

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

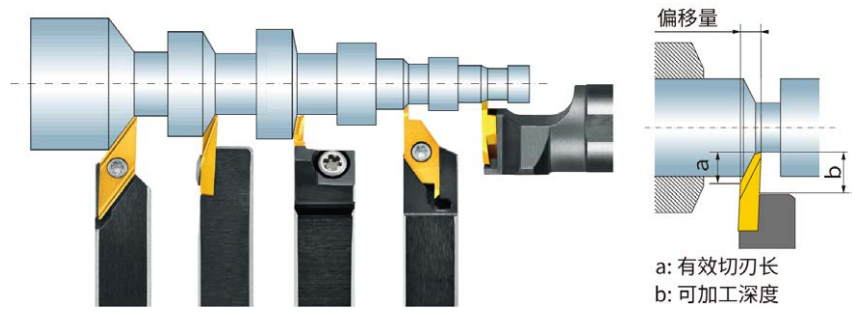
后扫加工


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

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

产品阵容






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





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

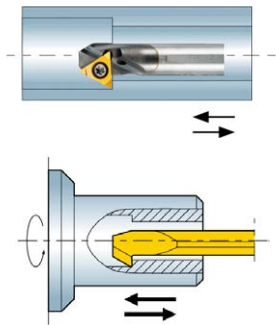
刀片	TBPS → R11		TBP → R17			
刀杆	CTPS → R10	TBP → R14	TBP-OH3/OH2/OH → R12,R13	Y-TBP → R15	Y-TBP-OH → R15	DS-TBP → R16
						
		内部给油刀杆		Y轴刀杆	Y轴刀杆(内部给油)	DS刀杆
a	~4.8mm			~4.8mm		
b	~4.8mm			~5.3mm		
偏移量	2.4mm			3.5mm		



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

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

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

内径后扫加工



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

推荐切削条件表

后扫加工

CSVB / TBPS

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

TBDP / TBMH / TBP / TBPA / TBVC

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

TB32 / TB43

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

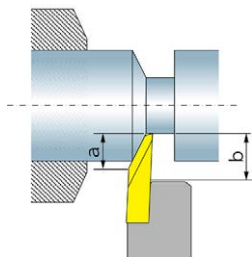
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

后扫加工导览

最大切削深度参考



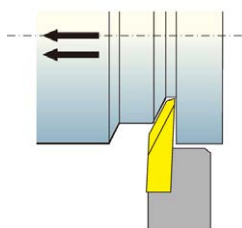
最大切削深度 = 有效切削刃长度 × 参考值

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

a) 有效切削刃长度
切削长度(切削刃长度)

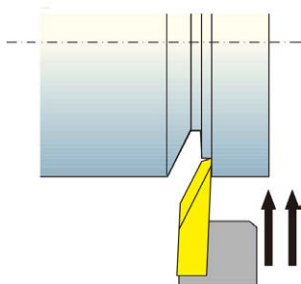
b) 加工深度
从切削刃尖端开始的台阶。其设计大于有效切削刃长度。

当切削刃长度不足时

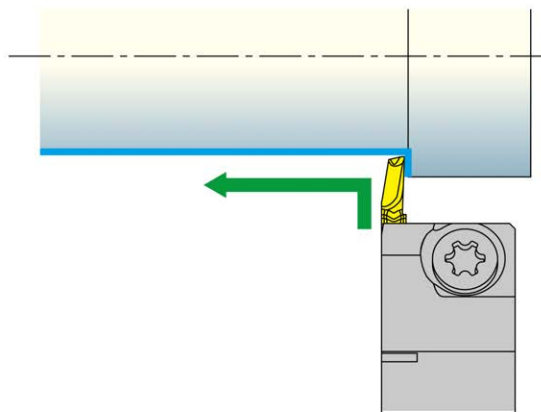


通过两次切削进行加工，达到可加工深度 (b)。

如果端面变得粗糙

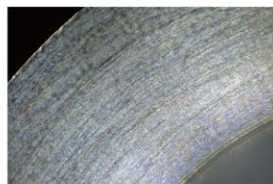


通过对端面进行二次切削，可以改善表面粗糙度。



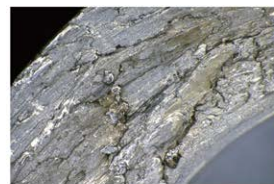
轴肩端面

NTK BM排屑槽



加工面良好

其他公司产品



切屑刮伤

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

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

N 新产品

O 产品介绍

P 材质·选择指南

Q 前扫

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺纹切削

V 内径加工

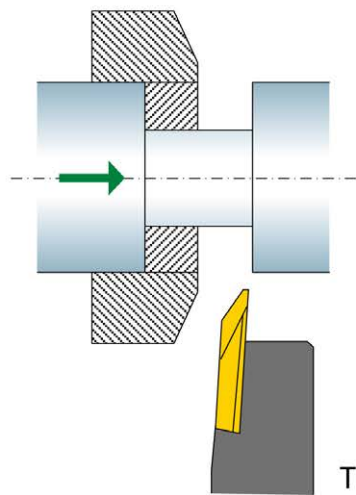
W 冲力

X 立铣刀

Y 技术资料

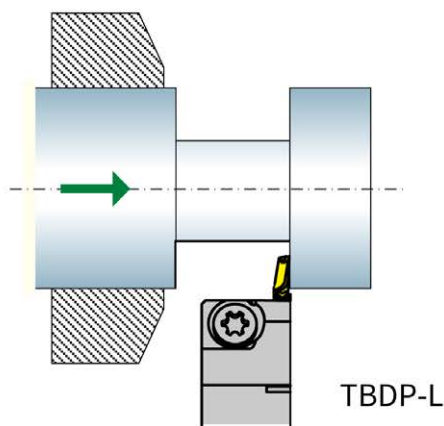
Z 索引

精加工



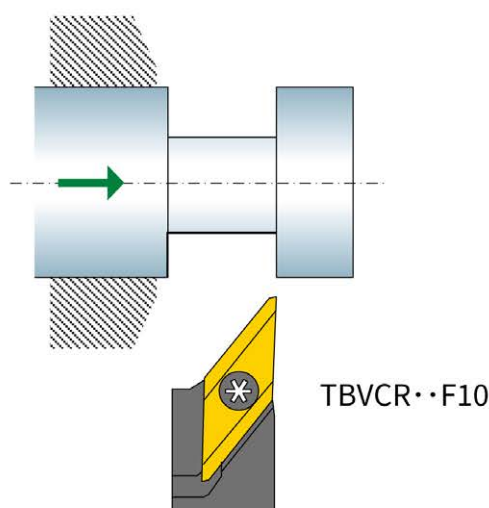
进行精加工时，粗加工部位会进入导套中。
(粗加工时需要去除毛刺)

TBP型



TBDP-L

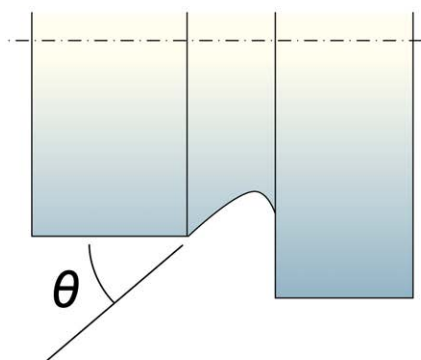
使用 TBDP 型的左手刀杆时，刀尖位置
会远离导套位置，因此无需将粗加工部位
退回到导套内即可进行加工。



TBVCR-F10

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

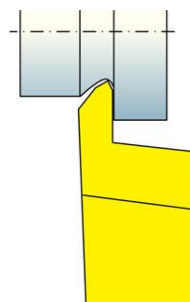
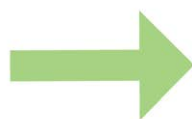
退刀槽加工



工件粗加工部位有退刀槽时。

$\theta=22^\circ$ 型

$\theta=45^\circ$ 型



可使用TBMH型后扫刀片进行加工。

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

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

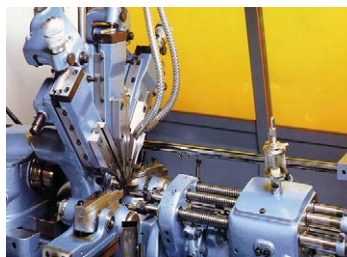
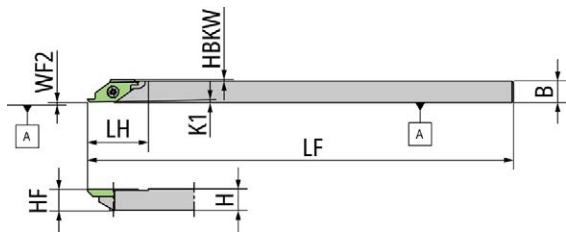
立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

CSVB..系列 / 刀杆

CSV 放射型刀架用



●图示为右手刀 (R)。

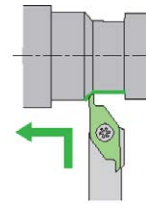
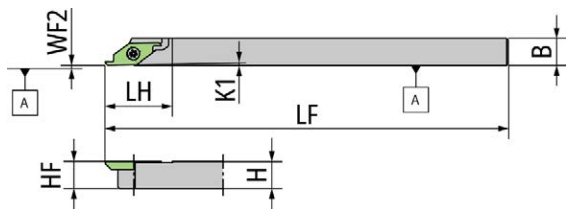
产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSV07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSV07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSV08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSV08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..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

参照页码: 刀片 → R8,R9 推荐切削条件 → R3

配件

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

CSV-NC 排刀式刀架用



●图示为右手刀 (R)。

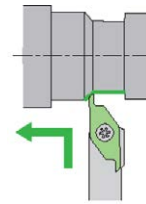
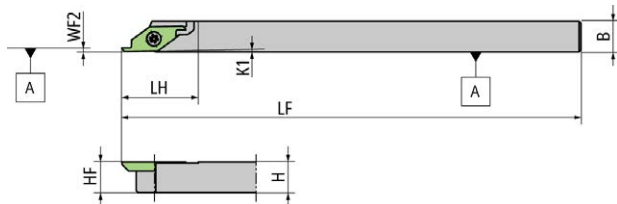
产品型号	左右手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..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

参照页码: 刀片 → R8,R9 推荐切削条件 → R3

配件

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

CSV-NC-F 排刀式刀架用



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → R8,R9 推荐切削条件 → R3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

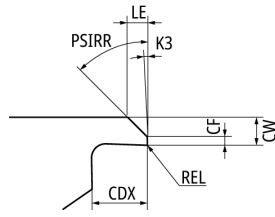
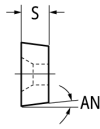
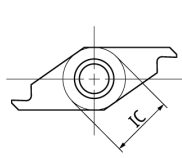
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CSVB..系列 / 刀片 硬质合金

CSVB-V

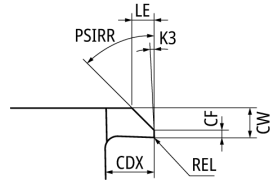
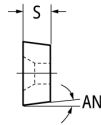
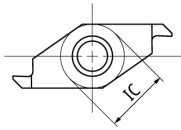


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → R6,R7 推荐切削条件 → R3

CSVB-VB

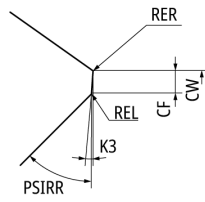
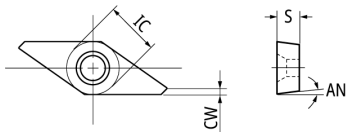


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → R6,R7 推荐切削条件 → R3

CSVB-VX 仿形加工用



●此图为左手刀 (L)。
角度为安装在刀杆上的值。



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

参照页码: 刀杆 → R6,R7 推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

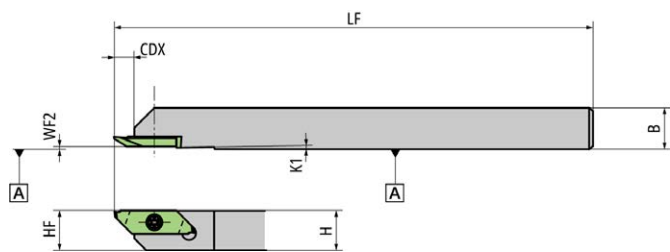
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBPS..系列 / 刀杆

CTPS



●图示为右手刀 (R)。

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

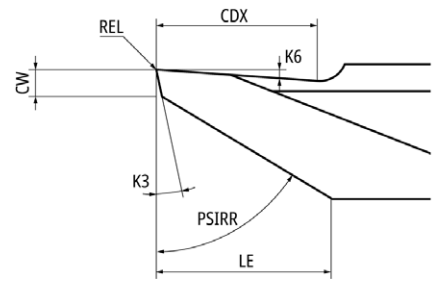
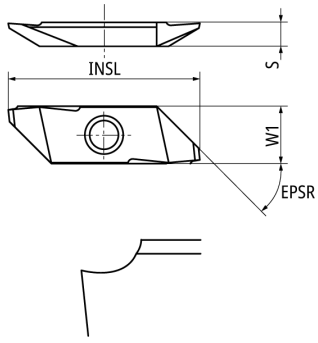
参照页码: 刀片 → R11 推荐切削条件 → R3

配件

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

TBPS..系列 / 刀片 硬质合金

TBPS

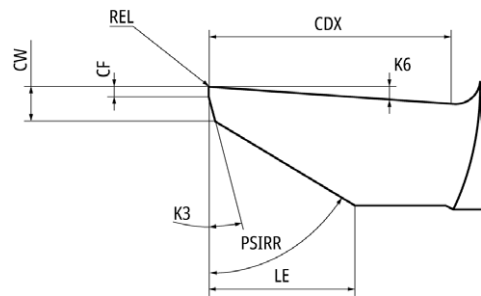
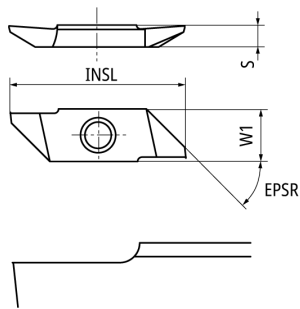


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → R10 推荐切削条件 → R3

TBPS-V



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → R10 推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

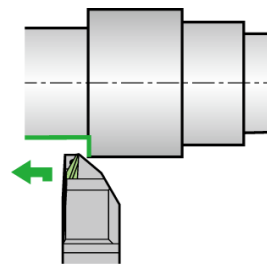
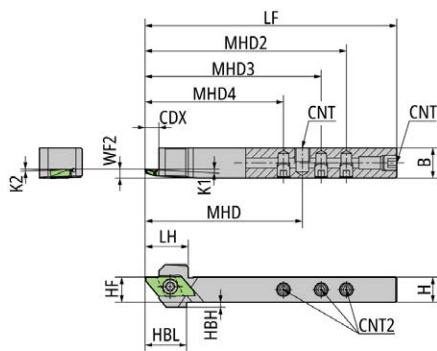
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBP..系列 / 刀杆

■ TBP-OH3 刀架直接给油口 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

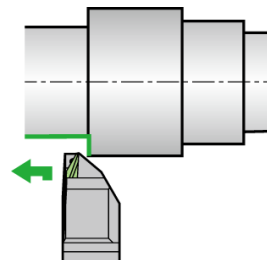
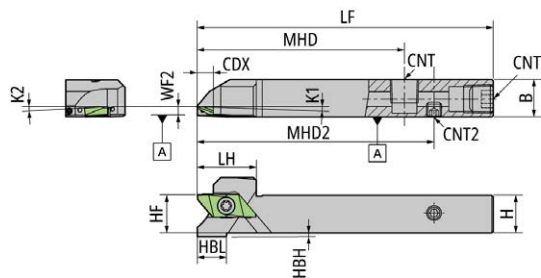
产品型号	左右手	B	CDX	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	
TBPR1012H-OH3	R	12	5.5	M6*1	M5	10	2	16.5	10	3	2	100	17.33	62.5	80.18	70.18	55.18	3.5	TBP..
TBPR16X-OH3	R	16	5.5	Rc1/8	M5	16	-	-	16	3	2	120	20	78.75	100	87.5	70	3.5	TBP..

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

■ 配件

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

■ TBP-OH2 刀架直接给油口 1孔型



●图示为右手刀 (R)。

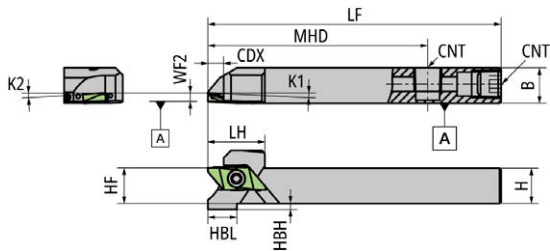
产品型号	左右手	B	CDX	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	适用刀片
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
TBPR12H-OH2	R	12	5.5	Rc1/8	M5	12	2	10	12	3	2	100	19.5	70	80	3.5	TBP..
TBPR16X-OH2	R	16	5.5	Rc1/8	M5	16	-	-	16	3	2	120	19.5	70	100	3.5	TBP..

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

■ 配件

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

TBP-OH 软管配管专用型



●本図は右勝手 (R) を示す。

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

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

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

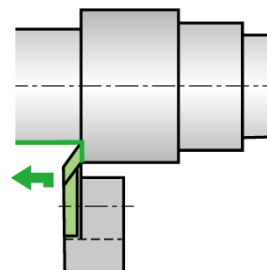
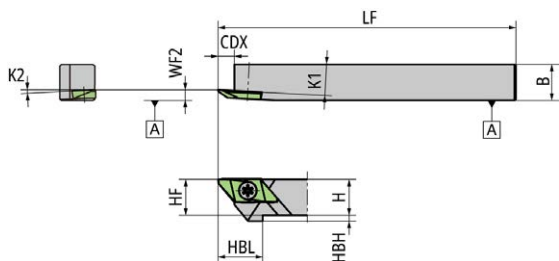
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBP



●图示为右手刀 (R)。

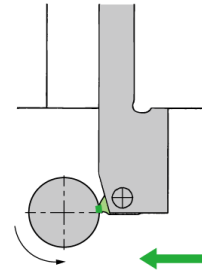
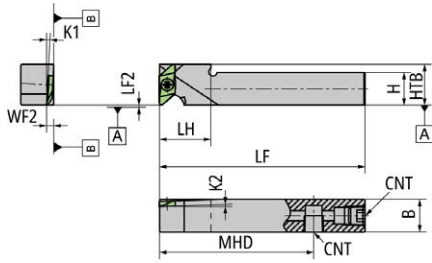
产品型号	左右手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
TBPR08	R	10	5.5	8	4	15	8	3	2	120	3.5	TBP.
TBPR10	R	10	5.5	10	2	15	10	3	2	120	3.5	TBP.
TBPR10H	R	10	5.5	10	2	15	10	3	2	100	3.5	TBP.
TBPR12	R	12	5.5	12	-	-	12	3	2	120	3.5	TBP.
TBPR12GX	R	12	5.5	12	-	-	12	3	2	85	3.5	TBP.
TBPR13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

参照页码: 刀片 → R17,R18 推荐切削条件 → R3

配件

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

Y-TBP-OH 仅用于软管的 Y轴刀杆



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

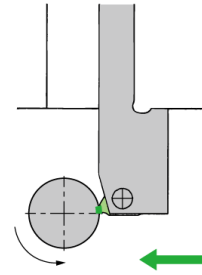
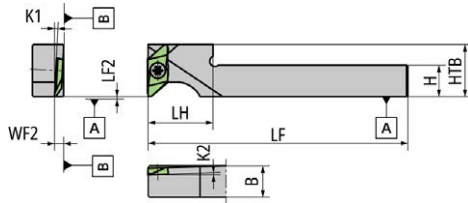
产品型号	左右手	B	CNT	H	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	MHD	WF2	适用刀片
		mm		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	
Y-TBPR12HS-OH	R	12	Rc1/8	12	20	3	2	100	0	20	75	3.5	TBP..
Y-TBPR16H-OH	R	16	Rc1/8	16	20	3	2	100	0	25	75	3.5	TBP..

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

配件

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

Y-TBP Y轴刀杆



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

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

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

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

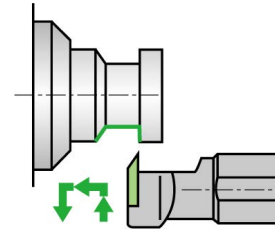
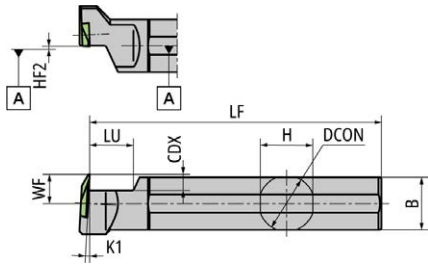
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-TBP DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

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

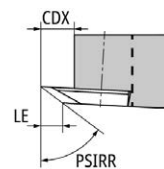
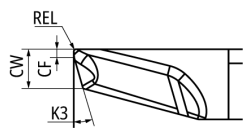
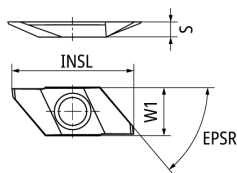
参照页码: 刀片 → [R17,R18](#) 推荐切削条件 → [R3](#)

配件

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

TBP..系列 / 刀片 硬质合金

TBP-BM

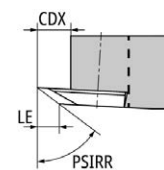
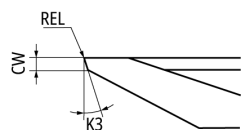
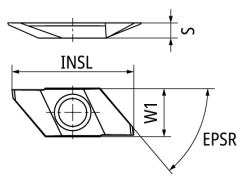


●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码：刀杆 → R12~R16 推荐切削条件 → R3

TBP

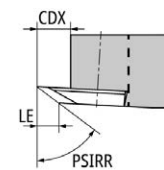
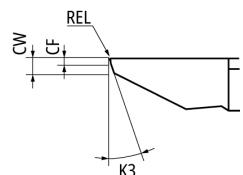
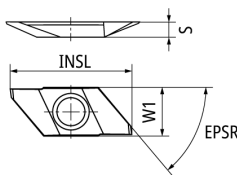


●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码：刀杆 → R12~R16 推荐切削条件 → R3

TBP-V



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码：刀杆 → R12~R16 推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

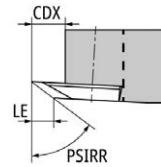
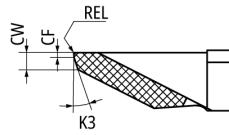
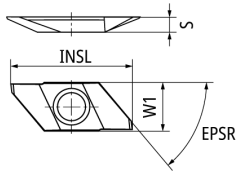
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBP-P



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码：刀杆 → R12~R16 推荐切削条件 → R3

N 新产品

O 产品介绍

P 材质·选择指南

Q 前扫

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺纹切削

V 内径加工

W 冲刀

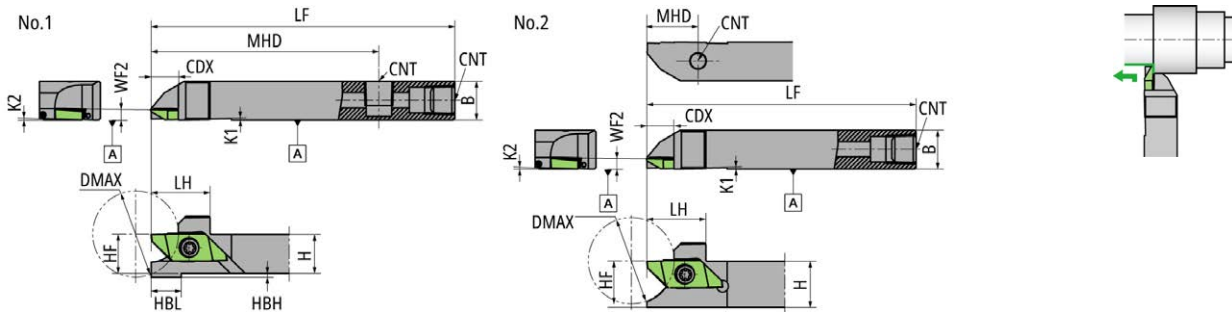
X 立铣刀

Y 技术资料

Z 索引

TBPA..系列 / 刀杆

TBPA-OH 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

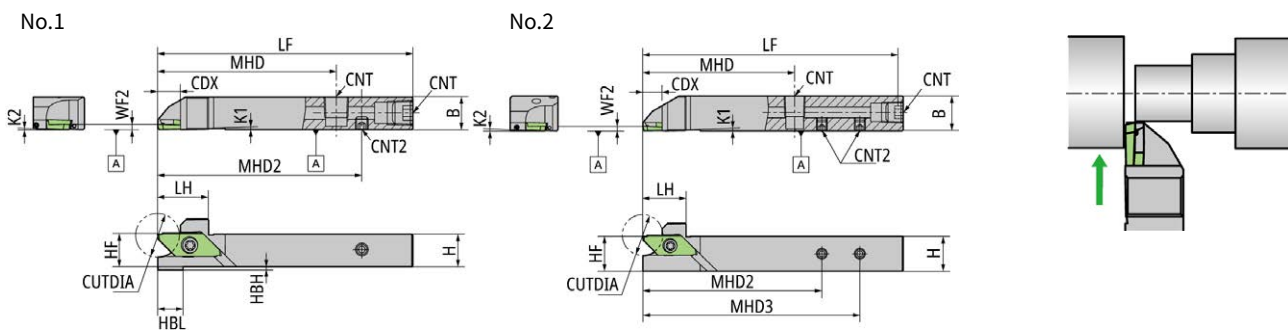
图号	产品型号	左右手	DMAX mm	B mm	CDX mm	CNT	H mm	HBH mm	HBL mm	HF mm	K1 °	K2 °	LF mm	LH mm	MHD mm	WF2 mm	适用刀片
1	TBPAR16H-OH	R	35	16	6.8	Rc1/8	16	2	10	16	1	2	100	19.5	75	(3.4)	TBPA..
2	TBPAR20H-OH	R	50	20	6.8	Rc1/8	20	-	-	20	1	2	100	19.5	75	(3.4)	TBPA..

参照页码：刀片 → R22 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

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

CTPA-OH2 刀架直接给油口 1孔型



CTPAR/L16X-OH2

●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码：刀片 → R22 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

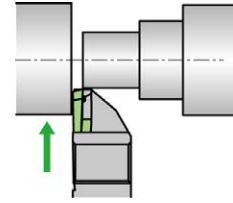
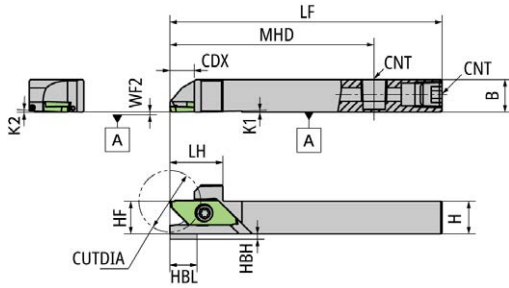
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

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

CTPA-OH 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

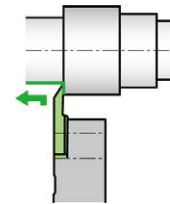
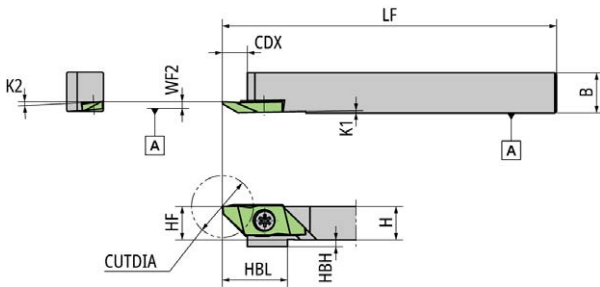
产品型号	左右手	CUTDIA mm	B mm	CNT Rc1/8	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	WF2	通用刀片	
					mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	CTPA..	TBPA..
CTPAR12H-OH	R	16	12	Rc1/8	12	2	10	12	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR16H-OH	R	16	16	Rc1/8	16	-	-	16	1	2	100	19.5	75	0	CTPA..	TBPA..
CTPAL12H-OH	L	16	12	Rc1/8	12	2	10	12	1	2	100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

参照页码: 刀片 → R22 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

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

CTPA



●图示为右手刀 (R)。

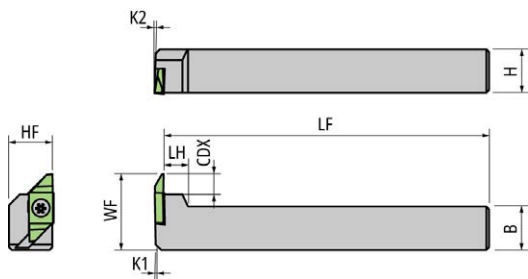
产品型号	左右手	CUTDIA mm	B mm	CDX mm	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片	
					mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	CTPA..	TBPA..
CTPAR10	R	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR12	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR12GX	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	85	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR16	R	16	16	7.5	16	-	-	16	1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

参照页码: 刀片 → R22 推荐切削条件 → R3

配件

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

CH-TBPA 正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

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

参照页码: 刀片 → R22 推荐切削条件 → R3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

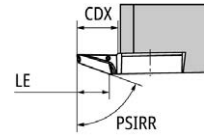
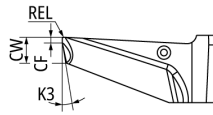
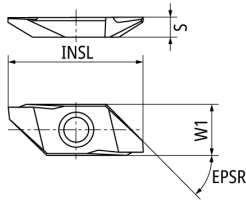
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBPA..系列 / 刀片 硬质合金

■ TBPA-BM 模压排屑槽

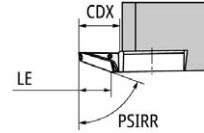
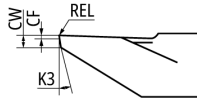
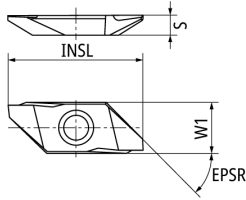


●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀杆 → R19~R21 推荐切削条件 → R3

■ TBPA 研磨排屑槽

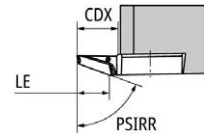
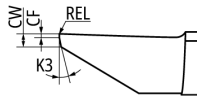
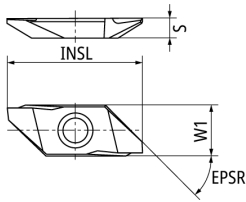


●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀杆 → R19~R21 推荐切削条件 → R3

■ TBPA-V 镜面研磨



●图示为右手刀 (R)。

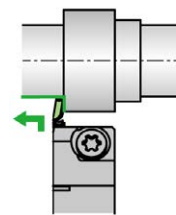
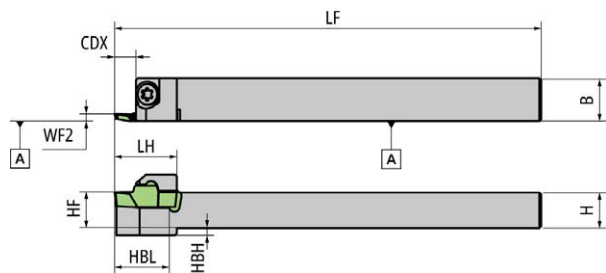
产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CF	CW	EPSR	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金	
														PVD涂层	
			mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	VM1	ZM3
TBPA60FRV	R	无	6.3	6.8	0.2	0.7	45	25	15	60	0	3.5	9.4	●	●
TBPA60FLV	L	无	6.3	6.8	0.2	0.7	45	25	15	60	0	3.5	9.4		●

参照页码: 刀杆 → R19~R21 推荐切削条件 → R3

BACK DUO

TBDP..系列 / 刀杆

TBDP



●图示为右手刀 (R)。

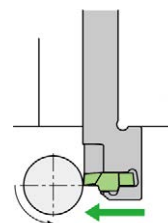
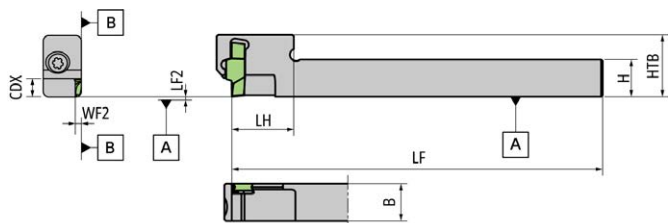
产品型号	左右手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TBDPR1012	R	12	3	10	2	14.5	10	120	15	2.05	TBDP..
TBDPR1012H	R	12	3	10	2	14.5	10	100	15	2.05	TBDP..
TBDPR12	R	12	5	12	-	-	12	120	18	2.05	TBDP..
TBDPR16	R	16	5	16	-	-	16	120	19.5	2.05	TBDP..
TBDPR20	R	20	5	20	-	-	20	120	19.5	2.05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

参照页码：刀片 → R24 推荐切削条件 → R3

配件

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

Y-TBDP Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。

注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。

详情请参照O8和O9

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

参照页码：刀片 → R24 推荐切削条件 → R3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

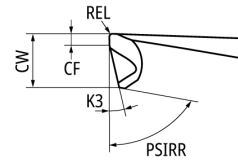
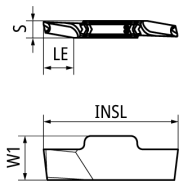
技术资料 Y

索引 Z

BACK DUO

TBDP..系列 / 刀片 硬质合金

TBDP



●图示为右手刀 (R)。

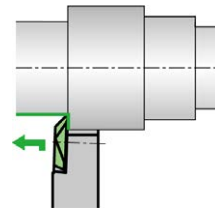
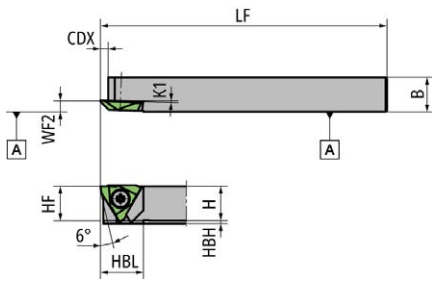
产品型号	左右手	排屑槽	LE	CF	CW	INSL	K3	PSIRR	REL	S	W1	硬质合金			
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	PVD涂层			
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	ST4	DM4	QM3	TM4
TBDP22005R	R	有	3.5	0.3	1.4	17.48	13	80	0.05	2.2	6	●	●	●	●
TBDP2201MR	R	有	3.5	0.3	1.4	17.48	13	80	0.08	2.2	6	●	●	●	●
TBDP2202MR	R	有	3.5	0.3	1.4	17.48	13	80	0.18	2.2	6	●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

参照页码: 刀杆 → R23 推荐切削条件 → R3

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

TB..系列 / 刀杆

TBT



●图示为右手刀 (R)。

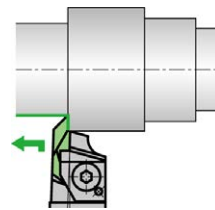
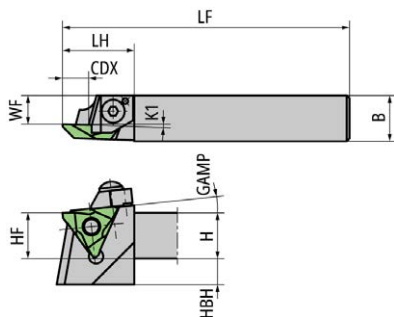
产品型号	左右手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	
TBTR08F	R	8	5	8	5	15	8	2	80	4	TB32..
TBTR08K	R	8	5	8	5	15	8	2	120	4	TB32..
TBTR10F	R	10	5	10	3	15	10	2	80	4	TB32..
TBTR10K	R	10	5	10	3	15	10	2	120	4	TB32..
TBTR12F	R	12	5	12	1	15	12	2	80	4	TB32..
TBTR12K	R	12	5	12	1	15	12	2	120	4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

参照页码: 刀片 → R26,R34 推荐切削条件 → R3

配件

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

TB-N



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → R26 推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

內徑加工 V

沖刀 W

立銼刀 X

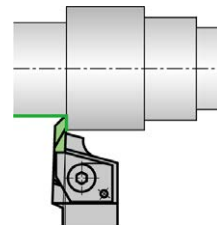
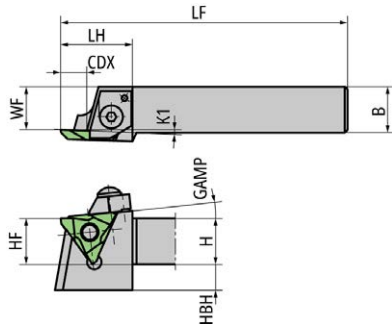
技术资料 Y

索引 Z

配件

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

TB-F



●图示为右手刀 (R)。

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

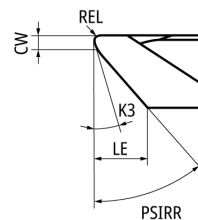
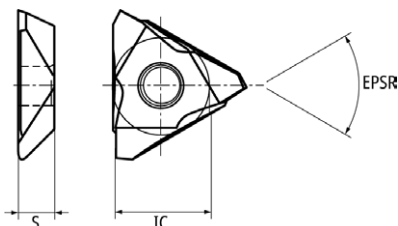
参照页码: 刀片 → R26 推荐切削条件 → R3

配件

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

TB..系列 / 刀片 硬质合金

TB



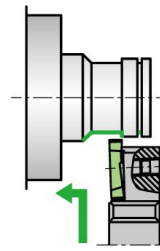
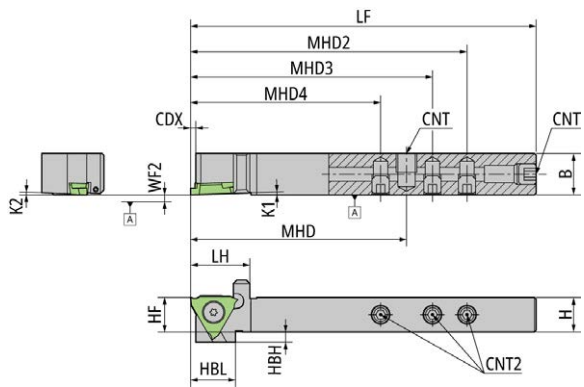
●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀杆 → R25,R26 推荐切削条件 → R3

TBMH..系列 / 刀杆

■ GTT-OH3 内部给油型 (无需配管)



●图示为右手刀 (R)。

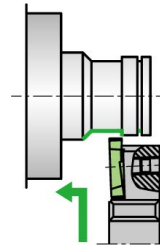
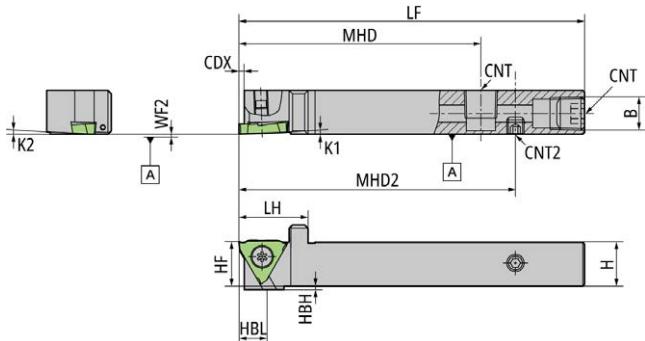
产品型号	左右手	B mm	CDX mm	CNT	CNT2	CW mm	H mm	HBH mm	HBL mm	HF mm	K1 °	K2 °	LF mm	LH mm	MHD mm	MHD2 mm	MHD3 mm	MHD4 mm	WF2 mm	适用刀片	
GTTR1012H00-OH3	R	12	1.8	Rc1/8	M5	0.3-3	10	3	13	10	2	2	100	17.15	62.5	80	70	55	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH3	R	16	2.7	Rc1/8	M5	0.3-3	16	-	-	16	2	2	120	20	78.75	100	87.5	70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

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

■ 配件

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

■ GTT-OH2 内部给油型 (无需配管)



●图示为右手刀 (R)。

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

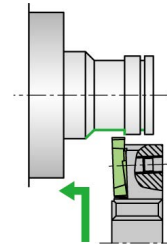
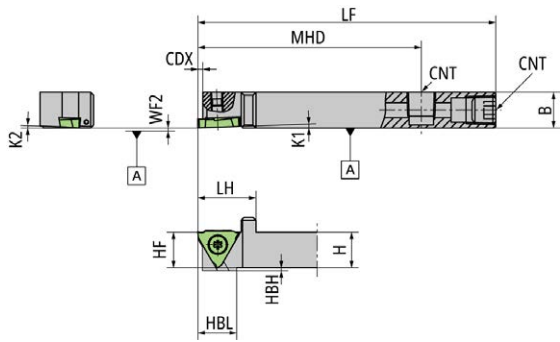
参照页码: 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

■ 配件

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

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

GTT-OH 内部给油型



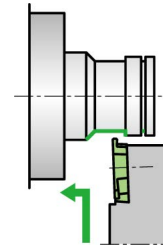
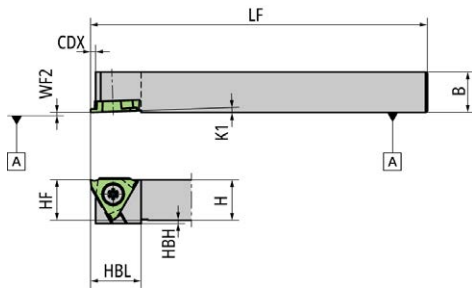
●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码：刀片 → R34 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

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



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码：刀片 → R34 推荐切削条件 → R3

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

配件

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

N 新产品

O 产品介绍

P 材质·选择指南

Q 前扫

R 后扫加工

S 切断

T 槽加工

U 螺纹切削

V 内径加工

W 冲刀

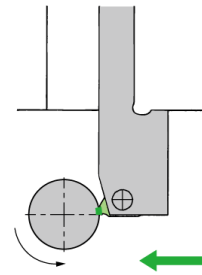
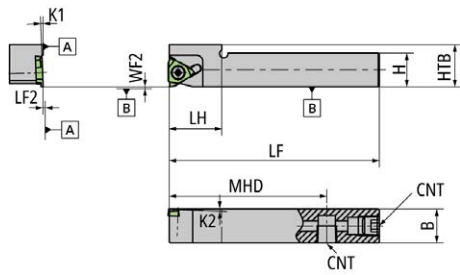
X 立铣刀

Y 技术资料

Z 索引

TBMH..系列 / 刀杆

Y-GTT-OH 内部给油型 Y轴刀杆



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

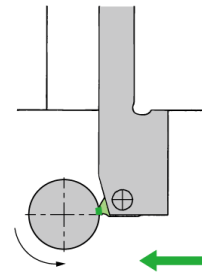
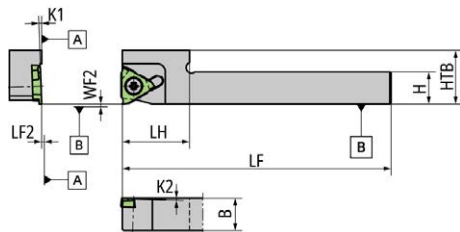
产品型号	左右手	B	CNT	H	HTB	K1	K2	LF	LF2	LH	MHD	WF2	适用刀片	
		mm		mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	GT..32..
Y-GTTR12H00S-OH	R	12	Rc1/8	12	20	2	2	100	0	20	75	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR16H00-OH	R	16	Rc1/8	16	20	2	2	100	0	25	75	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

配件

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

Y-GTT Y轴刀杆



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

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

参照页码: 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

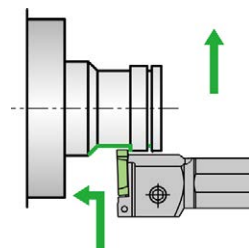
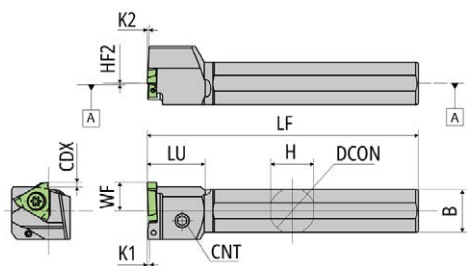
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-GTT-OH 内部给油 DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

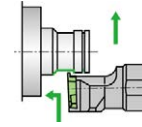
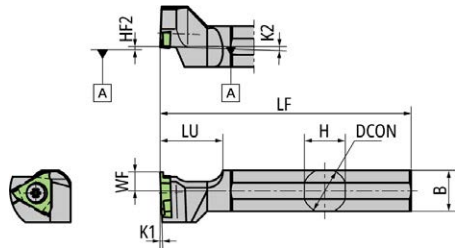
产品型号	左右手	B	CNT	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
DS-GTTL16-OH	L	15	M6	16	15	0	2	2	95	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19-OH	L	18	M6	19.05	18	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20-OH	L	19	M6	20	19	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22-OH	L	21	M6	22	21	0	2	2	120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

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

配件

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

DS-GTT DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手刀片 (R)。

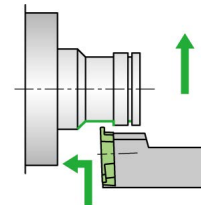
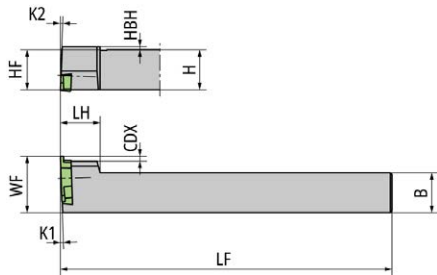
产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
DS-GTTL14F	L	13	14	13	0	2	2	80	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL15H	L	15	15.875	15	0	2	2	100	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL16X	L	15	16	15	0	2	2	95	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19	L	18	19.05	18	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20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

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

配件

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

CH-GTT 正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手刀片 (R)。

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

参照页码: 刀片 → R34 推荐切削条件 → R3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

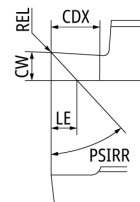
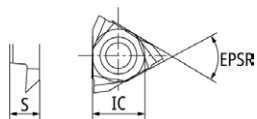
技术资料 Y

索引 Z

TBMH..系列 / 刀片 硬质合金

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

TBMH



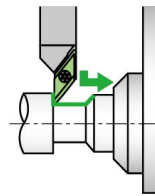
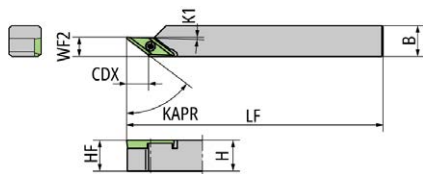
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	LE	CDX	CW	EPSR	IC	PSIRR	REL	S	硬质合金
			mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	PVD涂层
			ZM3								
TBMH32100R05-22	R	有	0.3	1.8	1	60	9.525	22	0.05	3.18	●
TBMH32100R05-45	R	有	0.9	1.8	1	60	9.525	45	0.05	3.18	●
TBMH32150R05-22	R	有	0.5	2.7	1.5	60	9.525	22	0.05	3.18	●
TBMH32150R05-45	R	有	1.3	2.6	1.5	60	9.525	45	0.05	3.18	●

参照页码：刀杆 → R25,R27~R33 推荐切削条件 → R3

TBVC..系列 / 刀杆

■ TBVC 有色金属材料加工用



●图示为右手刀 (R)。

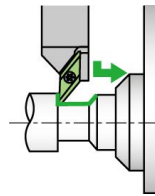
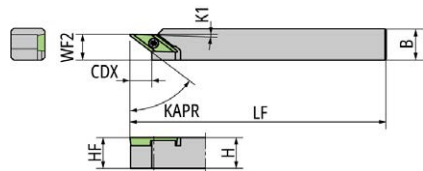
产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	KAPR	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
TBVCR10	R	10	8.5	10	10	53	2	120	7.5	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR12	R	12	8.5	12	12	53	2	120	7.5	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR16	R	16	8.5	16	16	53	2	120	7.5	TBVC11FR..	VC..1103..

参照页码: 刀片 → R36, R38, R39 推荐切削条件 → R3

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TBVCR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR16	LRIS-2.5*7	CLR-15S

■ TBVC-F 钢材加工用



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	KAPR	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
TBVCR10-F10	R	10	8.5	10	10	53	2	120	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR12-F10	R	12	8.5	12	12	53	2	120	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR12GX-F10	R	12	8.5	12	12	53	2	85	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR16-F10	R	16	8.5	16	16	53	2	120	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR16H-F10	R	16	8.5	16	16	53	2	100	10	TBVC11FR..	VC..1103..
TBVCR20F-F10	R	20	8.5	20	20	53	2	80	10	TBVC11FR..	VC..1103..

参照页码: 刀片 → R36, R38, R39 推荐切削条件 → R3

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TBVCR10-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR12-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR12GX-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR16-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR16H-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
TBVCR20F-F10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

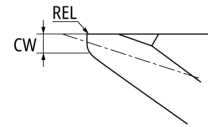
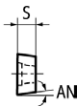
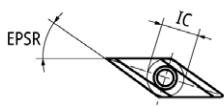
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TBVC..系列 / 刀片 硬质合金

■ TBVC..



●图示为右手刀 (R)。

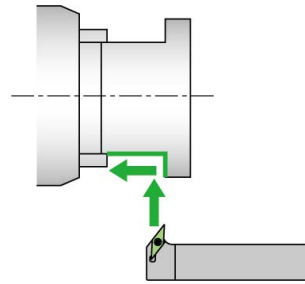
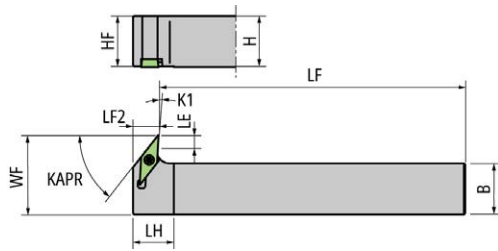
产品型号	左右手	排屑槽	AN	CW	EPSR	IC	REL	S	硬质合金	
			°	mm	°	mm	mm	mm	PVD涂层	
								VM1	ZM3	
TBVC11FR05U	R	有	7	0.5	35	6.35	0.05	3.18		●
TBVC11FR10S	R	有	7	0.5	35	6.35	0.1	3.18		●
TBVC11FR10U	R	有	7	0.5	35	6.35	0.1	3.18	●	●

参照页码: 刀杆 → R35 推荐切削条件 → R3

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

VC..系列 / 刀杆

CH-SVXC 正面排刀架用刀杆



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

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

参照页码: 刀片 → R38,R39 推荐切削条件 → R3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W


立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

〈 35° 菱形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

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

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

参照页码: 刀杆 → R35, R37 推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

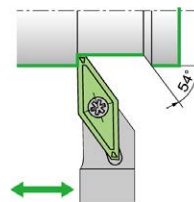
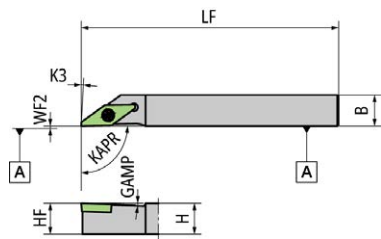
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

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

SVAC-NW 双刃刀具



●图示为右手刀 (R)。

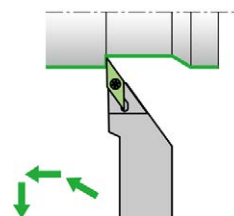
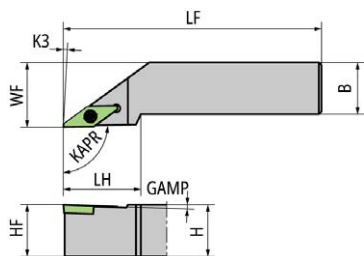
产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	K3	LF	WF2	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	
SVACR1010L13NW	R	10	1	10	10	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACR1212L13NW	R	12	1	12	12	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACR1616M13NW	R	16	1	16	16	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1010L13NW	L	10	1	10	10	91	3	140	0	VC..1303..2M
SVACL1212L13NW	L	12	1	12	12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

参照页码: 刀杆 → R41 推荐切削条件 → R3

配件

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

SVAC-W 双刃刀具



●图示为右手刀 (R)。

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

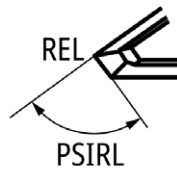
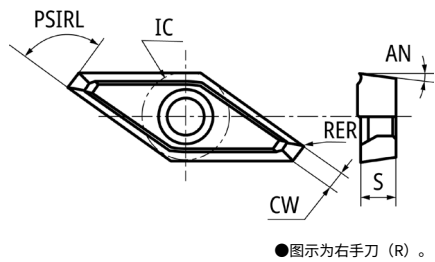
参照页码: 刀杆 → R41 推荐切削条件 → R3

配件

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

VC..2M系列 / 刀片 硬质合金

VC..2M



左手刀 (L)

〈35° 菱形 正角〉

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

参照页码：刀杆 → R40 推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

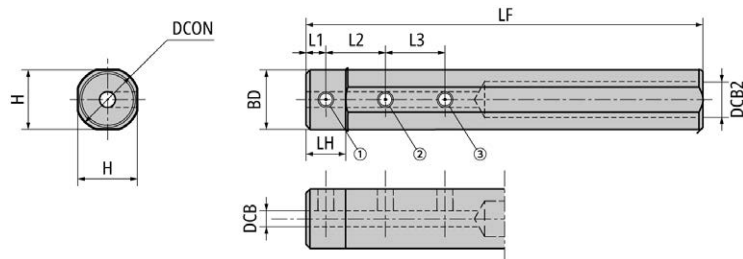
索引 Z

内径后扫加工

STICK DUO

SBB..系列 / 套筒

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



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

参照页码: 刀片 → R44 推荐切削条件 → R3

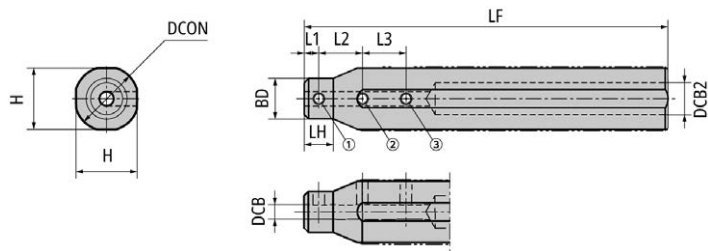
■ 配件

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

STICK DUO

SBB..系列/套筒

■ NBH 柄径 $\phi 20 \sim \phi 25.4$



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

参照页码：刀片 → R44 推荐切削条件 → R3

■ 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

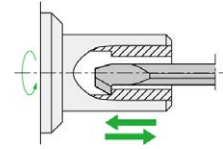
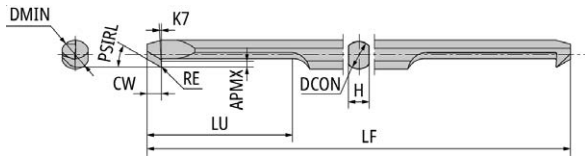
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

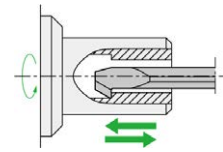
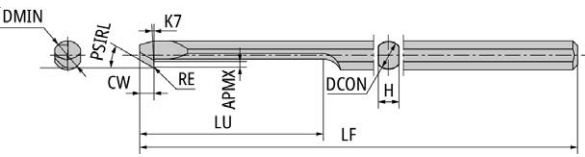
SBB..系列 / 镗刀杆 硬质合金 内径后扫加工用

■ SBB-S 短型 2刀角规格



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

■ SBB 常规型 1刀角规格



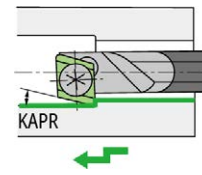
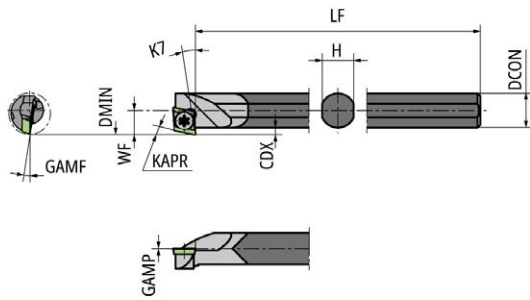
产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CW	DCON	H	K7	LF	LU	PSIRL	RE	WF	硬质合金 PVD涂层
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm
SBB030RB005	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.05	1.3	●
SBB030RB010	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.1	1.3	●
SBB040RB005	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24	30	0.05	1.8	●
SBB040RB015	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24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

参照页码: 套筒 → R42,R43 推荐切削条件 → R3

内径后扫加工

MBL..系列 / 刀杆 硬质合金刀杆

C-MSBR



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

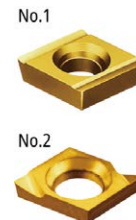
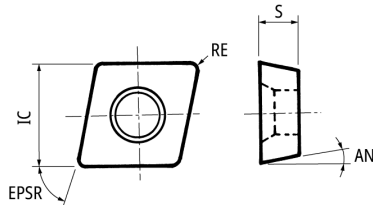
产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C04J-MSBR	R	5.7	1	4	10	0	3.5	13	110	0.15	3.2	MBL..
C06J-MSBR	R	7.7	1	6	4	0	5.5	13	110	0.15	4.2	MBL..

配件

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

MBL..系列 / 刀片 硬质合金

MBL



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

推荐切削条件 → R3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

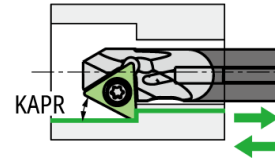
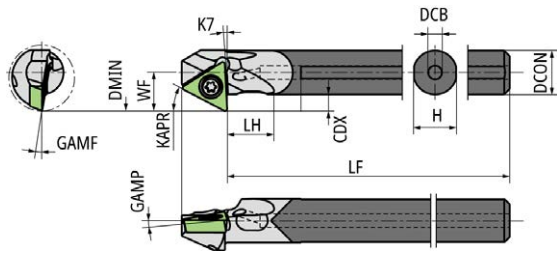
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TP..系列 / 刀杆

■ C-STZP-OH Mogulbar 内部给油 硬质合金刀杆



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

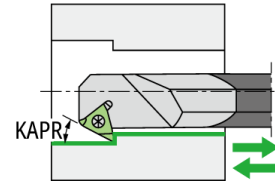
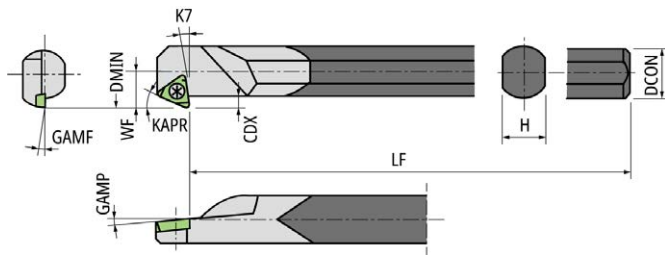
产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C08K-STZPR09D12-OH	R	12	3	2.5	8	10	5	7.7	27	125	8.5	0.4	7	TP..0902..
C10M-STZPR09D14-OH	R	14	3	2.5	10	7	5	9.6	27	150	12	0.4	8	TP..0902..
C12M-STZPR11D175-OH	R	17.5	4.5	3	12	5	5	11.5	27	150	14.5	0.4	10.5	TP..1103..

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

■ 配件

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

■ B-STZP-N 硬质合金刀杆



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

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

参照页码: 刀片 → R47,R48 推荐切削条件 → R3

■ 配件

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

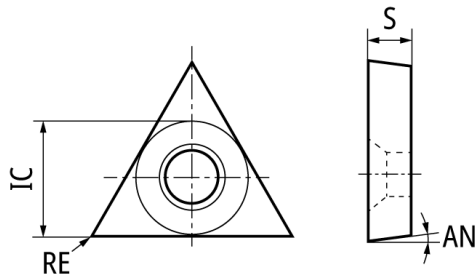
内径后扫加工

TP..系列 / 刀片 硬质合金

TPGH

〈60° 正三角形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐



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

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

参照页码 : 刀杆 → R46 推荐切削条件 → R3

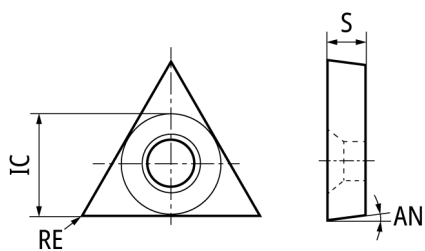
新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺纹切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

TP..系列 / 刀片 PCD · 金刚石涂层

TPM.

〈 60° 正三角形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



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

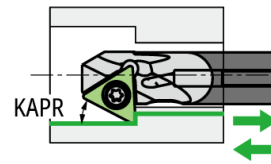
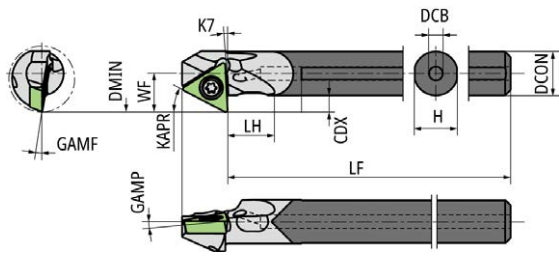
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	TPMH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2	3			●
	TPMH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4	3			●
	TPMT 090201 PBF	5.56	2.38	11	0.1	1		●	
	TPMT 090202 PBF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PBF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110301 PBF	6.35	3.18	11	0.1	1		●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

参照页码: 刀杆 → R46 推荐切削条件 → R3

内径后扫加工

TC..系列/刀杆

■ C-STZC-OH Mogulbar 内部给油 硬质合金刀杆



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

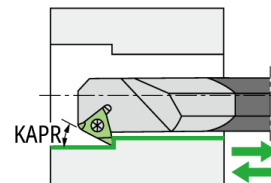
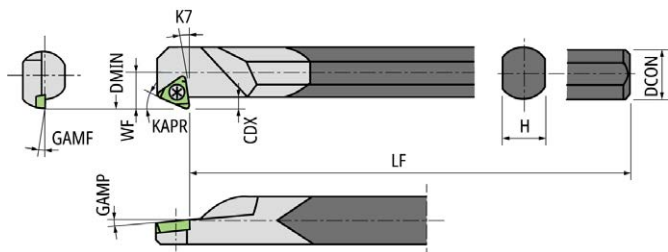
产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C06H-STZCR06D10-OH	R	10	2.5	2	6	10	0	5.8	27	100	6	0.2	5.5	TC..0601..

参照页码: 刀片 → R50 推荐切削条件 → R3 连接示例 → N28

■ 配件

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

■ B-STZC-N 硬质合金刀杆



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

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

参照页码: 刀片 → R50 推荐切削条件 → R3

■ 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

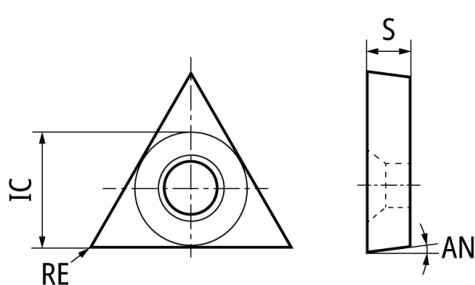
索引 Z

TC..系列/刀片 硬质合金

TCG.

〈60° 正三角形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐



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

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

参照页码: 刀杆 → R49 推荐切削条件 → R3