

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# 前扫

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

## 快换工具系列

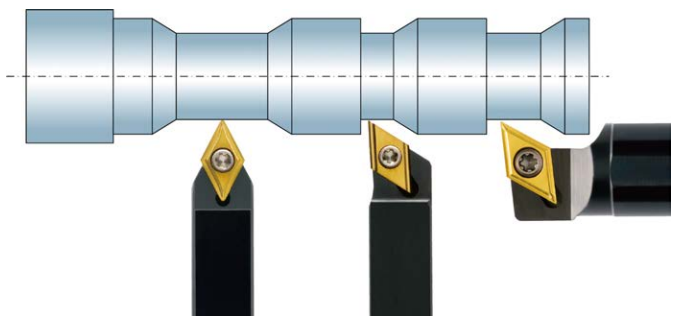
N-Swiss JOINT Modular Type ..... 参照N6~

N-Swiss CAP Polygon Taper Type ..... 参照N15~

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

# 产品阵容

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



刀片	CSVF → Q12
刀杆	CSV/NC → Q10

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

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

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

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

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

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

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

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

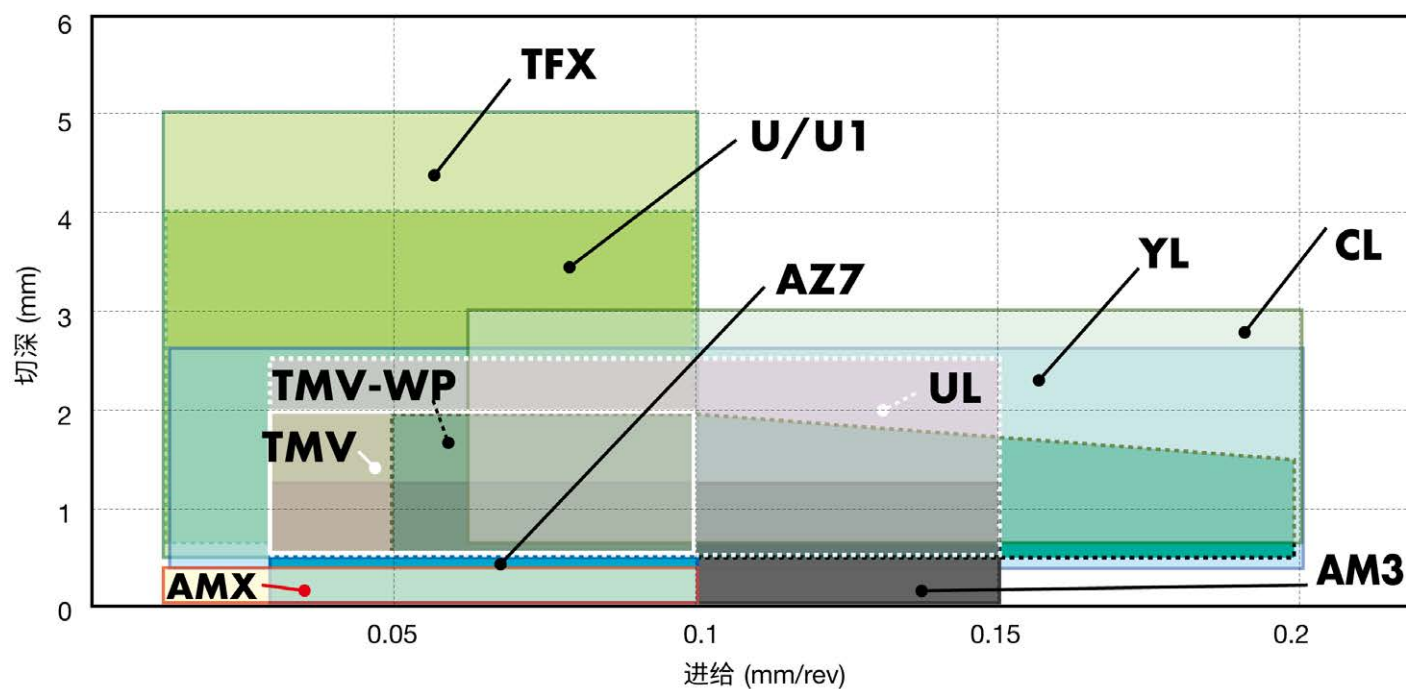
新产品 N  
产品介绍 O  
材质·选择指南 P  
前扫 Q  
后扫加工 R  
切断 S  
槽加工 T  
螺纹切削 U  
内径加工 V  
冲刀 W  
立铣刀 X  
技术资料 Y  
索引 Z

# 推荐切削条件表

## 前扫

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

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

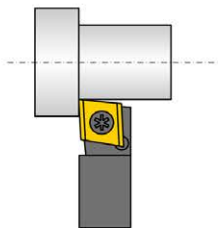


# 前扫加工导览

## 通用车削刀片说明

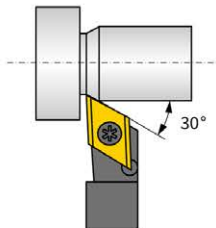
### 不同形状的特点

CC..型顶角(80°)



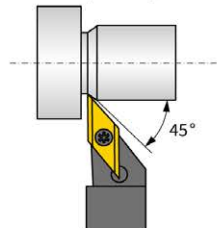
切削点靠近约束面，  
刀片的夹持牢固。

DC..型顶角(55°)



与 C 型相比，切削点远离约束面，  
因此夹持力略有下降。

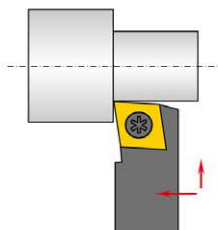
VB / VC / VP型顶角(35°)



切削点远离约束面，  
因此在受到较大作用力时  
容易发生位移。

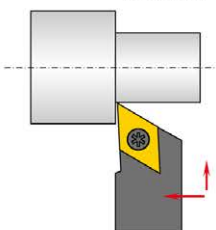
### 刀杆选择要点

SCLCR



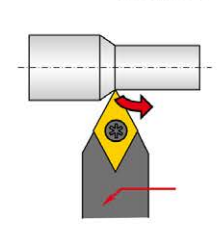
刀片稳定性强，  
尺寸稳定性良好。

SDJCR



切屑有排出位置，不会损伤精加工面，  
切削油注入效果好，切屑处理简单。

SDNCN



切屑距离工件存在间隙，  
不会吸附缠绕。

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

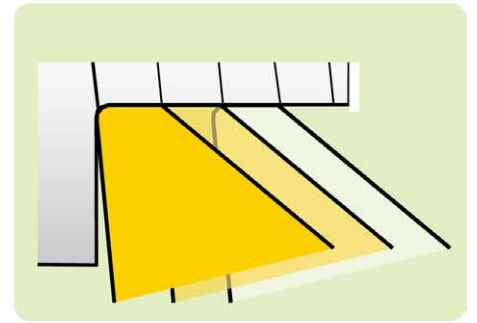
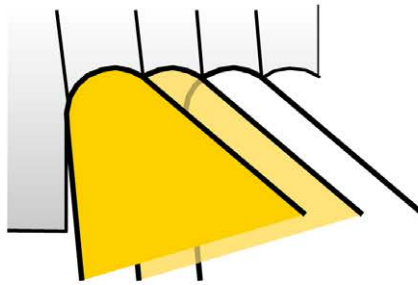
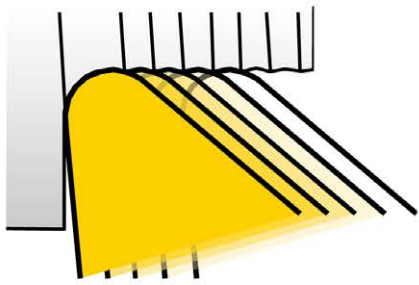
技术资料 Y

索引 Z

# 前扫加工导览

## 前扫加工时的表面粗糙度

### 带修光刃刀片



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

若考虑到切屑处理提高进给速度，精加工面粗糙度将变差。

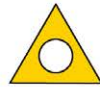
在维持切屑处理的同时保证精加工面粗糙度的带修光刃刀片。

## 带修光刃刀片的产品阵容

-WP



使用刀杆：SDJC 型

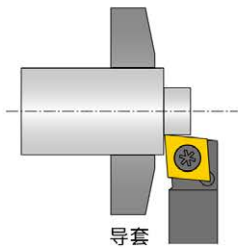


使用刀杆：STAC型

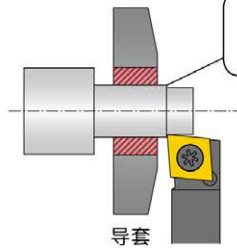


使用刀杆：SVJC型

## 使用自动车床进行粗加工和精加工



自动车床加工时，一般粗·精加工一次完成。

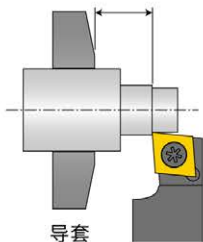


材料从导套上脱落。

不适合用于切削距离较长的粗加工和精加工。

通过使用SHIFT刀杆·DS刀杆，来实现粗加工和精加工。

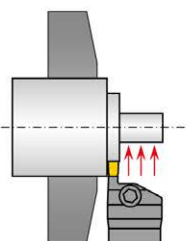
### SHIFT刀杆



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

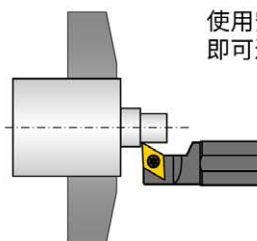
SCLC-N-F型  
SDJC-N-F型

### 切槽刀具和DS刀杆的组合



使用切槽刀具进行粗加工，以获得良好的切屑控制。

GTWP刀杆

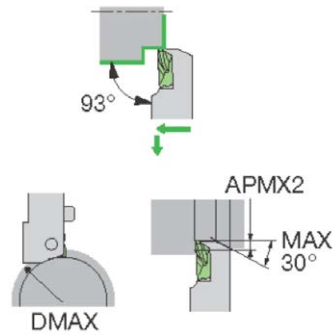
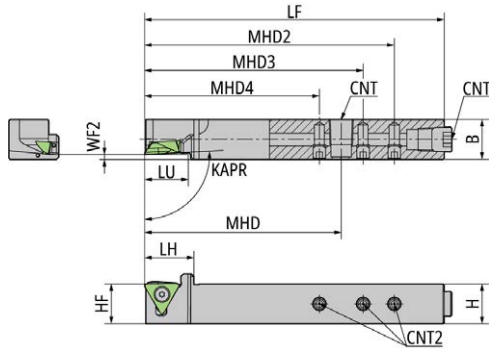


使用安装在DS刀杆上的前扫刀具，即可进行精加工。

DS刀杆

# 外圆车削加工用 TF..系列/刀杆

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



●图示为右手刀 (R)。

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

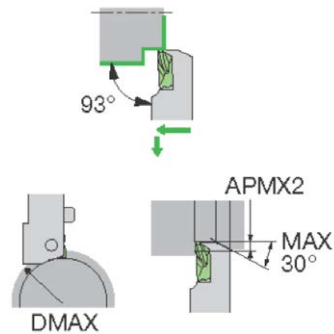
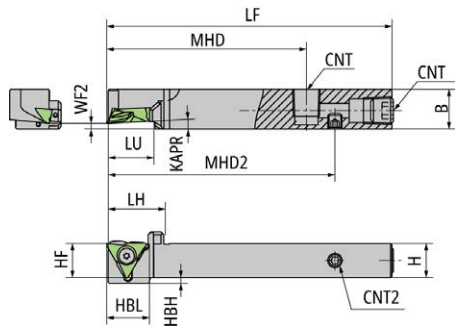
产品型号	左右手	DMAX	APMX2	B	CNT	CNT2	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm			mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	TFX33..
TFTR1616X-OH3	R	40	2.5	16	Rc1/8	M5	16	16	93	120	19.75	18	78.75	100	87.5	70	2	TFX33..	TF33..

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

### ■ 配件

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

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



●图示为右手刀 (R)。

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

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

参照页码: 刀片 → Q9 推荐切削条件 → Q4 连接示例 → N28

### ■ 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

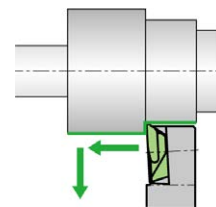
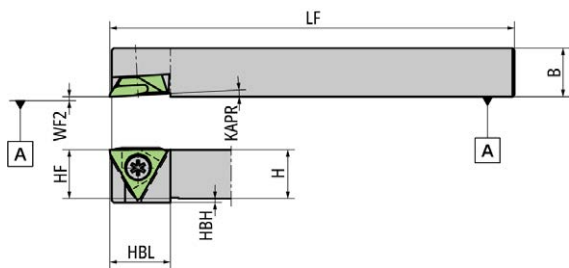
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# TFT 【93°】



●图示为右手刀 (R)。

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

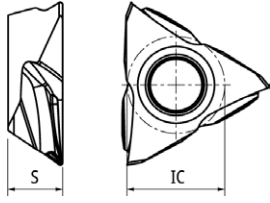
参照页码: 刀片 → Q9 推荐切削条件 → Q4

## 配件

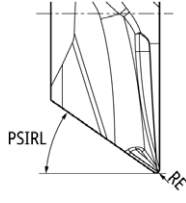
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TFTR10	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TFTR12	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TFTR16	LR-S-4*10PW	CLR-15S
TFTR20	LR-S-4*10PW	CLR-15S

# TF..系列 / 刀片

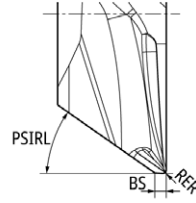
## TFX The Front Max



No.1



No.2



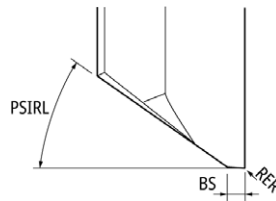
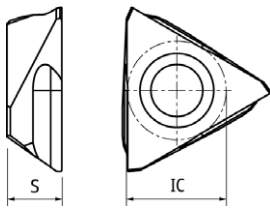
●图示为右手刀 (R)。  
角度为安装在刀杆上的值。

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

\*根据加工条件，在加工开始时可能需要进行尺寸调整。

参照页码：刀杆 → Q7,Q8 推荐切削条件 → Q4

## TF



●图示为右手刀 (R)。  
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码：刀杆 → Q7,Q8 推荐切削条件 → Q4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

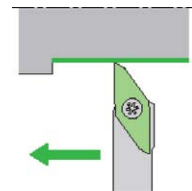
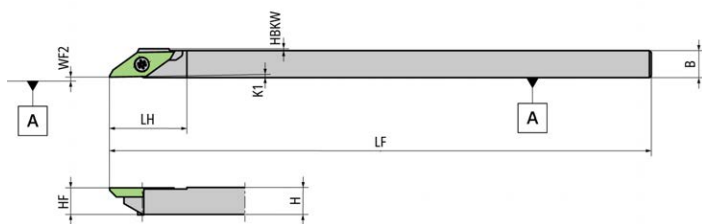
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# CSVF..系列 / 刀杆

## CSV [91°] 放射型刀架用



● 图示为右手刀 (R)。

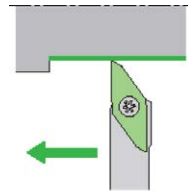
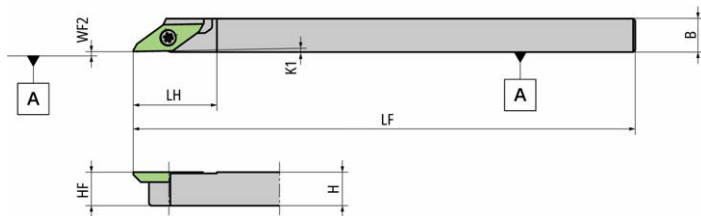
产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVF07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVF07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVF08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVF08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVF095	R	9.5	9.5	0	9.5	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVF10	R	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVF12	R	12	12	0	12	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVF12GX	R	12	12	0	12	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVL07	L	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVL08	L	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVL10	L	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → Q12, Q13 推荐切削条件 → P30

## 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVF07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVF07GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVF08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVF08GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVF095	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVF10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVF12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVF12GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

## CSV-NC 【91°】排刀型刀架用



●图示为右手刀 (R)。

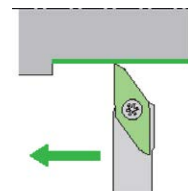
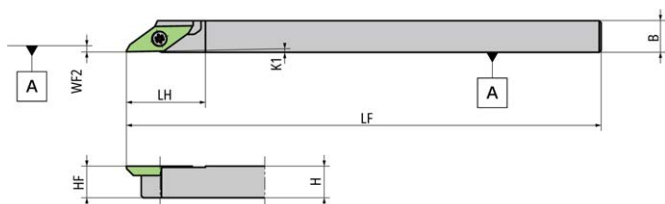
产品型号	左右手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSVT..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSVT..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSVT..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..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

参照页码: 刀片 → Q12,Q13 推荐切削条件 → P30

### 配件

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

## CSV-NC-F 【91°】排刀型刀架用



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → Q12,Q13 推荐切削条件 → P30

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

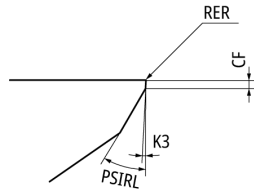
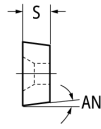
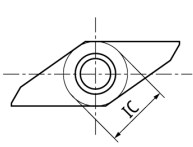
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# CSVF..系列刀片 硬质合金

## CSVF-V

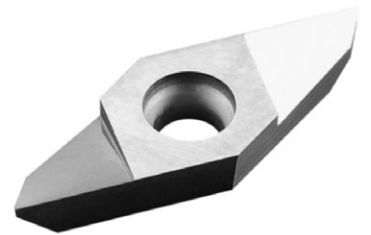
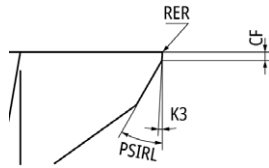
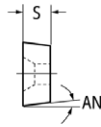
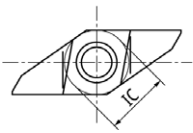


●图示为右手刀 (R)。  
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → Q10, Q11 推荐切削条件 → Q4

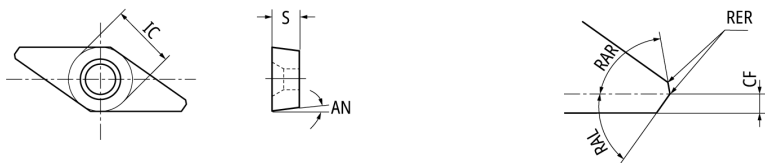
## CSVF-VB



●图示为右手刀 (R)。  
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → Q10, Q11 推荐切削条件 → Q4



●图示为左手刀 (L)。角度为安装在刀杆上的值。



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

参照页码：刀杆 → Q10,Q11 推荐切削条件 → Q4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

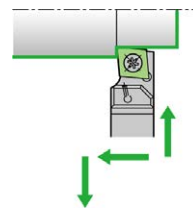
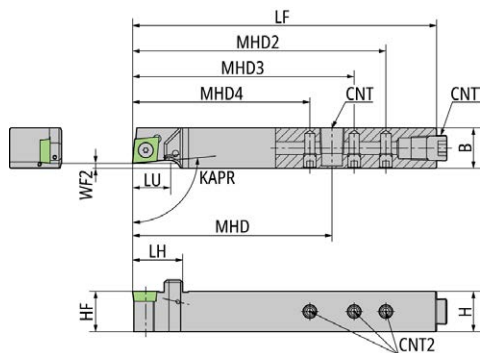
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

## ■ SCLC-N-OH3 【95°】刀架直接给油口 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

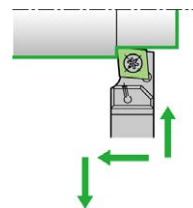
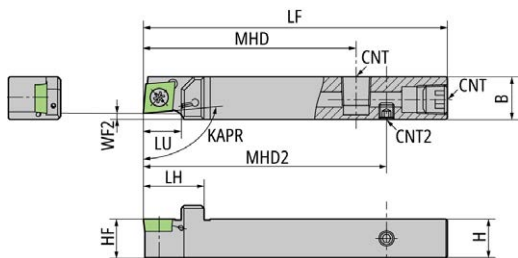
产品型号	左右手	B mm	CNT	CNT2	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片
					mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
SCLCR1012H09N-OH3	R	12	M6*1	M5	10	10	95	100	17	12	62.5	80	70	55	0	CC..09T3..
SCLCR1616X09N-F02OH3	R	16	Rc1/8	M5	16	16	95	120	20	17.7	78.75	100	87.5	70	2	CC..09T3..

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

### ■ 配件

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

## ■ SCLC-N-OH2 【95°】刀架直接给油口 1孔型



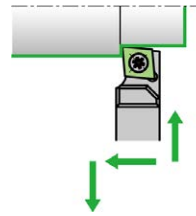
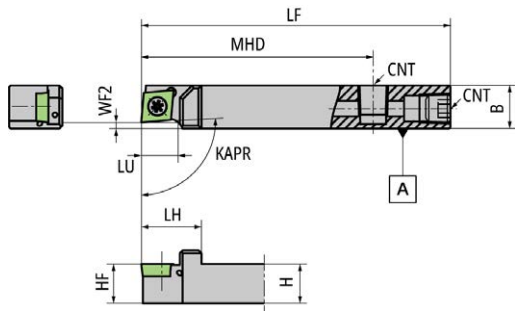
●图示为右手刀 (R)。

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

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

### ■ 配件

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



●图示为右手刀 (R)。

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

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

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

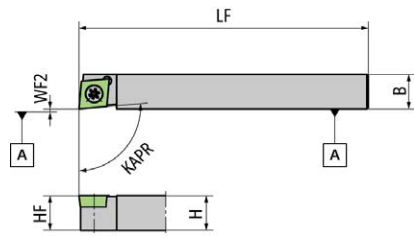
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# SCLC-N [95°]



●图示为右手刀 (R)。

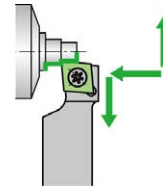
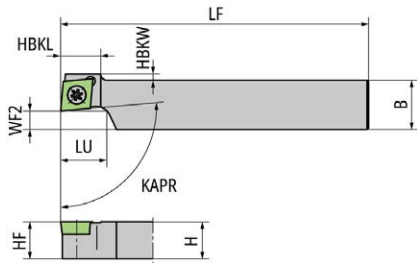
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SCLCR0808X06N	R	8	8	8	95	120	0	CC..0602..
SCLCR1010H09N	R	10	10	10	95	100	0	CC..09T3..
SCLCR1010X06N	R	10	10	10	95	120	0	CC..0602..
SCLCR1010X09N	R	10	10	10	95	120	0	CC..09T3..
SCLCR1212GX09N	R	12	12	12	95	85	0	CC..09T3..
SCLCR1212X09N	R	12	12	12	95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

参照页码：刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

## 配件

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

## SCLC-N-F 【95°】SHIFT刀杆



●图示为右手刀 (R)。

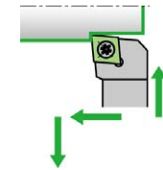
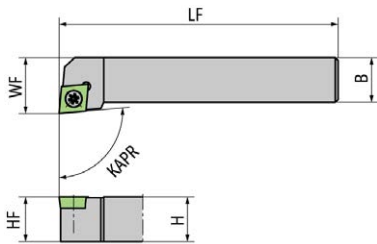
产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	KAPR	LF	LU	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
SCLCR1015X09N-F05	R	15	10	2	10	95	120	12	5	CC..09T3..
SCLCR1020X09N-F10	R	20	10	2	10	95	120	12	10	CC..09T3..
SCLCR1218X09N-F06	R	18	12	-	12	95	120	12	6	CC..09T3..
SCLCR1224X09N-F12	R	24	12	-	12	95	120	12	12	CC..09T3..

参照页码: 刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## SCLC 【95°】带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

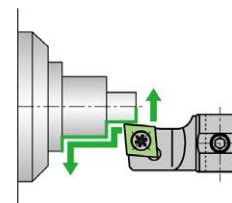
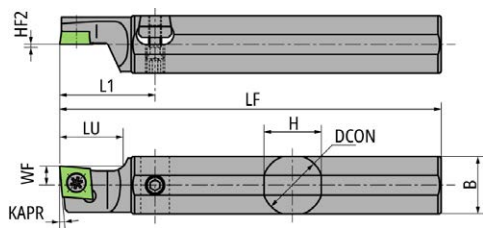
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# DS-SCL-ACH 【95°】中心高度可调DS刀杆



●图示为左手刀(L)。  
注)请使用右手(R)或中性(N)刀片。

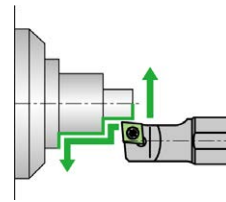
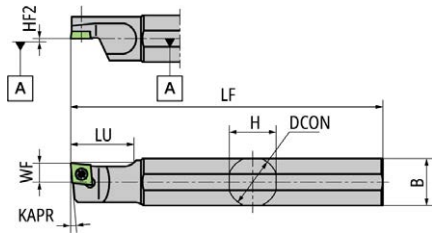
产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	L1	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
DS-SCLL16F-09-ACH	L	15.5	16	15.5	Type B(0~+0.3)	95	80	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL19-09-ACH	L	18	19.05	18	Type A(0~+0.2)	95	120	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL20-09-ACH	L	19	20	19	Type A(0~+0.2)	95	120	20	30	6	CC..09T3..
DS-SCLL22-09-ACH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

参照页码: 刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

## 配件

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

# DS-SCL 【95°】DS刀杆



●图示为左手刀(L)。  
注)请使用右手(R)或中性(N)刀片。

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

参照页码: 刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

## 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

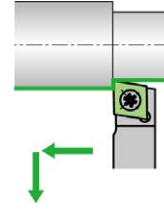
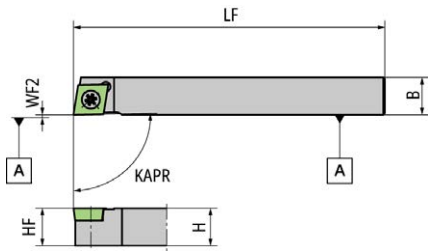
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# SCAC-N [91°]



●图示为右手刀 (R)。

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

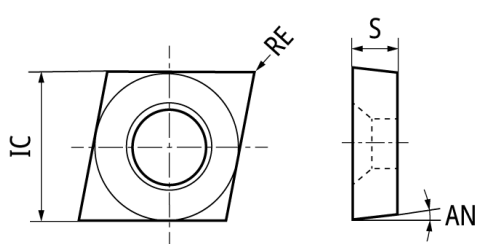
参照页码：刀片 → Q21~Q23 推荐切削条件 → Q4

## 配件

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

〈80° 菱形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐



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

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

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



〈80° 菱形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

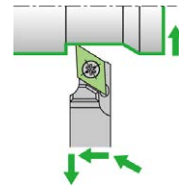
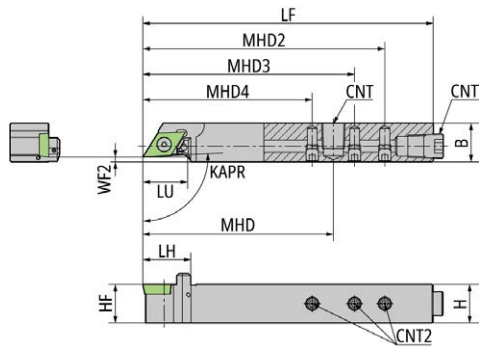
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	刃数	PCD		金刚石涂层
							PD1	PD2	UC1
	CCMT 060201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	CCMT 060202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	CCMT 060204 PBF	6.35	2.38	7	0.4	1		●	
	CCMT 09T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1		●	
	CCMT 09T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	CCMT 09T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
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

参照页码: 刀杆 → Q14~20 推荐切削条件 → Q4

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

# DC..系列 / 刀杆

## SDJC-N-OH3 【93°】刀架直接给油口 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

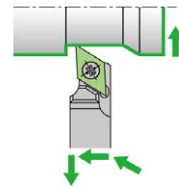
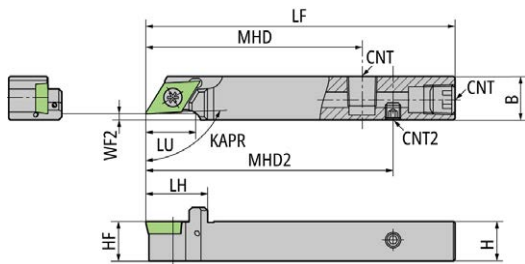
产品型号	左右手	B mm	CNT	CNT2	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片	
					mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SDJCR1012H11N-OH3	R	12	M6*1	M5	10	10	93	100	16.8	16	62.5	80	70	55	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1616X11N-F02OH3	R	16	Rc1/8	M5	16	16	93	120	19.8	18.4	78.75	100	87.5	70	2	DC..11T3..	DC..11T3..WP

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

### 配件

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

## SDJC-N-OH2 【93°】刀架直接给油口 1孔型



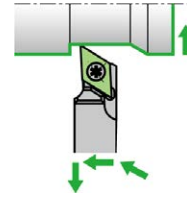
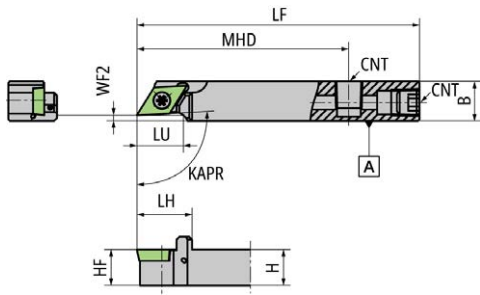
●图示为右手刀 (R)。

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

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

### 配件

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



●图示为右手刀 (R)。

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

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

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

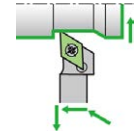
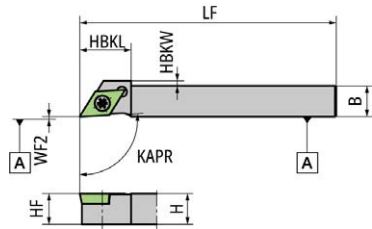
内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z



●图示为右手刀 (R)。

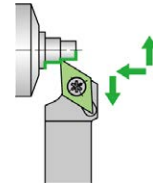
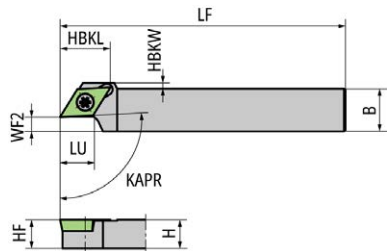
产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
SDJCR0808X07N	R	8	8	-	-	8	93	120	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1010GX07N	R	10	10	-	-	10	93	85	0	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1010H11N	R	10	10	19	2	10	93	100	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1010X07N	R	10	10	-	-	10	93	120	0	DC..0702..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

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

配件

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

## SDJC-N-F 【93°】SHIFT刀杆



●图示为右手刀 (R)。

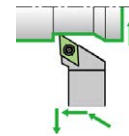
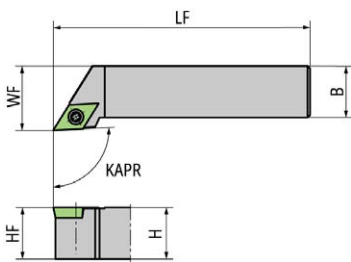
产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	LU	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
SDJCR1015X07N-F05	R	15	10	13	0	10	93	120	12	5	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1015X11N-F05	R	15	10	19	2	10	93	120	12	5	DC..11T3..	DC..11T3..WP
SDJCR1020X07N-F10	R	20	10	13	0	10	93	120	12	10	DC..0702..	DC..0702..WP
SDJCR1020X11N-F10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

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## SDJC 【93°】带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

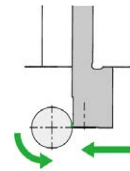
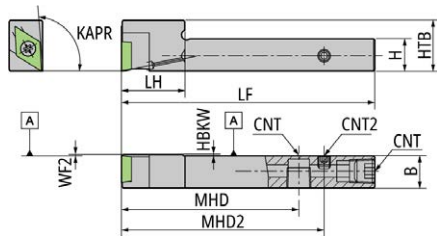
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

## Y-SDJC-OH2 【93°】刀架直接给油口1孔型 Y轴刀杆



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

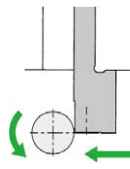
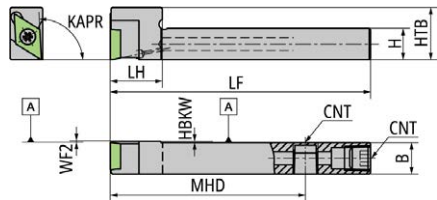
产品型号	左右手	B	CNT	CNT2	H	HBKW	HTB	KAPR	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	适用刀片	
		mm			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Y-SDJCR1212H11S-OH2	R	12	Rc1/8	M5	12	0.5	20	93	100	20	70	80	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP

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

### 配件

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

## Y-SDJC-OH 【93°】软管配管专用型 Y轴刀杆



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

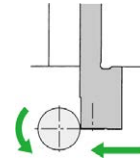
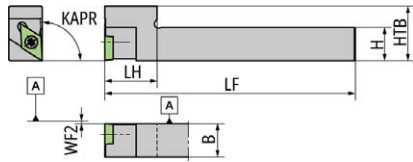
产品型号	左右手	B	CNT	H	HBKW	HTB	KAPR	LF	LH	MHD	WF2	适用刀片	
		mm		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm		
Y-SDJCR1212H11S-OH	R	12	Rc1/8	12	0.5	20	93	100	20	75	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR1616H11-OH	R	16	Rc1/8	16	0.5	20	93	100	25	75	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP

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

### 配件

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

## Y-SDJC 【93°】Y轴刀杆



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

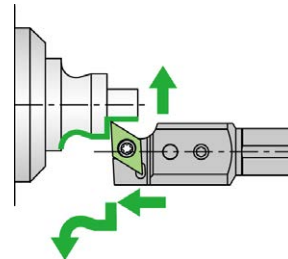
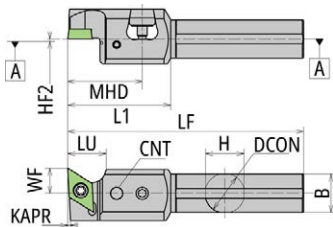
产品型号	左右手	B	H	HTB	KAPR	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
Y-SDJCR10-07S	R	10	10	20	93	120	20	0	DC..0702..	DC..0702..WP
Y-SDJCR10-11MS	R	10	10	20	93	120	22	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR10-11S	R	10	10	20	93	120	20	0	DC..11T3..	DC..11T3..WP
Y-SDJCR12-07S	R	12	12	20	93	120	20	0	DC..0702..	DC..0702..WP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

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## DS-SDU-ACH-OH 中心高度可调 DS刀杆 (内部给油型)



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

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

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

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

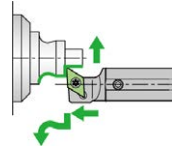
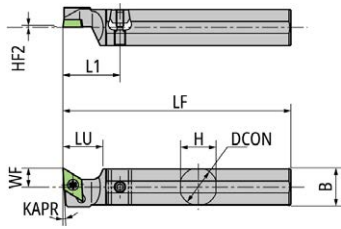
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# DS-SDU-ACH 【93°】中心高度可调的DS刀杆



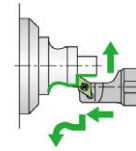
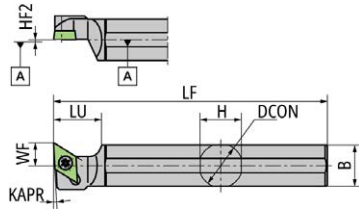
●图示为左手刀 (L)。  
注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

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

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

## 配件

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



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

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

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

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

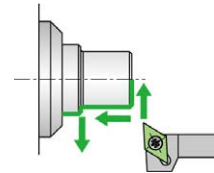
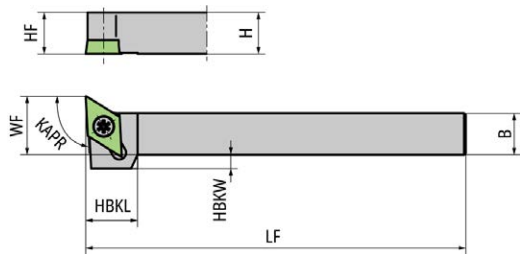
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

## CH-SDUC 【93°】 正面排刀架用刀片



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

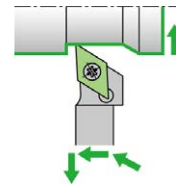
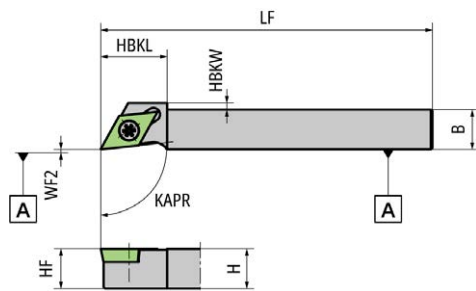
产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
CH-SDUCL1010H11	L	10	10	15	6	10	93	100	15	DC..11T3..	DC..11T3..WP
CH-SDUCL1212H11	L	12	12	15	4	12	93	100	17	DC..11T3..	DC..11T3..WP
CH-SDUCL1616H11	L	16	16	-	-	16	93	100	21	DC..11T3..	DC..11T3..WP
CH-SDUCL2020H11	L	20	20	-	-	20	93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

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## SDXC-N 【96°】



●图示为右手刀 (R)。

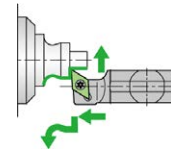
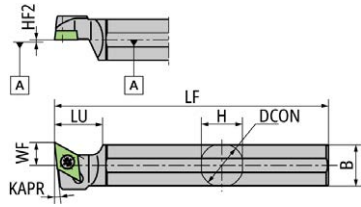
产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
SDXCR1010X11N	R	10	10	20	3	10	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1016X11N	R	16	10	-	-	10	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1212X11N	R	12	12	20	1	12	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1216X11N	R	16	12	-	-	12	96	120	0	DC..11T3..
SDXCR1616X11N	R	16	16	-	-	16	96	120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

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## DS-SDX 【96°】 DS刀杆



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

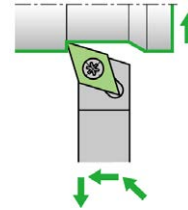
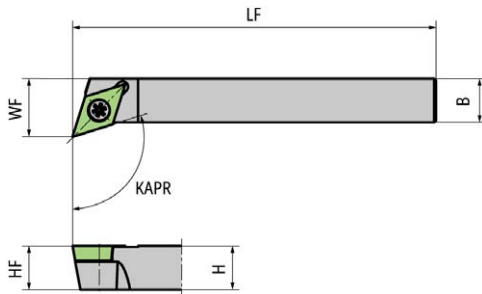
产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
DS-SDXL19-11	L	18	19.05	18	0	96	120	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL20-11	L	19	20	19	0	96	120	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL20X-11	L	19	20	19	0	96	95	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL25-11MET	L	24	25	24	0	96	120	20	10	DC..11T3..
DS-SDXL32-11	L	30	32	30	0	96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

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## SDQC 【107.5°】



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

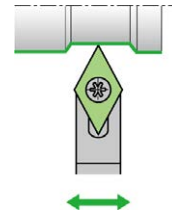
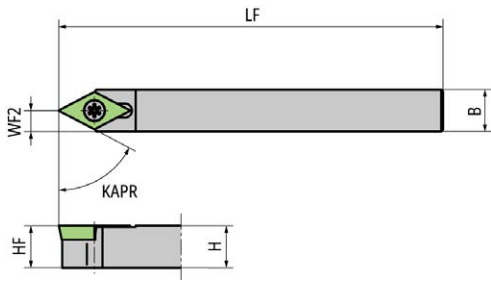
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

## SDNC 【62.5°】



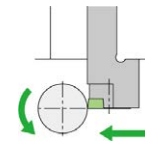
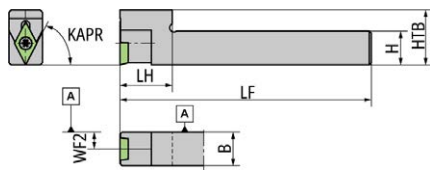
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SDNCN08-X07	N	8	8	8	62.5	120	4	DC..0702..
SDNCN10-X07	N	10	10	10	62.5	120	5	DC..0702..
SDNCN12-X11	N	12	12	12	62.5	120	6	DC..11T3..
SDNCN16-X11	N	16	16	16	62.5	120	8	DC..11T3..
SDNCN20-X11	N	20	20	20	62.5	120	10	DC..11T3..

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

## 配件

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

## Y-SDNC 【62.5°】 Y轴刀杆



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

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

参照页码：刀片 → Q35~Q38 推荐切削条件 → Q4

## 配件

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





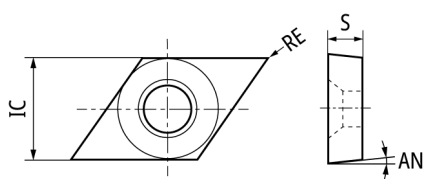


# DC..系列 / 刀片 PCD · 金刚石涂层

## DCM.

〈 55° 菱形 正角 〉

● 第一推荐 ○ 第二推荐



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

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

参照页码: 刀杆 → Q24~Q34 推荐切削条件 → Q4

### < 35° 菱形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

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

※刀杆：通过接单生产进行对应，有关详细信息，请联系我们的销售部门。

推荐切削条件 → Q4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

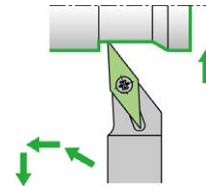
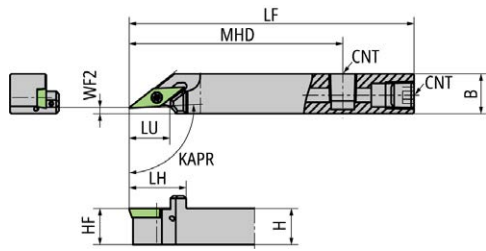
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# VC..系列 / 刀杆

## SVJC-N-OH 【93°】 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

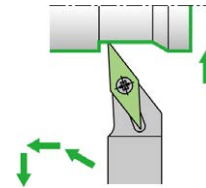
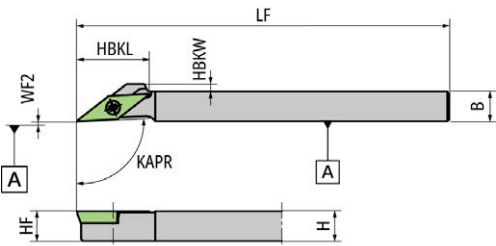
产品型号	左右手	B	CNT	H	HF	KAPR	LF	LH	LU	MHD	WF2	适用刀片	
		mm		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
SVJCR1014F11N-F02OH	R	14	M6*1	10	10	93	80	21	18	55	2	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1214H11N-F02OH	R	14	Rc1/8	12	12	93	100	21	18	75	2	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1616H11N-F02OH	R	16	Rc1/8	16	16	93	100	21	18	75	2	VC..1103..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

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

### 配件

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

## SVJC 【93°】



●图示为右手刀 (R)。

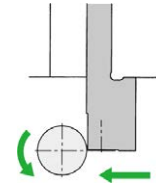
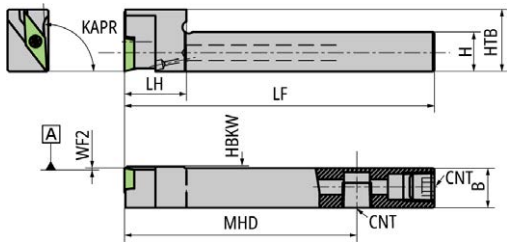
产品型号	左右手	B	H	HBKL	HBKW	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
SVJCR0808H11N	R	8	8	19	2	8	93	100	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1010X11N	R	10	10	-	-	10	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1212X11N	R	12	12	-	-	12	93	120	0	VC..1103..	VC..1103..WP
SVJCR1616X11N	R	16	16	-	-	16	93	120	0	VC..1103..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

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## Y-SVJC-OH 【93°】软管配管专用型 Y轴刀杆



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

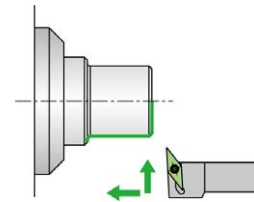
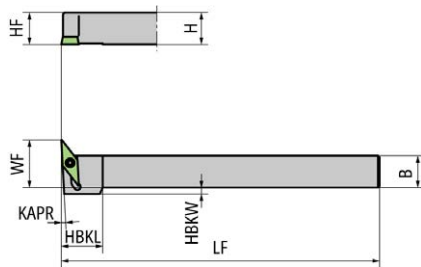
产品型号	左右手	B mm	CNT	H mm	HBKW mm	HTB mm	KAPR °	LF mm	LH mm	MHD mm	WF2 mm	适用刀片	
												VC..1103..	VC..1103..WP
Y-SVJCR1212H11S-OH	R	12	Rc1/8	12	0.5	20	93	100	20	75	0	VC..1103..	VC..1103..WP
Y-SVJCR1616H11S-OH	R	16	Rc1/8	16	0.5	20	93	100	20	75	0	VC..1103..	VC..1103..WP

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

### 配件

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

## CH-SVUC 【93°】正面排刀架用刀杆



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

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

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

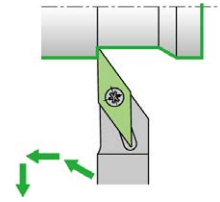
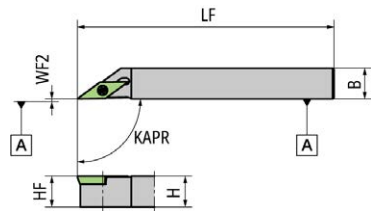
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

## SVAC-N [91°]



●图示为右手刀 (R)。

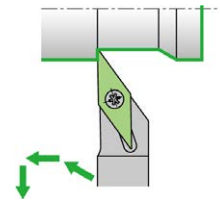
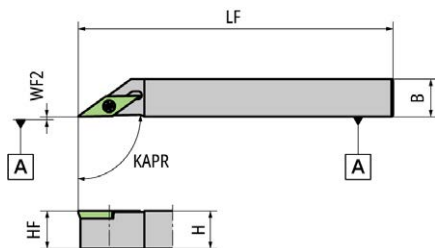
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVACR1010X11N	R	10	10	10	91	120	0	VC..1103..
SVACR1212X11N	R	12	12	12	91	120	0	VC..1103..
SVACR1616X11N	R	16	16	16	91	120	0	VC..1103..
SVACL1010X11N	L	10	10	10	91	120	0	VC..1103..
SVACL1212X11N	L	12	12	12	91	120	0	VC..1103..

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## SVAC-N-1L [91°]



●图示为右手刀 (R)。

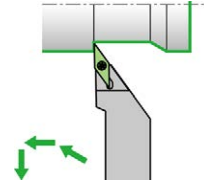
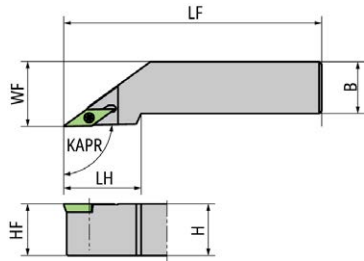
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVACR1010X11N-1L	R	10	10	10	91	120	0	VC..1102..
SVACR1212X11N-1L	R	12	12	12	91	120	0	VC..1102..
SVACL1010X11N-1L	L	10	10	10	91	120	0	VC..1102..
SVACL1212X11N-1L	L	12	12	12	91	120	0	VC..1102..

参照页码: 刀片 → Q48 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## SVAC 【91°】带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

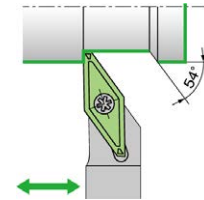
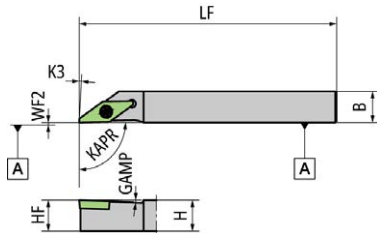
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
SVACR20-X11	R	20	20	20	91	120	30	25	VC..1103..

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

### 配件

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

## SVAC-NW 【91°】双刃刀具



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → [Q48](#) 推荐切削条件 → [Q4](#)

### 配件

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

新产品  
N

产品介绍  
O

材质·选择指南  
P

前扫  
Q

后扫加工  
R

切断  
S

槽加工  
T

螺纹切削  
U

内径加工  
V

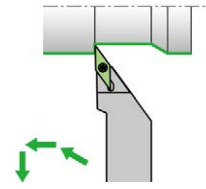
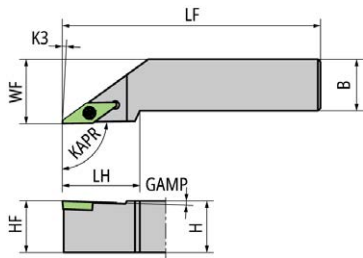
冲刀  
W

立铣刀  
X

技术资料  
Y

索引  
Z

## SVAC-W 【91°】双刃刀具 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

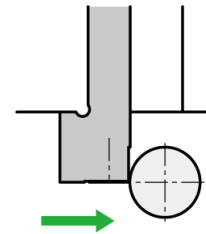
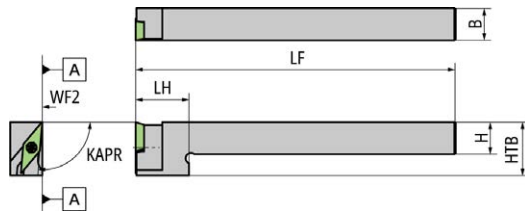
产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	K3	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
SVACR2020M13W	R	20	1	20	20	91	3	150	30	25	VC..1303..2M

参照页码: 刀片 → Q48 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## Y-SVXC 【95°】Y轴刀杆



●图示为左手刀 (L)。

注)请使用左手 (L) 或中性 (N) 刀片。

注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。

详情请参照O8和O9。

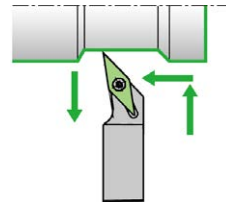
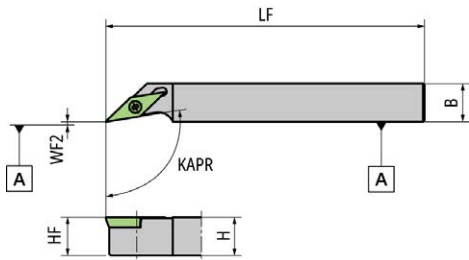
产品型号	左右手	B	H	KAPR	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	
Y-SVXCL12-11S	L	12	12	95	120	20	0	VC..1103..

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## SVXC-N 【99°】



●图示为右手刀 (R)。

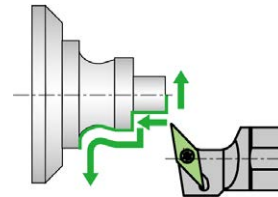
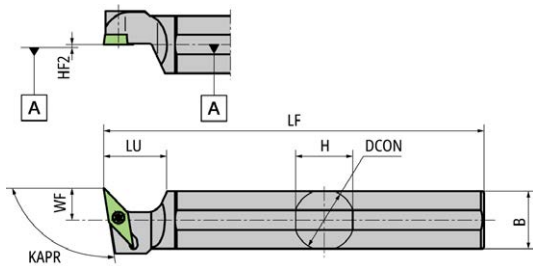
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVXCR1012X11N	R	12	10	10	99	120	0	VC..1103..
SVXCR1212X11N	R	12	12	12	99	120	0	VC..1103..
SVXCL1012X11N	L	12	10	10	99	120	0	VC..1103..

参照页码: 刀片 → Q48, Q49 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## DS-SVX 【99°】DS刀杆



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

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

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

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

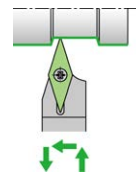
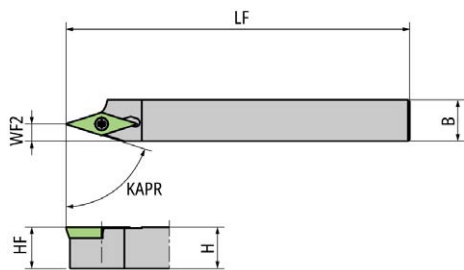
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

## SVVC-N 【72.5°】



●图示为右手刀 (R)。

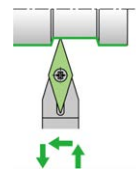
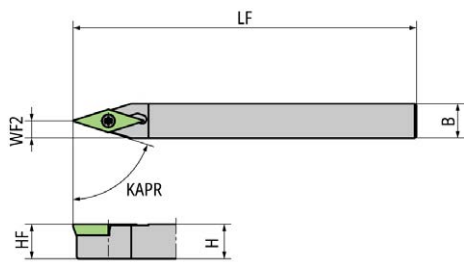
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVVCR1212X11N	R	12	12	12	72.5	120	5	VC..1103..
SVVCR1616X11N	R	16	16	16	72.5	120	5	VC..1103..

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## SVVCN 【72.5°】

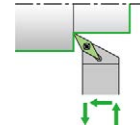
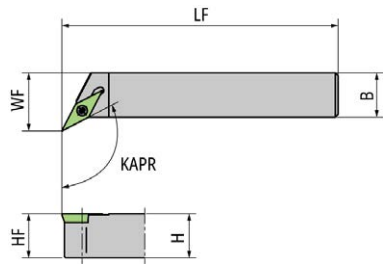


产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVVCN0808H11N	N	8	8	8	72.5	100	4	VC..1103..
SVVCN1010X11N	N	10	10	10	72.5	120	5	VC..1103..
SVVCN20-X11	N	20	20	20	72.5	120	10	VC..1103..

参照页码: 刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码：刀片 → Q48,Q49 推荐切削条件 → Q4

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X


技术资料 Y

索引 Z



〈 35° 菱形 正角 〉

● 第一推荐 ○ 第二推荐

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

参照页码 : 刀杆 → Q40~Q47 推荐切削条件 → Q4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

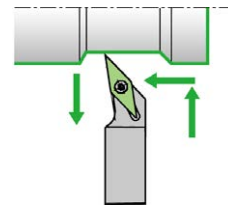
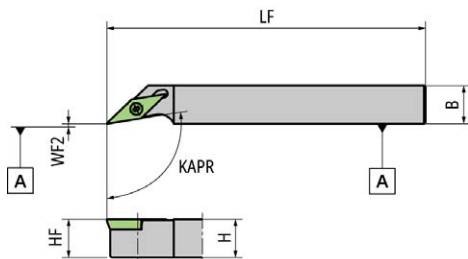
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# VP..系列 / 刀杆

## SVXP-N [99°]



●图示为右手刀 (R)。

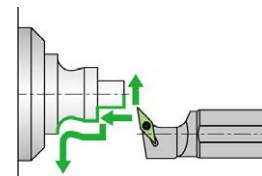
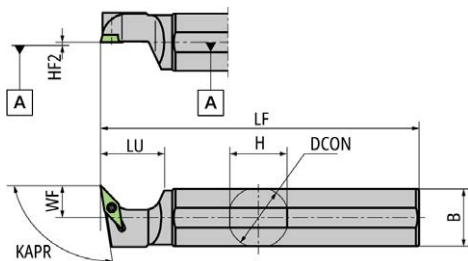
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	
SVXPR1012X11N	R	12	10	10	99	120	0	VP..1103..
SVXPR1212X11N	R	12	12	12	99	120	0	VP..1103..
SVXPL1012X11N	L	12	10	10	99	120	0	VP..1103..
SVXPL1212X11N	L	12	12	12	99	120	0	VP..1103..

参照页码: 刀片 → Q53 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## DS-SVXP [99°] DS刀杆



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

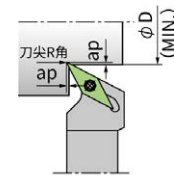
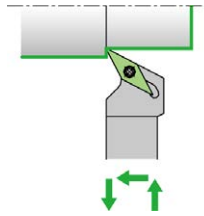
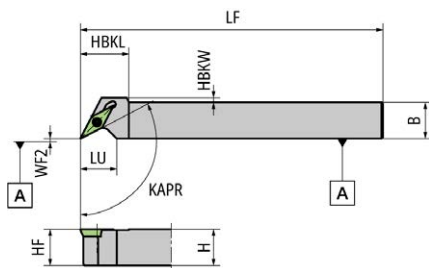
产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
DS-SVXPL19-08	L	18	19.05	18	0	99	120	20	10	VP..0802..
DS-SVXPL20-08	L	19	20	19	0	99	120	20	10	VP..0802..
DS-SVXPL22-08	L	21	22	21	0	99	120	20	10	VP..0802..
DS-SVXPL25-08	L	24	25.4	24	0	99	150	20	10	VP..0802..

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

### 配件

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

## SVQP-N 【117.5°】



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

●图示为右手刀 (R)。

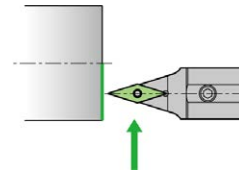
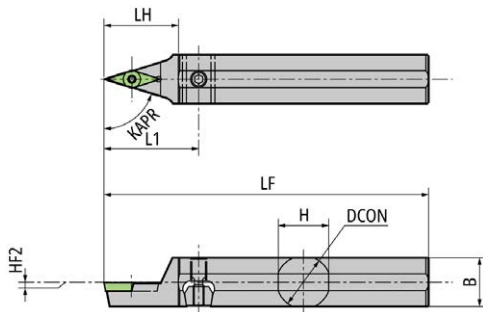
产品型号	左右手	B	H	HBKWL	HBKWW	HF	KAPR	LF	LU	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
SVQPR1010X08N	R	10	10	16	3.5	10	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPR1212X08N	R	12	12	16	1.5	12	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPR1616X08N	R	16	16	-	-	16	117.5	120	12	0	VP..0802..
SVQPL1010X08N	L	10	10	16	3.5	10	117.5	120	12	0	VP..0802..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

参照页码: 刀片 → Q53 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## DS-SVVPN-ACH 【72.5°】 中心高度可调的DS刀杆



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

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

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

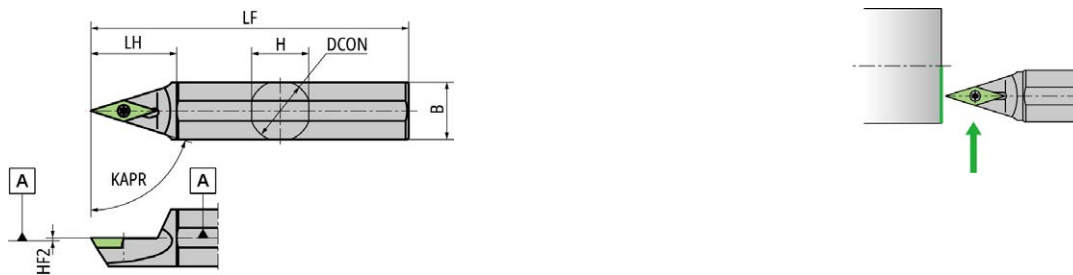
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

## DS-SVVPN 【72.5°】DS刀杆



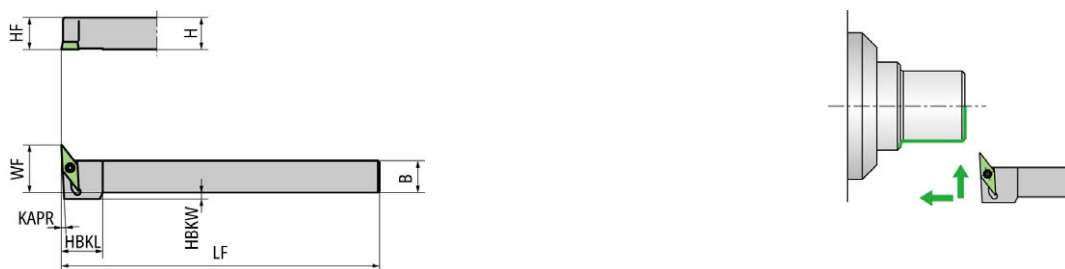
产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	KAPR	LF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	
DS-SVVPN19-11	N	18	19.05	18	0	72.5	120	VP..1103..
DS-SVVPN22-11	N	21	22	21	0	72.5	120	VP..1103..

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

### 配件

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

## CH-SVUP 【93°】正面排刀架用刀杆



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

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




参照页码: 刀片 → Q53 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

< 35° 菱形 正角 >

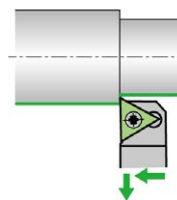
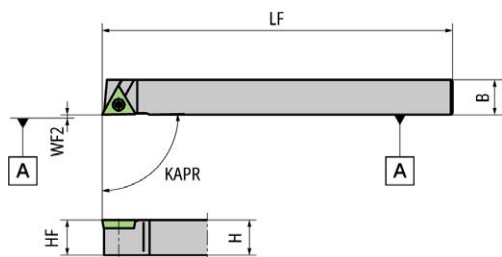
●第一推荐 ○第二推荐

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

参照页码: 刀杆 → Q50~Q52 推荐切削条件 → Q4

# TC..系列 / 刀杆

## STAC-N [91°]



●图示为右手刀 (R)。

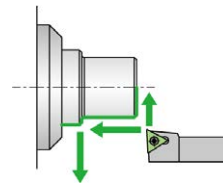
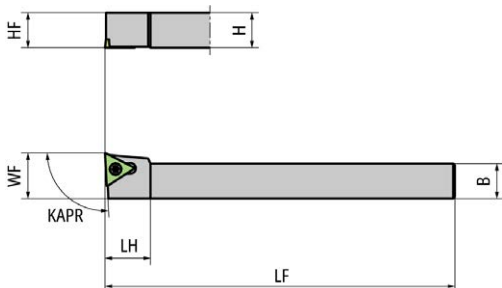
产品型号	左右手	B	H	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm		
STACR0808X09N	R	8	8	8	91	120	0	TC..0902..	TC..0902..WP
STACR1010X09N	R	10	10	10	91	120	0	TC..0902..	TC..0902..WP
STACR1212X11N	R	12	12	12	91	120	0	TC..1102..	TC..1102..WP
STACL1010X09N	L	10	10	10	91	120	0	TC..0902..	TC..0902..WP
STACL1212X11N	L	12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

参照页码: 刀片 → Q55 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## CH-STUC [93°] 正面排刀架用刀杆



●图示为右手刀 (R)。

注)请使用右手 (R) 或中性 (N) 刀片。

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

参照页码: 刀片 → Q55 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

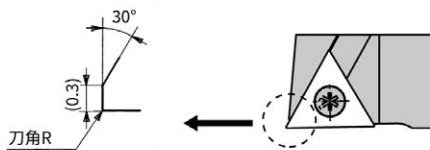
〈60° 正三角形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

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

参照页码：刀杆 → Q54 推荐切削条件 → Q4

### TCGT-WP刀片的特点



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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

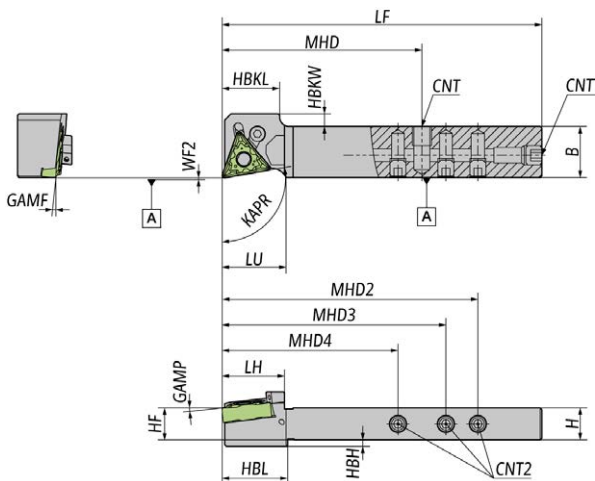
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# TN..系列 / 刀杆

## PTXN-OH3 【100°】 刀架直接给油口 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

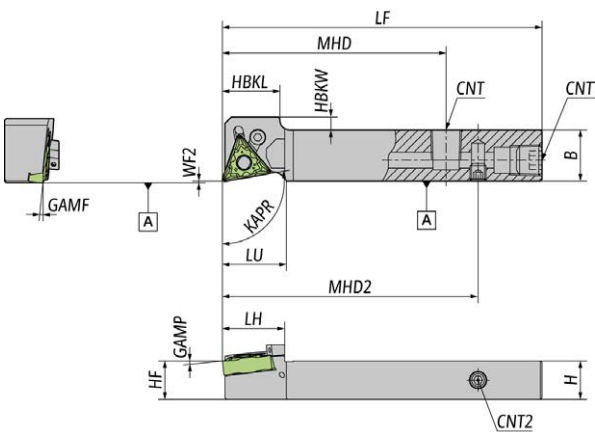
产品型号	左右手	B mm	CNT	CNT2	GAMF °	GMAP °	H mm	HBH mm	HBKL mm	HBKW mm	HBL mm	HF mm	KAPR °	LF mm	LH mm	LU mm	MHD mm	MHD2 mm	MHD3 mm	MHD4 mm	WF2 mm	适用刀片
PTXNR1016X33N-OH3	R	16	M6*1	M5	6	6	10	2	18	4	20.5	10	100	100	19.5	20	62.5	80	70	55	0	TN..1604..
PTXNR1616X33N-OH3	R	16	Rc1/8	M5	6	6	16	-	18	4	-	16	100	120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

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

### 配件

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

## PTXN-OH2 【100°】 刀架直接给油口 1孔型



●图示为右手刀 (R)。

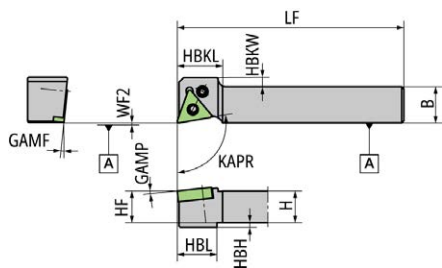
产品型号	左右手	B mm	CNT	CNT2	GAMF °	GMAP °	H mm	HBKL mm	HBKW mm	HF mm	KAPR °	LF mm	LH mm	LU mm	MHD mm	MHD2 mm	WF2 mm	适用刀片
PTXNR1216X33N-OH2	R	16	Rc1/8	M5	6	6	12	18	4	12	100	100	19.5	20	70	80	0	TN..1604..

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

### 配件

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

## PTXN-N 【100°】



●图示为右手刀 (R)。

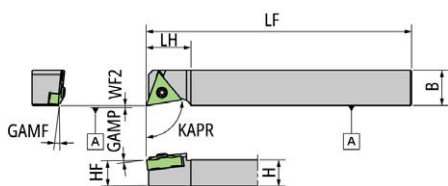
产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HBH	HBKL	HBKW	HBL	HF	KAPR	LF	WF2	适用刀片
		mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
PTXNR1016X33N	R	16	6	6	10	2	18	4	17.5	10	100	120	0	TN..1604..
PTXNR1216X33N	R	16	6	6	12	-	18	4	-	12	100	120	0	TN..1604..
PTXNR1216X33NGX	R	16	6	6	12	-	18	4	-	12	100	85	0	TN..1604..
PTXNR1616X33N	R	16	6	6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

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

### 配件

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

## STXN-N 【100°】 螺丝锁紧式



●图示为右手刀 (R)。

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

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

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

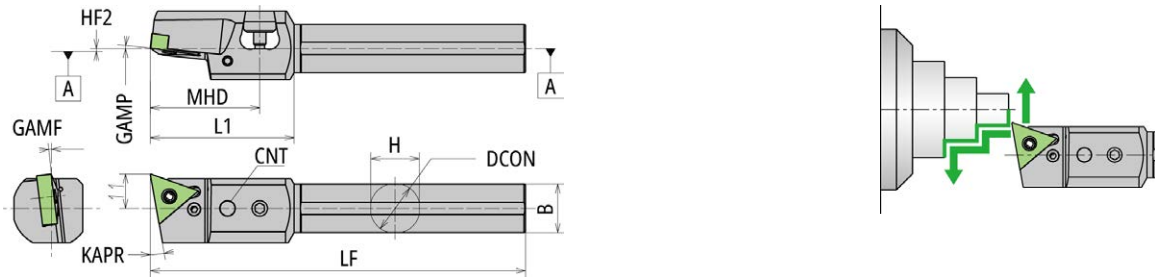
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

## DS-PTX-ACH-OH 中心高度可调 DS刀杆 (内部给油型)



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

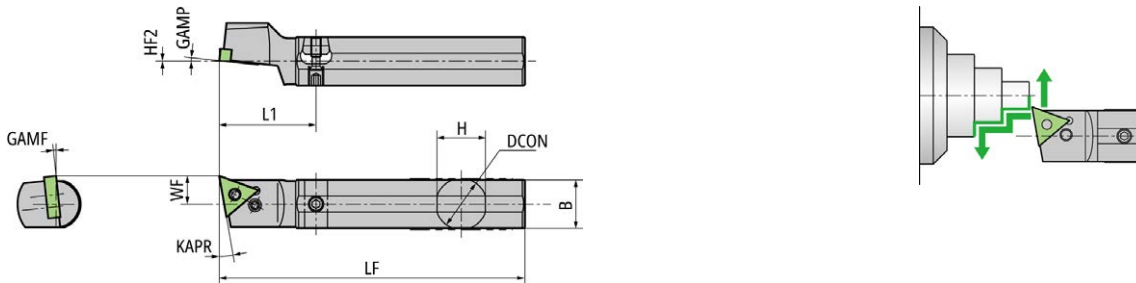
产品型号	左右手	B mm	CNT	DCON mm	GAMF °	GMAP °	H mm	HF2 mm	KAPR °	LF mm	L1 mm	MHD mm	WF mm	适用刀片
DS-PTXL19-33-ACH-OH	L	18	M6	19.05	6	6	18	Type A(0~+0.2)	100	120	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL20-33-ACH-OH	L	19	M6	20	6	6	19	Type A(0~+0.2)	100	120	46	35	11	TN..1604..
DS-PTXL22-33-ACH-OH	L	21	M6	22	6	6	21	Type A(0~+0.2)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

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

### 配件

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

## DS-PTX-ACH 【100°】中心高度可调的 DS刀杆



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

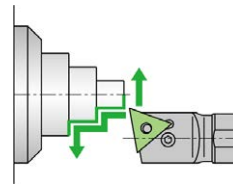
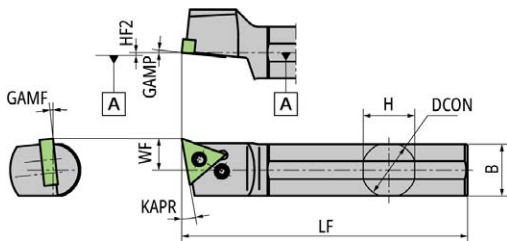
产品型号	左右手	B mm	DCON mm	GAMF °	GMAP °	H mm	HF2 mm	KAPR °	LF mm	L1 mm	WF mm	适用刀片
DS-PTXL19-33-ACH	L	18	19.05	6	6	18	Type B(0~+0.3)	100	120	38	11	TN..1604..
DS-PTXL20-33-ACH	L	19	20	6	6	19	Type B(0~+0.3)	100	120	38	11	TN..1604..
DS-PTXL22-33-ACH	L	21	22	6	6	21	Type B(0~+0.3)	100	120	38	12	TN..1604..
DS-PTXL25-33-ACH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

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

### 配件

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

## DS-PTX [100°] DS刀杆



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

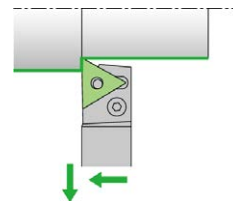
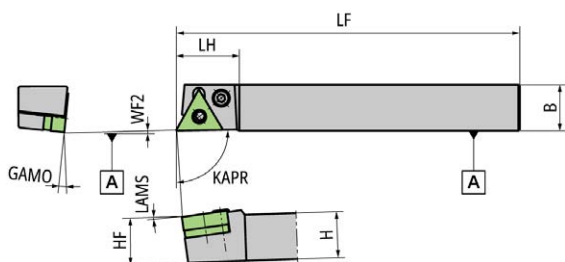
产品型号	左右手	B	DCON	GAMF	GMAP	H	HF2	KAPR	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	
DS-PTXL16-33	L	15	16	6	6	15	0	100	120	11	TN..1604..
DS-PTXL19-33	L	18	19.05	6	6	18	0	100	120	11	TN..1604..
DS-PTXL20-33	L	19	20	6	6	19	0	100	120	11	TN..1604..
DS-PTXL22-33	L	21	22	6	6	21	0	100	120	12	TN..1604..
DS-PTXL25M-33	L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

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

### 配件

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

## PTAN-N [91°]



●图示为右手刀 (R)。

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

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

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

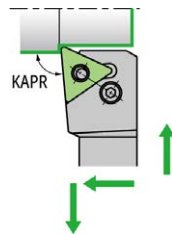
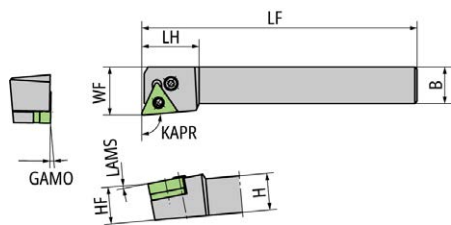
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# PTLN 【95°】带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

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

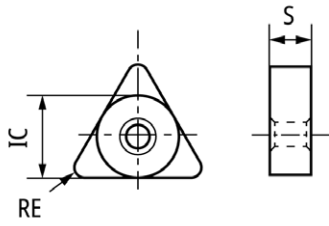
参照页码: 刀片 → Q61,Q62 推荐切削条件 → Q4

## 配件

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

< 60° 正三角形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐



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

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

参照页码: 刀杆 → Q56~Q60 推荐切削条件 → Q4

新产品 N  
 产品介绍 O  
 材质·选择指南 P  
 前扫 Q  
 后扫加工 R  
 切断 S  
 槽加工 T  
 螺纹切削 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

## TNM.

〈 60° 正三角形 负角 〉

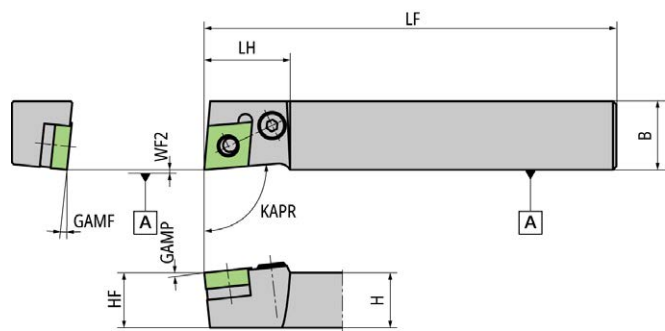
●第一推荐 ○第二推荐

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

参照页码: 刀杆 → Q56~Q60 推荐切削条件 → Q4

# CN..系列 / 刀杆

## ■ PCLN-N [95°]



●图示为右手刀 (R)。

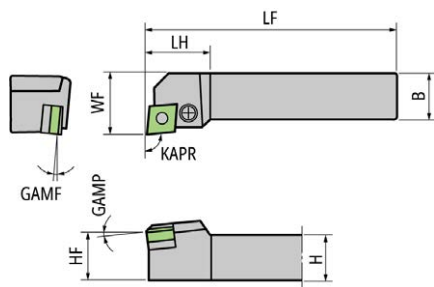
产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
PCLNR1620X43N	R	20	6	6	16	16	95	120	25	0	CN..1204..

参照页码: 刀片 → Q64 推荐切削条件 → Q4

### ■ 配件

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

## ■ PCLN [95°] 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → Q64 推荐切削条件 → Q4

### ■ 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y





索引 Z

# CN..系列 / 刀片 硬质合金

## ■ CN..

〈80° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

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		
	CNMG 120404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●							
	CNMG 120408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●							
	CNMG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●					
	CNMG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●					
	CNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●								
	CNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8												●	
	CNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2												●	
	CNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6												●	

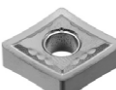

参照页码: 刀杆 → Q63 推荐切削条件 → Q4

# CN..系列 / 刀片 PCD/金刚石涂层

## ■ CNM.

〈80° 菱形负角〉

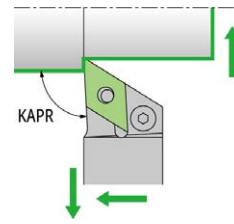
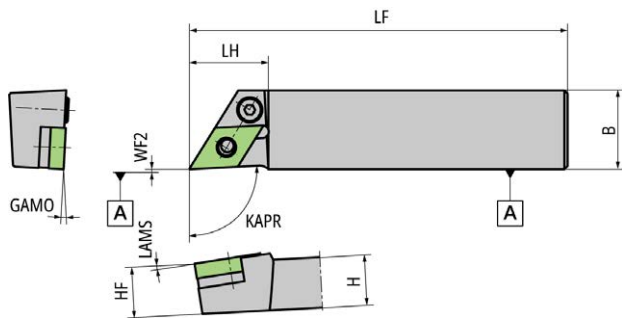
●第一推荐 ○第二推荐

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

参照页码: 刀杆 → Q63 推荐切削条件 → Q4

# DN..系列 / 刀杆

## PDJN-N [93°]



●图示为右手刀 (R)。

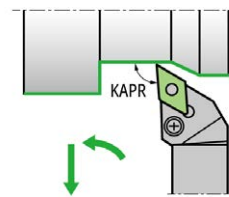
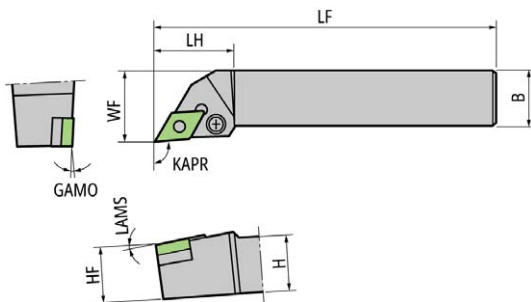
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
PDJNR1625X43N	R	25	6	16	16	93	6	120	25	0	DN..1504..

参照页码: 刀片 → Q66 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

## PDJN [93°] 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → Q66 推荐切削条件 → Q4

### 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

# DN..系列 / 刀片 硬质合金

## DN..

< 55° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

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

参照页码: 刀杆 → Q65 推荐切削条件 → Q4

# DN..系列 / 刀片 PCD

## DNMX

< 55° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

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

参照页码: 刀杆 → Q65 推荐切削条件 → Q4