



# 外径加工

产品阵容	E2
刀杆的表示方法	E3
外径刀杆的结构和特点	E4
CN..系列	E5
DN..系列	E17
SN..系列	E25
VN..系列	E37
TN..系列	E42
WN..系列	E51
RN..系列	E56
CDH..系列	E60
RCGX/RPGX..系列	E61
RCGY..系列	E67
TSN..系列	E68

●: 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

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

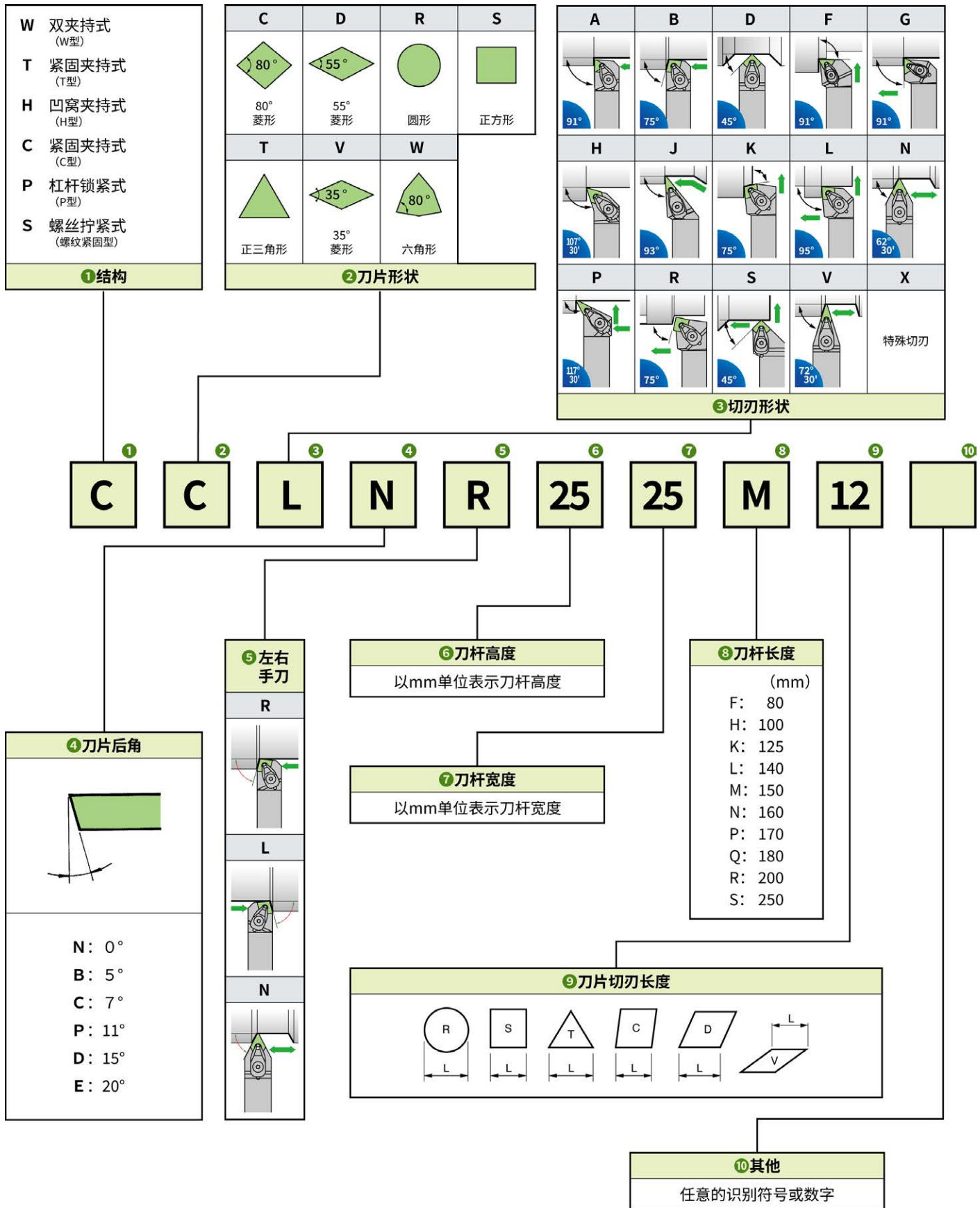
技术资料 Y

索引 Z

# 产品阵容

<b>J</b> 新产品	切削刃角度 (KAPR)	95°	75° (100°角使用)	75°	60°	75°	91°	91°	95°
<b>A</b> 产品介绍	选型参考图								
<b>B</b> 解决方案	刀片形状	CNGN/CNGX/CNGA 	CNGN/CNGA 		TNGN/TNGA 				
<b>C</b> 材质、选择指南	适用于陶瓷刀片	多重夹持 WCLN/TCLN/HCLN → E5 CCLN/C31 → E6,E7	WCBN/TCBN → E8	CCKN → E9	C24 → E45	C23 → E45	WTGN/TTGN → E42 C21/C22 → E43	WTFN/TFN → E42 C25 → E44	PTLN → E44
	适用于各种刀片	杠杆锁紧 PCLN → E6							
<b>D</b> 车削刀片	切削刃角度 (KAPR)	60°	75°	75°	85°	85°	45°	45°	
	选型参考图								
<b>E</b> 外径加工	刀片形状	SNGA/SNGN 					SNGA/SNGX/SNGN 		
<b>F</b> 槽加工	适用于陶瓷刀片	多重夹持 C13 → E29	C15 → E31	C11/C16 → E30,E31	C17 → E32	CSHN → E32	WSSN/TSSN/HSSN → E25 CSSN/C12 → E26,E28	WSDN/TSDN/HSDN → E26 CSDN/C14 → E27,E28	
	适用于各种刀片	杠杆锁紧		PSBN → E29				PSDN → E27	
<b>G</b> 内径加工	切削刃角度 (KAPR)	93°	107.5°	62.5°	93°	117.5°	72.5°	95°	
	选型参考图								
<b>H</b> 立铣刀	刀片形状	DNGA/DNGX 		VNGA/VNGX 		WNGA 			
<b>I</b> 铣刀盘	适用于陶瓷刀片	多重夹持 WDJN/HDJN → E17	WDHN/HDHN → E19	WDNN/HDNN → E19	WVJN/HVJN → E37	WVPN/HVPN → E38	WVNN/HVNN → E38	WWLN/WWLN-2 → E53	
	适用于各种刀片	杠杆锁紧 PDJN → E18							
<b>Y</b> 技术资料	切削刃角度	-	-	-	-	-	-	-	-
	选型参考图								
	刀片形状	RING 	RCGY 	RCGX/RPGX 	CDH 	TSN 			
<b>Z</b> 索引	适用于陶瓷刀片	紧固夹持 CRDNN/C54 → E56,E57	CRGN/C55 → E56,E57	CRXC → E67	CRDCN → E61		HRCD → E60	HN..ATS/BTS → E68	
	适用于各种刀片	螺丝锁紧							
		模块式			GTWP → E62 GKWP → E63				

# 刀杆的表示方法



新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

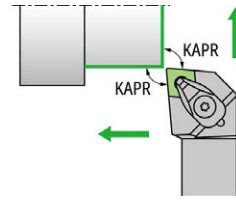
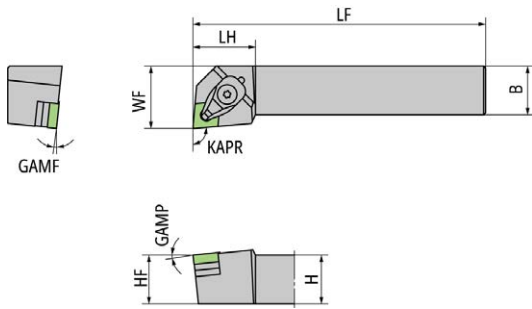
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



## WCLN/TCLN/HCLN 多重紧固夹持刀杆



●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		
WCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
WCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
WCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
WCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
HCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CNGX1207..	-
HCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CNGX1207..	-
HCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CNGX1207..	-
HCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CNGX1207..	-

参照页码：刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WCLNR2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WCLNR3225P12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WCLNL2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WCLNL3225P12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNR2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNR3225P12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNL2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNL3225P12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNR2525M12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNR3225P12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNL2525M12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNL3225P12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

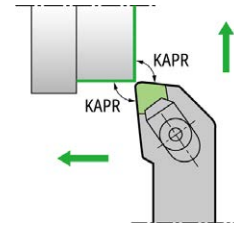
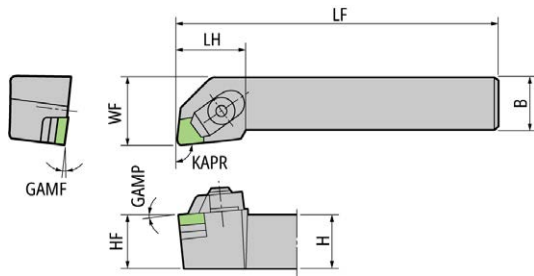
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

# CCLN



●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	CN..1204..	(CN..1207..)
CCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
CCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)

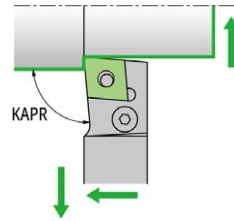
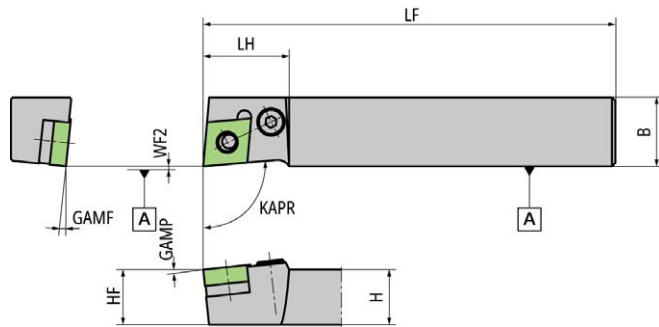
参照页码: 刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CCLNR3225P12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CCLNL3225P12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

# PCLN-N



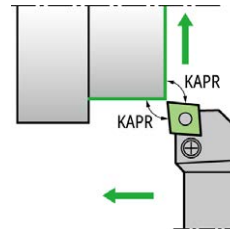
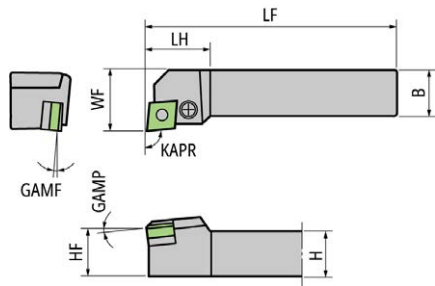
●图示为右手刀 (R)。

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	
PCLNR1620X43N	R	20	6	6	16	16	95	120	25	0	CN..1204..

参照页码: 刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

## 配件

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



●图示为右手刀 (R)。

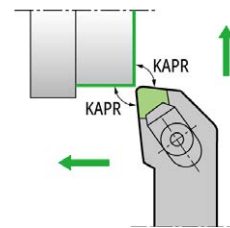
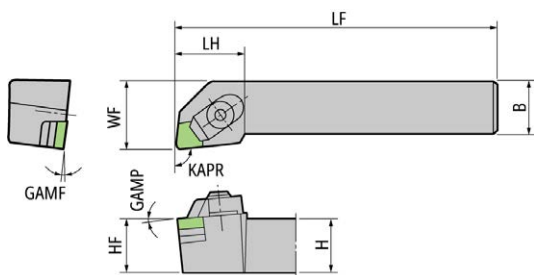
产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	通用刀片
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	
PCLNR2020K43	R	20	6	6	20	20	95	125	28	25	CN..1204..
PCLNR2525M43	R	25	6	6	25	25	95	150	28	32	CN..1204..
PCLNL2020K43	L	20	6	6	20	20	95	125	28	25	CN..1204..
PCLNL2525M43	L	25	6	6	25	25	95	150	28	32	CN..1204..

参照页码：刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

### 配件

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

### C31



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	通用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
C31R-44	R	25	6	6	25	25	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
C31R-45	R	25	6	6	32	32	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
C31L-33	L	19	6	6	19	19	95	140	32	25	CN..1204..	-
C31L-44	L	25	6	6	25	25	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
C31L-45	L	25	6	6	32	32	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)

参照页码：刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

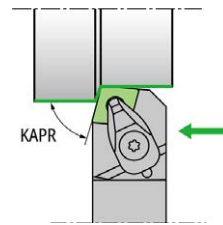
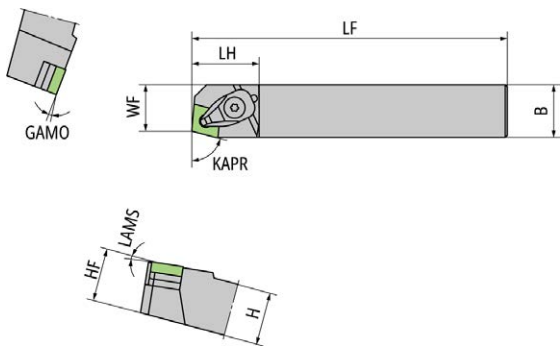
### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	垫圈
C31R-44	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C31R-45	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C31L-33	CC08M	ACN422	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C31L-44	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C31L-45	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。  
C31L-33使用的锁紧螺丝为BS0829W。

新产品 J  
产品介绍 A  
解决方案 B  
材质·选择指南 C  
车削刀片 D  
外径加工 E  
槽加工 F  
内径加工 G  
立铣刀 H  
铣刀盘 I  
技术资料 Y  
索引 Z

# WCBN/TCBN 多重紧固夹持刀杆



●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	CN..1204..	(CN..1207..)
WCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)
WCBNL2525M12	L	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)
TCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)
TCBNL2525M12	L	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)

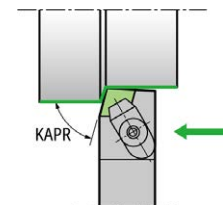
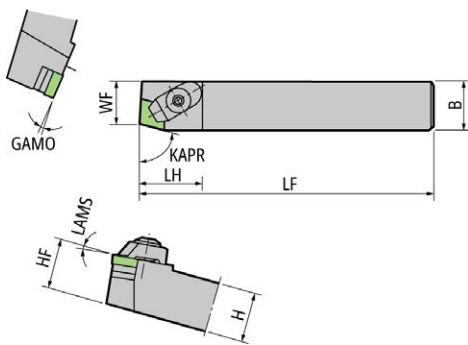
参照页码: 刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)
WCBNR2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10
WCBNL2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10
TCBNR2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10
TCBNL2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

## CCBN



●图示为右手刀 (R)。

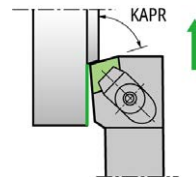
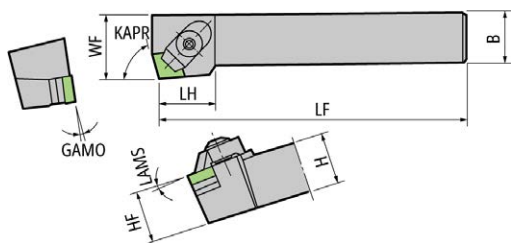
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	CN..1204..	(CN..1207..)
CCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)

参照页码: 刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CCBNR2525M12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。



●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	CN..1204..	(CN..1207..)
CCKNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	30	32	CN..1204..	(CN..1207..)

参照页码：刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CCKNR2525M12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z









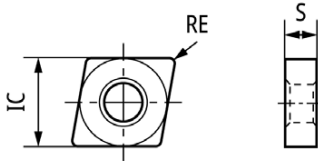
# CN..系列/刀片 CBN

标准库存停产产品

## ■ CNGA

〈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	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN													
							PVD		PVD		PVD		PVD							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	CNGA 120402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△		△	△							
	CNGA 120402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△		△	△	△						
	CNGA 120402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△		△	△	△						
	CNGA 120402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△										
	CNGA 120404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	2				△									△	
	CNGA 120404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△									△	
	CNGA 120404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△	△	△	△	△	△					△
	CNGA 120404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4			△											
	CNGA 120404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△	△	△	△	△	△				△
	CNGA 120404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△	△	△	△	△	△				△
	CNGA 120404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△										
	CNGA 120408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	2				△										
	CNGA 120408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△									△	
	CNGA 120408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△	△	△	△	△	△				△
	CNGA 120408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4			△											
	CNGA 120408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△	△	△	△	△	△				△
	CNGA 120408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△	△	△	△	△	△				△
	CNGA 120408 PQ T00515	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△									
	CNGA 120408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△										
	CNGA 120412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	2				△										
	CNGA 120412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△									△	
	CNGA 120412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△	△	△	△	△	△				△
	CNGA 120412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△										
	CNGA 120412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.7	4						△	△	△	△	△				△
	CNGA 120412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4						△	△	△	△	△				△
	CNGA 120412 PQ T00515	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△									
	CNGA 120412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△									
	CNGA 120416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.6	4					△			△	△					
	CNGA 120416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4				△										
	CNGA 120416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.6	4						△	△	△	△	△				
	CNGA 120416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.6	4						△		△	△					
	CNGA 120416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4					△									
	CNGA 120420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.6	4						△		△	△					
	CNGA 120420 PQ S01020	12.7	4.76	2	2.6	4				△										
	CNGA 120420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.6	4						△	△	△	△	△				
	CNGA 120420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.6	4						△		△	△					
	CNGA 120420 PQ T01020	12.7	4.76	2	2.6	4					△									

△：标准库存停产产品 参照页码：刀杆 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

< 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	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN							
							PVD		PVD		PVD		PVD	
		mm	mm	mm	mm	B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K	
	CNGA 120404 PQ W S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△	△	△		
	CNGA 120404 PQ W S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△	△	△		
	CNGA 120408 PQ W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△	△	△		
	CNGA 120408 PQ W S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△	△	△		
	CNGA 120412 PQ W S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△	△	△		
	CNGA 120412 PQ W S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△	△	△		

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

修光刃宽度: 0.25mm  
适用刀杆: 切削刃角度95°(C31, CCLN)

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	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
						PD1	PD2	UC1
mm	mm	mm	mm	mm				
	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 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

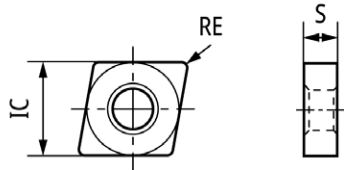
J 新产品  
A 产品介绍  
B 解决方案  
C 材质、选择指南  
D 车削刀片  
E 外径加工  
F 槽加工  
G 内径加工  
H 立铣刀  
I 铣刀盘  
Y 技术资料  
Z 索引

# CN..系列 / 刀片 硬质合金

## ■ CN..

〈 80° 菱形负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



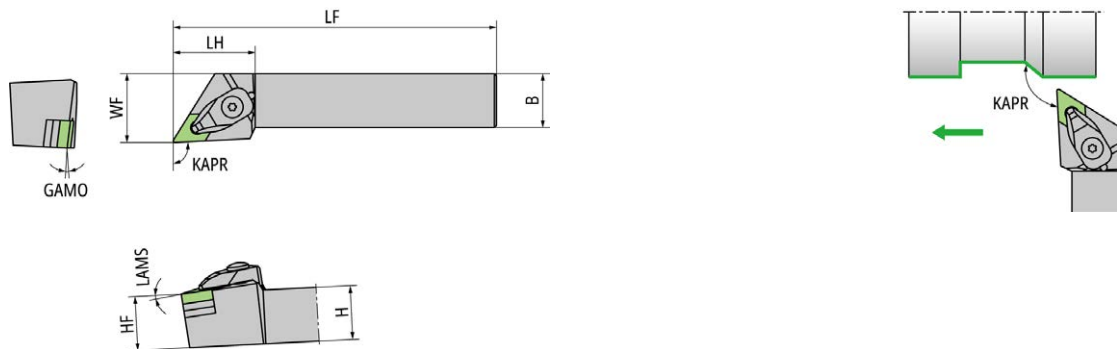
钢	○	●	●	●	●	○	●		
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○	○	
铸铁								●	
有色金属					○		○		●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料			○	○	○				
其他 (非金属)									●

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金											
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层	
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	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 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

# DN..系列 / 刀杆

## WDJN/HDJN 多重紧固夹持刀杆



●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		
WDJNR2525M15	R	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDJNR3225P15	R	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDJNL2525M15	L	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDJNL3225P15	L	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
HDJNR2525M15	R	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DNGX1507..	-
HDJNR3225P15	R	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DNGX1507..	-
HDJNL2525M15	L	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DNGX1507..	-
HDJNL3225P15	L	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DNGX1507..	-

参照页码：刀片 → E20~E24 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WDJNR2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDJNR3225P15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDJNL2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDJNL3225P15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNR2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNR3225P15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNL2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNL3225P15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 DN..1507 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

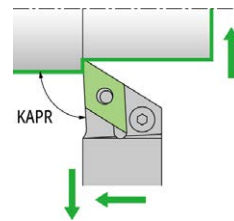
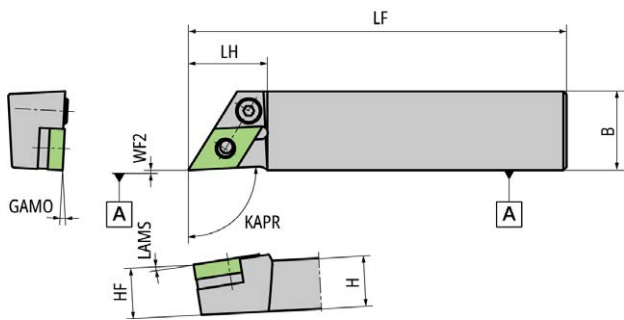
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

# PDJN-N



●图示为右手刀 (R)。

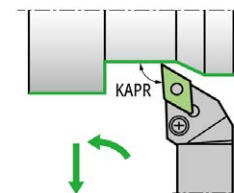
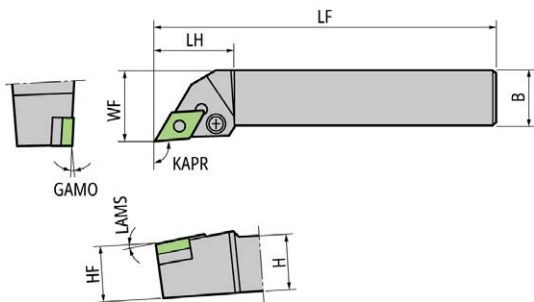
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PDJNR1625X43N	R	25	6	16	16	93	6	120	25	0	DN..1504..

参照页码: 刀片 → E20~E24 推荐切削条件 → C4

## 配件

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

# PDJN



●图示为右手刀 (R)。

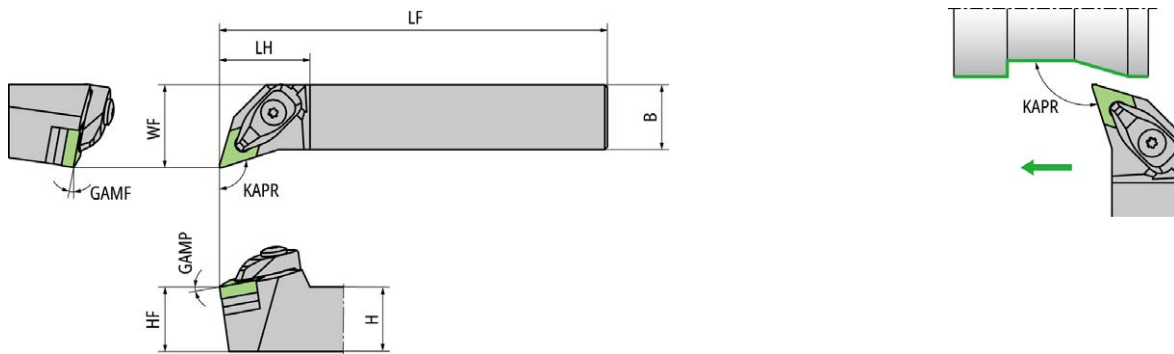
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PDJNR2020K43	R	20	6	20	20	93	6	125	32	25	DN..1504..
PDJNR2525M43	R	25	6	25	25	93	6	150	32	32	DN..1504..
PDJNL2020K43	L	20	6	20	20	93	6	125	32	25	DN..1504..

参照页码: 刀片 → E20~E24 推荐切削条件 → C4

## 配件

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

## WDHN/HDHN 多重紧固夹持刀杆



●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		
WDHNR2525M15	R	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDHNL2525M15	L	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DN..1504..	(DN..1507..)
HDHNR2525M15	R	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DNGX1507..	-
HDHNL2525M15	L	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DNGX1507..	-

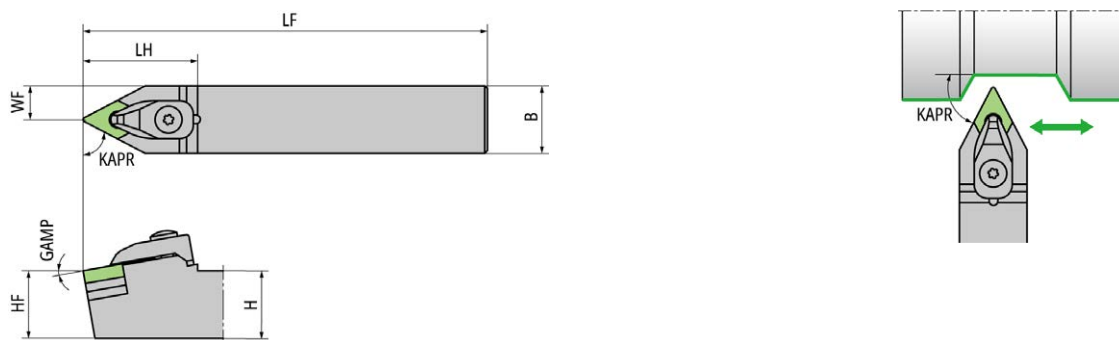
参照页码：刀片 → E20~E24 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WDHNR2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDHNL2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDHNR2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDHNL2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 DN..1507 刀片时, 请使用1枚垫片。

## WDNN/HDNN 多重紧固夹持刀杆



产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WDNNN2525M15	N	25	10	25	25	62.5	150	42.5	12.5	DN..1504..	(DN..1507..)
HDNNN2525M15	N	25	10	25	25	62.5	150	42.5	12.5	DNGX1507..	-

参照页码：刀片 → E20~E24 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WDNNN2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDNNN2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 DN..1507 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

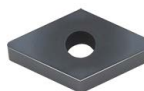
技术资料 Y

索引 Z



< 55° 菱形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

		材料																											
		钢				不锈钢				铸铁				有色金属				耐热合金				高硬材料				其他(非金属)			
		陶瓷																											
形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK Ceramix	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷						晶须陶瓷						
					PVD	PVD				PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9	CVD			
					120	JP2	JX1	JX3	450																		533		
		mm	mm	mm																									
	DNGA 150404 BQ E004	12.7	4.76	0.4	●																								
	DNGA 150404 BQ T00520	12.7	4.76	0.4		●																							
	DNGA 150404 S02025	12.7	4.76	0.4										●															
	DNGA 150404 T01025	12.7	4.76	0.4									●	●			●						●						
	DNGA 150404 X01015	12.7	4.76	0.4						●																			
	DNGA 150404 X01015 -10	12.7	4.76	0.4						●																			
	DNGA 150404 Z02025	12.7	4.76	0.4										●															
	DNGA 150408 BQ E004	12.7	4.76	0.8	●																								
	DNGA 150408 BQ T00520	12.7	4.76	0.8		●																							
	DNGA 150408 E004	12.7	4.76	0.8																				●					
	DNGA 150408 S02025	12.7	4.76	0.8										●	●														
	DNGA 150408 T00520	12.7	4.76	0.8																			●						
	DNGA 150408 T01020	12.7	4.76	0.8									●	●	●			●					●	●					
	DNGA 150408 T01025	12.7	4.76	0.8										●	●			●											
	DNGA 150408 T02020	12.7	4.76	0.8																			●						
	DNGA 150408 T02025	12.7	4.76	0.8										●									●						
	DNGA 150408 X01015	12.7	4.76	0.8						●																			
	DNGA 150408 X01015 -10	12.7	4.76	0.8						●																			
	DNGA 150408 Z02025	12.7	4.76	0.8										●															
	DNGA 150412 BQ E004	12.7	4.76	1.2	●																								
	DNGA 150412 BQ T00520	12.7	4.76	1.2		●																							
	DNGA 150412 E004	12.7	4.76	1.2																				●					
	DNGA 150412 S02025	12.7	4.76	1.2											●														
	DNGA 150412 T01020	12.7	4.76	1.2										●	●	●							●						
	DNGA 150412 T01025	12.7	4.76	1.2											●	●							●						
	DNGA 150412 T02020	12.7	4.76	1.2																			●						
	DNGA 150412 T02025	12.7	4.76	1.2																			●						
	DNGA 150412 X01015	12.7	4.76	1.2						●																			
	DNGA 150412 X01015 -10	12.7	4.76	1.2						●																			
	DNGA 150416 E004	12.7	4.76	1.6																				●					
DNGA 150416 T00520	12.7	4.76	1.6																				●						

参照页码: 刀杆 → E17~E19 推荐切削条件 → C4

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z



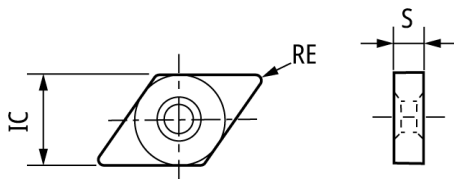
# DN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

## DNGA

〈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	切削刃长度	刃数	CBN													
							PVD			PVD			PVD							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	DNGA 150402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.4	4												△	△	
	DNGA 150402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.4	4												△	△	
	DNGA 150402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.4	4												△	△	
	DNGA 150402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.4	4				△										
	DNGA 150404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	2				△										
	DNGA 150404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△									△	
	DNGA 150404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4			△											
	DNGA 150404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△										
	DNGA 150408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	2				△										
	DNGA 150408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△									△	
	DNGA 150408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	1.9	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4			△											
	DNGA 150408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	1.9	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	1.9	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△										
	DNGA 150412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	2				△										
	DNGA 150412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	4													△	
	DNGA 150412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.6	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4			△											
	DNGA 150412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.6	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.6	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△										
	DNGA 150416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4			△											
	DNGA 150416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△	△	
	DNGA 150416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△										
	DNGA 150420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.4	4							△							
	DNGA 150420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.4	4							△	△						
	DNGA 150420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.4	4								△						

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E17~E19 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

# DN..系列 / 刀片 PCD/金刚石涂层

J 新产品  
A 产品介绍  
B 解决方案  
C 材质、选择指南  
D 车削刀片  
E 外径加工  
F 槽加工  
G 内径加工  
H 立铣刀  
I 铣刀盘  
Y 技术资料  
Z 索引

## 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
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	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 → E17~E19 推荐切削条件 → C4

# DN..系列 / 刀片 硬质合金

## DN..

〈55° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

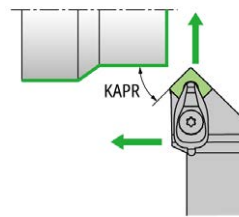
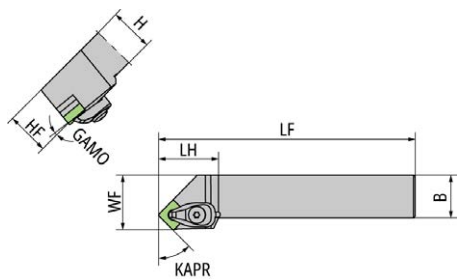
	钢		○	●	●	●	●	○		●	
	不锈钢		●	○	○	○	●	○	○		○
	铸铁									●	
	有色金属							○	○		●
	耐热合金	●		●	○	○					
	高硬材料			○	○	○					
	其他 (非金属)										●

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金											
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	DNMG 150404 FN ZP	12.7	4.76	0.4		●	●		●			●				
	DNMG 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 → E17~E19 推荐切削条件 → C4

## WSSN/TSSN/HSSN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
WSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
TSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
TSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
HSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SNGX1207..	-
HSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SNGX1207..	-

参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WSSNR2525M12	DC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WSSNL2525M12	DC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSSNR2525M12	TC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSSNL2525M12	TC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSSNR2525M12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSSNL2525M12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

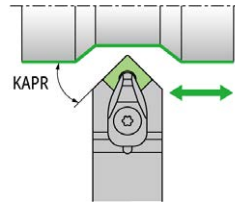
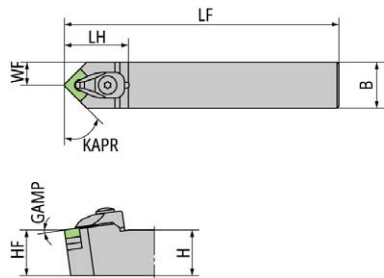
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

# WSDN/TSDN/HSDN 多重紧固夹持刀杆



产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
WSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
TSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
TSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
HSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SNGX1207..	-
HSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SNGX1207..	-

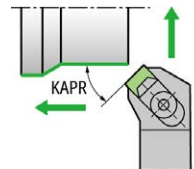
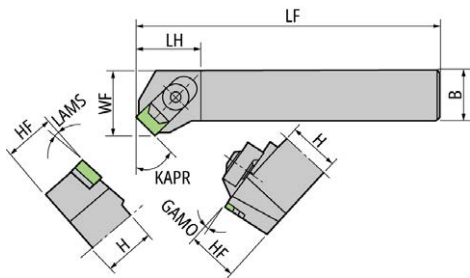
参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WSDNN2525M12	DC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WSDNN3225P12	DC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSDNN2525M12	TC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSDNN3225P12	TC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSDNN2525M12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSDNN3225P12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

## CSSN



●图示为右手刀 (R)。

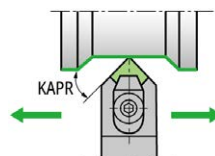
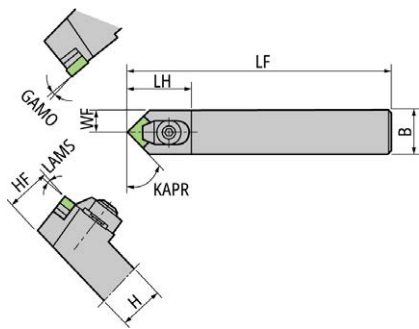
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	8	150	31	32	SN..1204..	(SN..1207..)
CSSNL3225P12	L	25	8	32	32	45	8	170	31	32	SN..1204..	(SN..1207..)

参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CSSNL2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CSSNL3225P12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。



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	SN..1204..	(SN..1207..)
CSDNN2525M12	N	25	6	25	25	45	6	150	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)

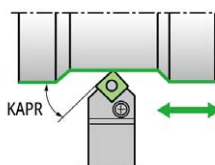
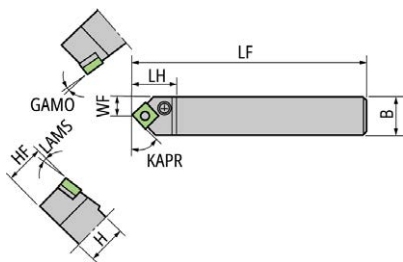
参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CSDNN2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

PSDN



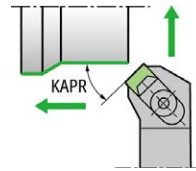
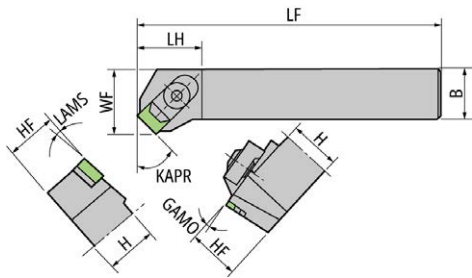
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PSDNN2020K43	N	20	6	20	20	45	6	125	30	10	SN..1204..
PSDNN2525M43	N	25	6	25	25	45	6	150	30	12.5	SN..1204..

参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	杠杆	弹簧
PSDNN2020K43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PSDNN2525M43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4

# C12



●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		
C12R-33	R	19	8	19	19	45	8	140	28	27	SN..1204..	-
C12R-44	R	25	8	25	25	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)
C12R-45	R	25	8	32	32	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)
C12L-33	L	19	8	19	19	45	8	140	28	27	SN..1204..	-
C12L-44	L	25	8	25	25	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)
C12L-45	L	25	8	32	32	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)

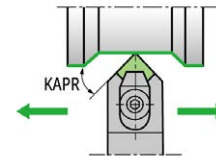
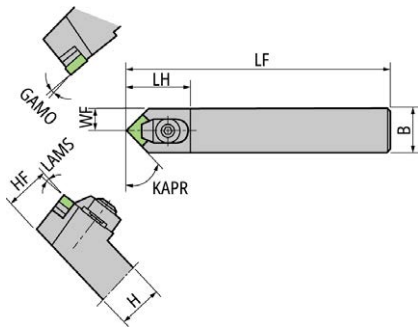
参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C12R-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C12R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C12R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C12L-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C12L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C12L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

# C14



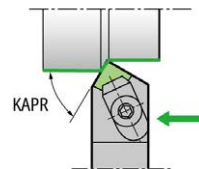
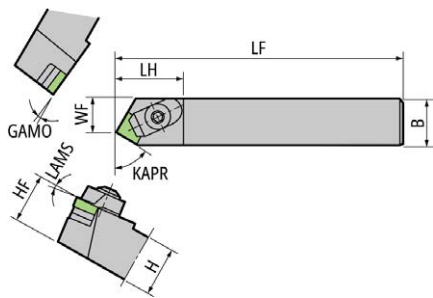
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C14M-33	N	19	6	19	19	45	6	140	35	9.5	SN..1204..	-
C14M-34	N	19	6	25	25	45	6	160	35	9.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C14M-44	N	25	6	25	25	45	6	160	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C14M-45	N	25	6	32	32	45	6	160	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)

参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C14M-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C14M-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C14M-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C14M-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。



●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		
C13R-33	R	19	6	19	19	60	6	140	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13R-34	R	19	6	25	25	60	6	160	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13R-44	R	25	6	25	25	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13R-45	R	25	6	33	32	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13L-33	L	19	6	19	19	60	6	140	35	12.5	SN..1204..	-
C13L-44	L	25	6	25	25	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13L-45	L	25	6	32	32	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)

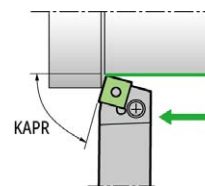
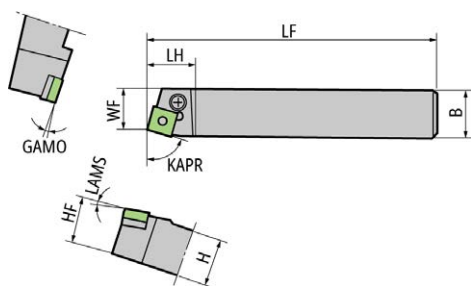
参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C13R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C13R-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13L-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C13L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

PSBN



●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	
PSBNL2020K43	L	20	6	20	20	75	6	125	28	17	SN..1204..
PSBNR2020K43	R	20	6	20	20	75	6	125	28	17	SN..1204..

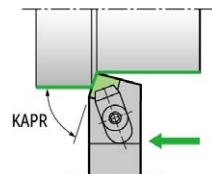
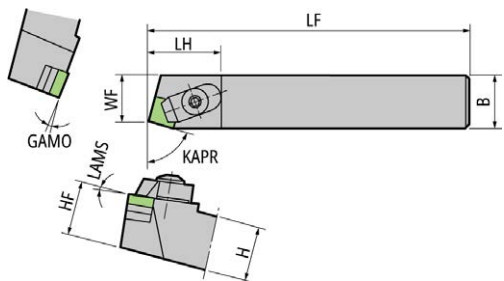
参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	杠杆	弹簧
PSBNL2020K43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PSBNR2020K43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4

J 新产品  
A 产品介绍  
B 解决方案  
C 材质·选择指南  
D 车削刀片  
E 外缘加工  
F 槽加工  
G 内径加工  
H 立铣刀  
I 铣刀盘  
Y 技术资料  
Z 索引

# C11



●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		
C11R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	34	15.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11R-34	R	19	6	25	25	75	6	160	34	15.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	34	15.5	SN..1204..	-
C11L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)

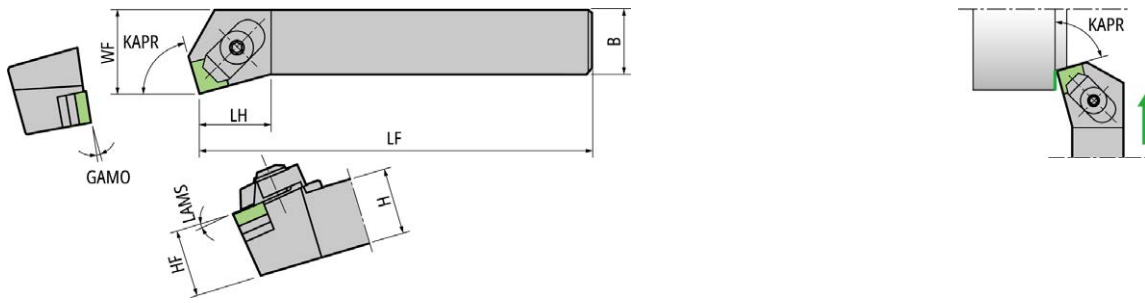
参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (垫片用)	垫圈
C11R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C11R-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11L-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C11L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

## C15



●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		
C15R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	29	25	SN..1204..	-
C15R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)
C15R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)
C15L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	29	25	SN..1204..	-
C15L-34	L	19	6	25	25	75	6	160	29	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C15L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)
C15L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)

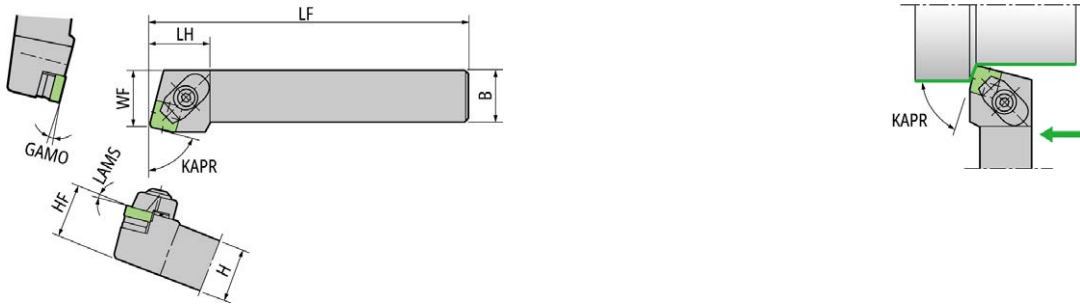
参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C15R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C15R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

## C16



●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		
C16R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	32	22	SN..1204..	-
C16R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C16R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C16L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	32	22	SN..1204..	-
C16L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C16L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)

参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

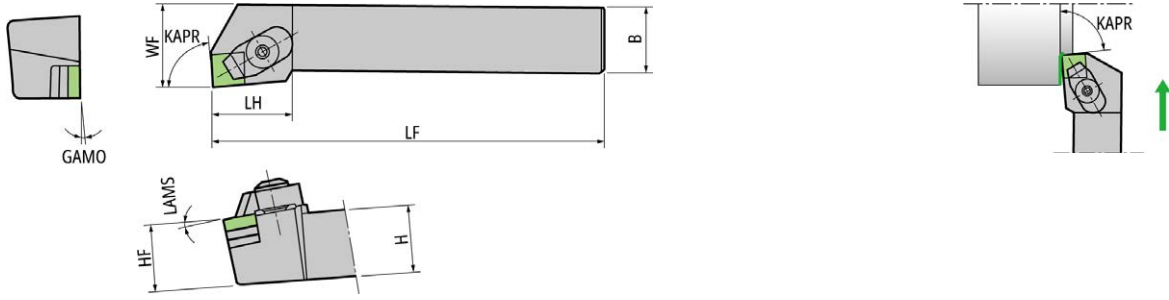
### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C16R-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C16R-44	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C16R-45	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C16L-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C16L-44	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C16L-45	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J  
产品介绍 A  
解决方案 B  
材质·选择指南 C  
车削刀片 D  
外径加工 E  
槽加工 F  
内径加工 G  
立铣刀 H  
铣刀盘 I  
技术资料 Y  
索引 Z

# C17



●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		
C17R-33	R	19	6	19	19	85	6	140	30	24	SN..1204..	-
C17R-44	R	25	6	25	25	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)
C17R-45	R	25	6	32	32	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)
C17L-44	L	25	6	25	25	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)
C17L-45	L	25	6	32	32	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)

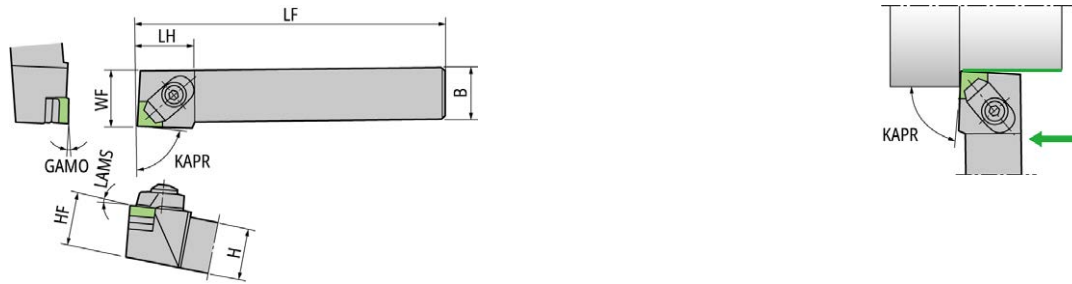
参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C17R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C17R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C17R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C17L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C17L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

## CSHN



●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		
CSHNR2525M12	R	25	6	25	25	85	6	150	30	27	SN..1204..	(SN..1207..)
CSHNL2525M12	L	25	6	25	25	85	6	150	30	27	SN..1204..	(SN..1207..)

参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CSHNR2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CSHNL2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。





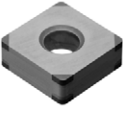
# SN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

## SNGA

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐


形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN									
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	SNGA 120408 PE S01015	12.7	4.76	0.8	2.3	8										
	SNGA 120408 PE T01020	12.7	4.76	0.8	2.3	8				△						
	SNGA 120412 PE S01535	12.7	4.76	1.2	2.8	8							△	△		
	SNGA 120412 PE T01020	12.7	4.76	1.2	2.8	8				△						

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E25~E32 推荐切削条件 → C4

## SNMN

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	CBN										
						B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K			
	SNMN 120408 S T01025	12.7	4.76	0.8	8	△										
	SNMN 120412 S T02025	12.7	4.76	1.2	8	△										
	SNMN 120416 S T02025	12.7	4.76	1.6	8	△										

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E25~E32 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外缘加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

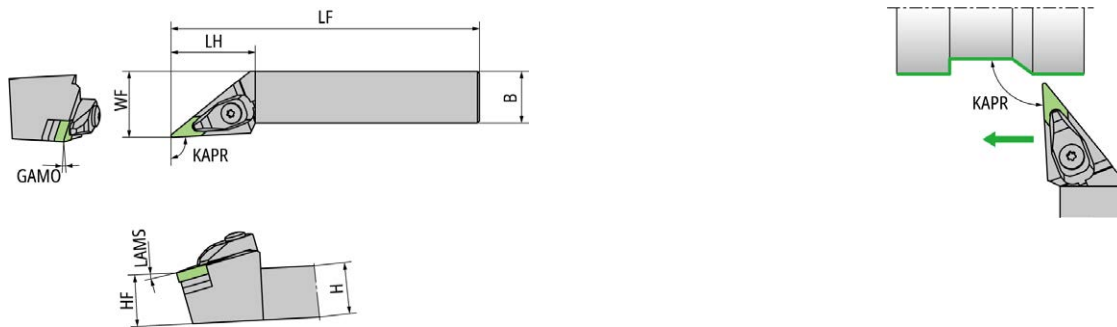
技术资料 Y

索引 Z



# VN..系列 / 刀杆

## WVJN/HVJN 多重紧固夹持刀杆



●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		
WVJNR2525M16	R	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVJNR3225P16	R	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVJNL2525M16	L	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVJNL3225P16	L	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
HVJNR2525M16	R	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VNGX1607..	-
HVJNR3225P16	R	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VNGX1607..	-
HVJNL2525M16	L	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VNGX1607..	-
HVJNL3225P16	L	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VNGX1607..	-

参照页码：刀片 → E39~E41 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WVJNR2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVJNR3225P16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVJNL2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVJNL3225P16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNR2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNR3225P16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNL2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNL3225P16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用VN..1607刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

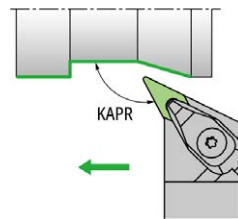
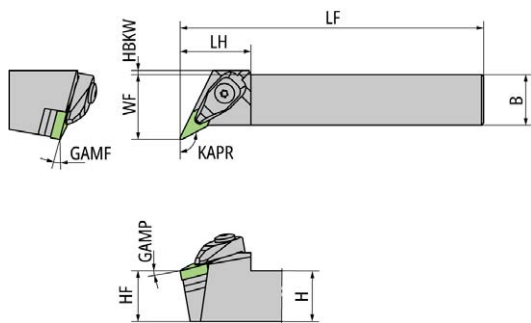
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J 新产品  
A 产品介绍  
B 解决方案  
C 材质、选择指南  
D 车削刀片  
E 外径加工  
F 槽加工  
G 内径加工  
H 立铣刀  
I 铣刀盘  
Y 技术资料  
Z 索引

## WVPN/HVVPN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HBKW	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WVPNR2525M16	R	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVPNL2525M16	L	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VN..1604..	(VN..1607..)
HVPNR2525M16	R	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VNGX1607..	-
HVPNL2525M16	L	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VNGX1607..	-

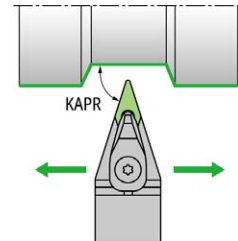
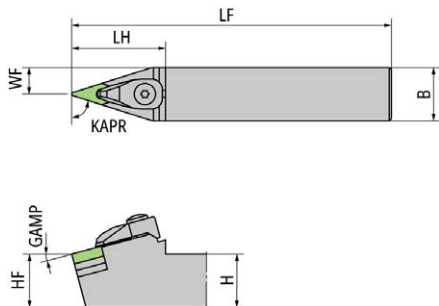
参照页码: 刀片 → E39~E41 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WVPNR2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVPNL2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVPNR2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVPNL2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用VN..1607刀片时, 请使用1枚垫片。

## WVVN/HVVN 多重紧固夹持刀杆



产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WVNN2525M16	N	25	15	25	25	72.5	150	44	12.5	VN..1604..	(VN..1607..)
HVVNN2525M16	N	25	15	25	25	72.5	150	44	12.5	VNGX1607..	-

参照页码: 刀片 → E39~E41 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WVNN2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVVNN2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

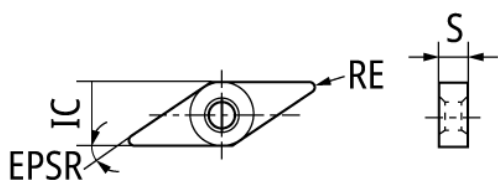
注) 使用VN..1607刀片时, 请使用1枚垫片。





〈 35° 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	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层 无			
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1				
		mm	mm	mm															
	VNMG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2			●		●										
	VNMG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4			●		●										
	VNMG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8			●		●										
	VNMG 160404 G	9.525	4.76	0.4														●	
	VNMG 160408 G	9.525	4.76	0.8														●	
	VNMG 160412 G	9.525	4.76	1.2														●	
	VNMG 160404 T00525 AM1	9.525	4.76	0.4			●		●										
	VNMG 160408 T00525 AM1	9.525	4.76	0.8			●		●										

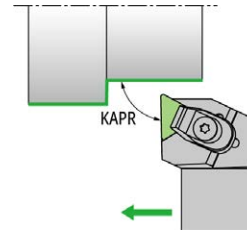
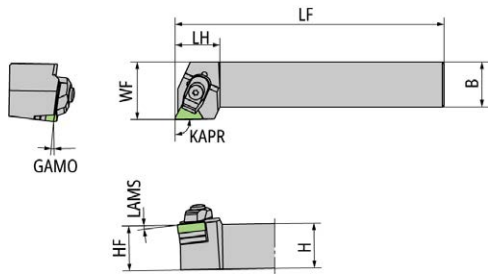
参照页码 : 刀杆 → E37, E38 推荐切削条件 → C4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

# TN..系列 / 刀杆

J 新产品  
A 产品介绍  
B 解决方案  
C 材质、选择指南  
D 车削刀片  
E 外径加工  
F 槽加工  
G 内径加工  
H 立铣刀  
I 铣刀盘  
Y 技术资料  
Z 索引

## WTGN/TTGN 多重紧固夹持刀杆



●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		
WTGNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)
WTGNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTGNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTGNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)

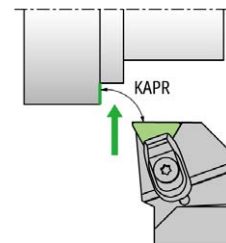
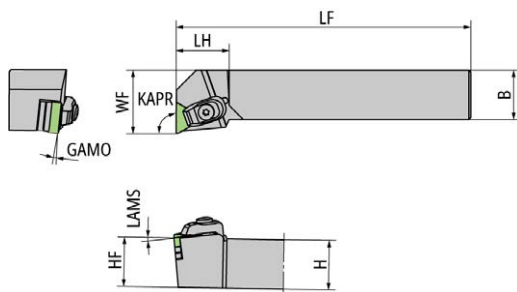
参照页码: 刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WTGNR2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
WTGNL2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTGNR2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTGNL2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

## WTFN/TTFN 多重紧固夹持刀杆



●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		
WTFNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)
WTFNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTFNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTFNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)

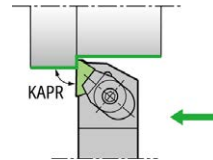
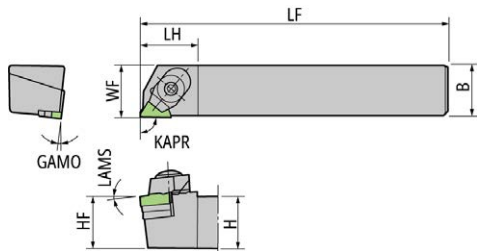
参照页码: 刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WTFNR2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
WTFNL2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTFNR2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTFNL2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

## C21



●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		
C21R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	28	19	TN..1604..	-
C21R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C21R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C21L-34	L	19	6	25	25	91	6	160	28	19	TN..1604..	(TN..1607..)
C21L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C21L-45	L	25	6	32	32	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)

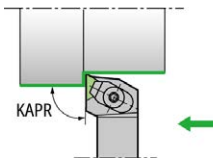
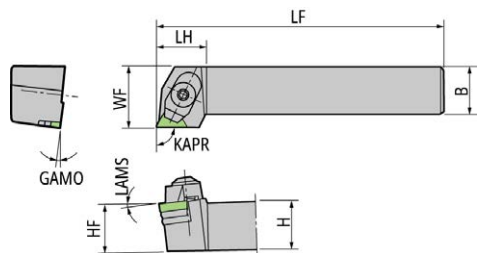
参照页码: 刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C21R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C21R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21R-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21L-34	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21L-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

## C22



●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		
C22R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C22R-34	R	19	6	25	25	91	6	160	25	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C22R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C22R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C22L-33	L	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C22L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C22L-45	L	25	6	32	32	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)

参照页码: 刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C22R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C22R-34	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22R-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22L-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C22L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22L-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

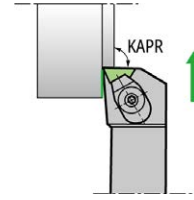
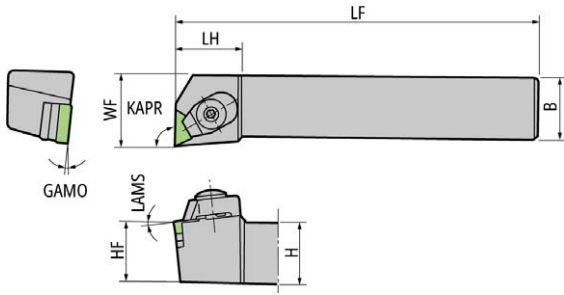
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

## C25



●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		
C25R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C25R-34	R	19	6	25	25	91	6	160	25	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C25R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	28	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C25R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	28	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C25L-33	L	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C25L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	28	30	TN..1604..	(TN..1607..)

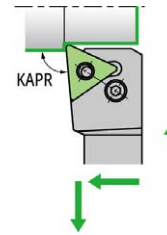
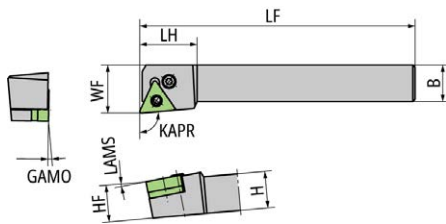
参照页码: 刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C25R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C25R-34	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C25R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C25R-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C25L-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C25L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

## PTLN



●图示为右手刀 (R)。

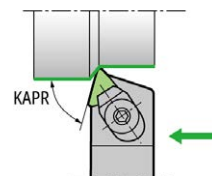
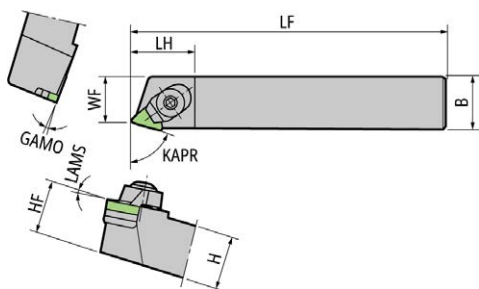
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PTLNR2020L33	R	20	6	20	20	95	6	140	25	25	TN..1604..
PTLNL2020L33	L	20	6	20	20	95	6	140	25	25	TN..1604..

参照页码: 刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

## 配件

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

## C23



●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		
C23R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	30	14.5	TN..1604..	-
C23R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	30	20.5	TN..1604..	(TN..1607..)
C23L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	30	20.5	TN..1604..	(TN..1607..)

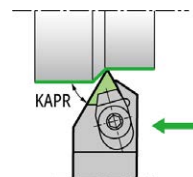
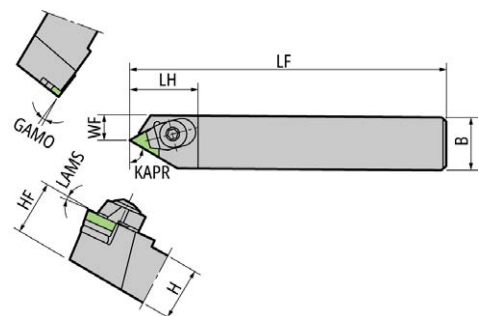
参照页码：刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C23R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C23R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C23L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

## C24



●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		
C24R-34	R	19	6	25	25	60	6	160	32	10.5	TN..1604..	(TN..1607..)
C24R-44	R	25	6	25	25	60	6	160	32	16.5	TN..1604..	(TN..1607..)
C24L-44	L	25	6	25	25	60	6	160	32	16.5	TN..1604..	(TN..1607..)

参照页码：刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C24R-34	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C24R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C24L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z







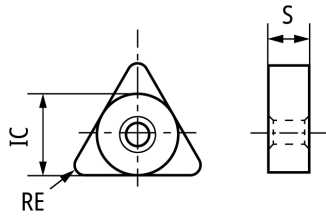
# TN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

## TNGA

〈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	切削刃长度	刃数	CBN												
							PVD			PVD			PVD						
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K					
	TNGA 160401 PH S01015	9.525	4.76	0.1	2.1	6							△	△	△	△			
	TNGA 160401 PH S01535	9.525	4.76	0.1	2.1	6								△	△				
	TNGA 160402 PH S01015	9.525	4.76	0.2	2.2	6							△	△	△	△	△		
	TNGA 160402 PH S01325	9.525	4.76	0.2	2.2	6							△	△	△	△	△		
	TNGA 160402 PH S01535	9.525	4.76	0.2	2.2	6							△		△	△	△		
	TNGA 160404 PH FNX	9.525	4.76	0.4	2	6											△		
	TNGA 160404 PH S01015	9.525	4.76	0.4	2	6								△	△	△	△	△	
	TNGA 160404 PH S01325	9.525	4.76	0.4	2	6								△	△	△	△	△	
	TNGA 160404 PH S01535	9.525	4.76	0.4	2	6								△	△	△	△	△	
	TNGA 160404 PH T01020	9.525	4.76	0.4	2	6							△						
	TNGA 160404 PT FNX	9.525	4.76	0.4	2	3							△						
	TNGA 160408 PH S01015	9.525	4.76	0.8	1.7	6								△	△	△	△	△	
	TNGA 160408 PH S01325	9.525	4.76	0.8	1.7	6								△	△	△	△	△	
	TNGA 160408 PH S01535	9.525	4.76	0.8	1.7	6								△	△	△	△	△	
	TNGA 160408 PH T01020	9.525	4.76	0.8	1.7	6								△					
	TNGA 160412 PH FNX	9.525	4.76	1.2	2.3	6								△				△	
	TNGA 160412 PH S01015	9.525	4.76	1.2	2.3	6									△	△	△	△	△
	TNGA 160412 PH S01325	9.525	4.76	1.2	2.3	6									△	△	△	△	△
	TNGA 160412 PH S01535	9.525	4.76	1.2	2.3	6									△	△	△	△	△
	TNGA 160412 PH T01020	9.525	4.76	1.2	2.3	6									△				

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

J  
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I

Y  
Z

# TNMN

J 新产品  
A 产品介绍  
B 解决方案  
C 材质、选择指南  
D 车削刀片  
E 外径加工  
F 槽加工  
G 内径加工  
H 立铣刀  
I 铣刀盘  
Y 技术资料  
Z 索引

〈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	刃数	CBN							
						PVD				PVD			
		B16	B23	B30		B36	B6K	B40	B52	B5K			
	TNMN 110312 S T01025	6.35	3.18	1.2	6	△							
	TNMN 160408 S T01025	9.525	4.76	0.8	6	△							
	TNMN 160412 S T01025	9.525	4.76	1.2	6	△							
	TNMN 160412 S T02025	9.525	4.76	1.2	6	△							

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

## TN..系列 / 刀片 PCD/金刚石涂层

# TNMX

〈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	刃数	PCD		金刚石涂层					
						PD1	PD2	UC1					
	TNMX 160404 PF	9.525	4.76	0.4	1			●					
	TNMX 160408 PF	9.525	4.76	0.8	1			●					

参照页码: 刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

〈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	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	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 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

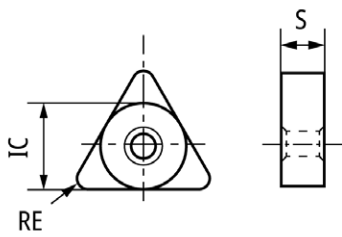
索引 Z

# TN..系列 / 刀片 硬质合金

## TN..

< 60° 正三角形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐



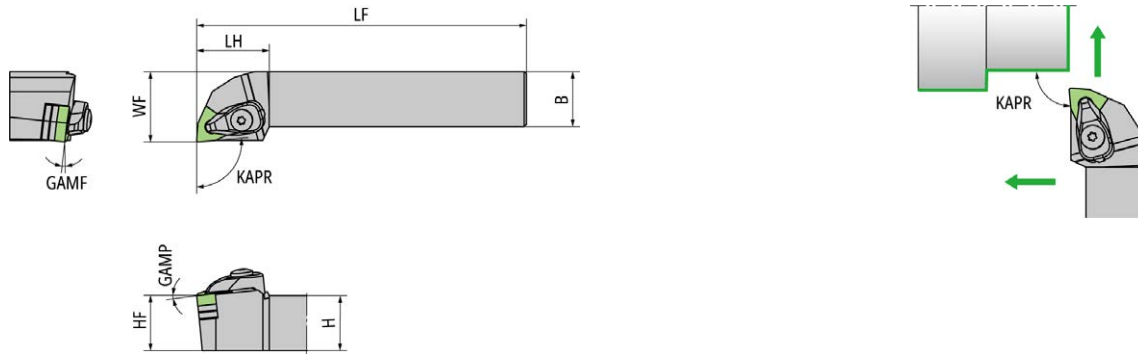
钢	○	●	●	●	●	○	●		
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○	○	
铸铁								●	
有色金属						○	○		●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料			○	○	○				
其他 (非金属)									●

形状	产品型号	IC 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	CVD CP1	CVD CP7	无涂层 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 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

# WN..系列 / 刀杆

## WWLN 多重紧固夹持刀杆



●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	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNR2525M08	R	25	6	6	25	25	95	150	33	32	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNL2525M08	L	25	6	6	25	25	95	150	33	32	WN..0804..	(WN..0807..)

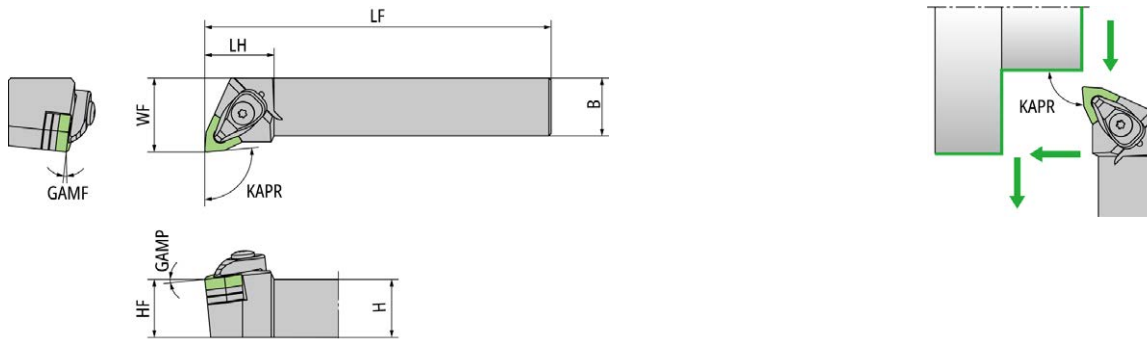
参照页码: 刀片 → E54, E55 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WWLNR2525M08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WWLNL2525M08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 WN..0807 刀片时, 请使用1枚垫片。

## WWLN-2 多重紧固夹持刀杆



●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	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNR2525M08-2	R	25	6	6	25	25	95	150	30	32	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNL2525M08-2	L	25	6	6	25	25	95	150	30	32	WN..0804..	(WN..0807..)

参照页码: 刀片 → E54, E55 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WWLNR2525M08-2	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS18-3.0*14	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WWLNL2525M08-2	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS18-3.0*14	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 WN..0807 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I





技术资料 Y

索引 Z



〈 80° 六角形 负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

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	CVD CP1	CVD CP7	涂层 无	
		mm	mm	mm												
	WNGG 080404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●						
	WNGG 080408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●						
	WNGG 080404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●				
	WNGG 080408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●				
	WNMG 080408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●							
	WNMG 080412 T00525 Z5	12.7	4.76	1.2			●		●							
	WNMG 080408 G	12.7	4.76	0.8										●		
	WNMG 080412 G	12.7	4.76	1.2										●		

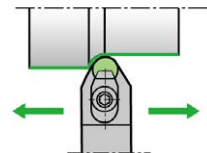
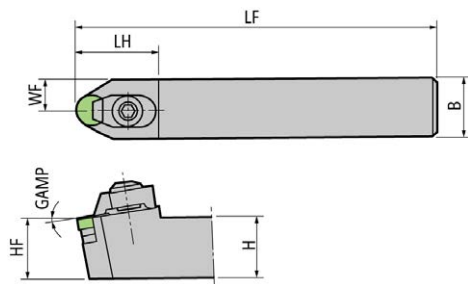
参照页码: 刀杆 → E53 推荐切削条件 → C4

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z

# RN..系列 / 刀杆

J 新产品  
A 产品介绍  
B 解决方案  
C 材质、选择指南  
D 车削刀片  
E 外径加工  
F 槽加工  
G 内径加工  
H 立铣刀  
I 铣刀盘  
Y 技术资料  
Z 索引

## CRDN



产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	mm	mm	mm		
CRDNN2525M12	N	25	6	25	25	150	34	12.5	RN..1204..	(RN..1207..)
CRDNN3225P12	N	25	6	32	32	170	34	12.5	RN..1204..	(RN..1207..)

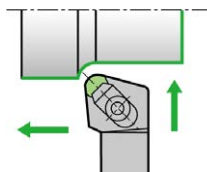
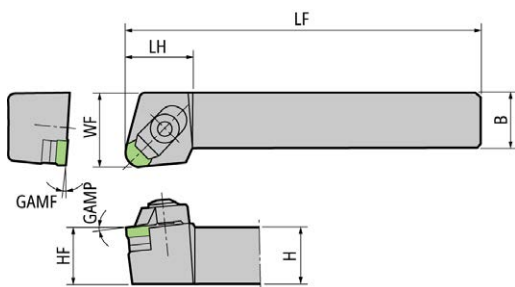
参照页码: 刀片 → E58, E59 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CRDNN2525M12	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CRDNN3225P12	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用RN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

## CRGN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm		
CRGNR3225P12	R	25	6	6	32	32	170	30	32	RN..1204..	(RN..1207..)

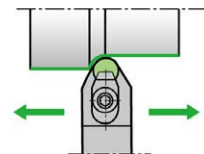
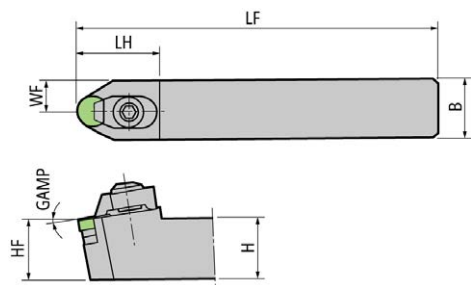
参照页码: 刀片 → E58, E59 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CRGNR3225P12	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用RN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

## C54



产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	RN..1204..	(RN..1207..)
C54M-44	N	25	8	25	25	160	33	12.5	RN..1204..	(RN..1207..)

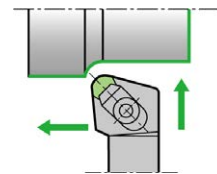
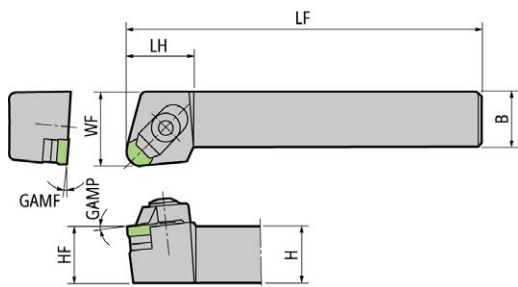
参照页码: 刀片 → E58, E59 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C54M-44	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用RN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

## C55



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	RN..1204..	-
C55R-33	R	19	6	6	19	19	140	30	28	RN..1204..	-
C55R-44	R	25	6	6	25	25	160	30	30	RN..1204..	(RN..1207..)
C55R-45	R	25	6	6	32	32	160	30	30	RN..1204..	(RN..1207..)
C55L-44	L	25	6	6	25	25	160	30	30	RN..1204..	(RN..1207..)

参照页码: 刀片 → E58, E59 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C55R-33	CC08M	ARN42	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C55R-44	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C55R-45	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C55L-44	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用RN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



# RN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

## RN.N

### 〈圆形负角〉

●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	CBN										
				PVD		PVD		PVD		PVD		PVD		
		mm	mm	B16	B22	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	RNMN 120300 S T01025	12.7	3.18	△										
	RNMN 120400 S T01025	12.7	4.76	△										
	RNGN 120400 S	12.7	4.76		△									

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E56, E57 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

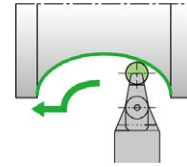
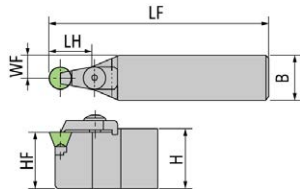
技术资料 Y

索引 Z



# RCGX/RPGX..系列 / 刀杆

## CRDC



产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CRDCN3225P06	N	25	32	32	170	20	12.5	RCGX0607../RPGX0607..
CRDCN3225P09	N	25	32	32	170	20	12.5	RCGX0907../RPGX0907..
CRDCN3225P12	N	25	32	32	170	25	12.5	RCGX1207../RPGX1207..

参照页码：刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	垫圈	弹簧
CRDCN3225P06	HC35KR-4099	HARCGX06	BS0520	LW-3	WS-5	-
CRDCN3225P09	HC35KR-6075	HARCGX0908V	BS0625	LW-4	WS-6	2*8AW
CRDCN3225P12	HC35KR-6076	HARCGX1208V	BS0625	LW-4	WS-6	2.5*8AW

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质、选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

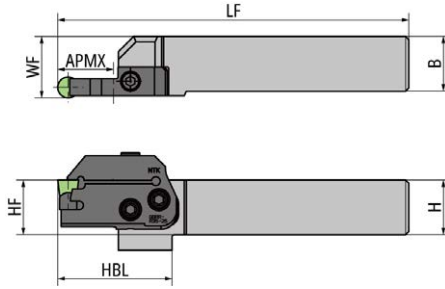
技术资料 Y

索引 Z

# SCRUM DUO BLADE

## RCGX/RPGX..系列 / 0°直杆型 组合型号

### GTWPR

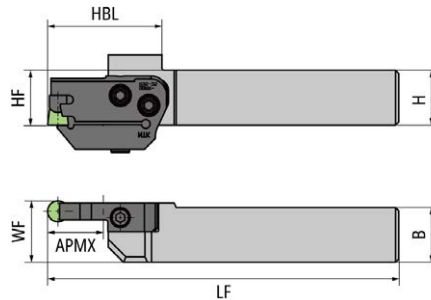


●图示为右手刀 (R)。

模块型号	适用刀片	尺寸(mm)		尺寸(mm)					
		APMX	刀杆	LF	HBL	WF	H	B	HF
GBRR-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GTWPR2020-H	130.1	51.1	23	20	20	20
			GTWPR2525-H	155.1	47.1	28	25	25	25
			GTWPR3232-H	175.1	-	35	32	32	32
GBRR-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GTWPR2020-H	135.2	56.2	23	20	20	20
			GTWPR2525-H	160.2	52.2	28	25	25	25
			GTWPR3232-H	180.2	-	35	32	32	32
GBRR-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GTWPR2020-H	137.7	58.7	23	20	20	20
			GTWPR2525-H	162.7	54.7	28	25	25	25
			GTWPR3232-H	182.7	-	35	32	32	32

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

### GTWPL



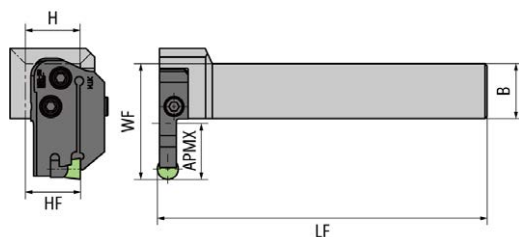
●图示为左手刀 (L)。

模块型号	适用刀片	尺寸(mm)		尺寸(mm)					
		APMX	刀杆	LF	HBL	WF	H	B	HF
GBRL-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GTWPL2020-H	130.1	51.1	23	20	20	20
			GTWPL2525-H	155.1	47.1	28	25	25	25
			GTWPL3232-H	175.1	-	35	32	32	32
GBRL-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GTWPL2020-H	135.2	56.2	23	20	20	20
			GTWPL2525-H	160.2	52.2	28	25	25	25
			GTWPL3232-H	180.2	-	35	32	32	32
GBRL-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GTWPL2020-H	137.7	58.7	23	20	20	20
			GTWPL2525-H	162.7	54.7	28	25	25	25
			GTWPL3232-H	182.7	-	35	32	32	32

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

# RCGX/RPGX..系列 / 90°L型 组合型号

## GWPR 正面排刀刀杆

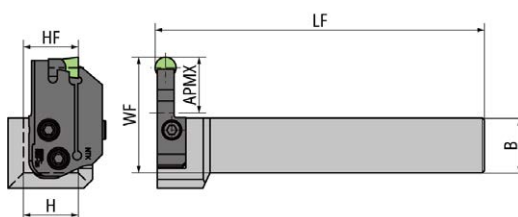


●图示为右手刀 (R)。

模块型号	适用刀片	尺寸(mm)	刀杆	尺寸(mm)				
		APMX		LF	WF	H	B	HF
GBRL-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GKWPR2020-H	125	42.6	20	20	20
			GKWPR2525-H	150	47.6	25	25	25
			GKWPR3232-H	170	54.6	32	32	32
GBRL-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GKWPR2020-H	125	47.7	20	20	20
			GKWPR2525-H	150	52.7	25	25	25
			GKWPR3232-H	170	59.7	32	32	32
GBRL-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GKWPR2020-H	125	50.2	20	20	20
			GKWPR2525-H	150	55.2	25	25	25
			GKWPR3232-H	170	62.2	32	32	32

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

## GWPL 正面排刀刀杆



●图示为左手刀 (L)。

模块型号	适用刀片	尺寸(mm)	刀杆	尺寸(mm)				
		APMX		LF	WF	H	B	HF
GBRR-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GKWPL2020-H	125	42.6	20	20	20
			GKWPL2525-H	150	47.6	25	25	25
			GKWPL3232-H	170	54.6	32	32	32
GBRR-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GKWPL2020-H	125	47.7	20	20	20
			GKWPL2525-H	150	52.7	25	25	25
			GKWPL3232-H	170	59.7	32	32	32
GBRR-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GKWPL2020-H	125	50.2	20	20	20
			GKWPL2525-H	150	55.2	25	25	25
			GKWPL3232-H	170	62.2	32	32	32

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)
GBRL-R23-19	CS0515
GBRL-R35-25	CS0515
GBRL-R45-28	CS0615
GBRR-R23-19	CS0515
GBRR-R35-25	CS0515
GBRR-R45-28	CS0615

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

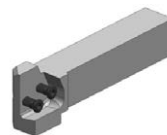
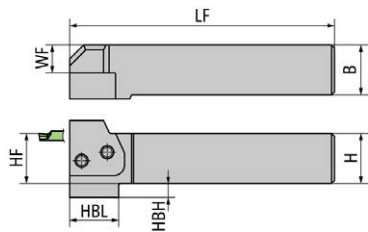
技术资料 Y

索引 Z

# SCRUM DUO BLADE

## RCGX/RPGX..系列 / 刀杆

### GTWP-H



●图示为右手刀 (R)。

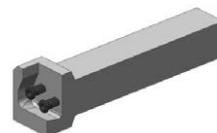
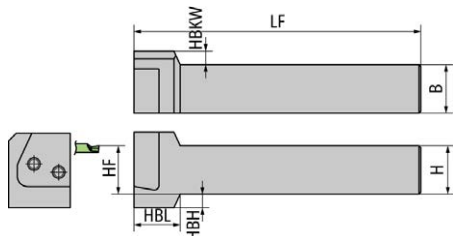
产品型号	左右手	B	H	HBH	HF	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTWPR2020-H	R	20	20	8	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR2525-H	R	25	25	7	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR3232-H	R	32	32	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2020-H	L	20	20	8	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2525-H	L	25	25	7	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL3232-H	L	32	32	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

### 配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTWPR2020-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR2525-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR3232-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2020-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2525-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL3232-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4

### GKWP-H



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HBKW	HBL	HF	LF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GKWPR2020-H	R	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR2525-H	R	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR3232-H	R	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2020-H	L	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2525-H	L	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL3232-H	L	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

### 配件

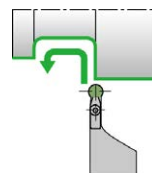
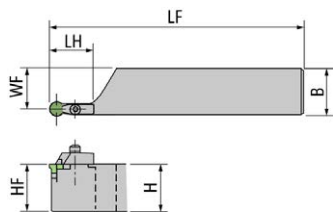
产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GKWPR2020-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR2525-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR3232-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2020-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2525-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL3232-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4





# RCGY..系列 / 刀杆

## CRXC



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CRXCR3232P09Y	R	32	32	32	170	28	32.7	RCGY0906..
CRXCR3232P12Y	R	32	32	32	170	38	32.7	RCGY1206..

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	弹簧	垫圈
CRXCR3232P09Y	CRN4	HAR09Y	CS0425	M2*8	LW-3	ASGL4	WS-4
CRXCR3232P12Y	CRN5	HAR12Y	CS0525	M3*8	LW-4	ASGL5	WS-5

# RCGY..系列 / 刀片 陶瓷

## RCGY

〈 轧辊 · 耐热合金加工用 〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	AN	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷			
					PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	PVD	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9
		mm	mm	°	120	JP2	JX1	JX3	450																
	RCGY 090603 T00525	9.525	6.35	7																					●
	RCGY 120603 T00525	12.7	6.35	7																					

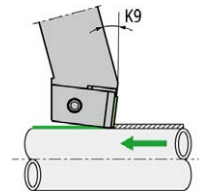
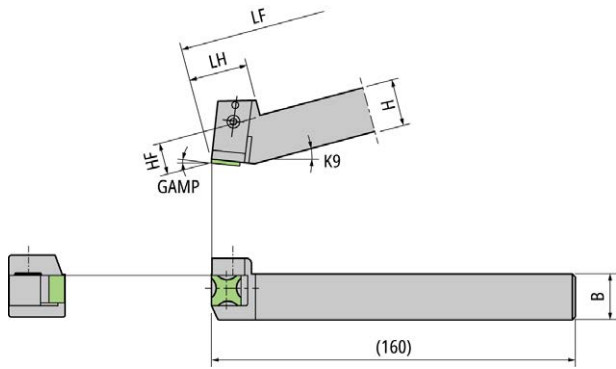
推荐切削条件 → C4

J 新产品  
A 产品介绍  
B 解决方案  
C 材质 · 选择指南  
D 车削刀片  
E 外径加工  
F 槽加工  
G 内径加工  
H 立铣刀  
I 铣刀盘  
Y 技术资料  
Z 索引

# TSN..系列 / 刀杆

J 新产品  
A 产品介绍  
B 解决方案  
C 材质、选择指南  
D 车削刀片  
E 外径加工  
F 槽加工  
G 内径加工  
H 立铣刀  
I 铣刀盘  
Y 技术资料  
Z 索引

## HN..ATS



●图示为左手刀（60）。

产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	K9	LF	LH	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	
HN59ATS-44E	R	25	7	25	18.5	15	160	26	TSN1207..

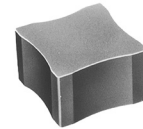
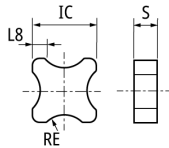
推荐切削条件 → C4

## 配件

产品型号	金属压板	垫片	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)
HN59ATS-44E	HC59TS-4	ASN423	AZT659D	WS0620	M3*5.5	M3*8	LW-3

# TSN..系列 / 刀片 陶瓷

## TSN



产品型号	IC	RE	S	L8	氧化铝陶瓷	
	mm	mm	mm	mm	CX3	HC1
TSN 1207-12	12.7	12	7.94	2.1	■	●
TSN 1507-20	15.875	20	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-25	15.875	25	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-30	15.875	30	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-35	15.875	35	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-45	15.875	45	7.94	3.2	■	●

推荐切削条件 → C4