



# 新产品

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

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



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

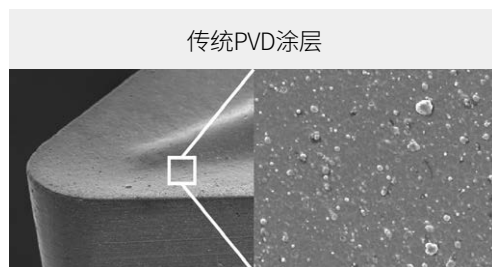
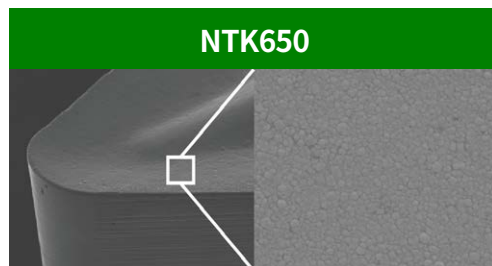
**P**  
钢

### 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。

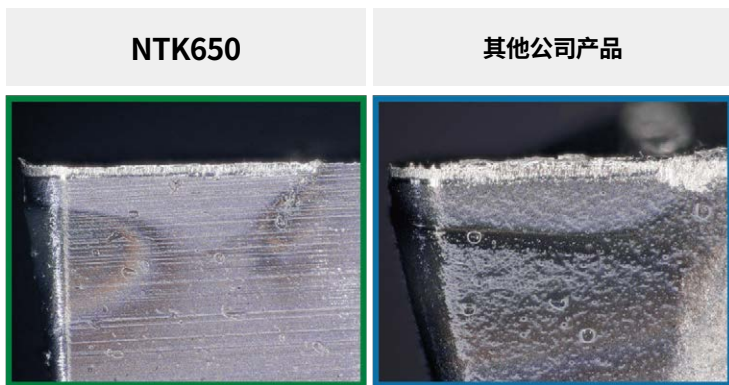


# 优秀的耐磨损性

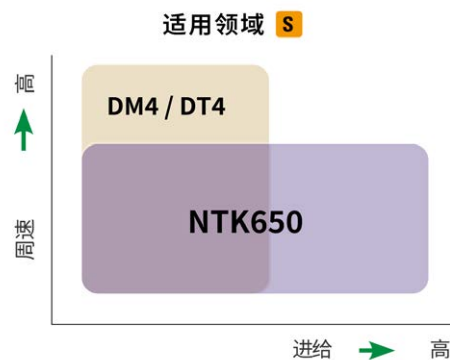
NTK650与其他产品相比，抑制磨损的效果提高2.1倍！

**S**  
耐热合金

Inconel718



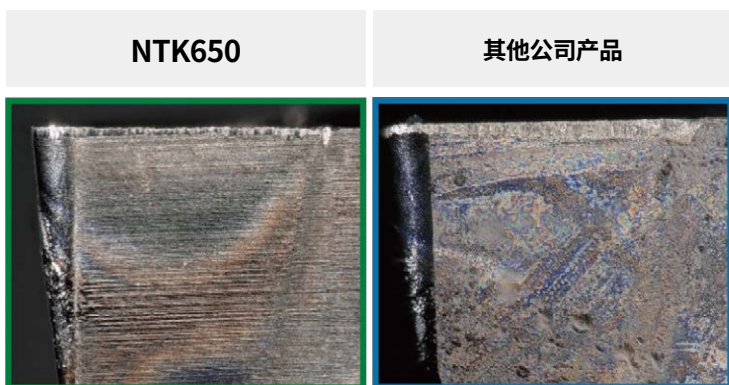
形状：DCGT11T302,  $v_c=50\text{m/min}$ ,  $f=0.05\text{mm/rev}$ ,  $a_p=1.0\text{mm}$ , WET



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

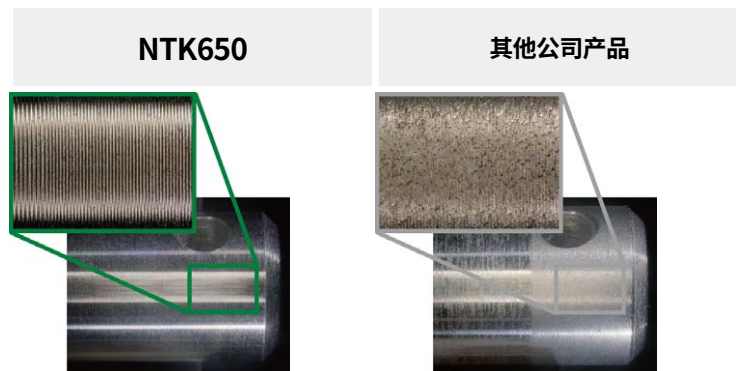


# 出色的表面光洁度

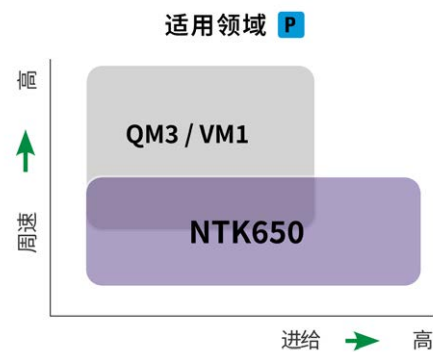
大幅改善孔口周围加工面的粗糙度，刀具寿命加倍！

**P**  
钢

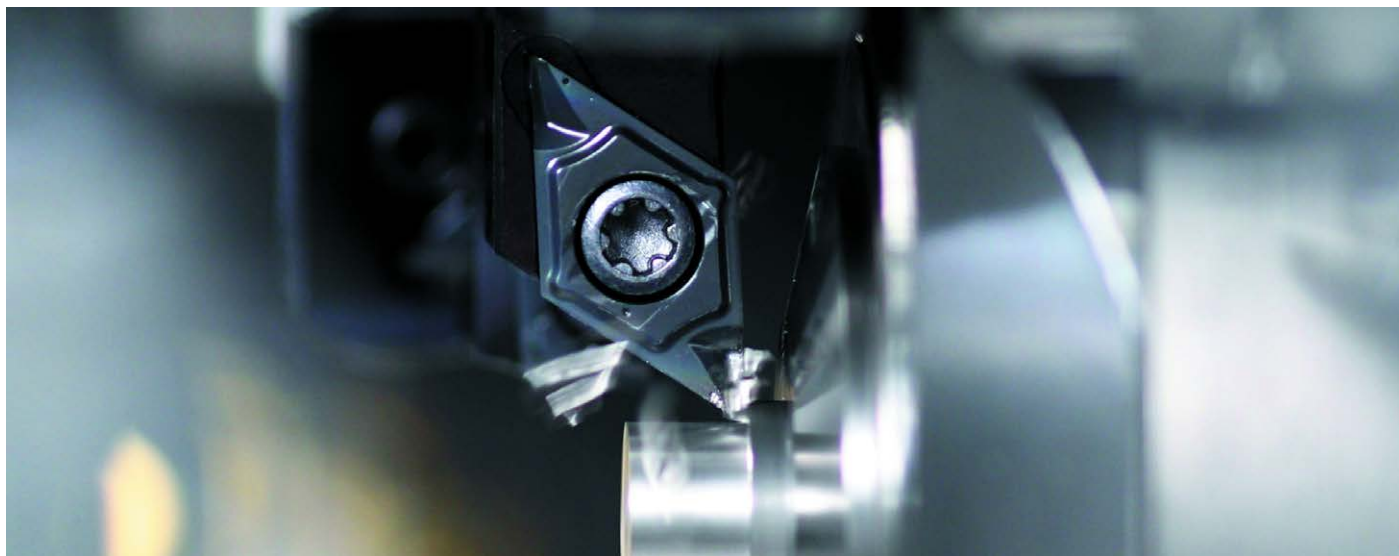
S45C



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

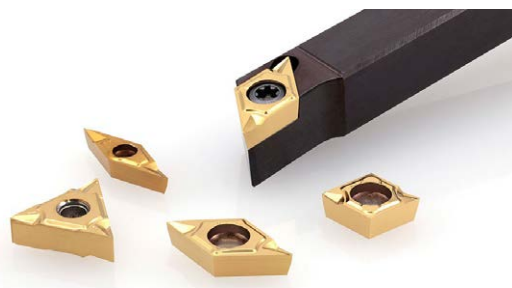


### 性能

- **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

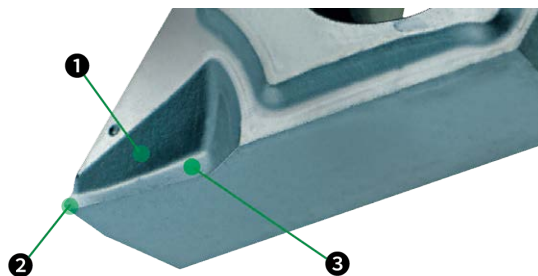
### 加工案例

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



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

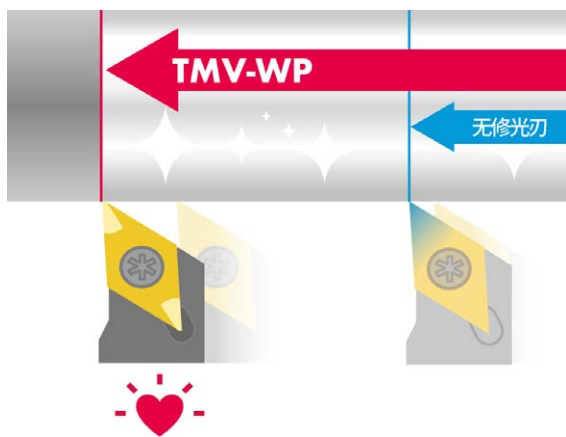


$V_c = 70 \text{ m/min}, f = 0.05 \text{ mm/rev}, a_p = 1.0 \text{ mm}$

## TMV-WP

### 进给加倍，寿命加倍，加工时间减半

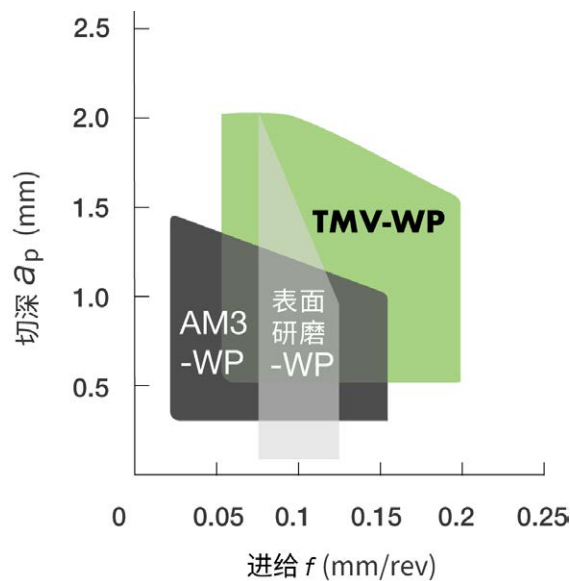
即使在高进给条件下，修光刀也能实现出色的表面粗糙度！  
提高进给有助于延长刀具寿命。



- 通过提高进给来减少加工时间！
- 修光刀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。  
\*当修光刀与工件表面平行时，效果最佳。

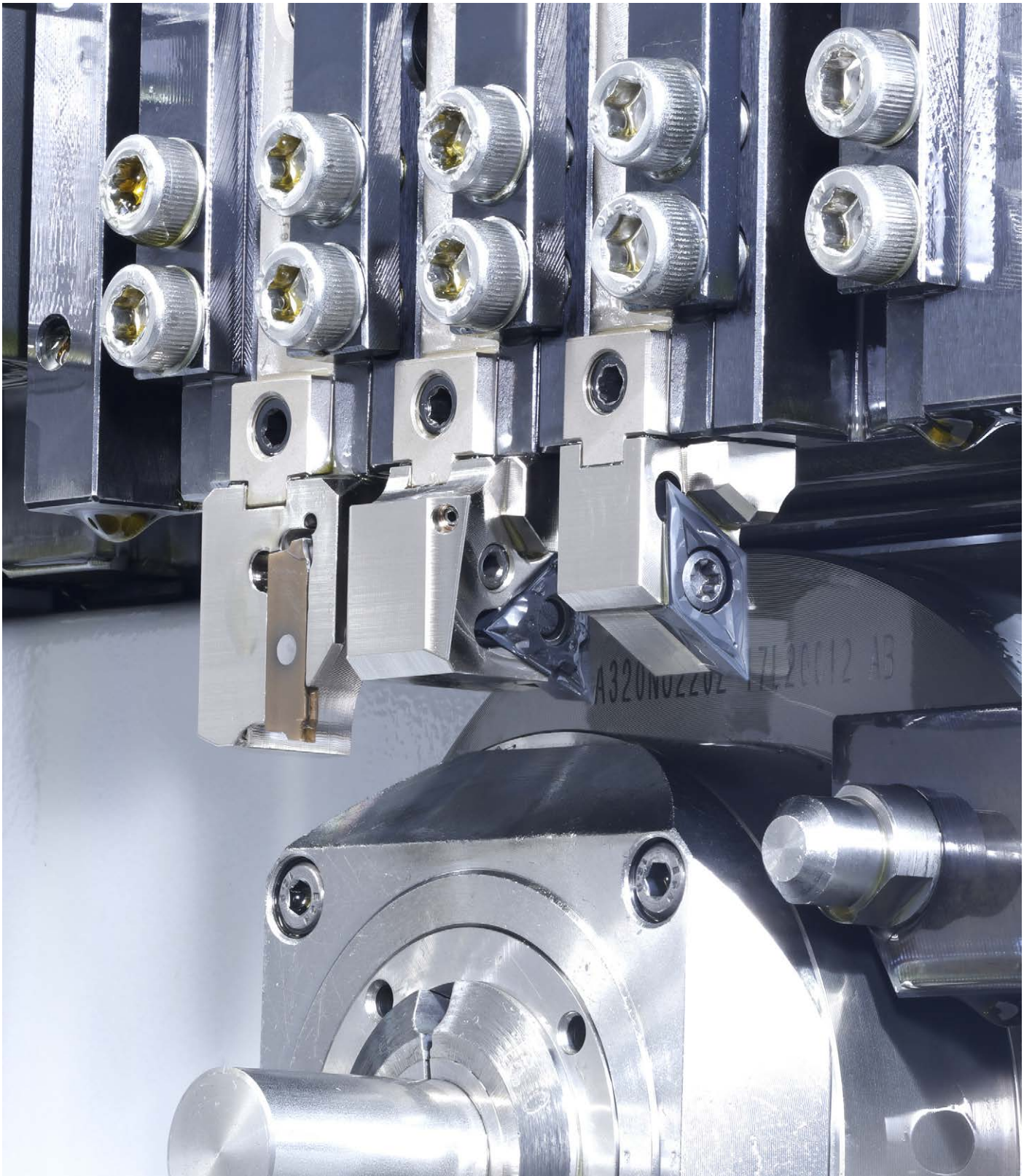
### 适用领域



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



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。





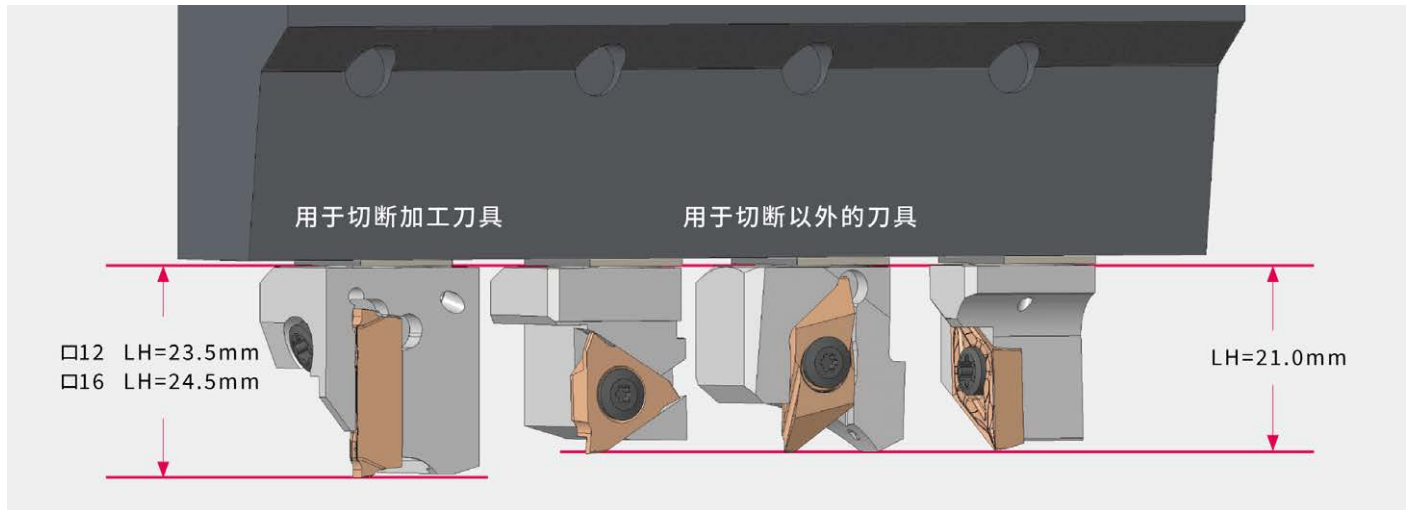
\*测量时的头部，刀杆和刀尖相同。



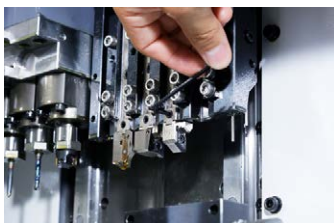
## 头部尺寸标准化

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



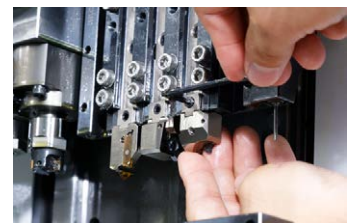
① 松开本体侧面的螺丝。



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

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

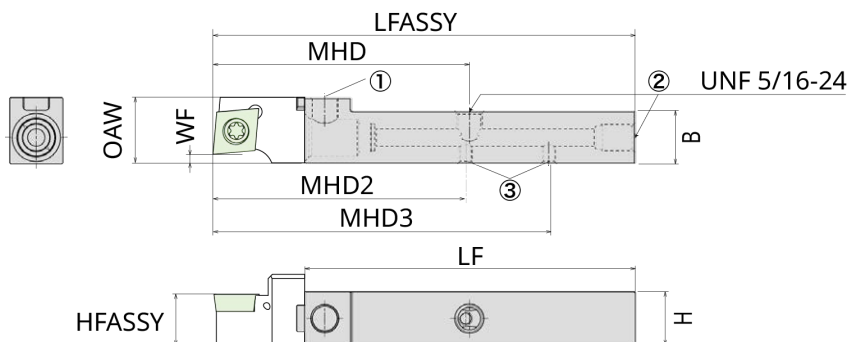
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# N-Swiss JOINT Modular Type / 刀杆

## QC-1212/1616 -OH/OH2 刀杆

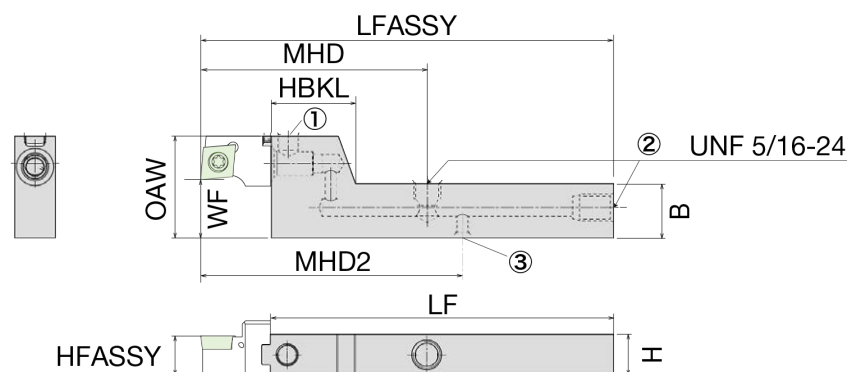


产品型号	H	B	LF	OAW	WF	MHD	MHD2	MHD3	HFASSY	LFASSY	扭矩	适用头部尺寸
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	N · m	
QC-1212F-OH	12	12	65	15	(2)	(67)	-	-	(12)	(86)	3	QC12-..
QC-1212X-OH2	12	12	100	15	(2)	(67)	(77)	-	(12)	(121)	3	QC12-..
QC-1616X-OH2	16	16	90	20	(2)	(71)	(69)	(94)	(16)	(120)	8.5	QC16-..

### 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-..

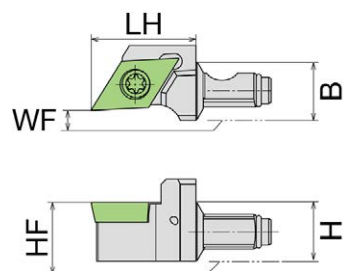
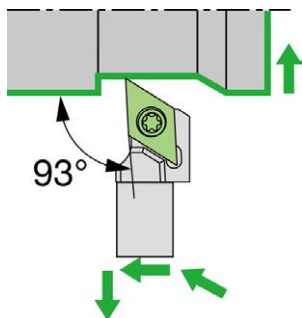
### 配件

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

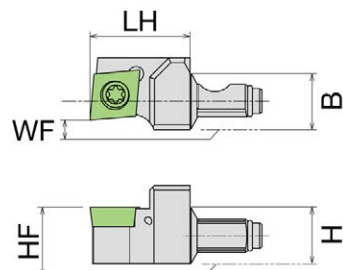
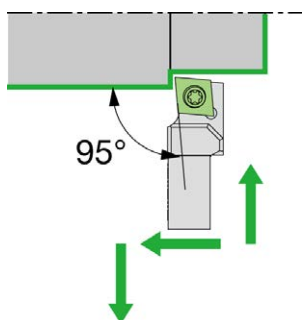


●图示为右手刀 (R)。

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

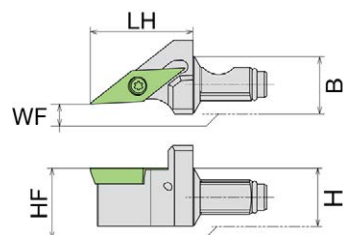
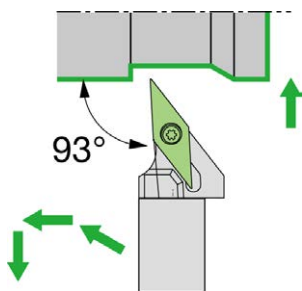


●图示为右手刀 (R)。

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

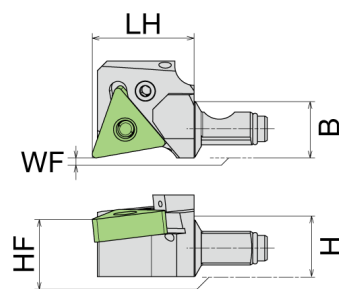
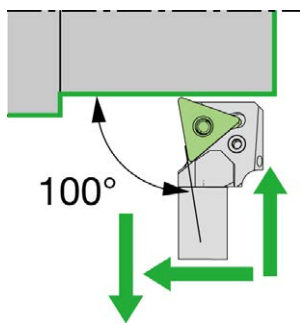
冲刀 W

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..

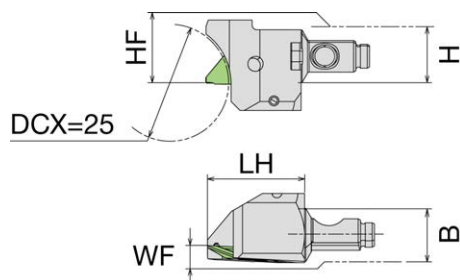
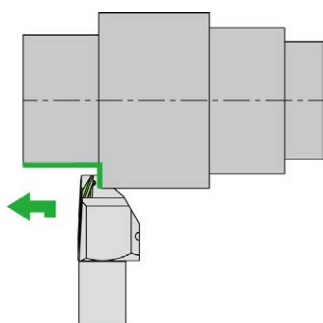
参照页码：刀片 → Q61~ 推荐切削条件 → Q4

### 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..

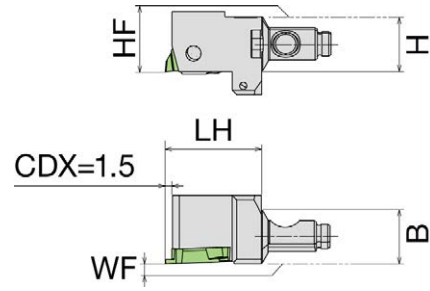
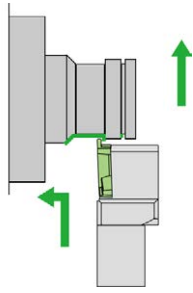
参照页码：刀片 → R17~ 推荐切削条件 → R3

### 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..

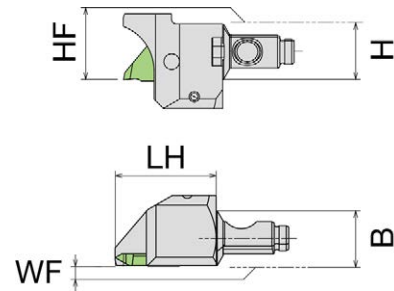
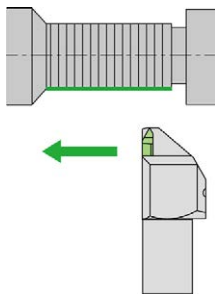
参照页码: 刀片 → T23~ 推荐切削条件 → T4

### 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

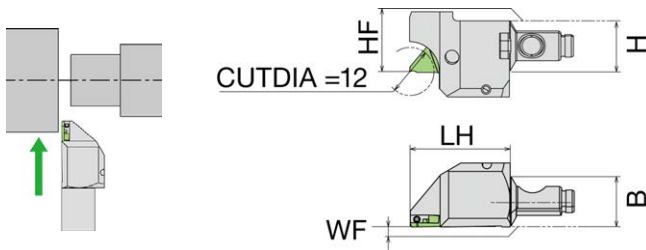
技术资料  
Y

索引  
Z

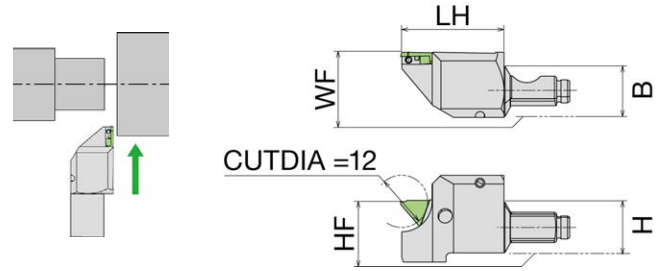
# 切断

## QC12-CTP-OH

No.1



No.2

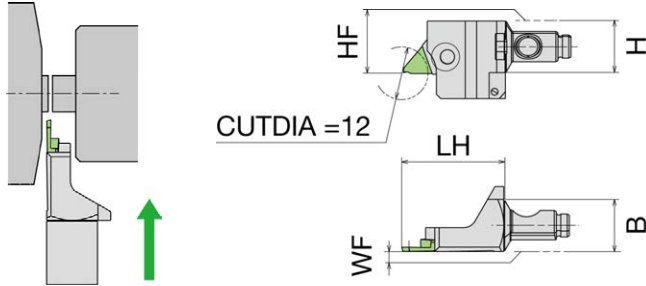


图号	产品型号	左右手	H	B	LH	HF	CUTDIA	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1	QC12-CTPR-OH	R	12	12	23.5	12	12	0	CTP..R..	QC-12..
2	QC12-CTPL-OH	L	12	12	23.5	12	12	15	CTP..L..	QC-12..

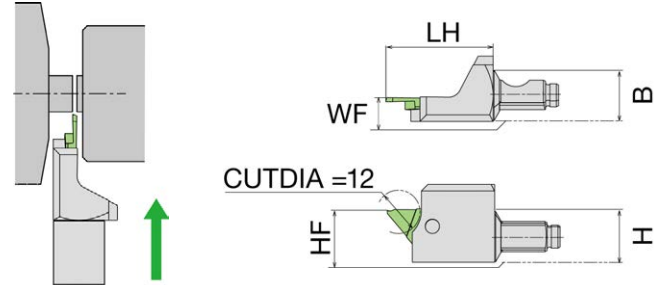
参照页码：刀片 → S15~ 推荐切削条件 → S3

## QC12-CTP-SUB-OH

No.1



No.2

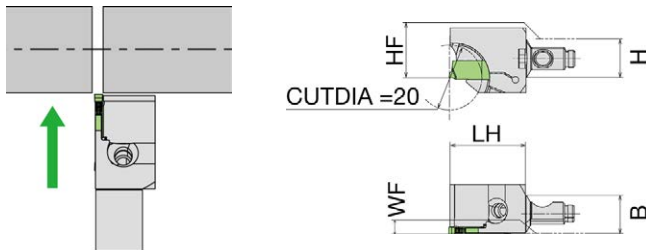


图号	产品型号	左右手	H	B	LH	HF	CUTDIA	WF	适用刀片	适用刀杆尺寸
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1	QC12-CTPR-SUB-OH	R	12	12	23.5	12	12	0	CTP..R..	QC-12..
2	QC12-CTPL-SUB-OH	L	12	12	23.5	12	12	5.5	CTP..L..	QC-12..

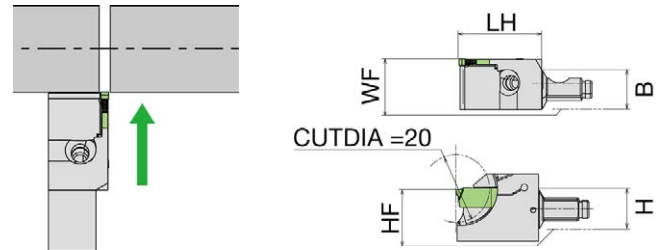
参照页码：刀片 → S15~ 推荐切削条件 → S3

## QC12-CTDP-OH

No.1



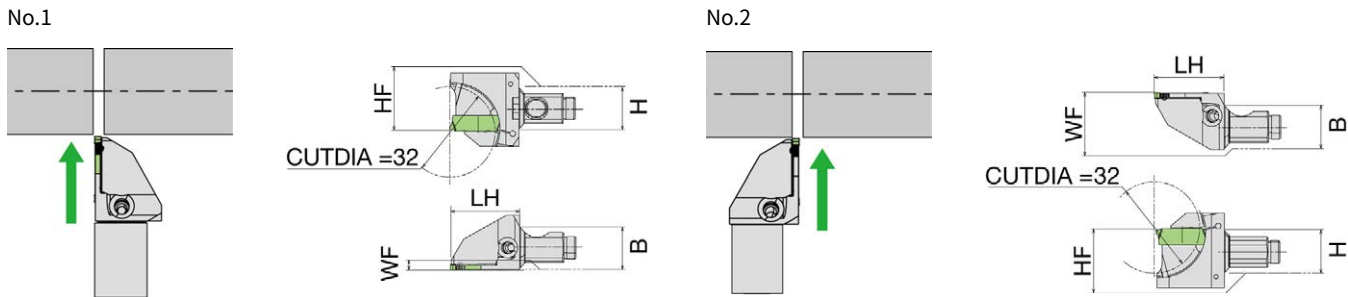
No.2



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

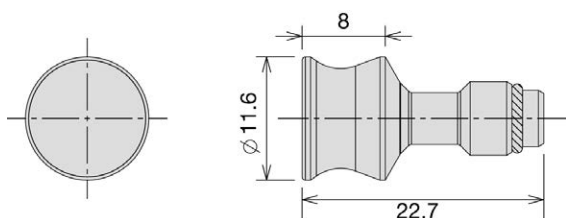
QC12..: OR-450\*10 QC16..: OR-750\*10

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

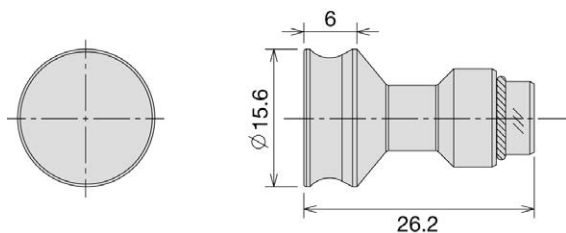
不使用时，通过在刀杆上安装防护塞来保护连接部位并防止冷却液从刀杆中排出。

### 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

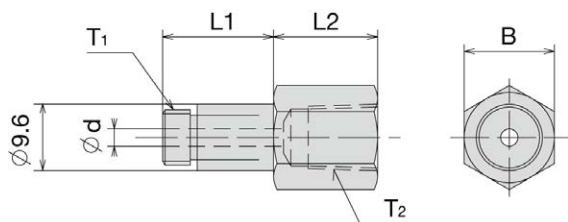
技术资料  
Y

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 <sub>1</sub>	T <sub>2</sub>	L1	L2	∅d	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

AQ<sup>2</sup>号 专用刀架



CITIZEN

ALPSTOOL

### 节省时间



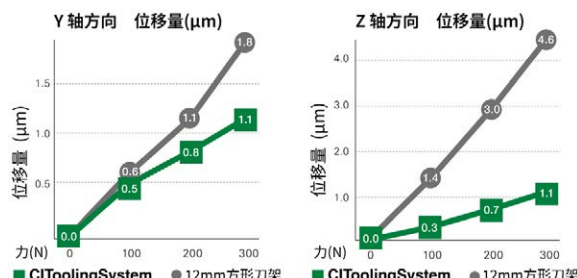
通过独特的连接结构实现快速换刀，在装卸工具时只需将扳手旋转半圈即可。刀具更换时间缩短约80%，实现可靠的工具更换。

### 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

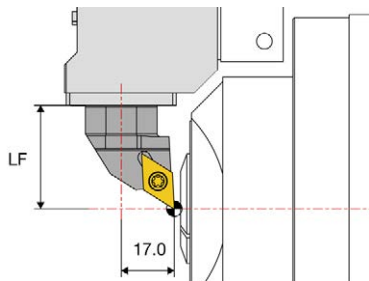
# N-Swiss CAP Polygon Taper Type

## 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~

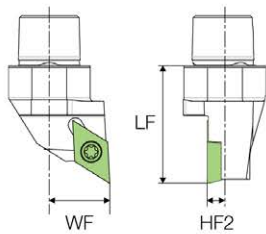
### 在设备上安装时的尺寸



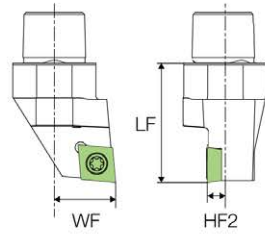
程序原点距刀具中心17.0mm。  
刀尖偏移量的计算公式如下。

$$17.0 - WF \text{尺寸} = \text{刀尖偏移量}$$

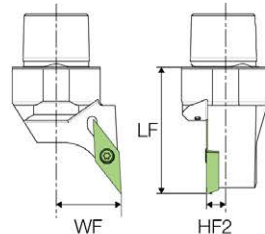
No.1 : NQ23-SDJCR11-OH



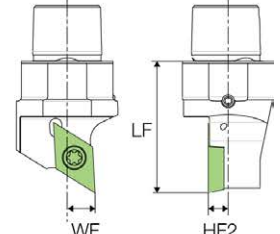
No.2 : NQ23-SCLCR09-OH



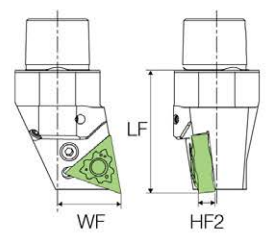
No.3 : NQ23-SVJCR11-OH



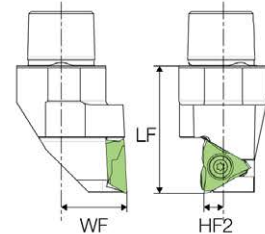
No.4 : NQ23-SDJCR11-F100H



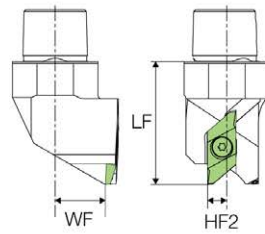
No.5 : NQ23-PTXNR16-OH



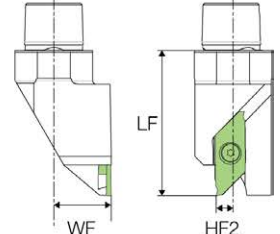
No.6 : NQ23-TFTR16-OH



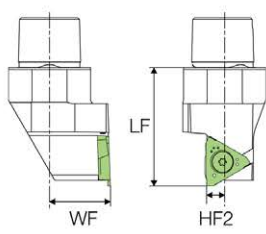
No.7 : NQ23-TBPR-OH



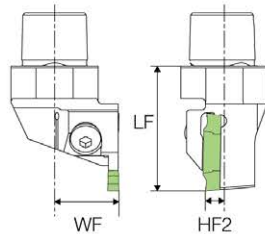
No.8 : NQ23-TBPAR-OH



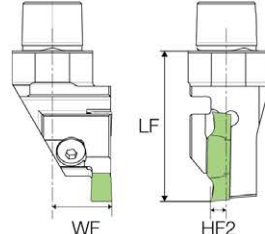
No.9 : NQ23-GTTR00-OH



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



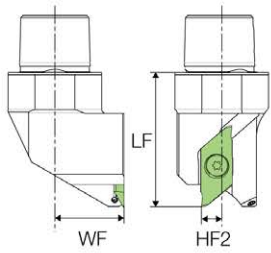
No.11 : NQ23-GTWPR-6G09



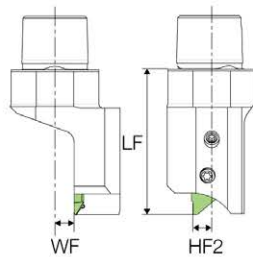
图号	产品型号	左右手	LF	WF	HF2	适用刀片	
			mm	mm	mm		
12	NQ23-TTPR-OH	R	33	17	5	TTP..R..	-
13	NQ23-TTPL-OH	L	38	5	5	TTP..L..	-
14	NQ23-CTPR-OH	R	43	17	5	CTP..R..	-
15	NQ23-CTPAR-OH	R	43	17	5	CTPA..R..	TBPA..R..
16	NQ23-CTDPR-20D20-OH	R	43	17	5	CTDP20..	-
14	NQ23-CTPL-OH	L	43	1	5	CTP..L..	-
15	NQ23-CTPAL-OH	L	43	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  
CTDP20..→S32 CTP..L..→S1~ CTPA..L..→S23~ TBPA..R..→R22 TBPA..L..→R22

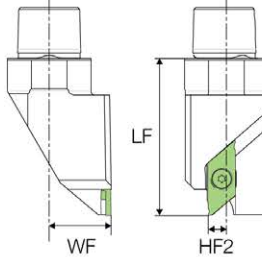
No.12 : NQ23-TTPR-OH



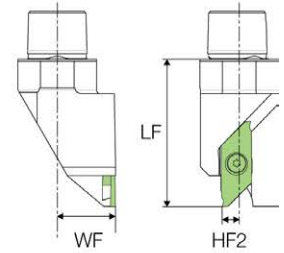
No.13 : NQ23-TTPL-OH



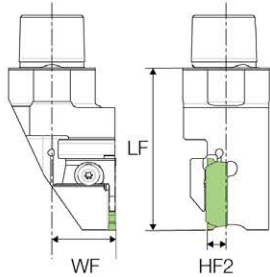
No.14 : NQ23-CTPR-OH



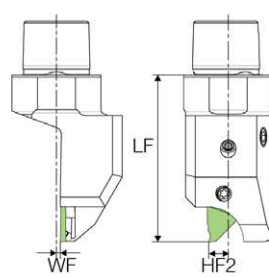
No.15 : NQ23-CTPAR-OH



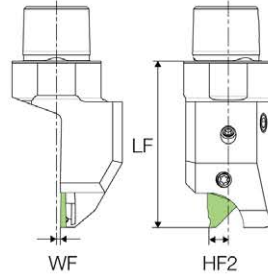
No.16 : NQ23-CTDPR-20D20-OH



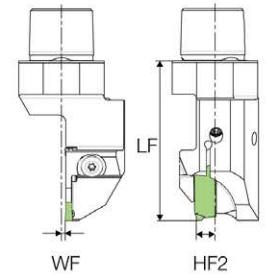
No.17 : NQ23-CTPL-OH



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

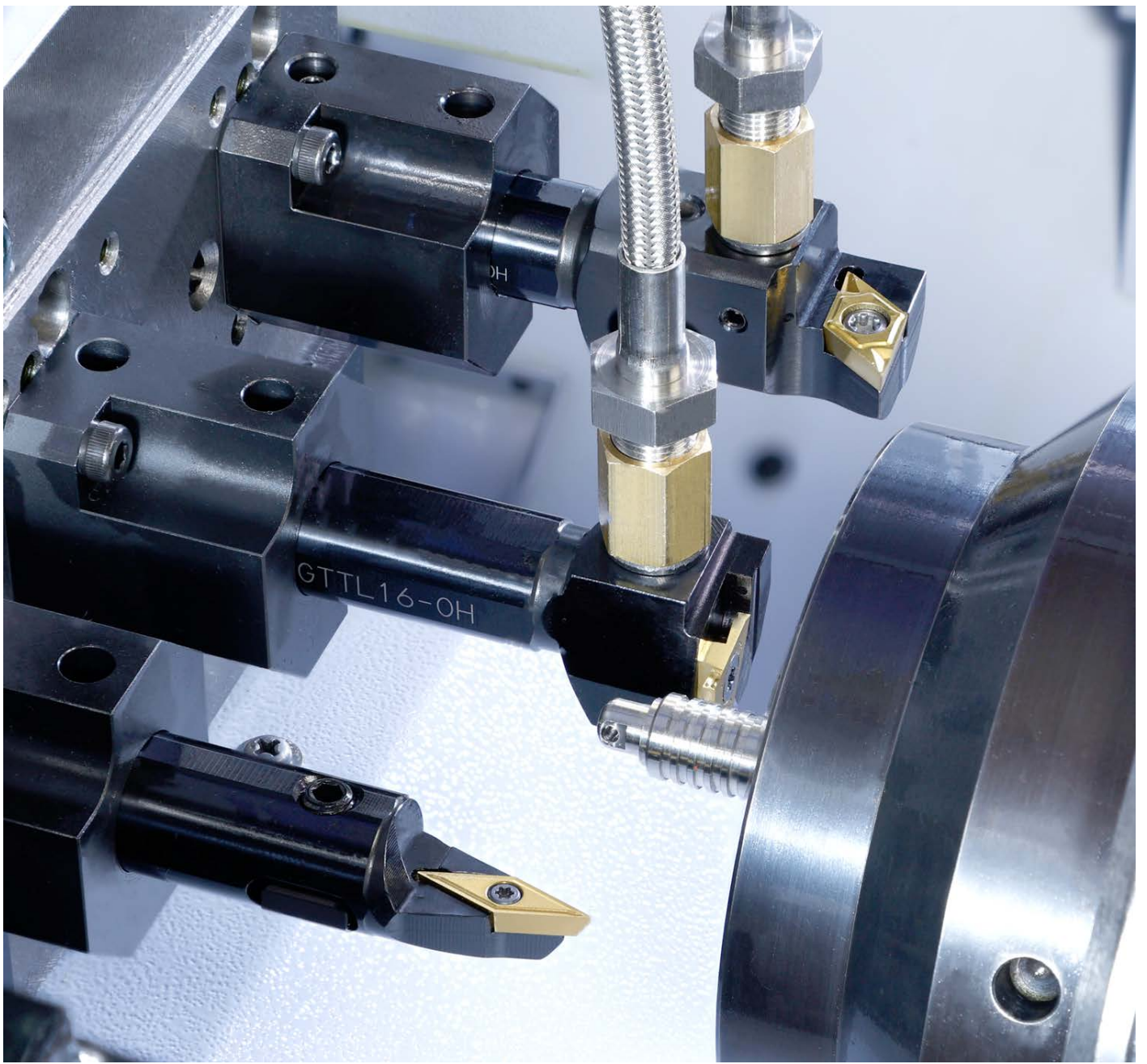
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

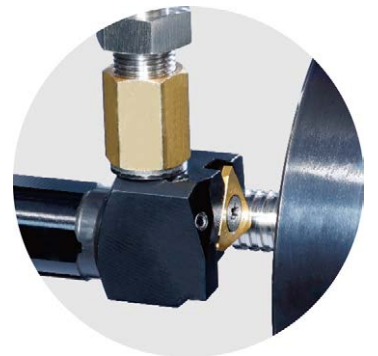
索引 Z

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

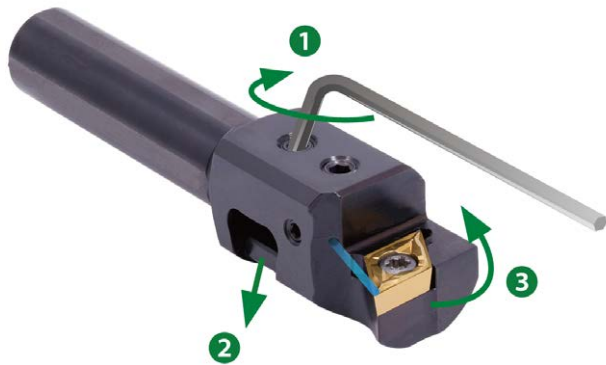
只需一把扳手即可调节“刀尖高度”。  
内部给油可减少刀具磨损并改善切屑处理。



## 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

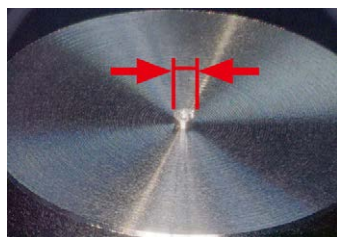
切削油可顺利到达刀尖处，不受切屑的影响。

### 使用方法

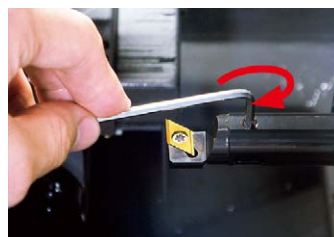
\*因为心高只能调整向上的方向，因此需要在松开楔块锁紧螺丝的状态下进行。



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

螺纹切削 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

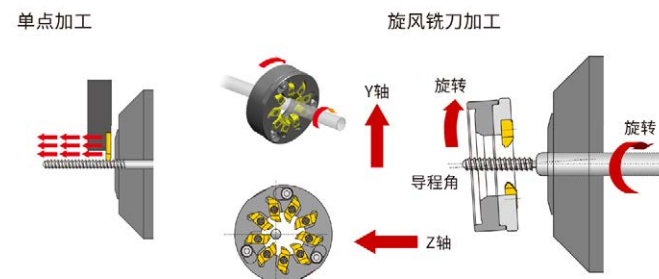
### 多螺纹加工案例

	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。


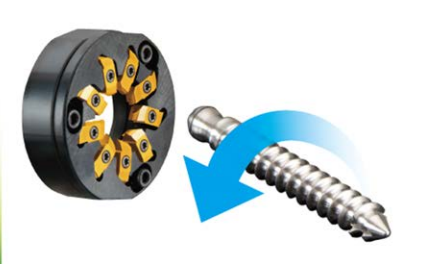

### Thread Whirling ECO

 <p><b>New</b></p>	 <p><b>New</b></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。

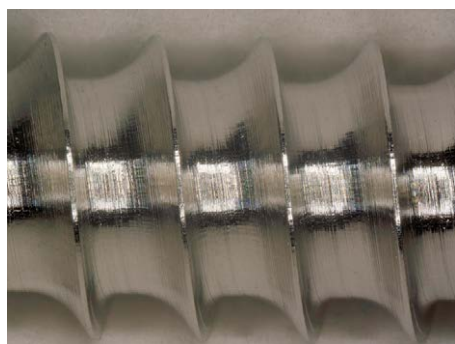
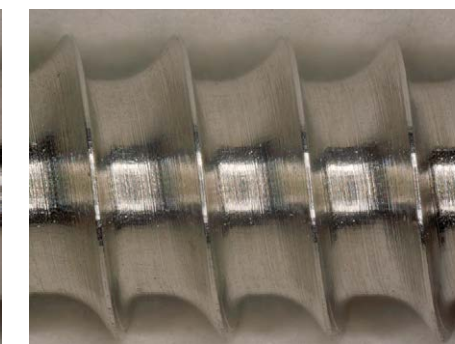
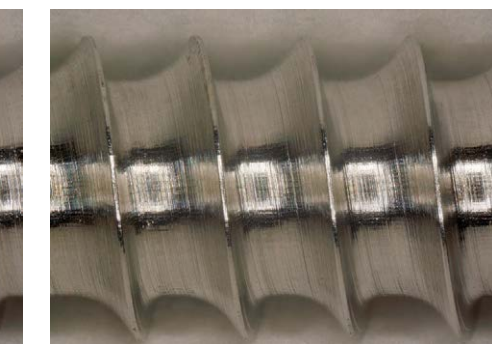
### Thread Whirling ECO

 <p><b>New</b></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

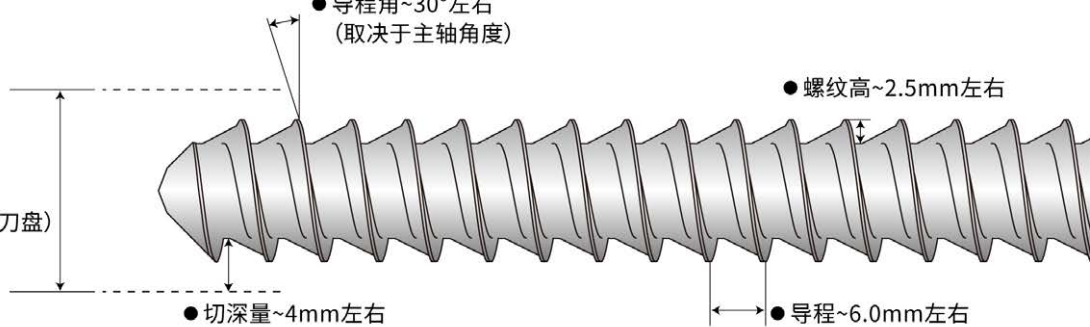
### 可对应的螺纹形状 (估算)

● 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

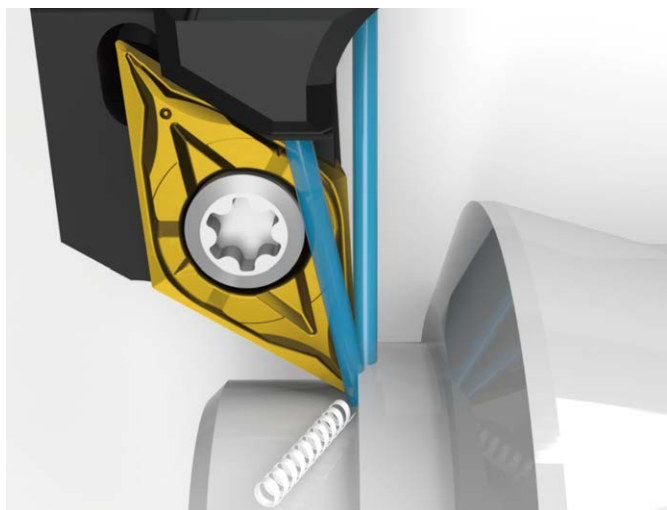
### 适用工序

前扫 / 后扫 / 槽加工 / 螺纹切削 / 切断 / 内径加工

### 丰富的阵容

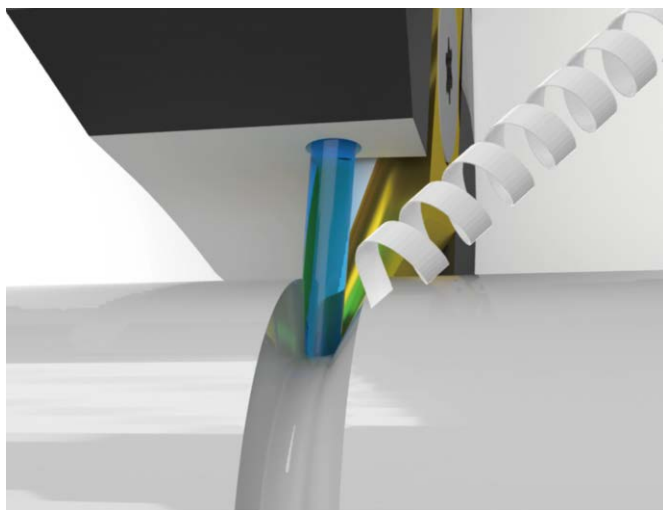


前扫



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



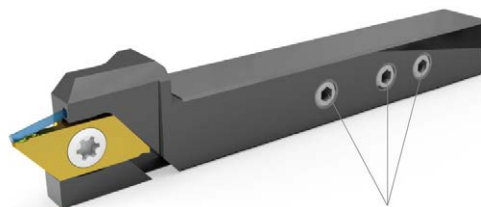
冷却液向加工面排出，刀片不会接触到已加工端面内侧，从而得到良好的已加工表面。

# SPLASH系列 OH3

## 刀架直接给油“OH3”型

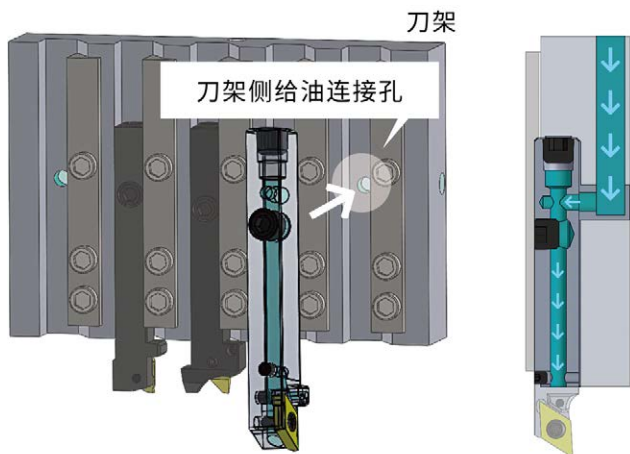
### OH3的特点

- □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。



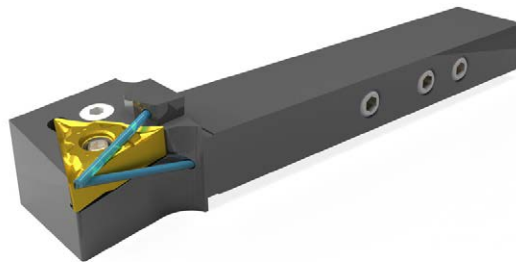
刀架直接供油口

### 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

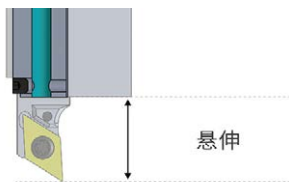
## 也可通过冷却液软管连接

### OH3孔位置对照表

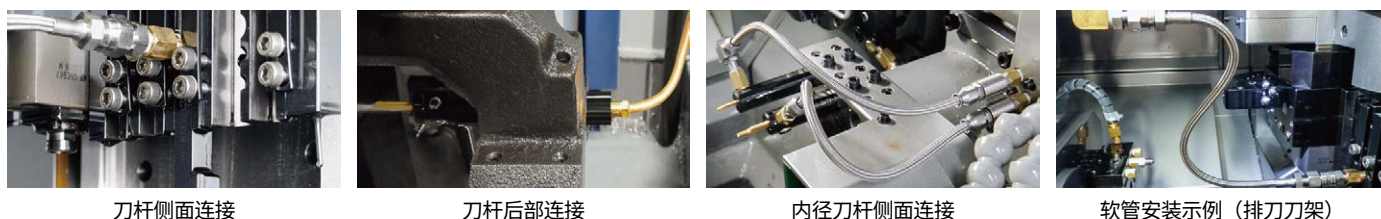
\*按字母顺序排列。本公司于2025年5月进行的调查

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 <b>NEW</b>	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 <b>NEW</b>	DS-PTX-ACH-OH <b>NEW</b>	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
			→ S30

## 后扫加工用

刀片	TBMH型			TBP型		TBPA型	
	GTT-OH3/OH2/OH	Y-GTT-OH	DS-GTT-OH <b>NEW</b>	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 <b>NEW</b>	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

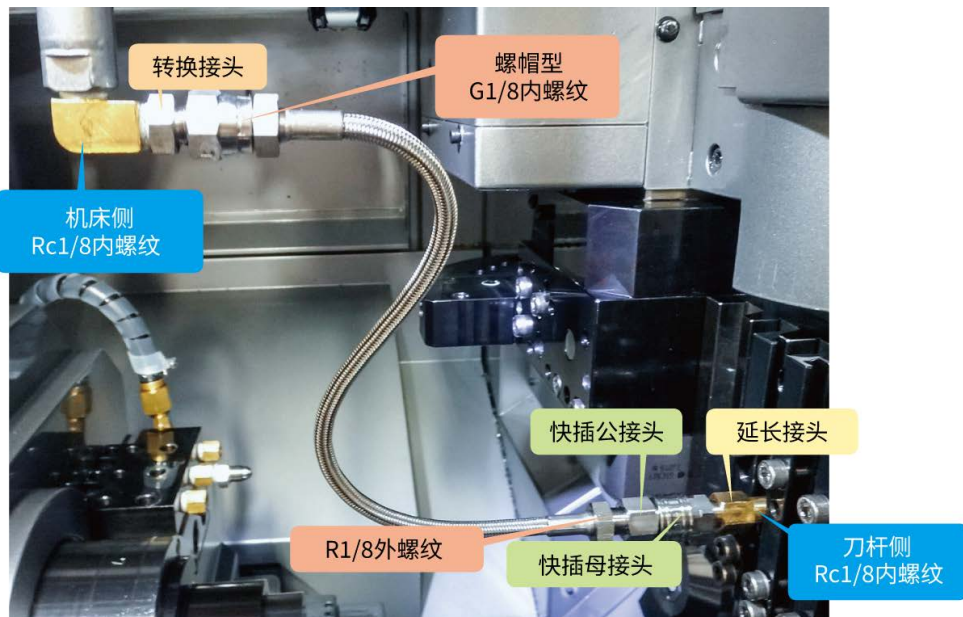
立铣刀  
X

技术资料  
Y

索引  
Z

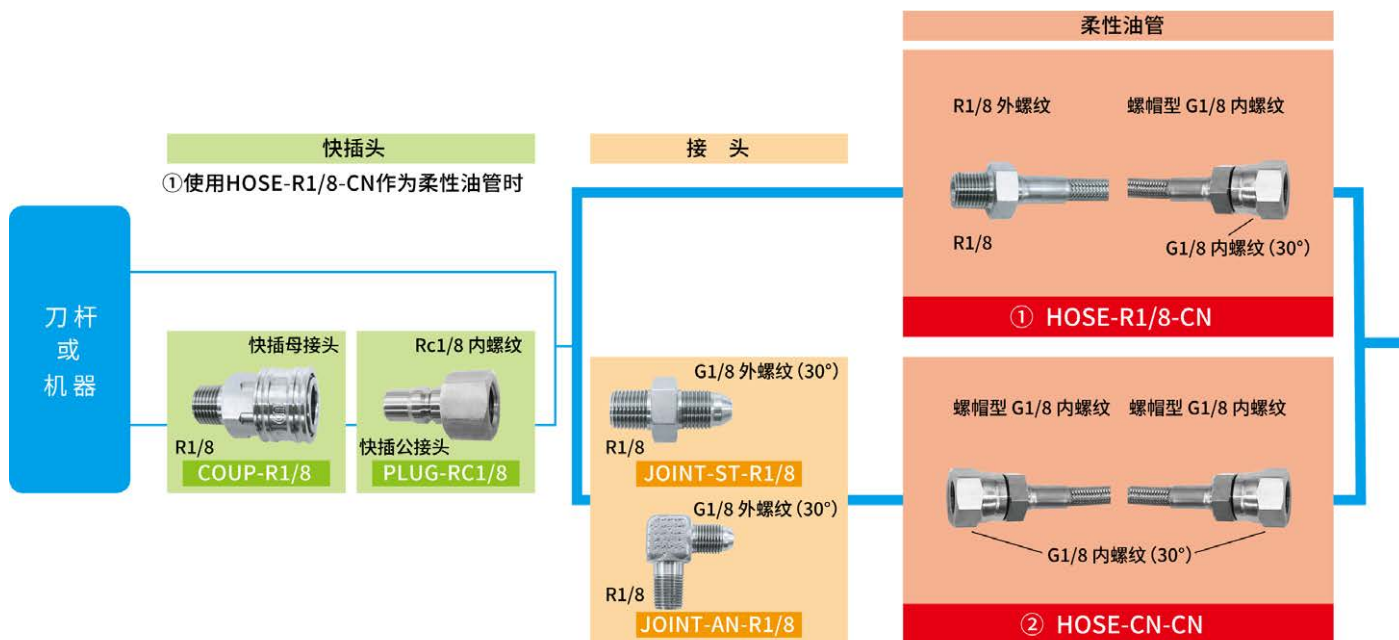
# 配管连接用冷却液配件①

## 组合安装示例



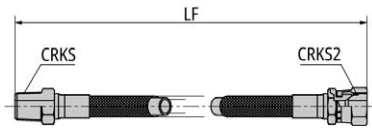
产品名称	产品型号 P/N
接头	JOINT-ST-R1/8
柔性油管	HOSE-R1/8-CN-400
快插公接头	PLUG-RC1/8
快插母接头	COUP-R1/8
延长接头	SCJ-R1/8-RC1/8-L

## 连接示例

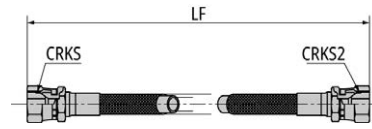


- 需要频繁安装拆卸油管的情况  
→ 快插头 (最大使用压力7.5MPa)
- 无需经常安装拆卸油管  
→ 接头 (最大使用压力20.6MPa)

No.1



No.2

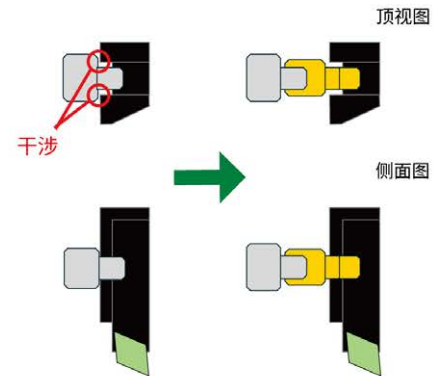
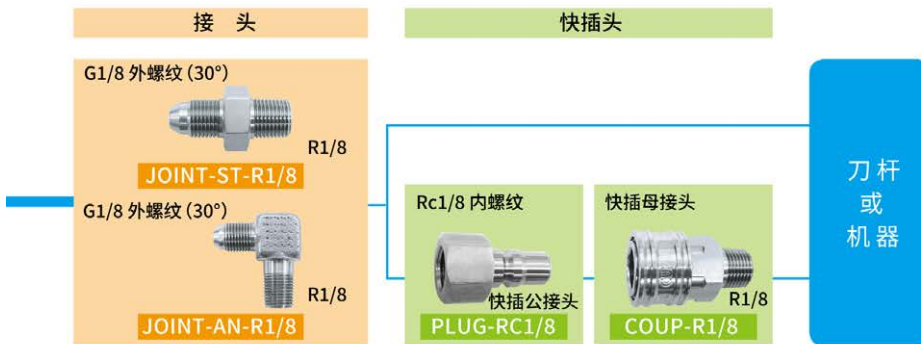


R1/8外螺纹  
旋转并固定软管

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

油管或接头与刀杆之间的连接中有干涉时，  
请添加延长接头。



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

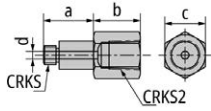
立铣刀 X

技术资料 Y

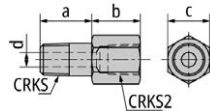
索引 Z

## 接头 (螺纹转换·延长用)

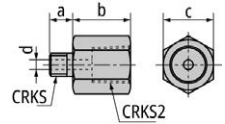
No.1



No.2



No.3

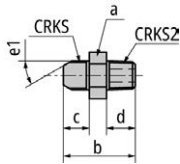


图号	产品型号	CRKS	CRKS2	a	b	c	d
				mm	mm	mm	mm
1	SCJ-M6-RC1/8-L	M6×1	Rc1/8	16	15	13	2.5
1	<b>SCJ-5/16-RC1/8-L</b>	5/16-24UNF	Rc1/8	16	15	13	2.5
2	SCJ-R1/8-M10-L	R1/8	M10×1	16	12	13	4.5
2	SCJ-R1/8-RC1/8-L	R1/8	Rc1/8	16	15	13	4.5
2	SCJ-R1/8-NPT1/8-L	R1/8	NPT1/8	16	15	13	4.5
3	SCJ-M6-M10	M6×1	M10×1	6	15	12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

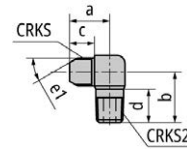
-N: 无垫圈

## 接头 (用于连接螺帽型G1/8内螺纹)

No.1



No.2

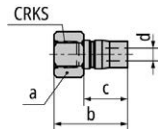


图号	产品型号	CRKS	CRKS2	a	b	c	d	e1	CP
				mm	mm	mm	mm	mm	最大使用压力 (MPa)
1	JOINT-ST-R1/8	G1/8	R1/8	HEX:14	31	13	10	30	20.6
2	JOINT-AN-R1/8	G1/8	R1/8	20	21	13	14	30	20.6

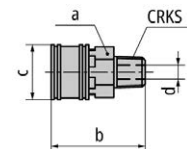
※直通接头及L型接头两侧的螺纹规格不同。  
连接软管或快换接头时，请组合使用相同规格的螺纹。

## 快插头

No.1



No.2

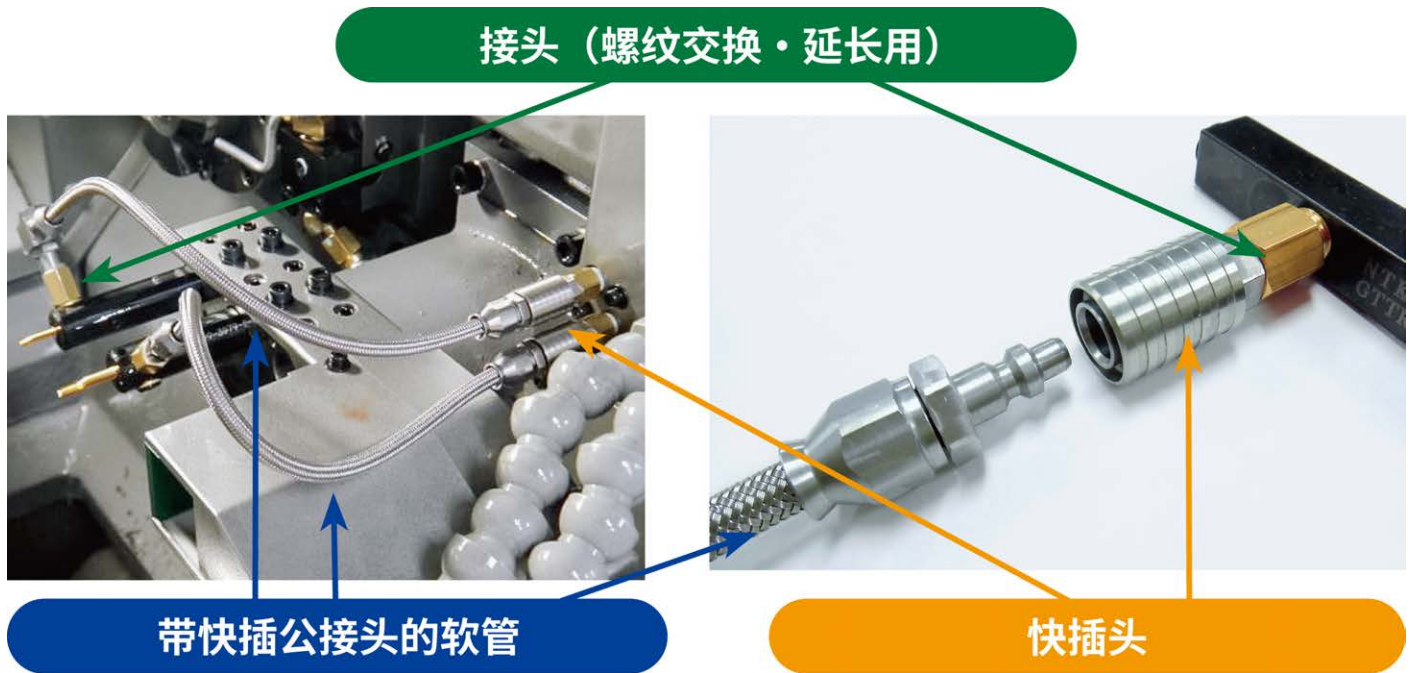


图号	产品型号	CRKS	a	b	c	d	CP
			mm	mm	mm	mm	最大使用压力 (MPa)
1	PLUG-RC1/8	Rc1/8	HEX:14	26	15.5	4.5	7.5
2	COUP-R1/8	R1/8	HEX:14	30	17.5	4.5	7.5

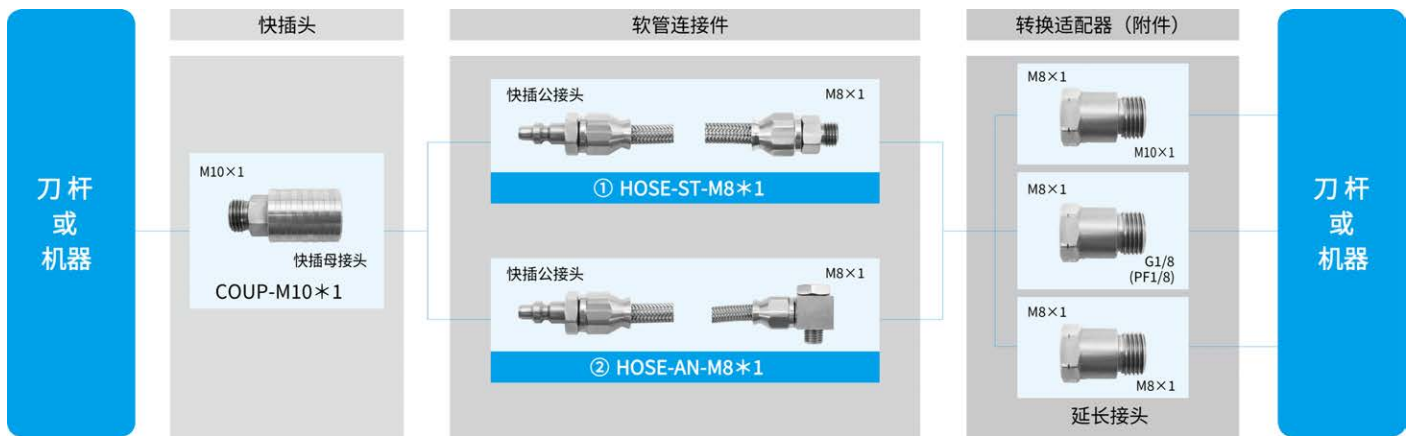
# 配管连接用冷却液配件②

## HEB制快插头

### 组合安装示例



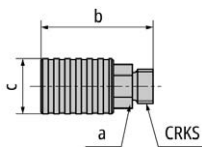
### 连接示例



### 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

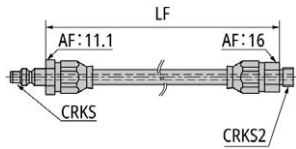
立铣刀 X

技术资料 Y

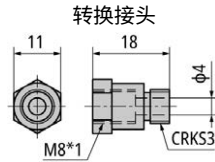
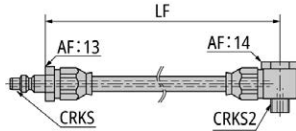
索引 Z

## 带管接头的软管 (含转换接头)

No.1



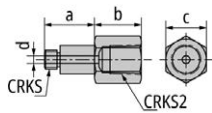
No.2



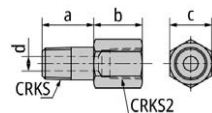
图号	产品型号	LF mm	CRKS	CRKS2	CRKS3	CP
					转换接头	最大使用压力 (MPa)
1	HOSE-ST-M8*1	300	管接头	M8*1	①M8*1→M10*1②M8*1→G1/8	20
2	HOSE-AN-M8*1	302	管接头	M8*1	①M8*1→M10*1②M8*1→G1/8③M8*1→M8*1	20

## 接头 (螺纹转换·延长用)

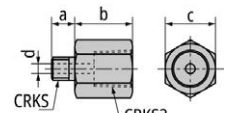
No.1



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