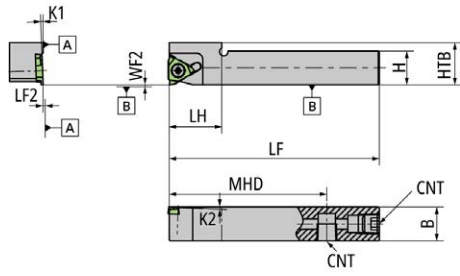
X 立铣刀

Y 技术资料

Z 索引

TBMH..系列 / 刀杆

Y-GTT-OH 内部给油型 Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参考O8和O9。

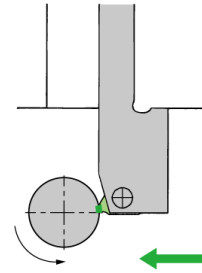
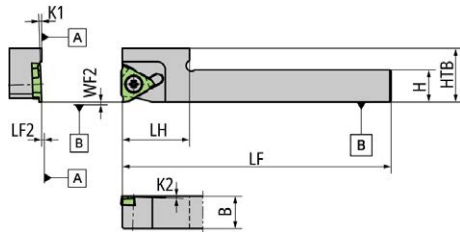
产品型号	左右手	B	CNT	H	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	MHD	WF2	适用刀片	
		mm		mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12H00S-OH	R	12	Rc1/8	12	20	2	2	100	0	20	75	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR16H00-OH	R	16	Rc1/8	16	20	2	2	100	0	25	75	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
Y-GTTR12H00S-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S
Y-GTTR16H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S

Y-GTT Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参考O8和O9。

产品型号	左右手	B	H	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR10MS	R	10	10	20	2	2	120	0	22	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR10S	R	10	10	20	2	2	120	0	20	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12MS	R	12	12	20	2	2	120	0	22	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12S	R	12	12	20	2	2	120	0	20	0	GT..32..	TBMH32..

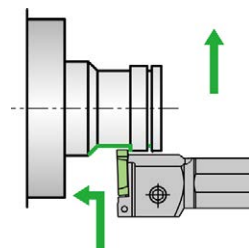
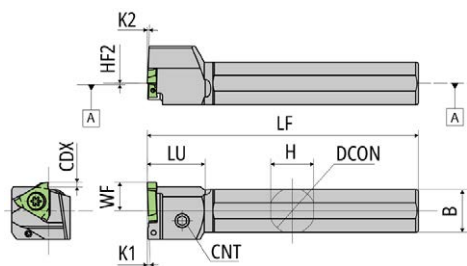
参照页码: 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
Y-GTTR10MS	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR10S	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR12MS	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR12S	LR-S-4*10PW	CLR-15S

新产品 N
 产品介绍 O
 材质·选择指南 P
 前扫 Q
 后扫加工 R
 切断 S
 槽加工 T
 螺紋切削 U
 内径加工 V
 冲刀 W
 立铣刀 X
 技术资料 Y
 索引 Z

DS-GTT-OH 内部给油 DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

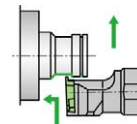
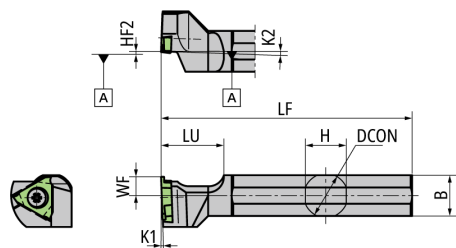
产品型号	左右手	B	CNT	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
DS-GTTL16-OH	L	15	M6	16	15	0	2	2	95	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19-OH	L	18	M6	19.05	18	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20-OH	L	19	M6	20	19	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22-OH	L	21	M6	22	21	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25MET-OH	L	24	M6	25	24	0	2	2	150	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25-OH	L	24	M6	25.4	24	0	2	2	150	20	10	GT..32..	TBMH32..

参照页码 : 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28 DS套筒(ø16,ø22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-GTTL16-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL19-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL20-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL22-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25MET-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25-OH	LR-S-4*9	RLR-20S

DS-GTT DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手刀片 (R)。

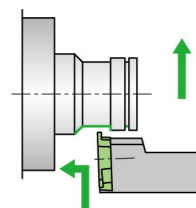
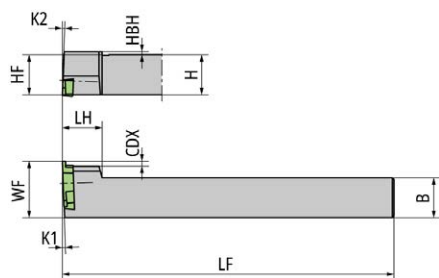
产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
DS-GTTL14F	L	13	14	13	0	2	2	80	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL15H	L	15	15.875	15	0	2	2	100	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL16X	L	15	16	15	0	2	2	95	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19	L	18	19.05	18	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20	L	19	20	19	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22	L	21	22	21	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25	L	24	25.4	24	0	2	2	120	19	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25-MET	L	24	25	24	0	2	2	150	19	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL32	L	30	32	30	0	2	2	150	19	10	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3 DS套筒(ø16,ø22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-GTTL14F	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL15H	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL16X	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL19	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL20	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL22	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25-MET	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL32	LR-S-4*9	RLR-20S

CH-GTT 正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手刀片 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	H	HBH	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CH-GTTL10H00	L	10	1.6	10	3	10	2	2	100	12	15	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL12H00	L	12	1.6	12	1	12	2	2	100	12	17	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL16H00	L	16	1.6	16	-	16	2	2	100	12	21	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-GTTL10H00	LR-S-4*9	RLR-20S
CH-GTTL12H00	LR-S-4*9	RLR-20S
CH-GTTL16H00	LR-S-4*9	RLR-20S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

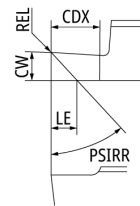
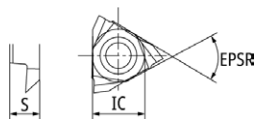
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBMH..系列 / 刀片 硬质合金

TBMH



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CW	EPSR	IC	PSIRR	REL	S	硬质合金
			mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	PVD涂层
TBMH32100R05-22	R	有	0.3	1.8	1	60	9.525	22	0.05	3.18	●
TBMH32100R05-45	R	有	0.9	1.8	1	60	9.525	45	0.05	3.18	●
TBMH32150R05-22	R	有	0.5	2.7	1.5	60	9.525	22	0.05	3.18	●
TBMH32150R05-45	R	有	1.3	2.6	1.5	60	9.525	45	0.05	3.18	●

参照页码：刀杆 → R25,R27~R33 推荐切削条件 → R3

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺纹切削

V 内径加工

W 冲刀

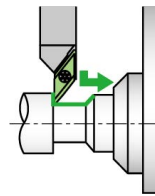
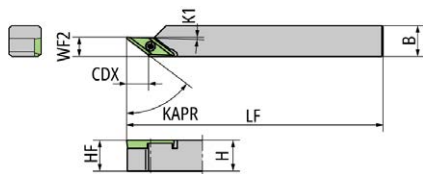
X 立铣刀

Y 技术资料

Z 索引

TBVC..系列 / 刀杆

■ TBVC 有色金属材料加工用



●图示为右手刀 (R)。

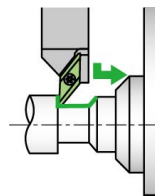
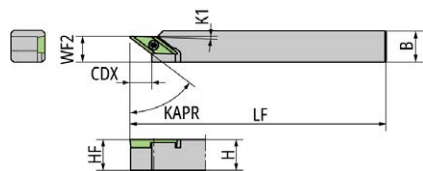
产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	KAPR	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
TBVC10	R	10	8.5	10	10	53	2	120	7.5	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVC12	R	12	8.5	12	12	53	2	120	7.5	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVC16	R	16	8.5	16	16	53	2	120	7.5	TBVC11FR..	VC..1103..

参照页码: 刀片 → R36, R38, R39 推荐切削条件 → R3

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TBVC10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVC12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVC16	LRIS-2.5*7	CLR-15S

■ TBVC-F 钢材加工用



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	KAPR	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
TBVC10-F10	R	10	8.5	10	10	53	2	120	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVC12-F10	R	12	8.5	12	12	53	2	120	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVC12GX-F10	R	12	8.5	12	12	53	2	85	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVC16-F10	R	16	8.5	16	16	53	2	120	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVC16H-F10	R	16	8.5	16	16	53	2	100	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVC20F-F10	R	20	8.5	20	20	53	2	80	10	TBVC11FR..	VC..1103..

参照页码: 刀片 → R36, R38, R39 推荐切削条件 → R3

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TBVC10-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVC12-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVC12GX-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVC16-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVC16H-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVC20F-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

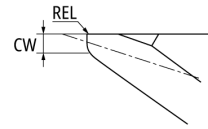
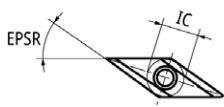
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBVC..系列 / 刀片 硬质合金

■ TBVC..



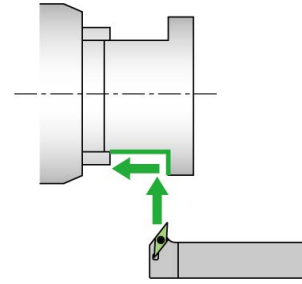
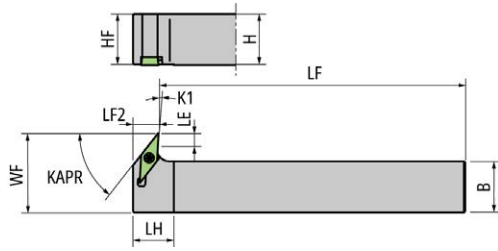
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	AN	CW	EPSR	IC	REL	S	硬质合金	
			°	mm	°	mm	mm	mm	PVD涂层	
									VM1	ZM3
TBVC11FR05U	R	有	7	0.5	35	6.35	0.05	3.18		●
TBVC11FR10S	R	有	7	0.5	35	6.35	0.1	3.18		●
TBVC11FR10U	R	有	7	0.5	35	6.35	0.1	3.18	●	●

参照页码: 刀杆 → R35 推荐切削条件 → R3

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引

CH-SVXC 正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	K1	LE	LF	LF2	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	
CH-SVXCL1616X11	L	16	16	16	52	3	7	120	10	16	27	VC..1103..
CH-SVXCL2020X11	L	20	20	20	52	3	7	120	10	16	31	VC..1103..

参照页码: 刀片 → [R38,R39](#) 推荐切削条件 → [R3](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-SVXCL1616X11	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-SVXCL2020X11	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

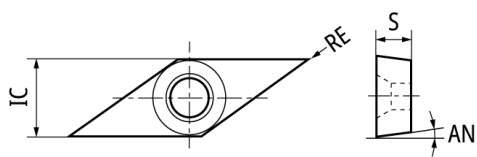
索引 Z

VC..系列/刀片 硬质合金

VC..

< 35° 菱形正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

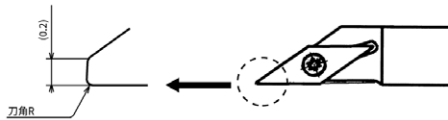


钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○
铸铁																		●	
有色金属										○			○						●
耐热合金	●			●	○	○													
高硬材料					○	○	○												
其他 (非金属)																			●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BS	硬质合金												
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	涂层	
		mm	mm	°	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	无涂层	
	VCMT 110302M R TMV	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●											
	VCMT 110304M R TMV	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●											
	VCGT 110301M YL	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●							
	VCGT 110302M YL	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●							
	VCGT 110304M YL	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●							
	VCGT 110202M CL	6.35	2.38	7	0.18	-			●	●	●	●							
	VCGT 110301M CL	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●							
	VCGT 110302M CL	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●							
	VCGT 110300 FN AM3	6.35	3.18	7	0.03	-				●		●		●					
	VCGT 110301M FN AM3	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●		●	●	●		●					
	VCGT 110301 FN AM3	6.35	3.18	7	0.1	-								●		●			
	VCGT 110302M FN AM3	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●		●	●	●		●		●			
	VCGT 110302 FN AM3	6.35	3.18	7	0.2	-								●		●			
	VCGT 110304M FN AM3	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●		●	●	●		●		●			
	VCMT 110302 FN AM3	6.35	3.18	7	0.2	-			●		●	●							
	VCMT 110304 FN AM3	6.35	3.18	7	0.4	-			●										
	VCGT 110300 AZ7	6.35	3.18	7	0.03	-					●				●				
	VCGT 110301M AZ7	6.35	3.18	7	0.08	-					●				●				
	VCGT 110302M AZ7	6.35	3.18	7	0.18	-					●				●				
	VCGT 110304M AZ7	6.35	3.18	7	0.38	-					●				●				
	VCGT 110300 R U	6.35	3.18	7	0.03	-								●		●			
	VCGT 110301M R U	6.35	3.18	7	0.08	-					●				●		●		
	VCGT 110301 R U	6.35	3.18	7	0.1	-									●		●		
	VCGT 110302M R U	6.35	3.18	7	0.18	-					●					●		●	
	VCGT 110302 R U	6.35	3.18	7	0.2	-										●		●	
	VCET 1103008 R UHG	6.35	3.18	7	0.08	-								●					
	VCGT 1103005 R U -WP	6.35	3.18	7	0.05	(0.2)								●		●			
	VCGT 110301 R U -WP	6.35	3.18	7	0.1	(0.2)								●		●			
	VCGT 1103005 R SX -WP	6.35	3.18	7	0.05	(0.2)	Ⓜ							●		●			
	VCGT 110301 R SX -WP	6.35	3.18	7	0.1	(0.2)	Ⓜ							●		●			
	VCGW 110300 H	6.35	3.18	7	0.03	-	Ⓜ												●
	VCGW 110301 H	6.35	3.18	7	0.1	-	Ⓜ												●
	VCGW 110302 H	6.35	3.18	7	0.2	-	Ⓜ												●

参照页码: 刀杆 → R35, R37 推荐切削条件 → R3

VCGT-WP刀片的特点



- 外形与VCGT型相同。
- 安装至刀杆上时，刀尖有0.2mm的修光刃，可提高工件的表面光洁度，特别在大进给时非常有效。
- 可安装至刃角为 93° 的刀杆 (SVJC-N)。

〈 35° 菱形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

		<table border="1"> <tr><td>钢</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>铸铁</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>有色金属</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr> <tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>高硬材料</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>其他 (非金属)</td><td></td><td></td><td>●</td></tr> </table>			钢				不锈钢				铸铁				有色金属	●	●	●	耐热合金				高硬材料				其他 (非金属)			●
		钢																														
不锈钢																																
铸铁																																
有色金属	●	●	●																													
耐热合金																																
高硬材料																																
其他 (非金属)			●																													
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	刃数	PCD		金刚石涂层																							
	VCMW 110301	6.35	3.18	7	0.1	1	●																									
	VCMW 110302	6.35	3.18	7	0.2	1	●																									
	VCMW 110304	6.35	3.18	7	0.4	1	●																									

参照页码: 刀杆 → R35, R37 推荐切削条件 → R3

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

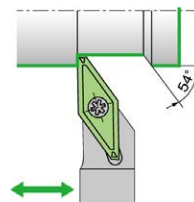
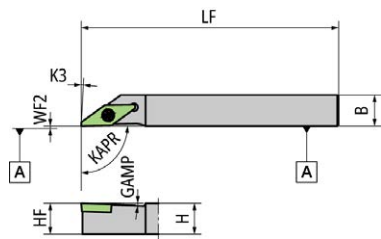
技术资料
Y

索引
Z

VC..2M系列 / 刀杆

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

SVAC-NW 双刃刀具



●图示为右手刀 (R)。

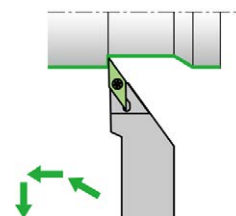
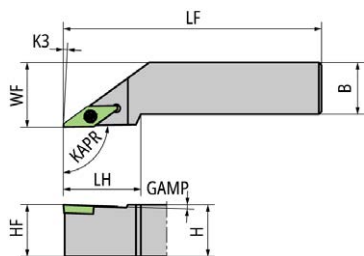
产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	K3	LF	WF2	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	
SVACR1010L13NW	R	10	1	10	10	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACR1212L13NW	R	12	1	12	12	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACR1616M13NW	R	16	1	16	16	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1010L13NW	L	10	1	10	10	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1212L13NW	L	12	1	12	12	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1616M13NW	L	16	1	16	16	91	3	140	0	VC..1303..2M

参照页码: 刀杆 → R41 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVACR1010L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACR1212L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACR1616M13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACL1010L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACL1212L13NW	LRIS-3*8	RLR-20S
SVACL1616M13NW	LRIS-3*8	RLR-20S

SVAC-W 双刃刀具



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	K3	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
SVACR2020M13W	R	20	1	20	20	91	3	150	30	25	VC..1303..2M

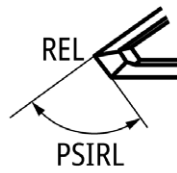
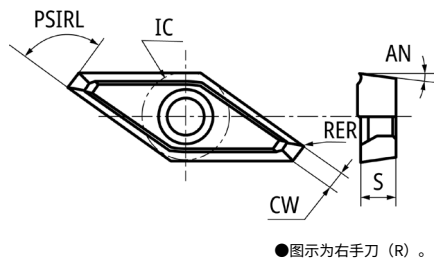
参照页码: 刀杆 → R41 推荐切削条件 → R3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
SVACR2020M13W	LRIS-3*8	RLR-20S

VC..2M系列 / 刀片 硬质合金

VC..2M



左手刀 (L)

〈35° 菱形 正角〉

产品型号	AN	CW	IC	S	PSIRL	REL	RER	硬质合金
	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	PVD
								DM4
VCGT 130300 FL 2M	7	1.5	7.94	3.18	94	0	-	●
VCGT 130300 FR 2M	7	1.5	7.94	3.18	-	-	0	●
VCGT 130301 FL 2M	7	1.5	7.94	3.18	94	0.1	-	●
VCGT 130301 FR 2M	7	1.5	7.94	3.18	-	-	0.1	●

参照页码：刀杆 → R40 推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

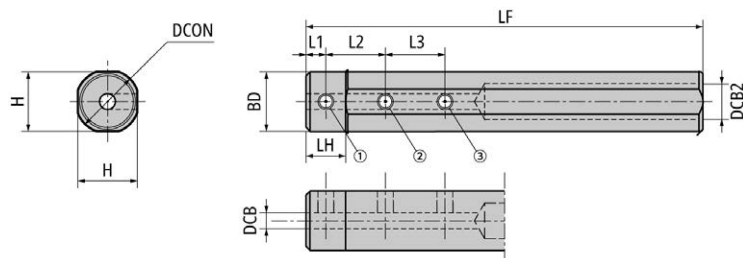
索引 Z

内径后扫加工

STICK DUO

SBB..系列 / 套筒

■ NBH 柄径 $\phi 15.875 \sim \phi 19.05$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH03015H	N	15	3	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04015H	N	15	4	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH03016H	N	15	3	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04016H	N	15	4	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH03019K	N	18	3	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04019K	N	18	4	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..

参照页码: 刀片 → R44 推荐切削条件 → R3

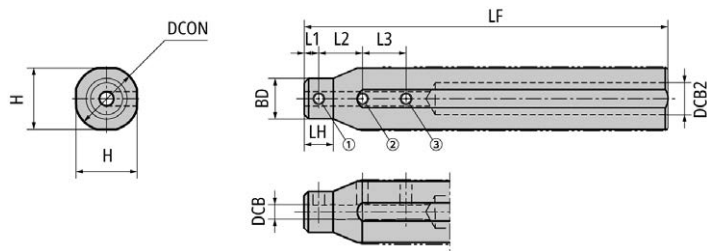
■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	①②
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2

STICK DUO

SBB..系列/套筒

■ NBH 柄径 $\phi 20 \sim \phi 25.4$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH03020K	N	12	3	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04020K	N	13	4	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03022K	N	12	3	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04022K	N	13	4	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03023K	N	12	3	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04023K	N	13	4	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03025K-MET	N	12	3	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04025K-MET	N	13	4	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03025K	N	12	3	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04025K	N	13	4	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..

参照页码: 刀片 → R44 推荐切削条件 → R3

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	①②
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03022K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03023K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH03025K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

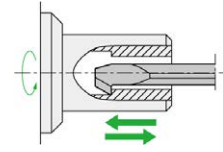
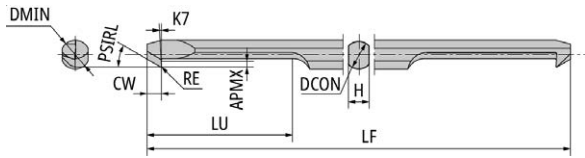
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

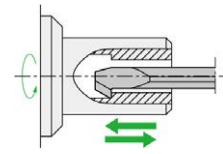
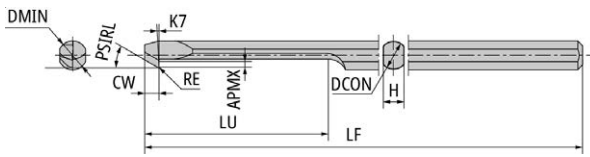
SBB..系列 / 镗刀杆 硬质合金 内径后扫加工用

■ SBB-S 短型 2刀角规格



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CW	DCON	H	K7	LF	LU	PSIRL	RE	WF	硬质合金 PVD涂层
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	ZM3
SBB030RB005-S	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	15	30	0.05	1.3	●
SBB030RB010-S	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	15	30	0.1	1.3	●
SBB040RB005-S	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	18	30	0.05	1.8	●
SBB040RB015-S	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	18	30	0.15	1.8	●

■ SBB 常规型 1刀角规格



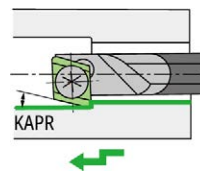
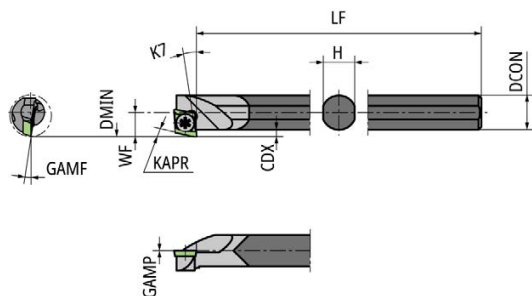
产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CW	DCON	H	K7	LF	LU	PSIRL	RE	WF	硬质合金 PVD涂层
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	ZM3
SBB030RB005	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.05	1.3	●
SBB030RB010	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.1	1.3	●
SBB040RB005	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24	30	0.05	1.8	●
SBB040RB015	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24	30	0.15	1.8	●

参照页码: 套筒 → R42,R43 推荐切削条件 → R3

内径后扫加工

MBL..系列 / 刀杆 硬质合金刀杆

C-MSBR



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F排屑槽请使用右手刀片 (R)，以便将切屑向前排出。

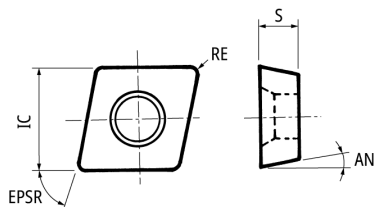
产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C04J-MSBR	R	5.7	1	4	10	0	3.5	13	110	0.15	3.2	MBL..
C06J-MSBR	R	7.7	1	6	4	0	5.5	13	110	0.15	4.2	MBL..

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C04J-MSBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S
C06J-MSBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S

MBL..系列 / 刀片 硬质合金

MBL



图号	产品型号	左右手	排屑槽	AN	EPSR	IC	RE	S	硬质合金			
									PVD涂层			
									QM3	ST4	TM4	ZM3
1	MBL 005 FL	L	有	9	75	3.6	0.05	1	●		●	●
1	MBL 015 FL	L	有	9	75	3.6	0.15	1	●		●	●
2	MBL 005 FR F1	R	有	9	75	3.6	0.05	1	●	●	●	
2	MBL 015 FR F1	R	有	9	75	3.6	0.15	1	●	●	●	

推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

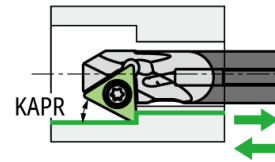
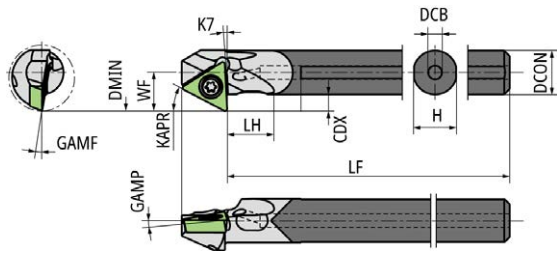
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TP..系列 / 刀杆

■ C-STZP-OH Mogulbar 内部给油 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 从后向前加工时, 请使用右手 (R) 刀片。
- 从前向后加工时, 请使用左手 (L) 刀片。

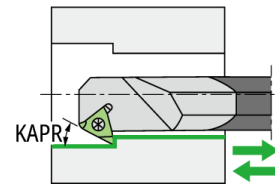
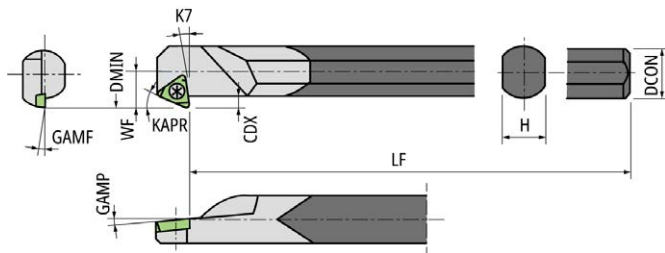
产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C08K-STZPR09D12-OH	R	12	3	2.5	8	10	5	7.7	27	125	8.5	0.4	7	TP..0902..
C10M-STZPR09D14-OH	R	14	3	2.5	10	7	5	9.6	27	150	12	0.4	8	TP..0902..
C12M-STZPR11D175-OH	R	17.5	4.5	3	12	5	5	11.5	27	150	14.5	0.4	10.5	TP..1103..

参照页码: 刀片 → R47,R48 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C08K-STZPR09D12-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C10M-STZPR09D14-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C12M-STZPR11D175-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S

■ B-STZP-N 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 从后向前加工时, 请使用右手 (R) 刀片。
- 从前向后加工时, 请使用左手 (L) 刀片。

产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
B12Q-STZPR-09-N	R	16	3	12	5	5	11	27	180	-	0.2	9	TP..0902..

参照页码: 刀片 → R47,R48 推荐切削条件 → R3

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
B12Q-STZPR-09-N	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S

内径后扫加工

TP..系列/刀片 硬质合金

TPGH

〈60° 正三角形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

钢	○	○	●	●	●	●	●	●		●	
不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●		●	
铸铁										●	
有色金属							○		○		●
耐热合金	●		●	○	○						
高硬材料			○	○	○						
其他 (非金属)											●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金															
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层				
						6S0	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1					
	TPGH 090202 R FG	5.56	2.38	11	0.2		●				●	●									
	TPGH 090204 R FG	5.56	2.38	11	0.4		●				●	●									
	TPGH 110302 R FG	6.35	3.18	11	0.2	●	●				●	●									
	TPGH 110304 R FG	6.35	3.18	11	0.4	●	●				●	●									
	TPGH 080202 FR F1	4.76	2.38	11	0.2							●	●	●	●						
	TPGH 080204 FR F1	4.76	2.38	11	0.4						●	●	●	●							
	TPGH 090201 FR F1	5.56	2.38	11	0.1		●				●	●									
	TPGH 090202 FR F1	5.56	2.38	11	0.2		●				●	●	●	●							
	TPGH 090204 FR F1	5.56	2.38	11	0.4		●				●	●	●	●							
	TPGH 090208 FR F1	5.56	2.38	11	0.8		●				●	●	●	●							
	TPGH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2		●				●	●	●	●							
	TPGH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4		●				●	●	●	●							
	TPGH 110308 FR F1	6.35	3.18	11	0.8		●				●	●	●	●							
		TPGH 090202 FL K	5.56	2.38	11	0.2							●								
TPGH 090204 FL K		5.56	2.38	11	0.4							●									
TPGH 090208 FL K		5.56	2.38	11	0.8							●									
	TPGH 090202 FL B2	5.56	2.38	11	0.2							●			●						
	TPGH 090204 FL B2	5.56	2.38	11	0.4							●			●						
	TPGH 090208 FL B2	5.56	2.38	11	0.8							●			●						
	TPGH 080202 FL B3	4.76	2.38	11	0.2							●			●						
	TPGH 080204 FL B3	4.76	2.38	11	0.4							●			●						

参照页码：刀杆 → R46 推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

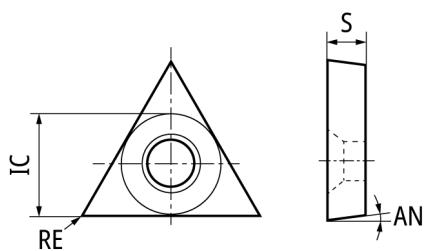
索引 Z

TP..系列 / 刀片 PCD · 金刚石涂层

TPM.

〈 60° 正三角形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢			
不锈钢			
铸铁			
有色金属	●	●	●
耐热合金			
高硬材料			
其他 (非金属)			●

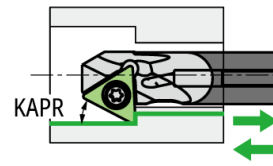
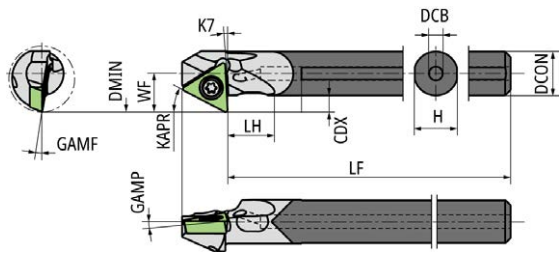
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	TPMH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2	3			●
	TPMH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4	3			●
	TPMT 090201 PBF	5.56	2.38	11	0.1	1		●	
	TPMT 090202 PBF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PBF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110301 PBF	6.35	3.18	11	0.1	1		●	
	TPMT 110302 PBF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PBF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	
	TPMT 090202 PF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110302 PF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	

参照页码: 刀杆 → R46 推荐切削条件 → R3

内径后扫加工

TC..系列/刀杆

■ C-STZC-OH Mogulbar 内部给油 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 从后向前加工时, 请使用右手 (R) 刀片。
- 从前向后加工时, 请使用左手 (L) 刀片。

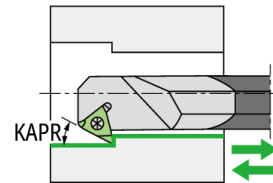
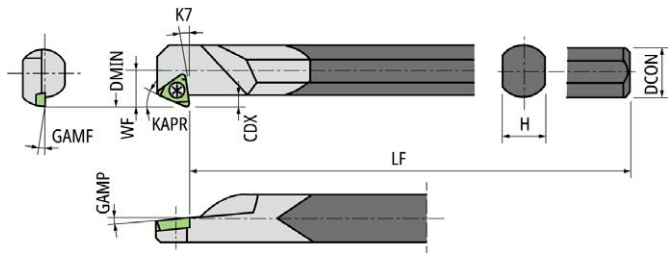
产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C06H-STZCR06D10-OH	R	10	2.5	2	6	10	0	5.8	27	100	6	0.2	5.5	TC..0601..

参照页码: 刀片 → R50 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06H-STZCR06D10-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S

■ B-STZC-N 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 从后向前加工时, 请使用右手 (R) 刀片。
- 从前向后加工时, 请使用左手 (L) 刀片。

产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
B06J-STZCR-06-N	R	10	2.5	6	10	0	5.2	27	110	0.2	5.5	TC..0601..

参照页码: 刀片 → R50 推荐切削条件 → R3

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
B06J-STZCR-06-N	LR-S-2*4.4	CLR-13S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

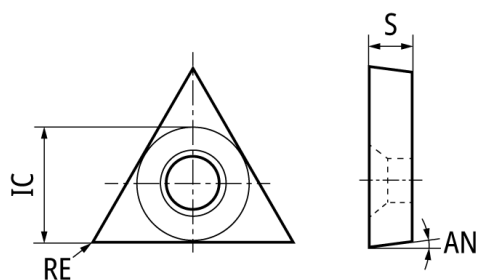
索引 Z

TC..系列 / 刀片 硬质合金

TCG.

< 60° 正三角形 正角 >

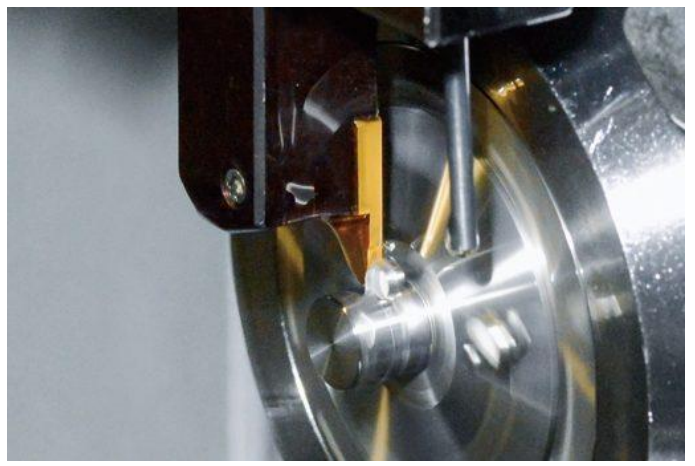
●第一推荐 ○第二推荐



钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●
铸铁																				●
有色金属										○		○								●
耐热合金	●		●	○	○															
高硬材料				○	○	○														
其他 (非金属)																				●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金															
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层				
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZN3	CP1	CP7	KM1					
	TCGH 060101 FR F05	-	-	7	-		●				●	●									
	TCGH 060102 FL F05	3.97	1.59	7	0.2						●	●		●							
	TCGH 060102 FR F05	3.97	1.59	7	0.2		●				●	●		●							
	TCGH 060104 FR F05	-	-	7	-		●				●	●		●							
	TCGH 060102 FL K	3.97	1.59	7	0.2						●										
	TCGH 060104 FL K	3.97	1.59	7	0.4						●										
	TCGH 060102 FL B1	3.97	1.59	7	0.2						●			●							
	TCGH 060104 FL B1	3.97	1.59	7	0.4						●			●							

参照页码: 刀杆 → R49 推荐切削条件 → R3



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

切断

产品阵容	S2
推荐切削条件表	S3
切断加工导览	S4
CSV..系列	S6
CTPS..系列	S9
CTP..系列	S11
CTPA..系列	S19
CTPW..系列	S25
CTV-S..系列	S27
CTDP..系列	S29
NTGW..系列	S33
NTG..系列	S34
CTWP..系列	S35
CTV..系列	S37

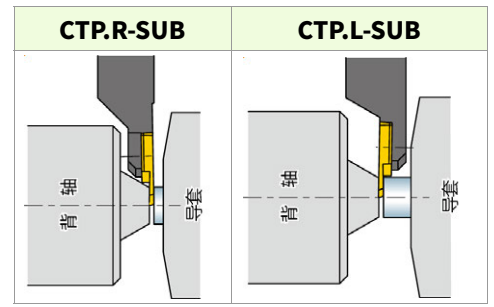
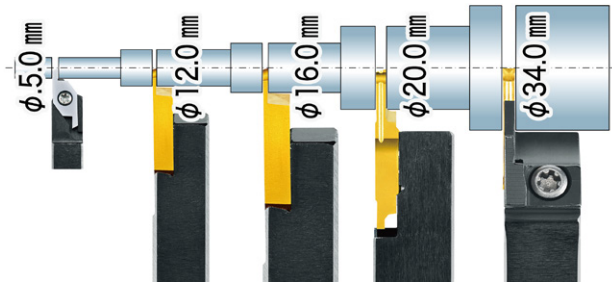
快换工具系列

N-Swiss JOINT Modular Type 参照N6~

N-Swiss CAP Polygon Taper Type 参照N15~

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

产品阵容



刀片	CSVC → S8	CTPS → S9	CTPS-001 → S10
	CSV/NC → S6,S7	CTPS → S9	CTPSR-SUB → S10
刀杆			
最大切断直径	~φ5.0mm	~φ10.0mm	~φ4.0mm
切断宽度	0.6 - 1.5mm	1.2 - 2.0mm	0.7mm

刀片	CTP → S15~S18			
	CTP → S12	CTP-OH2/OH → S11	CTPR-SUB-OH3/CTPR-SUB → S13,S14	CTPL-SUB-OH3/CTPL-SUB → S13,S14
刀杆				
		内部给油刀杆	内部给油刀杆	内部给油刀杆
最大切断直径	~φ12.0mm			
切断宽度	0.5 - 2.0mm			

刀片	CTPA → S22~S24				CTPW → S26
	CTPA → S20	CTPA-OH2/OH → S19	CTPAR-SUB → S21	CTPAL-SUB → S21	CTPW → S25
刀杆					
		内部给油刀杆			
最大切断直径	~φ16.0mm				~φ20.0mm
切断宽度	0.7 - 3.0mm				2.5mm

刀片	CTDP → S32	KT□W → S33	KT□ → S34	GWPFM → S36	
	CTDP → S31	CTDP-OH3/OH2/OH → S29,S30	NTGW → S33	NTG → S34	CTWP → S35
刀杆					
		内部给油刀杆			CUT DUO EXTRA
最大切断直径	~φ34.0mm	~φ25.4mm	~φ37.0mm	~φ40.0mm	~φ42.0mm
切断宽度	2.0 · 2.5mm	2.0 · 2.5mm	2.0 · 2.2mm	2.2 · 3.0mm	3.0mm

刀片	CTV-S → S28			CTV → S39	
	CTV-K2 → S27	CTVN-K2 → S27	CTV-S → S37	CTV-M(B) → S38	CTV-X → S38
刀杆					
最大切断直径	~φ20.0mm			~φ45.0mm	~φ35.0mm
切断宽度	2.2 - 2.5mm			2.5 · 3.0mm	3.0mm

推荐切削条件表

CSVC / CTPS

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	ZM3				VM1		
	第二推荐	VM1				ZM3		
切削速度 (m/min)		30 - 50 - 70				30 - 60 - 90		
进给(mm/rev)		0.01 - 0.02 - 0.03				0.01 - 0.03 - 0.05		

CTP / CTPA / CTPW

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650 / DT4		DT4	650 / ST4		650 / QM3	
	第二推荐	TM4 / DM4			QM3 / TM4		TM4 / DM4	
切削速度 (m/min)		30 - 50 - 70				30 - 60 - 90		
进给(mm/rev)		0.02 - 0.03 - 0.05				0.02 - 0.04 - 0.06		

CTDP / NTG / CTWP / CTV

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	DM4			ST4 / DM4		QM3	
	第二推荐	TM4 / QM3						TM4 / DM4
切削速度 (m/min)		30 - 50 - 70				30 - 60 - 90		
进给(mm/rev)		0.03 - 0.05 - 0.08				0.04 - 0.08 - 0.12		

按切断直径区分的第一推荐

CUT DIA 最大切断径			
~ø5mm	CSV	→ S6	
ø5~ø12mm	CTP	→ S11	
ø12~ø16mm	CTPA	→ S19	
ø16~ø20mm	CTPW	→ S25	
ø20~ø34mm	CTDP	→ S29	
ø34mm~	CTWP	→ S35	

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

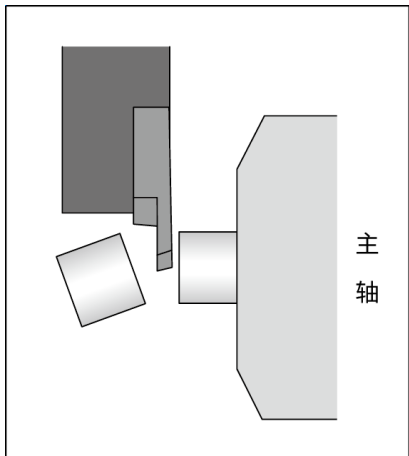
索引 Z

切断加工导览

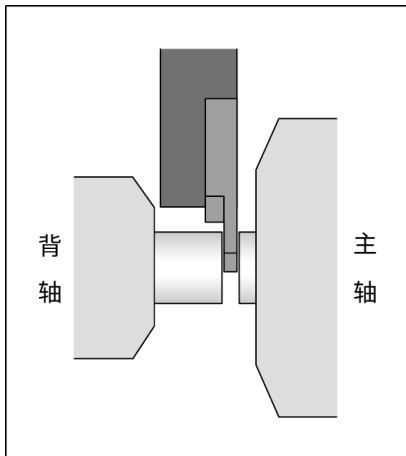
CTP / CTPA 型刀尖形状 (主偏角) 使用区分

推荐使用右手刀 (R) の場合

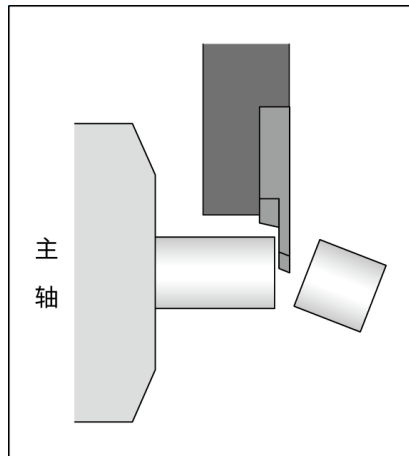
●FR/FRV/FRX



●FRN/FRS/FRNV/FRNX

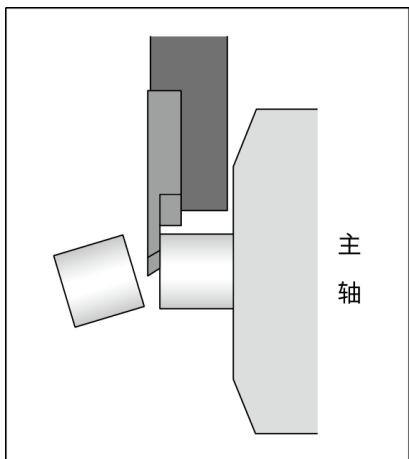


●FRK

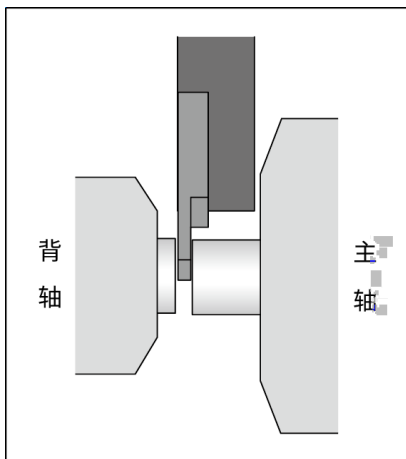


推荐使用左手刀 (L) の場合

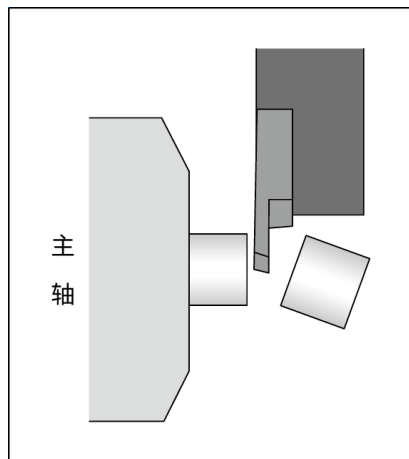
●FLK/FLKV



●FLN/FLNV

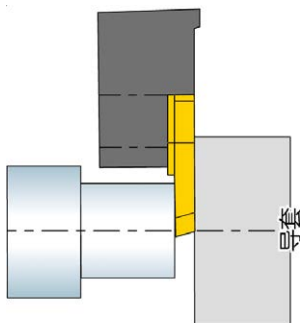


●FL/FLV



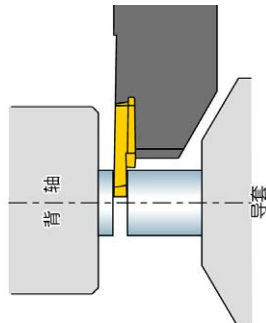
CTP / CTPA / CTPS / CTPW型 左右手使用区分

推荐使用右手刀 (R) の場合



建议在进行切断加工时使用右手 (R) 刀杆。
刀片方面, 建议使用带斜头的右手刀片。

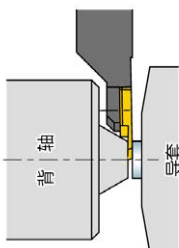
推荐使用左手刀 (L) の場合



如果有背轴夹持的情况下, 建议使用左手刀杆 (L) 进行加工。
刀片方面, 因为不用担心会残留尾钉, 因此建议使用平头刀片。

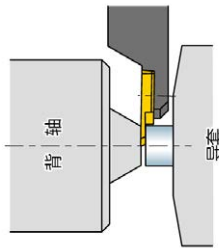
CTP / CTPA-SUB型 左右手使用区分

推荐使用右手刀 (R) の場合



如果工件全长较长, 建议使用右手刀杆 (R)。
如果工件直径极小, 同样建议使用右手刀杆 (R)。
如果全长较短, 背轴无法夹持, 推荐使用左手刀杆 (L)。

推荐使用左手刀 (L) の場合



如果工件全长较短, 我们建议使用左手刀杆 (L)。

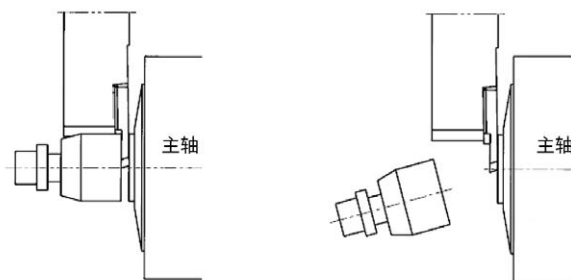
关于最大切断直径的注意事项

*目录中的最大切断直径是X终点为0.0时的值。

①切落的场合

即使X终点超过X0.0, 工件也会落下, 不会发生干涉 (图1)。

图1



②背轴夹持进行切断的场合 (使用平头式样时)

最大切断直径根据X的终点不同而不同, 因此请根据X的终点检查最大切断直径。

*使用前请参考下面的计算公式。

【计算公式】

$$\text{可加工直径} = \text{最大切断直径 (目录中列出的点)} - \text{X终点值 (任意)}$$

《例》

使用CTP15FRN, 加工至X-1.0时,
 $12.0 - 1.0 = 11.0$ (实际最大加工直径)

③背轴夹持进行切断的场合 (使用斜头式样时)

最大切断直径因X终点而异, 因此请根据图2的“LE”和X终点确认最大切断直径。

*使用前请参考以下计算公式。

【计算公式】

$$\text{可加工直径} = \text{最大切断直径 (目录中列出的点)} - \text{X终点值}$$

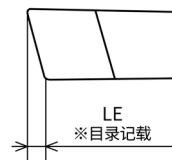
【如何确定X终点】

$$\text{X终点} \geq \text{LE (图2)} \times 2$$

《例》

使用CTP15FRN时,
 X终点: $0.460 (\text{LE}) \times 2 = 0.920$
 $12.0 - 0.920 = 11.08$ (实际最大加工直径)

图2



CTP类型选择标准表

	CTP	CTP-CX	CTP-TH	CTPX	CTP-SH
					
特征	丰富的产品阵容	出色的切屑处理和直线性	用刃口平面来增加刀尖强度!	性价比高	小径专用
最大切断直径	~φ12	~φ12	~φ12	~φ12	~φ5 / ~φ7
切断宽度 (mm)	0.5 / 0.7 / 1.0 / 1.5 / 2.0	1.0 / 1.3 / 1.5	1.5 / 2.0	1.5 / 2.0	0.5 / 1.0
R角	0 / 0.03 / 0.05	0.05 / 0.2	0.05	0.05	0.03 / 0.05
左右手	右 / 左	右 / 左	右	右 / 左	右 / 左
排屑槽	有 / 无 (镜面)	有 (3D模压)	有	有	有

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

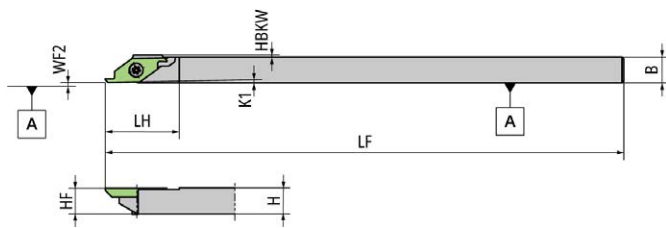
冲刀 W

立铣刀 X

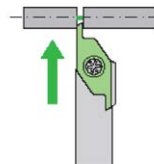
技术资料 Y

索引 Z

CSV 径向刀架



●图示为右手刀 (R)。



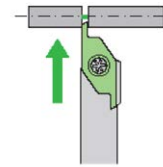
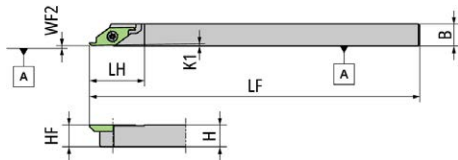
产品型号	左右手	CUTDIA	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR07	R	5	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVR07GX	R	5	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVR08	R	5	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVR08GX	R	5	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVR095	R	5	9.5	9.5	0	9.5	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVR10	R	5	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVR12	R	5	12	12	0	12	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVR12GX	R	5	12	12	0	12	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVL07	L	5	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVL08	L	5	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVL10	L	5	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..

参照页码: 刀片 → S8 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR07GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR08GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR095	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC 排刀式刀架



●图示为右手刀 (R)。

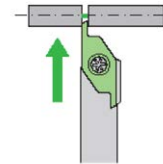
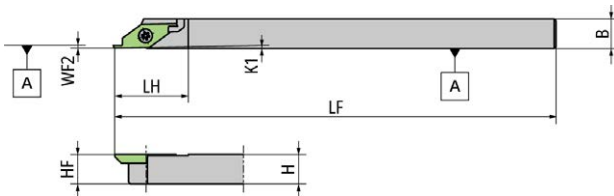
产品型号	左右手	CUTDIA	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	5	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR10GXNC	R	5	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR10NC	R	5	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12NC	R	5	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL08NC	L	5	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL10NC	L	5	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL12NC	L	5	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → S8 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10GXNC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC-F 排刀式刀架



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC-F	R	5	8	8	8	1	120	20	0-0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → S8 推荐切削条件 → S3

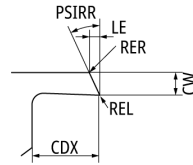
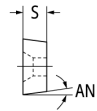
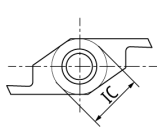
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC-F	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

CSVC..系列 / 刀片 硬质合金

CSVC-V

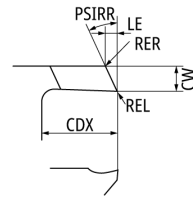
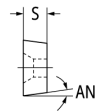
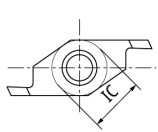


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装支架时的值。

产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	AN	CDX	CW	EPSR	IC	LE	PSIRR	REL	RER	S	硬质合金 PVD涂层
			mm	°	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm
CSVC11FRV06	R	无	3	7	2	0.6	35	6.35	0.31	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRV07	R	无	4	7	2.5	0.7	35	6.35	0.36	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRV08	R	无	4	7	2.5	0.8	35	6.35	0.41	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRV09	R	无	4	7	2.5	0.9	35	6.35	0.46	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRV10	R	无	5	7	3	1	35	6.35	0.51	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRV13	R	无	5	7	3	1.3	35	6.35	0.65	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRV15	R	无	5	7	3	1.5	35	6.35	0.74	25	0	0	2.38	●
CSVC11FLV07	L	无	4	7	2.5	0.7	35	6.35	0.36	25	0	0	2.38	●
CSVC11FLV08	L	无	4	7	2.5	0.8	35	6.35	0.41	25	0	0	2.38	●
CSVC11FLV10	L	无	5	7	3	1	35	6.35	0.51	25	0	0	2.38	●
CSVC11FLV13	L	无	5	7	3	1.3	35	6.35	0.65	25	0	0	2.38	●
CSVC11FLV15	L	无	5	7	3	1.5	35	6.35	0.74	25	0	0	2.38	●

参照页码: 刀杆 → S6,S7 推荐切削条件 → S3

CSVC-VB



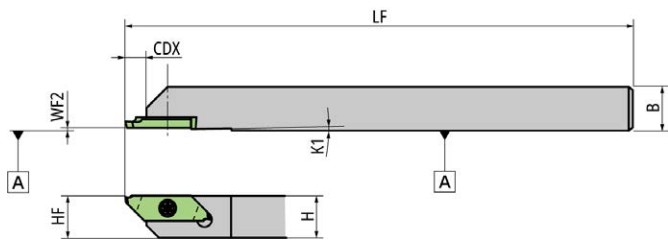
●图示为右手刀 (R)。
角度为安装支架时的值。

产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	AN	CDX	CW	EPSR	IC	LE	PSIRR	REL	RER	S	硬质合金 PVD涂层
			mm	°	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm
CSVC11FRVB06	R	有	3	7	2	0.6	35	6.35	0.31	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRVB07	R	有	4	7	2.5	0.7	35	6.35	0.36	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRVB08	R	有	4	7	2.5	0.8	35	6.35	0.41	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRVB09	R	有	4	7	2.5	0.9	35	6.35	0.46	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRVB10	R	有	5	7	3	1	35	6.35	0.51	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRVB13	R	有	5	7	3	1.3	35	6.35	0.65	25	0	0	2.38	●
CSVC11FRVB15	R	有	5	7	3	1.5	35	6.35	0.74	25	0	0	2.38	●

参照页码: 刀杆 → S6,S7 推荐切削条件 → S3

CTPS..系列 / 刀杆

CTPS



●图示为右手刀 (R)。



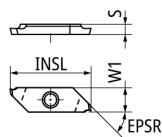
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HF	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR10	R	10	10	5	10	10	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR12	R	10	12	5	12	12	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..

配件

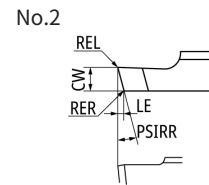
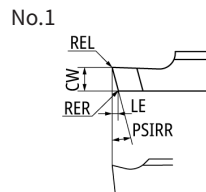
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPSR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CTPSR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CTPS..系列 / 刀片 硬质合金

CTPS-FR



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。



图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金	
				mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	VM1	ZM3
1	CTPS12FR	R	有	4	1.2	45	20	0.37	16	0.05	0.05	2.5	6	●	●
1	CTPS15FR	R	有	5	1.5	45	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	6	●	●
1	CTPS18FR	R	有	8.5	1.8	45	20	0.55	16	0.05	0.05	2.5	6	●	●
1	CTPS20FR	R	有	10	2	45	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	6	●	●
2	CTPS12FRV	R	无	4	1.2	45	20	0.47	20	0	0	2.5	6	●	●
2	CTPS15FRV	R	无	5	1.5	45	20	0.58	20	0	0	2.5	6	●	●
2	CTPS18FRV	R	无	8.5	1.8	45	20	0.7	20	0	0	2.5	6	●	●
2	CTPS20FRV	R	无	10	2	45	20	0.77	20	0	0	2.5	6	●	●

推荐切削条件 → S3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

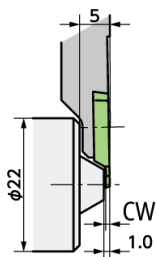
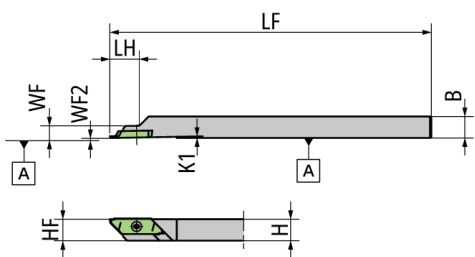
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTPS..001系列 / 刀杆

CTPS-SUB 背轴用 (支持加长夹头)



●图示为右手刀 (R)。

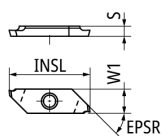
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HF	K1	LF	LH	WF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
CTPSR08-SUB04	R	4	8	5	8	8	1	120	11	4.5	0	CTPS..001

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPSR08-SUB04	LRIS-2.5*4.5	CLR-15S

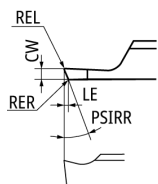
CTPS..001系列 / 刀片 超硬

CTPS-001

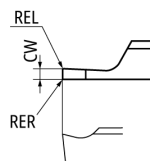


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

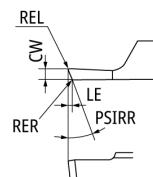
No.1



No.2



No.3

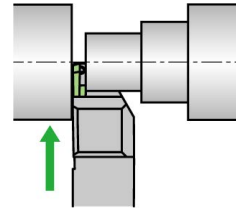
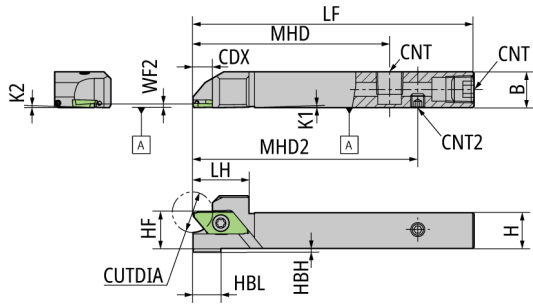


图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIR	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金 PVD涂层
				mm	mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	
1	CTPS07FR-001	R	有	4	0.7	45	20	0.23	-	16	0.05	0.05	2.5	6	●
2	CTPS07FRN-001	R	有	4	0.7	45	20	-	0	-	0.05	0.05	2.5	6	●
3	CTPS07FRV-001	R	无	4	0.7	45	20	0.28	-	20	0	0	2.5	6	●

推荐切削条件 → S3

CTP..系列 / 刀杆

CTP-OH2 刀架直接给油 单孔型



●图示为右手刀 (R)。

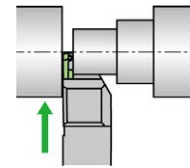
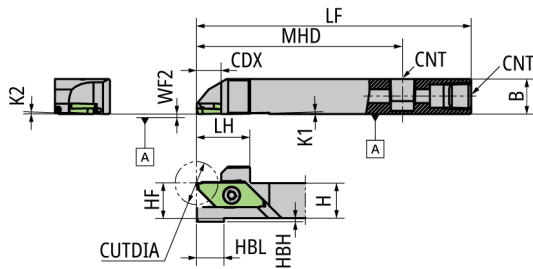
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
CTPR12H-OH2	R	12	12	7	Rc1/8	M5	12	2	10	12	1	2	100	19.5	70	80	1.5	CTP..
CTPL12H-OH2	L	12	12	7	Rc1/8	M5	12	2	10	12	1	2	100	19.5	70	80	1.5	CTP..

参照页码: 刀片 → S15~S18 推荐切削条件 → S3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
CTPR12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
CTPL12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

CTP-OH 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	CNT	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
CTPR1012H-OH	R	12	12	7	M6*1	10	4	19	10	1	2	100	19.5	75	0	CTP..
CTPR12H-OH	R	12	12	7	Rc1/8	12	2	10	12	1	2	100	19.5	75	0	CTP..
CTPR16H-OH	R	12	16	7	Rc1/8	16	-	-	16	1	2	100	19.5	75	0	CTP..
CTPL1012H-OH	L	12	12	7	M6*1	10	4	19	10	1	2	100	19.5	75	0	CTP..
CTPL12H-OH	L	12	12	7	Rc1/8	12	2	10	12	1	2	100	19.5	75	0	CTP..
CTPL16H-OH	L	12	16	7	Rc1/8	16	-	-	16	1	2	100	19.5	75	0	CTP..

参照页码: 刀片 → S15~S18 推荐切削条件 → S3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT用)
CTPR1012H-OH	LRIS-4*12PW	SS0605SC	CLR-15S	LW-3
CTPR12H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S	-
CTPR16H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S	-
CTPL1012H-OH	LRIS-4*12PW	SS0605SC	CLR-15S	LW-3
CTPL12H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S	-
CTPL16H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S	-

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

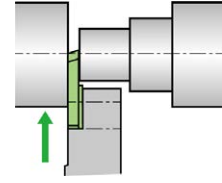
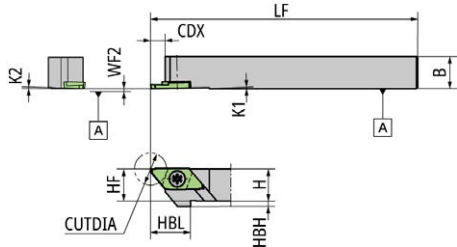
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTP



●图示为右手刀 (R)。

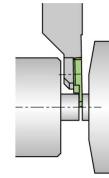
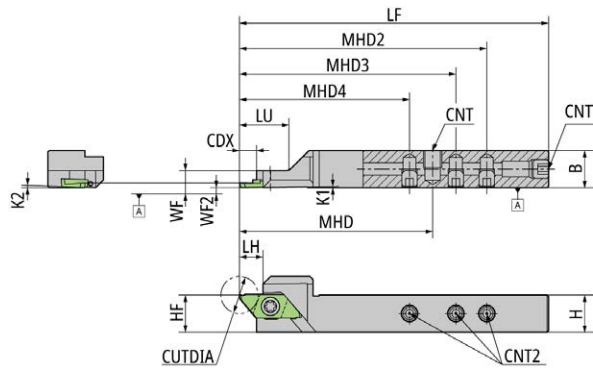
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
CTPR08	R	12	10	5.5	8	4	15	8	1	2	120	0	CTP..
CTPR10	R	12	10	5.5	10	2	15	10	1	2	120	0	CTP..
CTPR10H	R	12	10	5.5	10	2	15	10	1	2	100	0	CTP..
CTPR12	R	12	12	5.5	12	-	-	12	1	2	120	0	CTP..
CTPR12GX	R	12	12	5.5	12	-	-	12	1	2	85	0	CTP..
CTPR13	R	12	13	5.5	13	-	-	13	1	2	120	0	CTP..
CTPR16	R	12	16	5.5	16	-	-	16	1	2	120	0	CTP..
CTPR16H	R	12	16	5.5	16	-	-	16	1	2	100	0	CTP..
CTPL08	L	12	10	5.5	8	4	15	8	1	2	120	0	CTP..
CTPL10	L	12	10	5.5	10	2	15	10	1	2	120	0	CTP..
CTPL10H	L	12	10	5.5	10	2	15	10	1	2	100	0	CTP..
CTPL12	L	12	12	5.5	12	-	-	12	1	2	120	0	CTP..
CTPL12GX	L	12	12	5.5	12	-	-	12	1	2	85	0	CTP..
CTPL13	L	12	13	5.5	13	-	-	13	1	2	120	0	CTP..
CTPL16	L	12	16	5.5	16	-	-	16	1	2	120	0	CTP..

参照页码：刀片 → S15~S18 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPR08	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPR10H	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPR12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPR12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPR13	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPR16H	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPL08	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPL10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPL10H	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPL12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPL12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPL13	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPL16	LRIS-4*12PW	CLR-15S

CTPR-SUB-OH3 刀架直接给油 3孔型 (背轴适用)



●图示为右手刀 (R)。

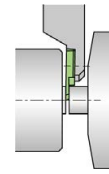
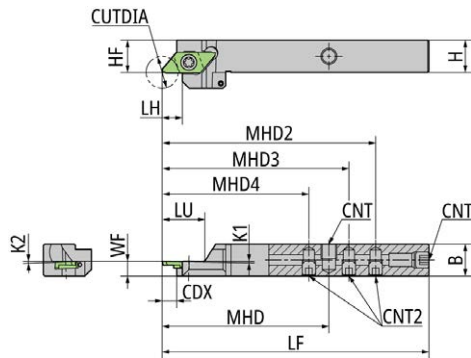
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	CNT	CNT2	H	HF	K1	K2	LF	LH	LU	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm			mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CTPR12H-SUB-OH3	R	12	12	5.5	M6*1	M5	12	12	1	2	100	7.6	16	62.5	80	70	55	5.5	0	CTP..

参照页码: 刀片 → S15~S18 推荐切削条件 → S3 OH3孔位对照表 → N26 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
CTPR12H-SUB-OH3	LRIS-4*5	SS0605SC	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5

CTPL-SUB-OH3 刀架直接给油 3孔型 (背轴适用)



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	CNT	CNT2	H	HF	K1	K2	LF	LH	LU	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm			mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CTPL12H-SUB-OH3	L	12	12	5.5	M6*1	M5	12	12	1	2	100	7.6	16	62.5	80	70	55	5.5	0	CTP..

参照页码: 刀片 → S15~S18 推荐切削条件 → S3 OH3孔位对照表 → N26 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
CTPL12H-SUB-OH3	LRIS-4*5	SS0605SC	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

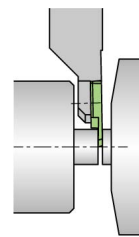
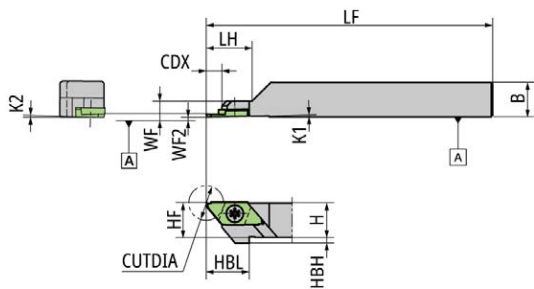
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTPR-SUB 背轴用 (支持加长夹头)



●图示为右手刀 (R)。

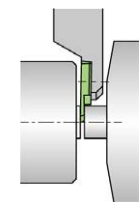
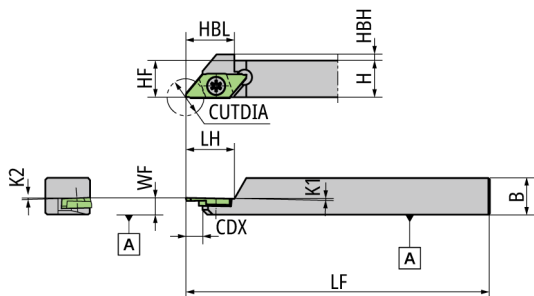
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	WF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	
CTPR08J-SUB	R	12	8	5.5	8	4	15	8	1	2	110	16	5.5	0	CTP..
CTPR08-SUB	R	12	8	5.5	8	4	15	8	1	2	120	16	5.5	0	CTP..
CTPR10F-SUB	R	12	10	5.5	10	2	15	10	1	2	80	16	5.5	0	CTP..
CTPR10KX-SUB	R	12	10	5.5	10	2	15	10	1	2	120	16	5.5	0	CTP..
CTPR12GX-SUB	R	12	12	5.5	12	-	-	12	1	2	85	16	5.5	0	CTP..
CTPR12-SUB	R	12	12	5.5	12	-	-	12	1	2	120	16	5.5	0	CTP..

参照页码: 刀片 → S15~S18 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPR08J-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPR08-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPR10F-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPR10KX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPR12GX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPR12-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S

CTPL-SUB 背轴用 (支持加长夹头)



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
CTPL08J-SUB	L	12	8	5.5	8	4	15	8	1	2	110	16	5.5	CTP..
CTPL08-SUB	L	12	8	5.5	8	4	15	8	1	2	120	16	5.5	CTP..
CTPL10GX-SUB	L	12	10	5.5	10	2	15	10	1	2	85	16	5.5	CTP..
CTPL12GX-SUB	L	12	12	5.5	12	-	-	12	1	2	85	16	5.5	CTP..

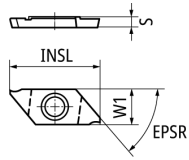
参照页码: 刀片 → S15~S18 推荐切削条件 → S3

配件

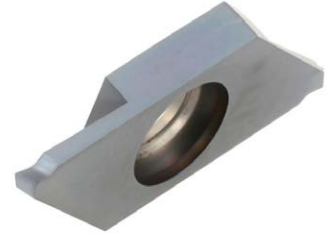
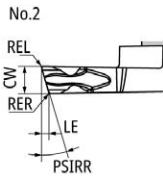
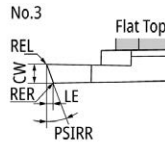
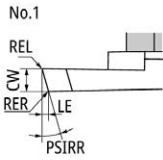
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPL08J-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPL08-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPL10GX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPL12GX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S

CTP..系列 / 刀片 超硬 右手刀

CTP-FR



●图示为右手刀 (R)。角度为安装在刀杆上的值。

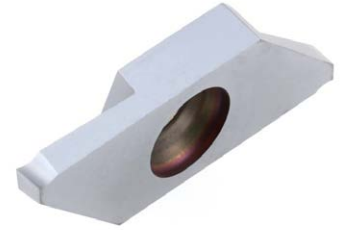
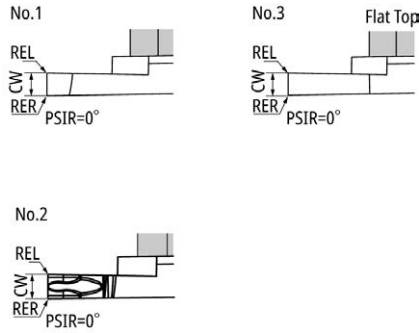
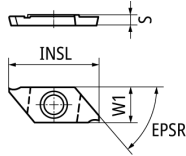


图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金											PCD		
														PVD涂层													
														650	DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1	PD1				
1	CTP05FR-SH	R	有	5	0.5	50	20	0.17	16	0.05	0.05	2.5	8														
1	CTP07FR	R	有	8	0.7	50	20	0.23	16	0.05	0.05	2.5	8														
1	CTP10FR	R	有	12	1	50	20	0.32	16	0.05	0.05	2.5	8	●		●											
2	CTP10FR-CX	R	有	12	1	50	20	0.32	16	0.05	0.05	2.5	8		●			●									
1	CTP10FR-SH	R	有	7	1	50	20	0.32	16	0.05	0.05	2.5	8			●											
1	CTP10FR-TH	R	有	12	1	50	20	0.32	16	0.05	0.05	2.5	8					●									
3	CTP10FRV ^M	R	无	12	1	50	20	0.4	20	0	-	2.5	8			●				●	●	●					
1	CTP13FR	R	有	12	1.3	50	20	0.4	16	0.05	0.05	2.5	8			●											
2	CTP13FR-CX	R	有	12	1.3	50	20	0.4	16	0.05	0.05	2.5	8	●	●			●									
1	CTP15FR	R	有	12	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8	●						●	●						
2	CTP15FR-CX	R	有	12	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8	●	●			●									
1	CTP15FR-TH	R	有	12	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8					●									
3	CTP15FRV ^M	R	无	12	1.5	50	20	0.58	20	0	-	2.5	8							●	●	●					
1	CTP15FRX	R	有	12	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8														
1	CTP20FR	R	有	12	2	50	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	8	●						●	●						
1	CTP20FR-TH	R	有	12	2	50	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	8					●									
3	CTP20FRV ^M	R	无	12	2	50	20	0.77	20	0	-	2.5	8							●	●	●					
1	CTP20FRX	R	有	12	2	50	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	8														
1	CTPX15FR	R	有	12	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8			●	●										
1	CTPX20FR	R	有	12	2	50	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	8			●	●										

参照页码: 刀杆 → S11~S14 推荐切削条件 → S3

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

CTP-FRN

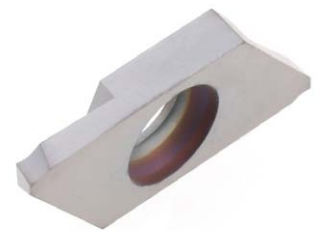
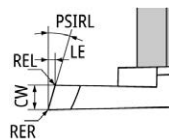
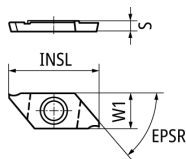


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	PSIR	REL	RER	S	W1	硬质合金										PCD		
													PVD涂层												
													650	DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1	PD1			
1	CTP05FRN-SH	R	有	5	0.5	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8													
1	CTP10FRN	R	有	12	1	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8	●		●									●	
2	CTP10FRN-CX	R	有	12	1	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8	●	●			●								
1	CTP10FRN-SH	R	有	7	1	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8			●									●	
1	CTP10FRN-TH	R	有	12	1	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8					●								
1	CTP13FRN	R	有	12	1.3	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8			●									●	
2	CTP13FRN02-CX	R	有	12	1.3	50	20	0	0.2	0.2	2.5	8		●				●							
2	CTP13FRN-CX	R	有	12	1.3	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8		●				●							
1	CTP15FRN	R	有	12	1.5	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8	●								●		●		
1	CTP15FRN02	R	有	12	1.5	50	20	0	0.2	0.2	2.5	8	●												
2	CTP15FRN02-CX	R	有	12	1.5	50	20	0	0.2	0.2	2.5	8		●				●							
2	CTP15FRN-CX	R	有	12	1.5	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8	●	●				●							
1	CTP15FRN-TH	R	有	12	1.5	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8					●								
3	CTP15FRNV	R	无	12	1.5	50	20	0	0	0	2.5	8												●	
1	CTP15FRNX	R	有	12	1.5	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8												●	
1	CTP20FRN	R	有	12	2	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8	●										●		
1	CTP20FRN02	R	有	12	2	50	20	0	0.2	0.2	2.5	8	●												
1	CTP20FRN-TH	R	有	12	2	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8					●								
3	CTP20FRNV	R	无	12	2	50	20	0	0	0	2.5	8												●	
1	CTP20FRNX	R	有	12	2	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8												●	
1	CTPX15FRN	R	有	12	1.5	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8			●	●									
1	CTPX20FRN	R	有	12	2	50	20	0	0.05	0.05	2.5	8			●	●									

参照页码: 刀杆 → S11~S14 推荐切削条件 → S3

CTP-FRK



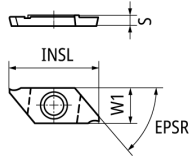
●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIRL	REL	RER	S	W1	硬质合金										PCD		
													PVD涂层												
													DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1	PD1				
CTP10FRK	R	有	11	1	50	20	0.32	16	0.05	0.05	2.5	8												●	
CTP13FRK	R	有	12	1.3	50	20	0.4	16	0.05	0.05	2.5	8		●										●	
CTP15FRK	R	有	11	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8												●	
CTP20FRK	R	有	11	2	50	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	8												●	

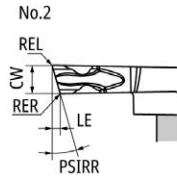
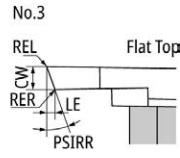
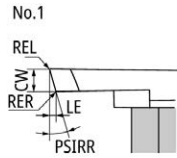
参照页码: 刀杆 → S11~S14 推荐切削条件 → S3

CTP..系列 / 刀片 超硬 左手刀 (L)

CTP-FLK



●图示为左手刀 (L)。
角度为安装在刀杆上的值。



图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金										PCD			
														PVD涂层													
														650	DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1	PD1				
1	CTP05FLK-SH	L	有	5	0.5	50	20	0.17	16	0.05	0.05	2.5	8								●						
1	CTP10FLK	L	有	11	1	50	20	0.32	16	0.05	0.05	2.5	8	●		●						●					
2	CTP10FLK-CX	L	有	11	1	50	20	0.32	16	0.05	0.05	2.5	8		●				●								
1	CTP10FLK-SH	L	有	7	1	50	20	0.32	16	0.05	0.05	2.5	8			●							●				
1	CTP10FLK-TH	L	有	11	1	50	20	0.32	16	0.05	0.05	2.5	8						●								
1	CTP13FLK	L	有	11	1.3	50	20	0.4	16	0.05	0.05	2.5	8			●							●				
2	CTP13FLK-CX	L	有	11	1.3	50	20	0.4	16	0.05	0.05	2.5	8		●				●								
1	CTP15FLK	L	有	11	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8	●							●	●					
1	CTP15FLKB	L	有	11	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8									●					
2	CTP15FLK-CX	L	有	11	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8	●	●				●								
1	CTP15FLK-TH	L	有	11	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8						●								
3	CTP15FLKV (M)	L	无	11	1.5	50	20	0.58	20	0	0	2.5	8								●			●			
1	CTP20FLK	L	有	11	2	50	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	8								●	●					
1	CTP20FLK-TH	L	有	11	2	50	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	8						●								
3	CTP20FLKV (M)	L	无	11	2	50	20	0.77	20	0	0	2.5	8								●						
1	CTPX15FLK	L	有	11	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8			●	●										
1	CTPX20FLK	L	有	11	2	50	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	8			●	●										

参照页码: 刀杆 → [S11~S14](#) 推荐切削条件 → [S3](#)

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

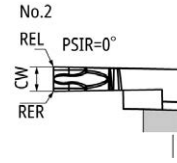
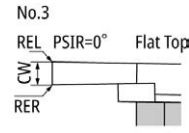
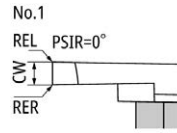
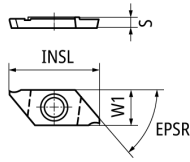
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTP-FLN

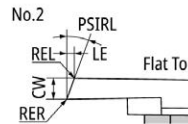
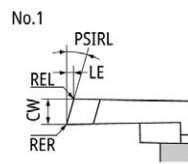
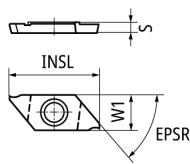


●图示为左手刀 (L)。角度为安装在刀杆上的值。

图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	W1	硬质合金										PCD	
												PVD涂层											
												650	DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1	PD1		
1	CTP05FLN-SH	L	有	5	0.5	50	20	0.05	0.05	2.5	8												
1	CTP10FLN	L	有	12	1	50	20	0.05	0.05	2.5	8	●		●									●
2	CTP10FLN-CX	L	有	12	1	50	20	0.05	0.05	2.5	8	●	●			●							●
1	CTP10FLN-SH	L	有	7	1	50	20	0.05	0.05	2.5	8			●									●
1	CTP10FLN-TH	L	有	12	1	50	20	0.05	0.05	2.5	8					●							●
1	CTP13FLN	L	有	12	1.3	50	20	0.05	0.05	2.5	8			●									●
2	CTP13FLN02-CX	L	有	12	1.3	50	20	0.2	0.2	2.5	8		●			●							●
2	CTP13FLN-CX	L	有	12	1.3	50	20	0.05	0.05	2.5	8		●			●							●
1	CTP15FLN	L	有	12	1.5	50	20	0.05	0.05	2.5	8	●							●	●			●
1	CTP15FLN02	L	有	12	1.5	50	20	0.2	0.2	2.5	8	●											●
2	CTP15FLN02-CX	L	有	12	1.5	50	20	0.2	0.2	2.5	8	●	●			●							●
2	CTP15FLN-CX	L	有	12	1.5	50	20	0.05	0.05	2.5	8	●	●			●							●
1	CTP15FLN-TH	L	有	12	1.5	50	20	0.05	0.05	2.5	8					●							●
3	CTP15FLNV	L	无	12	1.5	50	20	0	0	2.5	8												●
1	CTP20FLN	L	有	12	2	50	20	0.05	0.05	2.5	8	●							●	●			●
1	CTP20FLN02	L	有	12	2	50	20	0.2	0.2	2.5	8	●											●
1	CTP20FLN-TH	L	有	12	2	50	20	0.05	0.05	2.5	8					●							●
3	CTP20FLNV	L	无	12	2	50	20	0	0	2.5	8												●
1	CTPX15FLN	L	有	12	1.5	50	20	0.05	0.05	2.5	8			●	●								●
1	CTPX20FLN	L	有	12	2	50	20	0.05	0.05	2.5	8			●	●								●

参照页码: 刀杆 → S11~S14 推荐切削条件 → S3

CTP-FL



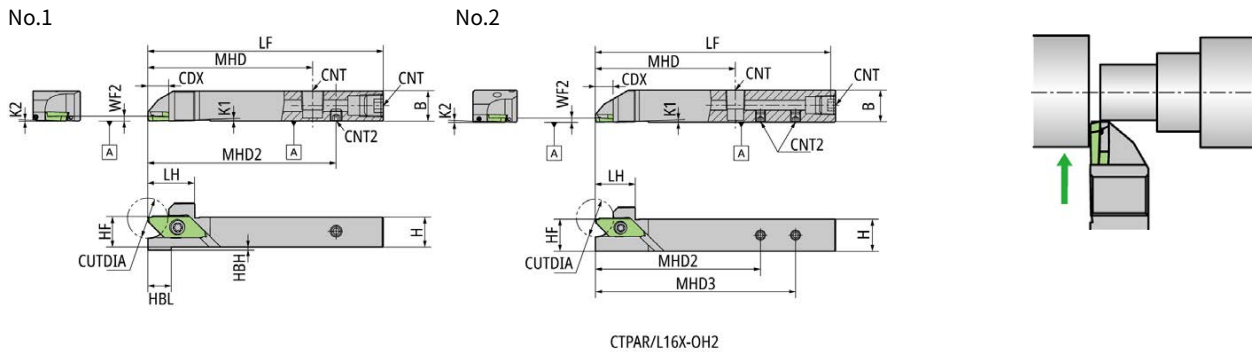
●图示为左手刀 (L)。角度为安装在刀杆上的值。

图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIRL	REL	RER	S	W1	硬质合金										PCD
														PVD涂层										
														DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1	PD1		
1	CTP07FL	L	有	8	0.7	50	20	0.23	16	0.05	0.05	2.5	8										●	
1	CTP10FL	L	有	12	1	50	20	0.32	16	0.05	0.05	2.5	8										●	
2	CTP10FLV	L	无	12	1	50	20	0.4	20	0	0	2.5	8							●	●		●	
1	CTP13FL	L	有	12	1.3	50	20	0.4	16	0.05	0.05	2.5	8		●								●	
1	CTP15FL	L	有	12	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8										●	
2	CTP15FLV	L	无	12	1.5	50	20	0.58	20	0	0	2.5	8							●	●		●	
1	CTP20FL	L	有	12	2	50	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	8										●	
2	CTP20FLV	L	无	12	2	50	20	0.77	20	0	0	2.5	8							●	●		●	
1	CTPX15FL	L	有	12	1.5	50	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	8			●							●	
1	CTPX20FL	L	有	12	2	50	20	0.61	16	0.05	0.05	2.5	8			●							●	

参照页码: 刀杆 → S11~S14 推荐切削条件 → S3

CTPA..系列 / 刀杆

CTPA-OH2 刀架直接给油 单孔型



●图示为右手刀 (R)。

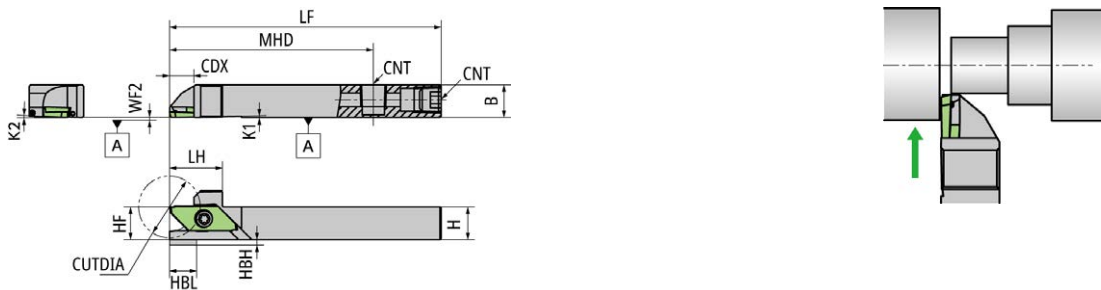
图号	产品型号	左右手	CUTDIA mm	DMAX mm	B mm	CDX mm	CNT	CNT2	H mm	HBH mm	HBL mm	HF mm	K1 °	K2 °	LF mm	LH mm	MHD mm	MHD2 mm	MHD3 mm	WF2 mm	适用刀片	
																					CTPA..	TBPA..
1	CTPAR12H-OH2	R	16	16	12	9	Rc1/8	M5	12	2	10	12	1	2	100	19.5	70	80	-	2	CTPA..	TBPA..
2	CTPAR16X-OH2	R	16	16	16	9	Rc1/8	M5	16	-	-	16	1	2	120	19.5	70	82.5	100	2	CTPA..	TBPA..
1	CTPAL12H-OH2	L	16	16	12	9	Rc1/8	M5	12	2	10	12	1	2	100	19.5	70	80	-	2	CTPA..	TBPA..
2	CTPAL16X-OH2	L	16	16	16	9	Rc1/8	M5	16	-	-	16	1	2	120	19.5	70	82.5	100	2	CTPA..	TBPA..

参照页码: 刀片 → S22~S24 推荐切削条件 → S3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
CTPAR12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
CTPAR16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
CTPAL12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
CTPAL16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

CTPA-OH 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	CUTDIA mm	DMAX mm	B mm	CDX mm	CNT	H mm	HBH mm	HBL mm	HF mm	K1 °	K2 °	LF mm	LH mm	MHD mm	WF2 mm	适用刀片	
																	CTPA..	TBPA..
CTPAR12H-OH	R	16	16	12	9	Rc1/8	12	2	10	12	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR16H-OH	R	16	16	16	9	Rc1/8	16	-	-	16	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL12H-OH	L	16	16	12	9	Rc1/8	12	2	10	12	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL16H-OH	L	16	16	16	9	Rc1/8	16	-	-	16	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..

参照页码: 刀片 → S22~S24 推荐切削条件 → S3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
CTPAR12H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
CTPAR16H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
CTPAL12H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
CTPAL16H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

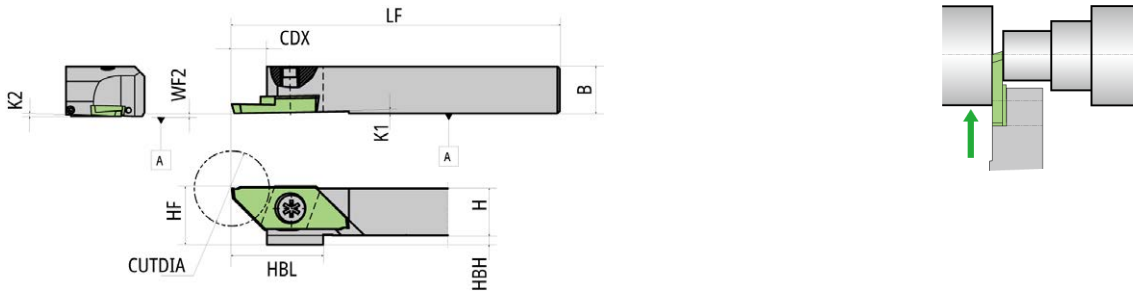
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTPA



●图示为右手刀 (R)。

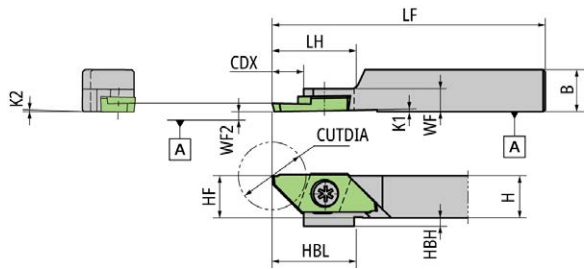
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
CTPAR10	R	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR12	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR12GX	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	85	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR16	R	16	16	7.5	16	-	-	16	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR20F	R	16	20	7.5	20	-	-	20	1	2	80	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL10	L	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL12	L	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL12GX	L	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	85	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL16	L	16	16	7.5	16	-	-	16	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL20F	L	16	20	7.5	20	-	-	20	1	2	80	0	CTPA..	TBPA..

参照页码: 刀片 → S22~S24 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPAR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPAR12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAR20F	LRIS-4*10	LLR-25S
CTPAL10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CTPAL12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
CTPAL20F	LRIS-4*10	LLR-25S

CTPAR-SUB 背轴用 (支持加长夹头)



●图示为右手刀 (R)。

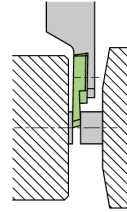
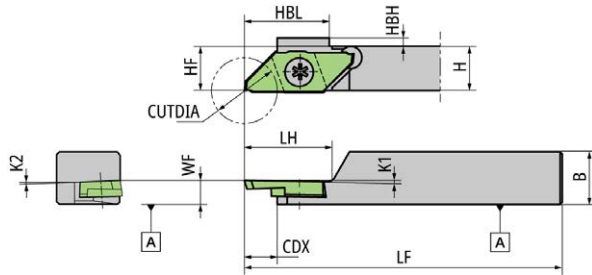
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	WF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	
CTPAR10GX-SUB	R	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	85	20	5.5	0	CTPA..
CTPAR12GX-SUB	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	85	20	5.5	0	CTPA..
CTPAR12KX-SUB	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	120	20	5.5	0	CTPA..

参照页码: 刀片 → S22~S24 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPAR10GX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPAR12GX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPAR12KX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S

CTPAL-SUB 背轴用 (支持加长夹头)



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	WF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	
CTPAL10GX-SUB	L	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	85	20	5.5	-	CTPA..
CTPAL12GX-SUB	L	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	85	20	5.5	-	CTPA..
CTPAL12KX-SUB	L	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	120	20	5.5	-	CTPA..
CTPAL16GX-SUB	L	16	16	7.5	16	-	-	16	1	2	85	28	5.5	-	CTPA..
CTPAL16KX-SUB	L	16	16	7.5	16	-	-	16	1	2	120	28	5.5	-	CTPA..

参照页码: 刀片 → S22~S24 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPAL10GX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPAL12GX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPAL12KX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPAL16GX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPAL16KX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

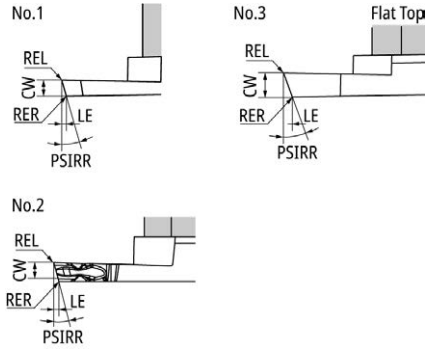
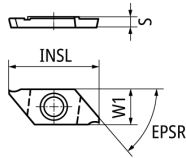
立铣刀 X

技术资料 Y

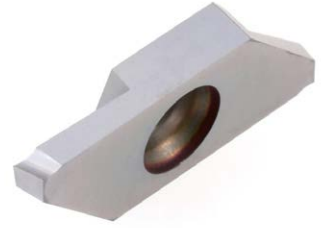
索引 Z

CTPA..系列 / 刀片 超硬 右手刀

CTPA-FR



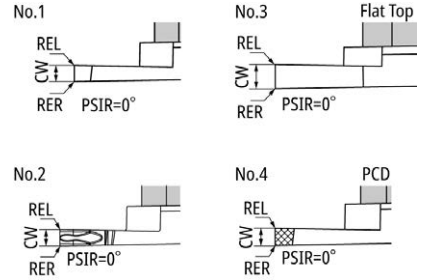
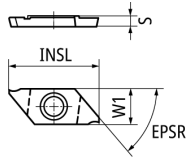
●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。



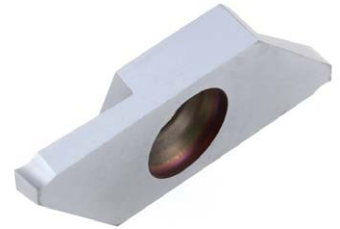
图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金								PCD			
														PVD涂层											
														DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1		PD1		
1	CTPA07FR	R	有	8	0.7	45	25	0.23	16	0.05	0.05	3.5	9.4												
1	CTPA10FR	R	有	12	1	45	25	0.32	16	0.05	0.05	3.5	9.4												
1	CTPA15FR	R	有	16	1.5	45	25	0.46	16	0.05	0.05	3.5	9.4												
2	CTPA15FR-CX	R	有	16	1.5	45	25	0.46	16	0.05	0.05	3.5	9.4												
1	CTPA15FR-TH	R	有	16	1.5	45	25	0.46	16	0.05	0.05	3.5	9.4												
1	CTPA20FR	R	有	16	2	45	25	0.61	16	0.05	0.05	3.5	9.4												
1	CTPA20FR-TH	R	有	16	2	45	25	0.61	16	0.05	0.05	3.5	9.4												
3	CTPA20FRV	R	无	16	2	45	25	0.77	20	0	0	3.5	9.4												

参照页码: 刀杆 → S19~S21 推荐切削条件 → S3

CTPA-FRN



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

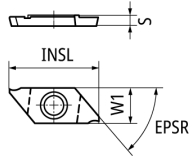


图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	PSIR	REL	RER	S	W1	硬质合金								PCD				
													PVD涂层												
													DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1		PD1			
1	CTPA07FRN	R	有	8	0.7	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4													
1	CTPA10FRN	R	有	12	1	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4													
1	CTPA15FRN	R	有	16	1.5	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4													
2	CTPA15FRN-CX	R	有	16	1.5	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4													
1	CTPA15FRN-TH	R	有	16	1.5	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4													
1	CTPA20FRN	R	有	16	2	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4													
4	CTPA20FRN-P	R	有	16	2	45	25	0	0.1	0.1	3.5	9.4													
1	CTPA20FRN-TH	R	有	16	2	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4													
3	CTPA20FRNV	R	无	16	2	45	25	0	0	0	3.5	9.4													
3	CTPA20FRS	R	无	16	2	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4													
1	CTPA30FRN	R	有	16	3	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4													

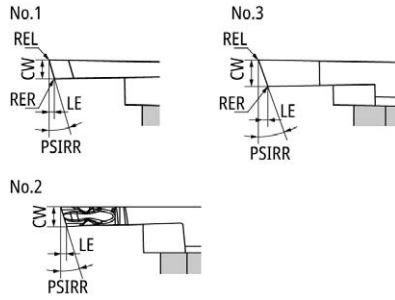
参照页码: 刀杆 → S19~S21 推荐切削条件 → S3

CTPA..系列 / 刀片 超硬 左手刀

CTPA-FLK



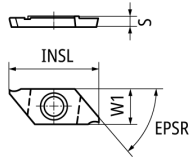
●图示为左手刀 (L)。角度为安装在刀杆上的值。



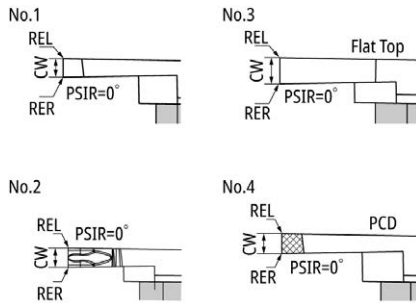
图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金								PCD						
														PVD涂层														
														DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1		PD1					
1	CTPA07FLK	L	有	6.5	0.7	45	25	0.23	16	0.05	0.05	3.5	9.4															
1	CTPA10FLK	L	有	11	1	45	25	0.32	16	0.05	0.05	3.5	9.4															
1	CTPA10FLKD	L	有	16	1	45	25	0.32	16	0.05	0.05	3.5	9.4															
1	CTPA15FLK	L	有	14.5	1.5	45	25	0.46	16	0.05	0.05	3.5	9.4															
2	CTPA15FLK-CX	L	有	14.5	1.5	45	25	0.46	16	0.05	0.05	3.5	9.4	●	●	●				●	●							
1	CTPA15FLK-TH	L	有	14.5	1.5	45	25	0.46	16	0.05	0.05	3.5	9.4						●									
1	CTPA20FLK	L	有	14.5	2	45	25	0.61	16	0.05	0.05	3.5	9.4		●	●				●	●							
1	CTPA20FLK-TH	L	有	14.5	2	45	25	0.61	16	0.05	0.05	3.5	9.4						●									
3	CTPA20FLKV	L	无	14.5	2	45	25	0.77	20	0	0	3.5	9.4							●						●		

参照页码: 刀杆 → S19~S21 推荐切削条件 → S3

CTPA-FLN



●图示为左手刀 (L)。角度为安装在刀杆上的值。

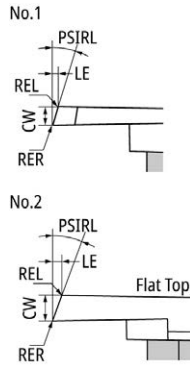
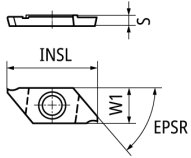


图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	PSIR	REL	RER	S	W1	硬质合金								PCD									
													PVD涂层																	
													DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1		PD1								
1	CTPA10FLN	L	有	12	1	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4																		
1	CTPA10FLND	L	有	16	1	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4																		
1	CTPA15FLN	L	有	16	1.5	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4																		
2	CTPA15FLN-CX	L	有	16	1.5	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4	●	●	●				●	●										
1	CTPA15FLN-TH	L	有	16	1.5	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4							●											
1	CTPA20FLN	L	有	16	2	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4		●	●					●	●									
4	CTPA20FLN-P	L	有	16	2	45	25	0	0.1	0.1	3.5	9.4																●		
1	CTPA20FLN-TH	L	有	16	2	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4							●											
3	CTPA20FLNV	L	无	16	2	45	25	0	0	0	3.5	9.4																		
3	CTPA20FLS	L	无	16	2	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4																		
1	CTPA30FLN	L	有	16	3	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4																		

参照页码: 刀杆 → S19~S21 推荐切削条件 → S3

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

CTPA-FL



●图示为左手刀 (L)。
角度为安装在刀杆上的值。

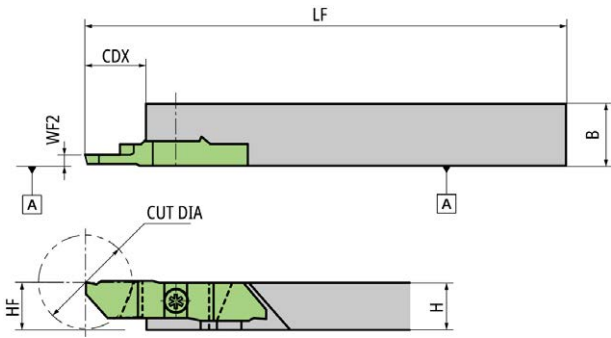
图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIRL	REL	RER	S	W1	硬质合金							PCD	
														PVD涂层								
														DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3		KM1
1	CTPA07FL	L	有	8	0.7	45	25	0.23	16	0.05	0.05	3.5	9.4							●		
1	CTPA10FL	L	有	12	1	45	25	0.32	16	0.05	0.05	3.5	9.4							●		
1	CTPA15FL	L	有	16	1.5	45	25	0.46	16	0.05	0.05	3.5	9.4		●					●		
1	CTPA20FL	L	有	16	2	45	25	0.61	16	0.05	0.05	3.5	9.4		●					●		
2	CTPA20FLV	L	无	16	2	45	25	0.77	20	0	0	3.5	9.4							●		

参照页码: 刀杆 → S19~S21 推荐切削条件 → S3

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引

CTPW..系列 / 刀杆

CTPW



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HF	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CTPWR10	R	20	16	15	10	9.95	120	0.6	CTPW..
CTPWR12	R	20	16	15	12	11.95	120	0.6	CTPW..
CTPWR16	R	20	16	15	16	15.95	120	0.6	CTPW..
CTPWR20	R	20	20	15	20	19.95	120	0.6	CTPW..
CTPWL10A	L	20	12	15	10	9.95	120	0.6	CTPW..
CTPWL12A	L	20	12	15	12	11.95	120	0.6	CTPW..
CTPWL16	L	20	16	15	16	15.95	120	0.6	CTPW..
CTPWL20	L	20	20	15	20	19.95	120	0.6	CTPW..

参照页码: 刀片 → S26 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPWR10	LRIS-4*10	LLR-25S
CTPWR12	LRIS-4*10	LLR-25S
CTPWR16	LRIS-4*10	LLR-25S
CTPWR20	LRIS-4*10	LLR-25S
CTPWL10A	LRIS-4*10	LLR-25S
CTPWL12A	LRIS-4*10	LLR-25S
CTPWL16	LRIS-4*10	LLR-25S
CTPWL20	LRIS-4*10	LLR-25S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

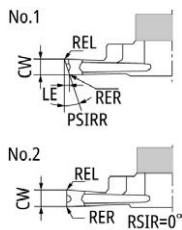
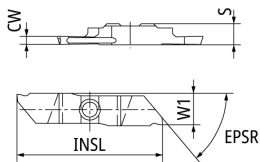
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTPW..系列/刀片 超硬 右手刀

CTPW25-R



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

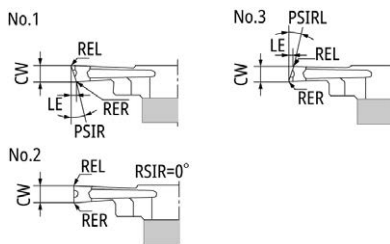
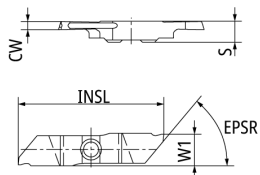


图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIR	PSIRL	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金
				mm	mm	°	mm	mm	°	°	°	mm	mm	mm	mm	mm
1	CTPW25FR	R	有	20	2.5	50	(45)	0.81	-	-	17	0.2	0.05	6.5	9.7	●
1	CTPW25FRP	R	无	20	2.5	50	(45)	0.81	-	17	-	0.2	0.05	6.5	9.7	●
2	CTPW25FRN	R	有	20	2.5	50	(45)	-	0	-	-	0.05	0.05	6.5	9.7	●
2	CTPW25FRNV	R	无	20	2.5	50	(45)	-	0	-	-	0	0	6.5	9.7	●

参照页码: 刀杆 → S25 推荐切削条件 → S3

CTPW..系列/刀片 超硬 左手刀

CTPW25-L



●图示为左手刀 (L)。
角度为安装在刀杆上的值。

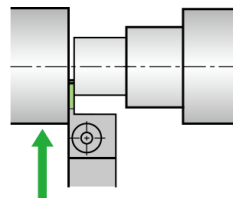
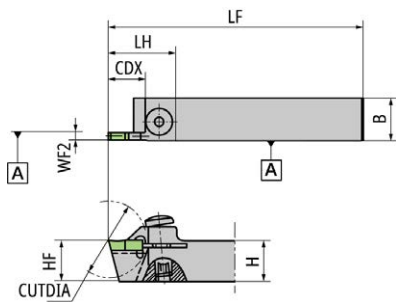


图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIR	PSIRL	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金
				mm	mm	°	mm	mm	°	°	°	mm	mm	mm	mm	mm
1	CTPW25FLK	L	有	20	2.5	50	(45)	0.81	-	-	17	0.2	0.05	6.5	9.7	●
2	CTPW25FLN	L	有	20	2.5	50	(45)	-	0	-	-	0.05	0.05	6.5	9.7	●
2	CTPW25FLNV	L	无	20	2.5	50	(45)	-	0	-	-	0	0	6.5	9.7	●
3	CTPW25FL	L	有	20	2.5	50	(45)	0.81	-	17	-	0.2	0.05	6.5	9.7	●
3	CTPW25FLP	L	无	20	2.5	50	(45)	0.81	-	-	17	0.2	0.05	6.5	9.7	●

参照页码: 刀杆 → S25 推荐切削条件 → S3

CTV-S..系列 / 刀杆

CTV-K2



●图示为右手刀 (R)。

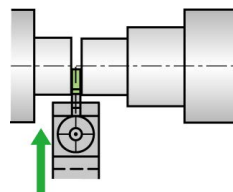
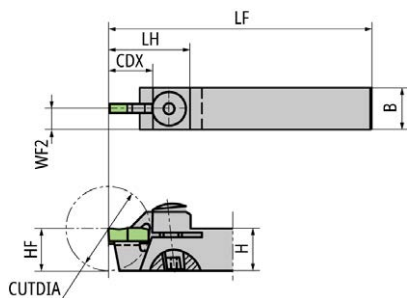
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CTVR10K2	R	20	10	11	10	10	120	20	0	CTV..S
CTVR12K2	R	20	12	11	12	12	120	20	0	CTV..S
CTVL10K2	L	20	10	11	10	10	120	20	0	CTV..S
CTVL12GX2	L	20	12	11	12	12	85	20	0	CTV..S
CTVL12K2	L	20	12	11	12	12	120	20	0	CTV..S

参照页码: 刀片 → S28 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTVR10K2	AOS-5*16	LW-2.5S
CTVR12K2	AOS-5*16	LW-2.5S
CTVL10K2	AOS-5*16	LW-2.5S
CTVL12GX2	AOS-5*16	LW-2.5S
CTVL12K2	AOS-5*16	LW-2.5S

CTVN-K2



产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CTVN10K2	N	20	10	11	10	10	120	19.5	5	CTV..S
CTVN12K2	N	20	12	11	12	12	120	19.5	6	CTV..S

参照页码: 刀片 → S28 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTVN10K2	AOS-5*16	LW-2.5S
CTVN12K2	AOS-5*16	LW-2.5S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

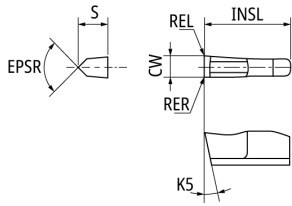
立铣刀 X

技术资料 Y

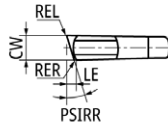
索引 Z

CTV-S..系列 / 刀片 超硬

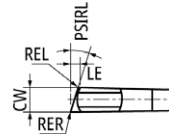
CTV-S



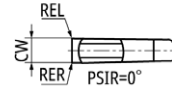
No.1



No.3



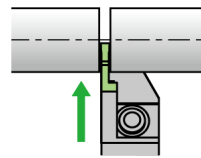
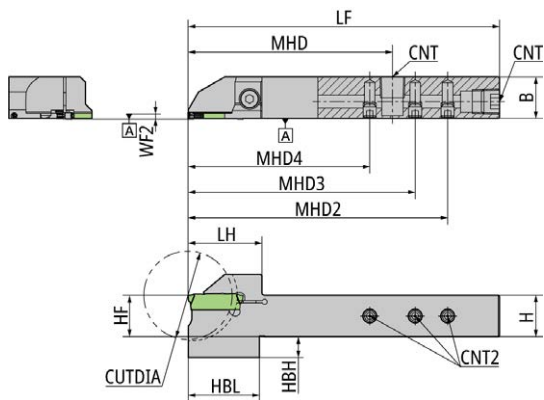
No.2



图号	产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	K5	LE	PSIR	PSIRL	PSIRR	REL	RER	S	硬质合金
															PVD涂层
				mm	°	mm	°	mm	°	°	°	mm	mm	mm	ZM3
1	CTV22R05S	R	有	2.2	90	10	12	0.74	-	-	17	0.05	0.05	4	●
1	CTV22R10S	R	有	2.2	90	10	12	0.74	-	-	17	0.1	0.1	4	●
1	CTV25R05S	R	有	2.5	90	10	12	0.83	-	-	17	0.05	0.05	4	●
1	CTV25R10S	R	有	2.5	90	10	12	0.83	-	-	17	0.1	0.1	4	●
2	CTV22N05S	N	有	2.2	90	10	12	-	0	-	-	0.05	0.05	4	●
2	CTV22N10S	N	有	2.2	90	10	12	-	0	-	-	0.1	0.1	4	●
2	CTV25N05S	N	有	2.5	90	10	12	-	0	-	-	0.05	0.05	4	●
2	CTV25N10S	N	有	2.5	90	10	12	-	0	-	-	0.1	0.1	4	●
3	CTV22L05S	L	有	2.2	90	10	12	0.74	-	17	-	0.05	0.05	4	●
3	CTV22L10S	L	有	2.2	90	10	12	0.74	-	17	-	0.1	0.1	4	●
3	CTV25L05S	L	有	2.5	90	10	12	0.83	-	17	-	0.05	0.05	4	●
3	CTV25L10S	L	有	2.5	90	10	12	0.83	-	17	-	0.1	0.1	4	●

参照页码: 刀杆 → S27 推荐切削条件 → S3

CTDP-OH3 刀架直接给油 3孔型 CUT DUO SPLASH



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CTDPR16-20D25-OH3	R	25.4	16	Rc1/8	M5	16	4.5	21	15.5	120	22	78.75	100	87.5	70	0.2	CTDP20..
CTDPR16-25D34A-OH3	R	34	16	Rc1/8	M5	16	8	27.5	15.5	120	28.5	78.8	100	87.5	70	0.2	CTDP25..
CTDPL16-20D25-OH3	L	25.4	16	Rc1/8	M5	16	4.5	21	16	120	22	78.75	100	87.5	70	0.2	CTDP20..
CTDPL16-25D34A-OH3	L	34	16	Rc1/8	M5	16	8	27.5	16	120	28.5	78.8	100	87.5	70	0.2	CTDP25..

参照页码：刀片 → S32 推荐切削条件 → S3 OH3孔位对照表 → N26 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
CTDPR16-20D25-OH3	LRIS-4*12	SPR1/8L	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
CTDPR16-25D34A-OH3	CS0516LSH	SPR1/8L	SS0505SC	LW-3	LW-2.5
CTDPL16-20D25-OH3	LRIS-4*12	SPR1/8L	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
CTDPL16-25D34A-OH3	CS0516LSH	SPR1/8L	SS0505SC	LW-3	LW-2.5

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

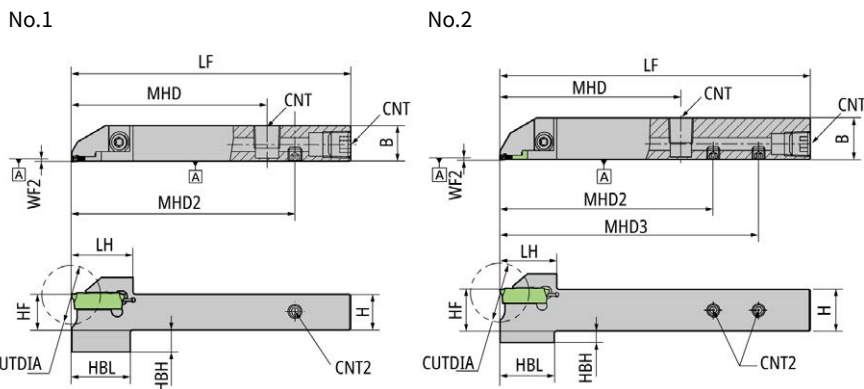
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTDP-OH2 刀架直接给油 单孔/双控型 CUT DUO SPLASH



●图示为右手刀 (R)。

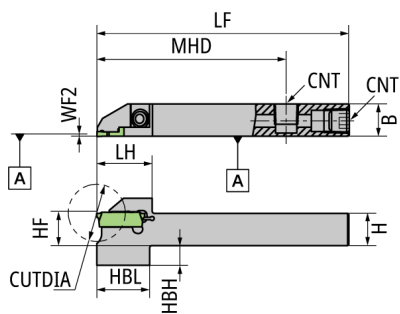
图号	产品型号	左右手	CUTDIA	B	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	WF2	适用刀片
			mm	mm													
1	CTDPR12-20D25-OH2	R	25.4	12	Rc1/8	M5	12	8.5	21	12	100	22	70	80	-	0.2	CTDP20..
2	CTDPR16-20D25-OH2	R	25.4	16	Rc1/8	M5	16	4.5	21	16	120	22	70	82.5	100	0.2	CTDP20..
1	CTDPR20-25D34A-OH2	R	34	20	Rc1/8	M5	20	4	27.5	20	120	28.5	75	100	-	0.2	CTDP25..
1	CTDPL12-20D25-OH2	L	25.4	12	Rc1/8	M5	12	8.5	21	12	100	22	70	80	-	0.2	CTDP20..
2	CTDPL16-20D25-OH2	L	25.4	16	Rc1/8	M5	16	4.5	21	16	120	22	70	82.5	100	0.2	CTDP20..
1	CTDPL20-25D34A-OH2	L	34	20	Rc1/8	M5	20	4	27.5	20	120	28.5	75	100	-	0.2	CTDP25..

参照页码：刀片 → S32 推荐切削条件 → S3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
CTDPR12-20D25-OH2	LRIS-4*12	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
CTDPR16-20D25-OH2	LRIS-4*12	SPR1/8L	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
CTDPR20-25D34A-OH2	CS0516LSH	SPR1/8	SS0505SC	LW-3	LW-2.5
CTDPL12-20D25-OH2	LRIS-4*12	SPR1/8	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
CTDPL16-20D25-OH2	LRIS-4*12	SPR1/8L	SS0505SC	LLR-25S	LW-2.5
CTDPL20-25D34A-OH2	CS0516LSH	SPR1/8	SS0505SC	LW-3	LW-2.5

CTDP-OH 软管配管专用型 CUT DUO SPLASH



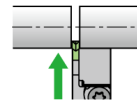
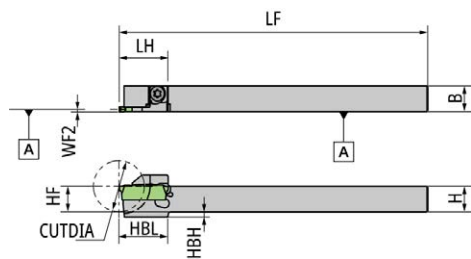
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	CNT	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	MHD	WF2	适用刀片
		mm	mm										
CTDPR12-20D25-OH	R	25.4	12	Rc1/8	12	8.5	21	12	100	22	75	0.2	CTDP20..
CTDPR16-20D25-OH	R	25.4	16	Rc1/8	16	4.5	21	16	100	22	75	0.2	CTDP20..
CTDPL12-20D25-OH	L	25.4	12	Rc1/8	12	8.5	21	12	100	22	75	0.2	CTDP20..
CTDPL16-20D25-OH	L	25.4	16	Rc1/8	16	4.5	21	16	100	22	75	0.2	CTDP20..

参照页码：刀片 → S32 推荐切削条件 → S3 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
CTDPR12-20D25-OH	LRIS-4*12	SPR1/8	LLR-25S
CTDPR16-20D25-OH	LRIS-4*12	SPR1/8	LLR-25S
CTDPL12-20D25-OH	LRIS-4*12	SPR1/8	LLR-25S
CTDPL16-20D25-OH	LRIS-4*12	SPR1/8	LLR-25S



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CTDPR10-20D20	R	20	10	10	2	19	10	120	19	0.2	CTDP20..
CTDPR12-20D20	R	20	12	12	-	-	12	120	19	0.2	CTDP20..
CTDPR12-20D25	R	25.4	12	12	-	-	12	120	22	0.2	CTDP20..
CTDPR16-20D25	R	25.4	16	16	-	-	16	120	22	0.2	CTDP20..
CTDPR16-20D32A	R	32	16	16	-	-	16	120	27.5	0.2	CTDP20..
CTDPR16-25D34A	R	34	16	16	-	-	16	120	28.5	0.2	CTDP25..
CTDPR2012-20D32A	R	32	12	20	-	-	20	120	29.5	0.2	CTDP20..
CTDPR2012-25D34A	R	34	12	20	-	-	20	120	29.5	0.2	CTDP25..
CTDPR20-20D32A	R	32	20	20	-	-	20	120	29.5	0.2	CTDP20..
CTDPR20-25D34A	R	34	20	20	-	-	20	120	29.5	0.2	CTDP25..
CTDPL10-20D20	L	20	10	10	2	19	10	120	19	0.2	CTDP20..
CTDPL12-20D20	L	20	12	12	-	-	12	120	19	0.2	CTDP20..
CTDPL12-20D25	L	25.4	12	12	-	-	12	120	22	0.2	CTDP20..
CTDPL16-20D25	L	25.4	16	16	-	-	16	120	22	0.2	CTDP20..
CTDPL16-20D32A	L	32	16	16	-	-	16	120	27.5	0.2	CTDP20..
CTDPL16-25D34A	L	34	16	16	-	-	16	120	28.5	0.2	CTDP25..
CTDPL2012-20D32A	L	32	12	20	-	-	20	120	29.5	0.2	CTDP20..
CTDPL2012-25D34A	L	34	12	20	-	-	20	120	29.5	0.2	CTDP25..
CTDPL20-20D32A	L	32	20	20	-	-	20	120	29.5	0.2	CTDP20..
CTDPL20-25D34A	L	34	20	20	-	-	20	120	29.5	0.2	CTDP25..

参照页码: 刀片 → S32 推荐切削条件 → S3

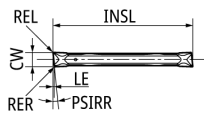
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTDPR10-20D20	LRIS-4*12	LLR-25S
CTDPR12-20D20	LRIS-4*12	LLR-25S
CTDPR12-20D25	LRIS-4*12	LLR-25S
CTDPR16-20D25	LRIS-4*12	LLR-25S
CTDPR16-20D32A	LRIS-5*10	LLR-28S
CTDPR16-25D34A	CS0516LSH	LW-3
CTDPR2012-20D32A	LRIS-5*10	LLR-28S
CTDPR2012-25D34A	CS0516LSH	LW-3
CTDPR20-20D32A	LRIS-5*10	LLR-28S
CTDPR20-25D34A	CS0516LSH	LW-3
CTDPL10-20D20	LRIS-4*12	LLR-25S
CTDPL12-20D20	LRIS-4*12	LLR-25S
CTDPL12-20D25	LRIS-4*12	LLR-25S
CTDPL16-20D25	LRIS-4*12	LLR-25S
CTDPL16-20D32A	LRIS-5*10	LLR-28S
CTDPL16-25D34A	CS0516LSH	LW-3
CTDPL2012-20D32A	LRIS-5*10	LLR-28S
CTDPL2012-25D34A	CS0516LSH	LW-3
CTDPL20-20D32A	LRIS-5*10	LLR-28S
CTDPL20-25D34A	CS0516LSH	LW-3

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

CTDP..系列 / 刀片 超硬

CTDP20/25 CUT DUO



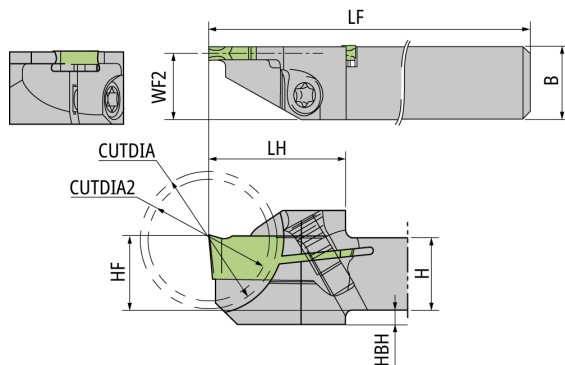
产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	硬质合金			
									PVD涂层			
			mm	mm	mm	°	mm	mm	DM4	QM3	ST4	TM4
CTDP20N	N	有	2	19.1	0	-	0.05	0.05	●	●	●	●
CTDP20N02	N	有	2	19.1	0	-	0.2	0.2	●	●	●	●
CTDP25N	N	有	2.5	21.2	0	-	0.05	0.05	●	●		●
CTDP25N02	N	有	2.5	21.2	0	-	0.2	0.2	●	●	●	●
CTDP20R6	R	有	2	19.1	0.24	6	0.05	0.05	●	●	●	●
CTDP25R6	R	有	2.5	21.2	0.29	6	0.05	0.05	●	●	●	●
CTDP20R15	R	有	2	19.1	0.57	15	0.05	0.05	●	●	●	●
CTDP25R15	R	有	2.5	21.2	0.71	15	0.05	0.05	●	●		●

参照页码: 刀杆 → S29~S31 推荐切削条件 → S3

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引

NTGW..系列 / 刀杆

NTGW



●图示为左手刀 (L)。

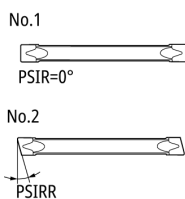
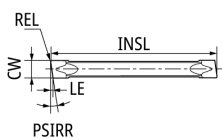
产品型号	左右手	CUTDIA	CUTDIA2	B	H	HBH	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
NTGWR1010-2	R	19.8	17	10	10	2	10	120	19	9.2	KT□W20/22..
NTGWR1212-2	R	23.6	21	12	12	-	12	120	19	11.2	KT□W20/22..
NTGWR1616-2	R	24.6	22	16	16	-	16	120	19.5	15.2	KT□W20/22..
NTGWR2012-2	R	37	34	20	20	-	20	120	27	11.2	KT□W20/22..
NTGWR2020-2	R	37	34	20	20	-	20	120	27	19.2	KT□W20/22..
NTGWL1010-2	L	19.8	17	10	10	2	10	120	19	9.2	KT□W20/22..
NTGWL1212-2	L	23.6	21	12	12	-	12	120	19	11.2	KT□W20/22..
NTGWL1616-2	L	24.6	22	16	16	-	16	120	19.5	15.2	KT□W20/22..
NTGWL2012-2	L	37	34	20	20	-	20	120	27	11.2	KT□W20/22..
NTGWL2020-2	L	37	34	20	20	-	20	120	27	19.2	KT□W20/22..

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
NTGWR1010-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGWR1212-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGWR1616-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGWR2012-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGWR2020-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGWL1010-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGWL1212-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGWL1616-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGWL2012-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGWL2020-2	SR-16-236/P	TORX-T15

NTGW..系列 / 刀片 超硬

KT□W



图号	产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	硬质合金
				mm	mm	mm	°	mm	mm	PVD涂层
1	KTNW 20 J	N	有	2	19.9	-	-	0.2	0.2	●
1	KTNW 22 J	N	有	2.2	19.8	-	-	0.2	0.2	●
1	KTNW 22 JS	N	有	2.2	19.45	-	-	0.02	0.02	●
2	KTRW 22 JS6D	R	有	2.2	20.55	0.24	6	0.02	-	●
2	KTRW 22 JS15D	R	有	2.2	20.55	0.59	15	0.02	-	●

推荐切削条件 → S3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

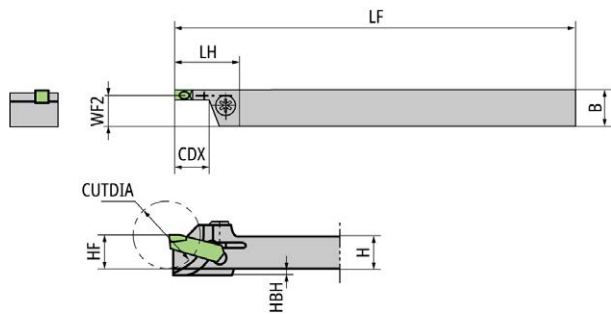
立铣刀 X

技术资料 Y

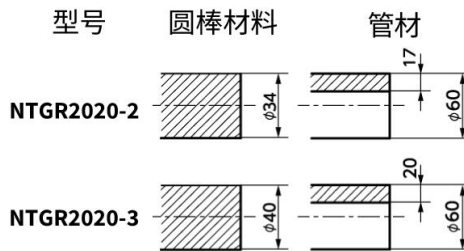
索引 Z

NTG..系列 / 刀杆

NTG



[根据工件形状的最大加工直径]



●图示为左手刀 (L)。

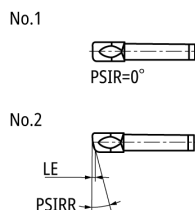
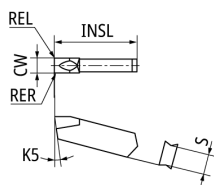
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HF	LF	LH	WF2	通用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
NTGR1010-2	R	20	10	10	10	2	10	120	19	9.1	KT□22..
NTGR1212-2	R	25	12	12.5	12	2	12	120	21	11.1	KT□22..
NTGR1212GX-2	R	25	12	12.5	12	2	12	85	21	11.1	KT□22..
NTGR1616-2	R	32	16	16	16	-	16	120	28	15.1	KT□22..
NTGR2020-2	R	34	20	17	20	-	20	120	33	19.1	KT□22..
NTGR2020-3	R	40	20	20	20	-	20	120	36	18.8	KT□30..
NTGL1010-2	L	20	10	10	10	2	10	120	19	9.1	KT□22..
NTGL1212-2	L	25	12	12.5	12	2	12	120	21	11.1	KT□22..
NTGL1616-2	L	32	16	16	16	-	16	120	28	15.1	KT□22..
NTGL2020-2	L	34	20	17	20	-	20	120	33	19.1	KT□22..
NTGL2020-3	L	40	20	20	20	-	20	120	36	18.8	KT□30..

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
NTGR1010-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGR1212-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGR1212GX-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGR1616-2	SR-16-212	TORX-T20
NTGR2020-2	CS0520	LW-4
NTGR2020-3	CS0620	LW-5
NTGL1010-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGL1212-2	SR-16-236/P	TORX-T15
NTGL1616-2	SR-16-212	TORX-T20
NTGL2020-2	CS0520	LW-4
NTGL2020-3	CS0620	LW-5

NTG..系列 / 刀片 超硬

KT□

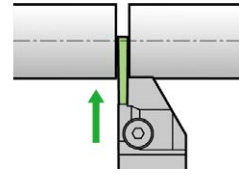
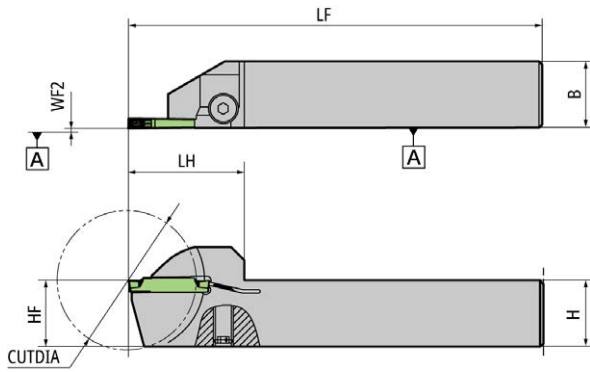


图号	产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	硬质合金
				mm	mm	mm	°	mm	mm	PVD涂层
1	KTN 22 J	N	有	2.2	16.2	-	-	0.17	0.17	●
1	KTN 30 J	N	有	3	16.2	-	-	0.25	0.25	●
2	KTR 22 J8D	R	有	2.2	16.2	0.31	8	0.17	0.17	●
2	KTR 30 J8D	R	有	3	16.2	0.43	8	0.25	0.25	●
2	KTR 22 J15D	R	有	2.2	16.2	0.59	15	0	0	●

推荐切削条件 → S3

CTWP..系列 / 刀杆

CTWP CUT DUO EXTRA



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	H	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CTWPR2012K-3D42	R	42	12	20	20	125	35	0.25	GWPFM300..
CTWPR2020K-3D42	R	42	20	20	20	125	35	0.25	GWPFM300..
CTWPR2525M-3D42	R	42	25	25	25	150	35	0.25	GWPFM300..
CTWPL2012K-3D42	L	42	12	20	20	125	35	0.25	GWPFM300..
CTWPL2020K-3D42	L	42	20	20	20	125	35	0.25	GWPFM300..
CTWPL2525M-3D42	L	42	25	25	25	150	35	0.25	GWPFM300..

参照页码: 刀片 → S36 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTWPR12-IN-3D42	CS0619LSHW	LW-3
CTWPR16-IN-3D42	CS0623LSHW	LW-4
CTWPL12-IN-3D42	CS0619LSHW	LW-3
CTWPL16-IN-3D42	CS0623LSHW	LW-4
CTWPR2012K-3D42	CS0623LSHW	LW-3
CTWPR2020K-3D42	CS0623LSHW	LW-3
CTWPR2525M-3D42	CS0623LSHW	LW-3
CTWPL2012K-3D42	CS0623LSHW	LW-3
CTWPL2020K-3D42	CS0623LSHW	LW-3
CTWPL2525M-3D42	CS0623LSHW	LW-3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

內徑加工 V

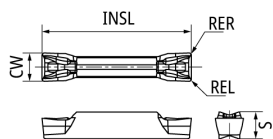
沖刀 W

立銼刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GWPFM



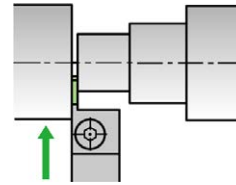
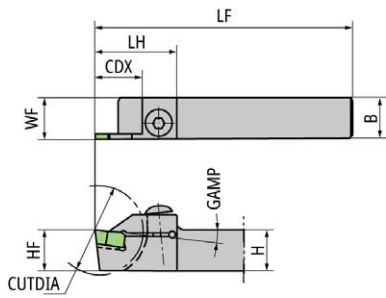
产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	S	硬质合金	
			PVD涂层						
			mm	mm	mm	mm	mm	DM4	
GWPFM300N02-GT	N	有	3	24.5	0.2	0.2	4.2	●	
GWPFM300N04-GT	N	有	3	24.5	0.4	0.4	4.2	●	

参照页码: 刀杆 → S35 推荐切削条件 → S3

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引

CTV..系列 / 刀杆

CTV (-S)



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	GMAP	H	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
CTVR16K25S	R	23	16	12.2	6	16	125	24	16.5	CTV25..
CTVR16K30S	R	23	16	12.2	6	16	125	24	16.5	CTV30..
CTVR20K25S	R	23	20	12.2	6	20	125	24	20.5	CTV25..
CTVR20K30S	R	23	20	12.2	6	20	125	24	20.5	CTV30..
CTVR16K25	R	35	16	18.5	6	16	125	32	16.5	CTV25..
CTVR16K30	R	35	16	18.5	6	16	125	32	16.5	CTV30..
CTVR1913L25	R	35	13	18.5	6	19	140	32	13	CTV25..
CTVR1913L30	R	35	13	18.5	6	19	140	32	13	CTV30..
CTVR20K25	R	35	20	18.5	6	20	125	32	20.5	CTV25..
CTVR20K30	R	35	20	18.5	6	20	125	32	20.5	CTV30..
CTVL16K25	L	35	16	18.5	6	16	125	32	16.5	CTV25..
CTVL16K30	L	35	16	18.5	6	16	125	32	16.5	CTV30..
CTVL1913L25	L	35	13	18.5	6	19	140	32	13	CTV25..
CTVL1913L30	L	35	13	18.5	6	19	140	32	13	CTV30..
CTVL20K25	L	35	20	18.5	6	20	125	32	20.5	CTV25..
CTVL20K30	L	35	20	18.5	6	20	125	32	20.5	CTV30..

参照页码: 刀片 → S39 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTVR16K25S	BS0620	LW-4
CTVR16K30S	BS0620	LW-4
CTVR20K25S	BS0620	LW-4
CTVR20K30S	BS0620	LW-4
CTVR16K25	BS0620	LW-4
CTVR16K30	BS0620	LW-4
CTVR1913L25	BS0620	LW-4
CTVR1913L30	BS0620	LW-4
CTVR20K25	BS0620	LW-4
CTVR20K30	BS0620	LW-4
CTVL16K25	BS0620	LW-4
CTVL16K30	BS0620	LW-4
CTVL1913L25	BS0620	LW-4
CTVL1913L30	BS0620	LW-4
CTVL20K25	BS0620	LW-4
CTVL20K30	BS0620	LW-4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

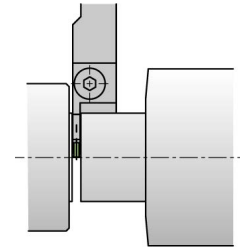
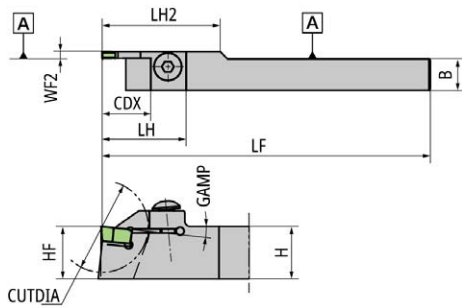
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTV-X



●图示为左手刀 (R)。

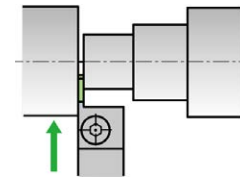
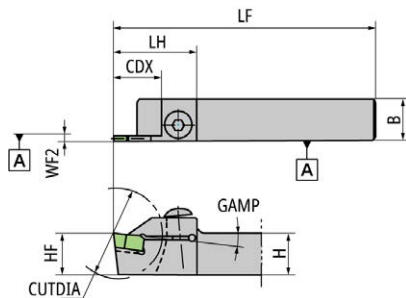
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	GMAP	H	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
CTVL2012K30X-1	L	35	12	18.5	6	20	125	32	3	CTV30..

参照页码: 刀片 → S39 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTVL2012K30X-1	BS0620	LW-4

CTV-M (B)



●图示为右手刀 (L)。

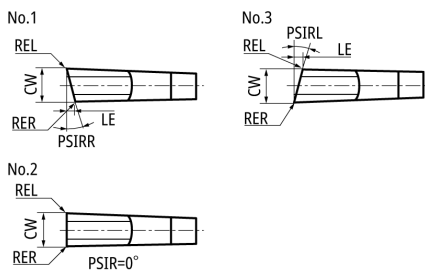
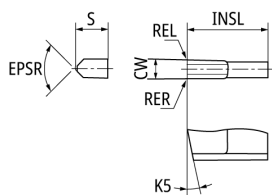
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	GMAP	H	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
CTVR16-25M	R	28	16	15	6	16	120	25.5	0.5	CTV25..
CTVR16-30M	R	28	16	15	6	16	120	25.5	0.5	CTV30..
CTVR20-25M	R	28	20	15	6	20	120	25.5	0.5	CTV25..
CTVR20-30M	R	28	20	15	6	20	120	25.5	0.5	CTV30..
CTVR25-30B	R	45	25	23.5	6	25	150	34.5	0.5	CTV30..
CTVL25-30B	L	45	25	23.5	6	25	150	34.5	0.5	CTV30..

参照页码: 刀片 → S39 推荐切削条件 → S3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTVR16-25M	BS0520	LW-3
CTVR16-30M	BS0520	LW-3
CTVR20-25M	BS0520	LW-3
CTVR20-30M	BS0520	LW-3
CTVR25-30B	BS0625	LW-4
CTVL25-30B	BS0625	LW-4

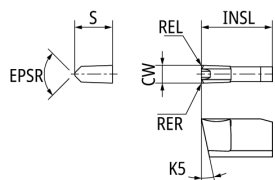
CTV-R/N/L



图号	产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	K5	LE	PSIRL	PSIRR	REL	RER	S	硬质合金	
														PVD涂层	
														QM3	ZM3
1	CTV25R	R	有	2.5	90	12	12	0.41	-	8	0.2	0.2	6.39		●
1	CTV30R	R	有	3	90	12	12	0.49	-	8	0.2	0.2	6.39		●
2	CTV25N	N	有	2.5	90	12	12	-	-	-	0.2	0.2	6.39		●
2	CTV30N	N	有	3	90	12	12	-	-	-	0.2	0.2	6.39	●	●
3	CTV30L	L	有	3	90	12	12	0.49	8	-	0.2	0.2	6.39		●

参照页码: 刀杆 → S37,S38 推荐切削条件 → S3

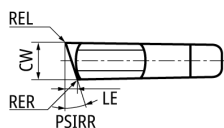
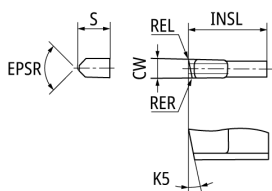
CTV-038



产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	K5	REL	RER	S	硬质合金	
										PVD涂层	
										QM3	ZM3
CTV30N038	N	有	3	90	12	12	0.2	0.2	6.39		●

参照页码: 刀杆 → S37,S38 推荐切削条件 → S3

CTV-A/B



产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	K5	LE	PSIRR	REL	RER	S	硬质合金	
												PVD涂层	
												QM3	ZM3
CTV25R00A	R	有	2.5	90	12	12	0.41	8	0.05	0.05	6.39		●
CTV25R00B	R	有	2.5	90	12	12	0.83	17	0.05	0.05	6.39		●
CTV30R00A	R	有	3	90	12	12	0.49	8	0.05	0.05	6.39		●
CTV30R00B	R	有	3	90	12	12	1	17	0.05	0.05	6.39		●

参照页码: 刀杆 → S37,S38 推荐切削条件 → S3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

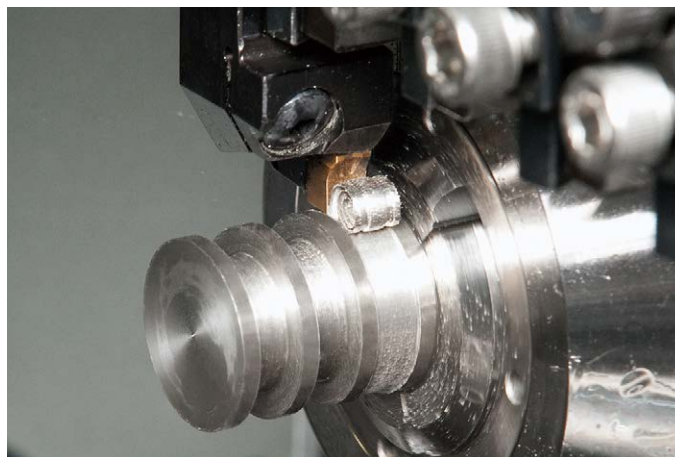
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引



新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺紋切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

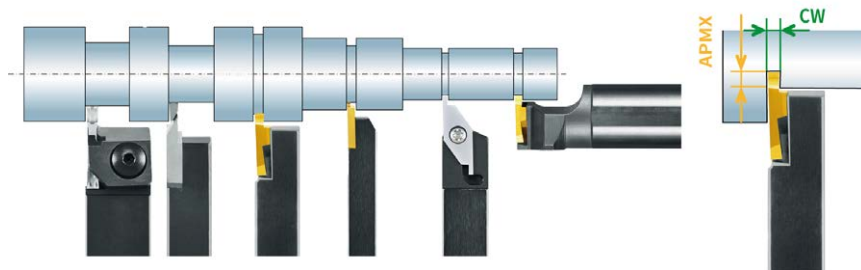
槽加工

产品阵容	T2
推荐切削条件表	T4
加工导览	T7
外径槽加工用	
CSVG..系列	T8
GTPS..系列	T11
GTPA..系列	T12
GTMH(X)32..系列	T15
GTMT(A)43..系列	T29
GWPG(M)..系列	T33
内径槽加工用	
SBG..系列	T36
GTG..系列	T40
端面槽加工用	
FGV·FBV..系列	T42
内径端面槽加工用	
SFG..系列	T45
快换工具系列	
N-Swiss JOINT Modular Type	参照N6~
N-Swiss CAP Polygon Taper Type	参照N15~

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

产品阵容

■ 外径槽加工用

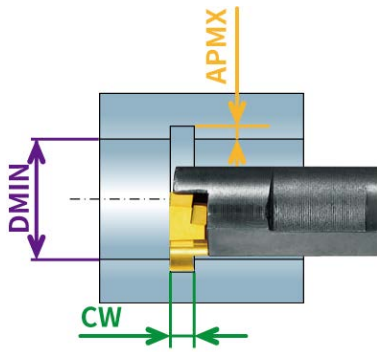


刀片	CSVG → T10	GTPS → T11	GTPA → T14			
	CSV/NC → T8,T9	CTPS → T11	GTPA → T12	GTPA-OH → T12	Y-GTPA → T13	Y-GTPA-OH → T13
刀杆						
				内部给油刀杆	Y轴刀杆	Y轴刀杆 (内部给油)
CW: 槽宽	0.25~1.50mm	0.75~2.0mm	2.0~2.50mm			
APMX: 有效加工深度	~2.60mm	~2.50mm	~6.0mm			

刀片	GTMH32 / GTMX32 → T24~T28						
	GTT → T17	GTT-OH3/OH2/OH → T15,T16	Y-GTT → T19	Y-GTT-OH → T19	DS-GTT → T21	DS-GTT-OH → T20	CH-GTT → T22
刀杆							
		内部给油刀杆	Y轴刀杆	Y轴刀杆 (内部给油)	DS刀杆	DS刀杆 (内部给油)	
CW: 槽宽	0.3~3.0mm						
APMX: 有效加工深度	~2.7mm						

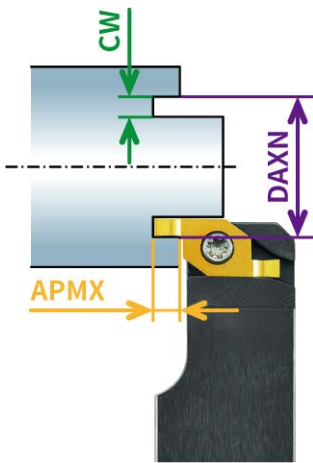
刀片	GWPG(M) → T34	GTMH32 / GTMX32 → T24~T28	GTMA43 / GTMT43 → T32
	GTWP → T33	NGTN(B) 32系列 → T22,T23 43系列 → T29,T30	NGTA 32系列 → T23 43系列 → T31
刀杆			
CW: 槽宽	0.3~5.9mm	1.45~5.5mm	
APMX: 有效加工深度	~9.0mm	4.50mm	




内径槽加工



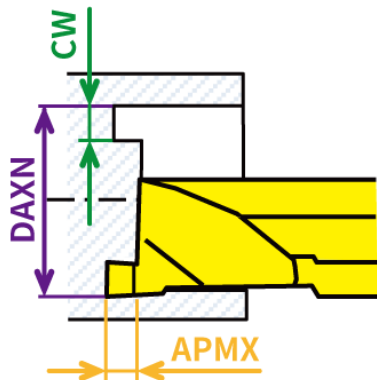
刀片	SBG → T38,T39	GTG → T41
刀杆	NBH → T36,T37	S-BG / BG → T40
		
CW: 槽宽	0.5~2.0mm	0.5~2.0mm
APMX: 有效加工深度	~2.0mm	~3.0mm
DMIN: 最小加工直径	3/4/5/6/8mm	10/12/14/16/20/25mm

端面槽加工



刀片	FGV → T44		
	FBV → T44		
刀杆	FGV → T42	DS-FGV → T43	CH-FGV → T42
		 DS刀杆	
CW: 槽宽	1.0~2.0mm		
APMX: 有效加工深度	3.0mm	FGV: ~3.0mm	
		FBV: ~4.0mm	
DAXN: 最小端面槽加工径	FGV: 6.0mm FBV: 8.0mm		

内径端面槽加工



刀片	SFG → T47
刀杆	NBH → T45,T46
	
CW: 槽宽	1.0~3.0mm
APMX: 有效加工深度	~3.0mm
DAXN: 最小端面槽加工径	6/8mm

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

推荐切削条件表

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

CSV / GTPS

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCR420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	ZM3					VM1	
	第二推荐	VM1					ZM3	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 0.25~0.5	a: 0.005 - 0.03						
		b: 0.002 - 0.005						
	槽宽 0.5~1.0	a: 0.05 - 0.06					a: 0.02-0.07	
		b: 0.005 - 0.01					b: 0.005 - 0.01	
槽宽 1.0~2.0	a: 0.03 - 0.07					a: 0.03-0.08		
	b: 0.02 - 0.05					b: 0.03-0.06		

*横拉进给加工时的最大切深（槽宽小于0.4时无法横拉开工）

- MAX0.2mm CSV/GTPS
- MAX2.0mm GTMH/GTMX/GTMT/GTMA
- MAX0.1mm SBG/GTG

GTMH / GTMX / SBG / GTG

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCR420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	DM4 / DT4			ST4 / 650	ST4 / TM4	650 / QM3	
	第二推荐	TM4 / QM3 / VM1					TM4 / VM1	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 0.25~0.5	a: 0.005 - 0.03						
		b: 0.002 - 0.005						
	槽宽 0.5~1.0	a: 0.05 - 0.06					a: 0.02-0.07	
		b: 0.005 - 0.01					b: 0.005 - 0.01	
槽宽 1.0~2.0	a: 0.03 - 0.07					a: 0.03 - 0.08		
	b: 0.02-0.05					b: 0.03 - 0.06		
槽宽 2.0<	a: 0.03 - 0.2							
	b: 0.03 - 0.06							

*横拉进给加工时的最大切深
槽宽 × 0.5mm

GTPA

被加工材料分类		N	
被加工材料		铝合金	
代表牌号		A5056	A6061
NTK材质	第一推荐	PD1	
	第二推荐	KM1	
切削速度 (m/min)	PD1	100 - 200 - 300	
	KM1	50 - 100 - 200	
进给(mm/rev)	a: X方向	a: 0.05 - 0.2	
	b: Z方向	b: 0.1 - 0.2	

*横拉进给加工时的最大切深
槽宽 × 0.8mm

GWPG / GWPM

被加工材料分类		S			M		P		
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢	
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C	
NTK材质	第一推荐	650		DM4		650			
	第二推荐	DM4		650		DM4			
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150		
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 3.0~4.0					a: 0.05 - 0.15			
						b: 0.03 - 0.15			
	槽宽 4.0~5.0			a: 0.1 - 0.2				a: 0.1 - 0.25	
		b: 0.03 - 0.15				b: 0.15 - 0.3			
槽宽 5.0<					a: 0.15 - 0.35				
					b: 0.03 - 0.15				

*横拉进给加工时的最大切深
槽宽 × 3.5mm

GTMT/GTMA

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	DM4		QM3		DM4		
	第二推荐	QM3		DM4		QM3		
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80		50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130		
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 1.00 - 2.00	a: 0.03 - 0.07		a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.03	a: 0.02 - 0.08		
		b: 0.02 - 0.05		b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.02 - 0.05		
	槽宽 2.00 - 3.00	a: 0.03 - 0.2		a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.04	a: 0.03 - 0.10		
b: 0.03 - 0.06		b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.03 - 0.07				
槽宽 3.00 - 5.50	a: 0.03 - 0.2		a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.05	a: 0.05 - 0.15			
	b: 0.03 - 0.06		b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.04 - 0.10			

*横拉进给加工时的切削深度 0.2mm

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

FGV

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 1.0	a: 0.01 - 0.03			a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.03	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	
	槽宽 1.5	a: 0.01 - 0.04			a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.04	a: 0.01 - 0.04	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	
	槽宽 2.0	a: 0.01 - 0.04			a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.05	a: 0.01 - 0.05	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	

*横拉进给加工时的切削深度 0.1mm
加工要点请参照 013頁。

FBV

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			40 (30 - 60)	60 (30 - 80)	50 (30 - 70)	
进给 纵向/横向 (mm/rev)	加工深度 1.0	纵向0.015/横向0.05			纵向0.015/横向0.06	纵向0.03/横向0.06	纵向0.015/横向0.06	
	加工深度 2.0	纵向0.015/横向0.03			※	纵向0.015/横向0.03	纵向0.01/横向0.04	
	加工深度 3.0	纵向0.015/横向0.03			※	纵向0.015/横向0.03	※	
	加工深度 4.0	纵向0.015/横向0.03			※	纵向0.015/横向0.03	※	

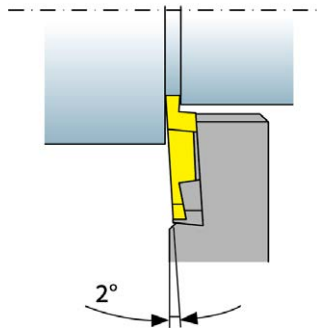
*对于切屑处理性较差的被加工材料（例如SUS304），建议进行多次加工。
加工のポイントは 013頁。

SFG

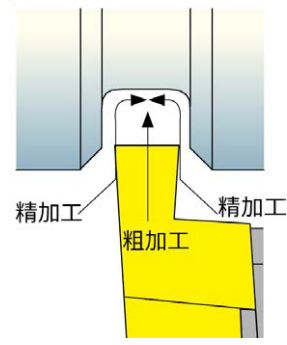
被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	杆径 φ6.0	a: 0.01 - 0.05			a: 0.01 - 0.05	a: 0.01 - 0.06	a: 0.01 - 0.06	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	
	杆径 φ8.0	a: 0.01 - 0.07			a: 0.01 - 0.07	a: 0.01 - 0.08	a: 0.01 - 0.08	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	

*横拉进给加工时的切深 0.1mm

槽加工导览

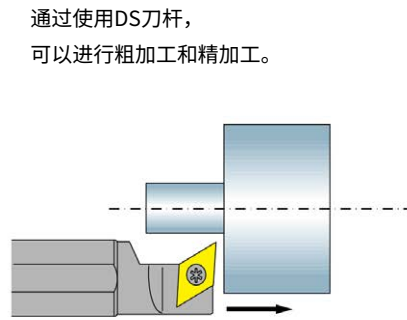
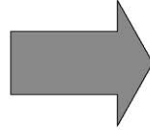
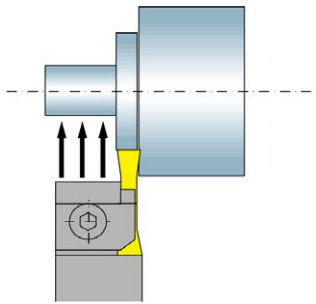


NTK的三角形垂直开槽刀片倾斜2°，可以在不同直径的轴上开槽。



通过在槽中心开粗槽，可以用横切的方式对槽底进行倒角和R加工。

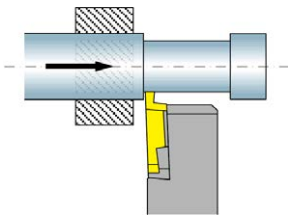
预切割期间的粗切割



通过使用DS刀杆，
可以进行粗加工和精加工。

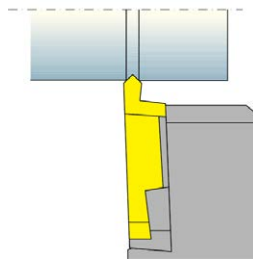
支持各种开槽工艺

横切



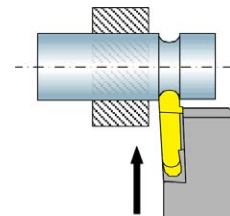
GTMX32□□□RT
GTMH32□□□RVT

90°识别槽加工



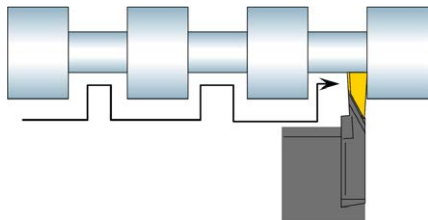
GTMX32V90R□□□

全R槽加工

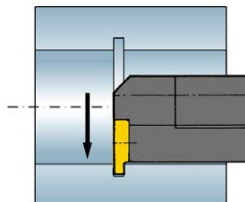


GTMH32□□□RE□□
GTMA43□□□R□□

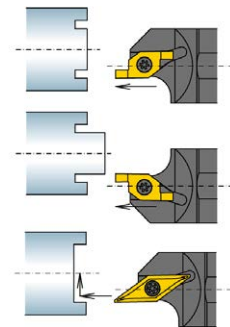
铝线轴槽加工



内槽加工



端面坡口加工



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

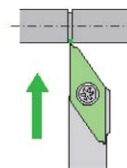
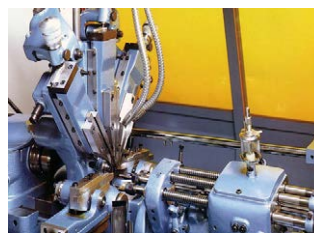
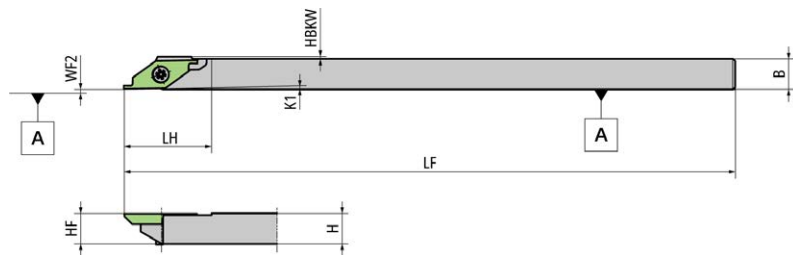
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用

CSVG..系列/刀杆

CSV 放射形刀架用



●图示为右手刀 (R)。

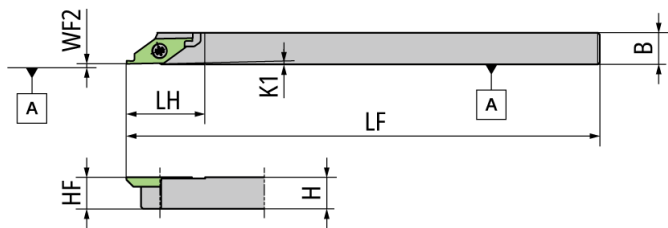
产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR095	R	9.5	9.5	0	9.5	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR10	R	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12	R	12	12	0	12	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12GX	R	12	12	0	12	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL07	L	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL08	L	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL10	L	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → T10 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR07GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR08GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR095	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC 排刀刀架用



●图示为右手刀 (R)。

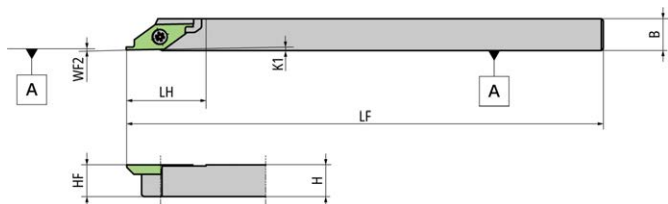
产品型号	左右手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVL08NC	L	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVL10NC	L	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVL12NC	L	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → T10 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10GXNC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC-F 排刀刀架用



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR08NC-F	R	8	8	0	8	1	120	20	0-0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → T10 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC-F	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

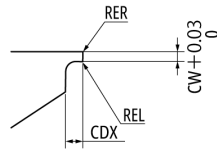
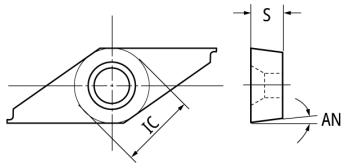
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CSVG..系列 / 刀片 硬质合金

CSVG



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。



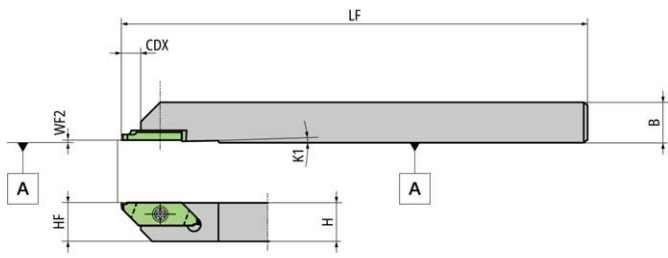
产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
			mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	VM1
CSVG11FRV025	R	无	0.15	0.5	7	0.25	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV030	R	无	0.15	0.5	7	0.3	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV035	R	无	0.15	0.5	7	0.35	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV040	R	无	0.15	0.5	7	0.4	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV045	R	无	0.45	1	7	0.45	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV050	R	无	0.45	1	7	0.5	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV055	R	无	0.45	1	7	0.55	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV060	R	无	0.45	1	7	0.6	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV065	R	无	0.45	1	7	0.65	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV070	R	无	0.45	1	7	0.7	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV075	R	无	1.4	2	7	0.75	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV080	R	无	1.4	2	7	0.8	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV085	R	无	1.4	2	7	0.85	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV090	R	无	1.4	2	7	0.9	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV095	R	无	1.4	2	7	0.95	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV100	R	无	1.4	2	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV110	R	无	2.6	3	7	1.1	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV120	R	无	2.6	3	7	1.2	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV130	R	无	2.6	3	7	1.3	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV140	R	无	2.6	3	7	1.4	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV150	R	无	2.6	3	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FLV075	L	无	1.4	2	7	0.75	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FLV095	L	无	1.4	2	7	0.95	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FLV120	L	无	2.6	3	7	1.2	35	6.35	0	0	2.38	●

参照页码: 刀杆 → T8,T9 推荐切削条件 → T4

外径槽加工用

GTPS..系列 / 刀杆

CTPS



●图示为右手刀 (R)。



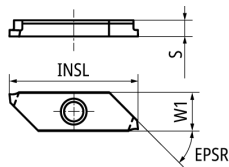
产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR10	R	10	5	10	10	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR12	R	12	5	12	12	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..

配件

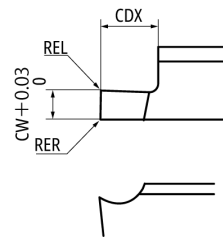
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPSR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CTPSR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S

GTPS..系列 / 刀片 硬质合金

GTPS



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。



产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	W1	硬质合金	
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层	
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	VM1
GTPS075FR	R	有	1	1.5	0.75	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS095FR	R	有	1.5	2	0.95	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS100FR	R	有	1.5	2	1	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS120FR	R	有	2.5	3	1.2	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS150FR	R	有	2.5	3	1.5	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS200FR	R	有	2.5	3	2	45	20	0	0	2.5	6	●	●

推荐切削条件 → T4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

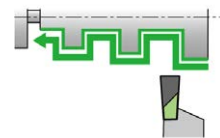
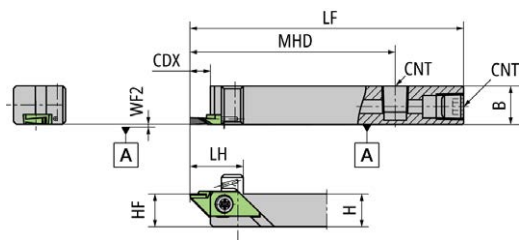
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用

GTPA..系列 / 刀杆

GTPA-OH 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

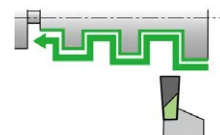
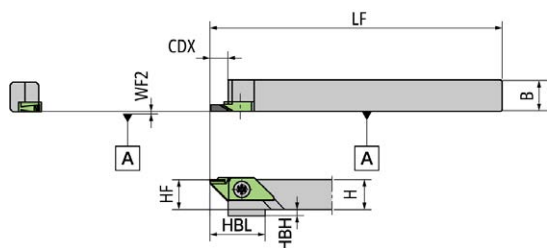
产品型号	左右手	B	CDX	CNT	H	HF	LF	LH	MHD	WF2	适用刀片
		mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTPAR1214H-OH	R	14	7.5	Rc1/8	12	12	100	19.5	75	0.1	GTPA..

参照页面: 刀片 → T14 推荐切削条件 → T4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
GTPAR1214H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

GTPA



●图示为右手刀 (R)。

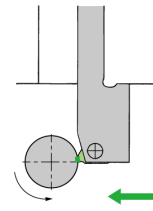
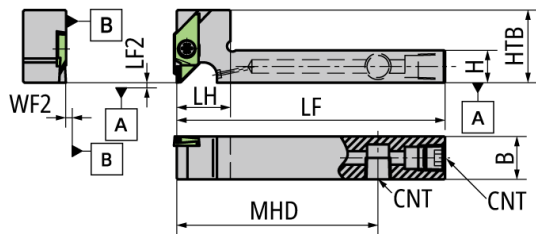
产品型号	左右手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTPAR1010	R	10	7.5	10	2	19.5	10	120	0.1	GTPA..
GTPAR1212	R	12	7.5	12	-	-	12	120	0.1	GTPA..
GTPAR1616	R	16	7.5	16	-	-	16	120	0.1	GTPA..

参照页码: 刀片 → T14 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTPAR1010	LRIS-4*10PW	CLR-15S
GTPAR1212	LRIS-4*12PW	CLR-15S
GTPAR1616	LRIS-4*12PW	CLR-15S

Y-GTPA-OH 软管配管专用型 Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
详情请参照O8和O9。

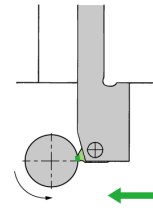
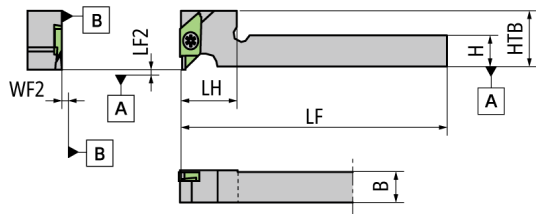
产品型号	左右手	B mm	CNT	H	HTB	LF	LF2	LH	MHD	WF2	适用刀片
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Y-GTPAR1014FSS-OH	R	14	M6*1	10	27	80	0	15	55	0.1	GTPA..
Y-GTPAR1216HS-OH	R	16	Rc1/8	12	27	100	0	20	75	0.1	GTPA..
Y-GTPAR1616H-OH	R	16	Rc1/8	16	27	100	0	25	75	0.1	GTPA..

参照页码: 刀片 → T14 推荐切削条件 → T4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
Y-GTPAR1014FSS-OH	LRIS-4*12PW	SS0605SC	CLR-15S
Y-GTPAR1216HS-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
Y-GTPAR1616H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

Y-GTPA Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
详情请参照O8和O9。

产品型号	左右手	B	H	HTB	LF	LF2	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Y-GTPAR1216	R	16	12	27	120	0	20	0.1	GTPA..

参照页码: 刀片 → T14 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
Y-GTPAR1216	LRIS-4*12PW	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

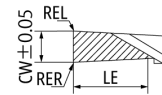
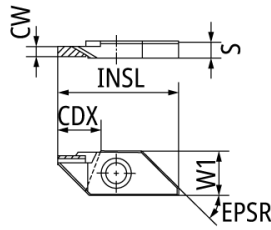
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GTPA..系列 / 刀片 PCD · 硬质合金

I GTPA.. PCD

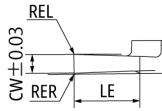
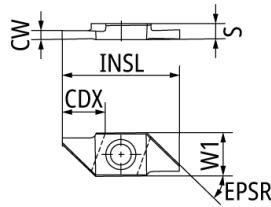


●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	CW	EPSR	INSL	LE	REL	RER	S	W1	PCD
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
GTPA20FRN01	R	有	6	9.2	2	45	(25)	7	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA20FRN01-SH	R	无	3	9.2	2	45	25.7	4	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA25FRN01	R	有	5	9.2	2.5	45	25.7	6	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA25FRN01-081	R	无	3	9.2	2.5	45	25.7	4	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●

参照页码: 刀杆 → T12,T13 推荐切削条件 → T4

I GTPA.. 硬质合金



●图示为右手刀 (R)。

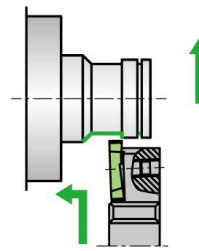
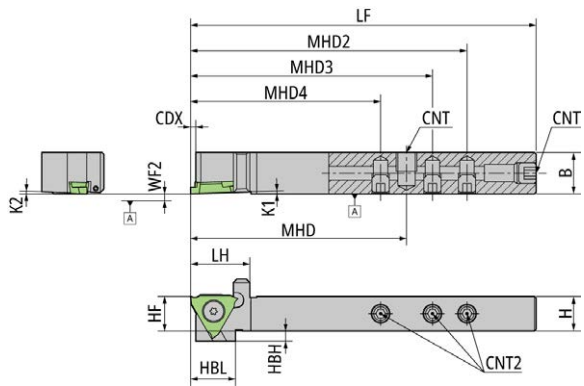
产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	CW	EPSR	INSL	LE	REL	RER	S	W1	硬质合金
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KM1
GTPA20FRN01	R	有	6	9.2	2	45	(25)	7	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA25FRN01	R	有	5	9.2	2.5	45	25.7	6	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●

参照页码: 刀杆 → T12,T13 推荐切削条件 → T4

外径槽加工用

GTMH(X)32..系列 / 刀杆

GTT-OH3 刀架直接给油口 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

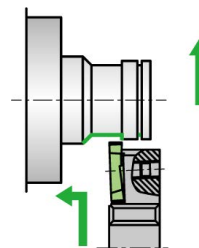
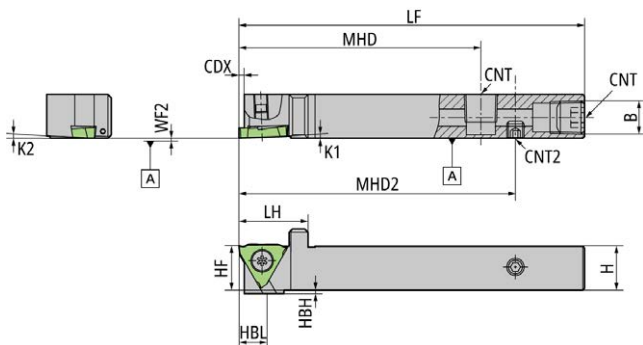
产品型号	左右手	B	CDX	CNT	CNT2	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片	
		mm	mm																	mm	mm
GTTR1012H00-OH3	R	12	1.8	Rc1/8	M5	0.3-3	10	3	13	10	2	2	100	17.15	62.5	80	70	55	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH3	R	16	2.7	Rc1/8	M5	0.3-3	16	-	-	16	2	2	120	20	78.75	100	87.5	70	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4 OH3孔位置对照表 → N26 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
GTTR1012H00-OH3	LR-S-4*10PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
GTTR16X00-OH3	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

GTT-OH2 刀架直接给油口 1孔型



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	CNT	CNT2	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	适用刀片	
		mm	mm															mm	mm
GTTR12H00-OH2	R	12	1.8	Rc1/8	M5	0.3-3	12	1	13	12	2	2	100	19.5	70	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH2	R	16	1.8	Rc1/8	M5	0.3-3	16	-	-	16	2	2	120	19.5	70	100	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
GTTR12H00-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
GTTR16X00-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

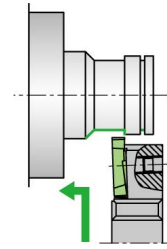
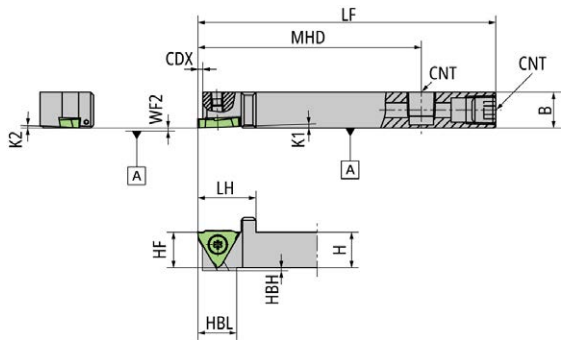
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GTT-OH 软管配管专用型



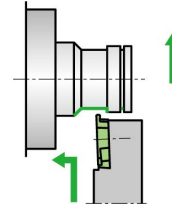
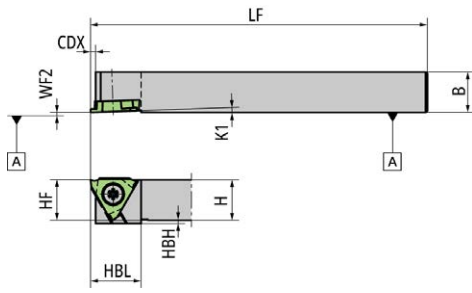
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	CNT	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	WF2	适用刀片	
		mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	GT..32..
GTTR1012H00-OH	R	12	1.6	M6*1	0.3-3	10	1	13	10	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12H00-OH	R	12	1.6	Rc1/8	0.3-3	12	1	13	12	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H00-OH	R	16	1.6	Rc1/8	0.3-3	16	-	-	16	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码：刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
GTTR1012H00-OH	LR-S-4*10PW	SS0605SC	CLR-15S
GTTR12H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S
GTTR16H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
GTTR0810F00	R	10	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR0810K00	R	10	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR08F00	R	8	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR08K00	R	8	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F00	R	10	1.6	0.3-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F15	R	10	2.7	1.45-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F25	R	10	2.7	2.5-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K00	R	10	1.6	0.3-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K15	R	10	2.7	1.45-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K25	R	10	2.7	2.5-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F00	R	12	1.6	0.3-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F15	R	12	2.7	1.45-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F25	R	12	2.7	2.5-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K00	R	12	1.6	0.3-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K15	R	12	2.7	1.45-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K25	R	12	2.7	2.5-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H00	R	16	1.6	0.3-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H15	R	16	2.7	1.45-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H25	R	16	2.7	2.5-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K00	R	16	1.6	0.3-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K15	R	16	2.7	1.45-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K25	R	16	2.7	2.5-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR20K00	R	20	1.6	0.3-3	20	-	-	20	2	2	125	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR25M00	R	25	1.6	0.3-3	25	-	-	25	2	2	150	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL08F00	L	8	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL08K00	L	8	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F00	L	10	1.6	0.3-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F15	L	10	2.7	1.45-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F25	L	10	2.7	2.5-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K00	L	10	1.6	0.3-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K15	L	10	2.7	1.45-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K25	L	10	2.7	2.5-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F00	L	12	1.6	0.3-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F15	L	12	2.7	1.45-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F25	L	12	2.7	2.5-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K00	L	12	1.6	0.3-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K15	L	12	2.7	1.45-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K25	L	12	2.7	2.5-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H00	L	16	1.6	0.3-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H15	L	16	2.7	1.45-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H25	L	16	2.7	2.5-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K00	L	16	1.6	0.3-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K15	L	16	2.7	1.45-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K25	L	16	2.7	2.5-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL20K00	L	20	1.6	0.3-3	20	-	-	20	2	2	125	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL25M00	L	25	1.6	0.3-3	25	-	-	25	2	2	150	0	GT..32..	TBMH32..

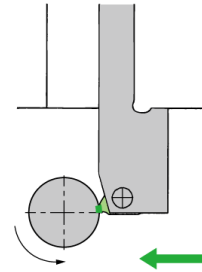
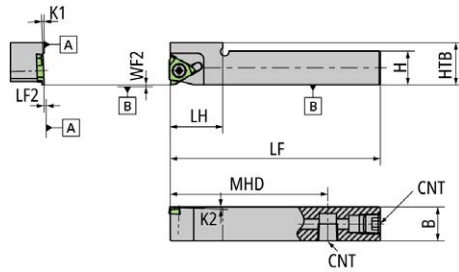
参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4

新产品 N
 产品介绍 O
 材质·选择指南 P
 前扫 Q
 后扫加工 R
 切断 S
 槽加工 T
 螺纹切削 U
 内径加工 V
 冲刀 W
 立铣刀 X
 技术资料 Y
 索引 Z

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTTR0810F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR0810K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR08F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR08K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR20K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR25M00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL08F00	LR-S-4*5.8	CLR-15S
GTTL08K00	LR-S-4*5.8	CLR-15S
GTTL10F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL20K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL25M00	LR-S-4*10PW	CLR-15S

Y-GTT-OH 软管配管专用型 Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参考 [O8](#)和[O9](#)。

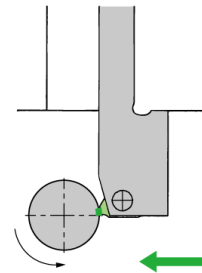
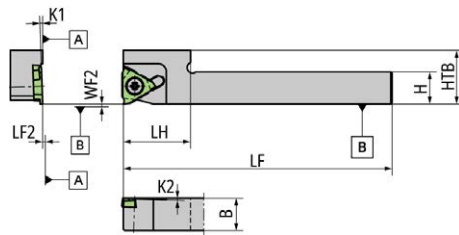
产品型号	左右手	B mm	CNT	H mm	HTB mm	K1 °	K2 °	LF mm	LF2 mm	LH mm	MHD mm	WF2 mm	适用刀片	
													GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12H00S-OH	R	12	Rc1/8	12	20	2	2	100	0	20	75	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR16H00-OH	R	16	Rc1/8	16	20	2	2	100	0	25	75	0	GT..32..	TBMH32..

参照页面: 刀片 → [T24~T28](#) 推荐切削条件 → [T4](#) 连接示例 → [N28](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
Y-GTTR12H00S-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S
Y-GTTR16H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S

Y-GTT Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参考 [O8](#)和[O9](#)。

产品型号	左右手	B mm	CDX mm	CW mm	H mm	HTB mm	K1 °	K2 °	LF mm	LF2 mm	LH mm	WF2 mm	适用刀片	
													GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR10MS	R	10	1.6	0.3-3	10	20	2	2	120	0	22	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR10S	R	10	1.6	0.3-3	10	20	2	2	120	0	20	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12MS	R	12	1.6	0.3-3	12	20	2	2	120	0	22	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12S	R	12	1.6	0.3-3	12	20	2	2	120	0	20	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → [T24~T28](#) 推荐切削条件 → [T4](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
Y-GTTR10MS	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR10S	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR12MS	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR12S	LR-S-4*10PW	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

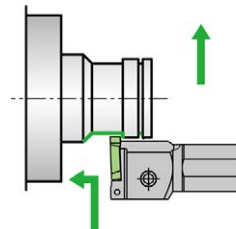
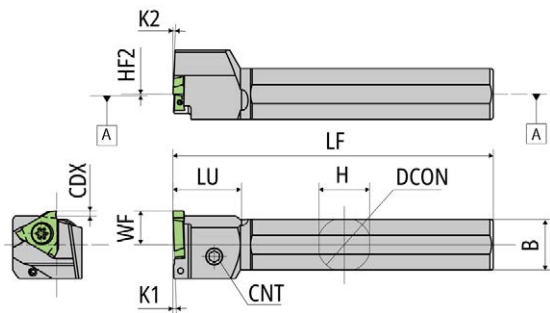
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-GTT-OH DS刀杆 软管配管专用型(支持反装)



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

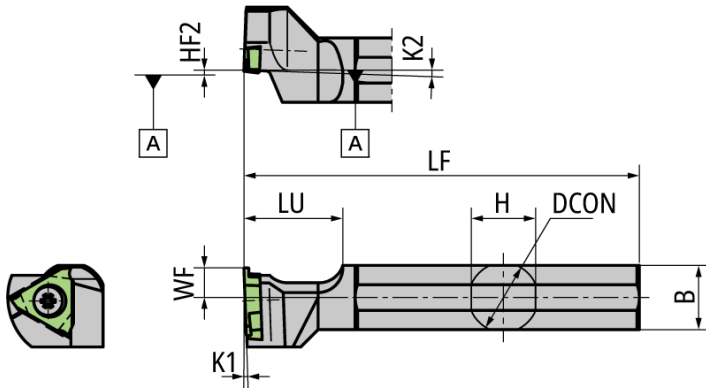
产品型号	左右手	B	CDX	CW	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
DS-GTTL16-OH	L	15	1.6	0.3-3	16	15	0	2	2	95	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19-OH	L	18	1.6	0.3-3	19.05	18	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20-OH	L	19	1.6	0.3-3	20	19	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22-OH	L	21	1.6	0.3-3	22	21	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25MET-OH	L	24	1.6	0.3-3	25	24	0	2	2	150	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25-OH	L	24	1.6	0.3-3	25.4	24	0	2	2	150	20	10	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4 连接示例 → N28 DS套筒(φ16,φ22用)→ O14~16

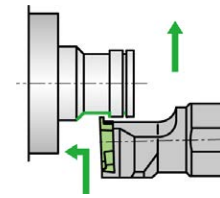
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-GTTL16-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL19-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL20-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL22-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25MET-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25-OH	LR-S-4*9	RLR-20S

DS-GTT DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。



产品型号	左右手	B	CDX	CW	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
DS-GTTL14F	L	13	1.6	0.3-3	14	13	0	2	2	80	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL15H	L	15	1.6	0.3-3	15.875	15	0	2	2	100	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL16X	L	15	1.6	0.3-3	16	15	0	2	2	95	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19	L	18	1.6	0.3-3	19.05	18	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20	L	19	1.6	0.3-3	20	19	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22	L	21	1.6	0.3-3	22	21	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25	L	24	1.6	0.3-3	25.4	24	0	2	2	120	19	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25-MET	L	24	1.6	0.3-3	25	24	0	2	2	150	19	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL32	L	30	1.6	0.3-3	32	30	0	2	2	150	19	10	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4 DS套筒(∅16,∅22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-GTTL14F	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL15H	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL16X	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL19	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL20	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL22	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25-MET	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL32	LR-S-4*9	RLR-20S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

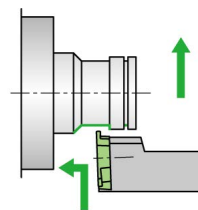
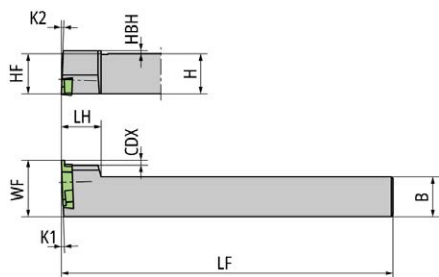
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CH-GTT 正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

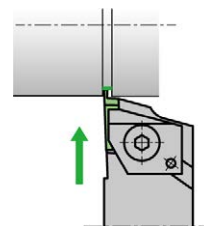
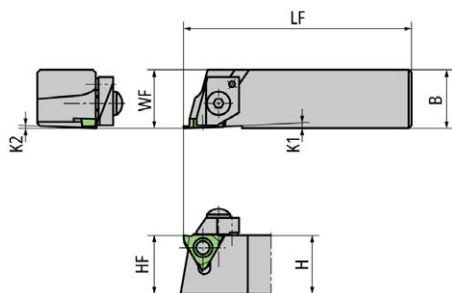
产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HBH	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CH-GTTL10H00	L	10	1.6	0.3-3	10	3	10	2	2	100	12	15	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL12H00	L	12	1.6	0.3-3	12	1	12	2	2	100	12	17	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL16H00	L	16	1.6	0.3-3	16	-	16	2	2	100	12	21	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-GTTL10H00	LR-S-4*9	RLR-20S
CH-GTTL12H00	LR-S-4*9	RLR-20S
CH-GTTL16H00	LR-S-4*9	RLR-20S

NGTN



●图示为右手刀 (R)。

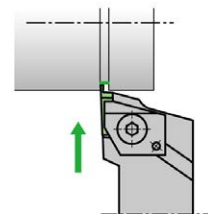
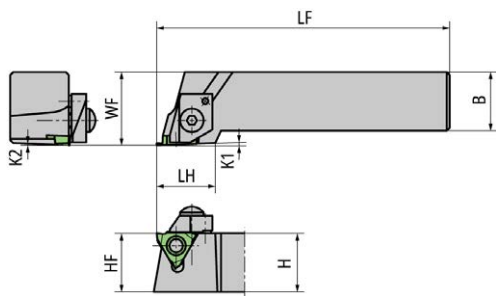
产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
NGTNR161632-00	R	16	1.6	0.3-3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..
NGTNR161632-15	R	16	2.7	1.45-3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..
NGTNR161632-25	R	16	2.7	2.5-3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..
NGTNL161632-00	L	16	1.6	0.3-3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTNR161632-00	CPR5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTNR161632-15	CPR5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTNR161632-25	CPR5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161632-00	CPL5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5

NGTB 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

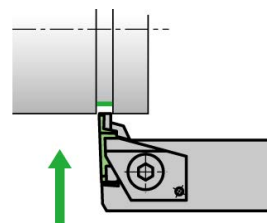
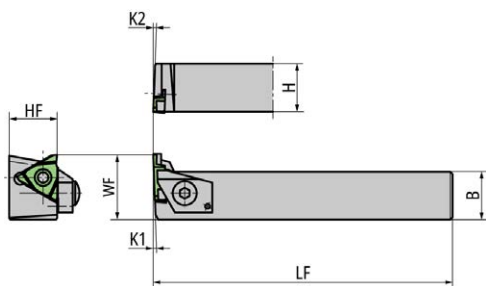
产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
NGTBR202032-00S	R	20	1.6	0.3-3	20	20	2	2	125	25	25	GT..32..	TBMH32..
NGTBR202032-15S	R	20	2.7	1.45-3	20	20	2	2	125	25	25	GT..32..	TBMH32..
NGTBR202032-25S	R	20	2.7	2.5-3	20	20	2	2	125	25	25	GT..32..	TBMH32..
NGTBR252532-00S	R	25	1.6	0.3-3	25	25	2	2	150	25	30	GT..32..	TBMH32..
NGTBR252532-15S	R	25	2.7	1.45-3	25	25	2	2	150	25	30	GT..32..	TBMH32..
NGTBR252532-25S	R	25	2.7	2.5-3	25	25	2	2	150	25	30	GT..32..	TBMH32..

参照页码：刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTBR202032-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR202032-15S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR202032-25S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR252532-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR252532-15S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR252532-25S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

NGTA 正面排刀架刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
NGTAL202032-00S	L	20	1.6	0.3-3	20	20	2	2	125	25	GT..32..	TBMH32..
NGTAL202032-15S	L	20	2.7	1.45-3	20	20	2	2	125	25	GT..32..	TBMH32..

参照页码：刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4

配件

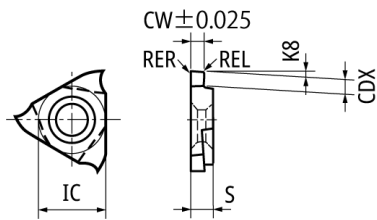
产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTAL202032-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTAL202032-15S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺紋切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

外径槽加工用

GTMH(X)32..系列 / 刀片 硬质合金

■ GTMH32-GX 支持横拉加工 3D模压排屑槽



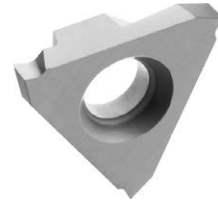
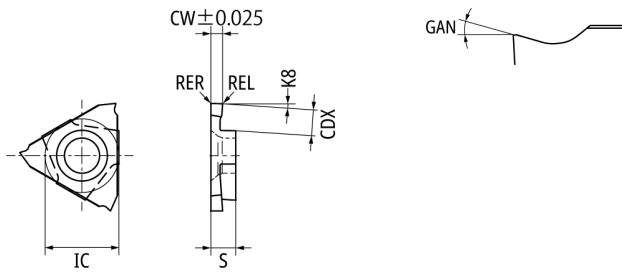
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金			
													PVD涂层			
													650	DM4	ST4	TM4
GTMH32033RGX	R	有	0.25	0.6	0.33	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32043RGX	R	有	0.9	1.2	0.43	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32050RGX	R	有	0.9	1.2	0.5	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32053RGX	R	有	0.9	1.2	0.53	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32075RGX	R	有	1.6	2	0.75	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32095RGX	R	有	1.6	2	0.95	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32100RGX	R	有	1.6	2	1	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32100RGX01	R	有	1.6	2	1	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX	R	有	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX01	R	有	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX02	R	有	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX	R	有	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX01	R	有	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX02	R	有	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●
GTMH32300RGX	R	有	2.7	3	3	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32300RGX02	R	有	2.7	3	3	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMX32-T 支持横拉加工



●图示为右手刀 (R)。

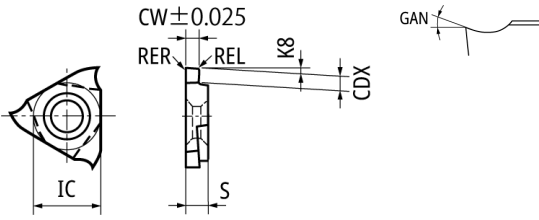
产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金		
													PVD涂层		
													650	QM3	DT4
GTMX32030RT	R	有	0.25	0.6	0.3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32033RT	R	有	0.25	0.6	0.33	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32043RT	R	有	0.9	1.2	0.43	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32050RT	R	有	0.9	1.2	0.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32053RT	R	有	0.9	1.2	0.53	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32065RT	R	有	0.9	1.2	0.65	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32075RT	R	有	1.6	2	0.75	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32080RT	R	有	1.6	2	0.8	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32095RT	R	有	1.6	2	0.95	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32100RT	R	有	1.6	2	1	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32110RT	R	有	1.6	2	1.1	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32120RT	R	有	1.6	2	1.2	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32125RT	R	有	1.6	2	1.25	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32130RT	R	有	1.6	2	1.3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32140RT	R	有	1.6	2	1.4	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32145RT	R	有	2.7	3	1.45	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32150RT	R	有	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32160RT	R	有	2.7	3	1.6	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32175RT	R	有	2.7	3	1.75	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32180RT	R	有	2.7	3	1.8	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32200RT	R	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32250RT	R	有	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32300RT	R	有	2.7	3	3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32100RT01	R	有	1.6	2	1	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32120RT01	R	有	1.6	2	1.2	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32150RT01	R	有	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32200RT01	R	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32250RT01	R	有	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32150RT02	R	有	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●
GTMX32200RT02	R	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●
GTMX32250RT02	R	有	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●
GTMX32300RT02	R	有	2.7	3	3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32050LT	L	有	0.9	1.2	0.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32075LT	L	有	1.6	2	0.75	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32095LT	L	有	1.6	2	0.95	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32150LT	L	有	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32200LT	L	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32250LT	L	有	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32200LT01	L	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺紋切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

GTMH32-E



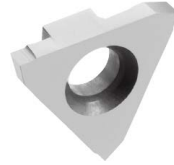
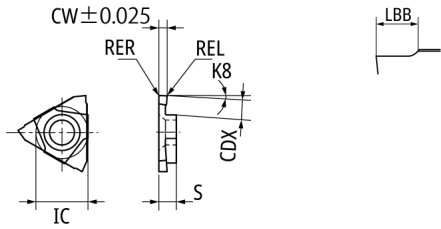
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金 PVD涂层
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	ZM3
GTMH32033RE	R	有	0.3	0.6	0.33	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32043RE	R	有	0.9	1.2	0.43	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32053RE	R	有	0.9	1.2	0.53	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32075RE	R	有	1.6	2	0.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32077RE	R	有	1.6	2	0.77	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32095RE	R	有	1.6	2	0.95	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32097RE	R	有	1.6	2	0.97	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100RE	R	有	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32103RE	R	有	1.6	2	1.03	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32120RE	R	有	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32125RE	R	有	1.6	2	1.25	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32140RE	R	有	1.6	2	1.4	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32145RE	R	有	2.7	3	1.45	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32150RE	R	有	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32175RE	R	有	2.7	3	1.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32180RE	R	有	2.7	3	1.8	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32200RE	R	有	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32225RE	R	有	2.7	3	2.25	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32250RE	R	有	2.7	3	2.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32275RE	R	有	2.7	3	2.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32300RE	R	有	2.7	3	3	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100RE01	R	有	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32120RE01	R	有	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32150RE01	R	有	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32200RE01	R	有	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32033LE	L	有	0.3	0.6	0.33	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32043LE	L	有	0.9	1.2	0.43	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32053LE	L	有	0.9	1.2	0.53	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32075LE	L	有	1.6	2	0.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32077LE	L	有	1.6	2	0.77	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32095LE	L	有	1.6	2	0.95	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32097LE	L	有	1.6	2	0.97	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100LE	L	有	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32103LE	L	有	1.6	2	1.03	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32120LE	L	有	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32140LE	L	有	1.6	2	1.4	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32150LE	L	有	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32180LE	L	有	2.7	3	1.8	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32200LE	L	有	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32225LE	L	有	2.7	3	2.25	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32250LE	L	有	2.7	3	2.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32275LE	L	有	2.7	3	2.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32300LE	L	有	2.7	3	3	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100LE01	L	有	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32120LE01	L	有	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32150LE01	L	有	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32200LE01	L	有	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMH32-SSH 短型 平面排屑槽



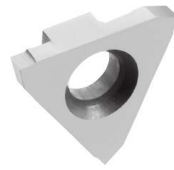
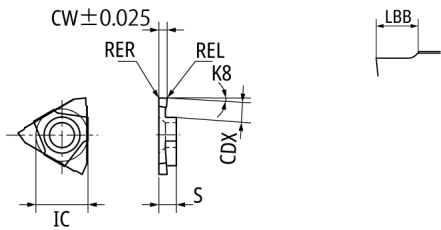
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	LBB	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm
GTMH32100RSSH	R	有	1.6	2	1	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32150RSSH	R	有	2.7	3	1.5	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32200RSSH	R	有	2.7	3	2	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMX32-SS 短型 平面排屑槽



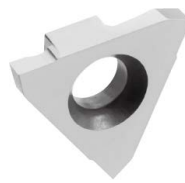
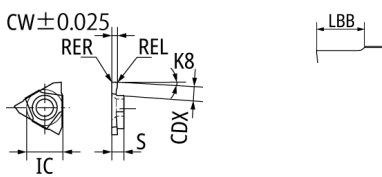
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	LBB	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	ZM3
GTMX32100RSS	R	有	1.6	2	1	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32150RSS	R	有	2.7	3	1.5	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32200RSS	R	有	2.7	3	2	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMX32-LS 加长型 平面排屑槽



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	LBB	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm
GTMX32100RLS	R	有	1.6	2	1	60	0	9.525	2	3	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32150RLS	R	有	2.7	3	1.5	60	0	9.525	2	3	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32200RLS	R	有	2.7	3	2	60	0	9.525	2	3	0.05	0.05	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

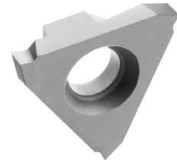
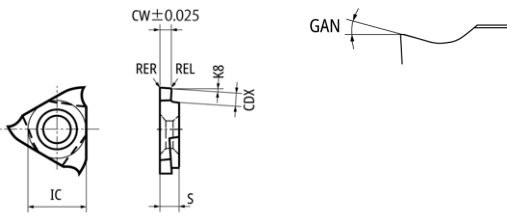
冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

GTMH32-VT 支持横拉加工



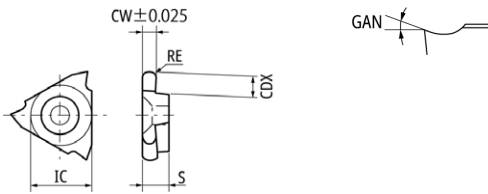
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	PVD涂层
GTMH32033RVT	R	有	0.25	0.6	0.33	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32043RVT	R	有	0.9	1.2	0.43	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32053RVT	R	有	1.6	2	0.53	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32065RVT	R	有	1.6	2	0.65	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32075RVT	R	有	1.6	2	0.75	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32080RVT	R	有	1.6	2	0.8	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32085RVT	R	有	1.6	2	0.85	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32095RVT	R	有	1.6	2	0.95	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32100RVT	R	有	1.6	2	1	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32110RVT	R	有	1.6	2	1.1	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32120RVT	R	有	1.6	2	1.2	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32130RVT	R	有	1.6	2	1.3	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32140RVT	R	有	1.6	2	1.4	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32150RVT	R	有	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32200RVT	R	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMH32-全R角 全R角槽加工用



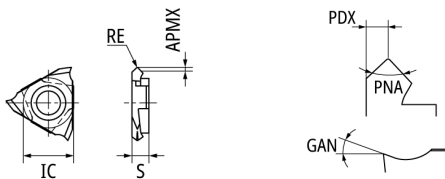
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	RE	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	PVD涂层
GTMH32050RE025	R	有	0.9	1.2	0.5	60	20	9.525	-	0.25	3.18	●
GTMH32070RE035	R	有	1.6	2	0.7	60	20	9.525	-	0.35	3.18	●
GTMH32100RE05	R	有	1.6	2	1	60	20	9.525	-	0.5	3.18	●
GTMH32150RE075	R	有	2.7	3	1.5	60	20	9.525	-	0.75	3.18	●
GTMH32200RE10	R	有	2.7	3	2	60	20	9.525	-	1	3.18	●
GTMH32250RE125	R	有	2.7	3	2.5	60	20	9.525	-	1.25	3.18	●
GTMH32300RE15	R	有	2.7	3	3	60	20	9.525	-	1.5	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMX32-V90 尖端角90° V型槽加工用



●图示为右手刀 (R)。

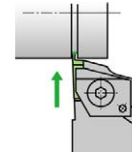
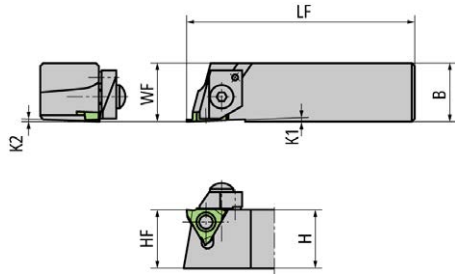
产品型号	左右手	排屑槽	APMX	EPSR	GAN	IC	K8	PDX	PNA	RE	S	硬质合金
			mm	°	°	mm	°	mm	°	mm	mm	PVD涂层
GTMX32V90R005	R	有	0.35	60	20	9.525	-	0.5	90	0.05	3.18	●
GTMX32V90R010	R	有	0.7	60	20	9.525	-	1	90	0.1	3.18	●

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

外径槽加工用

GTMT(A)43..系列 / 刀杆

NGTN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
NGTNR161643-20	R	16	4.5	2-5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNR161643-35	R	16	4.5	3.5-5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNL161643-20	L	16	4.5	2-5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNL161643-35	L	16	4.5	3.5-5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..

参照页码: 刀片 → T32 推荐切削条件 → T5

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTNR161643-20	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNR161643-35	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161643-20	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161643-35	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

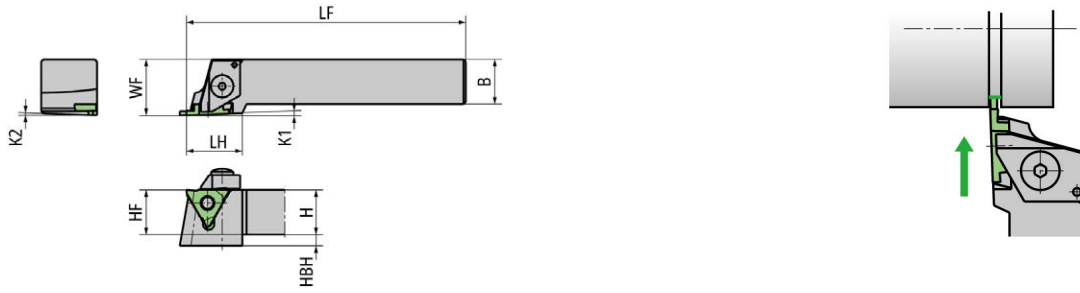
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

NGTB 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

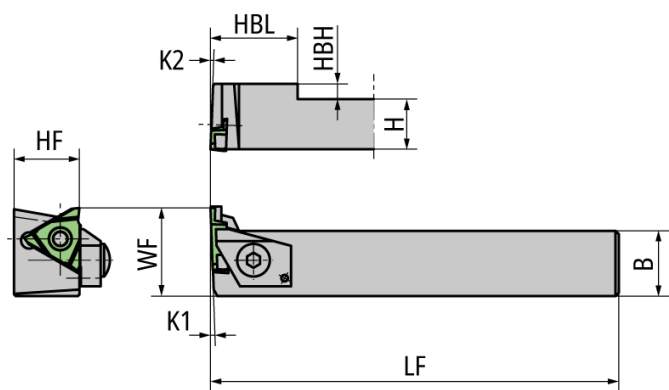
产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HBH	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
NGTBR161643-00S	R	16	3	1-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR161643-20S	R	16	4.5	2-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR161643-35S	R	16	4.5	3.5-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR202043-00S	R	20	3	1-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR202043-20S	R	20	4.5	2-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR202043-35S	R	20	4.5	3.5-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR252543-00S	R	25	3.5	1-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR252543-20S	R	25	5.5	2-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR252543-35S	R	25	5.5	3.5-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR322543-20S	R	25	5.5	2-5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBR322543-35S	R	25	5.5	3.5-5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBL161643-00S	L	16	3	1-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL161643-20S	L	16	4.5	2-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL161643-35S	L	16	4.5	3.5-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL202043-00S	L	20	3	1-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL202043-20S	L	20	4.5	2-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL202043-35S	L	20	4.5	3.5-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL252543-00S	L	25	3.5	1-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL252543-20S	L	25	5.5	2-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL252543-35S	L	25	5.5	3.5-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL322543-20S	L	25	5.5	2-5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBL322543-35S	L	25	5.5	3.5-5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..

参照页码: 刀片 → T32 推荐切削条件 → T5

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTBR161643-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR161643-20S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR161643-35S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR202043-00S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR202043-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR202043-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-00S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR322543-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR322543-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL161643-00S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL161643-20S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL161643-35S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL202043-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL202043-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL202043-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL322543-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL322543-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3

NGTA 正面排刀架刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
NGTAL161643-00S	L	16	3	1-5.5	16	4	20	16	2	2	100	23	GT..43..
NGTAL202043-00S	L	20	3	1-5.5	20	-	-	20	2	2	125	27	GT..43..

参照页码: 刀片 → T32 推荐切削条件 → T5

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTAL161643-00S	CPL5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTAL202043-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

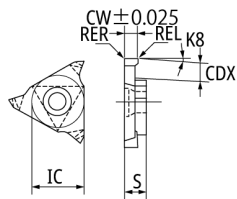
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用

GTMT(A)43..系列 / 刀片 硬质合金

GTMT43



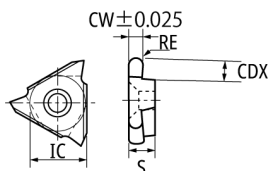
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金	
													PVD涂层	
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	DM4	QM3
GTMT43145R	R	有	3	3.5	1.45	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43150R	R	有	3	3.5	1.5	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43175R	R	有	3	3.5	1.75	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43185R	R	有	3	3.5	1.85	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43200R	R	有	3	3.5	2	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43230R	R	有	3	3.5	2.3	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43250R	R	有	4.3	5.5	2.5	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43265R	R	有	4.3	5.5	2.65	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43280R	R	有	4.3	5.5	2.8	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43300R	R	有	4.3	5.5	3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43330R	R	有	4.3	5.5	3.3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43350R	R	有	4.3	5.5	3.5	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43400R	R	有	4.3	5.5	4	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43450R	R	有	4.3	5.5	4.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43500R	R	有	4.3	5.5	5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43550R	R	有	4.3	5.5	5.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43145L	L	有	3	3.5	1.45	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43150L	L	有	3	3.5	1.5	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43175L	L	有	3	3.5	1.75	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43185L	L	有	3	3.5	1.85	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43200L	L	有	3	3.5	2	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43230L	L	有	3	3.5	2.3	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43280L	L	有	4.3	5.5	2.8	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43300L	L	有	4.3	5.5	3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43330L	L	有	4.3	5.5	3.3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43350L	L	有	4.3	5.5	3.5	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43400L	L	有	4.3	5.5	4	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43450L	L	有	4.3	5.5	4.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43500L	L	有	4.3	5.5	5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43550L	L	有	4.3	5.5	5.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T29~T31 推荐切削条件 → T5

GTMA43-全R角 全R角槽加工用



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	RE	S	硬质合金			
													PVD涂层	
			mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	QM3		
GTMA43200R10R	R	有	3	3.5	2	60	11	12.7	1	4.76	●			
GTMA43300R15R	R	有	4.5	5.5	3	60	11	12.7	1.5	4.76	●			
GTMA43400R20R	R	有	4.5	5.5	4	60	11	12.7	2	4.76	●			

※APMX: 有效加工深度

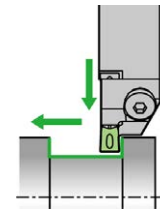
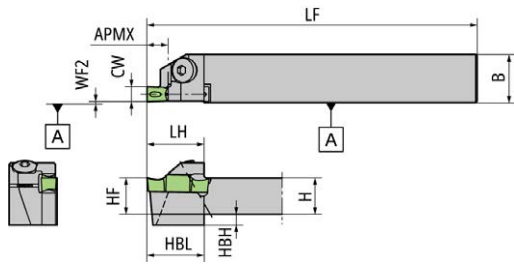
参照页码: 刀杆 → T29~T31 推荐切削条件 → T5

外径槽加工用

SCRUM DUO

GWPG(M)..系列 / 刀杆

GTWP



●图示为右手刀 (R)。
注) 最大加工直径 $\phi 42$ 。

产品型号	左右手	APMX	B	CW	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
GTWPR1016-3D07	R	7	16	3	10	2	18	10	120	19	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR1216-3D07	R	7	16	3	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR1616-3D09	R	9	16	3	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR1016-4E07	R	7	16	4	10	2	18	10	120	19	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR1216-4E07	R	7	16	4	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR1616-4E09	R	9	16	4	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR1016-5F07	R	7	16	5	10	2	18	10	120	19	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR1216-5F07	R	7	16	5	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR1616-5F09	R	9	16	5	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR1020-6G07	R	7	20	6	10	2	21	10	120	22	0.3	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR1220-6G07	R	7	20	6	12	-	-	12	120	22.5	0.3	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR1620-6G09	R	9	20	6	16	-	-	16	120	25	0.3	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL1216-3D07	L	7	16	3	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL1616-3D09	L	9	16	3	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL1216-4E07	L	7	16	4	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL1616-4E09	L	9	16	4	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL1216-5F07	L	7	16	5	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL1616-5F09	L	9	16	5	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL1620-6G09	L	9	20	6	16	-	-	16	120	25	0.3	GWPG600..	GWPM600..

参照页码: 刀片 → T34 推荐切削条件 → T5

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTWPR1016-3D07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1216-3D07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1616-3D09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1016-4E07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1216-4E07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1616-4E09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1016-5F07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1216-5F07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1616-5F09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1020-6G07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1220-6G07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1620-6G09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1216-3D07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1616-3D09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1216-4E07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1616-4E09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1216-5F07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1616-5F09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1620-6G09	AOB-5*16	LW-3S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

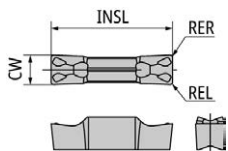
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GWPG(M)..系列 / 刀片 硬质合金

GWPG(M)-GW 标准型 (支持横拉加工)

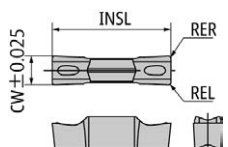


产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	PVD涂层
GWPG300N02D-GW	N	有	3	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG300N04D-GW	N	有	3	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG400N02E-GW	N	有	4	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG400N04E-GW	N	有	4	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG400N08E-GW	N	有	4	20.6	0.8	0.8	● DM4
GWPG500N02F-GW	N	有	5	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG500N04F-GW	N	有	5	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG500N08F-GW	N	有	5	20.6	0.8	0.8	● DM4
GWPG600N02G-GW	N	有	6	25.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG600N04G-GW	N	有	6	25.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG600N08G-GW	N	有	6	25.6	0.8	0.8	● DM4
GWPM300N04D-GW	N	有	3	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPM400N04E-GW	N	有	4	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPM500N04F-GW	N	有	5	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPM600N04G-GW	N	有	6	25.6	0.4	0.4	● DM4

参照页码: 刀杆 → T33 推荐切削条件 → T5

GWPG..: 刀尖研磨品
槽宽公差±0.025
GWPM..: 刀尖未研磨品
槽宽公差±0.05

GWPG-GV 大前角型 (重视锋利度)



产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	PVD涂层
GWPG300N02D-GV	N	有	3	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG300N04D-GV	N	有	3	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG400N02E-GV	N	有	4	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG400N04E-GV	N	有	4	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG500N02F-GV	N	有	5	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG500N04F-GV	N	有	5	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG600N02G-GV	N	有	6	25.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG600N04G-GV	N	有	6	25.6	0.4	0.4	● DM4

参照页码: 刀杆 → T33 推荐切削条件 → T5

GWPG..: 刀尖研磨品
槽宽公差±0.025

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

备忘录

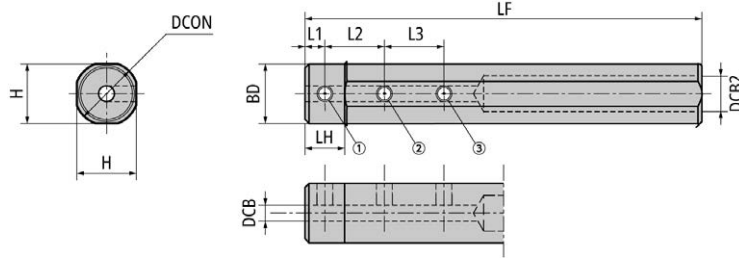
N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引

内径槽加工用

STICK DUO

SBG..系列/套筒

■ NBH 柄径 $\phi 16 \sim \phi 19.05$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用锉刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH03015H	N	15	3	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04015H	N	15	4	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05015H	N	15	5	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06015H	N	15	6	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08015H	N	15	8	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH03016H	N	15	3	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04016H	N	15	4	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05016H	N	15	5	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06016H	N	15	6	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08016H	N	15	8	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH03019K	N	18	3	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04019K	N	18	4	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05019K	N	18	5	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06019K	N	18	6	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08019K	N	18	8	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..

参照页码: 刀片 → T38,T39 推荐切削条件 → T4

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08015H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH03016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08016H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH03019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

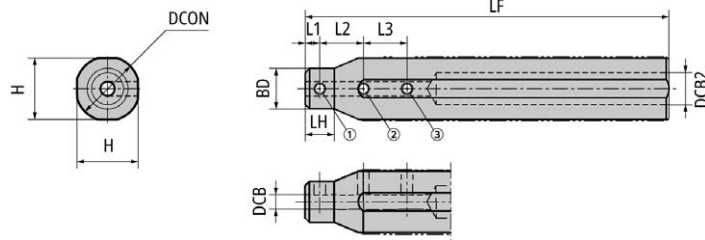
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

NBH 柄径 $\phi 20 \sim \phi 32$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH03020K	N	12	3	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04020K	N	13	4	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH05020K	N	14	5	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06020K	N	15	6	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08020K	N	17	8	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH03022K	N	12	3	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04022K	N	13	4	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH05022K	N	14	5	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06022K	N	15	6	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08022K	N	17	8	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH03023K	N	12	3	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04023K	N	13	4	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH05023K	N	14	5	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06023K	N	15	6	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08023K	N	17	8	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH03025K-MET	N	12	3	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04025K-MET	N	13	4	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH05025K-MET	N	14	5	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06025K-MET	N	15	6	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08025K-MET	N	17	8	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH03025K	N	12	3	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04025K	N	13	4	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH05025K	N	14	5	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06025K	N	15	6	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08025K	N	17	8	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH05032K	N	14	5	11	32	30	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06032K	N	15	6	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08032K	N	17	8	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..

参照页码: 刀片 → T38,T39 推荐切削条件 → T4

配件

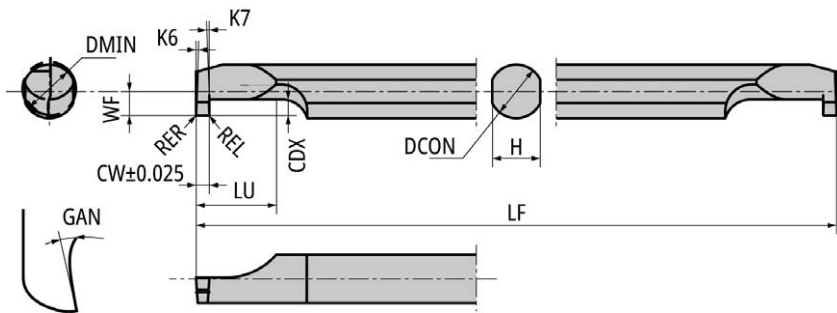
产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03022K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03023K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03025K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2

内径槽加工用

STICK DUO

SBG..系列 / 整体镗刀杆 硬质合金

SBG-S 短型



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金
																	ZM3
SBG030050RB-S	R	有	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030075RB-S	R	有	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030100RB-S	R	有	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030150RB-S	R	有	3	0.8	1	1.5	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG040050RB-S	R	有	4	1	1.2	0.5	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040075RB-S	R	有	4	1	1.2	0.75	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040100RB-S	R	有	4	1	1.2	1	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040150RB-S	R	有	4	1	1.2	1.5	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG050050RB-S	R	有	5	1.2	1.4	0.5	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050100RB-S	R	有	5	1.2	1.4	1	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050150RB-S	R	有	5	1.2	1.4	1.5	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050200RB-S	R	有	5	1.2	1.4	2	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG060100RB-S	R	有	6	1.8	2	1	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG060150RB-S	R	有	6	1.8	2	1.5	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG060200RB-S	R	有	6	1.8	2	2	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG080100RB-S	R	有	8	2.2	2.4	1	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●
SBG080150RB-S	R	有	8	2.2	2.4	1.5	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●
SBG080200RB-S	R	有	8	2.2	2.4	2	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●

参照页码: 套筒 → T35~T37 推荐切削条件 → T4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

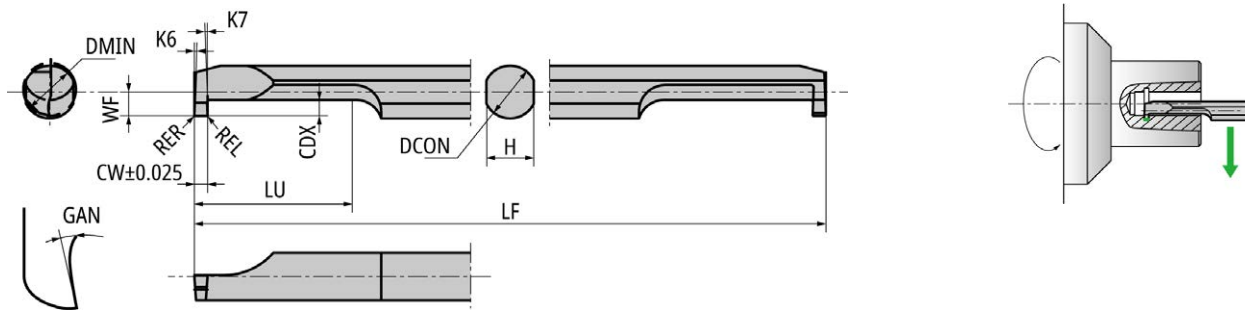
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SBG 常规型



●图示为右手刀 (R)。

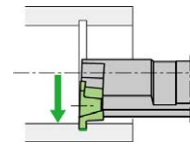
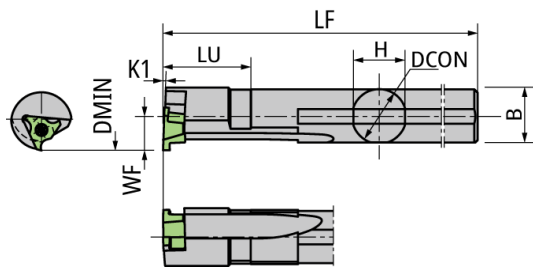
产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金	
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
SBG030050RB	R	有	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030075RB	R	有	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030100RB	R	有	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG040050RB	R	有	4	1	1.2	0.5	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG040075RB	R	有	4	1	1.2	0.75	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG040100RB	R	有	4	1	1.2	1	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG050050RB	R	有	5	1.2	1.4	0.5	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG050100RB	R	有	5	1.2	1.4	1	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG050150RB	R	有	5	1.2	1.4	1.5	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG060100RB	R	有	6	1.8	2	1	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG060150RB	R	有	6	1.8	2	1.5	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG060200RB	R	有	6	1.8	2	2	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG080100RB	R	有	8	2.2	2.4	1	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	
SBG080150RB	R	有	8	2.2	2.4	1.5	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	
SBG080200RB	R	有	8	2.2	2.4	2	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	

参照页码: 套筒 → T35~T37 推荐切削条件 → T4

内径槽加工用

GTG..系列 / 刀杆

S-BG Mogul Bar 钢刀杆



●图示为右手刀 (R)。
注) 右手刀杆使用左手 (L) 刀片。

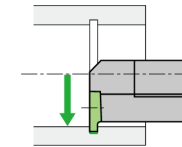
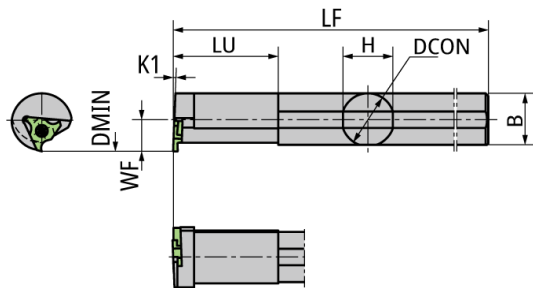
产品型号	左右手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
S08H-BGR10D10	R	10	1	7.85	0.5-2	8	7.7	2	120	20	5	GTG10..
S10K-BGR10D12	R	12	1	9.8	0.5-2	10	9.6	2	120	25	6	GTG10..

参照页码: 刀片 → T41 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S08H-BGR10D10	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
S10K-BGR10D12	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S

BG 钢刀杆



●图示为右手刀 (R)。
注) 右手刀杆使用左手 (L) 刀片。

产品型号	左右手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
BGR08-00S	R	10	1	7.5	0.5-2	8	7	2	125	20	5	GTG10..
BGR08-10S	R	10	1	7.5	1.5-2	8	7	2	125	20	5	GTG10..
BGR10-00S	R	12	1	9.5	0.5-2	10	9	2	150	25	6	GTG10..
BGR10-10S	R	12	1	9.5	1.5-2	10	9	2	150	25	6	GTG10..
BGR12-00S	R	14	2	11.5	1-2	12	11	2	180	30	7	GTG14..
BGR12-12S	R	14	2	11.5	1.75-2	12	11	2	180	30	7	GTG14..
BGR14-00S	R	16	2	13.5	1-2	14	13	2	180	35	8	GTG14..
BGR14-12S	R	16	2	13.5	1.75-2	14	13	2	180	35	8	GTG14..
BGR16	R	20	3	15.5	1.5-2	16	15	2	200	40	10	GTG20..
BGR20	R	25	3	19.5	1.5-2	20	19	2	200	40	12	GTG20..

参照页码: 刀片 → T41 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
BGR08-00S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR08-10S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR10-00S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR10-10S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR12-00S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR12-12S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR14-00S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR14-12S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR16	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR20	LR-S-3*7.8	RLR-20S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

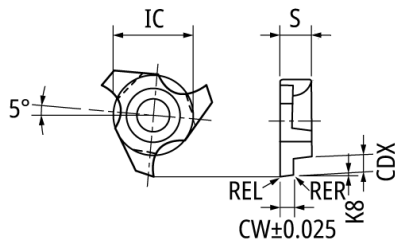
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GTG..系列 / 刀片 硬质合金

GTG..005



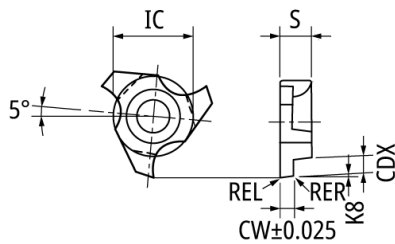
●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	PVD涂层
GTG10050FL005	L	有	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10075FL005	L	有	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10100FL005	L	有	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10150FL005	L	有	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10200FL005	L	有	1	1.2	2	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T40 推荐切削条件 → T4

GTG..



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	PVD涂层
GTG10050FL00	L	有	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10065FL00	L	有	1	1.2	0.65	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10075FL00	L	有	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10100FL00	L	有	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10150FL00	L	有	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10200FL01	L	有	1	1.2	2	60	5.56	2	0.1	0.1	3.18	●
GTG14100FL00	L	有	2	2.2	1	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG14150FL00	L	有	2	2.2	1.5	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG14200FL01	L	有	2	2.2	2	60	7.94	2	0.1	0.1	3.18	●
GTG20150FL	L	有	3	3.2	1.5	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●
GTG20200FL	L	有	3	3.2	2	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

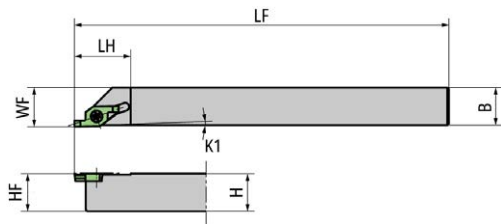
参照页码: 刀杆 → T40 推荐切削条件 → T4

端面槽加工用

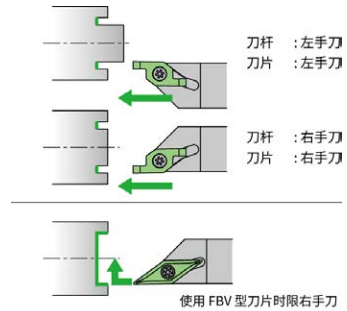
SATURN DUO

FGV · FBV..系列 / 刀杆

CH-FGV 正面排刀架刀杆



●图示为右手刀 (R)。



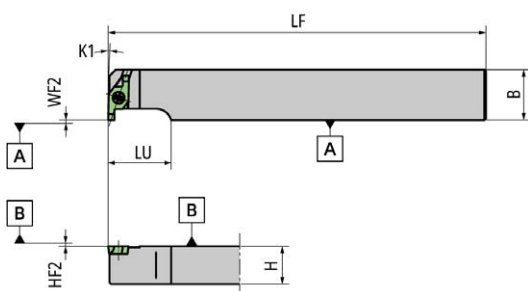
产品型号	左右手	B	H	K1	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	°	mm	mm	mm	FGV..	FBV..
CH-FGVR1010	R	10	10	1	120	18	10.5	FGV..	FBV..
CH-FGVR1212	R	12	12	1	120	18	12.5	FGV..	FBV..
CH-FGVR1616	R	16	16	1	120	18	16.5	FGV..	FBV..
CH-FGVL1010	L	10	10	1	120	18	10.5	FGV..	-
CH-FGVL1212	L	12	12	1	120	18	12.5	FGV..	-
CH-FGVL1616	L	16	16	1	120	18	16.5	FGV..	-

参照页码: 刀片 → T44 推荐切削条件 → T6

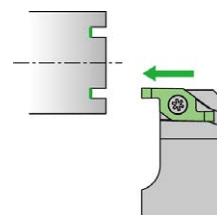
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-FGVR1010	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVR1212	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVR1616	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVL1010	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVL1212	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVL1616	LRIS-2.5*7	CLR-15S

FGV



●图示为右手刀 (R)。
注) 右手刀杆使用左手 (L) 刀片。



产品型号	左右手	B	H	HF2	K1	LF	LU	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
FGVR1016	R	16	10	0	1	120	20	0	FGV..
FGVR1216	R	16	12	0	1	120	20	0	FGV..
FGVR1616	R	16	16	0	1	120	20	0	FGV..

参照页码: 刀片 → T44 推荐切削条件 → T6

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
FGVR1016	LRIS-2.5*7	CLR-15S
FGVR1216	LRIS-2.5*7	CLR-15S
FGVR1616	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

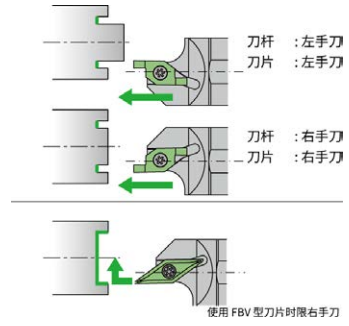
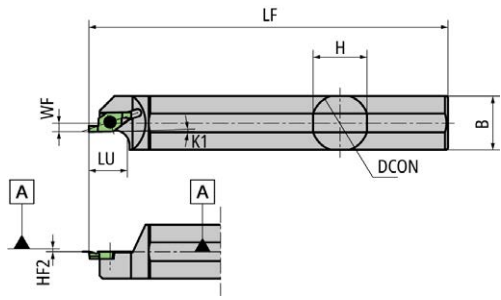
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-FGV DS刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	K1	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	FGV..	FBV..
DS-FGVR16-012	R	15	16	15	0	1	80	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR19	R	18	19.05	18	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR20	R	19	20	19	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR22	R	21	22	21	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR22M	R	21	22	21	0	1	150	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR25	R	24.5	25.4	24.5	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR25-MET	R	24	25	24	0	1	150	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVL16-012	L	15	16	15	0	1	80	11	3	FGV..	-
DS-FGVL19	L	18	19.05	18	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL20	L	19	20	19	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL22	L	21	22	21	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL22M	L	21	22	21	0	1	150	11	3	FGV..	-
DS-FGVL25	L	24.5	25.4	24.5	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL25-MET	L	24	25	24	0	1	150	11	3	FGV..	-

参照页码: 刀片 → T44 推荐切削条件 → T6 DS套筒(∅16,∅22用)→ O14~16

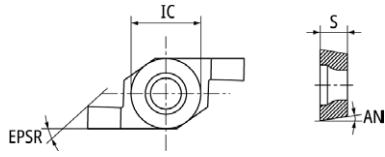
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-FGVR16-012	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR19	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR20	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR22	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR22M	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR25	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR25-MET	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL16-012	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL19	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL20	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL22	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL22M	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL25	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL25-MET	LRIS-2.5*7	CLR-15S

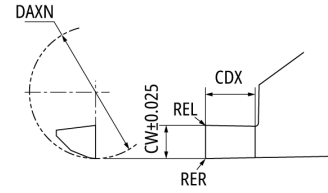
端面槽加工用 SATURN DUO

FGV • FBV..系列 / 刀片 硬质合金

FGV



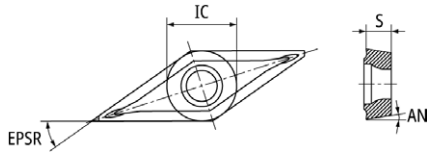
●图示为右手刀 (R)。



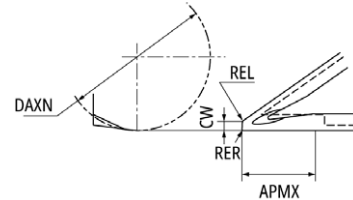
产品型号	左右手	排屑槽	DAXN	APMX	CDX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	硬质合金
			°	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
FGV100RB00D6	R	有	6	1.5	1.75	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV100RB05D6	R	有	6	1.5	1.8	7	1	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV150RB00D6	R	有	6	2	2.2	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV150RB05D6	R	有	6	2	2.3	7	1.5	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV200RB00D6	R	有	6	3	3.2	7	2	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV200RB05D6	R	有	6	3	3.3	7	2	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV100LB00D6	L	有	6	1.5	1.75	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV100LB05D6	L	有	6	1.5	1.8	7	1	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV150LB00D6	L	有	6	2	2.2	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV150LB05D6	L	有	6	2	2.3	7	1.5	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV200LB00D6	L	有	6	3	3.2	7	2	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV200LB05D6	L	有	6	3	3.3	7	2	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●

参照页码: 刀杆 → T42,T43 推荐切削条件 → T6

FBV



●图示为右手刀 (R)。



产品型号	左右手	排屑槽	DAXN	APMX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
FBV40R05D8AM3	R	有	8	4	7	(0.5)	35	6.35	0.2	0.05	2.38	●
FBV40R15D8AM3	R	有	8	4	7	(0.5)	35	6.35	0.2	0.15	2.38	●

参照页码: 刀杆 → T42,T43 推荐切削条件 → T6

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

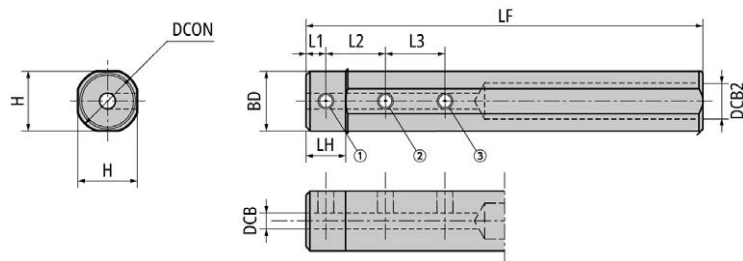
索引 Z

内孔端面槽加工用

STICK DUO

SFG..系列/套筒

■ NBH 柄径 $\phi 15.875 \sim \phi 19.05$

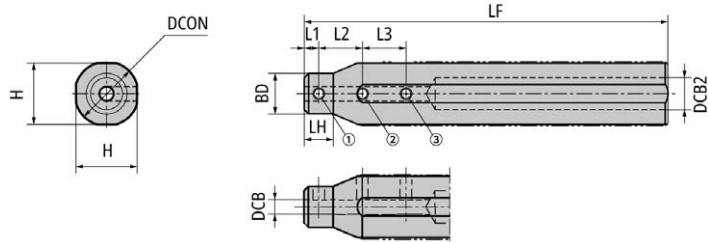


产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH06015H	N	15	6	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08015H	N	15	8	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06016H	N	15	6	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08016H	N	15	8	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06019K	N	18	6	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08019K	N	18	8	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..

参照页码：刀片 → T47 推荐切削条件 → T6

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08015H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08016H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH06020K	N	15	6	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08020K	N	17	8	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH06022K	N	15	6	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08022K	N	17	8	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH06023K	N	15	6	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08023K	N	17	8	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH06025K-MET	N	15	6	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08025K-MET	N	17	8	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH06025K	N	15	6	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08025K	N	17	8	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH06032K	N	15	6	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08032K	N	17	8	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.

参照页码: 刀片 → T47 推荐切削条件 → T6

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

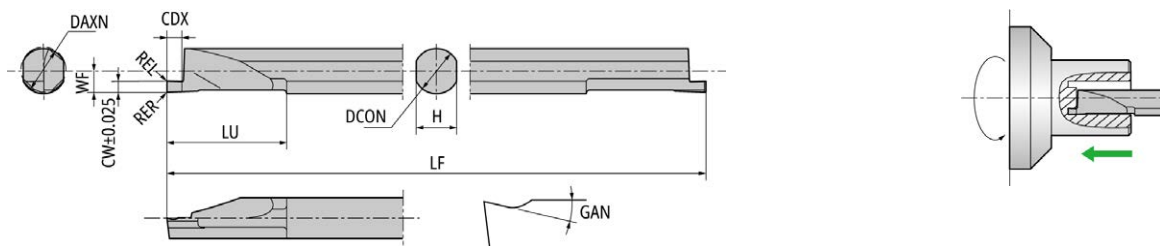
索引 Z

内径端面槽加工用

STICK DUO

SFG..系列 / 整体镗刀杆 硬质合金

I SFG



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	DAXN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
SFG060R100B	R	有	6	1.5	1.7	1	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R150B	R	有	6	2	2.2	1.5	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R200B	R	有	6	3	3.2	2	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG080R100B	R	有	8	1.5	1.7	1	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R150B	R	有	8	2	2.2	1.5	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R200B	R	有	8	3	3.2	2	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R300B	R	有	8	3	3.2	3	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●

参照页码: 套筒 → T43,T44 推荐切削条件 → T4



新产品	N
产品介绍	O
材质·选择指南	P
前扫	Q
后扫加工	R
切断	S
槽加工	T
螺纹切削	U
内径加工	V
冲刀	W
立铣刀	X
技术资料	Y
索引	Z

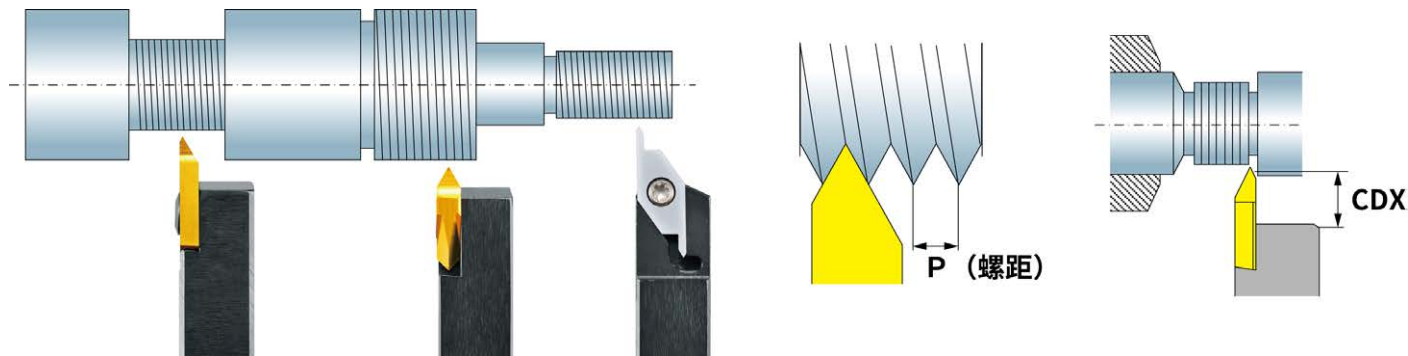
螺纹切削

产品阵容	U2
推荐切削条件表	U3
指导	U4
适用刀片型号	U5
外螺纹切削		
CSVT..系列	U11
TTPS..系列	U14
TTP..系列	U15
TTMH..系列	U20
内螺纹切削		
SBT..系列	U23
TMN..系列	U27
螺纹旋风铣加工	U29
快换工具系列		
N-Swiss JOINT Modular Type	参照N6~
N-Swiss CAP Polygon Taper Type	参照N15~

●：标准库存商品	■：标准库存停产商品	Ⓜ：镜面研磨
●：新标准库存商品		💧：支持内部给油

产品阵容

外螺纹切削

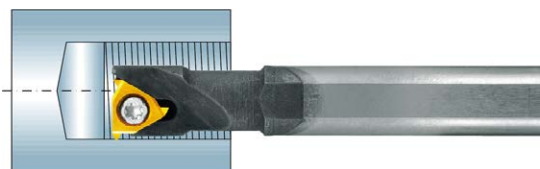


刀片	CSVT → U13	TTPS → U14
	CSV/NC → U11, U12	CTPS → U14
刀杆		
螺纹角度	60°	60°
螺距	0.2~0.5mm	0.2~1.5mm
CDX	3.0mm	5.0mm

旋风铣 → U38
→ U29~U37
适用刀片: 特殊对应 实现高效的螺纹切削加工

刀片	TTP → U19				TTMH32 → U21		
	TTP-OH3/OH2 → U15	TTP → U16, U17	DS-TTP → U18	CH-TTP → U18	STTN → U20	DS-STT → U21	NTTB → U20
刀杆	 内部给油刀杆		 DS刀杆			 DS刀杆	
螺纹角度	60°/55°				60°		
螺距	0.2~2.0mm				0.8~3.0mm		
CDX	5.5mm				4.0mm	3.0mm	4.0mm

内螺纹切削



刀片	SBT → U26	TMN → U28
	NBH → U23~U25	TGC / HN → U27
刀杆		
螺纹角度	60°	60°
螺距	0.5~1.75mm	0.4~0.75mm
CDX	0.6~1.8mm	0.7~1.0mm

推荐切削条件表

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650		ZM3	650 / ST4		650 / QM3	
	第二推荐	ZM3		QM3	QM3 / ZM3		VM1	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 50 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	

※为防止螺纹不完整，请将机床进给速度F设置为不超过2000mm/min。
(如果机床具有高速螺纹切削功能，则不适用此规定。)

<计算方法>

①求旋转速度
$$n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times \text{螺纹公称直径}}$$

②求机械进给
$$F = n(\text{旋转速度}) \times P(\text{螺距})$$

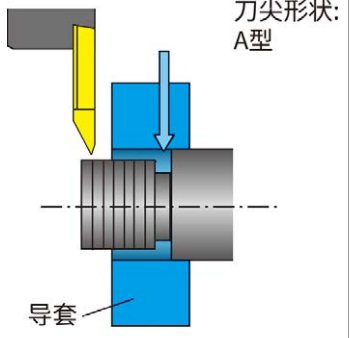
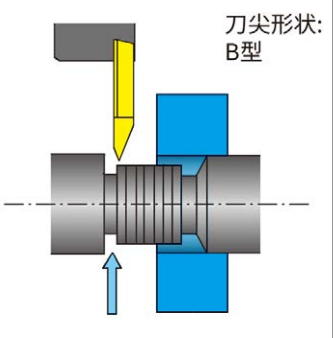
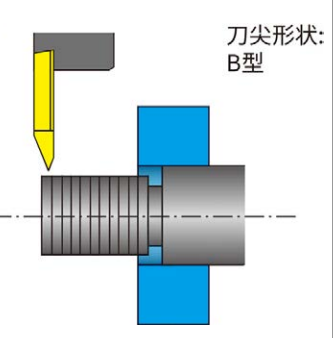
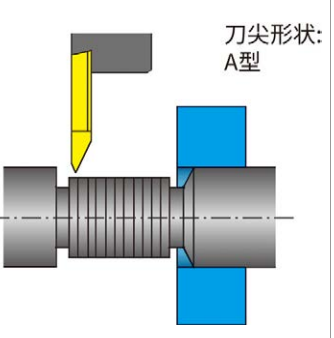
螺纹切削刀具选择指南

螺丝类型	公制螺纹	统一螺纹 (美制)	惠氏螺纹 (英制)	平行管螺纹 (英制)	管螺纹 (美制)	管螺纹 (英制)	
	M	UNC UNE	W	G (PF)	NPT	R (PT)	
螺纹角度	60°	60°	55°	55°	60°	55°	
螺距	mm	螺纹数/inch	螺纹数/inch	螺纹数/inch	螺纹数/inch	螺纹数/inch	
外螺纹	CSVT	0.2 - 0.5	80 - 56	-	-	-	
	TTPS	0.2 - 1.5	80 - 18	-	-	(18)	
	TTP	0.2 - 2.0	80 - 13	40/24/20/18/16	(28/19)	(18/14)	(28/19)
	TTMH	0.8 - 3.0	24 - 9	-	-	18/14/11.5	-
内螺纹	SBT	0.5 - 1.75	36 - 16	-	-	(18)	-
	TGC/HN	0.4 - 0.75	56 - 36	-	-	-	-

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

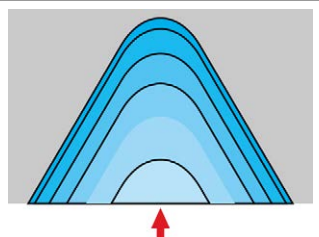
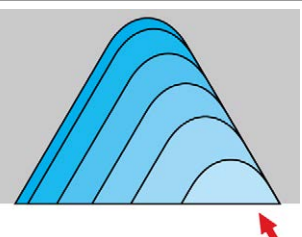
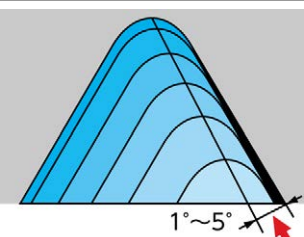
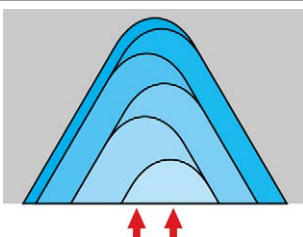
螺纹切削加工导览

刀片切削刀形状 A·B型区分使用

右手刀		左手刀					
带导套时	后扫时	带导套时	后扫时				
 <p>刀尖形状: A型</p>	 <p>刀尖形状: B型</p>	 <p>刀尖形状: B型</p>	 <p>刀尖形状: A型</p>				
刀杆	TTPR	刀杆	TTPR	刀杆	TTPL	刀杆	TTPL
刀片	TTP□□FR□A	刀片	TTP□□FR□B	刀片	TTP□□FL□B	刀片	TTP□□FL□A
<p>常规刀具，螺纹多位于工件的前端。 右手A型刀片的螺纹前端更靠近导套一侧，因此箭头部分可加工至较小。</p>		<p>这种刀具通常在螺纹位于工件的中间或后端使用。 右手B型刀片的螺纹前端靠近后车削一侧，因此箭头部分可加工至较小。 该工具为NTK的特色产品。</p>		<p>使用左手刀杆后，刀片位置远离导套，保证了足够的切削距离。</p>			

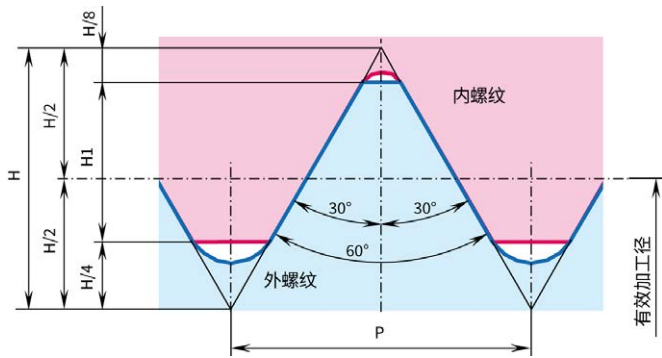
- 使用左手刀时，刀片A、B的选择相反。（导套侧为B，后切削侧为A。）
- 另外，如果不想将车削后的外径部分返回到导套，则可以选择左手刀杆（因为外径上有毛刺，可能会划伤导套）。
- 为保证A、B类型刀片加工到位，切刃长设计为0.4mm或0.8mm，螺距为0.2~0.75或0.5~1.25。当螺纹螺距较大时，请使用N型刀片。

螺纹切削加工方法

	径向进给 (直角切入)	侧向进给 (单刃切入)	侧向进给改良型 (单刃切入改良型)	递增式进给 (交错切入)
切入方法				
优点	<ul style="list-style-type: none"> • 最常见的加工方法，操作简单（标准程序） • 切削条件变更方便 • 切削刃两侧磨损均匀 	<ul style="list-style-type: none"> • 相对简单的加工方法(半标准程序) • 由于切削阻力减少，因此适合大螺距以及容易发生工件表面撕裂的被加工材料 • 切屑处理性能良好 	<ul style="list-style-type: none"> • 可以抑制右侧后刀面的磨损 • 由于切削阻力减少，因此适合大螺距以及容易发生工件表面撕裂的被加工材料 • 切屑处理性能良好 	<ul style="list-style-type: none"> • 左右后刀面均匀磨损 • 由于切削阻力减少，因此适合大螺距以及容易发生工件表面撕裂的被加工材料
缺点	<ul style="list-style-type: none"> • 切屑处理性能差 • 切削刃的接触面积变大，因此容易发生振刀 • 不适合大螺距加工 	<ul style="list-style-type: none"> • 右侧后刀面磨损严重（零切削导致摩擦磨损） • 切深难以变更 	<ul style="list-style-type: none"> • NC程序编制简单 • 切深难以变更 	<ul style="list-style-type: none"> • NC程序编制简单 • 切深难以变更 • 切屑处理性能差(切屑左右流动，可能发生缠绕)

适用刀片型号

公制螺纹 M



■ 外径

粗牙	细牙	适用产品型号			
		CSVT型	TTPS型	TTP型	TTMH型
	M1×0.2	CSVT11F ^{R/L} P60-035 ^{A/B}	TTPS60F ^{R/L} 4 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 4 ^{A/B} (S)	-
M1×0.25	M2×0.25	CSVT11F ^{R/L} P60-035 ^{A/B}	TTPS60F ^{R/L} 4 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 4 ^{A/B} (S)	-
	M3×0.35	CSVT11F ^{R/L} P60-035 ^{A/B}	TTPS60F ^{R/L} 4 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 4 ^{A/B} (S)	-
M2×0.4		CSVT11F ^{R/L} P60-035 ^{A/B}	TTPS60F ^{R/L} 8 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 8 ^{A/B} (S)	-
M3×0.5	M4×0.5	CSVT11F ^{R/L} P60-035 ^{A/B}	TTPS60F ^{R/L} 8 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 8 ^{A/B} (S)	-
M4×0.7		-	TTPS60F ^{R/L} 8 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 8 ^{A/B} (S)	-
	M6×0.75	-	TTPS60F ^{R/L} 8 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 8 ^{A/B} (S)	-
M5×0.8		-	TTPS60F ^{R/L} -N	TTP60F ^{R/L} -N	TTMH3260R010
M6×1.0		-	TTPS60F ^{R/L} -N	TTP60F ^{R/L} -N	TTMH3260R010
M8×1.25		-	TTPS60F ^{R/L} -N	TTP60F ^{R/L} -N	TTMH3260R015
M10×1.5	M12×1.5	-	-	-	TTMH3260R020
M12×1.75		-	-	-	TTMH3260R020
M16×2.0	M20×2.0	-	-	-	TTMH3260R025
M20×2.5		-	-	-	TTMH3260R025
M24×3.0	M30×3.0	-	-	-	TTMH3260R025

■ 内径

粗牙	细牙	适用产品型号
	M3×0.35	SBT025M3R
M2×0.4		-
M3×0.5		SBT025M3R
	M4×0.5	SBT030M4R(B)
M4×0.7		SBT030M4R(B)
	M6×0.75	SBT040M6RB
M5×0.8		SBT035M5RB
M6×1.0		SBT040M6RB
M8×1.25		SBT050M8RB
M10×1.5	M12×1.5	SBT060M10RB
M12×1.75		SBT060M10RB

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

推荐的切削切深和加工次数

公制螺纹 M

I 外径

CSV T

产品型号	刀尖 R	螺距	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
CSV T11FR/LP60-035A(B)	最大0.03	0.20	0.25	4	0.08	0.07	0.06	0.04																		
		0.25	0.32	5	0.09	0.07	0.07	0.05	0.04																	
		0.35	0.48	6	0.12	0.10	0.09	0.07	0.06	0.04																
		0.40	0.55	6	0.15	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04																
		0.50	0.70	7	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04															

*表示切深量 (直径) (mm)

TTP/TTPS

产品型号	刀尖 R	螺距	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
TTP60FR/L2A/B TTP(S)60FR/L4A/B	最大0.05 平头	0.20	0.22	4	0.07	0.06	0.05	0.04																		
		0.25	0.29	5	0.08	0.07	0.06	0.04	0.04																	
		0.35	0.44	5	0.14	0.11	0.09	0.06	0.04																	
TTP(S)60FR/L8A/B	R0.05	0.40	0.50	6	0.13	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04																
		0.50	0.66	6	0.20	0.16	0.12	0.08	0.06	0.04																
		0.70	0.96	7	0.22	0.20	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04															
		0.75	1.04	8	0.22	0.20	0.20	0.14	0.10	0.08	0.06	0.04														
TTP(S)60FR/L-N	R0.1	0.80	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04														
		1.00	1.32	8	0.30	0.24	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.04														
		1.25	1.69	9	0.31	0.30	0.30	0.24	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04													
TTPFR/L-N02	R0.20	1.50	1.87	10	0.33	0.32	0.28	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04												
		1.75	2.25	11	0.36	0.35	0.32	0.28	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04											
		2.00	2.63	12	0.36	0.34	0.32	0.30	0.28	0.26	0.22	0.18	0.14	0.12	0.07	0.04										

*表示切深量 (直径) (mm)

TTMH

产品型号	刀尖 R	螺距	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
TTMH3260R010	R0.1	0.8	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04													
		1.0	1.32	8	0.30	0.24	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.04													
TTMH3260R015	R0.15	1.3	1.59	9	0.33	0.30	0.26	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04												
TTMH3260R020	R0.20	1.5	1.90	10	0.36	0.32	0.28	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04											
		1.8	2.25	11	0.36	0.35	0.32	0.28	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04										
TTMH3260R025	R0.25	2.0	2.53	12	0.36	0.36	0.32	0.30	0.28	0.24	0.20	0.16	0.12	0.09	0.06	0.04									
		2.5	3.29	14	0.45	0.40	0.40	0.36	0.32	0.28	0.24	0.20	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.04							
		3.0	4.07	15	0.50	0.50	0.45	0.40	0.36	0.32	0.30	0.28	0.24	0.20	0.18	0.12	0.10	0.08	0.04						

*表示切深量 (直径) (mm)

I 内径

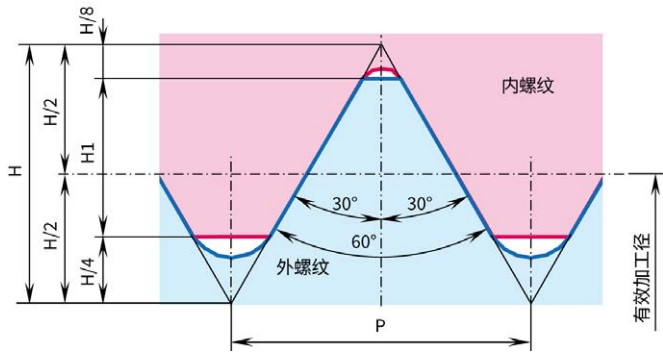
SBT

产品型号	刀尖 R	螺距	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
SBT025M3R	最大0.05 平头	0.35	0.37	6	0.11	0.09	0.07	0.05	0.03	0.02															
		0.50	0.56	7	0.12	0.12	0.1	0.08	0.07	0.05	0.02														
		0.70	0.82	9	0.14	0.14	0.12	0.12	0.1	0.08	0.06	0.04	0.02												
		0.80	0.95	10	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.1	0.08	0.06	0.03	0.02											
SBT030M4R(B) SBT035M5RB	R0.05	1.00	1.20	12	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.1	0.08	0.06	0.04	0.02										
		1.25	1.52	15	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.1	0.1	0.1	0.08	0.06	0.04	0.02							
		1.50	1.85	18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.1	0.1	0.1	0.1	0.08	0.08	0.06	0.04	0.02			
		1.75	2.17	20	0.15	0.14	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.1	0.1	0.1	0.08	0.08	0.08	0.06	0.04	

*表示切深量 (直径) (mm)

适用刀片型号

统一螺纹（美式） UNC/UNF



■ 外径

粗牙 (UNC)		细牙 (UNF)		参考螺距 (mm)	适用产品型号		
螺纹公称 (参考)		螺纹公称 (参考)			CSV T型	TTP/TTPS型	TTMH型
		No.0-80 UNF	0.0600-80 UNF	0.3175	CSV T11FR/LP60-035A/B	TTP(S)6FR/L4A/B	-
		No.1-72 UNF	0.0730-72 UNF	0.3528	CSV T11FR/LP60-035A/B	TTP(S)6FR/L4A/B	-
No.1-64 UNC	0.0730-64 UNC	No.2-64 UNF	0.0860-64 UNF	0.3969	CSV T11FR/LP60-035A/B	TTP(S)6FR/L4A/B	-
No.2-56 UNC	0.0860-56 UNC	No.3-56 UNF	0.0990-56 UNF	0.4536	CSV T11FR/LP60-035A/B	TTP(S)60FR/L8A/B	-
No.3-48 UNC	0.0990-48 UNC	No.4-48 UNF	0.1120-48 UNF	0.5292	CSV T11FR/LP60-035A/B	TTP(S)60FR/L8A/B	-
		No.5-44 UNF	0.1250-44 UNF	0.5773	-	TTP(S)60FR/L8A/B	-
No.440 UNC	0.1120-40 UNC	No.6-40 UNF	0.1380-40 UNF	0.6350	-	TTP(S)60FR/L8A/B	-
No.5-40 UNC	0.1250-40 UNC			0.6350	-	TTP(S)60FR/L8A/B	-
		No.8-36 UNF	0.1640-36 UNF	0.7056	-	TTP(S)60FR/L8A/B	-
No.6-32 UNC	0.1380-32 UNC	No.10-32 UNF	0.1900-32 UNF	0.7938	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
No.8-32 UNC	0.1640-32 UNC			0.7938	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
		No.12-28 UNF	0.2160-28 UNF	0.9071	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
		1/4-28 UNF	0.2500-28 UNF	0.9071	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
No.10-24 UNC	0.1900-24 UNC	5/16-24 UNF	0.3125-24 UNF	1.0583	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
No.12-24 UNC	0.2160-24 UNC	3/8-24 UNF	0.3750-24 UNF	1.0583	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
1/4-20 UNC	0.2500-20 UNC	7/16-20 UNF	0.4375-20 UNF	1.2700	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R015
		1/2-20 UNF	0.5000-20 UNF	1.2700	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R015
5/16-18 UNC	0.3125-18 UNC	9/16-18 UNF	0.5625-18 UNF	1.4111	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R015
		5/8-18 UNF	0.6250-18 UNF	1.4111	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R015
3/8-16 UNC	0.3750-16 UNC	3/4-16 UNF	0.7500-16 UNF	1.5875	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R020
7/16-14 UNC	0.4375-14 UNC	7/8-14 UNF	0.8750-14 UNF	1.8143	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R020
1/2-13 UNC	0.5000-13 UNC			1.9538	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R020
9/16-12 UNC	0.5625-12 UNC	1-12 UNF	1.0000-12 UNF	2.1167	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R025
		11/8-12 UNF	1.1250-12 UNF	2.1167	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R025
		11/4-12 UNF	1.2500-12 UNF	2.1167	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R025
		13/8-12 UNF	1.3750-12 UNF	2.1167	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R025
		11/2-12 UNF	1.5000-12 UNF	2.1167	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R025
5/8-11 UNC	0.6250-11 UNC			2.3091	-	-	TTMH3260R025
3/4-10 UNC	0.7500-10 UNC			2.5400	-	-	TTMH3260R025
7/8-9 UNC	0.8750-9 UNC			2.8222	-	-	TTMH3260R025

■ 内径

粗牙 (UNC)		细牙 (UNF)		参考螺距 (mm)	底孔直径	适用产品型号
螺纹公称 (参考)		螺纹公称 (参考)				
		No.8-36 UNF	0.1640-36 UNF	0.7056	3.51	SBT030M4R(B)
No.8-32 UNC	0.1640-32 UNC			0.7938	3.42	SBT030M4R(B)
		No.10-32 UNF	0.1900-32 UNF	0.7938	4.07	SBT035M5RB
		No.12-28 UNF	0.2160-28 UNF	0.9071	4.61	SBT040M6RB
		1/4-28 UNF	0.2500-28 UNF	0.9071	5.47	SBT0040M6RB
No.10-24 UNC	0.1900-24 UNC			1.0583	3.83	SBT035M5RB
No.12-24 UNC	0.2160-24 UNC			1.0583	4.47	SBT035M5RB
		5/16-24 UNF	0.3125-24 UNF	1.0583	6.91	SBT050M8RB
		3/8-24 UNF	0.3750-24 UNF	1.0583	8.51	SBT060M10RB
1/4-20 UNC	0.2500-20 UNC			1.2700	5.12	SBT040M6RB
		7/16-20 UNF	0.4375-20 UNF	1.2700	9.88	SBT060M10RB
		1/2-20 UNF	0.5000-20 UNF	1.2700	11.47	SBT060M10RB
5/16-18 UNC	0.3125-18 UNC			1.4111	6.57	SBT050M8RB
		9/16-18 UNF	0.5625-18 UNF	1.4111	12.9	SBT060M10RB
		5/8-18 UNF	0.6250-18 UNF	1.4111	14.5	SBT060M10RB
3/8-16 UNC	0.3750-16 UNC			1.5875	7.98	SBT060M10RB
		3/4-16 UNF	0.7500-16 UNF	1.5875	17.5	SBT060M10RB

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

推荐的切深和加工次数

统一螺纹 (美式) UNC/UNF

外径

CSVT

产品型号	刀尖R	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
CSVT11FRP60-035A(B)	最大0.03	80	0.43	6	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04															
		72	0.48	6	0.12	0.10	0.09	0.07	0.06	0.04															
		64	0.55	6	0.14	0.13	0.10	0.08	0.06	0.04															
		56	0.63	7	0.14	0.12	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04														
		48	0.75	7	0.16	0.16	0.14	0.11	0.08	0.06	0.04														

*表示切深量 (直径) (mm)

TTP/TTPS

产品型号	刀尖R	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
TTPS60FR/L2A(B) TTP(S)60FR/L4A(B)	最大0.05 平头	80	0.39	5	0.11	0.10	0.08	0.06	0.04																
		72	0.45	5	0.13	0.13	0.09	0.06	0.04																
		64	0.51	6	0.13	0.11	0.10	0.07	0.06	0.04															
TTP(S)60FR/L8A(B)	R0.05	56	0.59	6	0.16	0.14	0.11	0.08	0.06	0.04															
		48	0.70	6	0.20	0.16	0.14	0.09	0.07	0.04															
		44	0.77	7	0.20	0.16	0.13	0.10	0.08	0.06	0.04														
		40	0.86	7	0.20	0.18	0.16	0.12	0.10	0.06	0.04														
		36	0.97	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.11	0.08	0.06	0.04													
TTP(S)60FR/L-N	R0.1	32	1.00	8	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04													
		28	1.17	8	0.26	0.23	0.19	0.15	0.12	0.10	0.08	0.04													
		24	1.40	9	0.28	0.24	0.22	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.04												
		20	1.72	9	0.32	0.29	0.27	0.24	0.20	0.16	0.12	0.08	0.04												
		18	1.94	10	0.34	0.30	0.28	0.26	0.22	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04											
TTP60FR/L-N02	R0.2	16	2.01	10	0.35	0.34	0.30	0.26	0.22	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04											
		14	2.35	11	0.36	0.35	0.32	0.30	0.26	0.22	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04										
		13	2.56	12	0.36	0.34	0.32	0.30	0.26	0.22	0.20	0.18	0.16	0.10	0.08	0.04									
		12	2.81	13	0.36	0.35	0.32	0.30	0.28	0.26	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04								

*表示切深量 (直径) (mm)

TTMH

产品型号	刀尖R	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
TTMH3260R010	R0.1	32	1.00	8	0.24	0.20	0.12	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04													
		28	1.17	8	0.26	0.23	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.04													
		24	1.40	9	0.28	0.24	0.18	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.04												
TTMH3260R015	R0.15	20	1.62	9	0.32	0.28	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.04												
		18	1.84	10	0.32	0.30	0.24	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04											
TTMH3260R020	R0.2	16	2.01	10	0.35	0.34	0.26	0.26	0.22	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04											
		14	2.35	11	0.36	0.35	0.30	0.30	0.26	0.22	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04										
		13	2.56	12	0.36	0.34	0.30	0.30	0.26	0.22	0.20	0.18	0.16	0.10	0.08	0.04									
TTMH3260R025	R0.25	12	2.71	12	0.36	0.35	0.33	0.31	0.29	0.25	0.22	0.20	0.16	0.12	0.08	0.04									
		11	3.00	13	0.40	0.36	0.30	0.30	0.28	0.26	0.24	0.22	0.20	0.16	0.12	0.08	0.04								
		10	3.35	14	0.43	0.40	0.36	0.36	0.32	0.28	0.24	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.08	0.04							
		9	3.78	15	0.45	0.43	0.39	0.39	0.36	0.32	0.28	0.24	0.20	0.18	0.16	0.14	0.10	0.08	0.04						

*表示切深量 (直径) (mm)

内径

SBT

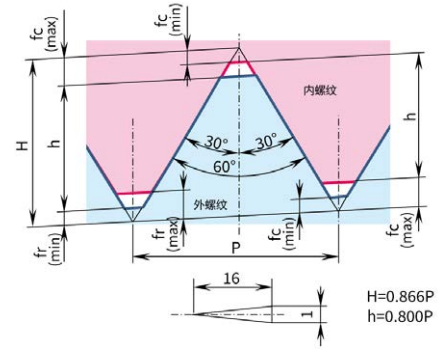
产品型号	刀尖R	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
SBT030M4R(B)	最大0.05 平头	36	0.83	9	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02												
SBT030M4R(B) SBT035M5RB	最大0.05 平头	32	0.94	10	0.14	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02											
SBT040M6RB	R0.05	28	1.08	12	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.07	0.05	0.04	0.02									
SBT035M5RB	最大0.05 平头	24	1.29	13	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04	0.02	0.02							
SBT050M8RB SBT060M10RB	R0.05	24	1.27	13	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04	0.02	0.02							
SBT060M10RB	R0.05	20	1.55	15	0.14	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.10	0.09	0.06	0.06	0.02						
SBT050M8RB SBT060M10RB	R0.05	18	1.73	17	0.14	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.10	0.10	0.09	0.09	0.06	0.04	0.02				
SBT060M10RB	R0.05	16	1.96	19	0.14	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02		

*表示切深量 (直径) (mm)

适用刀片型号

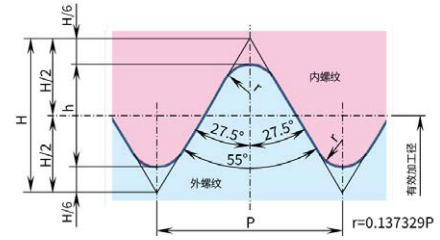
管螺纹 (美制) NPT

螺纹公称	(参考)	螺距 (参考) (mm)	适用产品型号
NTP1/16	27	0.941	TTP(S)60F ^R /L8 ^A /B
NPT1/8	27	0.941	
NPT1/4	18	1.411	
NPT3/8	18	1.411	



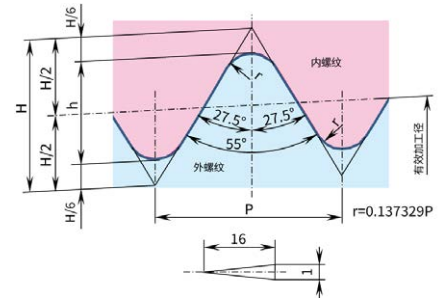
平行管螺纹 (英制) G/BSPP

螺纹公称	(参考)	螺距 (参考) (mm)	适用产品型号
G1/16	28	0.9071	TTP55F ^R /L8 ^A /B
G1/8	28	0.9071	
G1/4	19	1.3368	
G3/8	19	1.3368	



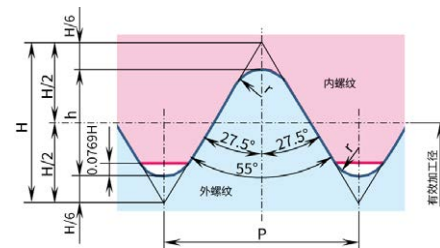
管螺纹 (英制) R/BSPT

螺纹公称	(参考)	螺距 (参考) (mm)	适用产品型号
R(PT)1/16	28	0.9071	TTP55F ^R /L8 ^A /B
R(PT)1/8	28	0.9071	
R(PT)1/4	19	1.3368	
R(PT)1/8	19	1.3368	



惠氏螺纹 (英制) BSW

螺纹公称	(参考)	螺距 (参考) (mm)	适用产品型号
W1/8	40	0.64	TTP55F ^R /L8 ^A /B
W3/16	24	1.06	
W1/4	20	1.27	
W5/16	18	1.41	
W3/8	16	1.59	



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

推荐的切深和加工次数

管螺纹 (美制) NPT

产品型号	刀尖 R	螺纹公称	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
TTP(S)60F ^R /L8 ^A /B	R0.05	NPT ¹ / ₁₆	27	0.64	6	0.18	0.16	0.12	0.08	0.06	0.04				
		NPT ¹ / ₈	27	0.64	6	0.18	0.16	0.12	0.08	0.06	0.04				
		NPT ¹ / ₁	18	1.28	8	0.26	0.24	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.04		
		NPT ³ / ₈	18	1.28	8	0.26	0.24	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.04		

*表示切深量 (直径) (mm)

平行管螺纹 (英制) G/BSPP

产品型号	刀尖 R	螺纹公称	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
TTP55F ^R /L8 ^A /B	R0.05	G ¹ / ₁₆	28	0.67	6	0.2	0.16	0.12	0.09	0.06	0.04				
		G ¹ / ₈	28	0.67	6	0.2	0.16	0.12	0.09	0.06	0.04				
		G ¹ / ₄	19	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04		
		G ³ / ₈	19	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04		

*表示切深量 (直径) (mm)

管螺纹 (英制) R/BSPT

产品型号	刀尖 R	螺纹公称	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
TTP55F ^R /L8 ^A /B	R0.05	R(PT) ¹ / ₁₆	28	0.67	6	0.20	0.16	0.12	0.09	0.06	0.04				
		R(PT) ¹ / ₈	28	0.67	6	0.20	0.16	0.12	0.09	0.06	0.04				
		R(PT) ¹ / ₄	19	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04		
		R(PT) ³ / ₈	19	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04		

*表示切深量 (直径) (mm)

惠氏螺纹 (英制) BSW

产品型号	刀尖 R	螺纹公称	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
TTP55F ^R /L8 ^A /B	R0.05	W ¹ / ₈	40	0.45	5	0.13	0.13	0.09	0.06	0.04					
		W ³ / ₁₆	24	0.79	7	0.2	0.16	0.14	0.11	0.08	0.06	0.04			
		W ¹ / ₄	20	0.96	8	0.2	0.18	0.16	0.14	0.1	0.08	0.06	0.04		
		W ⁵ / ₁₆	18	1.07	8	0.25	0.22	0.18	0.14	0.1	0.08	0.06	0.04		
		W ³ / ₈	16	1.21	8	0.26	0.23	0.2	0.16	0.13	0.11	0.08	0.04		

*表示切深量 (直径) (mm)

N 新产品

O 产品介绍

P 材质·选择指南

Q 前扫

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺纹切削

V 内径加工

W 冲刀

X 立铣刀

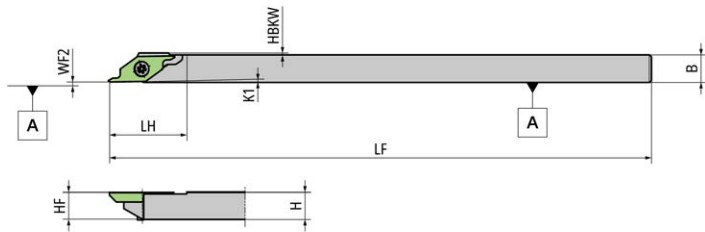
Y 技术资料

Z 索引

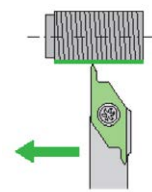
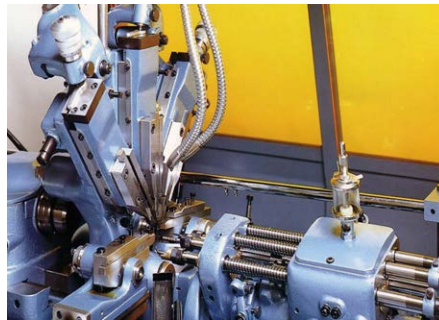
外螺纹切削加工

CSVT..系列 / 刀杆

CSV 放射型刀架用



●图示为右手刀 (R)



产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR095	R	9.5	9.5	0	9.5	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR10	R	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12	R	12	12	0	12	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12GX	R	12	12	0	12	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL07	L	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL08	L	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL10	L	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → U13 推荐切削条件 → U3

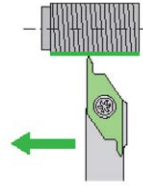
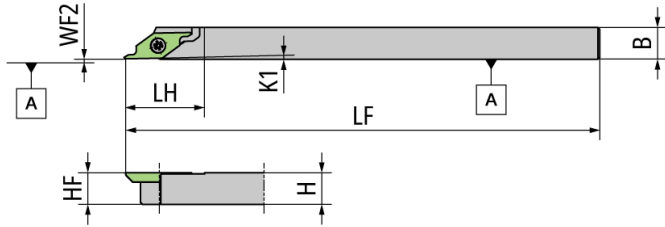
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR07GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR08GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR095	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

CSV-NC 排刀刀架用



●图示为右手刀 (R)

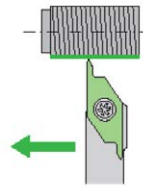
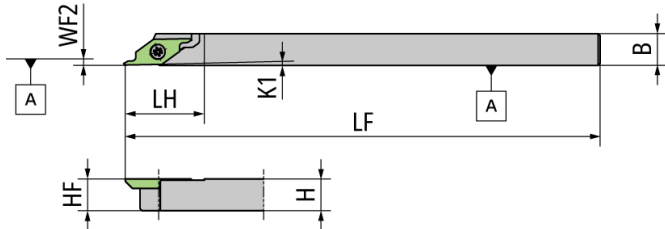
产品型号	左右手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVL08NC	L	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVL10NC	L	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVL12NC	L	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..

参照页码: 刀片 → U13 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10GXNC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC-F 排刀刀架用



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC-F	R	8	8	0	8	1	120	20	0-0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..

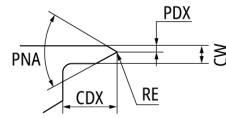
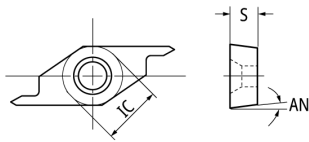
参照页码: 刀片 → U13 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC-F	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSVT..系列 / 刀片 硬质合金

CSVT-A

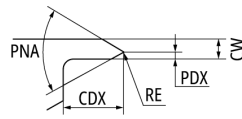
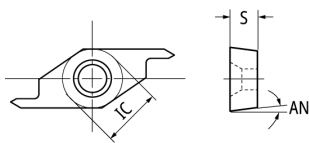


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

产品型号	左右手	排屑槽	螺距	AN	CDX	CW	EPSR	IC	PDX	PNA	RE	S	硬质合金
													PVD涂层
			mm	°	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	VM1
CSVT11FRP60-035A	R	无	0.2-0.5	7	3	1	35	6.35	0.35	60	0.03	2.38	●
CSVT11FLP60-035A	L	无	0.2-0.5	7	3	1	35	6.35	0.35	60	0.03	2.38	●

参照页码: 刀杆 → U11,U12 推荐切削条件 → U3

CSVT-B



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

产品型号	左右手	排屑槽	螺距	AN	CDX	CW	EPSR	IC	PDX	PNA	RE	S	硬质合金
													PVD涂层
			mm	°	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	VM1
CSVT11FRP60-035B	R	无	0.2-0.5	7	3	1	35	6.35	0.35	60	0.03	2.38	●
CSVT11FLP60-035B	L	无	0.2-0.5	7	3	1	35	6.35	0.35	60	0.03	2.38	●

参照页码: 刀杆 → U11,U12 推荐切削条件 → U3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

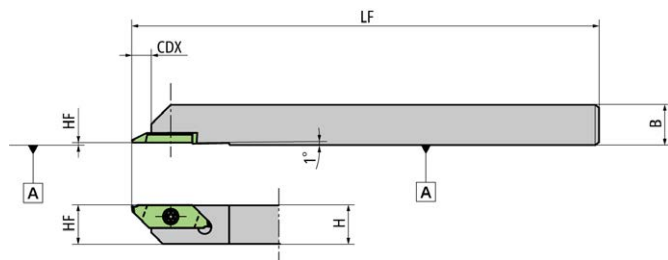
技术资料 Y

索引 Z

外径螺纹切削加工

TTPS..系列 / 刀杆

CTPS



●图示为右手刀 (R)。

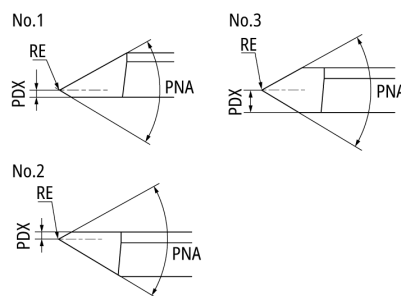
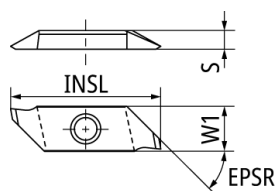
产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
CTPSR10	R	10	5	10	10	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR12	R	12	5	12	12	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPSR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CTPSR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S

TTPS..系列 / 刀片 硬质合金

TTPS



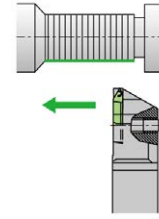
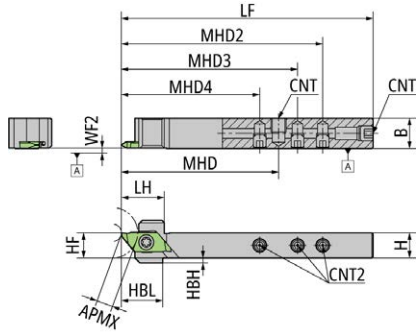
●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

图号	产品型号	左右手	排屑槽	螺距	EPSR	INSL	PDX	PNA	RE	S	W1	硬质合金	
				mm								°	mm
1	TTPS60FR4A	R	有	0.2-0.75	45	20	0.4	60	0.05以下平头	2.5	6	●	●
1	TTPS60FR8A	R	有	0.5-1.25	45	20	0.8	60	0.05	2.5	6	●	●
2	TTPS60FR4B	R	有	0.2-0.75	45	20	0.4	60	0.05以下平头	2.5	6	●	●
2	TTPS60FR8B	R	有	0.5-1.25	45	20	0.8	60	0.05	2.5	6	●	●
3	TTPS60FR-N	R	有	1-1.5	45	20	1.25	60	0.1	2.5	6	●	●

推荐切削条件 → U3

外螺纹切削加工 TTP..系列/刀杆

■ TTP-OH3 刀架直接给油 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

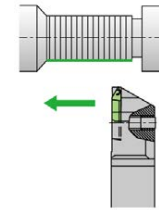
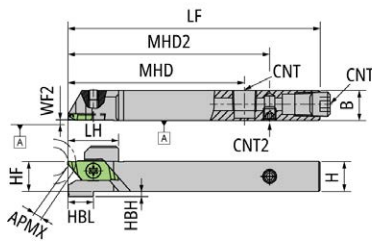
产品型号	左右手	APMX	B	CNT	CNT2	CUTDIA	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TTPR1012H-OH3	R	6.5	12	M6*1	M5	16	10	2	16.5	10	100	17.15	62.5	80	70	55	0	TTP..
TTPL1012H-OH3	L	6.5	12	M6*1	M5	16	10	2	16.5	10	100	17.15	62.5	80	70	55	0	TTP..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3 OH3孔位对照表 → N26 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
TTPR1012H-OH3	LRIS-4*12PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TTPL1012H-OH3	LRIS-4*12PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

■ TTP-OH2 刀架直接给油 1孔型



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	APMX	B	CNT	CNT2	CUTDIA	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	适用刀片
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TTPR12H-OH2	R	5.5	12	Rc1/8	M5	18	12	2	10	12	100	20	70	80	0.2	TTP..
TTPR16X-OH2	R	5.5	16	Rc1/8	M5	18	16	-	-	16	120	19.5	70	100	0.2	TTP..
TTPL12H-OH2	L	5.5	12	Rc1/8	M5	18	12	2	10	12	100	20	70	80	0.2	TTP..
TTPL16X-OH2	L	5.5	16	Rc1/8	M5	18	16	-	-	16	120	19.5	70	100	0.2	TTP..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
TTPR12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TTPR16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TTPL12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TTPL16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

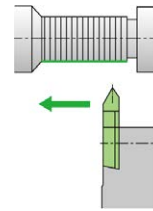
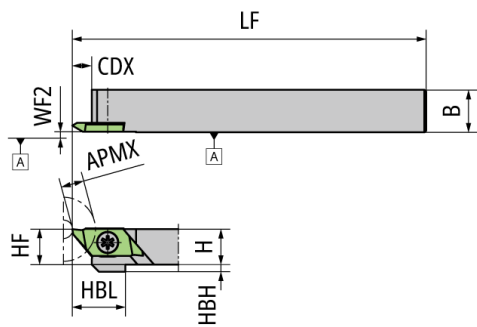
冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

TTP



●图示为右手刀 (R)。

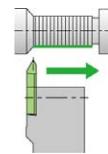
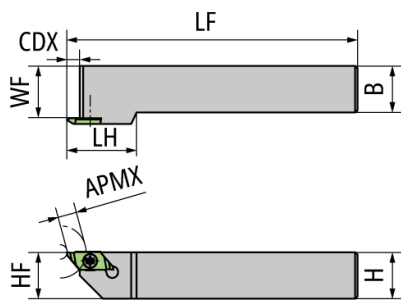
产品型号	左右手	APMX	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TTPR08	R	6.5	10	7	8	4	15	8	120	0.2	TTP..
TTPR10	R	6.5	10	7	10	2	15	10	120	0.2	TTP..
TTPR12	R	6.5	12	7	12	-	-	12	120	0.2	TTP..
TTPR12GX	R	6.5	12	7	12	-	-	12	85	0.2	TTP..
TTPR16	R	6.5	16	7	16	-	-	16	120	0.2	TTP..
TTPR16H	R	6.5	16	7	16	-	-	16	100	0.2	TTP..
TTPR20F	R	6.5	20	7	20	-	-	20	80	0.2	TTP..
TTPL08	L	6.5	10	7	8	4	15	8	120	0.2	TTP..
TTPL10	L	6.5	10	7	10	2	15	10	120	0.2	TTP..
TTPL12	L	6.5	12	7	12	-	-	12	120	0.2	TTP..
TTPL12GX	L	6.5	12	7	12	-	-	12	85	0.2	TTP..
TTPL16	L	6.5	16	7	16	-	-	16	120	0.2	TTP..
TTPL16H	L	6.5	16	7	16	-	-	16	100	0.2	TTP..
TTPL20F	L	6.5	20	7	20	-	-	20	80	0.2	TTP..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TTPR08	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TTPR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TTPR12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPR12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPR16H	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPR20F	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
TTPL08	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TTPL10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TTPL12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPL12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPL16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPL16H	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPL20F	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

TTP-K (M) 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

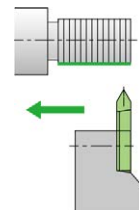
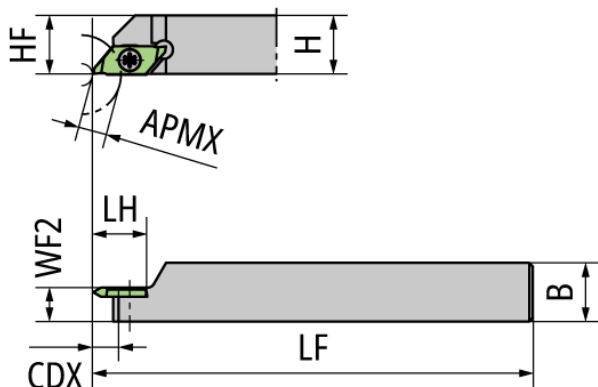
产品型号	左右手	APMX	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TTPR20K-25	R	6.5	20	5.5	20	20	125	30	25	TTP..
TTPR25M-30	R	6.5	25	5.5	25	25	150	30	30	TTP..
TTPL20K-25	L	6.5	20	5.5	20	20	125	30	25	TTP..
TTPL25M-30	L	6.5	25	5.5	25	25	150	30	30	TTP..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TTPR20K-25	LRIS-4*10	LLR-25S
TTPR25M-30	LRIS-4*10	LLR-25S
TTPL20K-25	LRIS-4*10	LLR-25S
TTPL25M-30	LRIS-4*10	LLR-25S

TTP-F 偏移刀杆



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	APMX	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TTPL12-F06	L	6.5	12	5.5	12	12	120	16	7.25	TTP..
TTPL16-F08	L	6.5	16	5.5	16	16	120	16	9.25	TTP..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TTPL12-F06	LRIS-4*6	LLR-25S
TTPL16-F08	LRIS-4*6	LLR-25S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

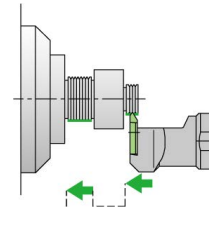
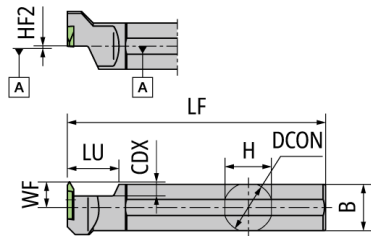
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-TTP DS刀杆



- 图示为左手刀 (L)。
- 左手刀杆请使用右手 (R) 刀片。

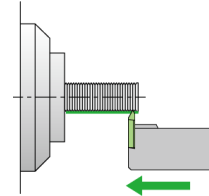
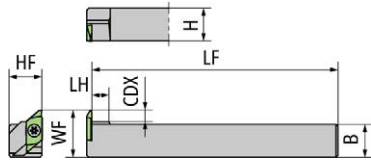
产品型号	左右手	B	CDX	DCON	H	HF2	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
DS-TTPL16F	L	15	5.5	16	15	0	80	20	10	TTP..
DS-TTPL19	L	18	5.5	19.05	18	0	120	20	10	TTP..
DS-TTPL20	L	19	5.5	20	19	0	120	20	10	TTP..
DS-TTPL22	L	21	5.5	22	21	0	120	20	10	TTP..
DS-TTPL25	L	24	5.5	25.4	24	0	150	20	10	TTP..
DS-TTPL25-MET	L	24	5.5	25	24	0	150	20	10	TTP..

参照页码：刀片 → U19 推荐切削条件 → U3 DS套筒(∅16,∅22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-TTPL16F	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TTPL19	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TTPL20	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TTPL22	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TTPL25	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TTPL25-MET	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

CH-TTP 正面排刀刀架



- 图示为左手刀 (L)。
- 左手刀杆请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CH-TTPL16	L	16	5.5	16	16	120	9	23	TTP..
CH-TTPL20	L	20	5.5	20	20	120	9	27	TTP..

参照页码：刀片 → U19 推荐切削条件 → U3

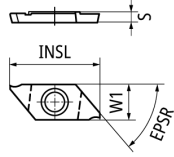
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-TTPL16	LRIS-4*10	LLR-25S
CH-TTPL20	LRIS-4*10	LLR-25S

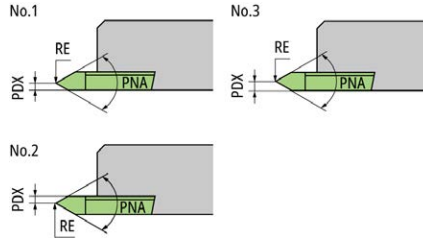
外螺纹切削加工

TTP..系列 / 刀片 硬质合金

TTP-R



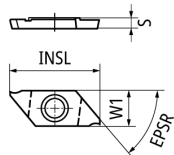
●图示为右手刀 (R)。



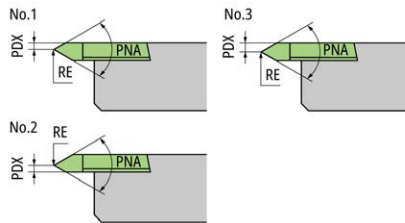
图号	产品型号	左右手	排屑槽	螺距 mm	EPSR °	INSL mm	PDX mm	PNA °	RE mm	S mm	W1 mm	硬质合金				
												PVD涂层				无涂层
												650	ST4	QM3	ZM3	KM1
1	TTP60FR2A	R	有	0.2-0.35	50	19.9	0.2	60	0.05以下平头	2.5	8				●	
1	TTP60FR4A	R	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8	●	●	●	●	
1	TTP60FR4AS	R	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8					●
1	TTP60FR8A	R	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8	●	●	●	●	
1	TTP60FR8AS	R	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8					●
1	TTP55FR8A	R	有	-	50	19.9	0.8	55	0.05	2.5	8				●	
2	TTP60FR2B	R	有	0.2-0.35	50	19.9	0.2	60	0.05以下平头	2.5	8				●	
2	TTP60FR4B	R	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8	●	●	●	●	
2	TTP60FR4BS	R	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8					●
2	TTP60FR8B	R	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8	●	●	●	●	
2	TTP60FR8BS	R	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8					●
2	TTP55FR8B	R	有	-	50	19.9	0.8	55	0.05	2.5	8				●	
3	TTP60FR-N	R	有	1-1.5	50	19.9	1.25	60	0.1	2.5	8	●	●	●	●	
3	TTP60FR-N02	R	有	1.5-2	50	19.9	1.25	60	0.2	2.5	8		●	●	●	
3	TTP60FR-NS	R	有	1-1.5	50	19.9	1.25	60	0.1	2.5	8					●

参照页码: 刀杆 → U15~U18 推荐切削条件 → U3

TTP-L



●图示为左手刀 (L)。



图号	产品型号	左右手	排屑槽	螺距 mm	EPSR °	INSL mm	PDX mm	PNA °	RE mm	S mm	W1 mm	硬质合金				
												PVD涂层				无涂层
												650	ST4	QM3	ZM3	KM1
1	TTP60FL2A	L	有	0.2-0.35	50	19.9	0.2	60	0.05以下平头	2.5	8				●	
1	TTP60FL4A	L	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8	●	●	●	●	
1	TTP60FL4AS	L	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8					●
1	TTP60FL8A	L	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8	●	●	●	●	
1	TTP60FL8AS	L	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8					●
1	TTP55FL8A	L	有	-	50	19.9	0.8	55	0.05	2.5	8				●	
2	TTP60FL2B	L	有	0.2-0.35	50	19.9	0.2	60	0.05以下平头	2.5	8				●	
2	TTP60FL4B	L	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8	●	●	●	●	
2	TTP60FL4BS	L	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8					●
2	TTP60FL8B	L	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8	●	●	●	●	
2	TTP60FL8BS	L	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8					●
2	TTP55FL8B	L	有	-	50	19.9	0.8	55	0.05	2.5	8				●	
3	TTP60FL-N	L	有	1-1.5	50	19.9	1.25	60	0.1	2.5	8	●	●	●	●	
3	TTP60FL-N02	L	有	1.5-2	50	19.9	1.25	60	0.2	2.5	8		●	●	●	
3	TTP60FL-NS	L	有	1-1.5	50	19.9	1.25	60	0.1	2.5	8					●

参照页码: 刀杆 → U15~U18 推荐切削条件 → U3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

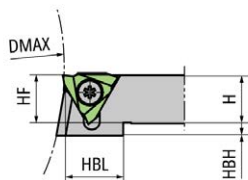
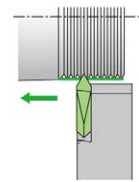
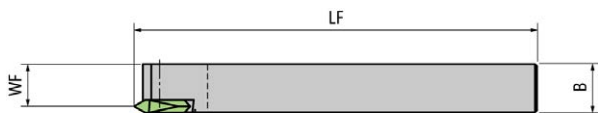
技术资料 Y

索引 Z

外螺纹切削加工

TTMH..系列 / 刀杆

STTN



●图示为右手刀 (R)。

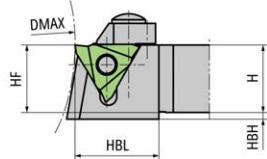
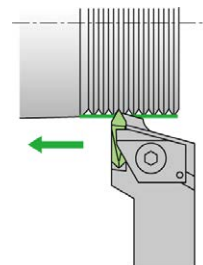
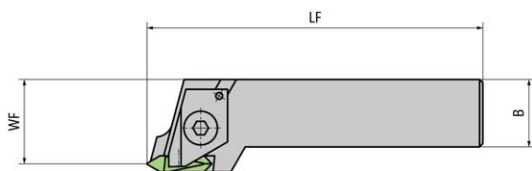
产品型号	左右手	B	DMAX	H	HBH	HBL	HF	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
STTNR101032	R	10	120	10	5	15	10	80	8.5	TTMH32..
STTNR121232	R	12	120	12	5	15	12	80	10.5	TTMH32..
STTNR121232-K	R	12	120	12	5	15	12	125	10.5	TTMH32..

参照页码: 刀片 → U21 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
STTNR101032	LR-S-4*9	RLR-20S
STTNR121232	LR-S-4*9	RLR-20S
STTNR121232-K	LR-S-4*9	RLR-20S

NTTB 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

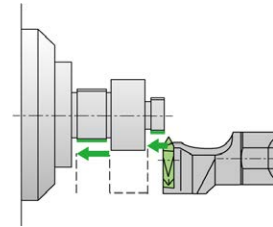
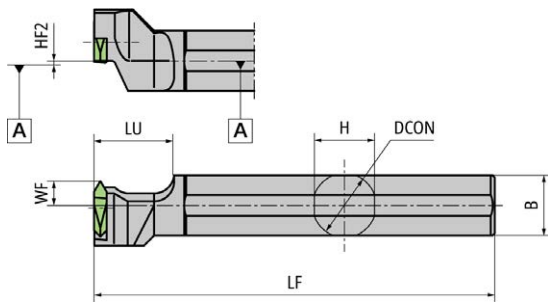
产品型号	左右手	B	DMAX	H	HBH	HF	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
NTTBR161632	R	16	120	16	4	16	120	20	TTMH32..
NTTBR202032	R	20	120	20	-	20	140	25	TTMH32..

参照页码: 刀片 → U21 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NTTBR161632	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NTTBR202032	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

DS-STT DS刀杆



- 图示为左手刀 (L)。
- 左手刀杆请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
DS-STTL14F	L	13	14	13	0	80	20	6	TTMH32..
DS-STTL15H	L	15	15.875	15	0	100	20	6	TTMH32..
DS-STTL16X	L	15	16	15	0	95	20	6	TTMH32..

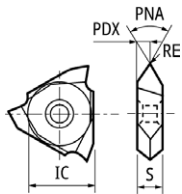
参照页码: 刀片 → U21 推荐切削条件 → U3 DS套筒(∅16,∅22用) → O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-STTL14F	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-STTL15H	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-STTL16X	LR-S-4*9	RLR-20S

TTMH..系列/刀片 硬质合金

TTMH



- 图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	螺距	GAN	IC	PDX	PNA	RE	S	硬质合金
			mm	°	mm	mm	°	mm	mm	PVD涂层
TTMH3260R010	R	有	0.8-3	6	9.525	1.59	60	0.1	3.18	●
TTMH3260R015	R	有	1-3	6	9.525	1.59	60	0.15	3.18	●
TTMH3260R020	R	有	1.5-3	6	9.525	1.59	60	0.2	3.18	●

参照页码: 刀杆 → U20,U21 推荐切削条件 → U3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

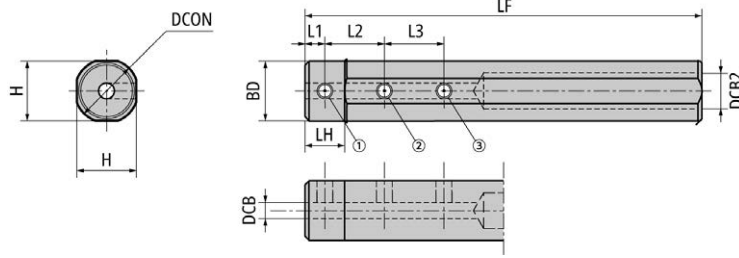
备忘录

N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引

内螺纹切削加工 STICK DUO

SBT..系列 / 套筒

■ NBH 柄径 $\phi 15.875 \sim \phi 19.05$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH02515H	N	15	2.5	9	15.875	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03015H	N	15	3	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03515H	N	15	3.5	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04015H	N	15	4	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05015H	N	15	5	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06015H	N	15	6	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH02516H	N	15	2.5	9	16	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03016H	N	15	3	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03516H	N	15	3.5	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04016H	N	15	4	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05016H	N	15	5	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06016H	N	15	6	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH02519K	N	18	2.5	11	19.05	18	125	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03019K	N	18	3	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03519K	N	18	3.5	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04019K	N	18	4	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05019K	N	18	5	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06019K	N	18	6	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..

参照页码：刀片 → U26 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH02515H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03515H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02516H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03516H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02519K	SS0408F	SS0408F	-	LW-2
NBH03019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03519K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

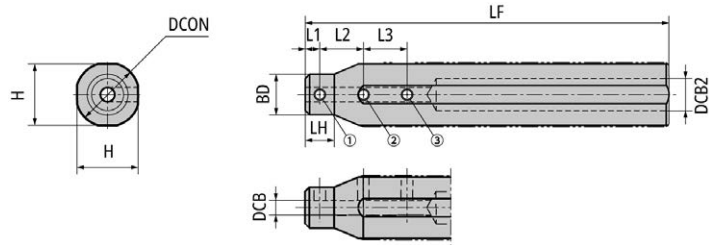
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

NBH 柄径 $\phi 20 \sim \phi 32$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH02520K	N	11	2.5	11	20	19	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03020K	N	12	3	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03520K	N	12	3.5	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04020K	N	13	4	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05020K	N	14	5	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06020K	N	15	6	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH02522K	N	11	2.5	11	22	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03022K	N	12	3	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03522K	N	12	3.5	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04022K	N	13	4	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05022K	N	14	5	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06022K	N	15	6	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH02523K	N	11	2.5	11	23	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03023K	N	12	3	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03523K	N	12	3.5	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04023K	N	13	4	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05023K	N	14	5	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH02525K-MET	N	11	2.5	11	25	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03025K-MET	N	12	3	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03525K-MET	N	12	3.5	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04025K-MET	N	13	4	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05025K-MET	N	14	5	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06025K-MET	N	15	6	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH02525K	N	11	2.5	11	25.4	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03025K	N	12	3	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03525K	N	12	3.5	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04025K	N	13	4	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05025K	N	14	5	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06025K	N	15	6	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH05032K	N	14	5	11	32	30	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06032K	N	15	6	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.

参照页码: 刀片 → U26 推荐切削条件 → U3

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH02520K	SS0404F	SS0404F	-	LW-2
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH03520K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH02522K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03022K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03522K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH02523K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03023K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03523K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH02525K-MET	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03525K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH02525K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03025K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03525K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺紋切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

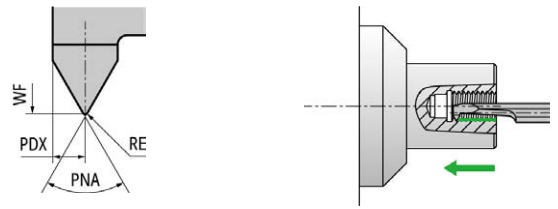
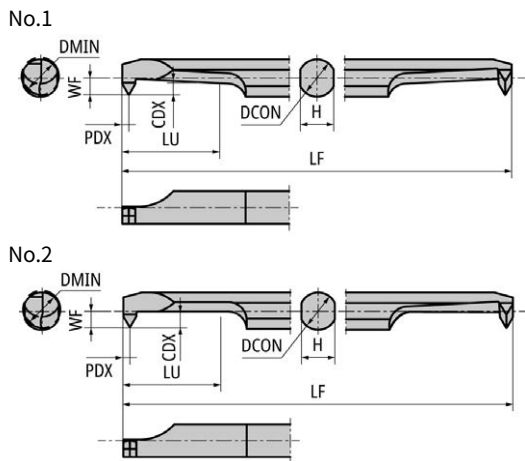
技术资料
Y

索引
Z

STICK DUO

SBT..系列 / 镗刀杆 硬质合金

SBT



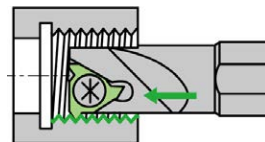
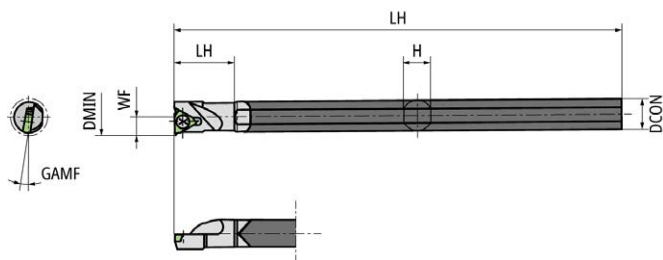
- 图示为右手刀 (R)。
- No.1: 偏心锥形

图号	产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	螺距	CDX	DCON	H	LF	LU	PDX	PNA	RE	WF	硬质合金
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	SBT025M3R	R	无	2.5	0.5	0.6	2.5	2.3	50	5.4	0.4	60	0.05以下平头	1.1	●
1	SBT030M4R	R	无	3	0.5-0.8	0.8	3	2.7	50	7.5	0.5	60	0.05以下平头	1.3	●
1	SBT030M4RB	R	有	3	0.5-0.8	0.8	3	2.7	50	7.5	0.5	60	0.05以下平头	1.3	●
1	SBT035M5RB	R	有	3.5	0.5-1	1	3.5	3.2	60	8.5	0.55	60	0.05以下平头	1.55	●
1	SBT040M6RB	R	有	4	0.75-1.25	1.2	4	3.6	60	10.5	0.7	60	0.05	1.8	●
2	SBT050M8RB	R	有	5	0.75-1.5	1.5	5	4.5	70	15.8	0.8	60	0.05	2.3	●
2	SBT060M10RB	R	有	6	0.75-1.75	1.8	6	5.4	80	18.4	0.95	60	0.05	2.8	●

参照页码: 套筒 → U23~U24 推荐切削条件 → U3

内螺纹切削加工 TMN..系列/刀杆

TGC 硬质合金刀杆



●图示为右手刀 (R)。

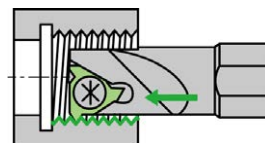
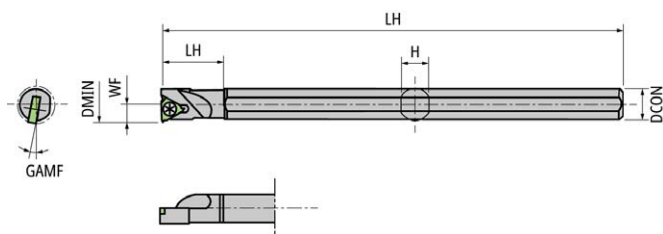
产品型号	左右手	DCON	DMIN	GAMF	H	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
TGC10T06H161R	R	6	8	10	5.5	100	13	3.8	TMN06..
TGC10T08K162R	R	8	10	10	7	125	17	4.7	TMN08..
TGC10T10M163R	R	10	12	10	9	150	20	6	TMN09..

参照页码：刀片 → U28 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TGC10T06H161R	LR-S-2*4.4	CLR-13S
TGC10T08K162R	LR-S-2*5.5	CLR-13S
TGC10T10M163R	LRIS-2.2*6	CLR-13S

HN 钢刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	DCON	DMIN	GAMF	H	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
HN59Z-0028	R	6	8	10	5.5	100	13	3.8	TMN06..
HN59Z-0029	R	8	10	10	7	125	17	4.7	TMN08..
HN59Z-0030	R	10	12	10	9	150	20	6	TMN09..

参照页码：刀片 → U28 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
HN59Z-0028	LR-S-2*4.4	CLR-13S
HN59Z-0029	LR-S-2*5.5	CLR-13S
HN59Z-0030	LRIS-2.2*6	CLR-13S

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

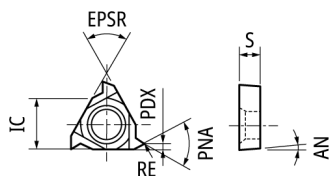
立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

TMN..系列 / 刀片 硬质合金

TMN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	螺距		AN	EPSR	IC	PDX	PNA	RE	S	硬质合金
			mm	°								PVD涂层
TMN06FR03	R	有	0.4-0.75	7	60	3.97	0.5	60	0.03	1.59		●
TMN08FR03	R	有	0.4-0.75	7	60	4.76	0.5	60	0.03	2.38		●
TMN09FR03	R	有	0.4-0.75	7	60	5.56	0.5	60	0.03	2.38		●

参照页码: 刀杆 → U27 推荐切削条件 → U3

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引



高效螺纹切削用 | 适用于CNC自动车床

螺纹旋风铣加工



可高效生产齿科螺钉、骨钉等医疗用螺纹。
针对日益普及的双头螺纹，
可进行单次加工，实现高效的螺纹切削。

性能

传统上，使用CNC自动车床进行螺纹切削需要多次往复切削，但切削较长的医疗用螺钉时，存在螺钉从导套上脱落的问题，因此需要在连接螺钉的同时进行切削。

螺纹旋风铣加工是一种高效的切削方法，可以使用内旋风铣刀一次性切削如此长的医疗用螺钉。

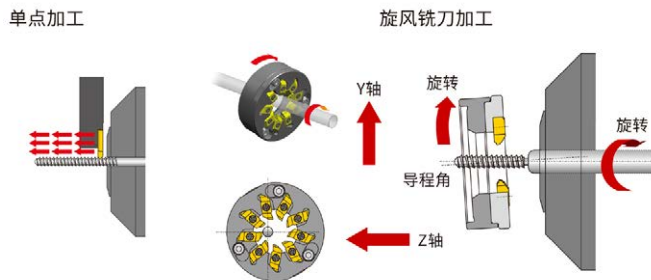
	双头螺纹一次加工示例	三头螺纹一次加工示例
工件名称	骨钉	蜗杆
被加工材料	Ti-6Al-4V ELI	黄铜
工件		
刀片形状		
螺纹外径	ø4.0	ø7.0
螺纹底径	ø2.4	ø4.7
导程	3.42mm	4.9mm

一次加工多个螺纹时，“机器规格”、“主轴规格”、“刀片规格”、“刀具规格”等有限制，详情请咨询我们。

适用领域

螺纹旋风铣加工时，旋风切削头会倾斜一定导程角，刀具高速旋转的同时，工件（C轴）以较慢的速度旋转，并按螺距（Z轴）进行进给。

刀片带有修光刃，可一次性加工螺纹形状。



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

特殊螺纹形状加工技术

- 即使对于螺纹规格独特的医疗螺钉，NTK独特的刀片设计技术也允许无需反复试验即可生产刀片。
- 锋利的切削刃和PVD涂层的结合提供了出色的表面光洁度和较长的刀具寿命。

使用说明

1. 请检查您现有的设备和主轴，从我们的产品系列中选择合适的旋风铣刀。
2. 请将工件图纸发送给我们。
NTK将根据工件图纸计算导程角和刀片形状，并制造专用刀片。
3. 旋风铣按照指定的主偏角进行，并设定切削条件。

简易推荐切削条件表

切削条件/刀齿数		9	6	4	3
工件转速*	min ⁻¹	10-40	10-25	7-15	5-12
刀盘转速	min ⁻¹	1500-4000			
进给		导程(螺距×条数)			
材料直径	mm	~ø10	~ø10	~ø8	~ø10
被加工材料		Ti-6Al-4V EL / SUS316 / 17-4PH / 纯钛 / 黄铜等			

*通过提高旋转速度，可以进一步缩短处理时间。

螺纹旋风切削加工时间计算公式（仅限螺纹加工）

$$T(\text{秒}) = \frac{60 \times \text{全长(切削长度)}}{\text{主轴转数} \times \text{进给(螺距)}}$$

例：双螺纹 / 切削长度50mm / 导程2mm (2×螺距1mm) / 主轴转数30rpm

$$T(\text{秒}) = \frac{60 \times 50\text{mm}}{30\text{rpm} \times \text{导程}2\text{mm}} = 50\text{秒}$$

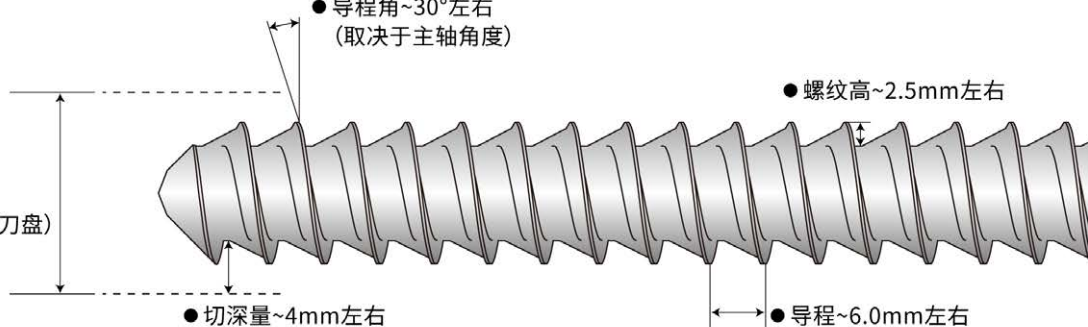
可对应的螺纹形状（估算）

● 条数 视具体情况

● 导程角~30°左右
(取决于主轴角度)

● 材料外径
~ø10mm左右
(对于刀盘直径为ø12的刀盘)

● 螺距高~2.5mm左右



上述值为估算值，不同形状的工件数值可能会发生改变。

双头螺纹加工工艺示例

1. 首次加工锥形尖端部分
*如果尖端螺纹是锥形的，则必须对锥形部分进行两次加工
2. 将相位改变180°并再次处理尖端
3. 直螺纹加工
4. 为了在螺杆边缘获得两个出口，相位改变180°，并且仅在边缘进行额外加工。



刀片材质

我们提供两种PVD涂层硬质合金材料。

刀片厚度为4mm/6.5mm。两种刀尖规格（部分例外）。

TM4	适用于纯钛和钛合金
	具有优秀的耐磨损性、耐溶着性和耐缺损性的新型材料。

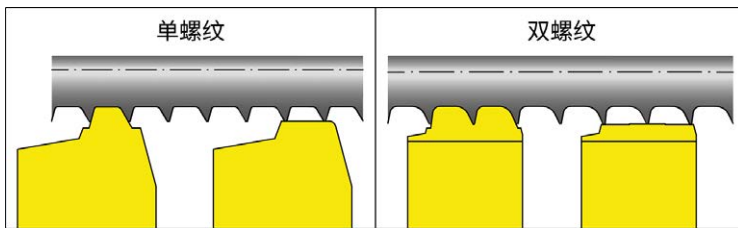
ZM3	适用于钛合金和SUS316
	具有优秀的耐溶着性、耐缺损性以及出色的涂层附着力的通用材料

对应HA、HB螺纹的刀片，已在医疗用螺纹的国际标准“ISO5835: 1991”中进行了标准化。

*适用于刃口直径为 $\phi 12$ 的刀盘。

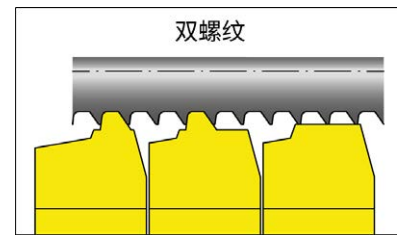
多头螺纹加工方法示例

当外螺纹平整时



通过组合两个刀片，可以根据图纸将外径螺纹牙形加工成平面形状。

小径螺纹加工时



NTK螺旋旋风铣刀也适用于小直径和多头螺纹的加工。我们针对每种螺纹形状设计和制造最佳刀片，从而实现稳定的螺纹加工。

NTK特有的简易拆卸系统

无需卸下螺栓即可轻松拆卸刀盘，从而可以在设备外部更换刀片。



① 松开刀盘固定螺栓

② 将刀片交换盘旋转10°

③ 拔出刀片更换盘（无需卸下螺栓）

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

实际加工案例

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

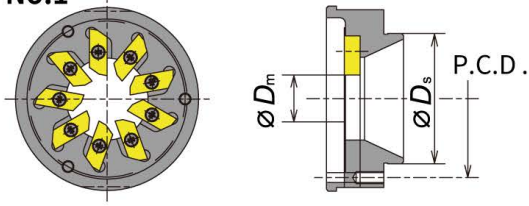
双头螺纹 骨钉			
被切削材料: 钛合金 (Ti-6Al-4v ELI)			
材料直径	φ9.5	条数	2
螺纹外径	φ4.0	导程角	28.5°
螺纹底径	φ0.5	螺纹方向	右
旋风铣刀切削条件			
主轴转数 (rpm)	15	刀具转数 (rpm)	3,500
螺距=进给 (mm/rev)	5.5	加工结果	OK
NTK 旋风铣刀	提高加工效率		
其他公司 旋风铣刀	无法单次完成加工, 需要多次加工完成。		
NTK的旋风铣刀成功实现了双头螺纹的加工, 其它公司的旋风铣刀未完成加工。			

单螺纹 骨钉			
被切削材料: SUS316			
材料直径	φ8.0	条数	1
螺纹外径	φ3.5	导程角	7.5°
螺纹底径	φ2.5	螺纹方向	右
旋风铣刀切削条件			
主轴转数 (rpm)	23	刀具转数 (rpm)	2,000
螺距=进给 (mm/rev)	1.2	加工结果	OK
NTK 旋风铣刀 9刀片	2600个 / 刀角		
其他公司 旋风铣刀 6刀片	1000个 / 刀角		
其他公司提供6刃或12刃的螺纹旋风铣刀, 但增加刃数会导致切屑堵塞并增加切削阻力。考虑到以上因素, NTK确定9刃是最佳刃数。客户加工结果表明, 加工时间缩短了约1.5倍, 刀具寿命也得到了延长。			

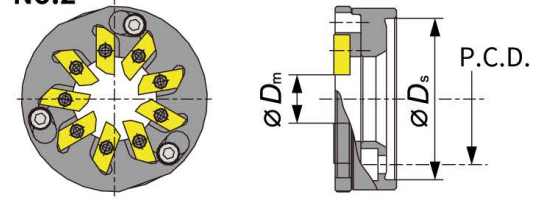
三头螺纹 蜗杆螺纹			
被切削材料: 黄铜			
材料直径	φ8.0	条数	3
螺纹外径	φ7.0	导程角	14.6°
螺纹底径	φ4.7	螺纹方向	左
旋风铣刀切削条件			
主轴转数 (rpm)	20	刀具转数 (rpm)	3,500
螺距=进给 (mm/rev)	4.8	加工结果	OK
在蜗轮蜗杆行业中, 多头螺纹是通过成型工艺生产的, 由于导程角较大, 单点切削难以实现。NTK开发出了对应多头螺纹的旋风铣刀片, 与传统单点切削相比, 缩短了加工时间, 并在低阻力下获得稳定的螺纹形状及尺寸。			

螺纹旋风铣刀系统

No.1

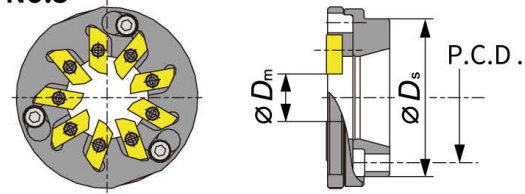


No.2



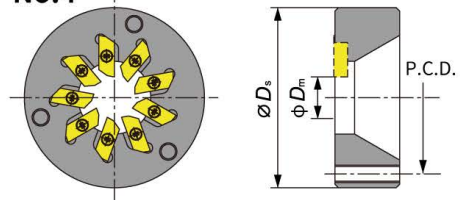
Quick-change

No.3

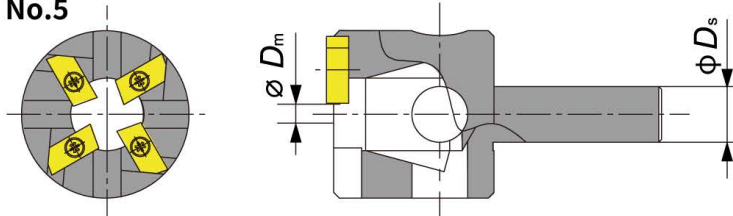


Quick-change

No.4

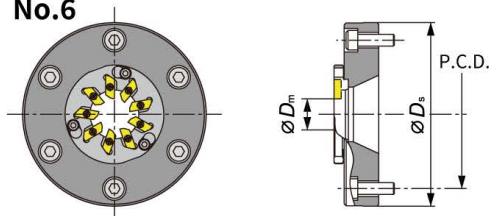


No.5



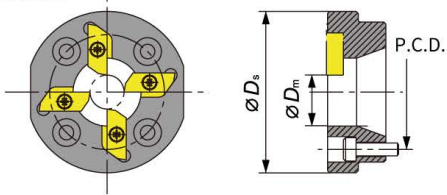
加工原则：材料直径最大可达 $\phi 6$ ，可加工长度最大可达18mm
(详情请联系)

No.6

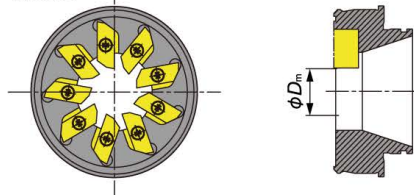


Quick-change

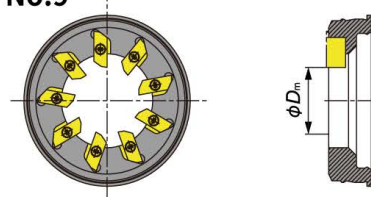
No.7



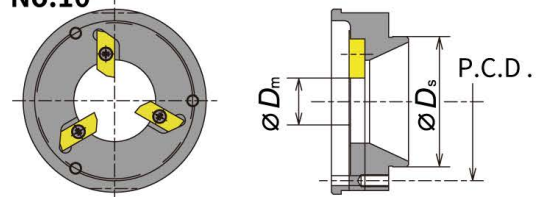
No.8



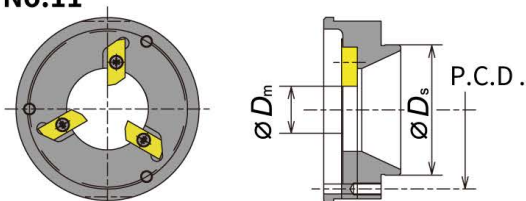
No.9



No.10

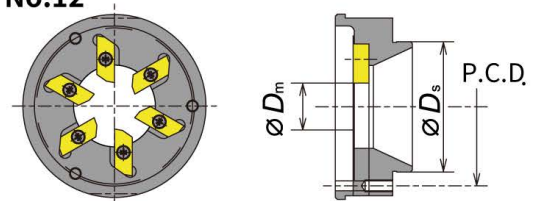


No.11



用于左螺纹

No.12



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

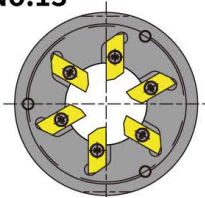
冲刀 W

立铣刀 X

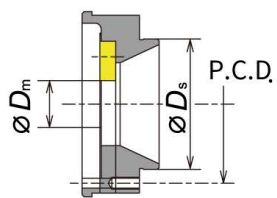
技术资料 Y

索引 Z

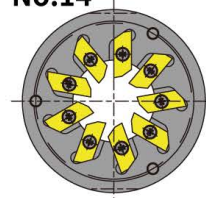
No.13



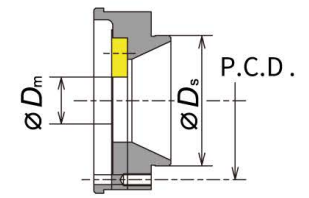
用于左螺纹



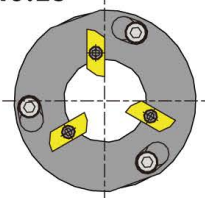
No.14



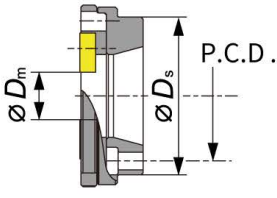
用于左螺纹



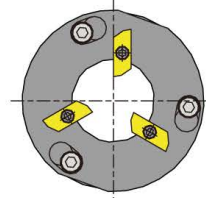
No.15



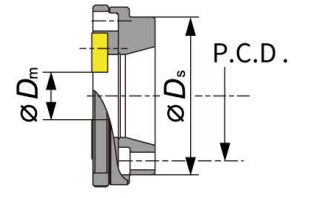
Quick-change



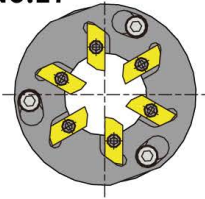
No.16



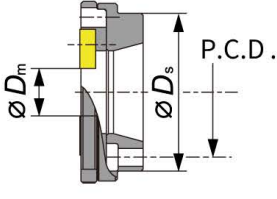
Quick-change / 用于左螺纹



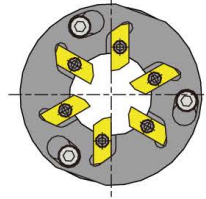
No.17



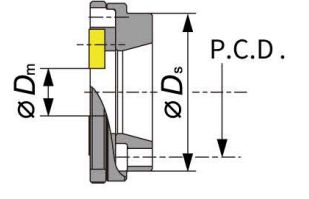
Quick-change



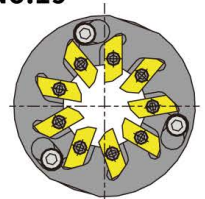
No.18



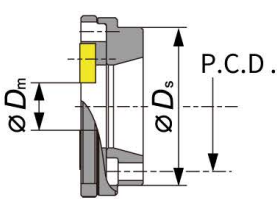
Quick-change / 用于左螺纹



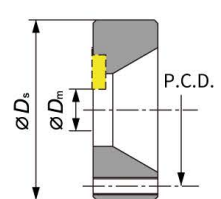
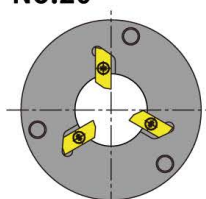
No.19



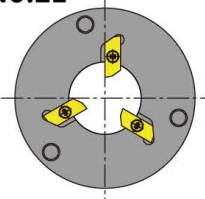
Quick-change / 用于左螺纹



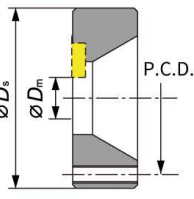
No.20



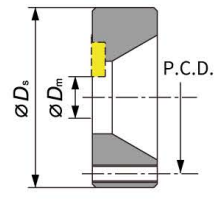
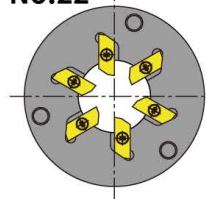
No.21



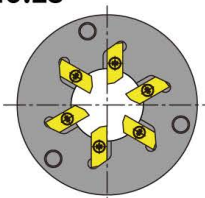
用于左螺纹



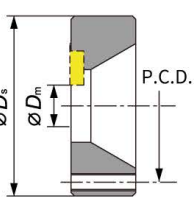
No.22



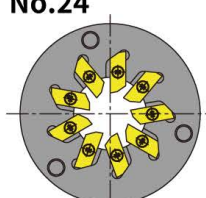
No.23



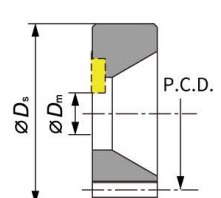
用于左螺纹



No.24



用于左螺纹



刀片交换盘

产品型号	齿数	刀盘直径 (mm)	对应刀盘形状
TWC6HP2	6	12	No.2, No.3※
TWC9HP2	9	12	No.2, No.3※
TWC9HP2-D16	9	16	No.6※

配件

产品名称		产品型号
刀片用螺丝	适用于刀片厚度 4mm	FSI17-2.2×6.0
	适用于刀片厚度 6.5mm	FSI24-2.2×7.9
扳手		T-07
刀盘本体安装螺栓		CS0309-TW

※不能与TWC9TS20550P2、TWC9TO12050P2-D18或TWC9HA22594P2一起使用。
不包含刀片交换盘固定用的螺栓。仅包含用于刀片的螺丝扳手。

设备厂商	设备	动力头 安装位置	动力头厂商	动力头 产品型号	导程角	图	NTK刀盘产品型号	齿 数	øDm (mm)	øDs	P.C.D.	适配器 安装螺栓					
CITIZEN	A20	排刀刀架	CITIZEN	BTW-5000	0°-15°	10	TWC3C1040HP1	3	ø12	ø33	ø40	M3					
	A20(2F)/A20(3F)					11	TWC3C1040HP1-LH	3	ø12								
	A32					12	TWC6C1040HP1	6	ø12								
	C12/16					13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12								
	C20/C32(2M)					1	TWC9C1040HP1	9	ø12								
	C32					14	TWC9C1040HP1-LH	9	ø12								
	D25					1	TWC9C1040HP1-D16	9	ø16								
	D25(1M)																
	K16	附加装置	PCM	GSW-101	±15°	1	TWC6P1620HP1-D9	6	ø9	ø32	ø26	M4					
	L20	排刀刀架	CITIZEN	BTW-1000	±25°	10	TWC3C1040HP1	3	ø12	ø33	ø40	M3					
						11	TWC3C1040HP1-LH	3	ø12								
					12	TWC6C1040HP1	6	ø12									
					13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12									
					1	TWC9C1040HP1	9	ø12									
					14	TWC9C1040HP1-LH	9	ø12									
					1	TWC9C1040HP1-D16	9	ø16									
	L20/L20E/L20X	排刀刀架	JARVIS	LTRO183	±15°		TWC9J1040P2					H-M4 × 12					
			PCM	LSW-101-L20	±10°	2	TWC9P1340P2	9	ø12	ø40	ø32.5	M4					
	L20/L20X	排刀刀架	CITIZEN	BTW-3000	0°-15°	1	TWC9C0746HP1			ø46	ø35	M3					
	L20(7M)			BTW-2000	±25°	10	TWC3C1040HP1	3	ø12	ø33	ø40	M3					
						11	TWC3C1040HP1-LH	3	ø12								
	L20E(1M)			BTW-1000	±25°	12	TWC6C1040HP1	6	ø12								
						13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12								
	L20E(2M)/L20E(3M)			BTW-3000	±15°	1	TWC9C0746HP1	9	ø12								
						14	TWC9C1040HP1-LH	9	ø12								
	L20X			BTW-1000	±25°	1	TWC9C1040HP1-D16	9	ø16								
	L32/L32X			排刀刀架	CITIZEN	BTW-3000	0°-15°	1	TWC9C0746HP1				9	ø12	ø46	ø35	M3
						BTW-3100	±25°										
L32(1M)	排刀刀架			CITIZEN	BTW-2000	±25°	10	TWC3C1040HP1	3				ø12	ø33	ø40	M3	
					BTW-6000	±15°	11	TWC3C1040HP1-LH	3				ø12				
L32(2M)	排刀刀架			CITIZEN	BTW-3100	±15°	12	TWC6C1040HP1	6				ø12				
		BTW-2000	±25°		13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12									
L32X	排刀刀架	CITIZEN	BTW-6200	±25°	1	TWC9C1040HP1	9	ø12									
			BTW-6000	±15°	14	TWC9C1040HP1-LH	9	ø12									
M12/M16(2M)	转塔刀架		BTW-2000	±25°	1	TWC9C1040HP1-D16	9	ø16									
M16	排刀刀架	CITIZEN	BTW-5000	±25°	2	TWC9C1037P2	9	ø12	ø37	ø30.5	CS0310 (M3)						
M2/16	转塔刀架	JARVIS	LTRO128	±15°	2	TWC9C1037P2	9	ø12	ø37	ø30.5	CS0310 (M3)						
M2/16III			LTRO168														
M20	排刀刀架	CITIZEN	MSW105	±25°	10	TWC3C1040HP1	3	ø12	ø33	ø40	M3						
			BTW-2000														
			BTW-1000	+20°- -25°	11	TWC3C1040HP1-LH	3	ø12									
					12	TWC6C1040HP1	6	ø12									
					13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12									
					1	TWC9C1040HP1	9	ø12									
					14	TWC9C1040HP1-LH	9	ø12									
					1	TWC9C1040HP1-D16	9	ø16									

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

设备厂商	设备	动力头 安装位置	动力头厂商	动力头 产品型号	导程角	图	NTK刀盘产品型号	齿 数	øDm (mm)	øDs	P.C.D.	适配器 安装螺栓										
STAR	M20/16	转塔刀架	PCM	NSW-101	±10°	2	TWC9P1340P2	9	ø12	ø40	ø32.5	M4										
	M20/32	排刀刀架	JARVIS	LTRO183	±15°		TWC9J1040P2					ø37	ø30.5	CS0310 (M3)								
	M20/32III	转塔刀架	CITIZEN	LSRO169			TWC9C1037P2															
	M20/M32		PCM	KSW110	±10°		TWC9P1340P2								ø40	ø32.5	M4					
	M20/M32(3M)	排刀刀架	CITIZEN	KSW110	±15°		TWC9C1037P2								ø37	ø30.5	CS0310 (M3)					
				BTW-1000	±25°		10 TWC3C1040HP1 11 TWC3C1040HP1-LH 12 TWC6C1040HP1 13 TWC6C1040HP1-LH								3 ø12 3 ø12 6 ø12 6 ø12	ø33	ø40	M3				
				1 TWC9C1040HP1 14 TWC9C1040HP1-LH	9 ø12 9 ø12																	
				1 TWC9C1040HP1-D16	9 ø16																	
				BTW-4000	±15°		1 TWC9C0746HP1								9 ø12				ø46	ø35	M3	
	BTW-2000	±25°	10 TWC3C1040HP1 11 TWC3C1040HP1-LH 12 TWC6C1040HP1	3 ø12 3 ø12 6 ø12																		
BTW-6000	13 TWC6C1040HP1-LH 1 TWC9C1040HP1		6 ø12 9 ø12																			
BTW-2000	14 TWC9C1040HP1-LH 1 TWC9C1040HP1-D16		9 ø12 9 ø16																			
M32	排刀刀架	CITIZEN	BTW-1000	±25°	1 TWC9C1040HP1 14 TWC9C1040HP1-LH	9 ø12 9 ø12	ø33	ø40	M3													
M32(5M)			BTW-1000	±25°	1 TWC9C1040HP1 14 TWC9C1040HP1-LH	9 ø12 9 ø12																
M ₃ 32			BTW-1000	±25°	1 TWC9C1040HP1 14 TWC9C1040HP1-LH	9 ø12 9 ø12																
M ₄ 32-VII			BTW-4000	0°-15°	1 TWC9C0746HP1	9 ø12				ø46	ø35	M3										
STAR	SL-10	附加装置	STAR	10159	±20°	7	TWC4S1433HP1	4	ø8	ø38	ø27	CS0310 (M3)										
	SW-12			68172	-20°-0°																	
	SW-20				54178								±10°									
	ECAS-12/20			59172	±20°																	
	ECAS-20T	转塔刀架		58171	±10°																	
	ECAS-32T			0M171	-20°-0°																	
	SB-20R	附加装置																				
	SB-20/23R II												68172									
	SR-20J/20RIII 20RIV/32JII												10172	±20°								
	SR-38	0M171		-20°-0°	15								TWC3S1640P2	3	ø12	ø40	ø33	CS04148S (M4)				
	SD-26(type共通)	19121		±20° (最大ø8)	16								TWC3S1640P2-LH	3								
	SD-26 type S	19122		±25° (最大ø6)	17								TWC6S1640P2	6								
	SP-20	附加装置		0M171	-20°-0°								18	TWC6S1640P2-LH					6			
	ST-20	转塔刀架		59172	±20°								19	TWC9S1640P2					9			
	ST-38			43156	±20°								19	TWC9S1640P2-LH					9			
	SV-12			45172	±10°								3	TWC3TS2252P2 TWC3TS2252P2-LH TWC6TS2252P2 TWC6TS2252P2-LH TWC9TS2252P2 TWC9TS2252P2-LH TWC9TS20550P2					ø12	ø52	ø42	CS0515 (M5)
	SV-20			42173	±10°																	
	SV-20R			59172	±20°																	
	SV-32			43172	±10°																	
	SV-38R			43156	±20°																	
SX-38 type A	12174		±20°																			
SX-38 type B	附加装置		68172	-20°-0°																		
TSUGAMI	BH20/BH38		转塔刀架	TSUGAMI	3263-Y481	±10°	15 TWC3TS2252P2 16 TWC3TS2252P2-LH 17 TWC6TS2252P2 18 TWC6TS2252P2-LH	3 3 6 6	ø12	ø52	ø44	CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5) CS0520 (M5)										
	B038T	3263-Y2481			3 TWC9TS2252P2 9 TWC9TS2252P2-LH		9 9															
	BS20	附加装置	3214-Y1371		3 TWC9TS20550P2	9	ø16	ø50														
	SS20/SS26/SS32		0°-10° 0°-20° 0°-25° 0°-30°		3268-Y451	20 TWC3TS2244HP1 21 TWC3TS2244HP1-LH 22 TWC6TS2244HP1 23 TWC6TS2244HP1-LH	3 3 6 6															
	B0265/B0266-II					3281-Y2451	4 TWC9TS2244HP1	9														
	B0325/B0326-II						4 TWC9TS1944HP1	9														
	B0265/B0266(V)-III						4 TWC9TS1644HP1	9														
	B0325/B0326(V)-III						4 TWC9TS1044HP1	9														
	BW329Z					3220-Y6541	0°-15° 0°-20°	4 TWC9TS1952P2BK TWC9TS1652P2BK					9	ø12	ø52	ø38	CS0515 (M5)					
	B0385/386(L)-III							5 TWC4TS3010HP1					4	ø7	ø10	刀片为1个角。						
	S205/S206							4 TWC9TS1944HP1					9	ø12	ø52	ø44	CS0520 (M5)					
	S205/S206-II							4 TWC9TS1944HP1					9	ø12	ø52	ø44	CS0520 (M5)					
	B0123/124/126-II	附加装置				3293-Y3031	0°-15°	5 TWC4TS3010HP1					4	ø7	ø10	刀片为1个角。						
	B0-V/B0-VR		0°-20°		4 TWC9TS1944HP1		9	ø12					ø52	ø44	CS0520 (M5)							
	B0203/204/205 205-III/206-II		0°-15°		4 TWC9TS1944HP1		9	ø12					ø52	ø44	CS0520 (M5)							
SS20/SS26/SS32	B轴	使用B轴	0°-15°	5 TWC4TS3010HP1	4	ø7	ø10	刀片为1个角。														
SS207/SS267/SS327			0°-20°	4 TWC9TS1944HP1	9	ø12	ø52	ø44	CS0520 (M5)													
SS267/SS327-III	附加装置	3293-Y3031	0°-15°	4 TWC9TS1944HP1	9	ø12	ø52	ø44	CS0520 (M5)													

设备厂商	设备	动力头 安装位置	动力头厂商	动力头 产品型号	导程角	图	NTK刀盘产品型号	齿 数	øDm (mm)	øDs	P.C.D.	适配器 安装螺栓
TORNOS	DECO 10/10a	附加装置	TORNOS	224-1900	±15°	4	TWC6TO11542HP1	6	ø12	ø42	ø32	CS0410 (M4)
	Evo DECO 10/10			242-1900								
	DECO 13a/13e			226-1900								
	Evo DECO 16/10				±15°	3	TWC9TO10540P2	9	ø12	ø40	ø31	CS0410 (M4)
	Swiss ST26			246-1900								
	DECO 20a			223-1900								
	DECO 26a				±25°	3	TWC9TO12050P2-D18	9	ø18	ø50	ø40	CS0410 (M4)
	Sigma 20			234-2750								
	Sigma 32			236-2750								
HASEGAWA	JS-1W	-	HASEGAWA	-	0°-20°	6	TWC9HA22594P2	9	ø16	ø94	ø76	CS0620 (M6)
个别设备	-	-	WTO	42BJ	-22°	8	TWC9WT42BJ20D12RH	9	ø12	-	-	-
	-	-		54BJ	30°	9	TWC9WT54BJ30D12RH	9	ø12	-	-	-
	-	-			30°	9	TWC9WT54BJ25D22RH	9	ø22	-	-	-

※刀盘附带适用于4.0/6.5 mm刀片厚度的螺丝。
请使用与您使用的刀片厚度相对应的螺丝。

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺紋切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

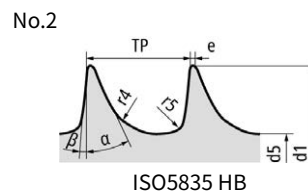
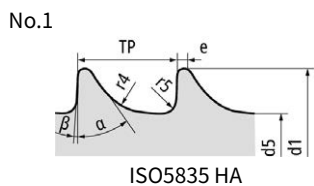
技术资料
Y

索引
Z

ISO螺纹形状系列

TWC..系列用刀片 硬质合金

ISO5835



●适用于刀盘直径为φ12的刀具

图号	产品型号	左右手	排屑槽	ISO标准	螺距	d1	d5	e	r4	r5	α	β	硬质合金
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
1	TW5835-HA1.5-D12	R	有	HA1.5	0.5	1.5	1.1	0.1	0.3	0.1	35	3	●
1	TW5835-HA2.0-D12	R	有	HA2.0	0.6	2	1.3	0.1	0.4	0.1	35	3	●
1	TW5835-HA2.7-D12	R	有	HA2.7	1	2.7	1.9	0.1	0.6	0.2	35	3	●
1	TW5835-HA3.5-D12	R	有	HA3.5	1.25	3.5	2.4	0.1	0.8	0.2	35	3	●
1	TW5835-HA4.0-D12	R	有	HA4.0	1.5	4	2.9	0.1	0.8	0.2	35	3	●
1	TW5835-HA4.5-D12	R	有	HA4.5	1.75	4.5	3	0.1	1	0.3	35	3	●
1	TW5835-HA5.0-D12	R	有	HA5.0	1.75	5	3.5	0.1	1	0.3	35	3	●
2	TW5835-HB4.0-D12	R	有	HB4.0	1.75	4	1.9	0.1	0.8	0.3	25	5	●
2	TW5835-HB6.5-D12	R	有	HB6.5	2.75	6.5	3	0.2	1.2	0.8	25	5	●

参照页码: 刀盘 → U33~U37 推荐切削条件 → U3

N 新产品

O 产品介绍

P 材质·选择指南

Q 前扫

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺纹切削

V 内径加工

W 冲刀

X 立铣刀

Y 技术资料

Z 索引



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

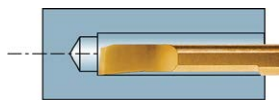
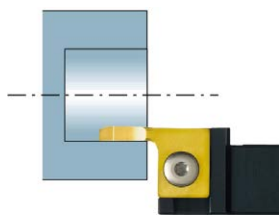
内径加工




产品阵容	V2
推荐切削条件表	V4
内径加工导览	V5
LBM系列	V6
STICK DUO系列	V10
MBL系列	V27
ERGH系列	V31
CP..系列	V33
CC..系列	V35
TP..系列	V39
TC..系列	V44
内径槽加工用	
SBG..系列	V24
GTG..系列	V48
内径螺纹加工用	
SBT..系列	V26
TMN..系列	V50
转接器	V51

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油




产品阵容

内径镗孔加工



刀片	LBM → V9		
	LBMA	DS-LBMB	CH-LBM
	→ V6,V7	→ V7	→ V8
刀杆			
最小加工直径	ø1.0		

刀片	SHFS · SHFB · SBFS · SBFB → V14,V15,V21,V22		
	HY-NBH-OH	HY-NBH	NBH
	→ V10	→ V12	→ V17~V20
刀杆			
	内部给油式 STICK DUO SPLASH	STICK DUO HYPER	
最小加工直径	ø2.0		

	刀杆	刀片	HY-NBH-OH	HY-NBH	NBH
		STICK DUO SPLASH 内部给油式	STICK DUO HYPER	STICK DUO	
S 切断	S型排屑槽  无刀尖处理	SHFS-S 高精度刀片	第一推荐	第一推荐	第二推荐
		SBFS-S	第二推荐	第二推荐	第一推荐
T 槽加工	F型排屑槽  切屑前方排出	SHFB-F 高精度刀片	第一推荐	第一推荐	第二推荐
		SBFB-F	第二推荐	第二推荐	第一推荐
V 内径加工	H型无排屑槽  镜面研磨	SHFS-H 高精度刀片	第一推荐	第一推荐	第二推荐
		SBFS-H	第二推荐	第二推荐	第一推荐
W 冲刀	后扫加工	SBB	第二推荐	第二推荐	第一推荐
	槽加工	SBG	第二推荐	第二推荐	第一推荐
	螺紋加工	SBT	第二推荐	第二推荐	第一推荐

刀片	MBL → V30		ERGH → V32	
	C-MBR (硬质合金刀杆)	S-MBR (钢刀杆)	C-SEXR (硬质合金刀杆)	S-SEXR (钢刀杆)
	→ V27~V29	→ V27	→ V31,V32	→ V31
刀杆				
	内部给油式	内部给油式	内部给油式	内部给油式
最小加工直径	ø5.0		ø6.0	

刀片	CC/CP → V34,V36~V38		TC/TP → V42,V43,V47	
	C-SCLC/P (硬质合金刀杆)	S-SCLC/P (钢刀杆)	C-STUC/P (硬质合金刀杆)	S-STUC/P (钢刀杆)
	→ V33~V35	→ V33,V35	→ V40,V44,V45	→ V39,V44
刀杆				
	内部给油式	内部给油式	内部给油式	内部给油式
最小加工直径	ø7.0		ø8.0	

N 新产品

O 产品介绍

P 材质·选择指南

Q 前扫

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺紋切削

V 内径加工

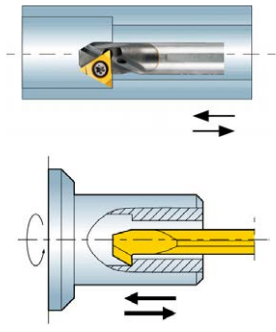
W 冲刀

X 立铣刀

Y 技术资料

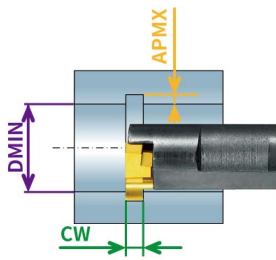
Z 索引

内径后扫加工



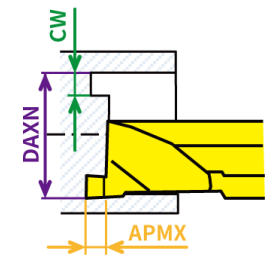
刀片	SBB → V23	TC/TP → V42,V43,V47	MBL → V30
刀杆	NBH → V17~V20	C-STZP/C (硬质合金刀杆) → V41,V46	C-MSBR (硬质合金刀杆) → V29
最小加工直径	ø3.0	ø10.0	ø5.7 / ø7.7

内径槽加工



刀片	SBG → V24,V25	GTG → V49
刀杆	NBH-OH / NBH → V16~V20	S-BG / BG → V48
CW: 槽宽	0.5~2.0mm	0.5~2.0mm
APMX: 有效加工深度	~2.0mm	~3.0mm
DMIN: 最小加工直径	3/4/5/6/8mm	10/12/14/16/20/25mm

内径端面槽加工



刀片	SFG → V26
刀杆	NBH-OH / NBH → V16~V20
CW: 槽宽	1.0~3.0mm
APMX: 有效加工深度	~3.0mm
DAXN: 最小端面槽直径	6/8 mm

内径螺纹加工



刀片	SBT → V26	TMN → V51
刀杆	NBH-OH / NBH → V16	TGC / HN → V50
螺纹角度	60	60
螺距	0.5~1.75mm	0.4~0.75mm
CDX	0.6~1.8mm	0.7~1.0mm

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

推荐切削条件表

■ 内径加工

最小加工直径 $\phi 6.0$ 以下 (LBM / STICK DUO)

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	DT4				VM1 / TM4		
	第二推荐	VM1 / ZM3				ZM3		
切削速度 (m/min)		20 - 50 - 70				30 - 60 - 90		
进给(mm/rev)		0.01 - 0.03 - 0.05						
切深(mm)		0.05 - 0.08 - 0.1						

最小加工直径 $\phi 6.0$ 以上

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650 / DT4		DT4	650 / ST4		650 / QM3	
	第二推荐	DM4 / TM4				TM4		
切削速度 (m/min)		40 - 70 - 100				40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	
进给(mm/rev)		0.02 - 0.06 - 0.12						
切深(mm)		0.05 - 0.15 - 0.3						

N 新产品

O 产品介绍

P 材质·选择指南

Q 前扫

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺纹切削

V 内径加工

W 冲刀

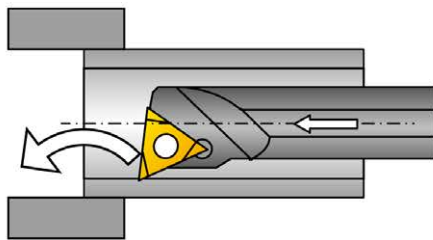
X 立铣刀

Y 技术资料

Z 索引

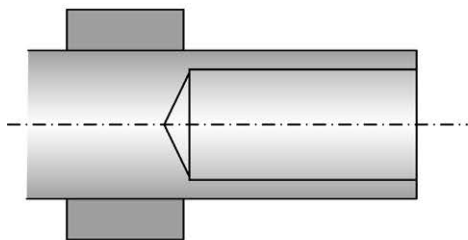
内径加工导览

■ 在传统车床上进行内径加工

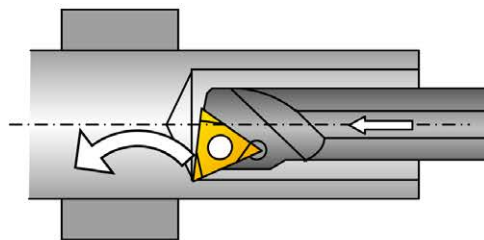


由于底孔贯穿,切屑有排出场所,可将切屑排到里侧。
可使用模压排屑槽(AM5)、研磨排屑槽 A-B 型

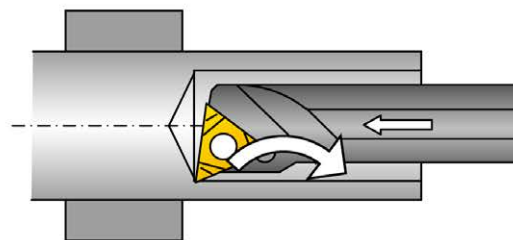
■ 小型数控车床上的内径加工



由于材料相连,导致底孔堵塞



若使用将切屑排向里侧的刀片,
底部的切屑相互缠绕,导致刀片损坏



使用 F05、F1、FG 排屑槽可将切屑排到进给反方向, 防止刀具损坏

※使用 F05、F1、FG 刀片时,右手刀把请使用右手刀片。

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

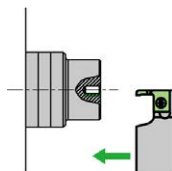
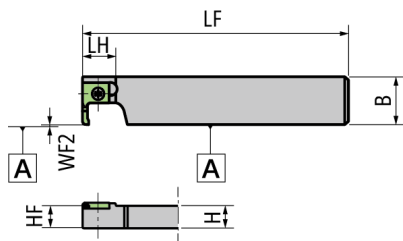
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

LBM系列 / 刀杆

LBMA



●图示为右手刀 (R)。

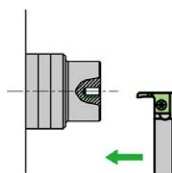
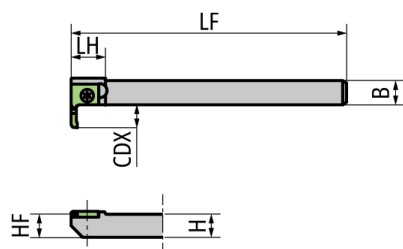
产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
LBMAR08	R	21.5	8	8	120	15	0	LBM..
LBMAR10	R	21.5	10	10	120	15	0	LBM..
LBMAR12	R	21.5	12	12	120	15	0	LBM..
LBMAR16	R	21.5	16	16	120	15	0	LBM..

参照页码: 刀片 → V9 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
LBMAR08	LRIS-4*10	LLR-25S
LBMAR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR12	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S

LBMA-F



●图示为右手刀 (R)。

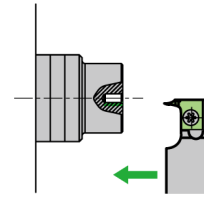
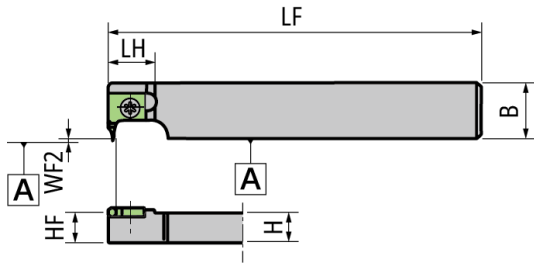
产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	LF	LH	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	LBM..	LBM..S
LBMAR10-F	R	10	10	10	10	120	15	LBM..	LBM..S

参照页码: 刀片 → V9 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
LBMAR10-F	LRIS-4*12PW	CLR-15S

LBMA-S



●图示为右手刀 (R)。

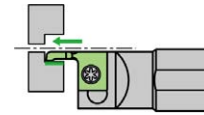
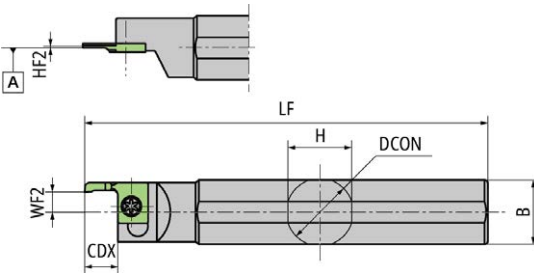
产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
LBMAR10SGX	R	18	10	10	85	15	0	LBMD..S
LBMAR10S	R	18	10	10	120	15	0	LBMD..S
LBMAR12S	R	18	12	12	120	15	0	LBMD..S

参照页码: 刀片 → V9 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
LBMAR10SGX	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR10S	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR12S	LRIS-4*12PW	CLR-15S

DS-LBMB DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	B	CDX	DCON	H	HF2	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
DS-LBMBL14F	L	13	10	14	13	0	80	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL15H	L	15	10	15.875	15	0	100	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL16X	L	15	10	16	15	0	95	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL19	L	18	10	19.05	18	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL20	L	19	10	20	19	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL22	L	21	10	22	21	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL25	L	24	10	25.4	24	0	150	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL25-MET	L	24	10	25	24	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S

参照页码: 刀片 → V9 推荐切削条件 → V4 DS套筒(φ16,φ22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-LBMBL14F	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL15H	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL16X	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL19	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL20	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL22	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL25	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL25-MET	LRIS-4*10PW	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

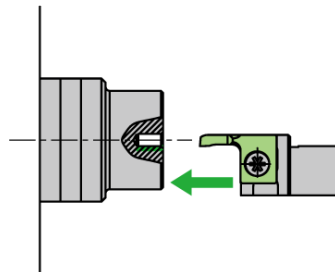
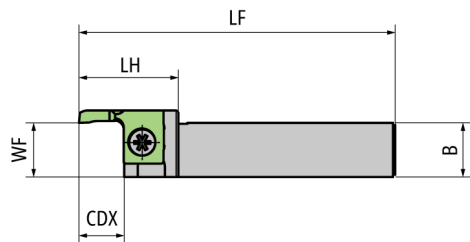
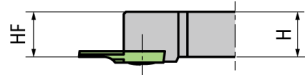
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CH-LBM 正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
CH-LBML1012H	L	12	10	10	10	100	22	12.35	LBM..	LBMD..S
CH-LBML1212H	L	12	10	12	12	100	22	12.35	LBM..	LBMD..S

参照页码：刀片 → V9 推荐切削条件 → V4

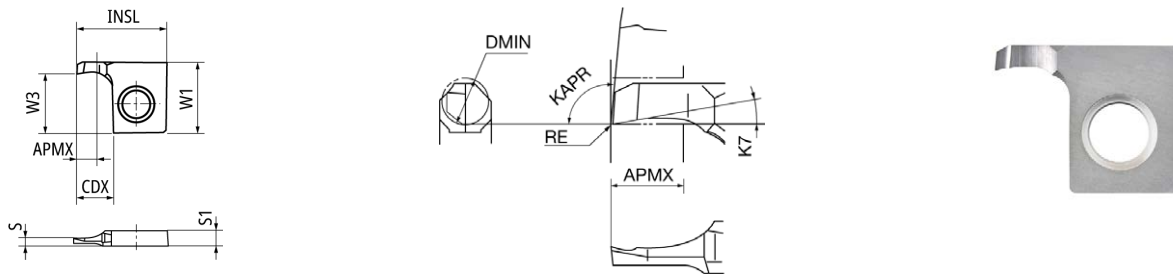
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-LBML1012H	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CH-LBML1212H	LRIS-4*10PW	CLR-15S

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺紋切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

LBM系列 / 刀片 硬质合金

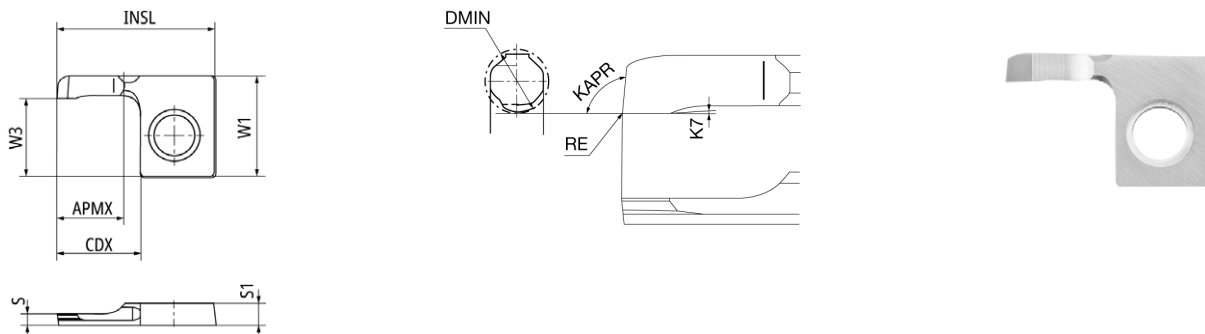
LBMD-S 短型



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	INSL	K7	KAPR	RE	S	S1	W1	W3	硬质合金	
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
LBMD1020FLPB05S	M	L	有	1	2	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●
LBMD1020FLVBS	M	L	有	1	2	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●
LBMD1430FLPB05S	M	L	有	1.4	3	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●
LBMD1430FLVBS	M	L	有	1.4	3	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●
LBMD1730FLPB05S	M	L	有	1.7	3	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●
LBMD1730FLVBS	M	L	有	1.7	3	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●
LBMD2035FLPB05S	M	L	有	2	3.5	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●
LBMD2035FLVBS	M	L	有	2	3.5	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●
LBMD2335FLPB05S	M	L	有	2.3	3.5	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●
LBMD2335FLVBS	M	L	有	2.3	3.5	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●

参照页码: 刀杆 → V6~V8 推荐切削条件 → V4

LBM 常规型



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	INSL	K7	KAPR	RE	S	S1	W1	W3	硬质合金		
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	VM1	ZM3
LBMD1020FLPB05	M	L	有	1	2	9.9	18.9	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	
LBMD1020FLVB	M	L	有	1	2	9.9	18.9	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	
LBMD2060FLPB05	M	L	有	2	6	9.9	18.9	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	
LBMD2060FLVB	M	L	有	2	6	9.9	18.9	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	
LBME2060FLP05	M	L	无	2	6	9.9	18.9	2	105	0.05	1.25	2.5	12	10	●	
LBME2060FLPB05	M	L	有	2	6	9.9	18.9	2	105	0.05	1.25	2.5	12	10	●	
LBME2060FLV	M	L	无	2	6	9.9	18.9	2	105	0	1.25	2.5	12	10	●	
LBME2060FLVB	M	L	有	2	6	9.9	18.9	2	105	0	1.25	2.5	12	10	●	
LBM3080FLPB05	M	L	有	3	8	9.9	18.9	2	90	0.05	1.25	2.5	12	9.6	●	
LBM3080FLVB	M	L	有	3	8	9.9	18.9	2	90	0	1.25	2.5	12	9.6	●	
LBMC3080FLP05	M	L	有	3	8	9.9	18.9	2	95	0.05	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBMC3080FLPB05	M	L	有	3	8	9.9	18.9	2	95	0.05	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBMC3080FLV	M	L	无	3	8	9.9	18.9	2	95	0	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBMC3080FLVB	M	L	有	3	8	9.9	18.9	2	95	0	1.25	2.5	12	9.6	●	●

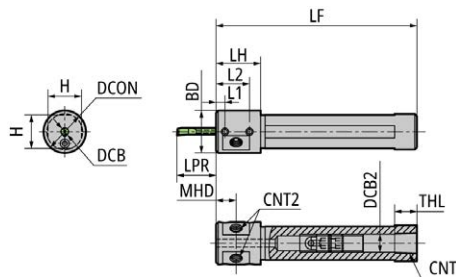
参照页码: 刀杆 → V6~V8 推荐切削条件 → V4

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

STICK DUO SPLASH

SHF..系列 / 套筒 【全长定位功能 / 内部给油式 / 高精度】

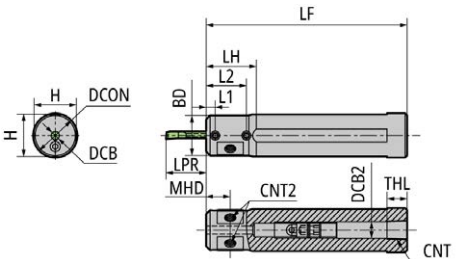
HY-NBH-OH 柄径 $\phi 16$



产品型号	左右手	BD mm	CNT	CNT2	DCB mm	DCB2 mm	DCON mm	H mm	LF mm	LH mm	LPR mm	L1 mm	L2 mm	MHD mm	THL mm	适用镗刀杆	
HY-NBH02016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	16	15	90	19	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02516G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	16	15	90	19	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	16	15	90	19	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03516G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	16	15	90	19	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	16	15	90	24	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	16	15	90	24	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.

参照页码: 刀片 → V14,V15,V21~V26 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

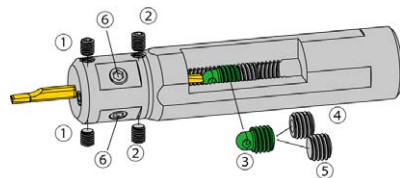
HY-NBH-OH 柄径 $\phi 19.05 \sim \phi 25.4$



产品型号	左右手	BD mm	CNT	CNT2	DCB mm	DCB2 mm	DCON mm	H mm	LF mm	LH mm	LPR mm	L1 mm	L2 mm	MHD mm	THL mm	适用镗刀杆	
HY-NBH02019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	19.05	18	110	-	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02519J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	19.05	18	110	-	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	19.05	18	110	-	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03519J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	19.05	18	110	-	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	19.05	18	110	-	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	19.05	18	110	-	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	19.05	18	110	-	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	20	19	110	-	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02520J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	20	19	110	-	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	20	19	110	-	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03520J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	20	19	110	-	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	20	19	110	-	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	20	19	110	-	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	20	19	110	-	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	22	21	120	25	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02522X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	22	21	120	25	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	22	21	120	25	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03522X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	22	21	120	25	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	22	21	120	25	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	22	21	120	25	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	22	21	120	25	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	25	24	125	25	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02525.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	25	24	125	25	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	25	24	125	25	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03525.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	25	24	125	25	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	25	24	125	25	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	25	24	125	25	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	25	24	125	25	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	25.4	24	125	25	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02525.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	25.4	24	125	25	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	25.4	24	125	25	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03525.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	25.4	24	125	25	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	25.4	24	125	25	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	25.4	24	125	25	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	25.4	24	125	25	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.

参照页码: 刀片 → V14,V15,V21~V26 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件



产品型号	螺丝 (锁紧用)		螺丝 (全长定位用)			螺丝 (紧固用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (全长定位用)	螺丝 (紧固螺丝用)
	①	②	③	④	⑤	⑥	①②	③④⑤	⑥
HY-NBH02016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02516G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03516G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02519J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03519J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02520J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03520J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02522X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03522X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02525.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03525.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02525.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03525.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

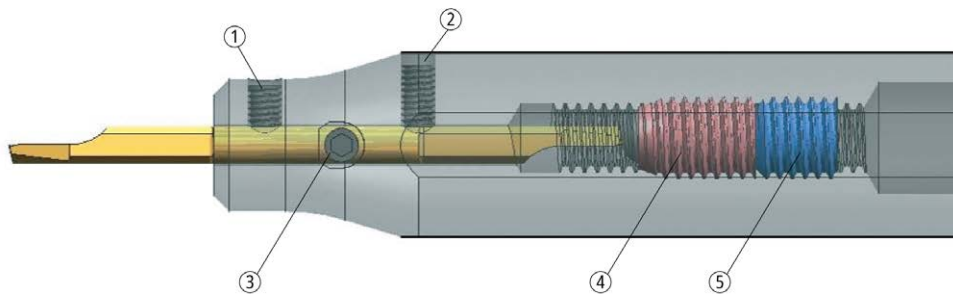
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

配件

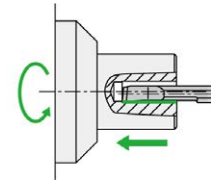
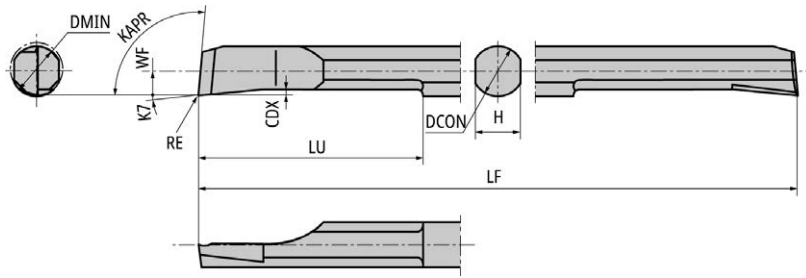


产品型号	螺丝 (锁紧用)			螺丝 (全长定位用)		扳手 (锁紧用)	扳手 (全长定位用)
	①	②	③	④	⑤	①②③	④⑤
HY-NBH02016H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02516H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03016H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03516H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04016H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05016H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02519K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03519K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02520K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03520K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02522K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03522K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02525K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03525K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02525K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03525K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104

新产品 N
 产品介绍 O
 材质·选择指南 P
 前扫 Q
 后扫加工 R
 切断 S
 槽加工 T
 螺紋切削 U
 内径加工 V
 冲刀 W
 立铣刀 X
 技术资料 Y
 索引 Z

SHF..系列 / 整体式镗刀杆 硬质合金

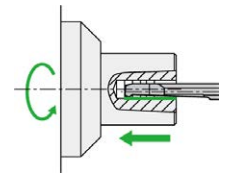
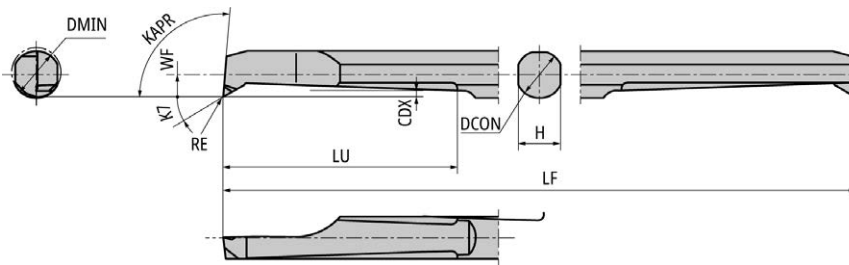
SHFS-S 切屑：向内侧排出 高精度品 最小加工径： $\phi 2.2 \sim \phi 5.2$



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
													TM4
SHFS020R005S	R	有	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●
SHFS025R005S	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●
SHFS025R015S	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●
SHFS030R005S	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●
SHFS030R015S	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●
SHFS035R005S	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●
SHFS035R015S	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●
SHFS040R005S	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●
SHFS040R015S	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●
SHFS050R005S	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●
SHFS050R015S	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●

参照页码：套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

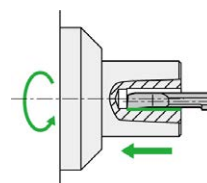
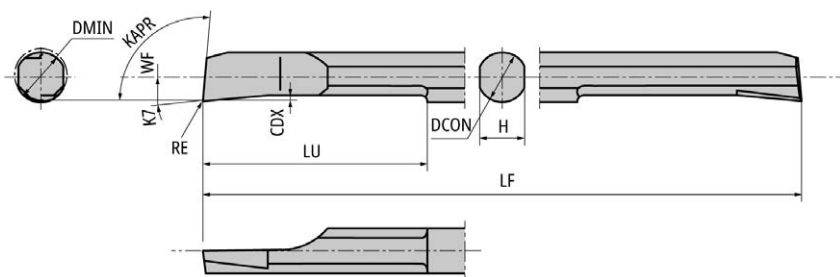
SHFB-F 切屑：向前方排出 高精度品 最小切削直径： $\phi 2.2 \sim \phi 5.2$



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
													TM4
SHFB020R005F	R	有	2.2	0.25	2	1.8	30	95	50	8	0.05	0.95	●
SHFB025R005F	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.05	1.2	●
SHFB025R015F	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.15	1.2	●
SHFB030R005F	R	有	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.05	1.4	●
SHFB030R015F	R	有	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.15	1.4	●
SHFB035R005F	R	有	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.05	1.65	●
SHFB035R015F	R	有	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.15	1.65	●
SHFB040R005F	R	有	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.05	1.9	●
SHFB040R015F	R	有	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.15	1.9	●
SHFB050R005F	R	有	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.05	2.4	●
SHFB050R015F	R	有	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.15	2.4	●

参照页码：套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

SHFS-H 平面排屑槽 高精度品 最小切削直径: $\phi 2.2 \sim \phi 5.2$



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金	
													PVD涂层	
													TM4	
SHFS020R005H	R	有	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●	●
SHFS025R005H	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●	●
SHFS025R015H	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●	●
SHFS030R005H	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●	●
SHFS030R015H	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●	●
SHFS035R005H	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●	●
SHFS035R015H	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●	●
SHFS040R005H	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●	●
SHFS040R015H	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●	●
SHFS050R005H	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●	●
SHFS050R015H	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●	●

参照页码: 套筒 → V10~V13, V17~V20 推荐切削条件 → V4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

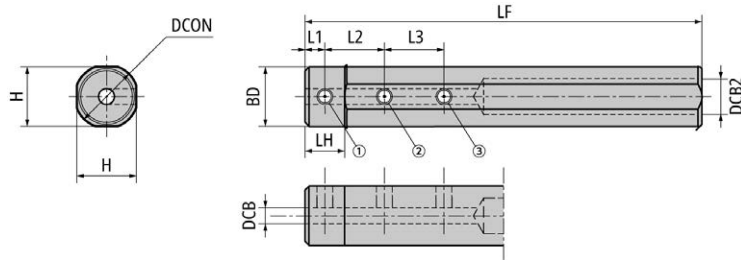
备忘录

N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引

STICK DUO

SB..系列/套筒

■ NBH 柄径 $\phi 15.875 \sim \phi 19.05$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH02015H	N	15	2	9	15.875	15	100	10	5	10	-	SBF./SHF..	SSP..
NBH02515H	N	15	2.5	9	15.875	15	100	10	5	10	-	SBF./SHF..	SBT../SSP..
NBH03015H	N	15	3	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03515H	N	15	3.5	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF..	SBT../SSP..
NBH04015H	N	15	4	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04515H	N	15	4.5	9	15.875	15	100	10	5	15	15	-	-
NBH05015H	N	15	5	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06015H	N	15	6	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08015H	N	15	8	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH02016H	N	15	2	9	16	15	100	10	5	10	-	SBF./SHF..	SSP..
NBH02516H	N	15	2.5	9	16	15	100	10	5	10	-	SBF./SHF..	SBT../SSP..
NBH03016H	N	15	3	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03516H	N	15	3.5	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF..	SBT../SSP..
NBH04016H	N	15	4	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04516H	N	15	4.5	9	16	15	100	10	5	15	15	-	-
NBH05016H	N	15	5	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06016H	N	15	6	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH07016H	N	15	7	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	-
NBH08016H	N	15	8	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH02019K	N	18	2	11	19.05	18	125	10	5	10	-	SBF./SHF..	SSP..
NBH02519K	N	18	2.5	11	19.05	18	125	10	5	10	-	SBF./SHF..	SBT../SSP..
NBH03019K	N	18	3	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF./SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03519K	N	18	3.5	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF./SHF..	SBT../SSP..
NBH04019K	N	18	4	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF./SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04519K	N	18	4.5	11	19.05	18	125	10	5	15	15	-	-
NBH05019K	N	18	5	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06019K	N	18	6	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH07019K	N	18	7	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	-
NBH08019K	N	18	8	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH10019K	N	18	10	11	19.05	18	125	10	5	20	20	-	-

参照页码：刀片 → V14,V15,V21~V26 推荐切削条件 → V4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

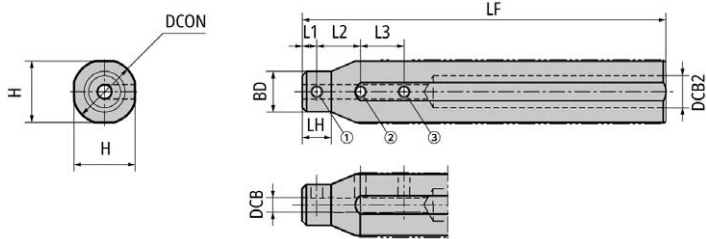
技术资料 Y

索引 Z

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	①②
NBH02015H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH02515H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03515H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04515H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08015H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02016H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH02516H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03516H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04516H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH07016H	SS0403F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08016H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02019K	SS0408F	SS0408F	-	LW-2
NBH02519K	SS0408F	SS0408F	-	LW-2
NBH03019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03519K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04519K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH07019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH10019K	SS0403F	SS0404F	SS0404F	LW-2

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH02020K	N	11	2	11	20	19	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02520K	N	11	2.5	11	20	19	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03020K	N	12	3	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03520K	N	12	3.5	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04020K	N	13	4	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH04520K	N	13	4.5	11	20	19	125	10	5	15	15	-	-
NBH05020K	N	14	5	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06020K	N	15	6	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH07020K	N	16	7	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08020K	N	17	8	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10020K	N	19	10	11	20	19	125	10	5	20	20	-	-
NBH12020K	N	19	12	14	20	19	125	10	5	25	25	-	-
NBH02022K	N	11	2	11	22	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02522K	N	11	2.5	11	22	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03022K	N	12	3	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03522K	N	12	3.5	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04022K	N	13	4	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH04522K	N	13	4.5	11	22	21	125	10	5	15	15	-	-
NBH05022K	N	14	5	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06022K	N	15	6	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH07022K	N	16	7	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08022K	N	17	8	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10022K	N	19	10	11	22	21	125	10	5	20	20	-	-
NBH12022K	N	21	12	14	22	21	125	10	5	25	25	-	-
NBH02023K	N	11	2	11	23	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02523K	N	11	2.5	11	23	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03023K	N	12	3	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03523K	N	12	3.5	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04023K	N	13	4	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH04523K	N	13	4.5	11	23	21	125	10	5	15	15	-	-
NBH05023K	N	14	5	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06023K	N	15	6	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08023K	N	17	8	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10023K	N	19	10	11	23	21	125	10	5	20	20	-	-
NBH12023K	N	21	12	14	23	21	125	10	5	25	25	-	-
NBH02025K-MET	N	11	2	11	25	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02525K-MET	N	11	2.5	11	25	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03025K-MET	N	12	3	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03525K-MET	N	12	3.5	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04025K-MET	N	13	4	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH04525K-MET	N	13	4.5	11	25	24	125	10	5	15	15	-	-
NBH05025K-MET	N	14	5	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06025K-MET	N	15	6	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH07025K-MET	N	16	7	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08025K-MET	N	17	8	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10025K-MET	N	19	10	11	25	24	125	10	5	20	20	-	-
NBH12025K-MET	N	21	12	14	25	24	125	10	5	25	25	-	-
NBH02025K	N	11	2	11	25.4	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02525K	N	11	2.5	11	25.4	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03025K	N	12	3	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03525K	N	12	3.5	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04025K	N	13	4	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH04525K	N	13	4.5	11	25.4	24	125	10	5	15	15	-	-
NBH05025K	N	14	5	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06025K	N	15	6	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH07025K	N	16	7	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08025K	N	17	8	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10025K	N	19	10	11	25.4	24	125	10	5	20	20	-	-
NBH12025K	N	21	12	14	25.4	24	125	10	5	25	25	-	-
NBH04532K	N	13	4.5	11	32	30	125	10	5	15	15	-	-
NBH05032K	N	14	5	11	32	30	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06032K	N	15	6	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH07032K	N	16	7	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08032K	N	17	8	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10032K	N	19	10	11	32	30	125	10	5	20	20	-	-
NBH12032K	N	21	12	14	32	30	125	10	5	25	25	-	-
NBH14032K	N	23	14	16	32	30	125	10	5	25	25	-	-
NBH16032K	N	25	16	18	32	30	125	10	5	25	25	-	-

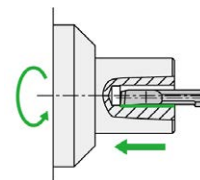
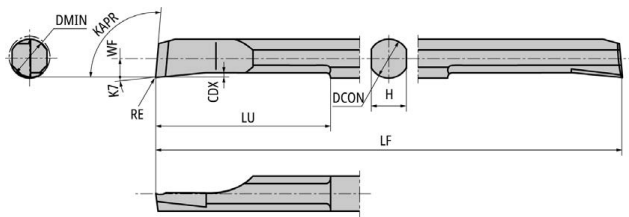
新产品 N
 产品介绍 O
 材质·选择指南 P
 前扫 Q
 后扫加工 R
 切断 S
 槽加工 T
 螺纹切削 U
 内径加工 V
 冲刀 W
 立铣刀 X
 技术资料 Y
 索引 Z

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	①②
NBH02020K	SS0404F	SS0404F	-	LW-2
NBH02520K	SS0404F	SS0404F	-	LW-2
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH03520K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04520K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH07020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH10020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH12020K	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02022K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02522K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03022K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03522K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04522K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH07022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10022K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH12022K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02023K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02523K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03023K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03523K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04523K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10023K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH12023K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02025K-MET	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02525K-MET	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03525K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH04525K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH07025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH12025K-MET	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02025K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02525K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03025K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03525K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH04525K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH07025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH12025K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04532K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH07032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH10032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH12032K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH14032K	SS0504	SS0506	SS0506	LW-2
NBH16032K	SS0504	SS0506	SS0506	LW-2

SB..系列 / 刀片 硬质合金

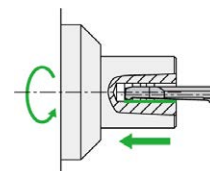
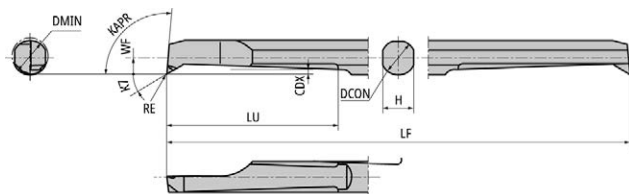
SBFS-S 切屑：向内侧排出 最小切削直径：φ2.2~φ6.2



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金	
													PVD涂层	
													mm	mm
SBFS020R005S	R	有	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●	●
SBFS025R005S	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●	●
SBFS025R015S	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●	●
SBFS030R005S	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●	●
SBFS030R015S	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●	●
SBFS035R005S	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●	●
SBFS035R015S	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●	●
SBFS040R005S	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●	●
SBFS040R015S	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●	●
SBFS050R005S	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●	●
SBFS050R015S	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●	●
SBFS060R005S	R	有	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.05	2.9	●	●
SBFS060R015S	R	有	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.15	2.9	●	●

参照页码：套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

SBFB-F 切屑：向前方排出 最小切削直径：φ2.2~φ6.2



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金	
													PVD涂层	
													mm	mm
SBFB020R005F	R	有	2.2	0.25	2	1.8	30	95	50	8	0.05	0.95	●	●
SBFB025R005F	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.05	1.2	●	●
SBFB025R015F	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.15	1.2	●	●
SBFB030R005F	R	有	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.05	1.4	●	●
SBFB030R015F	R	有	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.15	1.4	●	●
SBFB035R005F	R	有	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.05	1.65	●	●
SBFB035R015F	R	有	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.15	1.65	●	●
SBFB040R005F	R	有	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.05	1.9	●	●
SBFB040R015F	R	有	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.15	1.9	●	●
SBFB050R005F	R	有	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.05	2.4	●	●
SBFB050R015F	R	有	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.15	2.4	●	●
SBFB060R005F	R	有	6.2	0.9	6	5.4	30	95	80	30	0.05	2.9	●	●
SBFB060R015F	R	有	6.2	0.9	6	5.4	30	95	80	30	0.15	2.9	●	●

参照页码：套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

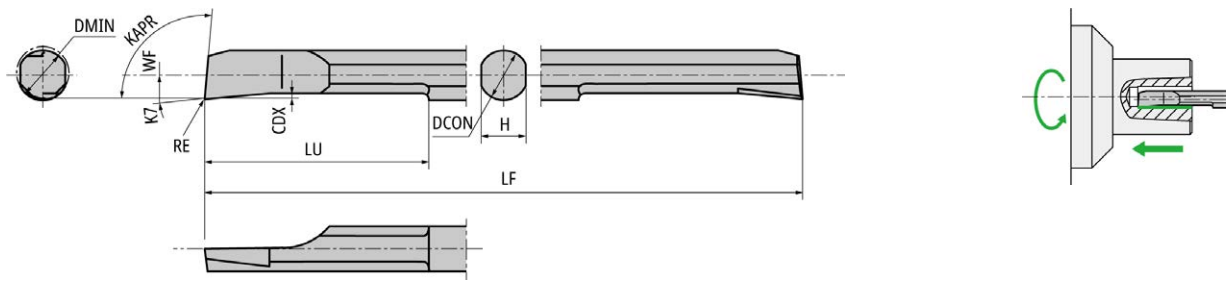
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SBFS-H 平面排屑槽 最小切削直径: $\phi 2.2 \sim \phi 8.2$

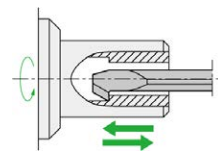
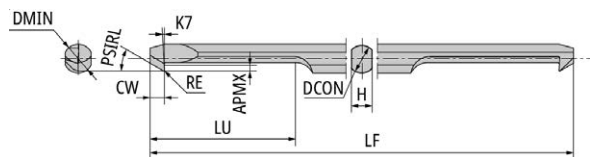


产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金	
													PVD涂层	
													DT4	ZM3
SBFS020R005H	R	有	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9		●
SBFS025R005H	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15		●
SBFS025R015H	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15		●
SBFS030R005H	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4		●
SBFS030R015H	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4		●
SBFS035R005H	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65		●
SBFS035R015H	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65		●
SBFS040R005H	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9		●
SBFS040R015H	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9		●
SBFS050R005H	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4		●
SBFS050R015H	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4		●
SBFS060R005H	R	有	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.05	2.9		●
SBFS060R015H	R	有	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.15	2.9		●
SBFS080R005H	R	有	8.2	0.8	8	7.3	5	95	80	30	0.05	3.9		●
SBFS080R015H	R	有	8.2	0.8	8	7.3	5	95	80	30	0.15	3.9		●

参照页码: 套筒 → V10~V13, V17~V26 推荐切削条件 → V4

SB..系列 / 整体式镗刀杆 硬质合金 内径后扫加工用

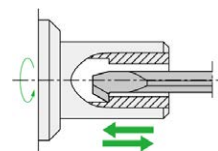
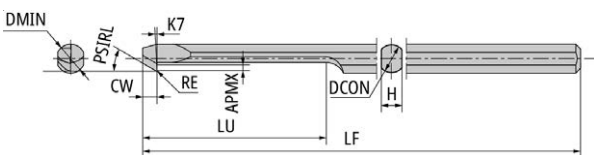
■ SBB-S 短型 2刀角规格 最小切削直径：φ3~φ4



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CW	DCON	H	K7	LF	LU	PSIRL	RE	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	PVD涂层
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	ZM3
SBB030RB005-S	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	15	30	0.05	1.3	●
SBB030RB010-S	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	15	30	0.1	1.3	●
SBB040RB005-S	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	18	30	0.05	1.8	●
SBB040RB015-S	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	18	30	0.15	1.8	●

参照页码：套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

■ SBB 常规型 1刀角规格 最小切削直径：φ3~φ4



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CW	DCON	H	K7	LF	LU	PSIRL	RE	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	PVD涂层
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	ZM3
SBB030RB005	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.05	1.3	●
SBB030RB010	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.1	1.3	●
SBB040RB005	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24	30	0.05	1.8	●
SBB040RB015	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24	30	0.15	1.8	●

参照页码：套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

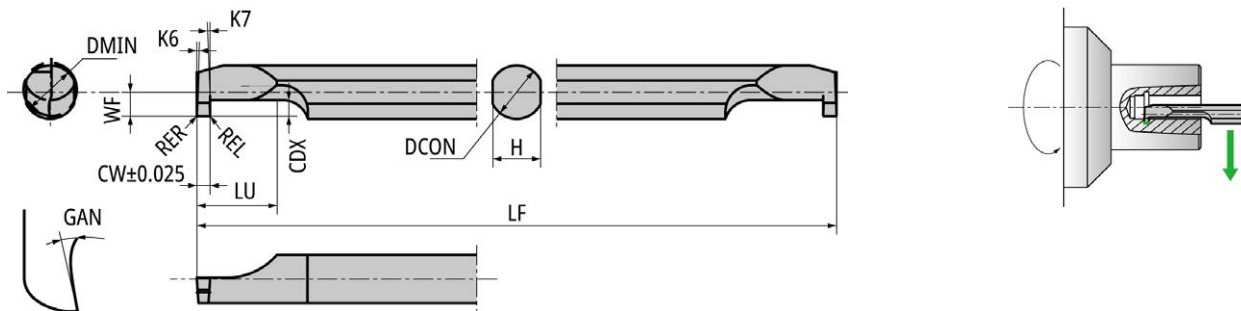
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SB..系列 / 整体式镗刀杆 硬质合金 内径槽加工

SBG-S 短型 最小加工直径: $\phi 3 \sim \phi 8$

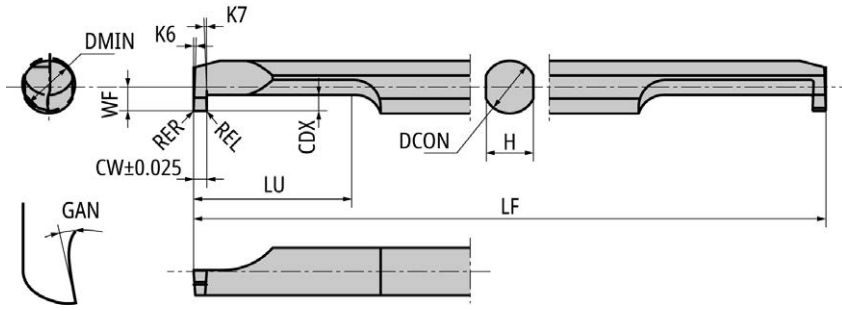


●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
																	ZM3
SBG030050RB-S	R	有	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030075RB-S	R	有	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030100RB-S	R	有	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030150RB-S	R	有	3	0.8	1	1.5	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG040050RB-S	R	有	4	1	1.2	0.5	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040075RB-S	R	有	4	1	1.2	0.75	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040100RB-S	R	有	4	1	1.2	1	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040150RB-S	R	有	4	1	1.2	1.5	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG050050RB-S	R	有	5	1.2	1.4	0.5	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050100RB-S	R	有	5	1.2	1.4	1	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050150RB-S	R	有	5	1.2	1.4	1.5	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050200RB-S	R	有	5	1.2	1.4	2	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG060100RB-S	R	有	6	1.8	2	1	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG060150RB-S	R	有	6	1.8	2	1.5	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG060200RB-S	R	有	6	1.8	2	2	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG080100RB-S	R	有	8	2.2	2.4	1	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●
SBG080150RB-S	R	有	8	2.2	2.4	1.5	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●
SBG080200RB-S	R	有	8	2.2	2.4	2	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●

参照页码: 套筒 → V10~V13, V17~V20 推荐切削条件 → V4

SBG 常规型 最小切削直径: $\phi 3 \sim \phi 8$



●图示为右手刀 (R)。

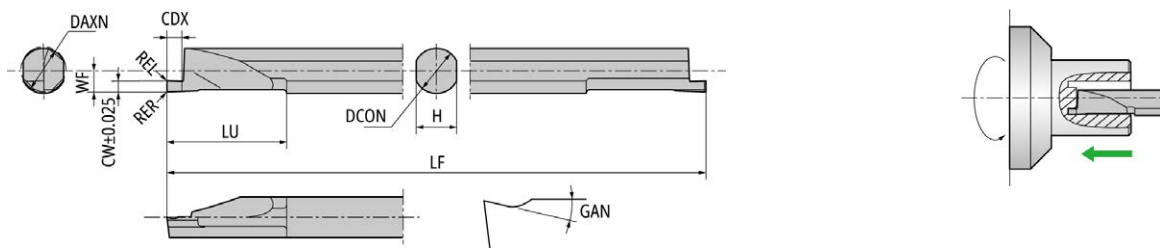
产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金	
																		PVD涂层
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	ZM3
SBG030050RB	R	有	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030075RB	R	有	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030100RB	R	有	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG040050RB	R	有	4	1	1.2	0.5	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG040075RB	R	有	4	1	1.2	0.75	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG040100RB	R	有	4	1	1.2	1	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG050050RB	R	有	5	1.2	1.4	0.5	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG050100RB	R	有	5	1.2	1.4	1	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG050150RB	R	有	5	1.2	1.4	1.5	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG060100RB	R	有	6	1.8	2	1	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG060150RB	R	有	6	1.8	2	1.5	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG060200RB	R	有	6	1.8	2	2	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG080100RB	R	有	8	2.2	2.4	1	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	
SBG080150RB	R	有	8	2.2	2.4	1.5	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	
SBG080200RB	R	有	8	2.2	2.4	2	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	

参照页码: 套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

新产品 N
 产品介绍 O
 材质·选择指南 P
 前扫 Q
 后扫加工 R
 切断 S
 槽加工 T
 螺紋切削 U
 内径加工 V
 冲刀 W
 立铣刀 X
 技术资料 Y
 索引 Z

SB..系列 / 整体式镗刀杆 硬质合金 内径端面槽加工用

■ SFG 最小加工直径: $\phi 6 \sim \phi 8$



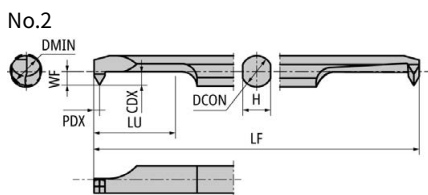
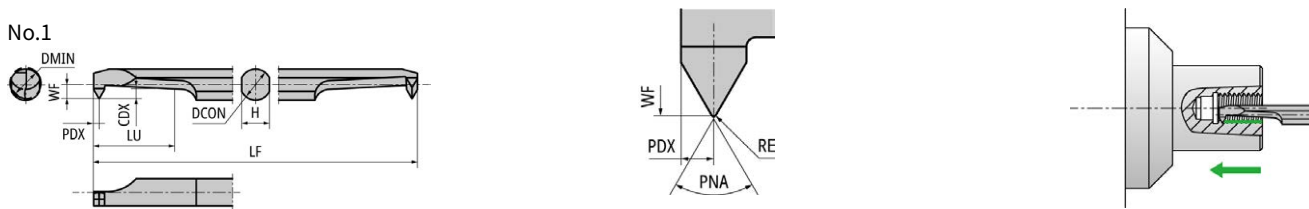
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	DAXN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SFG060R100B	R	有	6	1.5	1.7	1	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R150B	R	有	6	2	2.2	1.5	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R200B	R	有	6	3	3.2	2	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG080R100B	R	有	8	1.5	1.7	1	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R150B	R	有	8	2	2.2	1.5	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R200B	R	有	8	3	3.2	2	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R300B	R	有	8	3	3.2	3	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●

参照页码: 套筒 → V10~V11,V17~V20 推荐切削条件 → V4

SB..系列 / 整体式镗刀杆 硬质合金 内径螺纹加工用

■ SBT 最小切削直径: $\phi 2.5 \sim \phi 6$



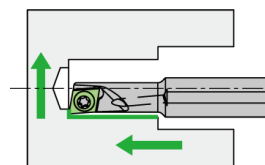
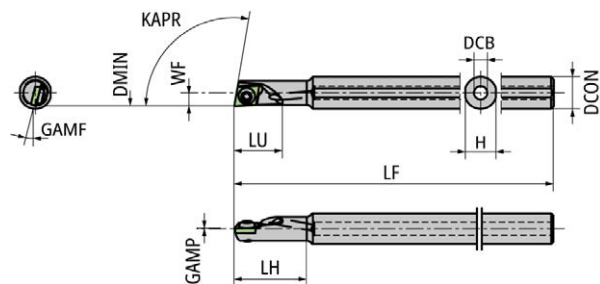
●图示为右手刀 (R)。

图号	产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	螺距	CDX	DCON	H	LF	LU	PDX	PNA	RE	WF	硬质合金
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm
1	SBT025M3R	R	无	2.5	0.5	0.6	2.5	2.3	50	5.4	0.4	60	0.05以下平头	1.1	●
1	SBT030M4R	R	无	3	0.5-0.8	0.8	3	2.7	50	7.5	0.5	60	0.05以下平头	1.3	●
1	SBT030M4RB	R	有	3	0.5-0.8	0.8	3	2.7	50	7.5	0.5	60	0.05以下平头	1.3	●
1	SBT035M5RB	R	有	3.5	0.5-1	1	3.5	3.2	60	8.5	0.55	60	0.05以下平头	1.55	●
1	SBT040M6RB	R	有	4	0.75-1.25	1.2	4	3.6	60	10.5	0.7	60	0.05	1.8	●
2	SBT050M8RB	R	有	5	0.75-1.5	1.5	5	4.5	70	15.8	0.8	60	0.05	2.3	●
2	SBT060M10RB	R	有	6	0.75-1.75	1.8	6	5.4	80	18.4	0.95	60	0.05	2.8	●

参照页码: 套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

MBL..系列 / 刀杆

■ S-MBR-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

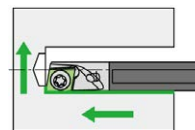
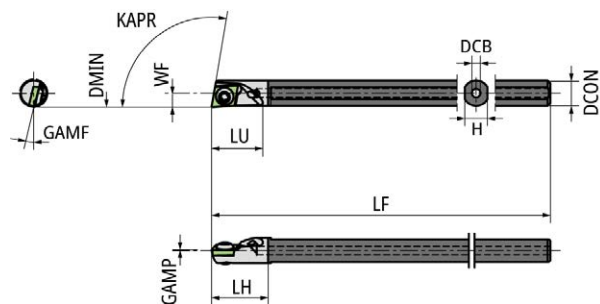
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S06F-MBRD05-OH	R	5	2.5	6	13	0	5.7	100	80	13.5	9	0.15	2.5	MBL..

参照页码: 刀片 → V30 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S06F-MBRD05-OH	LR-S-2*3.5	CLR-13S

■ C045-MBR-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C045F-MBRD05-OH	R	5	1.5	4.5	13	0	4	100	80	10.5	9	0.15	2.5	MBL..

参照页码: 刀片 → V30 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C045F-MBRD05-OH	LR-S-2*3.5	CLR-13S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

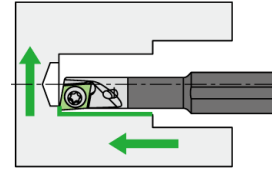
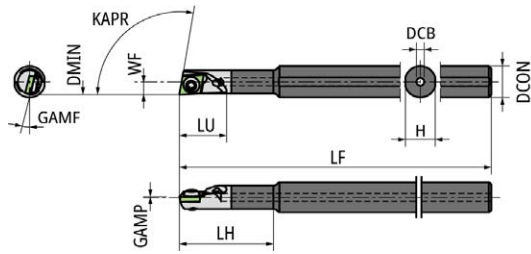
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

C06-MBR-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

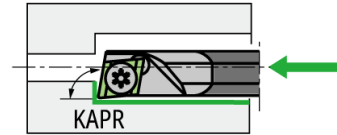
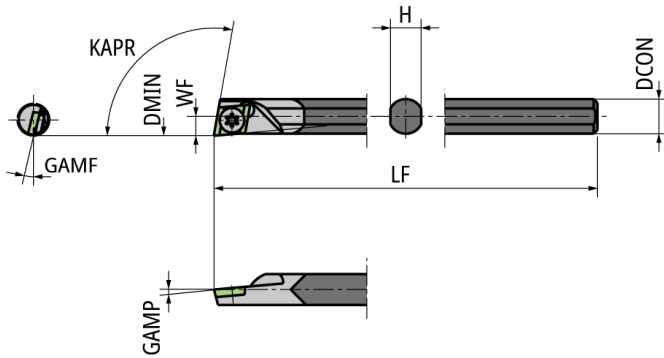
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C06F-MBRD05-OH	R	5	1.5	6	13	0	5.7	100	80	18	9	0.15	2.5	MBL..

参照页码：刀片 → V30 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06F-MBRD05-OH	LR-S-2*3.5	CLR-13S

C045-MBR 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

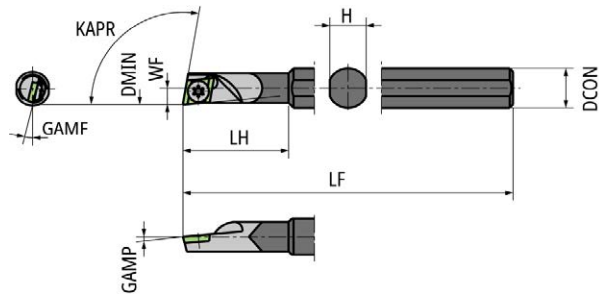
产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C045F-MBR	R	5	4.5	13	5	4	100	80	0.15	2.5	MBL..

参照页码：刀片 → V30 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C045F-MBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S

C06-MBR 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

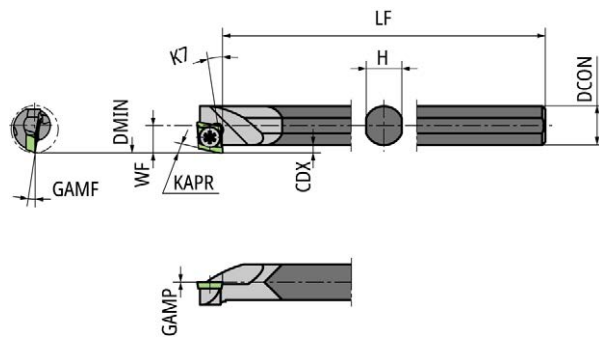
产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C06F-MBR	R	5	6	13	5	5.5	100	80	18	0.15	2.5	MBL..

参照页码: 刀片 → V30 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06F-MBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S

C-MSBR 硬质合金刀杆 内径后扫加工用



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C04J-MSBR	R	5.7	1	4	10	0	3.5	13	110	0.15	3.2	MBL..
C06J-MSBR	R	7.7	1	6	4	0	5.5	13	110	0.15	4.2	MBL..

参照页码: 刀片 → V30 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C04J-MSBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S
C06J-MSBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

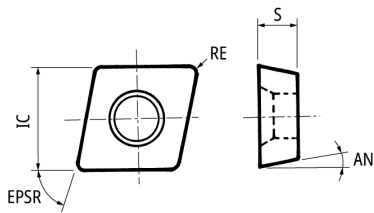
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

MBL..系列 / 刀片 硬质合金

MBL



No.1



No.2



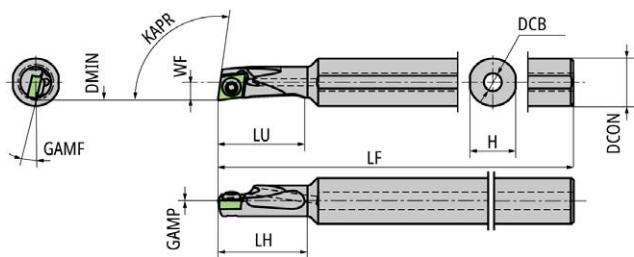
图号	产品型号	左右手	排屑槽	AN	EPSR	IC	RE	S	硬质合金			
				°	°	mm	mm	mm	PVD涂层			
									QM3	ST4	TM4	ZM3
1	MBL 005 FL	L	有	9	75	3.6	0.05	1	●		●	●
1	MBL 015 FL	L	有	9	75	3.6	0.15	1	●		●	●
2	MBL 005 FR F1	R	有	9	75	3.6	0.05	1	●	●	●	
2	MBL 015 FR F1	R	有	9	75	3.6	0.15	1	●	●	●	

参照页码：刀杆 → V27~V29 推荐切削条件 → V4

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引

ERGH..系列 / 刀杆

■ S-SEXR-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

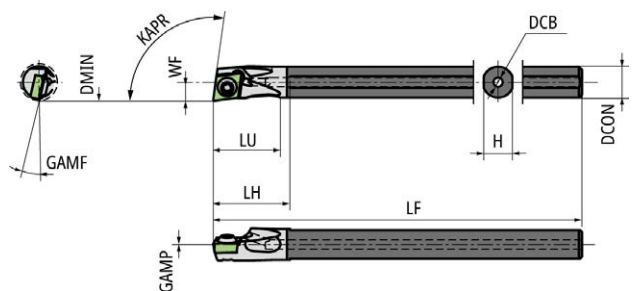
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S08G-SEXRRT3D06-OH	R	6	3	8	13	0	7.7	98	90	15	15	0.2	3	ERGHT301..

参照页码: 刀片 → V32 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S08G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S

■ C05-SEXR-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C05G-SEXRRT3D06-OH	R	6	1.5	5	13	0	4	98	90	12.5	11	0.2	3	ERGHT301..

参照页码: 刀片 → V32 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C05G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

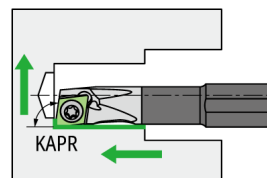
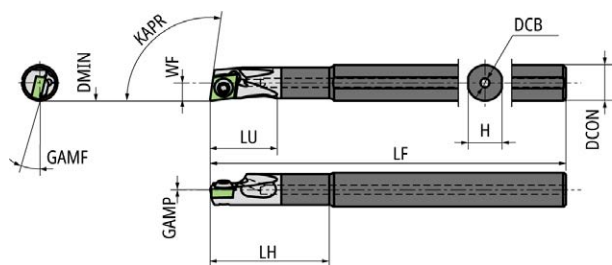
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

C06-SEXR-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C06G-SEXRRT3D06-OH	R	6	1.5	6	13	0	5.7	98	90	20	11	0.2	3	ERGH T301..
C06G-SEXRRT3D06-OH	L	6	1.5	6	13	0	5.7	98	90	20	11	0.2	3	ERGH T301..

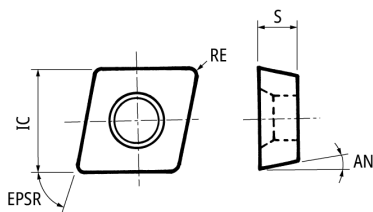
参照页码: 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C06G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S

ERGH..系列 / 刀片 硬质合金

ERGH

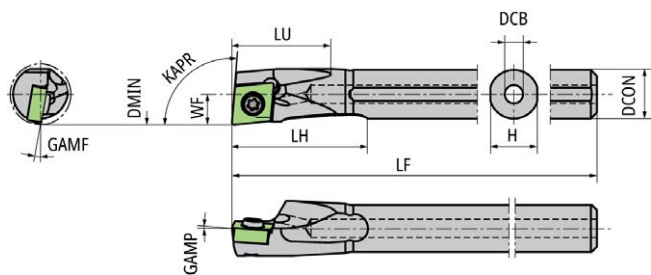


图号	产品型号	左右手	排屑槽	AN	EPSR	IC	RE	S	硬质合金			
									PVD涂层			
									QM3	ST4	TM4	ZM3
1	ERGH T30102 FR A2	R	有	9	75	3.97	0.2	1.59			●	●
1	ERGH T30104 FR A2	R	有	9	75	3.97	0.4	1.59			●	
1	ERGH T30102 FL A2	L	有	9	75	3.97	0.2	1.59			●	●
1	ERGH T30104 FL A2	L	有	9	75	3.97	0.4	1.59			●	●
2	ERGH T30101 FR F1	R	有	9	75	3.97	0.1	1.59	●	●	●	
2	ERGH T30102 FR F1	R	有	9	75	3.97	0.2	1.59	●	●	●	
2	ERGH T30104 FR F1	R	有	9	75	3.97	0.4	1.59	●	●	●	

参照页码: 刀杆 → V31,V32 推荐切削条件 → V4

CP..系列 / 刀杆

S-SCLP-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

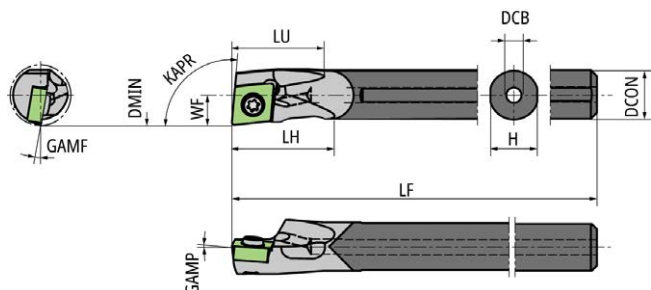
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S06F-SCLPR04D07-OH	R	7	2.5	6	9	5	5.75	95	80	17	12	0.2	3.5	CP.0401..
S07G-SCLPR04D08-OH	R	8	3	7	7	5	6.75	95	90	19.5	13.5	0.2	4	CP.0401..
S08H-SCLPR06D10-OH	R	10	3	8	10	5	7.7	95	100	22	16	0.4	5	CP.0602..

参照页码: 刀片 → V34 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S06F-SCLPR04D07-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
S07G-SCLPR04D08-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
S08H-SCLPR06D10-OH	LR-S-2.5*6	CLR-15S

C-SCLP-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C06H-SCLPR04D07-OH	R	7	2	6	9	5	5.75	95	100	11.5	12	0.2	3.5	CP.0401..
C07J-SCLPR04D08-OH	R	8	2	7	7	5	6.75	95	110	13	13.5	0.2	4	CP.0401..
C08K-SCLPR06D10-OH	R	10	2.5	8	10	5	7.7	95	125	16.5	15	0.4	5	CP.0602..
C06H-SCLPL04D07-OH	L	7	2	6	9	5	5.75	95	100	11.5	12	0.2	3.5	CP.0401..
C08K-SCLPL06D10-OH	L	10	2.5	8	10	5	7.7	95	125	16.5	15	0.4	5	CP.0602..

参照页码: 刀片 → V34 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06H-SCLPR04D07-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C07J-SCLPR04D08-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C08K-SCLPR06D10-OH	LR-S-2.5*6	CLR-15S
C06H-SCLPL04D07-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C08K-SCLPL06D10-OH	LR-S-2.5*6	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

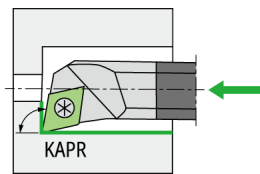
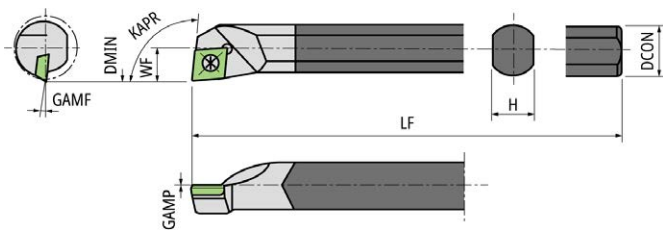
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

C-SCLP-N 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C06J-SCLPR-04-N	R	8	6	6	0	5.2	95	110	0.4	4	CP..0401..
C08K-SCLPR-06-N	R	10	8	10	0	7	95	125	0.4	5	CP..0602..
C10M-SCLPR-08-N	R	12	10	6	0	9	95	150	0.4	6	CP..0802..

参照页码: 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06J-SCLPR-04-N	LR-S-2*4.4	CLR-13S
C08K-SCLPR-06-N	LR-S-2.5*5.5	CLR-15S
C10M-SCLPR-08-N	LR-S-3*6.2	RLR-20S

CP..系列 / 刀片 硬质合金

CP..

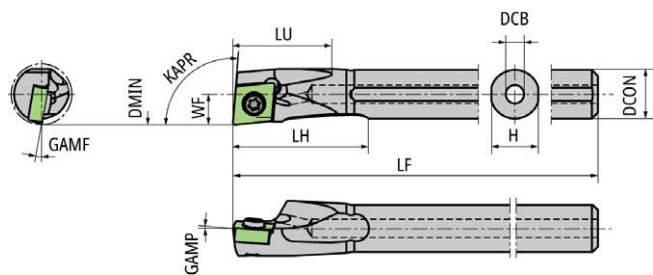
〈 80° 菱形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	硬质合金																	
						PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	无涂层 KM1							
	CPGH 060202 FN AM5	6.35	2.38	11	0.2																		
	CPGH 040101 FR F1	4.76	1.59	11	0.1		●				●	●											
	CPGH 040102 FR F1	4.76	1.59	11	0.2		●				●	●											
	CPGH 040104 FR F1	4.76	1.59	11	0.4		●				●	●											
	CPGH 060202 FR F1	6.35	2.38	11	0.2		●				●	●											
	CPGH 060204 FR F1	6.35	2.38	11	0.4		●				●	●											
		CPGH 040101 L S	4.76	1.59	11	0.1						●	●										
CPGH 040102 L S		4.76	1.59	11	0.2						●	●											
CPGH 040104 L S		4.76	1.59	11	0.4						●	●											
CPGH 060202 L S		6.35	2.38	11	0.2						●	●											
CPGH 060204 L S		6.35	2.38	11	0.4						●	●											
		CPGH 060202 FL A	6.35	2.38	11	0.2						●	●										
	CPGH 060204 FL A	6.35	2.38	11	0.4						●	●											
	CPGH 040102 FL A1	4.76	1.59	11	0.2						●	●											
	CPGH 040104 FL A1	4.76	1.59	11	0.4						●	●											

参照页码: 刀杆 → V33,V34 推荐切削条件 → V4

S-SCLC-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

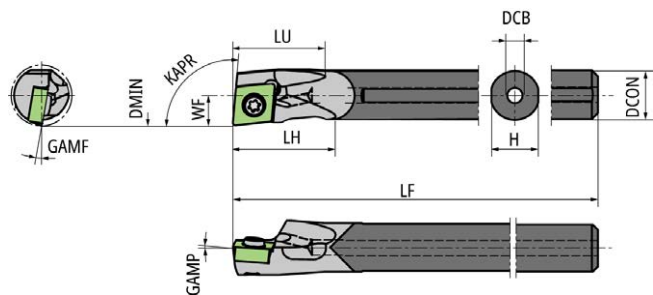
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S08H-SCLCR06D10-OH	R	10	3	8	13	0	7.7	95	100	22	16	0.4	5	CC..0602..
S10K-SCLCR06D12-OH	R	12	3.5	10	11	0	9.6	95	125	27.5	20	0.4	6	CC..0602..
S12M-SCLCR06D14-OH	R	14	4	12	9	0	11.5	95	150	32.5	23	0.4	7	CC..0602..
S16Q-SCLCR09D18-OH	R	18	5	16	10	0	15.4	95	180	42.5	30	0.4	9	CC..09T3..

参照页码: 刀片 → V36~V38 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S08H-SCLCR06D10-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
S10K-SCLCR06D12-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
S12M-SCLCR06D14-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
S16Q-SCLCR09D18-OH	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65

C-SCLC-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C08K-SCLCR06D10-OH	R	10	2.5	8	13	0	7.7	95	125	16.5	15	0.4	5	CC..0602..
C10M-SCLCR06D12-OH	R	12	2.5	10	11	0	9.6	95	150	20	19.5	0.4	6	CC..0602..
C12M-SCLCR06D14-OH	R	14	3	12	9	0	11.5	95	150	23.5	22.5	0.4	7	CC..0602..
C10M-SCLCL06D12-OH	L	12	2.5	10	11	0	9.6	95	150	20	19.5	0.4	6	CC..0602..

参照页码: 刀片 → V36~V38 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C08K-SCLCR06D10-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
C10M-SCLCR06D12-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
C12M-SCLCR06D14-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
C10M-SCLCL06D12-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S

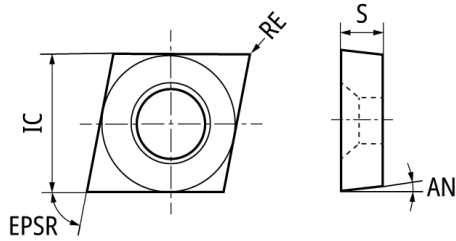
新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

CC..系列 / 刀片 硬质合金

CC..

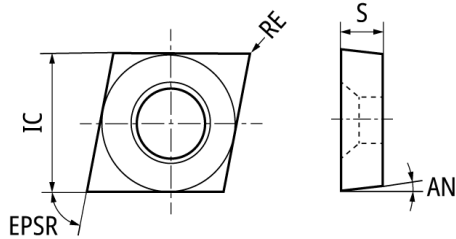
< 80° 菱形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐



钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
铸铁																				
有色金属																				
耐热合金	●		●	○	○															
高硬材料				○	○	○														
其他 (非金属)																				●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金																	
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层					
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1							
	CCGT 09T301M R TMV	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●			●												
	CCGT 09T302M R TMV	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●			●												
	CCGT 09T304M R TMV	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●			●												
	CCGT 09T300 YL	9.525	3.97	7	0.03				●		●												
	CCGT 09T301M YL	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●	●	●	●												
	CCGT 09T302M YL	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●	●	●	●												
	CCGT 09T304M YL	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●	●	●	●												
	CCGT 09T308M YL	9.525	3.97	7	0.78		●	●	●	●	●												
	CCGT 060201M CL	6.35	2.38	7	0.08		●	●	●	●	●												
	CCGT 060202M CL	6.35	2.38	7	0.18		●	●	●	●	●												
	CCGT 09T300 CL	9.525	3.97	7	0.03				●		●												
	CCGT 09T301M CL	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●	●	●	●												
	CCGT 09T302M CL	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●	●	●	●												
	CCGT 09T304M CL	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●	●	●	●												
	CCGT 060200 FN AM3	6.35	2.38	7	0.03				●		●			●									
	CCGT 060201M FN AM3	6.35	2.38	7	0.08		●		●	●	●												
	CCGT 060202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2				●	●	●			●	●								
	CCGT 060202M FN AM3	6.35	2.38	7	0.18		●		●	●	●												
	CCGT 060204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4				●	●	●												
	CCGT 060204M FN AM3	6.35	2.38	7	0.38		●		●	●	●												
	CCGT 09T300 FN AM3	9.525	3.97	7	0.03				●		●			●									
	CCGT 09T301M FN AM3	9.525	3.97	7	0.08	●	●		●	●	●			●	●								
	CCGT 09T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2				●		●			●	●								
	CCGT 09T302M FN AM3	9.525	3.97	7	0.18	●	●		●	●	●			●	●								
	CCGT 09T304M FN AM3	9.525	3.97	7	0.4				●		●			●	●								
	CCGT 09T304M FN AM3	9.525	3.97	7	0.38	●	●		●	●	●			●	●								
	CCMT 060202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2			●															
	CCMT 060204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4			●															
	CCMT 09T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2				●														
	CCMT 09T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4				●														
	CCMT 09T308 FN AM3	9.525	3.97	7	0.8				●														
	CCGT 060200 AZ7	6.35	2.38	7	0.03						●												
	CCGT 060201M AZ7	6.35	2.38	7	0.08						●												
	CCGT 060202M AZ7	6.35	2.38	7	0.18						●												
	CCGT 09T300 AZ7	9.525	3.97	7	0.03					●	●			●									
	CCGT 09T301M AZ7	9.525	3.97	7	0.08					●	●			●									
	CCGT 09T302M AZ7	9.525	3.97	7	0.18					●	●			●									
	CCGT 09T304M AZ7	9.525	3.97	7	0.38					●	●			●									
	CCMT 060202 E002 AZ8	6.35	2.38	7	0.2																		●
	CCMT 060204 E004 AZ8	6.35	2.38	7	0.4																		●
	CCMT 060208 E004 AZ8	6.35	2.38	7	0.8																		●
	CCMT 09T302 E002 AZ8	9.525	3.97	7	0.2																		●
	CCMT 09T304 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.4																		●
	CCMT 09T308 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.8																		●

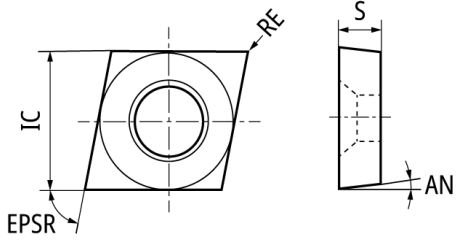


钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○
铸铁																		●	
有色金属										○				○					●
耐热合金	●		●	○	○														
高硬材料				○	○	○													
其他 (非金属)																			●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金													
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	氮化		
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	CCGT 060200 R S	6.35	2.38	7	0.03				●				●	●					
	CCGT 060200 L S	6.35	2.38	7	0.03								●	●					
	CCGT 060201M R S	6.35	2.38	7	0.08				●	●									
	CCGT 060201 R S	6.35	2.38	7	0.1								●	●					
	CCGT 060201 L S	6.35	2.38	7	0.1								●	●					
	CCGT 060202M R S	6.35	2.38	7	0.18				●	●									
	CCGT 060202 R S	6.35	2.38	7	0.2								●	●					
	CCGT 060202 L S	6.35	2.38	7	0.2								●	●					
	CCGT 09T300 R S	9.525	3.97	7	0.03				●			●	●	●					
	CCGT 09T300 L S	9.525	3.97	7	0.03								●	●					
	CCGT 09T301M R S	9.525	3.97	7	0.08				●	●	●								
	CCGT 09T301 R S	9.525	3.97	7	0.1					●			●	●					
	CCGT 09T301 L S	9.525	3.97	7	0.1								●	●					
	CCGT 09T302M R S	9.525	3.97	7	0.18				●	●	●								
	CCGT 09T302 R S	9.525	3.97	7	0.2					●			●	●					
	CCGT 09T302 L S	9.525	3.97	7	0.2								●	●					
CCGT 09T304M R S	9.525	3.97	7	0.38				●	●	●									
CCGT 09T304 R S	9.525	3.97	7	0.4					●										
	CCGT 060200 R U	6.35	2.38	7	0.03				●				●						
	CCGT 060201 R U	6.35	2.38	7	0.1				●				●						
	CCGT 060201 L U	6.35	2.38	7	0.1								●						
	CCGT 060202 R U	6.35	2.38	7	0.2				●				●						
	CCGT 060202 L U	6.35	2.38	7	0.2								●						
	CCGT 09T300 R U1	9.525	3.97	7	0.03				●		●		●						
	CCGT 09T300 L U1	9.525	3.97	7	0.03								●						
	CCGT 09T301 R U1	9.525	3.97	7	0.1				●		●		●						
	CCGT 09T301 L U1	9.525	3.97	7	0.1								●						
	CCGT 09T302 R U1	9.525	3.97	7	0.2				●		●		●						
	CCGT 09T302 L U1	9.525	3.97	7	0.2								●						
	CCGT 09T304 R U1	9.525	3.97	7	0.4				●		●		●						
CCGT 09T304 L U1	9.525	3.97	7	0.4								●							
	CCET 0602005 R KHG	6.35	2.38	7	0.05							●							
	CCET 0602005 L KHG	6.35	2.38	7	0.05							●							
	CCET 0602008 R KHG	6.35	2.38	7	0.08							●							
	CCET 0602008 L KHG	6.35	2.38	7	0.08							●							
	CCET 0602018 R KHG	6.35	2.38	7	0.18							●							
	CCET 0602018 L KHG	6.35	2.38	7	0.18							●							
	CCET 060202 R KHG	6.35	2.38	7	0.2							●							
	CCET 060202 L KHG	6.35	2.38	7	0.2							●							
	CCET 09T3005 R KHG	9.525	3.97	7	0.05						●		●						
	CCET 09T3005 L KHG	9.525	3.97	7	0.05							●							
	CCET 09T3008 R KHG	9.525	3.97	7	0.08						●		●						
	CCET 09T3008 L KHG	9.525	3.97	7	0.08							●							
	CCET 09T3018 R KHG	9.525	3.97	7	0.18						●		●						
	CCET 09T3018 L KHG	9.525	3.97	7	0.18							●							
CCET 09T302 R KHG	9.525	3.97	7	0.2						●		●							
CCET 09T302 L KHG	9.525	3.97	7	0.2							●								
	CCGT 060201 FR F1	6.35	2.38	7	0.1		●			●	●								
	CCGT 060202 FR F1	6.35	2.38	7	0.2		●			●	●								
	CCGT 060204 FR F1	6.35	2.38	7	0.4		●			●	●								
	CCGT 09T302 FR F1	9.525	2.38	7	0.2		●			●	●								
	CCGT 09T304 FR F1	9.525	2.38	7	0.4		●			●	●								

新产品	N
产品介绍	O
材质·选择指南	P
前扫	Q
后扫加工	R
切断	S
槽加工	T
螺紋切削	U
内径加工	V
冲刀	W
立铣刀	X
技术资料	Y
索引	Z

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺紋切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引



钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
铸铁																				●
有色金属										○				○						●
耐热合金	●		●	○	○															
高硬材料				○	○	○														
其他 (非金属)																				●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金																
						PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	涂层 KM1						
	CCGW 060200 FN	6.35	2.38	7	0.03																	
	CCGW 060200 H	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.03																●
	CCGW 060201 FN	6.35	2.38	7	0.1																	
	CCGW 060201 H	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.1																●
	CCGW 060202 H	Ⓜ	6.35	2.38	7	0.2																●
	CCGW 09T30 V	Ⓜ	9.525	3.97	7	0																
	CCGW 09T300 FN	6.35	2.38	7	0.03																	
	CCGW 09T300 H	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.03																●
	CCGW 09T301 FN	6.35	2.38	7	0.1																	
	CCGW 09T301 H	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.1																●
	CCGW 09T301 P	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.1																●
	CCGW 09T302 H	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.2																●
	CCGW 09T302M P	6.35	2.38	7	0.18																	
	CCGW 09T302 P	Ⓜ	9.525	3.97	7	0.2																●

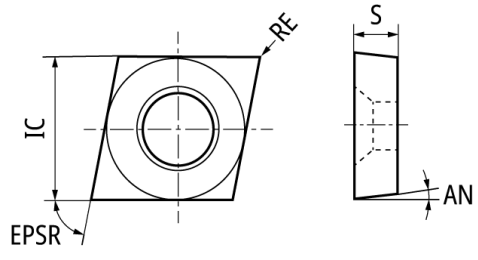
参照页码: 刀杆 → V35 推荐切削条件 → V4

CC..系列 / 刀片 PCD

CCM.

< 80° 菱形 正角 >

● 第一推荐 ○ 第二推荐

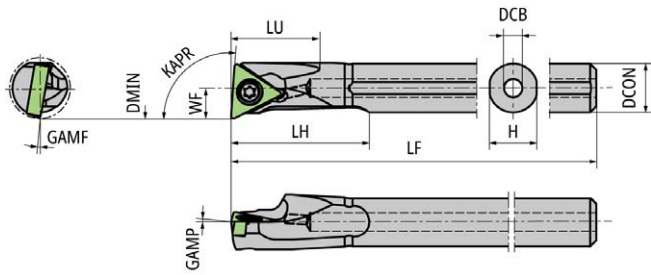


钢																					
不锈钢																					
铸铁																					
有色金属																					●
耐热合金																					
高硬材料																					
其他 (非金属)																					●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
							PD1	PD2	UC1
	CCMT 060201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1			●
	CCMT 060202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1			●
	CCMT 060204 PBF	6.35	2.38	7	0.4	1			●
	CCMT 09T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1			●
	CCMT 09T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1			●
	CCMT 09T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1			●
	CCMT 09T302 PF	9.525	3.97	7	0.2	1			●
	CCMT 09T304 PF	9.525	3.97	7	0.4	1			●
	CCMW 09T301	9.525	3.97	7	0.1	1	●		
	CCMW 09T302	9.525	3.97	7	0.2	1	●		
	CCMW 09T304	9.525	3.97	7	0.4	1	●		
	CCMW 09T308	9.525	3.97	7	0.8	1	●		

参照页码: 刀杆 → V35 推荐切削条件 → V4

■ S-STUP-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S08H-STUPR09D10-OH	R	10	3	8	10	5	7.7	93	100	22.5	14.5	0.4	5	TP..0902..
S10K-STUPR11D12-OH	R	12	3.5	10	7.5	5	9.6	93	125	27.5	18.5	0.4	6	TP..1103..
S12M-STUPR11D14-OH	R	14	4	12	5	5	11.5	93	150	32.5	22	0.4	7	TP..1103..
S16Q-STUPR11D18-OH	R	18	5	16	3	5	15.4	93	180	42.5	28.5	0.4	9	TP..1103..
S20Q-STUPR11D22-OH	R	22	5	20	3	5	19.4	93	180	46	38	0.4	11	TP..1103..

参照页码: 刀片 → V42,V43 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S08H-STUPR09D10-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
S10K-STUPR11D12-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
S12M-STUPR11D14-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
S16Q-STUPR11D18-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
S20Q-STUPR11D22-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

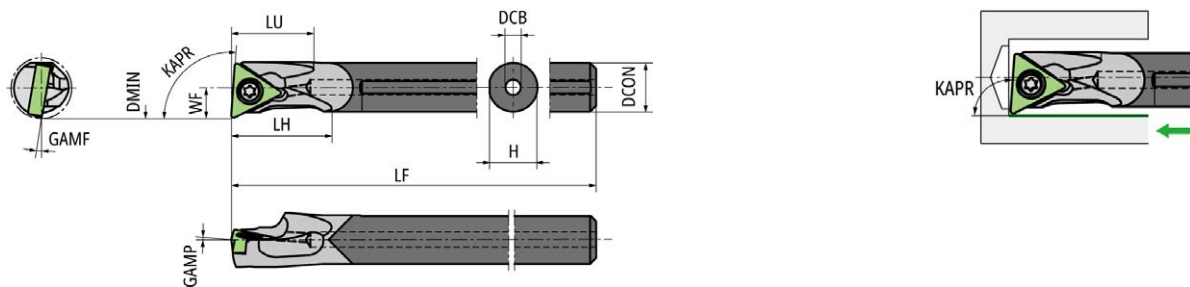
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

C-STUP-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

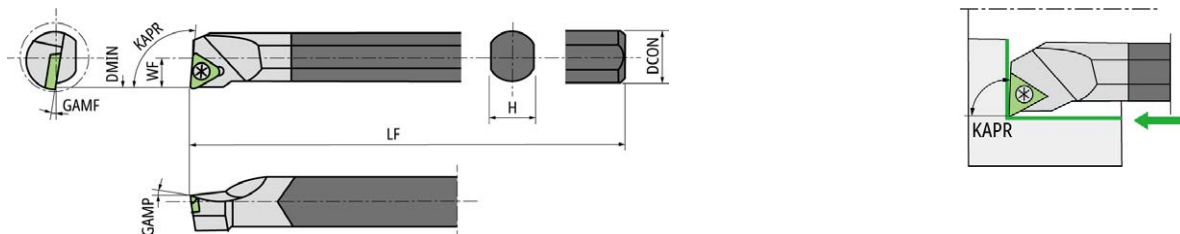
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
C08K-STUPR09D10-OH	R	10	2.5	8	10	5	7.7	93	125	16.5	14.5	0.4	5	TP..0902..
C10M-STUPR11D12-OH	R	12	2.5	10	7.5	5	9.6	93	150	20	17.5	0.4	6	TP..1103..
C12M-STUPR11D14-OH	R	14	3	12	5	5	11.5	93	150	23	21.5	0.4	7	TP..1103..
C16Q-STUPR11D18-OH	R	18	4	16	3	5	15.4	93	180	29	28	0.4	9	TP..1103..
C08K-STUPL09D10-OH	L	10	2.5	8	10	5	7.7	93	125	16.5	14.5	0.4	5	TP..0902..
C10M-STUPL11D12-OH	L	12	2.5	10	7.5	5	9.6	93	150	20	17.5	0.4	6	TP..1103..

参照页码: 刀片 → V42,V43 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C08K-STUPR09D10-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C10M-STUPR11D12-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
C12M-STUPR11D14-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
C16Q-STUPR11D18-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
C08K-STUPL09D10-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C10M-STUPL11D12-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S

C-STUP-N 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C08K-STUPR-08-N	R	10	8	10	5	7	93	125	0.4	5	TP..0802..
C10M-STUPR-09-N	R	12	10	7	5	9	93	150	0.4	6	TP..0902..

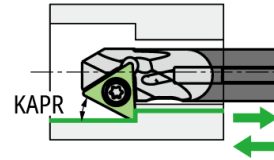
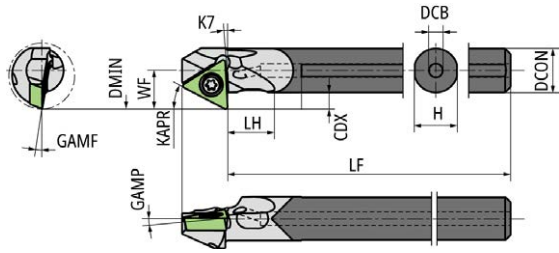
参照页码: 刀片 → V42,V43 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C08K-STUPR-08-N	LR-S-2*5.5	CLR-13S
C10M-STUPR-09-N	LR-S-2.5*6	CLR-15S

TP..シリーズ / ホルダ 内径后扫加工用

■ C-STZP-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 从后向前加工时, 请使用右手 (R) 刀片。
- 从前向后加工时, 请使用左手 (L) 刀片。

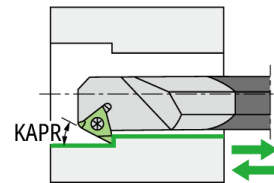
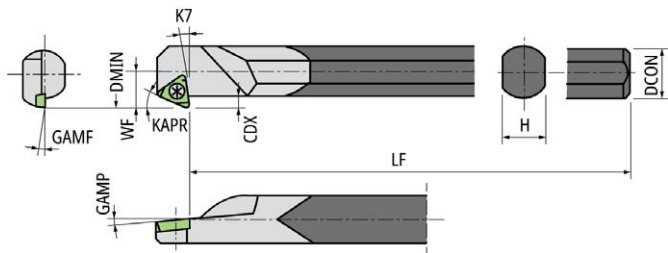
产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C08K-STZPR09D12-OH	R	12	3	2.5	8	10	5	7.7	27	125	8.5	0.4	7	TP..0902..
C10M-STZPR09D14-OH	R	14	3	2.5	10	7	5	9.6	27	150	12	0.4	8	TP..0902..
C12M-STZPR11D175-OH	R	17.5	4.5	3	12	5	5	11.5	27	150	14.5	0.4	10.5	TP..1103..

参照页码: 刀片 → V42,V43 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C08K-STZPR09D12-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C10M-STZPR09D14-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C12M-STZPR11D175-OH	LR-S-3*5.8	RRL-20S

■ B-STZP-N 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 从后向前加工时, 请使用右手 (R) 刀片。
- 从前向后加工时, 请使用左手 (L) 刀片。

产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
B12Q-STZPR-09-N	R	16	3	12	5	5	11	27	180	0.2	9	TP..0902..

参照页码: 刀片 → V42,V43 推荐切削条件 → V4

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
B12Q-STZPR-09-N	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TP..系列 / 刀片 硬质合金

TPGH

〈 60° 正三角形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●										●	
	铸铁																		●	
	有色金属									○		○								●
	耐热合金	●		●	○	○														
	高硬材料				○	○	○													
	其他 (非金属)																			●

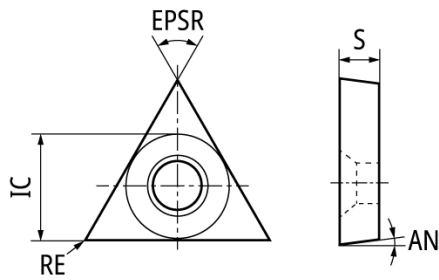
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金														
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层			
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1				
	TPGH 090202 R FG	5.56	2.38	11	0.2		●				●	●								
	TPGH 090204 R FG	5.56	2.38	11	0.4		●				●	●								
	TPGH 110302 R FG	6.35	3.18	11	0.2	●	●				●	●								
	TPGH 110304 R FG	6.35	3.18	11	0.4	●	●				●	●								
	TPGH 080202 FR F1	4.76	2.38	11	0.2							●	●	●						
	TPGH 080204 FR F1	4.76	2.38	11	0.4							●	●	●						
	TPGH 090201 FR F1	5.56	2.38	11	0.1		●					●	●							
	TPGH 090202 FR F1	5.56	2.38	11	0.2		●					●	●	●	●					
	TPGH 090204 FR F1	5.56	2.38	11	0.4		●					●	●	●	●					
	TPGH 090208 FR F1	5.56	2.38	11	0.8		●					●	●		●					
	TPGH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2		●					●	●	●	●					
	TPGH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4		●					●	●	●	●					
	TPGH 110308 FR F1	6.35	3.18	11	0.8		●					●	●		●					
	TPGH 090202 FL K	5.56	2.38	11	0.2							●								
	TPGH 090204 FL K	5.56	2.38	11	0.4							●								
	TPGH 090208 FL K	5.56	2.38	11	0.8							●								
	TPGH 090202 FL B2	5.56	2.38	11	0.2							●		●						
	TPGH 090204 FL B2	5.56	2.38	11	0.4							●		●						
	TPGH 090208 FL B2	5.56	2.38	11	0.8							●		●						
	TPGH 080202 FL B3	4.76	2.38	11	0.2							●		●						
	TPGH 080204 FL B3	4.76	2.38	11	0.4							●		●						

参照页码：刀杆 → V39~V41 推荐切削条件 → V4

TPM.

< 60° 正三角形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐



钢			
不锈钢			
铸铁			
有色金属	●	●	●
耐热合金			
高硬材料			
其他 (非金属)			●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	TPMH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2	3			●
	TPMH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4	3			●
	TPMT 090201 PBF	5.56	2.38	11	0.1	1		●	
	TPMT 090202 PBF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PBF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110301 PBF	6.35	3.18	11	0.1	1		●	
	TPMT 110302 PBF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PBF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	
	TPMT 090202 PF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110302 PF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	

参照页码: 刀杆 → V39~V41 推荐切削条件 → V4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

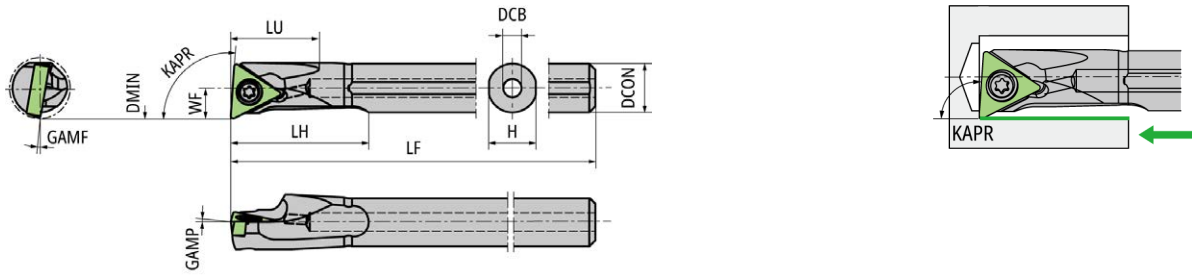
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TC..系列 / 刀杆

S-STUC-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

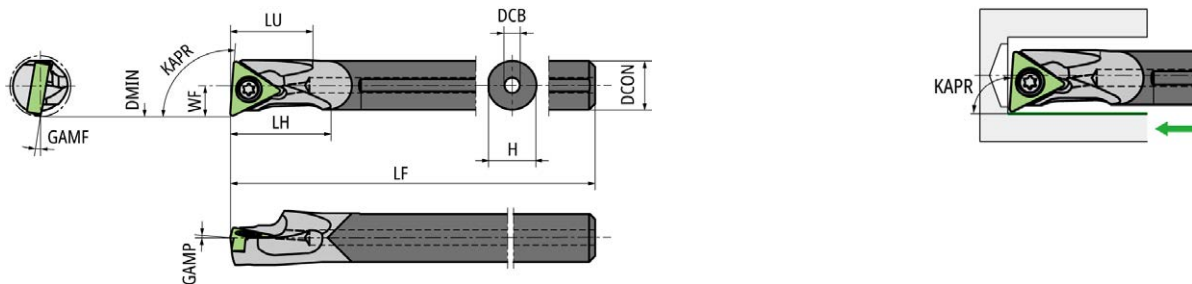
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
S07G-STUCR06D08-OH	R	8	2.5	7	11	0	6.75	93	90	19.5	12.5	0.2	4	TC..0601..

参照页码: 刀片 → V47 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S07G-STUCR06D08-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S

C-STUC-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

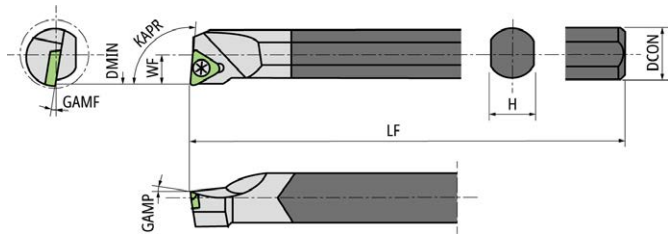
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
C07J-STUCR06D08-OH	R	8	2	7	11	0	6.75	93	110	13	12.5	0.2	4	TC..0601..
C07J-STUCL06D08-OH	L	8	2	7	11	0	6.75	93	110	13	12.5	0.2	4	TC..0601..

参照页码: 刀片 → V47 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C07J-STUCR06D08-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S
C07J-STUCL06D08-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S

C-STUC-N 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右手刀杆请使用左手 (L) 刀片。
- F 断屑槽请使用右手 (R)，以便将切屑向前排出。

产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C06J-STUCR-06-N	R	8	6	10	0	5.2	93	110	0.2	4	TC..0601..

参照页码: 刀片 → V47 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06J-STUCR-06-N	LR-S-2*4.4	CLR-13S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

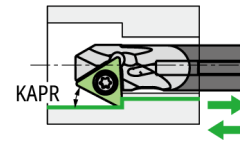
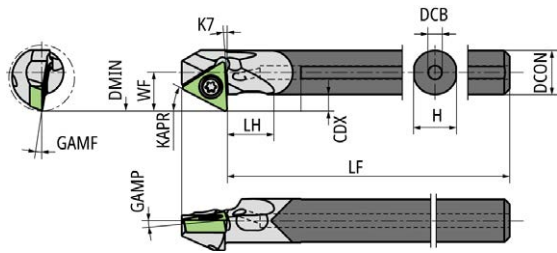
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TC..系列 / 刀杆 内径后扫加工用

■ C-STZC-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 从后向前加工时, 请使用右手 (R) 刀片。
- 从前向后加工时, 请使用左手 (L) 刀片。

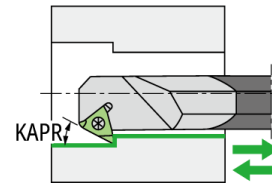
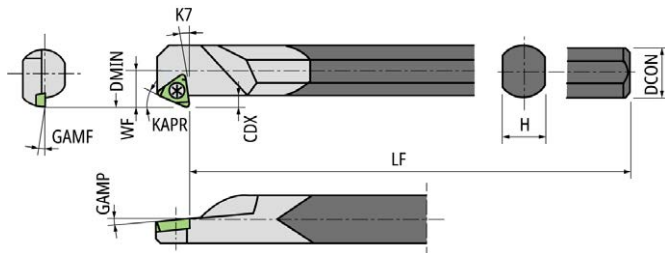
产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C06H-STZCR06D10-OH	R	10	2.5	2	6	10	0	5.8	27	100	6	0.2	5.5	TC..0601..

参照页码: 刀片 → V47 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06H-STZCR06D10-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S

■ B-STZC-N 硬质合金刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 从后向前加工时, 请使用右手 (R) 刀片。
- 从前向后加工时, 请使用左手 (L) 刀片。

产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
B06J-STZCR-06-N	R	10	2.5	6	10	0	5.2	27	110	0.2	5.5	TC..0601..

参照页码: 刀片 → V47 推荐切削条件 → V4

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
B06J-STZCR-06-N	LR-S-2*4.4	CLR-13S

TC..系列 / 刀片 硬质合金

TCG.

〈60° 正三角形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	硬质合金																
						PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	氮 充 涂 层 KM1						
						钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
						不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●
						铸铁												●				
						有色金属						○			○							●
						耐热合金	●		●	○	○											
						高硬材料			○	○	○											
						其他 (非金属)																●

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	硬质合金																
						PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	氮 充 涂 层 KM1						
	TCGH 060101 FR F05	-	-	7	-		●			●	●											
	TCGH 060102 FL F05	3.97	1.59	7	0.2						●					●						
	TCGH 060102 FR F05	3.97	1.59	7	0.2		●			●	●					●						
	TCGH 060104 FR F05	-	-	7	-		●			●	●					●						
	TCGH 060102 FL K	3.97	1.59	7	0.2						●											
	TCGH 060104 FL K	3.97	1.59	7	0.4						●											
	TCGH 060102 FL B1	3.97	1.59	7	0.2						●					●						
	TCGH 060104 FL B1	3.97	1.59	7	0.4						●					●						

参照页码：刀杆 → V44~V46 推荐切削条件 → V4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

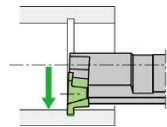
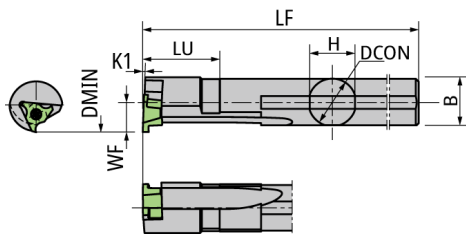
技术资料 Y

索引 Z

内径槽加工用

GTG..系列 / 刀杆

S-BG Mogul Bar 钢刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右刀刀杆请使用左手刀片 (L) 刀片。
- ※APMX: 有效加工深度

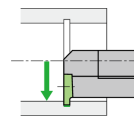
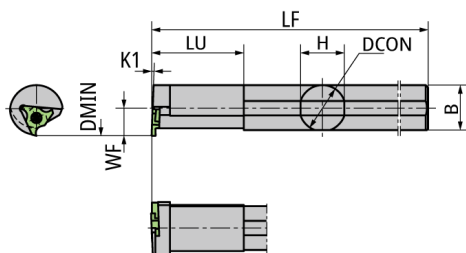
产品型号	左右手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
S08H-BGR10D10	R	10	1	7.85	0.5-2	8	7.7	2	120	20	5	GTG10..
S10K-BGR10D12	R	12	1	9.8	0.5-2	10	9.6	2	120	25	6	GTG10..

参照页码: 刀片 → V49 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S08H-BGR10D10	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
S10K-BGR10D12	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S

BG 钢刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右刀刀杆请使用左手刀片 (L) 刀片。
- ※APMX: 有效加工深度

产品型号	左右手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
BGR08-00S	R	10	1	7.5	0.5-2	8	7	2	125	20	5	GTG10..
BGR08-10S	R	10	1	7.5	1.5-2	8	7	2	125	20	5	GTG10..
BGR10-00S	R	12	1	9.5	0.5-2	10	9	2	150	25	6	GTG10..
BGR10-10S	R	12	1	9.5	1.5-2	10	9	2	150	25	6	GTG10..
BGR12-00S	R	14	2	11.5	1-2	12	11	2	180	30	7	GTG14..
BGR12-12S	R	14	2	11.5	1.75-2	12	11	2	180	30	7	GTG14..
BGR14-00S	R	16	2	13.5	1-2	14	13	2	180	35	8	GTG14..
BGR14-12S	R	16	2	13.5	1.75-2	14	13	2	180	35	8	GTG14..
BGR16	R	20	3	15.5	1.5-2	16	15	2	200	40	10	GTG20..
BGR20	R	25	3	19.5	1.5-2	20	19	2	200	40	12	GTG20..

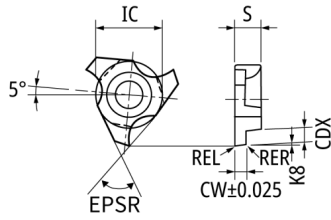
参照页码: 刀片 → V49 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
BGR08-00S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR08-10S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR10-00S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR10-10S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR12-00S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR12-12S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR14-00S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR14-12S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR16	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR20	LR-S-3*7.8	RLR-20S

GTG..系列 / 刀片 硬质合金

GTG..005

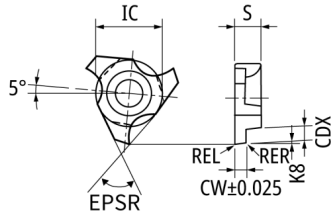


●图示为左手刀 (L)。
※APMX: 有效加工深度

产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金		
													PVD涂层	
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	TM4	
GTG10050FL005	L	有	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG10075FL005	L	有	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG10100FL005	L	有	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG10150FL005	L	有	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG10200FL005	L	有	1	1.2	2	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●		

参照页码: 刀杆 → V48 推荐切削条件 → V4

GTG..



●图示为左手刀 (L)。
※APMX: 有效加工深度

产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金		
													PVD涂层	
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	QM3	ZM3
GTG10050FL00	L	有	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG10065FL00	L	有	1	1.2	0.65	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG10075FL00	L	有	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG10100FL00	L	有	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG10150FL00	L	有	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG10200FL01	L	有	1	1.2	2	60	5.56	2	0.1	0.1	3.18	●		
GTG14100FL00	L	有	2	2.2	1	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG14150FL00	L	有	2	2.2	1.5	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18	●		
GTG14200FL01	L	有	2	2.2	2	60	7.94	2	0.1	0.1	3.18	●		
GTG20150FL	L	有	3	3.2	1.5	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●		
GTG20200FL	L	有	3	3.2	2	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●		

参照页码: 刀杆 → V48 推荐切削条件 → V4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺线切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

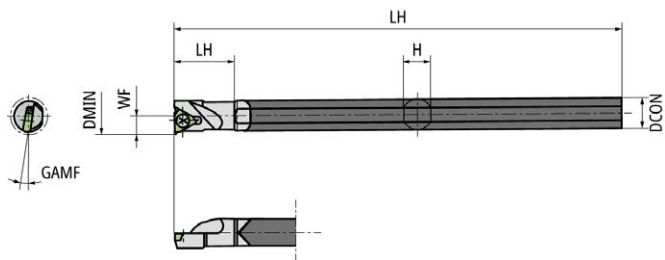
技术资料 Y

索引 Z

内径螺纹加工用

TMN..系列 / 刀杆

■ TGC 硬质合金刀杆



●图示为右手刀 (R)。

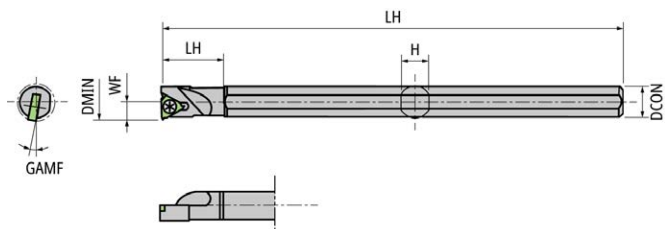
产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	H	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
TGC10T06H161R	R	8	6	10	5.5	100	13	3.8	TMN06..
TGC10T08K162R	R	10	8	10	7	125	17	4.7	TMN08..
TGC10T10M163R	R	12	10	10	9	150	20	6	TMN09..

参照页码: 刀片 → V51 推荐切削条件 → V4

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TGC10T06H161R	LR-S-2*4.4	CLR-13S
TGC10T08K162R	LR-S-2*5.5	CLR-13S
TGC10T10M163R	LRIS-2.2*6	CLR-13S

■ HN 钢刀杆



●图示为右手刀 (R)。

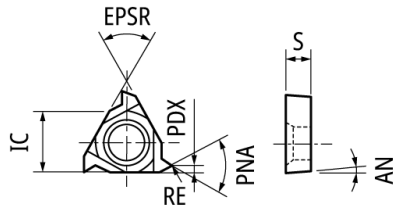
产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	H	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
HN59Z-0028	R	8	6	10	5.5	100	13	3.8	TMN06..
HN59Z-0029	R	10	8	10	7	125	17	4.7	TMN08..
HN59Z-0030	R	12	10	10	9	150	20	6	TMN09..

参照页码: 刀片 → V51 推荐切削条件 → V4

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
HN59Z-0028	LR-S-2*4.4	CLR-13S
HN59Z-0029	LR-S-2*5.5	CLR-13S
HN59Z-0030	LRIS-2.2*6	CLR-13S

TMN

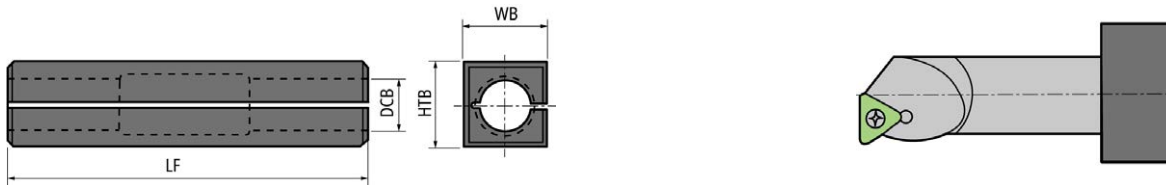


产品型号	左右手	排屑槽	AN	EPSR	IC	PNA	RE	S	螺距	硬质合金
			°	°	mm	°	mm	mm	mm	PVD涂层
TMN06FR03	R	有	7	60	3.97	60	0.03	1.59	0.4-0.75	●
TMN08FR03	R	有	7	60	4.76	60	0.03	2.38	0.4-0.75	●
TMN09FR03	R	有	7	60	5.56	60	0.03	2.38	0.4-0.75	●

参照页码：刀杆 → V50 推荐切削条件 → V4

转接器

S..-H



产品型号	DCB	HTB	LF	WB
	mm	mm	mm	mm
S06-H	6	20	60	20
S08-H	8	20	60	20
S10-H	10	20	60	20
S12-H	12	25	70	25

参照页码：刀杆 → V27~V29, V31~V35, V39~V41, V44~V46, V48, V50

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

冲刀

SHAPER DUO	W2
刀片	W3
套筒	W4
加工步骤	W14
设置方法	W15
加工程序讲解	W16
问题解决方案	W18

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油



多边孔加工用 | 适用于CNC自动车床

SHAPER DUO

无需专用设备，即可低成本加工六角孔、四方孔、梅花孔。
利用自动车床的背轴，可进行各种多边孔加工。



特点①

支持四方孔、六角孔和梅花孔加工。
与拉削相比，切削阻力更小，非常适合加工小直径、低刚性工件。
一种尺寸即可加工各种多边孔。
非常适合加工特殊产品和小批量产品。



特点②

六角孔与四方孔加工对照表

	切削阻力	加工时间	灵活性	成本	
Shaper Duo	◎	△ ※可以通过同步加工来解决!	○	◎	阻力极小。尤其对于小直径零件，一种尺寸即可加工多个孔。
拉刀	△	○	×	△	需要与孔的尺寸相匹配的工具。

梅花孔 (6-LOBE孔) 加工对照表

	切削阻力	加工时间	成本	高速主轴	编程	
Shaper Duo	◎	◎	◎	不需要	简单	无需高速动力头，缩短循环时间。
立铣刀	○	×	△	需要	复杂	需要高速动力头。工作过程需要时间。

实际加工案例 六角孔加工

其他公司的产品六角顶点很快就会变圆，导致使用寿命缩短。
NTK的产品拥有出色的研磨技术，并采用TM4涂层，具有以下优势：
①稳定的内六角形状确保角度并实现长寿命。②修正次数大大减少。③加工表面良好。

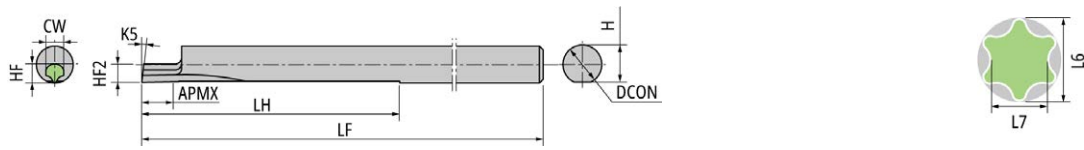
被加工材料	SUS303		TM4 SSP030N1940H	10,000个/刃
进给	2,000 mm/min			
切深 (一侧)	粗 0.025mm		其他公司硬质合金刀片	300个/刃
	精 0.005mm			
切削油	WET			

产品阵容： → W3,W4

刀片列表

梅花孔加工用 (6-LOBE孔)

SSP-T

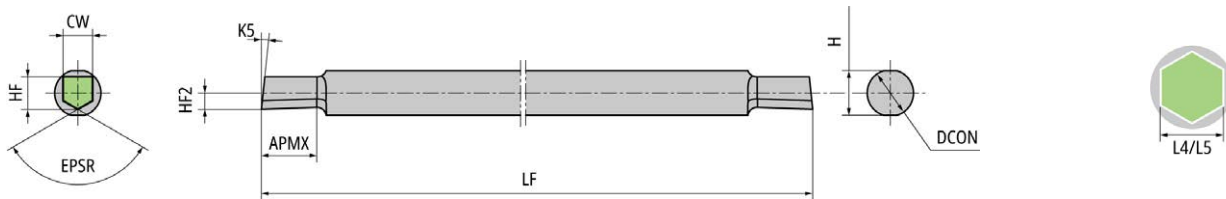


产品型号	多边形尺寸	孔规格	L6 mm	L7 mm	推荐低空直径 mm	APMX mm	CW mm	DCON mm	H mm	HF mm	HF2 mm	K5 °	LF mm	LH mm	硬质合金 PVD涂层 TM4
SSP050N25T06	T6	6	1.75	1.27	1.15	2.5	1.2	5	4.75	1.09	2.4	6	70	35	●
SSP050N31T07	T7	7	2.1	1.5	1.38	3.1	1.4	5	4.75	1.29	2.4	6	70	35	●
SSP050N36T08	T8	8	2.4	1.75	1.62	3.6	1.6	5	4.75	1.5	2.4	6	70	35	●
SSP050N41T10	T10	10	2.8	2.05	1.92	4.1	1.8	5	4.75	1.7	2.4	6	70	35	●
SSP050N43T15	T15	15	3.35	2.4	2.3	4.3	2.2	5	4.75	2.1	2.4	6	70	35	●
SSP050N46T20	T20	20	3.95	2.85	2.71	4.6	2.6	5	4.75	2.5	2.4	6	70	35	●
SSP050N50T25	T25	25	4.5	3.25	3.13	5	3	5	4.75	2.9	2.4	6	70	35	●
SSP050N55T27	T27	27	5.1	3.68	3.52	5.5	3.4	5	4.75	3.3	2.4	6	70	35	●
SSP050N55T30	T30	30	5.6	4.05	3.91	5.5	3.8	5	4.75	3.7	2.4	6	70	35	●

参照页码: 套筒 → W4~W13 推荐切削条件 → W14

六角孔加工用

SSP-H



产品型号	加工基准对边 L4 mm	可加工对边 L5 mm	APMX mm	CW mm	DCON mm	EPSR °	H mm	HF mm	HF2 mm	K5 °	LF mm	硬质合金 PVD涂层 TM4
SSP020N06515H	1	1-1.1	1.5	0.65	2	120	1.8	0.7	0.35	15	50	●
SSP020N07018H	1.1	1.1-1.2	1.8	0.7	2	120	1.8	0.8	0.4	15	50	●
SSP020N07518H	1.2	1.2-1.3	1.8	0.75	2	120	1.8	0.9	0.45	15	50	●
SSP020N08020H	1.3	1.3-1.4	2	0.8	2	120	1.8	1	0.5	15	50	●
SSP020N1130H	1.5	1.4-1.9	3	1.1	2	120	1.8	0.9	0.45	6	50	●
SSP020N1430H	2	1.8-2.5	3	1.4	2	120	1.8	1.2	0.6	6	50	●
SSP030N1940H	3	2.3-3.5	4	1.9	3	120	2.8	1.5	0.75	6	50	●
SSP040N2450H	4	3.3-4.5	5	2.4	4	120	3.8	2.5	1.25	6	60	●
SSP050N3260H	5	4.3-6.1	6	3.2	5	120	4.8	3.3	1.65	6	70	●
SSP060N42120H	6	5.3-8.1	12	4.2	6	120	5.6	4	2	6	80	●
SSP080N62160H	8	7.3-12.1	16	6.2	8	120	7.6	4.9	2.45	6	80	●

参照页码: 套筒 → W4~W13 推荐切削条件 → W14

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲力 W

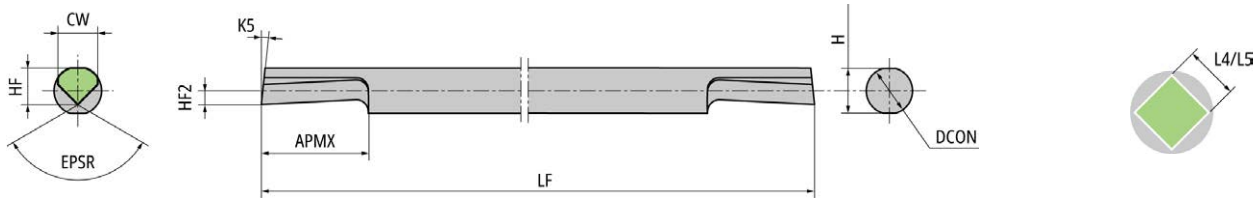
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

四角孔用

SSP-S



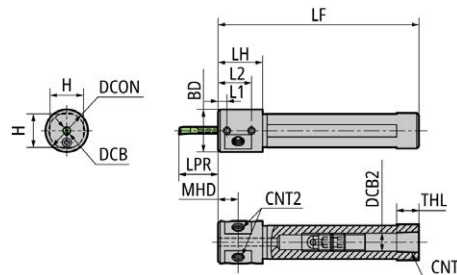
产品型号	加工基准对边 L4 mm	可加工对边 L5 mm	APMX mm	CW mm	DCON mm	EPSR °	H mm	HF mm	HF2 mm	K5 °	LF mm	硬质合金 PVD涂层 TM4
SSP020N1740S	2	2-2.3	4	1.7	2	90	1.8	1.6	0.7	6	50	●
SSP025N1940S	2.5	2.3-2.6	4	1.95	2.5	90	2.3	1.8	0.65	6	50	●
SSP030N2260S	3	2.6-3	6	2.2	3	90	2.8	2.05	0.65	6	50	●
SSP035N2760S	3.5	2.9-3.7	6	2.7	3.5	90	3.3	2.25	0.6	6	60	●
SSP040N3380S	4	3.7-4.5	8	3.35	4	90	3.8	3.05	1.15	6	60	●
SSP050N39100S	5	4.5-5.3	10	3.9	5	90	4.8	3.95	1.55	6	70	●
SSP060N47120S	6	5.3-6.5	12	4.75	6	90	5.6	4.5	1.7	6	80	●
SSP080N58160S	8	6.5-8	16	5.8	8	90	7.6	5.5	1.7	6	80	●

参照页码：套筒 → W4~W13 推荐切削条件 → W14

STICK DUO SPLASH

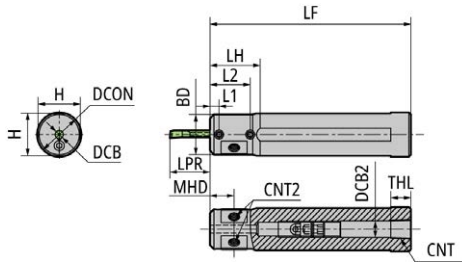
SSP.. 系列 / 套筒 【全长定位功能 / 内部给油式 / 高精度】

HY-NBH-OH 柄径 $\phi 16$



产品型号	左右手	BD mm	CNT	CNT2	DCB mm	DCB2 mm	DCON mm	H mm	LF mm	LH mm	LPR mm	L1 mm	L2 mm	MHD mm	THL mm	适用镗刀杆	
																SBF./SHF..	SSP..
HY-NBH02016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	16	15	90	19	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF..	SSP..
HY-NBH02516G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	16	15	90	19	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH03016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	16	15	90	19	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH03516G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	16	15	90	19	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF..	SBT../SSP..
HY-NBH04016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	16	15	90	24	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
HY-NBH05016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	16	15	90	24	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..

参照页码：刀片 → W3,W4 推荐切削条件 → W14 连接示例 → N28

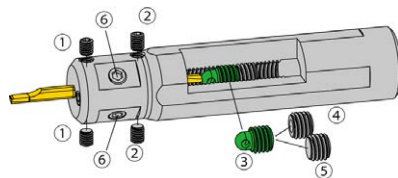


产品型号	左右手	BD	CNT	CNT2	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	LPR	L1	L2	MHD	THL	适用镗刀杆	
		mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
HY-NBH02019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	19.05	18	110	-	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02519J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	19.05	18	110	-	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	19.05	18	110	-	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03519J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	19.05	18	110	-	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	19.05	18	110	-	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	19.05	18	110	-	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	19.05	18	110	-	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	20	19	110	-	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02520J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	20	19	110	-	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	20	19	110	-	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03520J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	20	19	110	-	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	20	19	110	-	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	20	19	110	-	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	20	19	110	-	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	22	21	120	25	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02522X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	22	21	120	25	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	22	21	120	25	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03522X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	22	21	120	25	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	22	21	120	25	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	22	21	120	25	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	22	21	120	25	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	25	24	125	25	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02525.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	25	24	125	25	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	25	24	125	25	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03525.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	25	24	125	25	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	25	24	125	25	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	25	24	125	25	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	25	24	125	25	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	25.4	24	125	25	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02525.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	25.4	24	125	25	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	25.4	24	125	25	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03525.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	25.4	24	125	25	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	25.4	24	125	25	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	25.4	24	125	25	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	25.4	24	125	25	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.

参照页码：刀片 → W3,W4 推荐切削条件 → W14 连接示例 → N28

新产品 N
 产品介绍 O
 材质·选择指南 P
 前扫 Q
 后扫加工 R
 切断 S
 槽加工 T
 螺纹切削 U
 内径加工 V
 冲刀 W
 立铣刀 X
 技术资料 Y
 索引 Z

配件



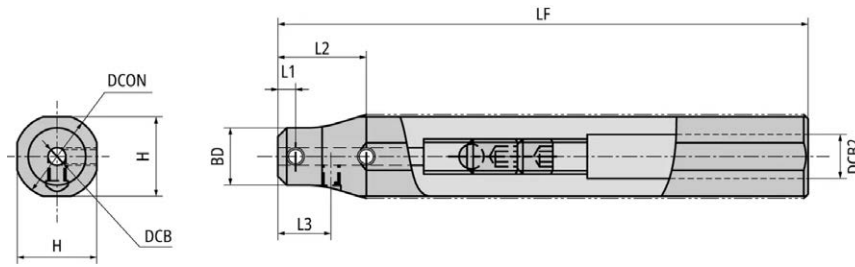
产品型号	螺丝 (锁紧用)		螺丝 (全长定位用)			螺丝 (固定用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (全长定位用)	螺丝 (固定用)
	①	②	③	④	⑤	⑥	①②	③④⑤	⑥
HY-NBH02016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02516G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03516G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02519J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03519J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02520J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03520J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02522X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03522X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02525.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03525.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02525.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03525.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲力
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

STICK DUO HYPER

SSP.. 系列 / 套筒 【全长定位功能 / 高精度】

HY-NBH 柄径 $\phi 16 \sim \phi 25.4$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
HY-NBH02016H	N	11	2	10	16	15	100	4	15	9.5	SBF./SHF..	SSP..
HY-NBH02516H	N	11.5	2.5	10	16	15	100	4	15	9.5	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH03016H	N	12	3	10	16	15	100	4	15	9.5	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH03516H	N	12.5	3.5	10	16	15	100	4	20	12	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH04016H	N	13	4	10	16	15	100	4	20	12	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH05016H	N	14	5	10	16	15	100	4	20	12	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH02019K	N	11	2	10	19.05	18	125	4	15	9.5	SBF./SHF..	SSP..
HY-NBH02519K	N	11.5	2.5	10	19.05	18	125	4	15	9.5	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH03019K	N	12	3	10	19.05	18	125	4	15	9.5	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH03519K	N	12.5	3.5	10	19.05	18	125	4	20	12	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH04019K	N	13	4	10	19.05	18	125	4	20	12	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH05019K	N	14	5	10	19.05	18	125	4	20	12	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH02020K	N	11	2	10	20	19	125	4	15	9.5	SBF./SHF..	SSP..
HY-NBH02520K	N	11.5	2.5	10	20	19	125	4	15	9.5	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH03020K	N	12	3	10	20	19	125	4	15	9.5	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH03520K	N	12.5	3.5	10	20	19	125	4	20	12	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH04020K	N	13	4	10	20	19	125	4	20	12	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH05020K	N	14	5	10	20	19	125	4	20	12	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH02022K	N	11	2	10	22	21	125	4	15	9.5	SBF./SHF..	SSP..
HY-NBH02522K	N	11.5	2.5	10	22	21	125	4	15	9.5	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH03022K	N	12	3	10	22	21	125	4	15	9.5	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH03522K	N	12.5	3.5	10	22	21	125	4	20	12	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH04022K	N	13	4	10	22	21	125	4	20	12	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH05022K	N	14	5	10	22	21	125	4	20	12	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH02025K-MET	N	11	2	10	25	24	125	4	15	9.5	SBF./SHF..	SSP..
HY-NBH02525K-MET	N	11.5	2.5	10	25	24	125	4	15	9.5	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH03025K-MET	N	12	3	10	25	24	125	4	15	9.5	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH03525K-MET	N	12.5	3.5	10	25	24	125	4	20	12	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH04025K-MET	N	13	4	10	25	24	125	4	20	12	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH05025K-MET	N	14	5	10	25	24	125	4	20	12	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH02025K	N	11	2	10	25.4	24	125	4	15	9.5	SBF./SHF..	SSP..
HY-NBH02525K	N	11.5	2.5	10	25.4	24	125	4	15	9.5	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH03025K	N	12	3	10	25.4	24	125	4	15	9.5	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH03525K	N	12.5	3.5	10	25.4	24	125	4	20	12	SBF./SHF..	SBT./SSP..
HY-NBH04025K	N	13	4	10	25.4	24	125	4	20	12	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
HY-NBH05025K	N	14	5	10	25.4	24	125	4	20	12	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..

参照页码: 刀片 → W3,W4 推荐切削条件 → W14

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

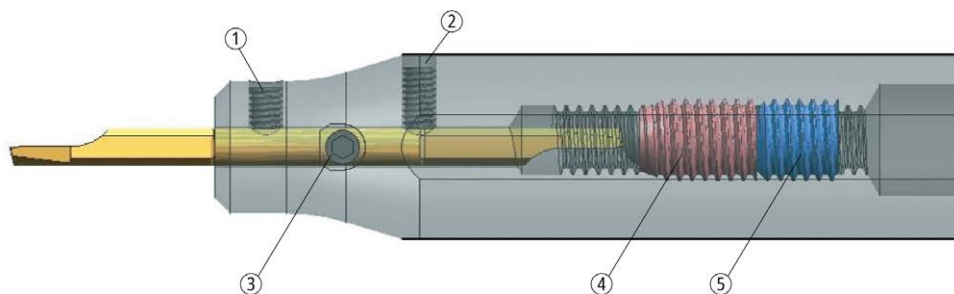
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

配件



产品型号	螺丝 (锁紧用)			螺丝 (全长定位)		扳手 (锁紧用)	扳手 (全长定位)
	①	②	③	④	⑤	①②③	④⑤
HY-NBH02016H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02516H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03016H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03516H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04016H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05016H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02519K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03519K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02520K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03520K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02522K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03522K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02525K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03525K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02525K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03525K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

备忘录

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺紋切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

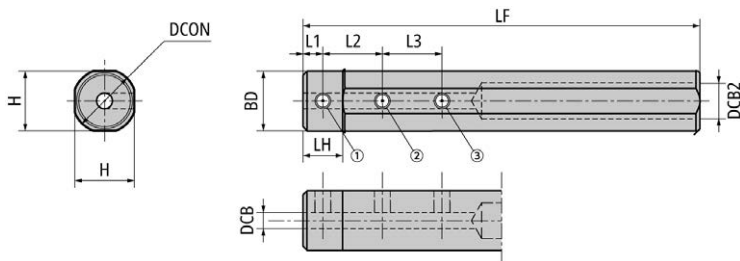
技术资料
Y

索引
Z

STICK DUO

SSP.. 系列 / 套筒

■ NBH 柄径 $\phi 15.875 \sim \phi 19.05$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH02015H	N	15	2	9	15.875	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SSP..
NBH02515H	N	15	2.5	9	15.875	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03015H	N	15	3	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03515H	N	15	3.5	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04015H	N	15	4	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05015H	N	15	5	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06015H	N	15	6	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08015H	N	15	8	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH02016H	N	15	2	9	16	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SSP..
NBH02516H	N	15	2.5	9	16	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03016H	N	15	3	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03516H	N	15	3.5	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04016H	N	15	4	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05016H	N	15	5	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06016H	N	15	6	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08016H	N	15	8	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH02019K	N	18	2	11	19.05	18	125	10	5	10	-	SBF../SHF..	SSP..
NBH02519K	N	18	2.5	11	19.05	18	125	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03019K	N	18	3	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03519K	N	18	3.5	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04019K	N	18	4	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05019K	N	18	5	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06019K	N	18	6	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08019K	N	18	8	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..

参照页码: 刀片 → W3,W4 推荐切削条件 → W14

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH02015H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH02515H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03515H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08015H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02016H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH02516H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03516H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08016H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02019K	SS0408F	SS0408F	-	LW-2
NBH02519K	SS0408F	SS0408F	-	LW-2
NBH03019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03519K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺紋切削
U

内径加工
V

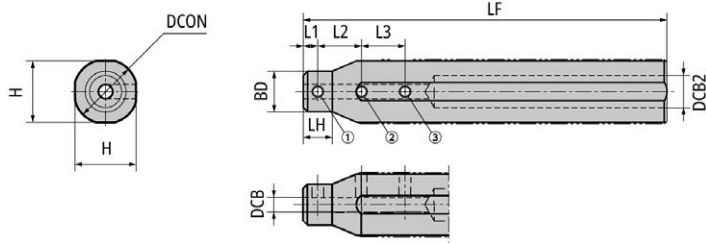
冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

NBH 柄径 $\phi 20 \sim \phi 32$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH02020K	N	11	2	11	20	19	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02520K	N	11	2.5	11	20	19	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03020K	N	12	3	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03520K	N	12	3.5	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04020K	N	13	4	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05020K	N	14	5	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06020K	N	15	6	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08020K	N	17	8	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH02022K	N	11	2	11	22	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02522K	N	11	2.5	11	22	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03022K	N	12	3	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03522K	N	12	3.5	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04022K	N	13	4	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05022K	N	14	5	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06022K	N	15	6	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08022K	N	17	8	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH02023K	N	11	2	11	23	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02523K	N	11	2.5	11	23	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03023K	N	12	3	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03523K	N	12	3.5	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04023K	N	13	4	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05023K	N	14	5	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06023K	N	15	6	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08023K	N	17	8	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH02025K-MET	N	11	2	11	25	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02525K-MET	N	11	2.5	11	25	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03025K-MET	N	12	3	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03525K-MET	N	12	3.5	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04025K-MET	N	13	4	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05025K-MET	N	14	5	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06025K-MET	N	15	6	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08025K-MET	N	17	8	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH02025K	N	11	2	11	25.4	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02525K	N	11	2.5	11	25.4	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03025K	N	12	3	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03525K	N	12	3.5	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04025K	N	13	4	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05025K	N	14	5	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06025K	N	15	6	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08025K	N	17	8	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH05032K	N	14	5	11	32	30	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06032K	N	15	6	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08032K	N	17	8	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.

参照页码: 刀片 → W3,W4 推荐切削条件 → W14

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH02020K	SS0404F	SS0404F	-	LW-2
NBH02520K	SS0404F	SS0404F	-	LW-2
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH03520K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02022K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02522K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03022K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03522K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH02023K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02523K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03023K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03523K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH02025K-MET	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02525K-MET	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03525K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH02025K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH02525K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03025K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03525K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲力 W

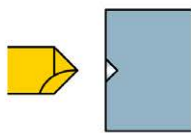
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

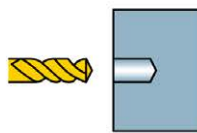
加工步骤

① 中心



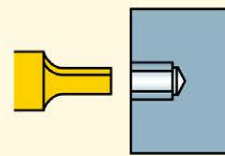
中心径是选定六角孔对边以上的径。

② 钻头 底孔



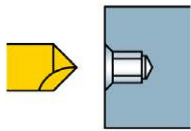
请选用直径比对边小0~0.1mm的钻头进行底孔加工。加工时可能会产生毛刺，因此钻孔深度须大于多边形加工深度。

③ SHAPER加工



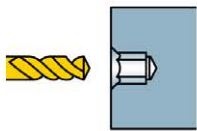
加工六角孔，梅花孔时，每60°进行一轮切削，合计加工6次。
加工方孔时，每90°进行一轮切削，合计加工4次。

④ 中心 倒角



第①步骤使用后的中心孔进行倒角加工。
第①步骤直接加工到此部也可以。

⑤ 钻头 零切屑精加工



用使用后的②钻头，精加工。
☆零切屑时因为是强断续加工，切削条件要降下来。

梅花孔（6-LOBE 孔）的预计加工时间

梅花孔尺寸	产品型号	导向孔直径 (mm)	加工起始直径 (mm)	最终加工直径 (mm)	总加工次数		预计加工时间*		
					粗加工 0.025mm	精加工 0.005mm	梅花孔标准孔深 (mm)	总加工时间 ①-⑤	SHAPER加工时间 ③
T6	SSP050N25T06	1.15	1.14	1.75	13	1	1.82	51 sec	23.2 sec
T7	SSP050N31T07	1.38	1.35	2.06	15	1	2.44	59 sec	28.2 sec
T8	SSP050N36T08	1.62	1.59	2.40	17	1	3.05	67 sec	33.8 sec
T10	SSP050N41T10	1.92	1.89	2.80	19	1	3.56	75 sec	39.5 sec
T15	SSP050N43T15	2.3	2.29	3.35	22	1	3.81	84 sec	46.2 sec
T20	SSP050N46T20	2.71	2.69	3.95	26	1	4.07	94 sec	55.4 sec
T25	SSP050N50T25	3.13	3.09	4.50	29	1	4.45	105 sec	63.8 sec
T27	SSP050N55T27	3.52	3.51	5.07	32	1	4.70	115 sec	71.8 sec
T30	SSP050N55T30	3.91	3.89	5.60	35	1	4.95	125 sec	80.2 sec

*使用硬质合金钻头 *SHAPER加工条件 进给速度：3000mm/min 切深（单面）：0.025mm（粗加工），0.005mm（精加工）

六角孔的预计加工时间

六角孔加工基准对边	产品型号	导向孔直径 (mm)	加工起始直径 (mm)	最终加工直径 (mm)	总加工次数		预计加工时间*		
					粗加工 0.025mm	精加工 0.005mm	六角孔标准孔深 (mm)	总加工时间 ①-⑤	SHAPER加工时间 ③
1.5	SSP020N1130H	1.5	1.47	1.73	6	1	2	39 sec	14 sec
2.0	SSP020N1430H	2.0	1.95	2.31	8	1	2.5	44 sec	16 sec
2.5	SSP030N1940H	2.5	2.48	2.89	9	1	3	50 sec	20 sec
3.0	SSP030N1940H	3.0	2.95	3.46	11	1	3.5	55 sec	23 sec
4.0	SSP040N2450H	4.0	3.96	4.62	14	1	5	73 sec	33 sec
5.0	SSP050N3260H	5.0	4.96	5.77	17	1	6	90 sec	46 sec
6.0	SSP060N42120H	6.0	5.97	6.93	20	1	8	117 sec	63 sec
8.0	SSP080N62160H	8.0	7.98	9.24	26	1	10	155 sec	92 sec

*使用硬质合金钻头 *SHAPER加工条件 进给速度：3000mm/min 切深（单面）：0.025mm（粗加工），0.005mm（精加工）

推荐切削条件

进给速度：F4000~F1000mm/min 切深（直径）：0.05~0.01mm
粗车切深0.025mm，精车切深0.005mm（1~2次）可获得良好的加工效果。

更换刀片时的注意事项

由于切削刃位置尺寸(HF2)存在差异，因此更换刀具或刀尖时请检查产品尺寸。

SHAPER DUO的设置方法 【六角孔用】

刀片安装



- 确保套筒的D形切面与刀片的侧面平行。
- 尽量减少刀片突出量

水平确认

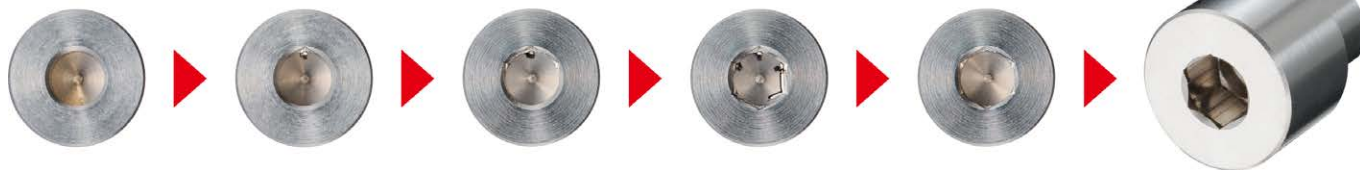


- 请检查D切面是否与X或Y轴平行。
- 尽量减少套筒突出量

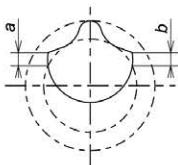


- 为了确认刀尖中心高度是否调整到位，请加工一个径向切深略大于实际工件尺寸的角。
* 增加切削深度可能会导致刀片崩刃，因此请增加加工次数。
(建议：0.025mm × 5次)
为了进行测量，请不要进行倒角工序。
- 使用放大镜或测量工具测量 [a] 和 [b] 的长度。
- 通过旋转套筒调整中心高，直到取得 [a] 和 [b] 同样的长度
([a] 和 [b] 之间的差异应小于0.02mm。)
* 如果增加切削次数后仍然出现台阶，请从头开始设定。
此时，请确保刀片和套筒已正确安装。

六角孔加工全过程



梅花孔 (6-LOBE孔) 的加工与六角孔的加工基本相同



安装套筒时的注意事项

通常，安装STICK DUO系列的刀片时，请确保前刀面和锁紧螺丝的方向一致。
如果刀片安装方向错误，插入套筒一侧的切削刃可能会与定位螺丝发生干涉，导致崩刃。
※STICK DUO SPLASH (HY-NBH..OH) 的套筒也可用于反车刀。
但是，安装SHAPER DUO刀片时，请确保套筒的切削刃和螺丝面方向相反。



四边

六边

四边

六边

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲力 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

加工程序讲解

注意：根据使用的机械指令代码，数值可能要变更。详细请咨询机械厂家。
 加工时的预期尺寸：六角孔尺寸……对边 3.0mm 对角 3.46mm 深 3.5mm
 底孔钻头径… ϕ 3.0

切深量： a_p 0.025mm/次(粗加工)
 a_p 0.005mm(精加工)

使用的工具：TM4 SSP030N1940N

在梅花孔和六角孔方向上加工标准形状时，请参考W14页的角孔加工的编程案例。

为了编程方便，小数点向下舍去，并添加切削次数[2]。
 $9 + 2 = 11$ 回

程序创建过程

在制作加工编程时请从实际加工的终点(对角尺寸)开始计算，而不是从实际加工的开始位置进行计算。

- ① 3.46 加工终点(对角尺寸)
 - ② 3.45 粗加工终点 $3.46(\text{对角尺寸}) - 0.01(\text{精加工的切深:直径}) = 3.45$
 - ③ 0.45 粗加工总切深量 $3.45(\text{粗加工终点}) - 3.0(\text{底孔钻头径}) = 0.45(\text{直径})$
 - ④ 11次 加工次数 $0.45(\text{粗加工切深总计}) \div 0.05(\text{粗加工切深量:直径}) = 9.0$ 次
 - ⑤ 2.95 开始点 $3.45(\text{粗加工终点}) - 0.05(\text{粗加工切深量:直径}) \times (11 - 1)(\text{加工次数}) = 2.95$
- 程序里务必添加“停顿”的动作。

由于程序限制，这将从通过次数中减去[1]。

主程序

```

☆：后主轴旋转停止
☆：后主轴分度 0° .....①
T0000 (SHAPER)
G50 U-1.5 .....②
G0 X2.95 Z-2.0 T00 .....③
☆：辅助程序调用(O00①) 重复11次 .....④
☆：辅助程序调用(O00②) .....⑤

☆后主轴分度 60° .....①
G0 X2.95 Z-2.0
☆：辅助程序调用(O00①) 重复11次 .....④
☆：辅助程序调用(O00②) .....⑤

☆：后主轴分度 120° .....①
G0 X2.95 Z-2.0
☆：辅助程序调用(O00①) 重复11次 .....④
☆：辅助程序调用(O00②) .....⑤

☆：后主轴分度 180° .....①
G0 X2.95 Z-2.0
☆：辅助程序调用(O00①) 重复11次 .....④
☆：辅助程序调用(O00②) .....⑤

☆：后主轴分度 240° .....①
G0 X2.95 Z-2.0
☆：辅助程序调用(O00①) 重复11次 .....④
☆：辅助程序调用(O00②) .....⑤

☆：后主轴分度 300° .....①
G0 X2.95 Z-2.0
☆：辅助程序调用(O00①) 重复11次 .....④
☆：辅助程序调用(O00②) .....⑤

☆：主轴分度释放
G0 Z-2.0
G50 U-1.5
G0 U0 W0 T0
M1
    
```

辅助程序 #1

```

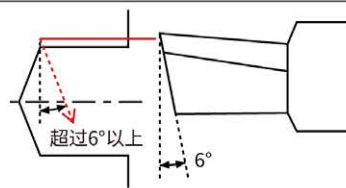
N0000① (粗加工)
G4 U0.02 .....⑥
G98 G1 Z3.5 F3000 .....⑦
G4 U0.02
U-0.2 W-0.018 .....⑧
G4 U0.02
G0 Z-2.0
G4 U0.02
U0.25 .....⑨
M99
    
```

辅助程序 #2

```

N0000② (精加工)
G98 G1 X3.46 Z-2.0 F1000
G4 U0.02
Z3.5 F3000
G4 U0.02
U-0.2 W-0.018
G4 U0.02
G0 Z-2.0
M99
    
```

- ③=进场坐标
 $X2.95$ =该值略低于底孔钻头径
 $Z-2.0$ =考虑到需要达到指令速度，稍微接近一点的位置。
- ④=至辅助程序 #1
- ⑤=至辅助程序 #2
- ⑥=由于轴运动“下垂”，因此请在每次运动后启用暂停输入或启用错误检测。
- ⑦=瞄准并切至 Z 坐标。
 建议进给速度约为 F3000。也可以加工不锈钢和钛。
- ⑧=刀具后退时，确保刀具后退角度超过前角。
 上例中，刀具后退角度为 10° 。



- ⑨=本次的切深量为 0.05mm，因此返回步骤⑧中后退刀具的 X 坐标加上切深量后的数值。

☆：请输入适合您机械的程序。

- ①=总共分度重复六次，每次确定为 60° 。
- ②=输入从刀具中心线到切削刃的两倍值。
 ※将工具设定在正方向，则创建程序会更容易。
 如果设定为负方向，则在编制程序时必须将 X 坐标值设定为负数。

各机床厂家的加工程序示例（六角孔）

注意：根据使用的机械指令代码，数值可能要变更。详细请咨询机械厂家。

加工时的预期尺寸：六角孔尺寸……对边3.0mm 对角3.46mm 深3.5mm
底孔钻头径… ϕ 3.0mm

使用的工具：TM4 SSP030N1940N

■ 使用CITIZEN机

```

主程序
M25
M78 S0 .....①
T○○○○ (SHAPER)
G50 U-1.5 .....②
G0 X2.95 Z-2.0 T○○ .....③
M98 P2100 L11 .....④
M98 P2200 .....⑤

M78 S60 .....①
G0 X2.95 Z-2.0
M98 P2100 L11
M98 P2200 } 《A》

在S120、S180、S240、S300下
(代表 120° 180° 240° 300°)
重复《A》程序4次来完成切削。

M20
G0 Z-2.0
G50 U-1.5
G0 U0 W0 T0
M1
    
```

```

辅助程序 #1：粗加工程序
N2100
G4 U0.02 .....⑥
G98 G1 Z3.5 F3000 .....⑦
G4 U0.02
U-0.2 W-0.018 .....⑧
G4 U0.02
G0 Z-2.0
G4 U0.02
U0.25 .....⑨
M99
    
```

```

辅助程序 #2：精加工程序
N2200
G98 G1 X3.46 Z-2.0 F1000
G4 U0.02
Z3.5 F3000
G4 U0.02
U-0.2 W-0.018
G4 U0.02
G0 Z-2.0
M99
    
```

■ 使用STAR机

```

主程序
M25
T○○○○ (SHAPER)
G50 U-1.5 .....②
M8
G0 X2.95 Z-2.0 C0 T○○ .....①③
M98 P2100 L11 .....④
M98 P2200 .....⑤

G0 C60.0 .....①
G0 X2.95 Z-2.0
M98 P2100 L11
M98 P2200 } 《A》

在C120.0、C180.0、C240.0、C300.0下
(代表 120° 180° 240° 300°)
重复《A》程序4次来完成切削。

G0 Z-2.0
G50 U-1.5
G0 T0
G28 W0
M1
    
```

```

辅助程序 #1：粗加工程序
O2100
G4 U0.02 .....⑥
G98 G1 Z3.5 F3000 .....⑦
G4 U0.02
U-0.2 W-0.018 .....⑧
G4 U0.02
G0 Z-2.0
G4 U0.02
U0.25 .....⑨
M99
    
```

```

辅助程序 #2：精加工程序
O2200
G98 G1 X3.46 Z-2.0 F1000
G4 U0.02
Z3.5 F3000
G4 U0.02
U-0.2 W-0.018
G4 U0.02
G0 Z-2.0
M99
    
```

■ 使用TSUGAMI机

```

主程序
M105
M150
G28 H0 .....①
M182
T○○○○ (SHAPER)
G50 U-1.5 .....②
G0 X2.95 Z2.0 T○○ .....③
M98 P2100 L11 .....④
M98 P2200 .....⑤

M183

G0 C60 .....①
M182
G0 X2.95 Z2.0
M98 P2100 L11
M98 P2200 } 《A》
M183

在C120、C180、C240、C300下
(代表 120° 180° 240° 300°)
重复《A》程序 4 次来完成切削。

M151
G0 Z2.0
G50 U-1.5
G0 U0 W0 T0
M1
    
```

```

辅助程序 #1：粗加工程序
O2100
G4 U0.02 .....⑥
G98 G1 Z-3.5 F3000 .....⑦
G4 U0.02
U-0.2 W0.018 .....⑧
G4 U0.02
G0 Z2.0
G4 U0.02
U0.25 .....⑨
M99
    
```

```

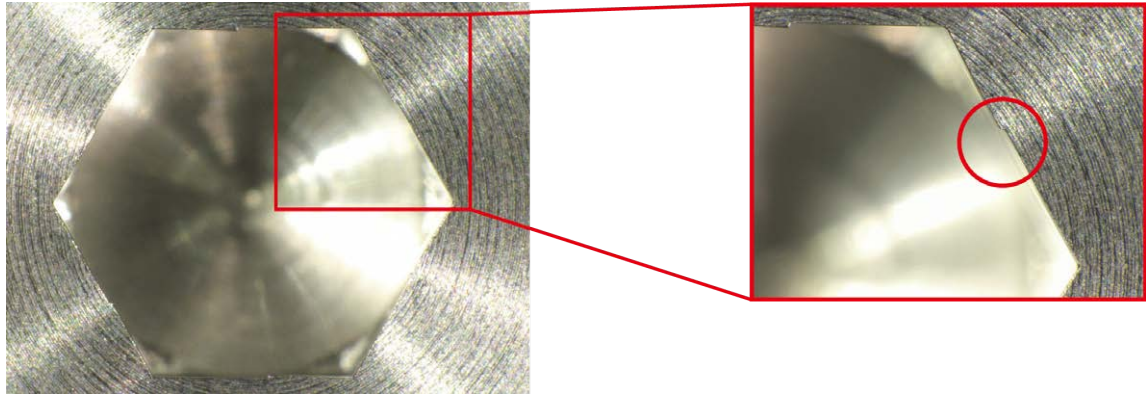
辅助程序 #2：精加工程序
O2200
G98 G1 X3.46 Z2.0 F1000
G4 U0.02
Z-3.5 F3000
G4 U0.02
U-0.2 W0.018
G4 U0.02
G0 Z2.0
M99
    
```

新产品	N
产品介绍	O
材质·选择指南	P
前扫	Q
后扫加工	R
切断	S
槽加工	T
螺纹切削	U
内径加工	V
冲力	W
立铣刀	X
技术资料	Y
索引	Z

问题解决方案

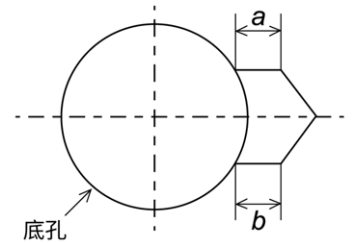
N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲力
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

问题：边角上有台阶

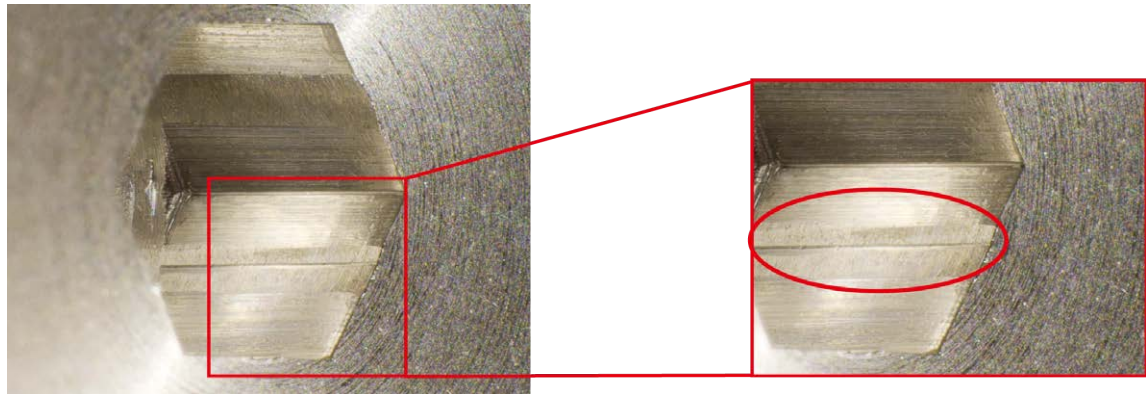


原因：中心高度不正确。

解决方案：加工一个角度，并通过旋转套筒进行调整，直到 [a] 和 [b] 的长度大致相同。



问题：加工壁上有凸起



原因：底孔加工面残留，切削深度不足。

解决方案：尺寸补正（在SHAPER加工直径中输入偏移量）并增加加工操作次数。

问题：产生锥度

（特别是孔深处会变得更窄）

原因：

单次切深过大，切削阻力过大，导致刀片让刀。
突出量过多，切削阻力过大，导致刀片让刀。

解决方案：

减少单次切深。
减少切削刃伸出量。
修改程序，使其以反锥度移动。

问题：工件滑落

原因：

大多数SHAPER加工都是在背面主轴上对正面加工的螺纹部分进行夹持，然后在背面进行加工。因此，无法提高夹头夹持力以防止螺纹部分变形。由于与夹头接触部分面积较小，因此夹持力较低。

解决方案：

降低加工条件。
减少单次切深。
更换为丝锥夹头或螺纹加工夹头。

问题：刀尖崩刃

原因：

刀尖强度小，容易崩刃。

解决方法：

降低加工条件（进给速度至约3000mm/min）并减少一次切削量。

- 3000mm/min的进给速度可以覆盖包括钛合金、不锈钢在内的大多数材料。
- 进给速度太慢或太快都会导致工件或刀具上的压应力过大。



新产品	N
产品介绍	O
材质·选择指南	P
前扫	Q
后扫加工	R
切断	S
槽加工	T
螺紋切削	U
内径加工	V
冲刀	W
立铣刀	X
技术资料	Y
索引	Z

立铣刀

产品阵容	X2
推荐切削条件表	X3
RWEM..系列	X4
REZ..系列	X6
REL..系列	X9


●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

产品阵容

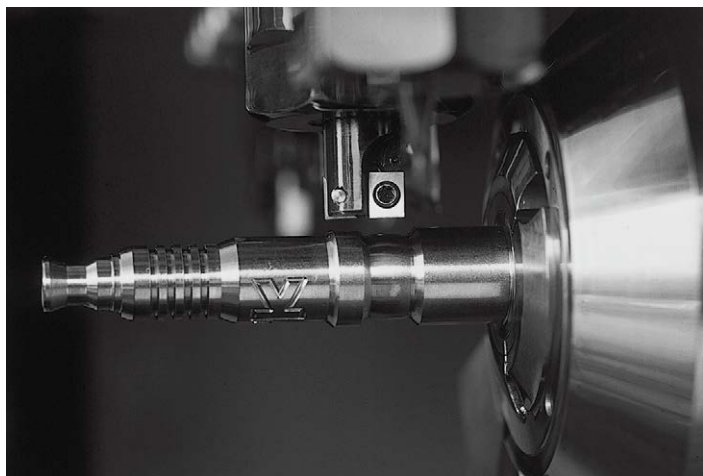
N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引



■ S-MILL / 整体硬质合金立铣刀



系列	特点	DC (mm)	CICT	APMX (mm)	页码
RWEM系列 	小直径整体立铣刀 <ul style="list-style-type: none"> • NTK独创的形状，追求锋利度和在自动车床上的易用性 • 即使是容易产生振动的小直径工件也能实现稳定加工 • 针对CNC自动车床优化的全尺寸产品线 	ø2~10	2、3、4枚刃	~6.0	➔ X4

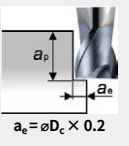
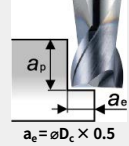
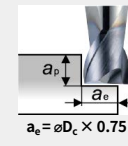
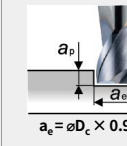
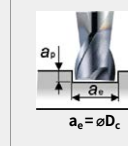
■ 可转位立铣刀



系列	特点	DC (mm)	CICT	APMX (mm)	页码
REZ系列 	主偏角90° <ul style="list-style-type: none"> • 可用于直角铣削 • 使用带有中心切削刃的刀片进行开槽和D型切削 • 可进行斜面铣削 • 大直径刀头使得加工时更接近导套 • 将特殊45°形状的整体式立铣刀标准化为刀片更换式立铣刀 	ø8~20	1、2、3枚刃	~5.3	➔ X6
REL系列 	主偏角89° <ul style="list-style-type: none"> • 整体式立铣刀 → 刀片更换式立铣刀，轻松管理刀具 • 无需再研磨或重新涂层，减少库存 • 通过使用PVD微粒子硬质合金刀片，可实现比高速钢立铣刀快3到5倍的切削速度。 	ø10	2枚刃	~5.3	➔ X9

推荐切削条件表

■ S-MILL / 整体硬质合金立铣刀

刃数	刃径 ϕD_c (mm)	普通钢 S45C		普通钢 S45C		不锈钢 SUS304											
		旋转速度 (min^{-1})	进给 (mm/min)	旋转速度 (min^{-1})	进给 (mm/min)	旋转速度 (min^{-1})	进给 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)
2枚刃	2.0	6,000	100	6,000	100	6,000	90	≤ 2.0	0.4	≤ 0.8	1.0	≤ 0.6	1.5	≤ 0.5	1.8	≤ 0.4	
	3.0	6,000	210	6,000	240	6,000	180	≤ 3.0	0.6	≤ 1.2	1.5	≤ 0.9	2.3	≤ 0.7	2.7	≤ 0.6	
	4.0	6,000	320	5,600	300	5,200	240	≤ 4.0	0.8	≤ 1.6	2.0	≤ 1.2	3.0	≤ 1.0	3.6	≤ 0.8	
	5.0	5,000	370	4,500	330	4,100	260	≤ 5.0	1.0	≤ 2.0	2.5	≤ 1.5	3.8	≤ 1.2	4.5	≤ 1.0	
	6.0	4,200	380	3,700	340	3,400	270	≤ 6.0	1.2	≤ 2.4	3.0	≤ 1.8	4.5	≤ 1.5	5.4	≤ 1.2	
	7.0	3,600	370	3,200	330	3,000	270	≤ 6.0	1.4	≤ 2.8	3.5	≤ 2.1	5.3	≤ 1.7	6.3	≤ 1.4	
	8.0	3,200	360	2,800	320	2,600	250	≤ 6.0	1.6	≤ 3.2	4.0	≤ 2.4	6.0	≤ 2.0	7.2	≤ 1.6	
	10.0	2,500	320	2,200	280	2,100	230	≤ 6.0	2.0	≤ 4.0	5.0	≤ 3.0	7.5	≤ 2.5	9.0	≤ 2.0	
3枚刃	3.0	6,000	250	6,000	250	6,000	220	≤ 3.0	8.0	≤ 1.2	1.5	≤ 0.9	2.3	≤ 0.7	2.7	≤ 0.6	
	4.0	6,000	390	5,600	360	5,200	290	≤ 4.0	0.8	≤ 1.6	2.0	≤ 1.2	3.0	≤ 1.0	3.6	≤ 0.8	
	5.0	5,000	440	4,500	400	4,100	310	≤ 5.0	1.0	≤ 2.0	2.5	≤ 1.5	3.8	≤ 1.2	4.5	≤ 1.0	
	6.0	4,200	460	3,700	410	3,400	330	≤ 6.0	1.2	≤ 2.4	3.0	≤ 1.8	4.5	≤ 1.5	5.4	≤ 1.2	
	7.0	3,600	450	3,200	400	3,000	320	≤ 6.0	1.4	≤ 2.8	3.5	≤ 2.1	5.3	≤ 1.7	6.3	≤ 1.4	
	8.0	3,200	430	2,800	380	2,600	310	≤ 6.0	1.6	≤ 3.2	4.0	≤ 2.4	6.0	≤ 2.0	7.2	≤ 1.6	
	10.0	2,500	380	2,200	330	2,100	280	≤ 6.0	2.0	≤ 4.0	5.0	≤ 3.0	7.5	≤ 2.5	9.0	≤ 2.0	
4枚刃	3.0	6,000	290	6,000	290	6,000	250	≤ 3.0	0.6	≤ 1.2	1.5	≤ 0.9	2.3	≤ 0.7	2.7	≤ 0.6	
	4.0	6,000	450	5,500	410	5,200	340	≤ 4.0	0.8	≤ 1.6	2.0	≤ 1.2	3.0	≤ 1.0	3.6	≤ 0.8	
	5.0	5,000	520	4,500	460	4,100	370	≤ 5.0	1.0	≤ 2.0	2.5	≤ 1.5	3.8	≤ 1.2	4.5	≤ 1.0	
	6.0	4,200	540	3,700	480	3,400	380	≤ 6.0	1.2	≤ 2.4	3.0	≤ 1.8	4.5	≤ 1.5	5.4	≤ 1.2	
	7.0	3,600	520	3,200	460	3,000	380	≤ 6.0	1.4	≤ 2.8	3.5	≤ 2.1	5.3	≤ 1.7	6.3	≤ 1.4	
	8.0	3,200	500	2,800	440	2,600	360	≤ 6.0	1.6	≤ 3.2	4.0	≤ 2.4	6.0	≤ 2.0	7.2	≤ 1.6	
	10.0	2,500	440	2,200	390	2,100	320	≤ 6.0	2.0	≤ 4.0	5.0	≤ 3.0	7.5	≤ 2.5	9.0	≤ 2.0	

根据所用机床、材料直径等加工工况不同，加工面质量和毛刺状况也会有所变化。
 如果无法达到上述要求，而需要降低切削条件时，请务必以相同的比例调整旋转速度和进给速度。

■ 可转位立铣刀

被加工材料	切削速度 (m/min)	轴方向进给 (mm/t)	切削深度 (mm)	切削宽度 (mm)
不锈钢/普通钢	40 ~ 60	~ 0.05	~ 1.5	刀具直径的50%以下
有色金属 (铝、黄铜等)	80 ~ 120	~ 0.05	~ 3.0	刀具直径的50%以下

N
O
P
Q
R
S
T
U
V
W
X
Y
Z

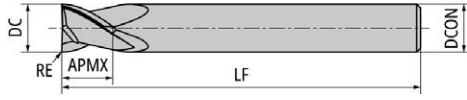
S-MILL

RWEM..系列

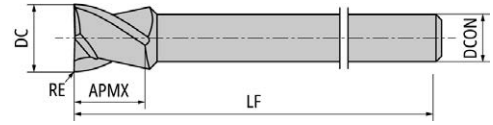
RWEM-H2



No.1



No.2

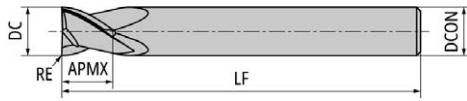


图号	产品型号	NOF	APMX	DC	DCON	LF	RE	硬质合金 AC3
			mm	mm	mm	mm	mm	
1	RWEM020H2R00S04	2	2	2	4	40	0	●
1	RWEM030H2R00S04	2	3	3	4	40	0	●
1	RWEM040H2R00S04	2	4	4	4	40	0	●
1	RWEM050H2R00S06	2	5	5	6	45	0	●
1	RWEM060H2R00S06	2	6	6	6	45	0	●
1	RWEM070H2R00S08	2	6	7	8	50	0	●
2	RWEM080H2R00S07	2	6	8	7	50	0	●
1	RWEM080H2R00S08	2	6	8	8	50	0	●
2	RWEM100H2R00S07	2	6	10	7	50	0	●
1	RWEM100H2R00S10	2	6	10	10	50	0	●

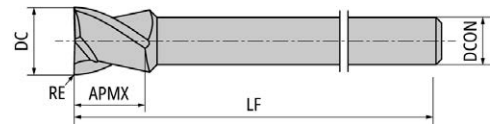
RWEM-H3



No.1



No.2

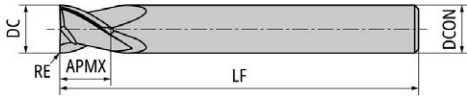


图号	产品型号	NOF	APMX	DC	DCON	LF	RE	硬质合金 AC3
			mm	mm	mm	mm	mm	
1	RWEM030H3R00S04	3	3	3	4	40	0	●
1	RWEM040H3R00S04	3	4	4	4	40	0	●
1	RWEM050H3R00S06	3	5	5	6	45	0	●
1	RWEM060H3R00S06	3	6	6	6	45	0	●
1	RWEM070H3R00S08	3	6	7	8	50	0	●
2	RWEM080H3R00S07	3	6	8	7	50	0	●
1	RWEM080H3R00S08	3	6	8	8	50	0	●
2	RWEM100H3R00S07	3	6	10	7	50	0	●
1	RWEM100H3R00S10	3	6	10	10	50	0	●

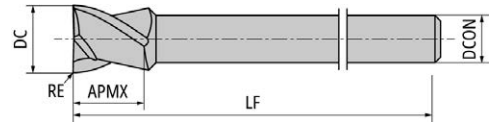
推荐切削条件 → X3



No.1



No.2



图号	产品型号	NOF	APMX	DC	DCON	LF	RE	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	AC3
1	RWEM030H4R00S04	4	3	3	4	40	0	●
1	RWEM040H4R00S04	4	4	4	4	40	0	●
1	RWEM050H4R00S06	4	5	5	6	45	0	●
1	RWEM060H4R00S06	4	6	6	6	45	0	●
1	RWEM070H4R00S08	4	6	7	8	50	0	●
2	RWEM080H4R00S07	4	6	8	7	50	0	●
1	RWEM080H4R00S08	4	6	8	8	50	0	●
2	RWEM100H4R00S07	4	6	10	7	50	0	●
1	RWEM100H4R00S10	4	6	10	10	50	0	●

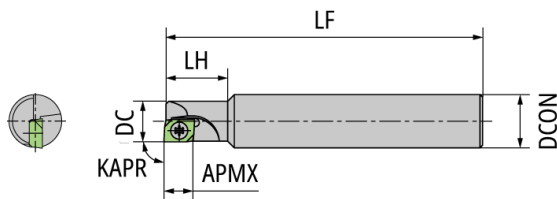
推荐切削条件 → X3

新产品	N
产品介绍	O
材质·选择指南	P
前扫	Q
后扫加工	R
切断	S
槽加工	T
螺纹切削	U
内径加工	V
冲刀	W
立铣刀	X
技术资料	Y
索引	Z

可转位立铣刀

REZ..系列 / 刀杆 主偏角：90°

REZ-1R



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	APMX	CICT	DC	DCON	KAPR	LF	LH	适用刀片
		mm		mm	mm				
REZ080C1R212	R	※5.3	1	8	10	90	60	12	CZH04..
REZ100C1R218	R	※5.3	1	10	10	90	75	12	CZH05...141

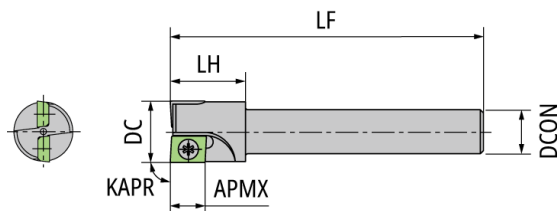
参照页码：刀片 → X8 推荐切削条件 → X3

※APMX：中央切削刃刀片为4.0mm
注) 刀杆现货上印刷的型号，为了空间方便，部分进行了缩短。

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
REZ080C1R212	FSI02-2.2*4.0	T-07
REZ100C1R218	FSI02-2.2*4.3	T-07

REZ-2R



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	APMX	CICT	DC	DCON	KAPR	LF	LH	适用刀片
		mm		mm	mm				
REZ100B2R329	R	※5.3	2	10	5	90	40	10	CZH04..
REZ100C2R133	R	※5.3	2	10	6	90	50	12	CZH04..
REZ100C2R132	R	※5.3	2	10	7	90	50	12	CZH04..
REZ100C2R141	R	※5.3	2	10	10	90	50	12	CZH04..
REZ120C2R141	R	※5.3	2	12	10	90	50	12	CZH04..
REZ140C2R141	R	※5.3	2	14	10	90	50	12	CZH04..

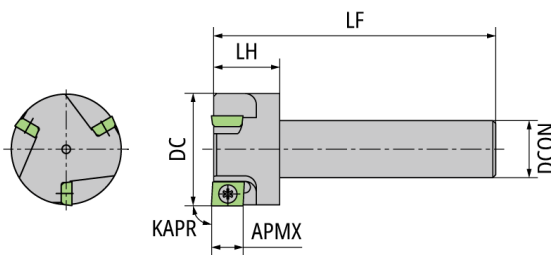
参照页码：刀片 → X8 推荐切削条件 → X3

※APMX：中央切削刃刀片为44.0mm
注) 刀杆现货上印刷的型号，为了空间方便，部分进行了缩短。

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
REZ100B2R329	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ100C2R133	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ100C2R132	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ100C2R141	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ120C2R141	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ140C2R141	FSI02-2.2*4.3	T-07

REZ-3R 大直径刀头



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	APMX	CICT	DC	DCON	KAPR	LF	LH	适用刀片
		mm		mm	mm	°	mm	mm	
REZ150B3R330	R	※5.3	3	15	5	90	40	10	CZH04..
REZ200M3R319	R	※5.3	3	20	7	90	50	12	CZH04..
REZ200M3R320	R	※5.3	3	20	10	90	50	12	CZH04..

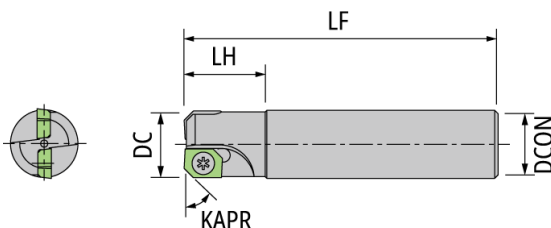
参照页码: 刀片 → X8 推荐切削条件 → X3

※APMX: 中央切削刀刀片为4.0mm
注) 刀杆现货上印刷的型号, 为了空间方便, 部分进行了缩短。

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
REZ150B3R330	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ200M3R319	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ200M3R320	FSI02-2.2*4.3	T-07

REZ-2R D型45°加工



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	CICT	DC	DCON	KAPR	LF	LH	适用刀片	
			mm	mm	°	mm	mm		
REZ100C2R461	R	2	10	10	45	50	12	CZH04..	CZH04..-C45
REZ100C2R466	R	2	10	7	45	50	12	CZH04..	CZH04..-C45

参照页码: 刀片 → X8 推荐切削条件 → X3

注) 刀杆现货上印刷的型号, 为了空间方便, 部分进行了缩短。

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
REZ100C2R461	FSI02-2.2*4.3	T-07
REZ100C2R466	FSI02-2.2*4.3	T-07

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

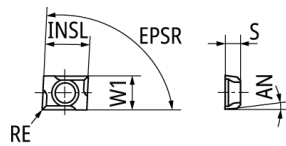
立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

REZ..系列 / 刀片 硬质合金

■ CZH-BL 低阻力模压排屑槽

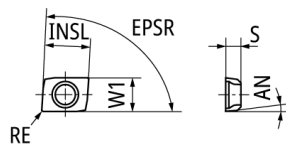


●图示为右手刀 (R)

产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	EPSR	INSL	RE	S	W1	硬质合金	
				°	°	mm	mm	mm	mm	mm	DM4
CZH04005CFR-BL	有	无	无	7	87	5.56	0.05	1.88	4.2	●	●
CZH0402CFR-BL	有	无	无	7	87	5.56	0.2	1.88	4.2	●	●

参照页码: 刀杆 → X6,X7 推荐切削条件 → X3

■ CZH-070

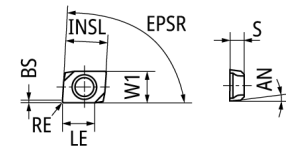


●图示为右手刀 (R)

产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	EPSR	INSL	RE	S	W1	硬质合金	
				°	°	mm	mm	mm	mm	mm	DT4
CZH04005CFR-070	无	有	无	7	87	5.56	0.05	1.88	4.2	●	●
CZH0402CFR-070	无	有	无	7	87	5.56	0.2	1.88	4.2	●	●

参照页码: 刀杆 → X6,X7 推荐切削条件 → X3

■ CZH-140/141

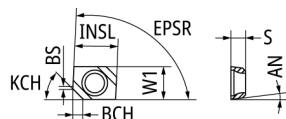


●图示为右手刀 (R)

产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	BS	EPSR	INSL	LE	RE	S	W1	硬质合金	
				°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	DT4
CZH04005CFR-140	无	有	直线	7	0.4	87	5.56	4	0.05	1.88	4.2	●	●
CZH0402CFR-140	无	有	直线	7	0.4	87	5.56	4	0.2	1.88	4.2	●	●
CZH05005CFR-141	无	有	直线	10	0.4	87	5.28	4	0.05	2.18	5.56	●	●
CZH0502CFR-141	无	有	直线	10	0.4	87	5.28	4	0.2	2.18	5.56	●	●

参照页码: 刀杆 → X6,X7 推荐切削条件 → X3

■ CZH-C45 D型45°加工



●图示为右手刀 (R)

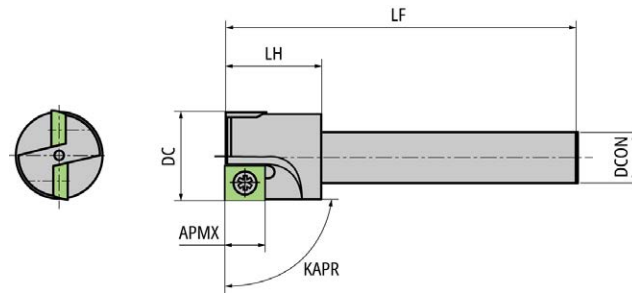
产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	BCH	BS	EPSR	INSL	KCH	S	W1	硬质合金	
				°	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	DT4	QM3
CZH0400CFR-C45	有	无	直线	7	1.35	0.3	87	5.56	45	1.88	4.2	●	●

参照页码: 刀杆 → X6,X7 推荐切削条件 → X3

可转位立铣刀

REL..系列 / 刀杆 主偏角: 89°

REL-2R



●图示为右手刀 (R)

产品型号	左右手	APMX	CICT	DC	DCON	KAPR	LF	LH	适用刀片
				mm	mm	°	mm	mm	
REL100C2R106	R	5.3	2	10	10	89	50	12	CLH04..-045
REL100C2R107	R	5.3	2	10	7	89	50	12	CLH04..-045

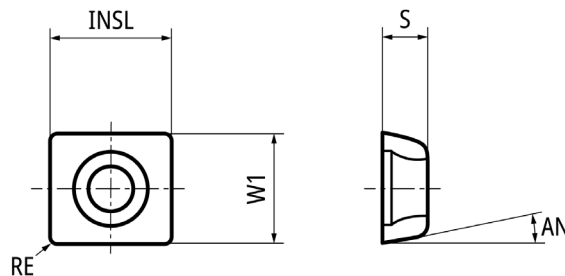
注) 刀杆现货上印刷的型号, 为了空间方便, 部分进行了缩短。

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
REL100C2R106	FSI02-2.2*4.3	T-07
REL100C2R107	FSI02-2.2*4.3	T-07

REL..系列 / 刀片 硬质合金

CLH-045



●图示为右手刀 (R)

产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	INSL	RE	S	W1	硬质合金
				°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
								ZM3	
CLH04005CFN-045	无	无	无	7	5.56	0.05	1.88	4.2	●
CLH0402CFN-045	无	无	无	7	5.56	0.2	1.88	4.2	●

推荐切削条件 → X3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引

技术资料

符合 ISO13399 的属性符号列表	Y2
扳手	Y4
锁紧螺丝	Y5
名称_车削工具	Y6
名称_铣削工具	Y7
计算公式_车削加工	Y8
计算公式_铣削加工	Y10
问题解决方案_车削加工	Y12
问题案例及对策_车削加工	Y13
问题解决方案_铣削加工	Y14
问题案例及对策_铣削加工	Y15
切削符号/SI单位换算表	Y16
表面粗糙度	Y17
公差	Y18
硬度对照表	Y19
刀具材质对照表	Y20
金属材料牌号对照表	Y22
加工知识：铁的分类	Y30
加工知识：碳素钢的规格	Y30
加工知识：合金钢的规格	Y31
加工知识：不锈钢的规格	Y31
加工知识：铸铁的规格	Y32
CNC自动车床列表	Y33

符合 ISO13399 的属性符号列表

从2022-2023目录开始，使用符合ISO13399标准的尺寸符号进行表示。

ISO13399的属性符号	部分/内容	英文名
ADJLX	最大调整界限	adjustment limit maximum
ADJRG	调整范围	adjustment range
ALF	径向后角	clearance angle radial
ALP	轴向后角	clearance angle axial
AN	主后角	clearance angle major
ANN	副后角	clearance angle minor
APMX	最大切削深度	depth of cut maximum
AS	修光刃后角	clearance angle wiper edge
ASP	调整螺丝长度	adjusting screw protrusion
AZ	最大插铣深度 (内刃有效切削刃高度)	plunge depth maximum
B	刀杆宽度	shank width
BBD	通过设计平衡	balanced by design
BCH	倒角长度	corner chamfer length
BD	刀体直径	body diameter
BDX	最大本体直径	body diameter maximum
BHCC	螺栓孔直径	bolt hole circle count
BHTA	刀体半锥角	body half taper angle
BMC	本体材料代码	body material code
BS	修光刃长度	wiper edge length
BSR	修光刃半径	wiper edge radius
CASC	刀片座尺寸代码	cartridge size code
CB	排屑槽面数	chip breaker face count
CBP	排屑槽属性	chip breaker property
CBDP	安装孔深度	connection bore depth
CBMD	断屑器制造商名称	chip breaker manufacturers designation
CCMS	设备侧连接代码	connection code machine side
CCWS	工件侧连接代码	connection code workpiece side
CCP	倒角属性	chamfer corner property
CDI	钻头刀片切削径	insert cutting diameter
CDX	最大切削深度	cutting depth maximum
CEATC	刀具刃口角度型号代码	tool cutting edge angle type code
CECC	切削刃刀尖处理代码	cutting edge condition code
CEDC	切削刃数	cutting edge count
CF	端面倒角	spot chamfer
CHW	刀尖倒角宽度	corner chamfer width
CICT	切削部件数	cutting item count
CNC	刃数	corner count
CND	冷却液入口直径	coolant entry diameter
CNSC	冷却液入口型式代码	coolant entry style code
CNT	冷却液入口螺纹尺寸	coolant entry thread size
CP	冷却液压力	coolant pressure
CRE	端面R角	spot radius
CRKS	连接固定旋钮螺纹型号	connection retention knob thread size
CSP	内部给油属性	coolant supply property
CTP	涂层属性	coating property
CTX	X方向CTX尺寸	cutting point translation X-direction
CTY	Y方向CTY尺寸	cutting point translation Y-direction
CUTDIA	最大工件切断直径	work piece parting diameter maximum
CUB	基本连接单元	connection unit basis
CW	切削宽度	cutting width
CWX	最大切削宽度	cutting width maximum
CXD	冷却液出口直径	coolant exit diameter
CXSC	冷却液出口型式代码	coolant exit style code
CZC	连接型号代码	connection size code
D1	固定孔直径	fixing hole diameter
DAH	检修孔直径	diameter access hole
DAXN	轴向槽最小外径	axial groove outside diameter minimum
DAXX	轴向槽最大外径	axial groove outside diameter maximum
DBC	螺栓环直径	diameter bolt circle
DC	切削直径	cutting diameter
DCB	连接孔直径	connection bore diameter
DCBN	最小连接孔直径	connection bore diameter minimum
DCBX	最大连接孔直径	connection bore diameter maximum
DCC	设计配置式样代码	design configuration style code
DCCB	安装螺栓座径	counterbore diameter connection bore
DCIN	切削内径	cutting diameter internal
DCINN	最小切削内径	cutting diameter internal minimum
DCINX	最大切削内径	cutting diameter internal maximum
DCN	最小切削直径	cutting diameter minimum
DCON	连接直径	connection diameter
DCONMS	机侧连接直径	connection diameter machine side
DCONWS	工作侧连接直径	connection diameter workpiece side

ISO13399的属性符号	部分/内容	英文名
DCSC	切削直径尺寸代码	cutting diameter size code
DCSFMS	机床侧接触表面直径	contact surface diameter machine side
DCX	最大切削直径	cutting diameter maximum
DF	法兰直径	flange diameter
DHUB	毂直径	hub diameter
DMIN	最小孔径	minimum bore diameter
DMM	刀杆直径	shank diameter
DN	颈部直径	neck diameter
DRVA	传动角	drive angle
EPSR	顶角	insert included angle
FHA	容屑槽螺旋角	flute helix angle
FHCSA	安装孔沉头孔角度	fixing hole countersunk angle
FHCSD	安装孔上部直径	fixing hole countersunk diameter
FLGT	法兰厚度	flange thickness
FMT	形状式样	form type
FXHLP	固定孔属性	fixing hole property
GAMF	径向前角	rake angle radial
GAMN	直角前角	rake angle normal
GAMO	垂直前角	rake angle orthogonal
GAMP	轴向前角	rake angle axial
GAN	刀片前角	insert rake angle
H	刀杆高度	shank height
HA	理论螺纹高度	thread height theoretical
HAND	旋向	hand
HBH	下部偏移高度	head bottom offset height
HBKL	背部偏移长度	head back offset length
HBKW	背部偏移宽度	head back offset width
HBL	切削头底部偏置长度	head bottom offset length
HC	实际螺纹高度	thread height actual
HF	工作高度	functional height
HHUB	刀杆高度	hub height
HTB	刀体高度	body height
IC	内切圆直径	inscribed circle diameter
IFS	刀片座类型代码	insert mounting style code
IIC	刀具接口代码	insert interface code
INSL	刀片长度	insert length
KAPR	刀具切削刃角	tool cutting edge angle
KCH	刀尖倒角	corner chamfer angle
KRINS	主切削刃角	cutting edge angle major
KWL	键槽长度	keyway length
KWW	键槽宽度	keyway width
KYP	键槽属性	keyway property
L	切削刃长度	cutting edge length
LAMS	刃倾角	inclination angle
LB	刀体长度	body length
LBB	排屑槽宽度	chip breaker width
LBX	最大本体长度	body length maximum
LCCB	安装螺栓座厚度	counterbore depth connection bore
LCF	容屑槽长度	length chip flute
LDRED	头部长度	reduced body diameter length
LE	切削刃有效长度	cutting edge effective length
LF	功能长度	functional length
LFA	LFA长度	a dimension on lf
LH	切削头长度	head length
LPR	伸出长度	protruding length
LS	刀杆长度	shank length
LSC	夹紧长度	clamping length
LSCN	最小夹紧长度	clamping length minimum
LSCX	最大夹紧长度	clamping length maximum
LTA	LTA长度 (从MCS到CRP的长)	LTA length (length from MCS to CRP)
LU	有效长度(最大推荐值)	usable length
LUX	最大使用长度	usable length maximum
M	从内接圆开始的刀尖位置	m-dimension
M2	M2尺寸	distance between the nominal inscribed circle and the corner of an insert that has the secondary included angle
MHA	安装孔角度	mounting hole angle
MHD	安装孔距离	mounting hole distance
MHH	安装孔高度	mounting hole height
MIID	主刀片标识	master insert identification
MTP	夹紧类型代码	clamping type code
NCE	立铣刀刃数	cutting end count

ISO13399的 属性符号	部分/内容	英文名
NOF	容屑槽数	flute count
NOI	刀片可转位数	insert index count
NT	螺纹加工刀片齿数	tooth count
OAH	总高	overall height
OAL	总长	overall length
OAW	总宽	overall width
PDPT	刀片刃形深度	profile depth insert
PDX	X方向刃形位置	profile distance ex
PDY	Y方向刃形位置	profile distance ey
PFS	配置样式代码	profile style code
PL	顶尖长度	point length
PNA	螺纹牙形角	profile included angle
PSIR	刀具导程角	tool lead angle
PSIRL	左手主切削刃角	cutting edge angle major left hand
PSIRR	右手主切削刃角	cutting edge angle major right hand
RAL	左侧副后角	relief angle left hand
RAR	右侧副后角	relief angle right hand
RCP	圆角属性	rounded corner property
RE	刀尖半径	corner radius
REL	左侧圆角半径	corner radius left hand
RER	右侧圆角半径	corner radius right hand
RMPX	最大坡走铣角度	ramping angle maximum
RPMX	最大转速	rotational speed maximum
S	刀片厚度	insert thickness
S1	刀片总厚度	insert thickness total
SC	刀片形状代码	insert shape code
SDL	台阶直径长度	step diameter length
SIG	外刃顶角	point angle
SSC	刀片座尺寸代码	insert seat size code
SX	刀杆截面形状代码	shank cross section shape code
TC	刀片公差等级	tolerance class insert
TCE	刀片切刃代码	tipped cutting edge code

ISO13399的 属性符号	部分/内容	英文名
TCTR	螺纹公差等级	thread tolerance class
TD	螺纹直径	thread diameter
THFT	形式类型	thread form type
THL	螺纹长度	threading length
THLGTH	螺纹长度	thread length
THSC	刀杆形状代码	tool holder shape code
THUB	轮毂厚度	hub thickness
TP	螺纹螺距	thread pitch
TPI	每英寸螺纹数	threads per inch
TPIN	每英寸最小螺纹数	threads per inch minimum
TPIX	每英寸最大螺纹数	threads per inch maximum
TPN	最小螺距	thread pitch minimum
TPT	螺纹轮廓式样	thread profile type
TPX	最大螺距	thread pitch maximum
TQ	扭矩	torque
TSYC	刀具类型代码	tool style code
TTP	螺纹型	thread type
ULDR	有用长度直径比	usable length diameter ratio
UST	单元系统	unit system
W1	刀片宽度	insert width
WEP	修光刃特性	wiper edge property
WF	工作宽度	functional width
WF2	切削参考点与车刀前座面之间的距离	distance between the cutting reference point and the front seating surface of a turning tool
WFS	二级功能宽度	functional width secondary
WT	部件重量	weight of item
ZEFF	表面有效切削刃数	face effective cutting edge count
ZEFP	周边有效切削刃数	peripheral effective cutting edge count
ZNC	切刃中心数	cutting edge center count
ZNF	正面安装刀片数	face mounted insert count
ZNP	外围安装刀片数	peripheral mounted insert count

基于 ISO13399 的符号列表

ISO13399 标准符号	内容	英文名
CIP	CIP坐标系	Coordinate system In Process
CRP	CRP定义刀具点	Cutting Reference Point
CSW	CSW坐标系	Coordinate System Workpiece side
MCS	MCS坐标系	Mounting Coordinate System
PCS	PCS坐标系	Primary Coordinate System

扳手

标准配件

销售数量:5个/盒

产品型号	形状
CLR-13S	
CLR-15S	
RLR-20S	
LLR-25S	
LLR-25S-20*65	
LLR-28S	

可选配件

销售数量:5个/盒

产品型号	形状
LLR-13S	
LLR-15S	
LLR-20S	

●CLR13S/15S可单独报废处理。
※非报废处理时，请勿拆卸。

可选配件 (螺丝刀类型)

销售数量:1个/盒

产品型号	磁性手柄
XX2815-04	

销售数量:5个/盒

产品型号	替换头
HLR-13S	
HLR-15S	
HLR-20S	
HLR-25S	

组合商品

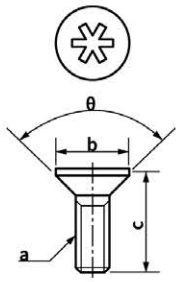
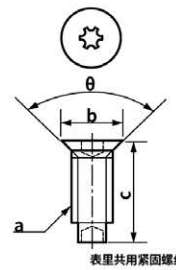
销售数量:1个/盒

产品型号	包含产品
XX2815-04-13S	手柄和替换头(HLR-13S)
XX2815-04-15S	手柄和替换头(HLR-15S)
XX2815-04-20S	手柄和替换头(HLR-20S)
XX2815-04-25S	手柄和替换头(HLR-25S)



锁紧螺丝

销售数量:10个/盒

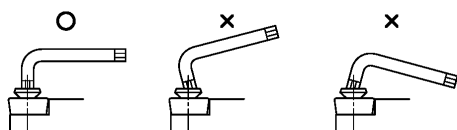
紧固螺丝		尺寸(mm)			角度(°)	标准扳手	扳手标准表	
形状	型号	a	b	c	θ	型号	LR	梅花孔 (6-LOBE)
	LR-S-2*3.5	M2×P0.4	3.1	3.5	82	CLR-13S	LR-1	T-6
	LR-S-2*3.7	M2×P0.4	3.1	3.7	82			
	LR-S-2*4.4	M2×P0.4	3.1	4.4	82			
	LR-S-2*5.5	M2×P0.4	3.0	5.5	90	CLR-15S	LR-2	T-7
	LR-S-2.5*4.8	M2.5×P0.45	3.6	4.8	82			
	LR-S-2.5*5.5	M2.5×P0.45	3.6	5.5	82			
	LR-S-2.5*6	M2.5×P0.45	3.5	6.0	90	CLR-15S	LR-2	T-7
	LR-S-2.5*6.8	M2.5×P0.45	3.5	6.8	90			
	LR-S-3*5.8	M3×P0.5	4.1	5.8	90			
	LR-S-3*6.2 ※1	M3×P0.5	5.2	6.2	82	RLR-20S	LR-3	T-10
LR-S-3*7.8 ※1	M3×P0.5	4.0	7.8	90				
LR-S-3.5*10.6 ※2	M3.5×P0.6	5.0	10.6	90				
LR-S-4*5.8	M4×P0.7	5.8	6.0	82				
LR-S-4*9	M4×P0.7	5.8	9.0	82	CLR-15S	LR-2	T-7	
LR-S-4*10PW	M4×P0.7	5.8	10.0	90				
 <p>表里共用紧固螺丝</p>	LRIS-2*6	M2×P0.4	2.6	6.0	60	CLR-13S	LR-1	T-6
	LRIS-2.2*6	M2.2×P0.45	3.15	6.0	60			
	LRIS-2.5*5	M2.5×P0.45	3.6	5.0	60	CLR-15S	LR-2	T-7
	LRIS-2.5*7	M2.5×P0.45	3.6	7.0	60			
	LRIS-3*6	M3×P0.5	4.0	6.0	60	RLR-20S	LR-3	T-10
	LRIS-3*8	M3×P0.5	4.2	8.0	60			
	LRIS-4*5	M4×P0.7	5.85	5.0	60	LLR-25S LLR-25S-20*65	LR-4	T-15
	LRIS-4*6	M4×P0.7	5.85	6.0	60			
	LRIS-4*8	M4×P0.7	5.85	8.0	60			
	LRIS-4*10	M4×P0.7	5.85	10.0	60			
LRIS-5*10	M5×P0.8	7.0	9.5	60	LLR-28S	-	T-20	
LRIS-4*10PW	M4×P0.7	5.7	10.0	60	CLR-15S	LR-2	T-7	
LRIS-4*12PW	M4×P0.7	5.7	12.0	60				

※1 紧固扭矩1.8(N·m)

※2 紧固扭矩2.1(N·m)

■ 紧固作业注意事项

- 请确认扳手前端部及螺纹的扳手孔是否有塑性变形, 然后再进行作业。
- 紧固作业如下图所示, 作业时请让扳手与螺丝保持垂直。



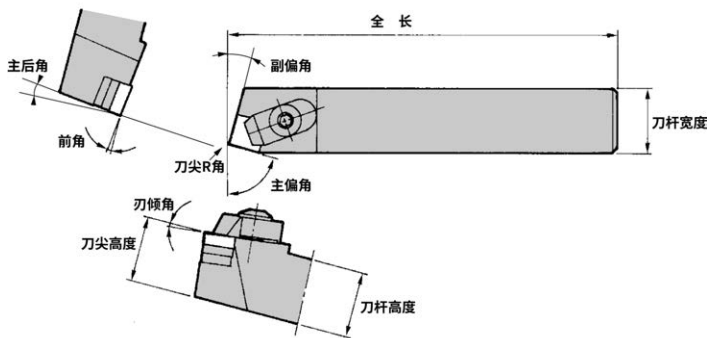
- 紧固作业时若力度超过极限扭矩, 可能造成扳手或螺丝损坏, 敬请留意。

■ 紧固扭矩

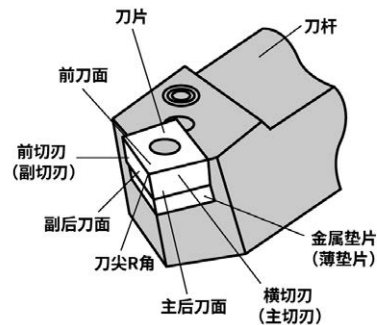
产品型号	扭矩 (N·m)
CLR-13S	0.7
LLR-13S	
HLR-13S	
CLR-15S	1.4
LLR-15S	
HLR15S	
RLR-20S	3.0 ※1、※2
LLR-20S	
HLR20S	
LLR-25S	5.0
LLR-25S-20*65	
HLR-25S	
LLR-28S	7.0
LW-3	5
LW-4	12
LW-5	15

车削加工名称

刀杆各部分名称



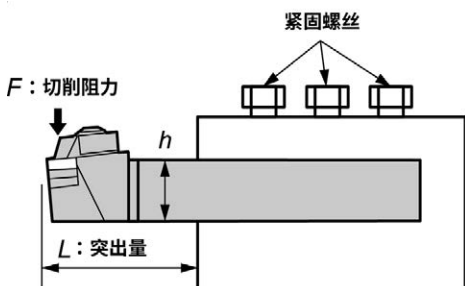
切削刃各部分的名称



刀杆刚性

刀杆弯曲量

$$\delta = \frac{4 \times F \times L^3}{E \times b \times h^3} = \frac{4 \times k_c \times f \times L^3}{E \times b \times h^3}$$

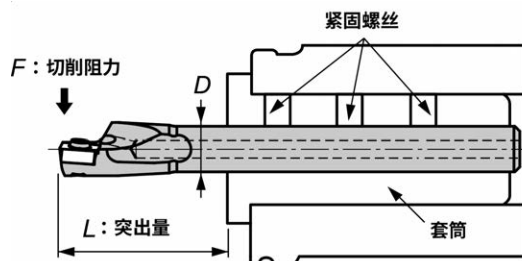


符号	名称	单位
δ	弯曲量	mm
b	刀杆宽度	mm
h	刀杆高度	mm
E	杨氏模数	N/mm ²
a_p	切深	mm
f	进给	mm/rev
k_c	切削阻力比值	N/mm ²
L	突出量	mm
F	切削抵抗	N

$$(F = k_c \times a_p \times f)$$

镗刀杆弯曲量

$$\delta = \frac{64 \times F \times L^3}{3 \times E \times \pi \times D^4} = \frac{64 \times k_c \times a_p \times f \times L^3}{3 \times E \times \pi \times D^4}$$



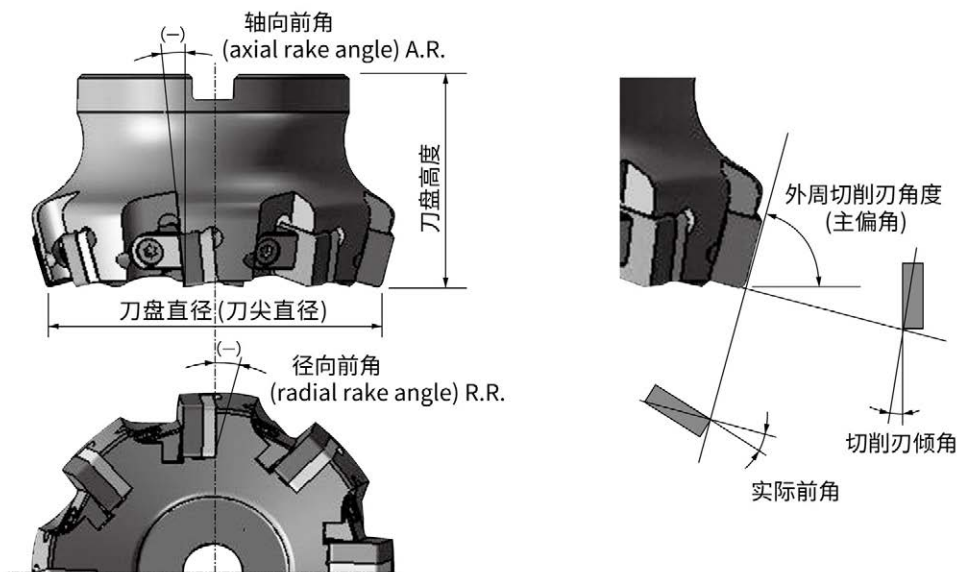
符号	名称	单位
δ	弯曲量	mm
D	刀杆直径	mm
E	杨氏模数	N/mm ²
a_p	切深	mm
f	进给	mm/rev
k_c	切削阻力比值	N/mm ²
L	突出量	mm
F	切削抵抗	N

$$(F = k_c \times a_p \times f)$$

提高刚性的关键是使刀杆伸出部分尽可能短。

铣削加工名称

刀盘各部分名称

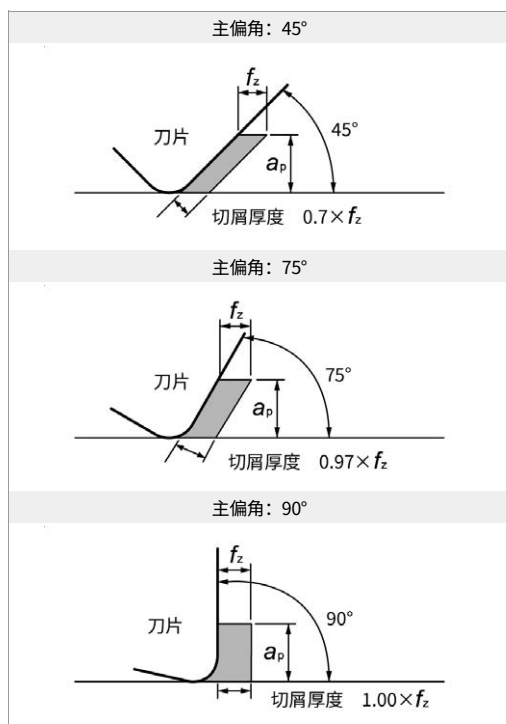


切削刃角度的作用

名称	功能	效果
径向前角 (R.R.)	控制切屑排出方向和切削力	负(-)...切屑排出效果良好
轴向前角 (A.R.)	控制切屑排出方向和切削力	正极(+)...切削性能良好, 不易产生积屑瘤
外周切削刃角度 (主偏角)	控制切屑厚度和排出方向	较小时...切屑厚度减小, 切削负载减小
实际前角	实际前角	较大时...切削性能良好, 不易产生积屑瘤, 但刃口强度较弱。 较小时...刃口强度较高, 但易产生积屑瘤。
切削刃倾角	控制切屑排出方向	较大时...排屑性能良好, 切削负载减轻。R角部位强度较差。

各个角度的作用

《主偏角》角度与切屑厚度的关系

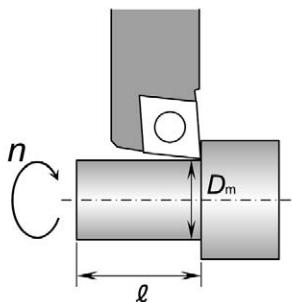


《前角》角度组合及特点

基本切削刃组合	双正角刃形 (DP刃形)	双负角刃形 (DN刃形)	正负角刃形 (NP刃形)
	(+)轴向前角 正	(-)轴向前角 负	(+)轴向前角 正
	径向前角 正	径向前角 负	径向前角 负
径向前角(R.R.)	正角 (+)	负角 (-)	负角 (-)
轴向前角(A.R.)	正角 (+)	负角 (-)	正角 (+)
刀片规格	正角 (单面)	负角 (双面)	正角 (单面)
被加工材料	钢件用	-	●
	铸铁用	-	●
	铝合金用	●	-

车削加工 计算公式

切削速度的计算方法



根据转速计算切削速度

$$v_c = \frac{\pi \times D_m \times n}{1000}$$

(m/min)

v_c : 切削速度 (m/min)
 D_m : 加工直径 (mm)
 n : 转速 (min^{-1})
 π : 圆周率 (3.14)

根据切削速度计算转速

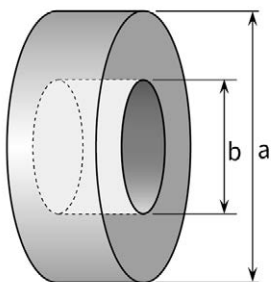
$$n = \frac{1000 \times v_c}{\pi \times D_m}$$

(min^{-1})

例: 求以 1000min^{-1} 的转速切削直径200mm的工件时的切削速度

$$v_c = \frac{\pi \times 200 \times 1000}{1000} = 628 \text{ (m/min)}$$

切削时间的计算方法



计算外 (内) 径加工的切削时间

$$T = \frac{l}{f \times n}$$

(min)

T : 切削时间 (min)
 l : 切削长度 (mm)
 f : 进给量 (mm/rev)
 n : 转速 (min^{-1})

计算端面加工的切削时间

$$T = \frac{\pi \times (a^2 - b^2)}{4000 \times v_c \times f}$$

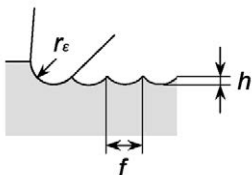
(min)

T : 切削时间 (min)
 v_c : 切削速度 (m/min)
 f : 进给量 (mm/rev)
 π : 圆周率 (3.14)

例: 求以 1000min^{-1} 的转速、 0.1mm/rev 的进给量切削长度为100mm的工件时的加工时间

$$T = \frac{100}{0.1 \times 1000} = 1 \text{ (min)}$$

理论表面粗糙度的计算方法



$$h = \frac{f^2}{8 r_\epsilon} \times 1000$$

(μm)

h : 理论表面粗糙度 (μm)
 f : 进给量 (mm/rev)
 r_ϵ : 圆角半径 (mm)

例: 求以进给量 0.1mm/rev 、刀尖R角为半径 0.8mm 切削时的理论表面粗糙度

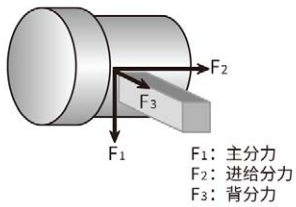
$$h = \frac{0.1^2}{8 \times 0.8} \times 1000 = 1.56 \text{ (}\mu\text{m)}$$

【实际表面粗糙度参考值】

钢件类被加工材料: 理论表面粗糙度 $\times 1.5 \sim 3$ 倍

铸铁类被加工材料: 理论表面粗糙度 $\times 3 \sim 5$ 倍

切削阻力的计算方法



$$F_{(N)} = k_c \times a_p \times f$$

F: 切削阻力 (N)
 k_c : 切削阻力系数 (N/mm²) *见下表
 a_p : 切深 (mm)
 f: 进给量 (mm/rev)

例: 求以切深为3mm、进给量0.2mm/rev切削灰铸铁时的切削阻力。

$$F = 1800 \times 3 \times 0.2 = \underline{1080(N)}$$

切削功率的计算方法

$$P_c = \frac{v_c \times f \times a_p \times k_c}{60 \times 10^3 \times \eta}$$

P_c : 所需功率 (kW)
 v_c : 切削速度 (m/min)
 f: 进给量 (mm/rev)
 a_p : 切深 (mm)
 k_c : 切削阻力系数 (N/mm²) *见下表
 η : 机械效率 (0.7 ~ 0.8)

例: 求以切削速度700m/min、进给量0.4mm/rev、切深2mm时切削灰铸铁所需的切削功率。
 (机床效率设为0.8)

$$P_c = \frac{700 \times 0.4 \times 2 \times 1400}{60 \times 10^3 \times 0.8} = \underline{16.33(kW)}$$

切削阻力系数

被加工材料	抗拉强度 (N/mm ²) 或硬度	切削进给量 (mm/rev) 对应的切削阻力系数 (N/mm ²) k_c					
		0.1mm/rev	0.2mm/rev	0.3mm/rev	0.4mm/rev	0.6mm/rev	
低碳钢	520	3610	3100	2720	2500	2280	
中碳钢	620	3080	2700	2570	2450	2300	
硬钢	720	4500	3600	6250	2950	2640	
工具钢	SKD	670	3040	2800	2630	2500	2400
		770	3150	2850	2620	2450	2340
铬钼钢	SCM	600	3610	3200	2880	2700	2500
		730	4500	3900	3400	3150	2850
合金钢	SNCM	900	3070	2650	2350	2200	1980
		HB350	3310	2900	2580	2400	2200
灰铸铁	FC	HB200	2110	1800	1600	1400	1330

切屑去除量的计算方法

$$Q_{(cm^3/min)} = v_c \times f \times a_p$$

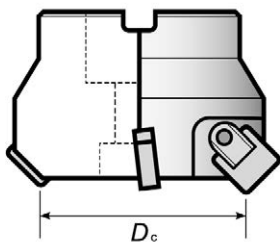
Q: 切屑去除量 (cm³/min)
 v_c : 切削速度 (m/min)
 a_p : 切深 (mm)
 f: 进给量 (mm/rev)

例: 求以切削速度700m/min、进给量0.4mm/rev、切深2mm进行切削时, 每分钟的切屑排出量

$$Q = 700 \times 0.4 \times 2 = \underline{560(cm^3/min)}$$

铣削加工 计算公式

切削速度的计算方法



根据转速计算切削速度

$$v_c = \frac{\pi \times D_c \times n}{1000}$$

(m/min)

v_c : 切削速度 (m/min)

D_c : 切削刃直径 (mm)

n : 转速 (min^{-1})

π : 圆周率 (3.14)

根据切削速度计算转速

$$n = \frac{1000 \times v_c}{\pi \times D_c}$$

(min^{-1})

例：使用刃口直径200mm的刀具，以 1000min^{-1} 的转速切削时的切削速度

$$v_c = \frac{\pi \times 200 \times 1000}{1000} = 628(\text{m/min})$$

进给量·进给速度的计算方法

计算每齿进给量

$$f_z = \frac{v_f}{z \times n}$$

(mm/t)

f_z : 每齿进给量 (mm/t)

v_f : 进给速度 (mm/min)

z : 齿数

n : 转速 (min^{-1})

计算每分钟进给速度

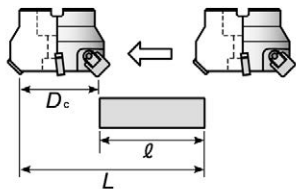
$$v_f = f_z \times z \times n$$

(mm/min)

例：使用10枚刃的铣刀，以转速 1000min^{-1} 、进给量 0.2mm/t 切削时的进给速度

$$v_f = 0.2 \times 10 \times 1000 = 2000(\text{mm/min})$$

切削时间的计算方法



$$T = \frac{L}{v_f}$$

(min)

T : 切削时间 (min)

L : 移动距离 (mm) ($l + D_c$)

v_f : 进给速度 (mm/min)

例：求以 1000mm/min 的进给速度、切削长度200mm的工件时的加工时间

$$T = \frac{200}{1000} = 0.2(\text{min})$$

所需功率计算方法

$$P_c = \frac{a_e \times a_p \times v_f \times k_c}{60 \times 10^6 \times \eta}$$

P_c : 所需功率 (kW)
 a_e : 切削宽度 (mm)
 a_p : 切削深度 (mm)
 v_f : 进给速度 (mm/min)
 k_c : 比切削阻力 (N/mm²)
 η : 机械效率 (0.7 ~ 0.8)

例: 求以切削宽度150mm、切削深度3mm、进给速度1100mm/min (每刃进给速度设定为0.2mm/t、机械效率设定为0.8) 切削灰铸铁的所需功率

$$P_c = \frac{150 \times 3 \times 1100 \times 1400}{60 \times 10^6 \times 0.8} = 14.44 \text{ (kW)}$$

切削阻力系数

被加工材料	抗拉强度 (N/mm ²) 或硬度	每齿进给量(mm/t)对应的切削阻力系数(N/mm ²) k_c					
		0.1mm/t	0.2mm/t	0.3mm/t	0.4mm/t	0.6mm/t	
低碳钢	520	2200	1950	1820	1700	1580	
中碳钢	620	1980	1800	1730	1600	1570	
硬钢	720	2520	2200	2040	1850	1740	
工具钢	SKD	670	1980	1800	1730	1700	1600
		770	2030	2030	1800	1750	1700
铬钼钢	SCM	600	2180	2000	1860	1800	1670
		730	2540	2250	2140	2000	1800
合金钢	SNCM	900	2000	1800	1680	1600	1500
		HB350	2100	1900	1760	1700	1530
灰铸铁	FC	HB200	1750	1400	1240	1050	970
铝合金	AC,ADC	160	580	480	400	350	320

切削排出量的计算方法

$$Q = a_e \times a_p \times v_f$$

Q : 切削排出量 (cm³/min)
 a_e : 切削宽度 (mm)
 a_p : 切削深度 (mm)
 v_f : 进给速度 (mm/min)

例: 求以切削宽度150mm、切削深度3mm、进给速度1100mm/min的切削条件下, 每分钟的切屑排出量

$$Q = 150 \times 3 \times 1100 = 495 \text{ (cm}^3\text{/min)}$$

车削加工 问题解决方案

问题内容		原因	刀具材质的选定				切削条件				刀具形状					机械·安装						
			使用硬材质	使用韧性优秀的材质	使用耐热冲击性优秀的材质	使用耐溶着性优秀的材质	切削速度	进给	切深	切削油		重新选择排屑槽	前角	刀尖R角	主偏角	切刃强度·刀尖处理	刀片精度提高	提高刀杆的刚性	刀具安装精度提高	刀具突出量的再评估	机械防振动·刚性的提高	
										不水溶性的使用	干式·湿式的再评估											小 ↘
寿命恶化	刀片磨损较快	刀具材质不合适	●																			
		切刃形状不合适									●	↗	↗	↗	↘							
		切削条件不合适					↘	↗														
	切刃产生缺损 小崩损	刀具材质不合适		●																		
		切削条件不合适						↘	↘													
		切刃强度不足									●		↗		↗							
		热龟裂			●		↘	↘	↘	●	干											
		产生刃口积屑瘤			●		↗	↗		●	湿											
刚性不足																●	●	●	●			
尺寸精度恶化	加工中尺寸的波动	刀片精度不合适														●						
		工件·刀具让刀									●	↗	↘	↘	↘		●	●	●	●		
	切削修正次数多	后刀面磨损增大	●										↗									
		刃口积屑瘤的影响			●		↗															
		切削条件不合适					↘	↗														
表面光洁度恶化	精加工面光洁度差	产生溶着					↗		●	湿												
		切刃形状不合适									●		↗									
		产生振动					↘	↘	↘								●	●	●	●		
发热	因切削热导致精度变差	切削条件不合适					↘	↘	↘													
		切刃形状不合适									●	↗			↘							
毛刺·边缘破裂·加工面起毛	产生毛刺	产生边界磨损	●																			
		切削条件不合适					↘	↗														
		切刃形状不合适						↗				●	↗	↘	↘							
	边缘破裂	切削条件不合适						↘	↘													
		切刃形状不合适										●	↗	↗	↗	↘						
		产生振动																●	●	●	●	
	加工面起毛	刀具材质不合适			●																	
		切削条件不合适					↗			●	湿											
切刃形状不合适											●	↗		↘								
产生振动																	●	●	●	●		
切屑处理	切屑延展过长	切削条件不合适					↘	↗	↗													
		排屑槽的有效范围小										●										
		切刃形状不合适												↘	↘							

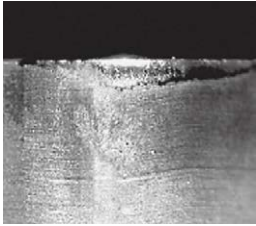
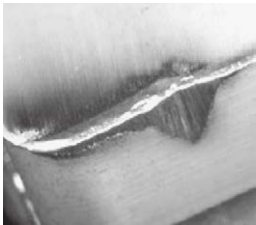

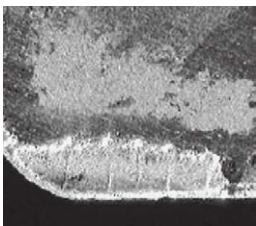
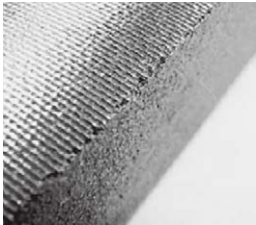

车削加工 问题案例及对策

	案例	要因	对策
刀片	后刀面磨损	<ul style="list-style-type: none"> • 材质柔软 • 切削速度高 • 后角太小 	<ul style="list-style-type: none"> • 使用涂层材料 • 使用耐磨性优良的材料 • 降低切削速度
	前刀面磨损	<ul style="list-style-type: none"> • 切屑和刀具材料在高温下发生化学反应 	<ul style="list-style-type: none"> • 使用涂层材料 • 降低切削速度和进给 • 增加前角
	主后角边界磨损	<ul style="list-style-type: none"> • 工件表面坚硬 • 边界发生氧化 • 在切削锯齿形切屑时产生的毛刺正在被削除 	<ul style="list-style-type: none"> • 增大横切刃角度 • 增大刀尖R角，在R角内进行切削 • 使用圆倒棱
	小崩刀·崩刀	<ul style="list-style-type: none"> • 进给太高 • 切屑缠绕 • 产生振动 	<ul style="list-style-type: none"> • 增加珩磨 • 增大刀尖R角 • 减小前角确保切削刃强度
	剥落	<ul style="list-style-type: none"> • 当切削区域的工件发生弹性变形，导致切削刃产生压应力时，就会发生这种情况 • 当积屑瘤或粘附材料剥落时发生 	<ul style="list-style-type: none"> • 确认刀尖的同时改变切削条件 • 使用耐缺损性能优秀的材料 • 增加冷却液的量和压力 • 改善机床主轴的跳动
	塑性变形	<ul style="list-style-type: none"> • 切削刃承受较高的切削热和切削阻力 	<ul style="list-style-type: none"> • 使用耐磨性优良的材料 • 降低切削速度和进给 • 增大刀尖R角 • 使用切削油
	刃口积屑瘤	<ul style="list-style-type: none"> • 切削温度较低，未达到工件材料的再结晶温度 	<ul style="list-style-type: none"> • 提高切削速度 • 使用润滑性能良好的切削油 • 更换为亲和性低材料
	刀尖溶着	<ul style="list-style-type: none"> • 产生的热量会引起工件材料发生化学反应，导致附着物残留在前刀面上 	<ul style="list-style-type: none"> • 提高切削速度 • 增大副偏角 • 前角采用镜面研磨 • 更换为亲和性低材料
	断裂	<ul style="list-style-type: none"> • 刀片锁紧位置不正确 	<ul style="list-style-type: none"> • 清洁安装区域并按照正确的顺序安装 • 用合适的扭矩锁紧
工件	边缘崩裂	<ul style="list-style-type: none"> • 进给太高 • 刀片选择不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低进给速度 • 减小刀尖处理 • 更换为耐边界磨损性能优秀的材料 • 改变刀杆的切削刃角度
	毛刺	<ul style="list-style-type: none"> • 进给不合适 • 刀片形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 调整进给 • 减小刀尖处理
	振纹	<ul style="list-style-type: none"> • 切削阻力大 • 工件/刀具刚性不足 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低进给速度 • 减小刀尖处理 • 缩短刀具突出量 • 改变刀杆的切削刃角度
	加工面发白	<ul style="list-style-type: none"> • 因溶着·刃口积屑瘤导致的刀尖偏移 	<ul style="list-style-type: none"> • 提高切削速度 • 使用润滑性能良好的切削油 • 更换为与工件材料亲和性低材料

铣削加工 问题解决方案

问题内容		原因	刀具材质的选定				切削条件						刀具形状								
			使用硬材质	使用韧性优秀的材质	使用耐热冲击性优秀的材质	使用耐溶着性优秀的材质	切削速度	进给	切深	铣刀直径和切削宽度的再评估	工具加工次数的再评估	切削油		刀片后角	刀尖R角	切削强度·刀尖处理	铣刀刃数	增大每刃空间	讨论修光刃形状	刀尖高度精度提高	提高刀具刚性
												湿式	干式								
刀具 切削 损伤	后刀面 磨损变大	切削条件不合适									●										
		切削形状不合适	●										↗		↘				●		
	前刀面 磨损变大	切削条件不合适					↘	↘	↘			●									
		切削形状不合适	●										↗	↗	↘						
	切刃产生 缺损·小崩损	切削条件不合适						↘	↘		●										
		切削形状不合适		●									↘	↗	↗				●	●	●
	热龟裂	切削条件不合适					↘	↘	↘				●								
		切削形状不合适			●									↗		↘					
刃口积屑瘤	切削条件不合适					↗	↗				●										
	切削形状不合适				●								↗		↘						
加工 精度	精加工面不良	切削条件不合适					↗	↘	↘			●									
		切削形状不合适	●			●									↘	↘			●	●	
	产生毛刺	切削条件不合适						↑↑	↘	●	●										
		切削形状不合适											↗	↘	↘				●		
	边缘破裂	切削条件不合适						↘	↘		●										
		切削形状不合适											↗	↗	↘	↗			●		
平面度·平行度不良	让刀·让工件						↘	↘			●		↗	↘	↘	↘		●	●	●	
其他	振刀纹·振动幅度变大	切削条件不合适					↘	↘	↘	●	●			↗	↘	↘	↘				
	切屑缠绕 ·堵塞	切削条件不合适					↗	↘		●		●	●								
		刀具·工件形状不合适												↗			↘	●			

铣削加工 问题案例及对策

	问题案例	原因	对策
刀片	后刀面磨损 	<ul style="list-style-type: none"> • 切削速度太高 • 进给太低 • 刀片形状不合适 • 刀片材质不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低切削速度 • 提高进给速度 • 增加刀尖R角 • 换成耐磨性优良的材料
	边界磨损 	<ul style="list-style-type: none"> • 刀片材质不合适 • 刀盘形状不合适 • 刀片形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 换成耐磨性优良的材料 • 增大主偏角 • 改变刀片形状
	缺损 	<ul style="list-style-type: none"> • 切削速度不合适 • 刀片形状不合适 • 刀片材质不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 为了减少切削阻力，降低进给速度和切削深度 • 增大刀尖处理 • 对刀尖进行倒圆处理 • 使用耐缺损性出色的材料
	热龟裂 	<ul style="list-style-type: none"> • 切削条件不合适 • 刀片材质不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低切削速度 • 从湿式换为干式 • 更换为耐冲击性能良好的材料
工件	边缘崩裂 	<ul style="list-style-type: none"> • 进给太高 • 刀片选择不合适 • 刀具形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低进给速度 • 减少切削刃准备 • 更换为耐缺损性能优秀的材料 • 将主偏角设置为45°
	毛刺 	<ul style="list-style-type: none"> • 进给不合适 • 刀片形状不合适 • 刀具形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 调整进给 • 减少切削刃准备 • 减小主偏角

切削符号与SI单位换算表

切削符号

车削

项目	新符号	(旧符号)	单位
切削速度	v_c	v	m/min
进给量	f	f	mm/rev
切深	a_p	d	mm
刀宽	W	W	mm
加工直径	D_m	D	mm
切削动力	P_c	P_{kw}	kW
切削阻力比	k_c	k_s	MPa
理论表面粗糙度	h	R_z	μm
圆角半径	$r\epsilon$	R	mm
转速	n	N	min^{-1}

铣削

项目	新符号	(旧符号)	单位
切削速度	v_c	v	m/min
进给速度	v_f	F	mm/min
每齿进给量	f_z	f	mm/t
进给量	f	f	mm/rev
齿数	z	z	枚
轴向切削深度	a_p	d	mm
径向切削深度	a_e	w	mm
周期进给	P_f	P_f	mm
切削动力	P_c	P_{kw}	kW
切削阻力比	k_c	K_s	MPa
切屑排出量	Q	Q	cm^2/min
转速	n	N	min^{-1}

SI单位换算表（粗线框为SI单位）

(摘自JIS钢铁手册)

力

N	kgf
1	1.01972×10^{-1}
9.80665	1
1×10^{-5}	1.01972×10^{-6}

应力

Pa又或N/m ²	MPa又或N/mm ²	kgf/mm ²	kgf/cm ²	kgf/m ²
1	1×10^{-6}	1.01972×10^{-7}	1.01972×10^{-5}	1.01972×10^{-1}
1×10^6	1	1.01972×10^{-1}	1.01972×10	1.01972×10^5
9.80665×10^6	9.8067	1	1×10^2	1×10^6
9.80665×10^4	9.80665×10^{-2}	1×10^{-2}	1	1×10^4
9.80665	9.80665×10^{-6}	1×10^{-6}	1×10^{-4}	1

$$1\text{Pa}=1\text{N}/\text{m}^2, 1\text{MPa}=1\text{N}/\text{mm}^2$$

压力

Pa	kPa	Mpa	bar	kgf/cm ²
1	1×10^{-3}	1×10^{-6}	1×10^{-5}	1.01972×10^{-5}
1×10^3	1	1×10^{-3}	1×10^{-2}	1.01972×10^{-2}
1×10^6	1×10^3	1	1×10	1.01972×10
1×10^5	1×10^2	1×10^{-1}	1	1.01972
9.80665×10^4	9.80665×10	9.80665×10^{-2}	9.80665×10^{-1}	1

$$1\text{Pa}=1\text{N}/\text{m}^2$$

表面粗糙度

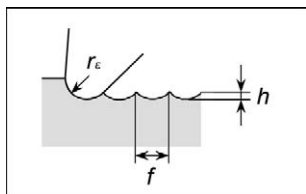
表面粗糙度的算法

种类	新符号	旧符号	算法	算法(示例)
	JIS B0601:'01	JIS B0601:'94		
最大高度	Rz	Ry	取样长度中粗糙度曲线的峰值Rp最大值与谷值Rv最大值之和 $Rz = Rp + Rv$	
10点平均粗糙度	Rz _{JIS}	Rz	在取样长度的粗糙度曲线中，从峰值按由高到低取5个数值的平均值，从谷值按由深到浅取5个数值的平均值，对其求和。 $Rz_{JIS} = \frac{(Yp1 + Yp2 + Yp3 + Yp4 + Yp5) + (Yv1 + Yv2 + Yv3 + Yv4 + Yv5)}{5}$	
算术平均粗糙度	Ra	Ra	取样长度上粗糙度曲线(fx)绝对值的平均 $Ra = \frac{1}{l} \int_0^l \{f(x)\}$	

理论表面粗糙度

车削中的理论表面粗糙度是在规定的切削条件下所能获得的最小值，可以用下式表示。

$$h_{(\mu m)} = \frac{f^2}{8 r_\epsilon} \times 1000$$



- h: 理论表面粗糙度(μm)
- f: 进给量(mm/rev)
- r_ε: 圆角半径(mm)

实际表面粗糙度

- 加工钢件时：理论表面粗糙度的1.5至3倍
- 加工铸铁时：理论表面粗糙度的3至5倍

与三角符号显示的关系

算术平均粗糙度 Ra(μm)	最大高度 Rz(μm)	10点平均粗糙度 Rz _{JIS} (μm)	※ (三角形符号)
0.025	0.1	0.1	
0.05	0.2	0.2	
0.1	0.4	0.4	▽▽▽▽
0.2	0.8	0.8	
0.4	1.6	1.6	
0.8	3.2	3.2	▽▽▽
1.6	6.3	6.3	
3.2	12.5	12.5	▽▽
6.3	25	25	
12.5	50	50	▽
25	100	100	

读法示例

- Ra为1.6μm时 → 1.6μm Ra
- Rz为6.3μm时 → 6.3μm Rz
- Rz_{JIS}为6.3μm时 → 6.3μm Rz_{JIS}

※自1994年修订之后，JIS标准中已取消了精加工符号（三角符号▽、符号~）。

形状和位置精度常规公差(切削加工)

(摘自JIS B 0419-1991)

No.	图形符号	种类	常规公差*(切削)	备注
1		直线度	500可容许0.05	不适用于L/t≥20的薄材料
2		平面度	500可容许0.10	不适用于L/t≥20的薄材料
3		真圆度	φ500以内0.05	不适用于D/t≥10mp薄材料 不适用于钻孔
			φ500以上0.10	
4		圆柱度	300可容许0.20	不适用于D/t≥10mp薄材料 不适用于钻孔
5		线轮廓度	0.5	以划线为基准; 包含插削加工
6		面轮廓度	0.5	以划线为基准; 包含插削加工
7		平行度	300可容许0.20	以划线为基准; 包含插削加工 不适用于钻孔、攻丝孔
8		垂直度	300可容许0.20	以划线为基准; 包含插削加工 不适用于钻孔、攻丝孔
9		倾斜度	100可容许1.0	相当于角度的普通许公差(±0.5°)
10		位置度	300可容许φ1.0	包含以划线为基准的钻孔、攻丝孔
11		同轴度	0.1	适用于车削和镗孔, 不适用于钻孔和攻丝
12		对称度	300可容许0.3	也包含以划线为基准的加工
13		圆跳动	0.3	
14		段差	0.1	
15		波浪度	0.1	测量长度应在80mm以内

- *本公差表示在图纸上未特别标注几何公差时, 通常期望达到的精度。公差值的设定不仅考虑了机床的精度, 还包含了加工变形、热变形及划线的精度等因素, 因此其数值被设定为机床精度的2至3倍。
- 原则上适用于表面粗糙度优于▽▽的精加工面, 不适用于切削加工后又进行了焊接或热处理的零件。
- 所适用的尺寸范围为: 直径50至1000mm, 长度50至5000mm。
- 普通公差值, 当零件尺寸超过基准尺寸(例如, 对于真圆度, 基准为500mm)时, 按[零件尺寸/基准尺寸]的倍数计算。但当零件尺寸小于基准尺寸时, 则直接采用上表中的数值, 不进行插值计算。

正常尺寸公差

(摘自JIS B 0405-1991)

种类	公差等级		标准尺寸分类及公差(单位mm)								
	符号	说明	大于0.5(1) 小于3	大于3 小于6	大于6 小于30	大于30 小于120	大于120 小于400	大于400 小于1000	大于1000 小于2000	大于2000 小于4000	
长度尺寸公差 (不包括倒角部分)			宽容								
	f	精级	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-	
	m	中级	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	
	c	粗级	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	
	v	极粗级	-	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8	
倒角部分的长度公差	f	精级	±0.2	±0.5	±1						
	m	中级									
	c	粗级	±0.4	±1	±2						
	v	极粗级									
角度尺寸公差	公差等级		目标角较短边的长度(单位: mm)								
	記号	说明	10以下	大于10, 小于50	大于50, 小于120	大于120, 小于400	大于400				
			宽容								
	f	精级	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'				
	m	中级									
	c	粗级	±1°30'	±1°	±30'	±15'	±10'				
v	极粗级	±3°	±2°	±1°	±30'	±20'					

(1) 对于小于0.5mm的参考尺寸, 应在参考尺寸后单独标明公差。

硬度对照表

钢材布氏硬度的近似换算值

布氏硬度 10mm球负荷 3000kg(fHB)		维氏 硬度 (HV)	洛氏硬度			肖氏 硬度 (HS)	拉伸 强度 (近似值) Mpa ⁽¹⁾
标准 球	碳化 钨球		A标尺 负荷60kgf 金刚石 圆锥压头 (HRA)	B标尺 负荷100kgf 直径1.6mm (1/16in) 球 (HRB)	C标尺 负荷150kgf 金刚石 圆锥压头 (HRC)		
-	-	940	85.6	-	68	97	
-	-	920	85.3	-	67.5	96	
-	-	900	85	-	67	95	
-	(767)	880	84.7	-	66.4	93	
-	(757)	860	84.4	-	65.9	92	
-	(745)	840	84.1	-	65.3	91	
-	(733)	820	83.8	-	64.7	90	
-	(722)	800	83.4	-	64	88	
-	(710)	780	83	-	63.3	87	
-	(698)	760	82.6	-	62.5	86	
-	(684)	740	82.2	-	61.8	84	
-	(670)	720	81.8	-	61	83	
-	(656)	700	81.3	-	60.1	81	
-	(647)	690	81.1	-	59.7	-	
-	(638)	680	80.8	-	59.2	80	
-	630	670	80.6	-	58.8	-	
-	620	660	80.3	-	58.3	79	
-	611	650	80	-	57.8	-	
-	601	640	79.8	-	57.3	77	
-	591	630	78	-	56.8	-	
-	582	620	79.2	-	56.3	75	
-	573	610	78.9	-	55.7	-	
-	564	600	78.6	-	55.2	74	
-	554	590	78.4	-	54.7	-	
-	545	580	78	-	54.1	72	
-	535	570	77.8	-	53.6	-	
-	525	560	77.4	-	53	71	
-	517	550	77	-	52.3	-	
-	507	540	76.7	-	51.7	69	
-	497	530	76.4	-	51.1	-	
-	488	520	76.1	-	50.5	67	
-	479	510	75.7	-	49.8	-	
-	471	500	75.3	-	49.1	66	
-	460	490	74.9	-	48.4	-	
-	452	480	74.5	-	47.7	64	
-	442	470	74.1	-	46.9	-	
-	433	460	73.6	-	46.1	62	
-	425	450	73.3	-	45.3	-	
-	415	440	72.8	-	44.5	59	
-	405	430	72.3	-	43.6	-	

布氏硬度 10mm球负荷 3000kg(fHB)		维氏 硬度 (HV)	洛氏硬度			肖氏 硬度 (HS)	拉伸 强度 (近似值) Mpa ⁽¹⁾
标准 球	碳化 钨球		A标尺 负荷60kgf 金刚石 圆锥压头 (HRA)	B标尺 负荷100kgf 直径1.6mm (1/16in) 球 (HRB)	C标尺 负荷150kgf 金刚石 圆锥压头 (HRC)		
-	397	420	71.8	-	42.7	57	
-	388	410	71.4	-	41.8	-	
-	379	400	70.8	-	40.8	55	
-	369	390	70.3	-	39.8	-	
-	360	380	69.8	(110.0)	38.8	52	
-	350	370	69.2	-	37.7	-	
-	341	360	68.7	-	36.6	50	
-	331	350	62.1	-	35.5	-	
-	322	340	67.6	-	34.4	47	
-	313	330	67	-	33.3	-	
247	247	260	62.4	(101.0)	24	37	825
243	243	255	62	-	23.1	-	805
238	238	250	61.6	99.5	22.2	36	795
233	233	245	61.2	-	21.3	-	780
228	228	240	60.7	98.1	20.3	34	765
219	219	230		96.7	(18.0)	33	730
209	209	220		95	(15.7)	32	695
200	200	210		93.4	(13.4)	30	670
190	190	200		91.5	(11.0)	29	635
181	181	190		89.5	(8.5)	28	605
171	171	180		87.1	(6.0)	26	580
162	162	170		85	(3.0)	25	545
152	152	160		81.7	(0.0)	24	515
143	143	150		78.7		22	490
133	133	140		75		21	455
124	124	130		71.2		20	425
114	114	120		66.7		-	390
105	105	110		62.3		-	-
95	95	100		56.2		-	-
90	90	95		52		-	-
86	86	90		48		-	-
81	81	85		41		-	-

- (1) 1MPa=1N/mm²
- (2) 摘自JIS钢手册
- (3) 表中 () 内的数值不常用

刀具材质对照表

BIDEMICS / 陶瓷 / NTK CeramiX

	NTK	GREENLEAF	HERTEL	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	NEWCOMER	ROMAY	SANDVIK	SPK	SANGYONG	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	VALENITE
K 铸铁用	HC1 HW2	GEM19	AC5	I50	IN11	K060	KA30	NP5200	CC10			SZ200 SZ300		AB120 AW20		
	HC2 HC5 HC6	GEM7	HT610CA MC2	I100	IN22 IN23	K090 KY1615	A65 A66N PT600M	NP5000	CC20 CC30	CC620 CC650 CC6050	SN60 SN80 SH2	SD200 ST100 ST300 ST500 SD200 TA300 TC300	NB90S	AB30	LX11 LX21 CX710	Q32
	SX6 SP9	CSN100 CSN200 GSN100 HSN100 HSN200		MW30 MW43	IS6 IS8 IS80	KY3000 KY3400 KY3500 KYK25 KYK35 KY4400 KYK10 KY1320	CS7050 KS500 KS6000 KS6050		CC510 CC513 CC514 CC514SC CC515 CC516 CC516SC	CC1690 CC6090 CC6190	SL506 SL508 SL550C SL554C SL654 SL808 SL854C	SN26 SN300 SN400 SN500 SN600 SN700 SN800	NS260 NS260C SN2000K SN2100K	AS10 AS500 SC10 AW20 AB30 AB20	CX710 FX105	VPQ130 VPQ135
S 超耐热钢用	JX1 JX3															
	533	WG300 WG600 WG700			IW7	KY1525 KY4300			CC60	CC670		SW400 SW500 SW700 SW800	WX1500 WX120	TC430		
	SX3 SX5 SX7 SX9	XSytin-1		MW37	IS9	KY1540 KY2100 KYS25 KYS30 KYS30 KYSM10	CF1 KS6030 KS6040		CC5477	CC6060 CC650 CC6065	SN800 SN900	WX2500 WX2000	AS20	M101S		
H 高硬度材料用	450 HC4 ZC4 HC5 HC7 ZC7 HC2	GEN7	HT610CA	I100	IN22 IN23 IN420	KY1615 KY4400	A65 A66N KT66 PT600M		CC30SC	CC6050 CC650		ST500 TM300 TC100 TC300	NB90S NB150H	AW120 AB30	LX11	Q35 VPZ205 VPZ215
	533	WG300 WG600 WG700			IW7	KY4300 KYS25				CC670		SW400 SW500 SW700 SW800				

BIDEMICS / CBN

	NTK	DIJET	MOLDINO	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	MITSUBISHI	SANDVIK	SECO	SPK	SANGYONG	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER
K 铸铁用	BK310 BK320 BK350	JBN330 JBN795	BH200 BH250	CBN90 CBN95 CBN100	IB50 IB55 IB85	KB1345 KB1630 KB5630 KB9610 KB9640 KB1340	KBN60M KBN65B KBN900	BC5030 MB710 MB730 MB5015 MBS140	CB7525 CB7925	CBN20 CBNO50C CBN200 CBN300 CBN300P CBN350 CBN600	WBN100 WBN105 WBN115 WBN120 WBN750		BN500 BN600 BN700 BNS800	KB90 KB90A TB650 TB670 TB730		BX470 BX480 BX850 BX870 BX90S BX910 BX930 BX950 BXC90
	JP2 120			CBN80		KB1340 KB1630 KB5630		MB730		CBN170			BN700	KB90 TB730	BX950	
H 高硬度材料用	BHN320 BHN330 BH320 BH330 BH340	JBN245 JBN300	BH200 BH250	CBN45 CBN50 CBN60 CBN70	IB10HC IB20H IB25HA IB25HC IB50 IB55	KB1340 KB1610 KB1625 KB5610 KB5625 KB5630 KB9610 KB9640	KBNO5M KBN10C KBN10M KBN25C KBN25M KBN30M KBN35N KBN510 KBN525 KBN900	BC8020 MB810 MB825 MB835 MB8025 MBC010	CB20 CB50 CB7015 CB7025 CB7525	CBN10 CBNO50C CBN100 CBN150 CBN160P CBN170 CBN200 CBN300P CBN350	WBN500 WBN550 WBN600 WBN650	SBN1000 SBN2000 SBN4000	BN250 BN300 BN350 BN1000 BN2000 BNC80 BNC100 BNC150 BNC160 BNC200 BNC300 BNC2010 BNC2020 BNX10 BNX20 BNX25 BNX300	KB50 TB610 TB650 TB670	BX310 BX330 BX360 BX380 BX530 BXC50 BXM10 BXM20	VPC225 WLB30 WLB50

PCD

	NTK	DIJET	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	MITSUBISHI	SANDVIK	SECO	SANGYONG	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER
N 非铁金属用	PD1 PD2	JDA10 JDA30 JDA40 JDA715 JDA735 JDA745	PCD3 PCD-F PCD-UF	ID5 ID8	KD1400 KD1405 KD1425 KD1410 KD1415 KD1425	KPD001 KPD010 KPD230	MD205 MD220 MD230	CD10	PD10 PD20 PD30	SPD1000 SPD2000 SPD3000	DA10 DA90 DA150 DA200 DA1000 DA2200	KP100 KP300 KP500	DX110 DX120 DX140 DX160 DX180	WCD10

记载的内容是根据各种资料、目录等推测而制作的。这些内容并不一定是最新的，也不一定获得了认可。

硬质合金母材

	NTK	DIJET	GREENLEAF	MOLDINO	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	mitsubishi	ROMAY	SANDVIK	SECO	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER
钢用	KM1	DX30 DX35 SR30 SRT	G20M G60 G50 G70	EX35 EX40 EX45 WS10	CI5 CI6 CI7 CI9	IC50M IC54 IC70 IC28	KU10 K420 K125M	PW30	UTi20T			S10M S25M S60M	A30 ST10P ST20E ST30E ST40E	CT3000	TX40 UX25 UX30	
非铁金属用	KM1	CR1 KG03 KG1 KG10 KG20 KG30 KT9 LF12	G02 G23	WH02 WH05 WH10 WH20D	CI1 CI2 CI3 CI4 CI65	IC04 IC10 IC20 IC28	K313 K68 K110M K115M K600 K1	GW15 GW25 KW10	HTi05T HTi10 UTi20T	R600	H10 H10F H13A	883 890 HX	EH520 G10E H1	UF1	G1F G2 G2F G3 KS05F KS15F KS20 TH03 TH10 TU10	WK1 WSN10

PVD涂层材质

	NTK	DIJET	GREENLEAF	MOLDINO	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	mitsubishi	SANDVIK	SECO	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER	
钢用	650 VM1 ZM3 QM3 TM4 DM4	JC5003 JC5015 JC5030 JC5040	G915 G920 G925 G935	CY15 CY150 CY250 CY9020 HC844 IP2000 IP3000	CI25A C29	IC328 IC507 IC807 C907 C908 IC928 IC3028 IC830 IC570	KC5010 KC5025 KC5510 KC5525 KCU10 KCU25 KC710 KC720 KC722 KC730 KC735M KC792M	PR915 PR930 PR1005 PR1025 PR1115 PR1215 PR1225	VP10MF VP10RT VP15TF VP20MF VP20RT	GC1125 GC1525 GC15 GC1025 GC1145 GC2035 GC2145 GC4125	CP200 CP250 CP500	AC350 AC520U AC530U ACZ150 ACZ310 ACZ330 ACZ350	TT1040 TT7220 TT8010 TT8020 TT9030 TT9080	AH120 AH130 AH140 AH710 AH725 AH730 AH740 GH130 GH330 SH730 AH330 GH730	WSM30 WXM33 WXP20 WXP43	
不锈钢用	650 ST4 VM1 ZM3 QM3 TM4 DM4	JC5003 JC5015 JC5030 JC5040	G915 G920 G925	CY250 CY9020 P050S P100S	C23 CI24 CI29	IC308 IC507 IC520 IC807/907 IC908 IC928 IC1008 IC1028 IC3028 IC830 IC570	KC5010 KC5025 KC5510 KC5525 KCU10 KCU25 KC710 KC720 KC722 KC730 KC735M KC792M	PR915 PR930 PR1025 PR1125 PR1215 PR1225	VP10MF VP10RT VP15TF VP20MF VP20RT	GC15 GC1005 GC1025 GC1105 GC1115 GC1125 GC1145 GC1525 GC2030 GC2035 GC4125	CP200 CP250 CP500 T52000 T52500	AC350 AC510U AC520U AC530U AC6040M ACZ150 ACZ310 ACZ330 ACZ350 EH510Z EH520Z AC6030M AC610M AC830P AC630M	TT1040 TT5080 TT7010 TT7080 TT7220 TT8010 TT8020 TT9030 TT9080 TT9020	AH120 AH130 AH140 AH710 AH725 AH730 AH740 GH130 GH330 GH730 SH730 AH330	WXM20 WXM33 WXN10 WXP20 WXP43	
铸铁用	QM3 DM4	JC5003 JC5015		CY10H CY100H CY9020		IC507 IC508 IC908 IC910 IC808 IC1008	KC5010 KC5025 KC5510 KC5525 KCU10 KCU25 KC720 KC730	PR905 PR1215	VP10RT VP15TF VP20RT	GC1020 GC1125 GC15	CP200 CP250 CP500 DTS2500 TK1000 TK2000 TS2000	AC510U AC520U AC530U ACZ310 EH10Z EH20Z EH510Z AC405K	TT1040 TT6080 TT7010 TT7080	AH110 AH120 GH110 GH130		
超耐热钢用	650		G920 G925			IC807/907 IC908 IC830	KC5010 KC5510 KC5525 KC7310 KCU10 KCU25			GC15 GC1005 GC1025 GC1105 GC1115 GC1125 GC2145 GC4125		AC510U AC520U AC530U	TT8125 TT8135 TT8020 TT9030 TT9080 TT9020	AH905		
高硬度材料用							KC5010 KC5510 KCU10 KCU25			GC1010 GC1025 GC1030		AC503U				

CVD涂层材质

	NTK	DIJET	GREENLEAF	MOLDINO	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	mitsubishi	ROMAY	SANDVIK	SECO	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER
铸铁用	CP1	JC050W JC105V JC110V JC215V JC605W JC605X JC610	GA5022 GA5023	GM25 GM8015 GM8020 GM8025 HG3305 HG3315 HG8010 HX3505 HX3515	CIN2 CINX CIT3 CIT6 CIX	IC418 IC428 IC9007 IC9015 IC9150	KCK05 KCK15 KCK20 KCP05 KCP10 KCP25 KCP30 KC9325	CA4010 CA4115 CA4120 CA4505 CA4515 CA5505	MC5005 MC5015 MYS015 UC5105 UC5115 UE6110	R100 R200 R500	GC3005 GC3205 GC3210 GC3215 GC4215 GC4315	MK1500 TH1000 TK1000 TK2000 TP200 TP2500 TX150	AC300G AC410K AC420K AC700G AC810P AC820P AC8025P ACK200	TT6300 TT6800 TT7005 TT7015	T1115 T5105 T5115 T5125	WPP01 WPP10 WPP20

金属材料牌号对照表

机械制造用碳钢

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/SAE	BS	DIN	NF	ГОСТ
机械制造用 碳钢	S10C	08 10	1010	040A10 045A10 045M10	C10E C10R	XC10	
	S12C		1012	040A12		XC12	
	S15C	15	1015	055M15	C15E C15R		
	S17C		1017			XC18	
	S20C	20	1020	070M20 C22 C22E C22R	C22 C22E C22R	C22 C22E C22R	
	S22C		1023				
	S25C	25	1025	C25 C25E C25R	C25 C25E C25R	C25 C25E C25R	
	S28C		1029				25Г
	S30C	30	1030	080A30 080M30 C30 C30E C30R	C30 C30E C30R	C30 C30E C30R	30Г
	S33C						30Г
	S35C	35	1035	C35 C35E C35R	C35 C35E C35R	C35 C35E C35R	35Г
	S38C		1038				35Г
	S40C	40	1039 1040	080M40 C40 C40E C40R	C40 C40E C40R	C40 C40E C40R	40Г
	S43C		1042 1043	080A42			40Г
	S45C	45	1045 1046	C45 C45E C45R	C45 C45E C45R	C45 C45E C45R	45Г
	S48C			080A47			45Г
	S50C	50	1049	080M50 C50 C50E C50R	C50 C50E C50R	C50 C50E C50R	50Г
	S53C		1050 1053				50Г
	S55C	55	1055	080M55 C55 C55E C55R	C55 C55E C55R	C55 C55E C55R	
	S58C	60	1059 1060	C60 C60E C60R	C60 C60E C60R	C60 C60E C60R	60Г
S09CK			045A10 045M10	C10E	XC10		
S15CK	15F			C15E	XC12		
S20CK					XC18		

机械制造用碳钢/碳钢

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/SAE	BS	DIN	NF	ГОСТ
镍铬钢	SNC236				36CrNi6		40XH
	SNC415	12CrNi2			14CrNi10		
	SNC631	30CrNi3			36CrNi10		30XH3A
	SNC815	12Cr2Ni4		655M13	15CrNi13		
	SNC836	37CrNi3			31CrNi14		
镍铬钼钢	SCNM220	20CrNiMo	8615 8617 8620 8622	805A20 805M20 805A22 805M22	20NiCrMo2 20NiCrMoS2	20NCD 2	
	SCNM240		8637 8640		40NiCrMo2-2		
	SCNM415						
	SCNM420	18CrNiMnMoA	4320		17NiCrMo6-4		20XH2M (20XHM)
	SCNM431				30CrNiMo8		
	SCNM439	40CrNiMoA	4340		40NiCrMo6		
	SCNM447				34CrNiMo6		
	SCNM616						
	SCNM625						
	SCNM630						
铬钢	SCr415	15Cr 15CrA			17Cr3 17CrS3		15X 15XA
	SCr420	20Cr	5120				20X
	SCr430	30Cr	5130 5132	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	30X
	SCr435	35Cr	5132	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	35X
	SCr440	40Cr	5140	530M40 41Cr4	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	40X
	SCr445	45Cr 50Cr					45X
铬钼钢	SCM415	15CrMo			15CrMo4		
	SCM418	20CrMo			18CrMo4 18CrMoS4		20XM
	SCM420			708M20	20CrMo5		20XM
	SCM421						
	SCM430	30CrMo 30CrMoA	4231				30XM 30XMA
	SCM432						
	SCM435	35CrMo	4137	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	35XM
	SCM440	42CrMo	4140 4142	708M40 709M40 42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	
	SCM445		4145 4147				
SCM822							

机械制造用碳钢/碳钢

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/SAE	BS	DIN	NF	ГОСТ
锰钢	SMn420	20Mn2	1522	150M19	20Mn5		
	SMn433	30Mn2 35Mn2	1534	150M36	34Mn5		30Г2 35Г2
	SMn438	40Mn2	1541	150M36	36Mn5		35Г2 40Г2
	SMn443	45Mn2	1541				40Г2 45Г2
	SMnC420	15CrMn	5115		16MnCr5		
	SMnC443	40CrMn	5140				
结构钢材 (H钢)	SMn420H		1522H				
	SMn433H						
	SMn438H		1541H				
	SMn443H		1541H				
	SMnC420H						
	SMnC433H						
	SCr415H	15CrH			17Cr3 17CrS3		15X
	SCr420H	20Cr1H	5120H		17Cr3		20X
	SCr430H		5130H 5132H	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	30X
	SCr435H		5135H	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	35X
	SCr440H	40CrH	5140H	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	40X
	SCM415H	15CrMoH	4118H		15CrMo5		
	SCM418H				18CrMo4 18CrMoS4		
	SCM420H	20CrMoH	4118H	708H20	18CrMo4		
	SCM435H		4135H 4137H	34CrMo 34CrMoS4	34CrMo 34CrMoS4	34CrMo 34CrMoS4	
	SCM440H		4140H 4142H	42CrMo 42CrMoS4	42CrMo 42CrMoS4	42CrMo 34CrMoS4	
	SCM445H		4145H 4147H				
	SCM822H						
	SNC415H						
	SNC631H						
SNC815H	12Cr2Ni4H			655H13	15NiCr13		
SNCM220H	20CrNiMoH		8617H 8620H 8622H	805H17 805H20 805H22	21NiCrMo2	20N CD 2	
SNCM420H	20CrNiMoH		4320H		20CrNiMoS6-4		

不锈钢/耐热钢

名称	日本	中国	美国		英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	UNS	AISI	BS	DIN	NF	ГОСТ
不 锈 钢	SUS201	1CrMn6Ni5N	S20100	201			Z12CMN17-07Az	
	SUS202	1CrMn8Ni5N	S20200	202	284S16			12X17Г9AH4
	SUS301	1CrMn10Ni5Mo3N 1Cr17Ni7	S30100	301	301S21	X12CrNi17 7	Z11CN17-08	07X16H6
	SUS301L					X2CrNiN18-7		
	SUS301J1					X12CrN117 7		
	SUS302	1Cr18Ni9	S30200	302	302S25		Z12CN18-09	12X18H9
	SUS302B		S30215	302B				
	SUS303	Y1Cr18Ni9	S30300	303	303S21	X10CrNiS18 9	Z8CNF18-09	
	SUS303Se	Y1Cr18Ni9Se	S30323	303Se	303S41			12X18H10E
	SUS304	0Cr18Ni9	S30400	304	304S31	X5CrNi18 10	Z7CN18-09	08X18H10
	SUS304L	00Cr18Ni10	S30403	304L	304S11	X2CrNiN1911	Z3CN19-11	03X18H11
	SUS304N1	0Cr18Ni9N	S30451	304N			Z6CN19-09Az	
	SUS304N2	0Cr19NiNbN	S30452					
	SUS304LN	00Cr18Ni10N	S30453	304LN		X2CrNiN1810	Z3CN18-10Az	
	SUS304J1							
	SUS304J2							
	SUS304J3		S30431	30431				
	SUS305	1Cr18Ni12	S30500	305	305S19	X5CrNi18 12	Z8CN18-12	06X18H11
	SUS305J1							
	SUS309S	0Cr23Ni13	S30908	309S			Z10CN24-13	
	SUS310S	0Cr25Ni20	S31008	310S	310S31		Z8CN25-20	10X23H18
	SUS316	0Cr17Ni12Mo2	S31600	316	316S31	X5CrMo17 12 2 X5CrMo17 12 3	Z7CND17-12-02 Z6CND18-12-03	
	SUS316L	00Cr17Ni14Mo2	S31603	316L	316S11	X2CrNiMo17 13 2 X2CrNiMo17 13 2	Z3CND17-12-02 Z3CND17-12-03	03X17H14M3
	SUS316N	0Cr17Ni12Mo2N	S31651	316N				
	SUS316LN	00Cr17Ni13Mo2N	S31653	316LN		X2CrNiMoN17 12 2 X2CrNiMoN17 12 3	Z3CND17-11Az Z3CND17-11Az	
	SUS316Ti		S31635			X6CrNiMoTi17 12 2	Z6CNDT17-12	08X17H13M2T
	SUS316J1	0Cr18Ni12Mo2Cu2						
	SUS316J1L	00Cr18Ni14Mo2Cu2						
	SUS317	0Cr19NiMo3	S31700	317	317S16			
	SUS317L	00Cr19Ni13Mo3	S31703	317L	317LS12	X2CrNiMo18 16 4	Z3CND19-15-04	
	SUS317LN		S31753				Z3CND19-14Az	
	SUS317J1	0Cr18N116Mo5						
	SUS317J2							
	SUS317J3							
	SUS836L		N08367					
	SUS890L		N08904	N08904	904S14		Z2NCDU25-20	
	SUS321	1Cr18Ni9Ti 0Cr18Ni10Ti	S32100	321	321S31	X6CrNiTi18 10	Z6CNT18-10	08X18H10T
	SUS347	0Cr18Ni11Nb	S34700	347	347S31	X6CrNiNb18 10	Z6CNNb18-10	08X18H12B
	SUS384		S38400	384			Z6CN18-16	
	SUSXM7	0Cr18Ni9Cu3	S30430	304Cu	394S17		Z2CNU18-10	
	SUSXM15J1	0Cr18Ni13Si4	S38100				Z15CNS20-12	
	SUS329J1	0Cr26Ni5Mo2	S32900	329				
	SUS329J3L		S32924	S31803			Z3CNDU22-05Az	08X21H5M2T
	SUS329J4L		S39275	S31260			Z3CNDU25-07 Az	
SUS405	0Cr13Al 0Cr13	S40500	405	405S17	X6CrAl13	Z8CA12		
SUS410L	00Cr12					Z3C14		
SUS429		S42900	429					
SUS430	1Cr17	S43000	430	430S17	X6Cr17	Z8C17	12X17	
SUS430F	Y1Cr17	S43020	430F		X7CrMoS18	Z8CF17		
SUS430LX		S43035			X6CrTi17	Z4CT17		
SUS430J1L					X6CrNb17	Z4CNB17		

不锈钢/耐热钢

名称	日本	中国	美国		英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	UNS	AISI	BS	DIN	NF	ГОСТ
不锈钢	SUS434	1Cr17Mo	S43400	434	434S17	X6CrMo17 1	Z8CD17-01	
	SUS436L		S43600	436				
	SUS436J1L							
	SUS444		S44400	444			Z3CDT18-02	
	SUS447J1	00Cr30Mo2	S44700					
	SUSXM27	00Cr27Mo	S44627				Z1CD26-01	
	SUS403	1Cr12	S40300	403				
	SUS410	1Cr13	S41000	410	410S21	X10Cr13	Z13C13	
	SUS410S		S41008	410S	403S17	X6Cr13	Z8C12	08X13
	SUS410F2							
	SUS410J1	1Cr13Mo 1Cr12Mo	S41025			X12CrS13		
	SUS416	Y1Cr13	S41600	416	416S21		Z11CF13	
	SUS420J1	2Cr13	S42000	420	420S29	X20Cr13	Z20C13	20X13
	SUS420J2	3Cr13	S42000	420	420S37	X30Cr13	Z33C13	30X13
	SUS420F	Y3Cr13	S42020	420F			Z30CF13	
	SUS420F2							
	SUS429J1							
	SUS431	1Cr17Ni2	S43100	431	431S29	X20CrNi17 2	Z15CN16-02	20X17H2
	SUS440A	7Cr17	S44002	440A			Z70C15	
	SUS440B	8Cr17	S44003	440B				
SUS440C	9Cr18 11Cr17 9Cr18Mo	S44004	440C			Z100CD17	95X18	
SUS440F	Y11Cr17	S44020	S44020					
SUS630	0Cr17Ni4CuNb	S17400	S17400		X5CrNiCuNb16-4	Z6CNU17-04		
SUS631	0Cr17Ni7Al	S17700	S17700		X7CrNiAl17-7	Z9CNA17-07	09X17H7 HO	
SUS632J1								
耐热钢	SUH31				331S42		Z35CNWS14-14	45X14H14B2M
	SUH35				349S52		Z52CMN21-09Az	
	SUH36	5Cr21Mn9Ni4N	S63008		349S54	X53CrMnNi21 9	Z55CMN21-09Az	55X20Г9AH4
	SUH37	2Cr21Ni12	S63017		381S34			
	SUH38							
	SUH309	2Cr23Ni13	S30900	309	309S24		Z15CN24-13	
	SUH310	2Cr25Ni20	S31000	310	310S24	CrNi2520	Z15CN25-20	20X25H20CX2
	SUH330	1Cr16Ni35	N08330	N08330			Z12NC35-16	
	SUH660	0Cr15Ni25Ti2MoAlVB	S66286				Z6NCTV25-20	
	SUH661		R30155					
	SUH21					CrAl1205		
	SUH409		S40900	409	409S19	X6CrTi12	Z6CT12	
	SUH409L						Z3CT12	
	SUH446	2Cr25N	S44600	446			Z12C25	15X28
	SUH1	4Cr9Si2	S65007		401S45	X45CrSi9 3	Z45CS9	
	SUH3	4Cr10Si2Mo					Z40CSD10	40X10C2M
	SUH4	8Cr20Si2Ni			443S65		Z80CSN20-02	
	SUH11							40X9C2
SUH660	2Cr12MoVNbN						20X12BHMБФP	
SUH616	2Cr12NiMoWV	S42200						

工具钢

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/STM	BS	DIN	NF	ГОСТ
碳素工具钢	SK140(SK1)	T13				C140E3U	Y13
	SK120(SK2)	T12	W1-1111/2			C120W3U	Y12
	Sk105(SK3)	T11	W1-10		C105W1	C105E2U	Y11
	SK95(SK4)	T10	W1-9			C90E2U	Y10
	SK85(SK5)	T8Mn T9	W1-8		C80W1	C90E2U C80E2U	Y8Г Y9
	SK75(SK6)	T8			C80W1	C80E2U C70E2U	Y8
	SK65(SK7)	T7			C70W2	C70E2U	Y7
高速工具钢	SKH2	W18Cr4V	T1	BT1		HS18-0-1	P18
	SKH3	W18Cr4Co5	T4	BT4	S18-1-2-5	HS18-1-1-5	P18K5Φ2
	SKH4	W18Cr4V2Co8	T5	BT5		HS18-0-2-9	P18K5Φ
	SKH10	W12Cr4VCo5	T15	BT15	S12-1-4-5	HS12-1-5-5	
	SKH51	W6Mo5Cr4V2	M2	BM2	S6-5-2	H6-5-2	P6M5
	SKH52	CW6Mo5Cr4V2 W6Mo5Cr4V3	M3-1				P6M5Φ3
	SKH53	CW6Mo5Cr4V3	M3-2		S6-5-3	H6-5-3	P6M5Φ3
	SKH54		M4	BM4		HS6-5-4	
	SKH55	W6Mo5Cr4V2Co5 W7Mo5Cr4V2Co5	M35 M41	BM35	S6-5-2-5	HS6-5-2-5HC	P6M5K5
	SKH56	M36					
	SKH57			BT42	S10-4-3-10	HS10-4-3-10	
	SKH58	W2Mo9Cr4V2	M7			HS2-9-2	
SKH59	W2Mo9Cr4VCo8	M42	BM42	S2-10-1-8	HS2-9-1-8		
合金工具钢	SKS11		F2				XB4
	SKS2				105WCr6	105WCr5	XBГ
	SKS21	W					
	SKS5						
	SKS51		L6				
	SKS7						
	SKS8	Cr06				C140E3UCr4	13X
	SKS4	5CrW2Si 6CrW2S1	S1				6XB2C 5XB2CΦ
	SKS41	4CrW2Si	S1				4XB2C
	SKS43		W2-91/2	BW2		10V2	
	SKS44		W2-8				
	SKS3	9CrWMn					9XBΦ
	SKS31	CrWMn			105WCr6	105WCr5	XBГ
	SKS93						
	SKS94						
	SKS95	8MnSi					
	SKD1	Cr12	D3	B03	X210Cr12	X200Cr12	X12
	SKD10	Cr12Mo1V1	D2		X153CrMoV12		X12M
	SKD11	Cr12MoV	D2	BD2	X153CrMoV12	X160CrMoV12	
	SKD12	Cr5Mo1V	A2	BA2		X100CrMoV5	
	SKD4					X32WCrV3	
	SKD5	3Cr2W8V	H21	BH21	X30WCrV9-3	X30WCrV9	
	SKD6	4Cr5MoSiV	H11	BH11	X38CrMoV51	X38CrMoV5	4X5MΦC
	SKD61	4CrMoSiV1	H13	BH13	X40CrMoV51	X40CrMoV5	4X5MΦ1C
SKD62		H12	BH12		X35CrWMoV5	3X3M3Φ	
SKD7	4CrMo3SiV	H10	BH10	X32CrMoV33	32CrMoV12-18		
SKD8		H19	BH19				
SKT3					55CrNiMo9V4		
SKT4	5CrNiMo			BH225/5	55NiCrMoV6	55NiCrMoV7	5XHM

特殊用途钢

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/STM	BS	DIN	NF	ГОСТ
弹簧钢	SUP3		1075 1078				75 80 85
	SUP6	55Si2Mn			56SiCr7	60Si7	60C2
	SUP7	60Si2Mn 60Si2MnA	9260		61SiCr7	60Si7	60C2Г
	SUP9	55CrMnA	5155		55Cr3	55Cr3	
	SUP9A	60CrMnA	5160		55Cr3	60Cr3	
	SUP10	50CrVA	6150	735A51 735H51	50CrV4	51CrV4	ХФA50XГФA
	SUP11	60CrMnBA	51B60		51CrV4		50XГP
	SUP12		9254	685A57 685H57	54SiCr6	54SiCr6	
SUP13	60CrMnMoA	4161	705A60 705H60	60CrMn3-2	60CrMo4		
硫及 含硫易切削钢	SUM11		1110				
	SUM12	Y12	1108				
	SUM21		1212				
	SUM22	Y15	1213	(230M07)	9SMn28	S250	
	SUM22L	Y12Pb	12L13		9SMnPb28	S250Pb	
	SUM23		1215				
	SUM23L						
	SUM24L	Y15Pb	12L14		9SMnPb28	S250Pb	
	SUM25				9SMn36	S300	
	SUM31		1117		15S10		
	SUM31L						
	SUM32	Y20		210M15 210A15		(13MF4)	
	SUM41	Y30 Y35	1137			(35MF6)	
SUM42	Y40Mn	1141			(45MF6.1)		
SUM43		1141	(226M44)		(45MF6.3)		
高碳铬轴承钢	SUJ1	GCr4	51100				
	SUJ2	GCr5	52100		100Cr6	100Cr6	ШХ15
	SUJ3	GCr15SiMn	ASTMA485 Grade1				
	SUJ4	GCr15SiMo					
	SUJ5	GCr18Mo					

铸铁

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/SAE	BS	DIN	NF	ГОСТ
灰铸铁	FC100	HT100	NO.20	100			cy10
	FC150	HT150	NO.30	150	GG15	GGL150	cy15
	FC200	HT200	NO.35	200	GG20	GGL200	cy20
	FC250	HT250	NO.45	250	GG25	GGL250	cy25
	FC300	HT300	NO.50	300	GG30	GGL300	cy30
	FC350	HT350	NO.60	350	GG35	GGL350	cy35
球墨铸铁					GG40	GGL400	cy40
	FCD400	QT400-18	60-40-18	400/17	GGG40	FGS370-17	By40
	FCD450	QT450-10	65-45-12	420/12		FGS400-12	By45
	FCD500	QT500-7	70-50-05	500/7	GGG50	FGS500-7	By50
	FCD600	QT600-3	80-60-03	600/7	GGG60	FGS600-2	By60
	FCD700	QT700-2	100-70-03	700/2	GGG70	FGS700-2	By70
	FCD800	QT800-2	120-90-02	800/2	GGG80	FGS800-2	By80
	QT900-2		900/2			By100	

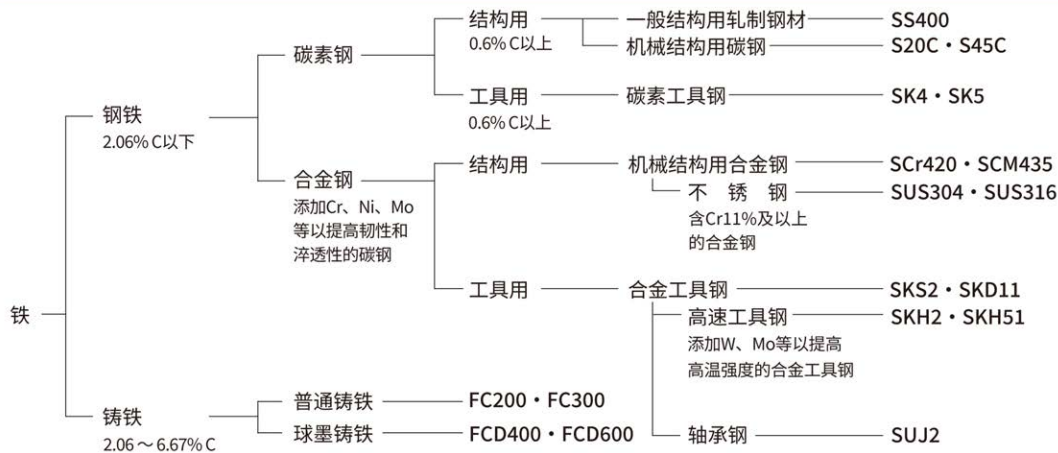
有色金属

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	ASTM	BS	DIN	NF	ГОСТ
铝合金		1A99	1119		A199.99R		A99
		1A97			A199.98R		A97
		1A95					A95
	A1080	1A80		1080(1A)	A199.90	1080A	A8
	A1050	1A50	1050	1050(1B)	A199.50	1050A	A5
	A5052	5A02	5052	NS4	AlMg2.5	5052	Amg
		5A03		NS5			AMg3
	A5056	5A05	5056	NS6	AlMg5		AMg5V
	A5556	5A30	5456	NG61		5957	
	A2117	2A01	2036		AlCu2.5Mg0.5	2117	D18
	A2017	2A11		HF15	AlCuMg1	2017S	D1
	A2024	2A12	2124		AlCuMg2	2024	D16AVTV
		2B16	2319				
	A2N01	2A80					AK4
	A2018	2A90	2218				AK2
	A2014	2A14	2014			AlCuSiMn	2014
A7075	7A09	7175			AlZnMgCu1.5	7075	V95P
铝合金铸件	AC4C	ZAlSi7Mn	356.2	LM25	G-AlSi7Mg		
	AC3C	ZAlSi12	413.2	LM6	G-Al12	A-S12-Y4	AL2
		ZAlSi5Cu1Mg	355.2				AL5
		ZAlSi2Cu2Mg1	413		G-Al12(Cu)		
		ZAlCu5Mn					AL19
		ZAlCu5MnCdVA	201				
		ZAlMg10	520	LM10	G-AlMg10	AG11	AL8
	ZAlMg5Si			G-AlMg5Si		AL13	

加工知识

铁的分类

铁和碳 铁中含有碳(C)，这是一种坚硬的元素，是构成金刚石的基础。碳含量越高，材料就越硬；碳含量越少，材料就越软，粘性也就越强。因此，铁的性能会根据碳含量的不同而发生很大变化。



碳素钢的规格

碳素钢一般含碳量在0.6%以下用于结构用途，含碳量在0.6%以上用于工具用途，因此根据用途大致分为结构碳素钢和工具碳素钢。

大类	钢材类型	牌号	用途
0.6%C以下	一般结构用轧制钢材	SS400	用于建筑、桥梁、船舶、铁路车辆等制造
	机械结构用碳钢	S30C	它比一般结构钢更可靠，用于制造轴、齿轮和其他机械设备。
0.6%C以上	碳素工具钢	SK1	这是一种杂质较少的高碳钢。低碳钢用于制造冲压模具和冲压件，高碳钢用于制造钻头切削工具。

一般结构用轧制钢材材料符号

(例) S S 400 —— 最小抗拉强度(N/mm²)
 钢(Steel)首字母 —— 指示用途(结构用)的符号

机械结构用碳钢材料符号

(例) S S C —— 典型元素符号(碳)
 钢(Steel)首字母 —— 碳含量代表值(%) × 1000倍

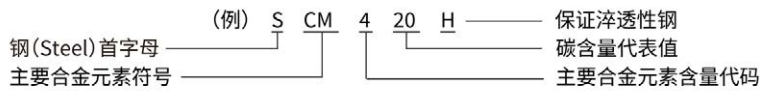
碳素工具钢材料符号

(例) S K 1 —— 碳含量等级有七个，标准碳含量范围为1.5%至0.6%。
 钢(Steel)首字母 —— 工具钢符号

合金钢的规格

钢材类型	碳钢中合金元素及含量(%)			特点	用途
	Ni (镍)	Cr (铬)	Mo (钼)		
Cr钢 (SCr)	-	0.9 ~ 1.2	-	淬火和回火提高了机械性能，而且当回火急速冷却时，韧性也会提高。 抗拉强度为800N/mm ² 以上	螺栓、轴键
Cr-Mo钢 (SCM)	-	0.9 ~ 1.5	0.15 ~ 0.3	经淬火回火处理后硬度降低效果更佳的合金钢。 高温加工简单，易于焊接和锻造。 抗拉强度为850N/mm ² 以上	螺栓、轴销、齿轮联轴器
Ni-Cr钢 (SNC)	1.0 ~ 3.5	0.5 ~ 1.0	-	添加Ni以提高韧性，Cr提高淬硬性。回火后冷却速度慢则脆性增加，因此建议快速冷却。 抗拉强度为750N/mm ²	螺栓、销钉轴、齿轮曲轴
Ni-Cr-Mo钢 (SNCM)	0.4 ~ 3.5	0.4 ~ 3.5	0.15 ~ 0.7	Ni-Cr钢中添加Mo，淬火性能进一步提高，回火脆性得到改善，韧性很高。 抗拉强度为850N/mm ²	轴、齿轮曲轴 涡轮叶片

机械结构用合金钢材料符号



不锈钢的规格

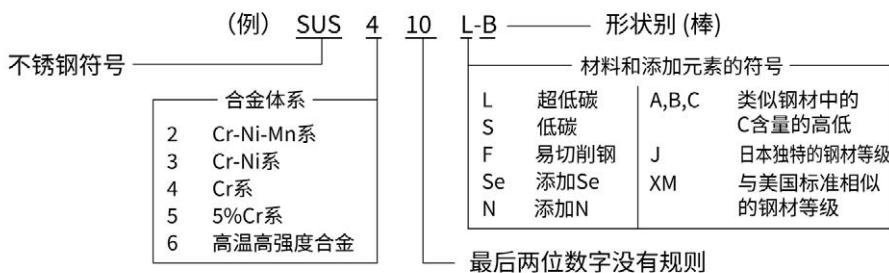
不锈钢会生锈!

不锈钢，本应不会生锈，被称为“不锈钢”，其实表面覆盖着一层叫做氧化铬（Cr₂O₂）的物质。（它也会生锈！）

要覆盖整个表面，需要11%的铬，所以不锈钢的铬含量总是在11%或以上。

	大类	成分	牌号 SUS	特点	用途
Cr系	铁素体	18Cr	430	具有优良耐腐蚀性能的通用钢	建筑室内装饰及家用电器
	马氏体	18Cr-1C	440C	在所有不锈钢和耐热钢中，它的硬度最高	喷嘴、轴承
Cr-Ni系	奥氏体	18Cr-8Ni	304	最广泛使用的为不锈钢和耐热钢	食品设备 核电及通用化工设备
		18Cr-12Ni-2.5Mo	316	在包括海水在内的多种介质中具有比304更好的耐腐蚀性	耐点蚀材料

不锈钢材料符号

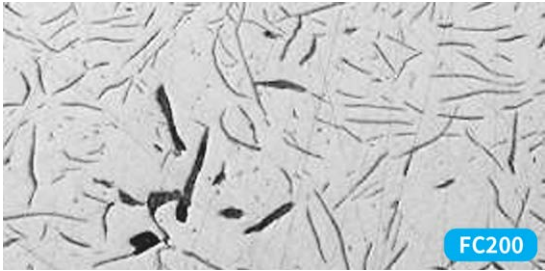
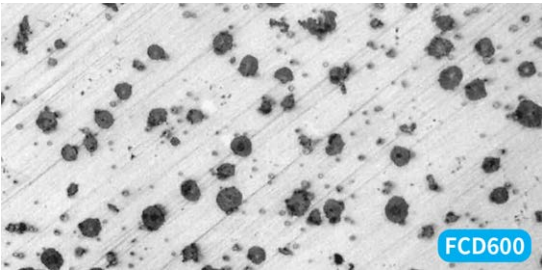
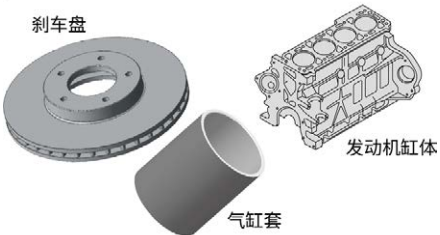



加工知识

铸铁的规格

铸铁是一种以碳和硅为主要成分的合金，其中碳的含量超过 2.06%。根据这些成分的比例，铸铁分为灰铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、特殊铸铁等，统称为铸铁。人们通常所说的铸铁，指的是应用广泛的灰铸铁。

概览

	灰铸铁《FC》	球墨铸铁《FCD》
组织		
特征	片状石墨因其形状类似花瓣而得名。由于其在衰减性能、耐磨性能等方面表现出色，它常用于轴承、齿轮和刹车盘等耐磨部件。	由于石墨呈球状，因此被称为球状石墨铸铁。球墨铸铁的强度和韧性是灰铸铁的数倍，因此常用于对强度有严格要求的汽车零部件和铁管等。
JIS标准类型牌号	FC100 至 FC350	FCD300 至 FCD800
强度	弱	强
脆性	脆	韧性好
可加工性	好	差
衰减率	高	低
石墨形状	片状石墨	球形石墨
主要产品		

机械性能

(摘自 JIS G 5501和JIS G 5502)

	牌号	抗拉强度	0.2% 屈服强度	拉伸	布氏硬度
		N/mm ²	N/mm ²	%	HB
灰铸铁	FC100	100 以上	-	-	201以下
	FC150	150 以上	-	-	212以下
	FC200	200 以上	-	-	223以下
	FC250	250 以上	-	-	241以下
	FC300	300 以上	-	-	262以下
	FC350	350 以上	-	-	277以下
球墨铸铁	FCD350	350 以上	220 以上	22以上	150 以下
	FCD400	400 以上	250 以上	18以上	130 ~ 180
	FCD450	450 以上	280 以上	10以上	140 ~ 210
	FCD500	500 以上	320 以上	2以上	150 ~ 230
	FCD600	600 以上	370 以上	7以上	170 ~ 270
	FCD700	700 以上	420 以上	2以上	180 ~ 300
	FCD800	800 以上	480 以上	2以上	200 ~ 330

CNC自动车床列表

西铁城机械株式会社

Cincom

機種名	刀杆尺寸 (排刀杆)					刀杆尺寸 (刀塔机)						套筒直径		左右手	最大加工直径 mm
	英制		公制		数量	英制		公制		数量		英制	公制		
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF	刀塔	刀具	"	mm		
A20	□1/2	4	□12 (□13)	120	5-7			-	-	-	-	ø1	ø25.4	R	ø20
B12	□3/8	4.75	□10	100	5			-	-	-	-	ø3/4	ø19.05/ø20	R	ø12
B12E/B16E	□3/8	4.75	□10	120(60)	5			-	-	-	-	ø3/4	ø19.05/ø20	R	ø12/ø16
D25(1M7)/D25(1M8)			□16 (□19)	150	7	-	-	-	-	-	-	ø1	ø25.4	R	ø25
L12X			□10 (□12)	110	7(6)	-	-	-	-	-	-	ø3/4	ø19.05	R	ø12
L20(2M7)/L20(2M8)/L20(2M9)/ L20(2M10)/L20(2M12)	□1/2	4.75	□12	130	5			-	-	-	-	ø3/4	ø19.05	R	ø20
L20(3M8)/L20(3M9)/L20(3M10)/ L20(3M12)/L20(3M12B5)			□12 (□13/16)	130	6	-	-	-	-	-	-	ø3/4	ø19.05	R	ø20
L32	□5/8	4.75	□16	130	5			-	-	-	-	ø1	ø25.4	R	ø32
M16	□3/8		□10	120	5			□10	60	1	10	ø3/4	ø19.05	R	ø16
M32	□5/8	4.75	□16 (□20)	130	5	□3/4		□16	90	1	10	ø1	ø25.4	R	ø32
R04			□8	120	7			-	-	-	-	ø5/8	ø15.875	R	ø4
R07			□8	120	5			-	-	-	-	ø5/8	ø15.875	R	ø7

Miyano

型号名称	刀杆 (刀塔机)	数量 (上/下)	左右手	套筒直径	最大工件直径
ABX-51THY2	20×20×100	12+12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
ABX-64THY2	20×20×100	12+12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø64
ABX-51SY2	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
ABX-64SY2	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø64
ANX-42SYY	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA-42S2	20×20×100	8(16)/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA-42DHY3	20×20×100	8(16)/6	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA-42MSY2	20×20×100	8(16)/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA42CY5	20×20×100	12/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA42SY5	20×20×100	12/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA42GTY	排刀杆20×20×125 刀塔机20×20×100	排刀杆3 刀塔机8	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNC-42C7	20×20×100	8(16)/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BND-51SY2	20×20×100	12/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
BNE-42S6/SY6	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø42
BNE-51S6/SY6	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
BNE-51MSY	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
BNE-51MY	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
BNE-65MY	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø65
BNJ-42S6/SY6	20×20×100	12/6	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø42
BNJ-51SY6	20×20×100	12/6	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
LX-06E3	20×20×125(100)	8	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32	-
LX-08E3	25×25×150	8	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	-
LX-08C	25×25×150	10	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	-
LZ-01R2	20×20×125(100)	12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	-
LZ-01RY2	20×20×125(100)	12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	-

※在副主轴侧，左右手刀具可作为逆向刀具使用。

Ocean Cincom

型号名称	刀杆尺寸 (排刀杆)	数量	左右手	套筒直径	最大加工直径
RL01	10×10×60 ~ 120	4 *1	L	ø16/ø20	ø10
RL03	10×10×100 *2 12×12×100 16×16×100	max5	L	ø20	弹簧夹头 固定式 ø35 拉式 ø40
GN-3200	10×10×100 *2 12×12×100 16×16×100	max5	L	ø20	弹簧夹头 固定式 ø35 拉式 ø40
GN-3200W	10×10×100 *2 12×12×100 16×16×100	max10	L	ø20	弹簧夹头 固定式 ø35 拉式 ø40
GN-4200	10×10×100 *2 12×12×100 16×16×100	max8	L	ø20	弹簧夹头 固定式 ø35 拉式 ø40

*1: 包括套筒在内的总数

*2: 可选择刀杆尺寸

斯大精密株式会社

型号名称	刀杆尺寸 (排刀杆)					刀杆尺寸 (刀塔机)						套筒直径		左右手	DS套筒 目标型号	最大加工直径 mm
	英制		公制		数量	英制		公制		数量		英制	公制			
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF	刀塔	刀具	"	mm			
ECAS-12			□10	95-150	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø13
ECAS-20			□12(16)	80-144	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20
ECAS-20T								□12(16)	80	3	8/刀塔		ø22	R	SS-DSU-B8D34	ø20
ECAS-32T			□16	80-120	4			□16	60-78	2	10/刀塔		ø22/32	R	SS-DSU-SK	ø32
JNC-10								□8	65	1	6		-	L	-	ø10
JNC-16								□10	80	1	6		-	L	-	ø16
JNC-25/32								□16	78-120	1	10		ø22	R	-	ø25/ø32
KJR-16B/25B								□16	78	1	12/16		ø22	R	-	ø16/ø25
KNC-16/20								□16	68	1	16		ø22	R	-	ø16/ø20
KNC-25II/32II								□16	78	1	20		ø22/32	R	-	ø25/ø32
RNC-10/16			□10	80-120	5								ø22	R	-	ø10/ø16
RNC-16II/16BII			□10	80-120	5								ø22	R	-	ø16
SA-16R			□10	95-120	6								ø22	R	-	ø16
SB-12II/12R/16II	□1/2(3/8)		□12(10)	95-130	6(7)								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø13/ø16
SB-16/16R	□1/2(3/8)		□12(10)	95-130	6(7)								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø16
SB-16III			□12	95-130	5								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø16
SB-16III			□10	95-130	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø16
SB-20/20R	□1/2(3/8)		□12(10)	95-130	6(7)								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20
SB-20RII			□12	100-130	6								ø22/32	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20/ø25.4 (可选)
SB-20RII			□16	100-130	5								ø22	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20/ø25.4 (可选)
SC-20			□12	95-130	6								ø22	R	-	ø20
SD-26 C, E, G, S型			□16	95-135	7								ø22/32	R	SS-DSU-B8L23	ø26
SE-12/12B, 16/16B			□10	95-120	5								ø22	R	-	ø13/ø16
SF-25								□16	73-98	1	10		ø22/32	R	-	ø25
SG-42								□16(20)	84-88	1	10		ø22/32	R	-	ø42
SH-12/16			□10	95-120	5								ø22	R	-	ø13/ø16
SH-7			□8	95-120	5								ø22	R	-	ø7
SI-12/12C			□10	80-130	6								ø22	R	-	ø13
SL-7, SL-10			□10	95-115	6								ø16/22	R	SS-DSU-B8L23	ø10
SL-7, SL-10			□8	68-115	6								ø16	R	SS-DSU-B8L23	ø10
SP-20			□12	100-130	8								ø22/32	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø23
SP-20			□12+□16	100-130	7 (□12-4 □16-3)								ø22	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø25.4 (可选)
SP-23			□12	100-130	8								ø22/32	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø23
SP-23			□12+□16	100-130	7 (□12-4 □16-3)								ø22	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø25.4 (可选)
SR-10J	□5/16		□8	67-110	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø10
SR-16/20			□12	95-120	5								ø22	R	-	ø16/ø20
SR-20J	□1/2		□12	100-135	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20
SR-20JIIA, B型			□12	100-135	6								ø22	R	SS-DSU-B8L23	ø20/ø23 (可选)
SR-20R/20RII/20RIII			□12	100-135	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20
SR-20RIV	□1/2		□12	100-130	7								ø22	R	SS-DSU-B8L23	ø20
SR-25J/32J	□5/8		□16	95-155	6								ø22/32	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø25/ø32
SR-32, SR-32J, SR-38			□16	100-135	6								ø22	R	-	ø32
SR-32JII	□5/8		□16		6								ø22	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-B8D34	ø32
SR-32JIII	□5/8		□16	100-135	6								ø22	R	SS-DSU-B8L23	ø32
SST-16			□12	95-115	5								ø22	R	-	ø16

Y 索引

型号名称	刀杆尺寸 (排刀杆)				数量	刀杆尺寸 (刀塔机)				套筒直径		左右手	DS套筒 目标型号	最大加工直径		
	英制		公制			英制		公制		数量	英制				公制	
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF	刀塔	刀具			"	mm	mm
ST-20								□12(16)	70-78	3	8/刀塔		ø22	R	-	ø20
ST-38								□16(20)	85	3	10/刀塔		ø22/32	R	-	ø38
SV-12/20			□12	95-135	4			□12	70-78	1	8		ø22	R	-	ø13/ø20
SV-12/20			□16	95-135	5			□16	65-70	1	8		ø22	R	-	ø13/ø20
SV-20R			□12	90-135	7			□12	70-78 (取决于所用的单位)				ø22	R	SS-DSU-B8L23	ø20/ø23 (可选)
SV-20R			□16	90-135	6			□16	65-70 (取决于所用的单位)				ø32	R	SS-DSU-B8L23	ø20/ø23 (可选)
SV-32			□16	95-135	4			□16	80-88	1	10		ø22/32	R	-	ø32
SV-32J/32JII			□16	95-135	4			□16	65-70	1	8		ø22/32	R	-	ø32
SV-38R			□16+□20 (切断)	95-135	5			□16(20)	84-88	1	10		ø22/32	R	SS-DSU-B8D34	ø38
SW-12RII			□10	80-115	6								ø16	R	SS-DSU-B8L23	ø13
SW-20	□1/2(5/8)		□12(16)	80-144	6								ø22	R	SS-DSU-B8L23	ø20
SW-7			□8	80-120	4								-	R	-	ø7
SX-38			□16+□20	95-135	3+1			□16(□20)	84-88	10			ø22/32	R	SS-DSU-B8D34	ø38

津上株式会社

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)					刀杆尺寸 (刀塔机)					套筒直径		左右手	最大加工直径 mm
	英制		公制		数量	英制		公制		数量	英制	公制		
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF		刀塔	刀具		
P013H/P014H			□8	100-120	6		-	-	-	-		ø16	R	ø1
P033H/P034H			□8	100-120	6		-	-	-	-		ø16	R	ø3
P053/P054			□8	100-120	6		-	-	-	-		ø16	R	ø5
P036W			□8	100-120	8		-	-	-	-		ø16	R	ø3
P056W			□8	100-120	8		-	-	-	-		ø16	R	ø5
B007-III	-	-	□7(□8/□10)	85	8		-	-	-	-		ø25	R	ø7
B073-II	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B073-VR/B075-VR	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B073C/B075C	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B073-V/B075-V	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B073-III/B074-III/B075-III	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B074/B07-V	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B074-II	-	-	□8	85	6		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B0123/B0124/B0125/B0126	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B012F/B012-V/BE12-V	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B0123-II/B0124-II/B0125-II/B0126-II	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B0123-VR/B0125-VR/B0126-VR	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B0123C/B0125C/B0126C	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B0123-V/B0125-V/B0126-V	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B0123-III/B0124-III/B0125-III/B0126-III	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B016MF	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø16
B018-III	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø18
B0203/B0204/B0205/B0205-II/B0205-III/B0206-II	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B0203-II/B0204-II/B0206-II	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B0203-VR/B0205-VR/B0206-VR	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B0203-V/B0205-V/B0206-V	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B0203-III/B0204-III/B0205-III/B0206-III	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B020F/B020-V/BE20-V	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B026-V	-	-	□12(□16)	85	6		-	-	-	-		ø25	R	ø26
B0265-II/B0266-II	-	-	□16	100	12		-	-	-	-		ø25	R	ø26
B0265-III/B0266-III	□5/8	-	□16	100	12		-	-	-	-		ø25	R	ø26
B0325-II/B0326-II	-	-	□16	100	12		-	-	-	-		ø25	R	ø32
B0325-III/B0326-III	□5/8	-	□16	100	12		-	-	-	-		ø25	R	ø32
B0385/B0385L	-	-	□16	125	8		-	-	-	-		ø32	R	ø38
B0385(L)-III/B0386(L)-III	□5/8/□3/4	-	□16/□20	100	12		-	-	-	-		ø25/ø32	R	ø38
B038T	-	-	□16	125	3		□20	125	1	8		ø25/ø32	R	ø38
BA20-III			□12	85	6		-	-	-	-		ø25	R	ø20
BA26-III			□12(□16)	85	6		-	-	-	-		ø25	R	ø26
BC18	□1/2		□12	85	10		-	-	-	-		ø25	R	ø18
BC25	□1/2		□12	85	10		-	-	-	-		ø10/ø25	R	ø25
BE18	□1/2		□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø18
BH20/BH20Z	□1/2		□12	85	4		□12	85	1	12		ø25/ø32	R	ø20
BH38	□5/8		□16	125	7		□20	125	1	12		ø25/ø32	R	ø38
BM07			□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
BM163/BM164/BM165	□1/2		□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø16
BM163-VR/BM165-VR	□1/2		□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø16
BM163-III/BM164-III/BM165-III	□1/2		□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø16
BM163-II/BM164-II/BM165-II			□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø16
BM20-V	□1/2		□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
BN12-III			□12	85	7		-	-	-	-		ø20	R	ø12
BN20-III			□12(□16)	85	7		-	-	-	-		ø20	R	ø20
BS12-V	□1/2		□12	85	8(12)		-	-	-	-		ø20/ø25	R	ø12
BS18-III	□1/2		□12	85	7(10)		-	-	-	-		ø14/ø25	R	ø18
BS20-V	□1/2		□12	85	8(12)		-	-	-	-		ø20/ø25	R	ø20
BS26(ABC)-V	□5/8		□16	100	7(10)		-	-	-	-		ø16/ø25	R	ø26
BS32C-V	□5/8		□16	100	6		-	-	-	-		ø16/ø25	R	ø32
BU12			□12	85	4		□12	80	1	8		ø20	R	ø51
BU20			□12	85	4		□12	80	1	8		ø20	R	ø20
BU26			□16	100	7		□20	80	1	8		ø20/ø32	R	ø26
BU38	□1/2		□16	100	7		□20	80	1	8		ø20/ø32	R	ø38
BW07-III	□1/2		□12	85	7		-	-	-	-		ø20	R	ø7
BW12-III/BW129Z	□1/2		□12	85	7		-	-	-	-		ø20	R	ø12
BW20-III/BW209Z	□1/2		□12(□16)	85	7		-	-	-	-		ø20	R	ø20
BW269Z/ZJ	□5/8		□16	100	7		-	-	-	-		ø25	R	ø26
BW329Z/ZJ	□5/8		□16	100	7		-	-	-	-		ø25	R	ø32
C004-III			□13	60-100	6-8		-	-	-	-		-ø10	R/L	ø120
C150	-	-	□10	60-100	4-6		-	-	-	-		-ø8	R/L	ø80
C180	-	-	□12	60-100	4-6		-	-	-	-		-ø10	R/L	ø120
C220	-	-	□13	60-100	6-8		-	-	-	-		-ø10	R/L	ø120
C300-V	-	-	□16	100-130	6-10		-	-	-	-		-ø14	R/L	ø170
CH154			□12	60-100	-16		-	-	-	-		-ø10	R/L	ø15

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)					刀杆尺寸 (刀塔机)					套筒直径		左右手	最大加工直径 mm	
	英制		公制		数量	英制		公制		数量	英制	公制			
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF		刀塔	刀具			"
M34J			-	-	-			□20	125	1	12		ø20/ø32	R	ø34
M42J/M42D/M42SD			-	-	-			□20	125	1	12		ø25/ø32	R	ø42
M50SY-III			-	-	-			□20	100	1	12		ø32	R	ø51
M50J			-	-	-			□20	100	1	12		ø20/ø32	R	ø51
MB25			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R	ø25
MB35-III			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R	ø35
MB38-III			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R*	ø38
MB50-III			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R	ø50
MU26			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R	ø26
MU38			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R	ø38
NU50-III			-	-	-			□20	100	1	12		ø20/ø32	R	ø51
B020M-II/SS20M/SS20M-5AX			□10 可安装在工具主轴上	46	-			BT15 刀具主轴			24		ø20	R	ø20
S205/S206	□1/2		□12(□16)	100	8			-	-	-	-		ø20/ø22	R	ø20
S205A-II/S206A-II	□1/2		□12(□16)	100	9			-	-	-	-		ø20	R	ø25
S205-II/S206-II	□1/2		□12(□16)	100	8			-	-	-	-		ø20	R	ø25
SS20	□1/2		□16	100	8			-	-	-	-		ø20/ø22	R	ø20
SS207/SS207-5AX	□1/2		□12(□16)	100	8			-	-	-	-		ø20/ø22	R	ø20
SS207-II/SS207-II-5AX	□1/2		□12(□16)	100	9			-	-	-	-		ø20	R	ø25
SS26	□5/8		□16	100	7			-	-	-	-		ø20/ø22	R	ø26
SS267/SS267-5AX	□5/8		□16	100	8								ø25	R	ø26
SS267-III/SS267-III-5AX	□5/8		□16	100	8								ø25	R	ø26
SS32/SS32L	□5/8		□16	100	7			-	-	-	-		ø20/ø22	R	ø32
SS327/SS327-5AX	□5/8		□16	100	8								ø25	R	ø32
SS327-III/SS327-III-5AX	□5/8		□16	100	8								ø25	R	ø32
TMB2			-	-	-			□20	125	1	16		ø32	R	ø51
TMU1			-	-	-			□20	125	1	16		ø32	R	ø38
TMA8-IV/TMA8J			□20 可安装在工具主轴上	100				KM40 刀具主轴			30			R	ø220
M06JC-II								□20	125	1	8		ø25	R	ø220/ø42
M06J-II								□25	150	1	8		ø32/ø40	R	ø260/ø51
M08J-II/M08JL5-II/M08JL8-II								□25	150	1	8		ø32/ø40	R	ø280/ø65
M06D-II/M06DY-II/M06SJ-II/M06SD-II/M06SY-II								□25	150	1	12		ø40	R	ø260/ø51
M08D-II/M08DY-II/M08SJ-II/M08SD-II/M08SY-II								□25	150	1	12		ø40	R	ø280/ø65
M10D								□25	150	12			ø40	R	ø400
M10J/M10JL5								□25	150	12			ø40	R	ø400

DMG森精机株式会社

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)				数量	套筒直径		左右手	最大加工直径
	英制		公制			英制	公制		
	H×B	LF	H×B	LF		"	mm		mm
Sprint 20/5			□12		6		ø20	R	ø20
Sprint 20/8			□12		6		ø20	R	ø20
Sprint 32/5			□16		6		ø20	R	ø32
Sprint 32/8			□16		6		ø20	R	ø32

野村DS株式会社

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)				数量	套筒直径		左右手	最大加工直径
	数量		公制			英制	公制		
	H×B	LF	H×B	LF		"	mm		mm
NS-P1053A			□9.5	130	5			R	ø10
NN-10C			□10	130	6		ø17	R	ø10
NN-10E			□10	130	6		ø16	R	ø10
NN-10C2			□10	130	6		ø17	R	ø10
NN-10CS			□10	130	6		ø17	R	ø10
NN-10CS (不带旋转工具)			□10	130	5		ø17	R	ø10
NN-10SII			□10	130	5		ø23	R	ø10
NN-10T			□10	130	7		ø23	R	ø10
NN-10SB5			□10	130	5		ø23	R	ø16
NN-16SB5			□10	130	5		ø23	R	ø16
NN-16SB6 1型	□1/2	5.12	□12.7	130	5		ø17 (ø22)	R	ø16
NN-16SB6 2型	□1/2	5.12	□12.7	130	5		ø17 (ø22)	R	ø16
NN-16SB6 2.5型	□1/2	5.12	□12.7	130	5		ø17 (ø22)	R	ø16
NN-16SB6 3型	□1/2	5.12	□12.7	130	5		ø17 (ø22)	R	ø16
NN-16SB7	□1/2	5.12	□12.7		5(7)		ø16	R	ø16
NN-16HIII			□12	130	6		ø23	R	ø16
NN-20HIII			□12	130	6		ø23	R	ø20
NN-16UIII			□12	130	5		ø23	R	ø16
NN-20UIII			□12	130	5		ø23	R	ø20
NN-20CS	□1/2	5.12	□12.7	130	5 (6)		ø22	R	ø20 (ø25)
NN-20U5	□1/2	5.12	□12.7	130	5 (6)		ø22	R	ø20 (ø25)
NN-16UB5			□12	130	5		ø23	R	ø16
NN-20UB5			□12	130	5		ø23	R	ø20
NN-20UB7			□12	130	6		ø23	R	ø20
NN-20UB8	□1/2	5.12	□12.7	130	5 (6)		ø22	R	ø20 (ø25)
NN-20YB			□12	130	8		ø23	R	ø20
NN-25UB8	□1/2	5.12	□12		5		ø22	R	ø25
NN-32UB8	□1/2	5.12	□16		5		ø22	R	ø32
NN-38UB8	□3/4		□20		5		ø22/ø32	R	ø38
NN-25YB/32YB			□16	130	8		ø22/ø32	R	ø25
NN-32YB2			□16	130	5		ø23/ø32	R	ø32
NN-32YB3	□5/8		□16		5		ø22/ø32	R	ø32
NN-32YB3XB	□5/8		□16		6		ø22/ø32	R	ø32
NN-16J	□1/2	5.12	□12.7	130	6		ø23	R	ø16
NN-20J	□1/2	5.12	□12.7	130	6		ø23	R	ø20
NN-20J2	□1/2	5.12	□12.7	130	6		ø22	R	ø20
NN-20J3	□1/2	5.12	□12.7		6		ø23	R	ø20
NN-20J3XB	□1/2	5.12	□12.7		5		ø23	R	ø20

TORNOS

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)				数量	刀杆尺寸 (刀塔机)				数量	套筒直径		左右手	最大加工直径
	Inch		Metric			英制		公制			英制	公制		mm
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF		"	mm		mm
EvoDECO 10/10	□5/16		□8		8							ø20/ø25	R	ø10
EvoDECO 10/8	□5/16		□8		8							ø20/ø25	R	ø10
EvoDECO 16/10	□1/2		□12		10							ø20/ø25	R	ø16
EvoDECO 16/8	□1/2		□12		10							ø20/ø25	R	ø16
EvoDECO 20	□5/8		□16		10							ø20/ø25	R	ø25.4
EvoDECO 32	□5/8		□16		10							ø20/ø25	R	ø32
Swiss ST 26	□1/2		□12		17							ø20/ø22/ø25	R	ø25.4
Sigma 20/6	□5/8		□16		14						ø1	ø20	R	ø25.4
Sigma 32/6	□5/8		□16		14						ø1.26	ø32	R	ø32
SwissNano	□5/16		□8		7							ø12/ø16	R	ø4
Delta 12/4	□1/2		□12	85	5							ø20	R	ø12
Delta 12/5	□1/2		□12	85	5							ø20	R	ø12
Delta 20/4	□1/2		□12	85	5							ø20	R	ø20
Delta 20/5	□1/2		□12	85	5							ø20	R	ø20
Delta 38/5B			□20	125	8							ø25/ø32	R	ø38
Delta 38/5BL			□20	125	8							ø25/ø32	R	ø38
Gamma 20/5			□16	100	8							ø20/ø22	R	ø20
Gamma 20/6			□16	100	8							ø20/ø22	R	ø20
CT20	□1/2		□12	100	5								R	ø20
MultiSwiss 6X16								□16		6		ø25		
MultiSwiss 8X26								□16		8		ø25		
MultiSwiss 6X32								□16		8		ø25		
Swiss GT13			□12		8							ø20/ø22		13
Swiss GT26			□16		9							ø20/ø22		26
Swiss GT26B			□16		8							ø20/ø22		26
Swiss GT32			□16		9							ø20/ø22		32
Swiss GT32B			□16		8							ø20/ø22		32
SwissDeco 26-G			□16		8							ø20/ø25		26
SwissDeco 26-T			□16					□16		8		ø20/ø25		26
SwissDeco 26-TB			□16					□16		8		ø20/ø25		26
SwissDeco 32-G			□16		8							ø20/ø25		32
SwissDeco 26-T			□16					□16		8		ø20/ø25		32
SwissDeco 26-TB			□16					□16		8		ø20/ø25		32

Hanwha机械

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)				数量	刀杆尺寸 (刀塔机)				数量	套筒直径		左右手	最大加工直径
	英制		公制			英制		公制			英制	公制		mm
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF		"	mm		mm
XD 03			□8		6							ø15.875	R	ø3
XD 07			□8		6							ø15.875	R	ø7
XD 12			□12		5							ø20	R	ø12
XD 16			□12		5							ø20	R	ø16
XD 20 / 20V			□12		6							ø25	R	ø20
XDI20			□12		6							ø25	R	ø20
XD 26			□16		5							ø25	R	ø26
XD32			□16		5							ø32	R	ø32
XD 38			□16		5							ø32	R	ø38
XD 42			□20		5							ø32	R	ø42
XE 12			□12		6							ø20	R	ø12
XE 16			□12		6							ø20	R	ø16
XE 20			□12		6							ø25	R	ø20
XE 26			□16		5							ø25	R	ø26
XE 35			□16		5							ø32	R	ø35
XP 12 / 12S			□12		6							ø20	R	ø12
XP 16 / 16S			□12		6							ø20	R	ø16
XP 20			□12		6							ø25	R	ø20
XP 26 / 26S			□16		5							ø25	R	ø26
STL38H			□16		5			□16				ø32	R	ø38

索引

技术资料

Y

索引

Z

索引

型号索引 (英文字母顺序)

型号	页面	品名
数字		
5/16UNF-TSC	N8	配件
A		
ACH-W..	Q18, Q29, Q41, Q47, Q51, Q58	配件
AOB-5*14	T33	配件
AOB-5*16	T33	配件
AOS-5*16	S27	配件
AOS-5*20	T22, T31	配件
AOS-5*25	R26, T23, T29-30, U20	配件
AOS-6*30	T30-31	配件
ASG-5	R26, T22-23, T29-31, U20	配件
ASG-6	T30-31	配件
B		
BG	T40, V48	刀杆
BS0520	S38	配件
BS0620	S37-38	配件
BS0625	S38	配件
B-STZC-N	R49, V46	刀杆
B-STZP-N	R46, V41	刀杆
C		
CC..	Q21-23, V36-38	刀片
CCGW	Q22-23, V38	刀片
CCM.	Q23, V38	刀片
CH-FGV	T42	刀杆
CH-GTT	R33, T22	刀杆
CH-LBM	V8	刀杆
CH-SDUC	Q32	刀杆
CH-STUC	Q54	刀杆
CH-SVUC	Q41	刀杆
CH-SVUP	Q52	刀杆
CH-SVXC	R37	刀杆
CH-TBPA	R21	刀杆
CH-TTP	U18	刀杆
CLH04	X9	刀片
CLR-13S	Y4	配件
CLR-15S	Y4	配件
C-MBR	V28-29	刀杆
C-MBR-OH	V27-28	刀杆
C-MSBR	R45, V29	刀杆
CNM.	Q64	刀片
CN.G	Q64	刀片
COUP	N30, N31	配件
CP..	V34	刀片
CPL5	T30	配件
CPL5S	R26, T22, T29, T31	配件
CPL6	T30-31	配件
CPR5	R26, T23, T30, U20	配件
CPR5S	R26, T22, T29, T31	配件
CPR6	T30	配件
CS0309-TW	U34	配件
CS0310	U35-36	配件
CS0410	U37	配件
CS04148S	U36	配件
CS0420	O18	配件
CS0425	O18	配件
CS0515	U36	配件
CS0516LSH	S29-31	配件
CS0520	O15, S34, U36	配件
CS0619LSHW	S35	配件
CS0620	S34, U37	配件

型号	页面	品名
CS0623LSHW	S35	配件
C-SCLC-OH	V35	刀杆
C-SCLP-N	V34	刀杆
C-SCLP-OH	V33	刀杆
C-SEXR-OH	V31-32	刀杆
C-STUC-N	V45	刀杆
C-STUC-OH	V44	刀杆
C-STUP-N	V40	刀杆
C-STUP-OH	V40	刀杆
C-STZC-OH	R49, V46	刀杆
C-STZP-OH	R46, V41	刀杆
CSV	Q10, R6, S6, T8, U11	刀杆
CSVB-V	R8	刀片
CSVB-VB	R8	刀片
CSVB-VX	R9	刀片
CSVC-V	S8	刀片
CSVC-VB	S8	刀片
CSVF-V	Q12	刀片
CSVF-VB	Q12	刀片
CSVF-VX	Q13	刀片
CSVG	T10	刀片
CSV-NC	Q11, R7, S7, T9, U12	刀杆
CSV-NC-F	Q11, R7, S7, T9, U12	刀杆
CSVT-A	U13	刀片
CSVT-B	U13	刀片
CTDP	S31	刀杆
CTDP20/25	S32	刀片
CTDP-OH	S30	刀杆
CTDP-OH2	S30	刀杆
CTDP-OH3	S29	刀杆
CTP	S12	刀杆
CTPA	R20, S20	刀杆
CTPA-FL	S24	刀片
CTPA-FLK	S23	刀片
CTPA-FLN	S23	刀片
CTPA-FR	S22	刀片
CTPA-FRN	S22	刀片
CTPAL-SUB	S21	刀杆
CTPA-OH	R20, S19	刀杆
CTPA-OH2	R19, S19	刀杆
CTPAR-SUB	S21	刀杆
CTP-FL	S18	刀片
CTP-FLK	S17	刀片
CTP-FLN	S18	刀片
CTP-FR	S15	刀片
CTP-FRK	S16	刀片
CTP-FRN	S16	刀片
CTPL-SUB	S14	刀杆
CTPL-SUB-OH3	S13	刀杆
CTPR-SUB	S14	刀杆
CTPR-SUB-OH3	S13	刀杆
CTP-OH	S11	刀杆
CTP-OH2	S11	刀杆
CTPS	R10, S9, T11, U14	刀杆
CTPS-FR	S9	刀片
CTPS-001	S10	刀片
CTPS-SUB04	S10	刀杆
CTPW	S25	刀杆
CTPW25-R	S26	刀片
CTPW25-L	S26	刀片

型号索引 (英文字母顺序)

型号	页面	品名
CTV	S37	刀杆
CTV-K2	S27	刀杆
CTV-A/B	S39	刀片
CTV-R/N/L	S35	刀片
CTV-S	S28	刀片
CTV-M(B)	S38	刀杆
CTV-N038	S39	刀片
CTVN-K2	S27	刀杆
CTV-X	S38	刀杆
CTWP	S35	刀杆
CZH-070	X8	刀片
CZH-140/141	X8	刀片
CZH-BL	X8	刀片
CZH-C45	X8	刀片
D		
DCGT	Q35-37	刀片
DCGT-WP	Q36-37	刀片
DCGW	Q37	刀片
DCM.	Q38	刀片
DNMX	Q66	刀片
DN.G	Q66	刀片
DS-FGV	T43	刀杆
DS-GTT	R33, T21	刀杆
DS-GTT-OH	R32, T20	刀杆
DS-LBMB	V7	刀杆
DS-PTX	Q59	刀杆
DS-PTX-ACH	Q58	刀杆
DS-PTX-ACH-OH	Q58	刀杆
DS-SCL	Q19	刀杆
DS-SCL-ACH	Q18	刀杆
DS-SDU	Q31	刀杆
DS-SDU-ACH	Q30	刀杆
DS-SDU-ACH-OH	Q29	刀杆
DS-SDX	Q33	刀杆
DS-STT	U21	刀杆
DS-SVVPN	Q52	刀杆
DS-SVVPN-ACH	Q51	刀杆
DS-SVX	Q45	刀杆
DS-SVXP	Q50	刀杆
DS-TBP	R16	刀杆
DS-TTP	U18	刀杆
E		
ER..	V32	刀片
F		
FBV	T44	刀片
FGV	T42	刀杆
FGV-D6	T44	刀片
FSI02-2.2*4.0	X6	配件
FSI02-2.2*4.3	X6-7, X9	配件
FSI17-2.2*6.0	U34	配件
FSI24-2.2*7.9	U34	配件
G		
GTG	T41, V49	刀片
GTG-005	T41, V49	刀片
GTM43-R	T32	刀片
GTMH32-E	T26	刀片
GTMH32-GX	T24	刀片
GTMH32-RE	T28	刀片
GTMH32-SSH	T27	刀片
GTMH32-VT	T28	刀片

型号	页面	品名
GTMT43	T32	刀片
GTMX32-LS	T27	刀片
GTMX32-SS	T27	刀片
GTMX32-T	T25	刀片
GTMX32-V90	T28	刀片
GTPA	T14	刀片
GTPAR	T10	刀杆
GTPA-OH	T12	刀杆
GTPS	T11	刀片
GTT	R29, T17	刀杆
GTT-OH	R28, T16	刀杆
GTT-OH2	R27, T15	刀杆
GTT-OH3	R27, T15	刀杆
GTWP	T33	刀杆
GWPFM	S36	刀片
GWPG(M)-GW	T34	刀片
GWPG-GV	T34	刀片
H		
HLR-13S	Y4	配件
HLR-15S	Y4	配件
HLR-20S	Y4	配件
HLR-25S	Y4	配件
HN	U27, V50	刀杆
HOSE-AN	N32	配件
HOSE-CN	N29	配件
HOSE-R1/8	N29	配件
HOSE-ST	N32	配件
HY-NBH	V12, W7	刀杆
HY-NBH-OH	V10, W4-5	刀杆
J		
JOINT-AN	N30	配件
JOINT-ST	N30	配件
K		
KTN/KTR	S34	刀片
KT.W	S33	刀片
L		
LBM	V9	刀片
LBMA	V6	刀杆
LBMA-F	V6	刀杆
LBMA-S	V7	刀杆
LBMD-S	V9	刀片
LCL3	Q59-60	配件
LCL33N	N10, Q56-59	配件
LCL4	Q63, Q65	配件
LCS3	Q59-60	配件
LCS33	N10, Q56-59	配件
LCS4	Q63, Q65	配件
LCS4CA	Q63, Q65	配件
LLR-13S	Y4	配件
LLR-15S	Y4	配件
LLR-20S	Y4	配件
LLR-25S	Y4	配件
LLR-25S-20*65	Y4	配件
LLR-28S	Y4	配件
LRIS-2*6	Y5	配件
LRIS-2.2*6	Y5	配件
LRIS-2.5*5	Y5	配件
LRIS-2.5*7	Y5	配件
LRIS-3*6	Y5	配件
LRIS-3*8	Y5	配件

型号索引 (英文字母顺序)

型号	页面	品名
LRIS-4*10	Y5	配件
LRIS-4*10PW	Y5	配件
LRIS-4*12	Y5	配件
LRIS-4*12PW	Y5	配件
LRIS-4*5	Y5	配件
LRIS-4*6	Y5	配件
LRIS-4*8	Y5	配件
LRIS-5*10	Y5	配件
LR-S-2*3.5	Y5	配件
LR-S-2*3.7	Y5	配件
LR-S-2*4.4	Y5	配件
LR-S-2*5.5	Y5	配件
LR-S-2.5*4.8	Y5	配件
LR-S-2.5*5.5	Y5	配件
LR-S-2.5*6	Y5	配件
LR-S-2.5*6.8	Y5	配件
LR-S-3*5.8	Y5	配件
LR-S-3*6.2	Y5	配件
LR-S-3*7.8	Y5	配件
LR-S-3.5*10.6	Y5	配件
LR-S-4*10PW	Y5	配件
LR-S-4*5.8	Y5	配件
LR-S-4*9	Y5	配件
LSC42	Q63	配件
LSD42	Q65	配件
LSP3	Q59-60	配件
LSP4	Q63, Q65	配件
LST317	Q59-60	配件
LW-2	N10, Q57-59, R42-43, T36-37, T46, U23, U25, V11, V13, V18, W6, W8, W11, W13	配件
LW-2.5	O15-16, Q7, Q14, Q24, Q29, Q56, Q59-60, R12, R19, R26-27, S11, S13, S19, S29-30, T15, T22-23, T29-31, U15, U20	配件
LW-2.5S	S27	配件
LW-3	O16, Q15, Q19, Q25, Q29-30, Q40, Q51, Q58, Q63, Q65, S11, S29-31, S35, S38, T30-31, V11, W6	配件
LW-3S	T33	配件
LW-4	O16, S34-35, S37-38	配件
LW-4*104	V11, V13, W6, W8	配件
LW-5	S34	配件
M		
M6*0.5-TSC	N8	配件
M8*0.5-TSC	N8	配件
MBL	R45, V30	刀片
N		
NBH	R42-43, T36-37, T45-46, U23-25, V17, V19, W10, W12	刀杆
NGTA-32	T23	刀杆
NGTA-43	T31	刀杆
NGTB-32	T23	刀杆
NGTB-43	T30	刀杆
NGTN-32	T22	刀杆
NGTN-43	T29	刀杆
NQ23..	N16-17	刀杆
NTG	S34	刀杆
NTGW	S33	刀杆
NTTB	U20	刀杆
O		
OR-450*10	N9-11, N13	配件
OR-750*10	N13	配件
P		
PCLN	Q63	刀杆

型号	页面	品名
PCLN-N	Q63	刀杆
PDJN	Q65	刀杆
PDJN-N	Q65	刀杆
PLUG	N30	配件
PTAN-N	Q59	刀杆
PTLN	Q60	刀杆
PTXN-N	Q57	刀杆
PTXN-OH2	Q56	刀杆
PTXN-OH3	Q56	刀杆
Q		
QC	N8-13	刀杆
QC..STOPPER	N13	其他
R		
REL-2R	X9	立铣刀
REZ-1R	X6	立铣刀
REZ-2R	X6-7	立铣刀
REZ-3R	X7	立铣刀
RLR-20S	Y4	配件
RWEM	X4-5	立铣刀
S		
S..-H	V51	其他
SBB	R44, V23	刀片
SBB-S	R44, V23	刀片
SBFB-F	V21	刀片
SBFS-H	V22	刀片
SBFS-S	V21	刀片
SBG	T39, V25	刀片
S-BG	T40, V48	刀杆
SBG-S	T38, V24	刀片
SBT-R	U26, V26	刀片
SBT-RB	U26, V26	刀片
SCAC-N	Q20	刀杆
SCJ	N30, N32	配件
SCJ-L	N14, N30, N32	配件
SCLC	Q17	刀杆
SCLC-N	Q16	刀杆
SCLC-N-F	Q17	刀杆
SCLC-N-OH	Q15	刀杆
SCLC-N-OH2	Q14	刀杆
SCLC-N-OH3	Q14	刀杆
SDJC	Q27	刀杆
SDJC-N	Q26	刀杆
SDJC-N-F	Q27	刀杆
SDJC-N-OH	Q25	刀杆
SDJC-N-OH2	Q24	刀杆
SDJC-N-OH3	Q24	刀杆
SDNCN	Q34	刀杆
SDQC	Q33	刀杆
SDXC-N	Q32	刀杆
SFG	T47, V26	刀片
SHFB-F	V14	刀片
SHFS-H	V15	刀片
SHFS-S	V14	刀片
S-MBR-OH	V27	刀杆
SPNPT1/8L	Q24	配件
SPRI/8	Q7, R12, S19, S30, T15, T19, U15	配件
SPRI/8L	Q7, S29-30	配件
SR-16-212	S34	配件
SR-16-236/P	S33-34	配件
SS0403F	T46, V18, V20, W11	配件

型号索引 (英文字母顺序)

型号	页面	品名
SS04045FS	V11, V13, W6, W8	配件
SS0404F	R42-43, T36-37, T46, U23, U25, V13, V18, V20, W11, W13	配件
SS0406F	R42-43, T36-37, T46, U23, U25, V11, V13, V18, V20, W6, W8, W11, W13	配件
SS0408F	R42-43, T36-37, T46, U25, V20, W13	配件
SS0504	V20	配件
SS0505SC	Q7, R12, R19, R27, S13, T15, U15	配件
SS0506	O16-17, V20	配件
SS0515	O16	配件
SS0605SC	Q7, R13, R27-28, S13, T16, U15, V11, W6	配件
SS0806F	V11, W6	配件
SS0806F-OH	V11, W6	配件
SS0808F	V13, W8	配件
SS0811R-OH	V11, W6	配件
SS0812R	V13, W8	配件
S-SCLC-OH	V35	刀杆
S-SCLP-OH	V33	刀杆
SS-DSU-B8D34	O18	其他
SS-DSU-B8L23	O18	其他
SS-DSU-L23	O17	其他
SS-DSU-SK	O17	其他
S-SEXR-OH	V31	刀杆
SSM4*6-T	N8	配件
SSP-H	W3	刀片
SSP-S	W4	刀片
SSP-T	W3	刀片
S-STUC-OH	V44	刀杆
S-STUP-OH	V39	刀杆
STAC-N	Q54	刀杆
STTN	U20	刀杆
STXN-N	Q57	刀杆
SVAC	Q43	刀杆
SVAC-N	Q42	刀杆
SVAC-N-IL	Q42	刀杆
SVAC-NW	Q43, R40	刀杆
SVAC-W	Q44, R40	刀杆
SVJC-N-OH	Q40	刀杆
SVJC	Q40	刀杆
SVQC	Q47	刀杆
SVQP-N	Q51	刀杆
SVVCN	Q46	刀杆
SVVC-N	Q46	刀杆
SVXC-N	Q45	刀杆
SVXP-N	Q50	刀杆
T		
T-07	U34, X6-7, X9	配件
TB	R26	刀片
TBDP	R24	刀片
TBDPR/L	R23	刀杆
TB-F	R26	刀杆
TBMH	R34	刀片
TB-N	R25	刀杆
TBP	R17	刀片
TBPA	R22	刀片
TBPA-BM	R22	刀片
TBPA-OH	R19	刀杆
TBPA-V	R22	刀片
TBP-BM	R17	刀片
TBP-OH	R13	刀杆
TBP-OH2	R12	刀杆
TBP-OH3	R12	刀杆

型号	页面	品名
TBP-P	R18	刀片
TBPS	R11	刀片
TBPS-V	R11	刀片
TBP-V	R17	刀片
TBT	R25	刀杆
TBVC..	R36	刀片
TBVCR	R35	刀杆
TBVC-F	R35	刀杆
TC..	Q55, R50, V47	刀片
TF..	Q9	刀片
TFT	Q8	刀杆
TFT-OH2	Q7	刀杆
TFT-OH3	Q7	刀杆
TFX..	Q9	刀片
TGC	U27, V50	刀杆
TMN	U27, V51	刀片
TNMG	Q61-62	刀片
TNMX	Q62	刀片
TN.G	Q61	刀片
TORX-T15	S33-34	配件
TORX-T20	S34	配件
TPGH	R47, V42	刀片
TPM.	R48, V43	刀片
TR..	N8	配件
TTMH	U21	刀片
TTP	U16	刀杆
TTP-F	U17	刀杆
TTP-K(M)	U17	刀杆
TTP-L	U19	刀片
TTP-OH2	U15	刀杆
TTP-OH3	U15	刀杆
TTP-R	U19	刀片
TTPS	U14	刀片
TW5835	U38	刀片
TWC	U33	螺旋旋风铣刀
V		
VBGT	Q39	刀片
VCET	Q48	刀片
VCGW	Q48, R38	刀片
VC..	Q48, R38	刀片
VC..2M	Q48, R41	刀片
VC...WP	Q48, R38	刀片
VCMW	Q49, R39	刀片
VP.T	Q53	刀片
W		
WS060415-003	Q18, Q30, Q51, Q58	配件
WS060419-004	Q18, Q29-30, Q51, Q58	配件
X		
XX2815-04	Y4	配件
XX2815-04-13S	Y4	配件
XX2815-04-15S	Y4	配件
XX2815-04-20S	Y4	配件
XX2815-04-25S	Y4	配件
Y		
Y-GTPA	T13	刀杆
Y-GTPA-OH	T13	刀杆
Y-GTT	R31, T19	刀杆
Y-GTT-OH	R31, T19	刀杆
Y-SDJC	Q29	刀杆
Y-SDJC-OH	Q28	刀杆

型号索引 (英文字母顺序)

型号	页面	品名
Y-SDJC-OH2	Q28	刀杆
Y-SDNCN	Q34	刀杆
Y-SVJC-OH	Q41	刀杆
Y-SVXC	Q44	刀杆
Y-TBDP	R23	刀杆
Y-TBP	R15	刀杆
Y-TBP-OH	R15	刀杆

Network

Head Office, Production Facilities & Sales Channel

NTK CUTTING TOOLS Co., Ltd.

Headquarters, Komaki plant

2808 Iwazaki Komaki City, Aichi Prefecture, 485-8510

www.ntkcuttingtools.com/jp/

Phone: +81-568-76-1270

Kamioka plant

1100, Azumo, Kamioka-cho, Hida-shi, Gifu 506-1147

NTK Cutting Tools (Shanghai) Co., Ltd

Room 103, Building C, No. 7666 Zhongchun Road, Minhang District, Shanghai, 200131, China

www.ntkcuttingtools.com/zh-hans/

Phone: +86-21-64788878

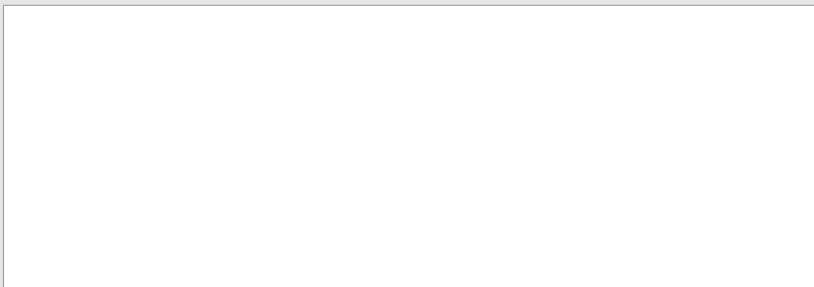
+86-21-64788879



NTK切削工具 (上海) 有限公司

上海市闵行区中春路7666号C栋103室, 200131,
中国电话: +86-21-64788878/+86-21-64788879
官方网站: <https://ntkcuttingtools.com/zh-hans/>

分销商:



NTK微信公众号