

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

切断

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

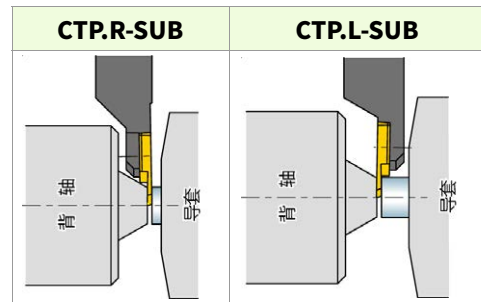
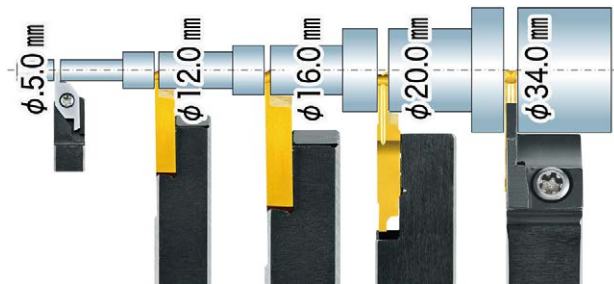
快换工具系列

N-Swiss JOINT Modular Type 参照N6~

N-Swiss CAP Polygon Taper Type 参照N15~

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

产品阵容



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

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

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

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

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

推荐切削条件表

CSVC / CTPS

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

CTP / CTPA / CTPW

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

CTDP / NTG / CTWP / CTV

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

按切断直径区分的第一推荐

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

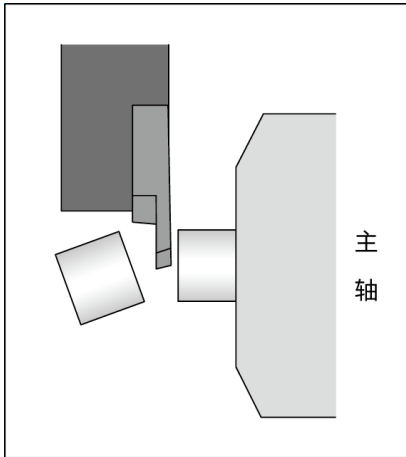
索引 Z

切断加工导览

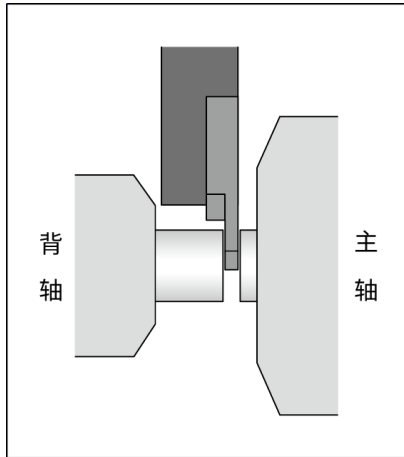
CTP / CTPA 型刀尖形状 (主偏角) 使用区分

推荐使用右手刀 (R) の場合

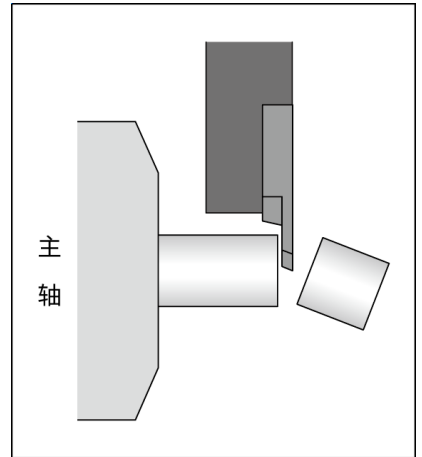
●FR/FRV/FRX



●FRN/FRS/FRNV/FRNX

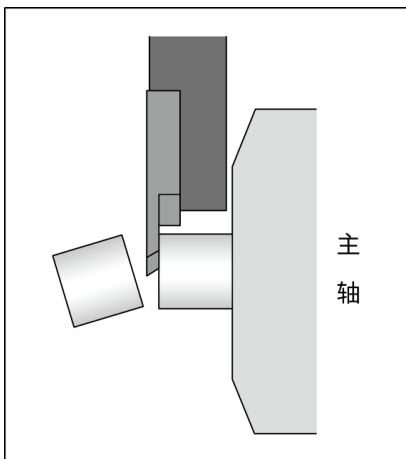


●FRK

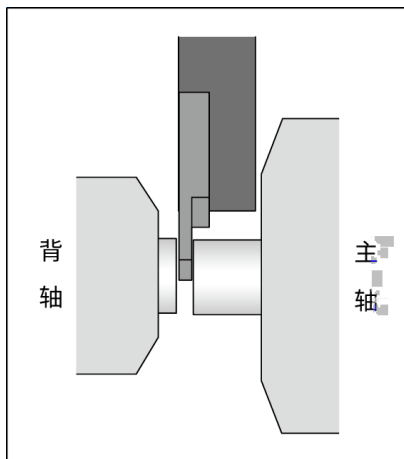


推荐使用左手刀 (L) の場合

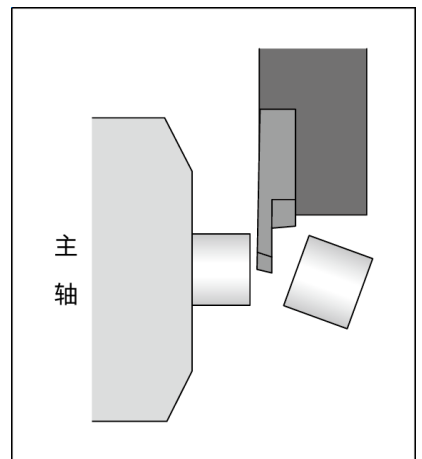
●FLK/FLKV



●FLN/FLNV

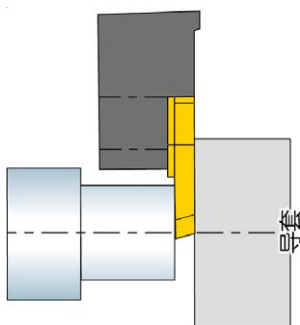


●FL/FLV



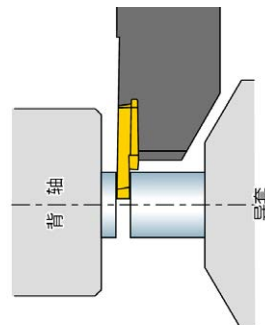
CTP / CTPA / CTPS / CTPW型 左右手使用区分

推荐使用右手刀 (R) の場合



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

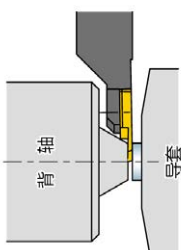
推荐使用左手刀 (L) の場合



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

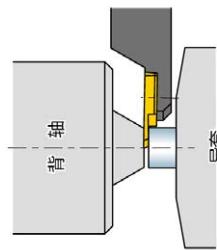
CTP / CTPA-SUB型 左右手使用区分

推荐使用右手刀 (R) の場合



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

推荐使用左手刀 (L) の場合



如果工件全长较短, 我们建议使用左手刀杆 (L)。

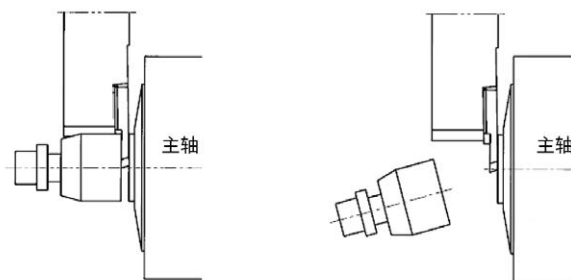
关于最大切断直径的注意事项

*目录中的最大切断直径是X终点为0.0时的值。

①切落的场合

即使X终点超过X0.0, 工件也会落下, 不会发生干涉 (图1)。

图1



②背轴夹持进行切断的场合 (使用平头式样时)

最大切断直径根据X的终点不同而不同, 因此请根据X的终点检查最大切断直径。

*使用前请参考下面的计算公式。

【计算公式】

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

《例》

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

③背轴夹持进行切断的场合 (使用斜头式样时)

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

*使用前请参考以下计算公式。

【计算公式】

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

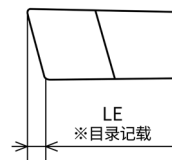
【如何确定X终点】

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

《例》

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

图2



CTP类型选择标准表

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

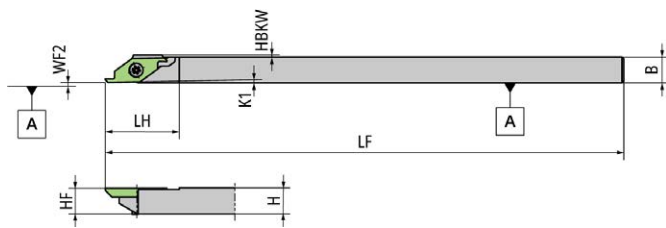
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CSV 径向刀架



●图示为右手刀 (R)。

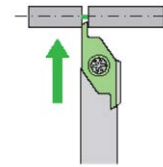
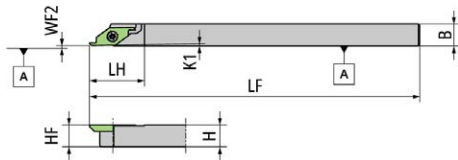
产品型号	左右手	CUTDIA	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR07	R	5	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVR07GX	R	5	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVR08	R	5	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVCL..	CSVG../CSVTL..
CSVR08GX	R	5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

参照页码: 刀片 → S8 推荐切削条件 → S3

配件

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

CSV-NC 排刀式刀架



●图示为右手刀 (R)。

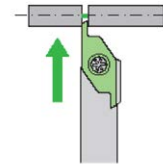
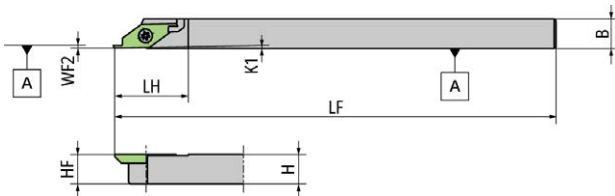
产品型号	左右手	CUTDIA	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	5	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVG..
CSVR10GXNC	R	5	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVG..
CSVR10NC	R	5	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVG..
CSVR12NC	R	5	12	12	12	1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

参照页码: 刀片 → S8 推荐切削条件 → S3

配件

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

CSV-NC-F 排刀式刀架



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → S8 推荐切削条件 → S3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

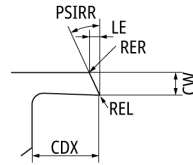
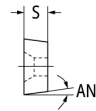
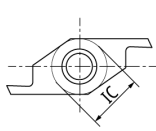
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CSVC..系列 / 刀片 硬质合金

CSVC-V

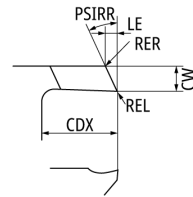
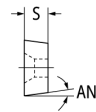
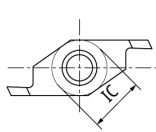


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装支架时的值。

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

参照页码: 刀杆 → S6,S7 推荐切削条件 → S3

CSVC-VB



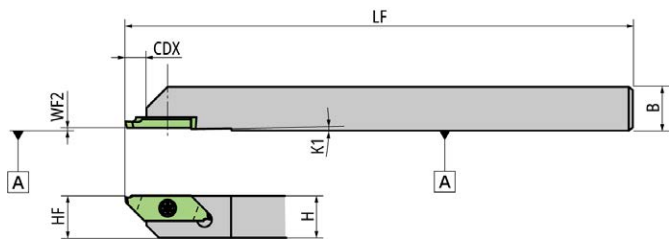
●图示为右手刀 (R)。
角度为安装支架时的值。

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

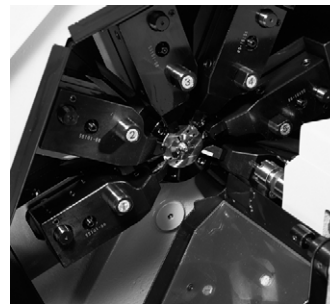
参照页码: 刀杆 → S6,S7 推荐切削条件 → S3

CTPS..系列 / 刀杆

CTPS



●图示为右手刀 (R)。



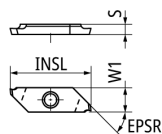
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HF	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR10	R	10	10	5	10	10	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR12	R	10	12	5	12	12	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..

配件

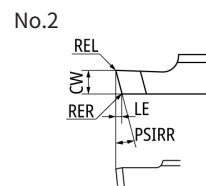
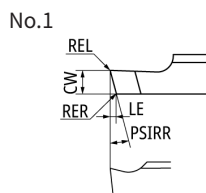
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPSR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CTPSR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CTPS..系列 / 刀片 硬质合金

CTPS-FR



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。



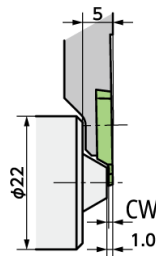
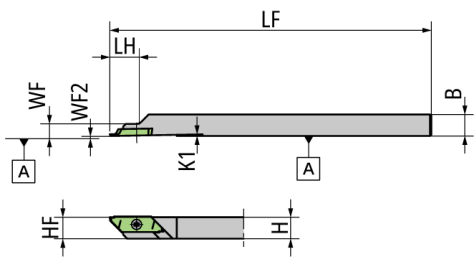
图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金	
														PVD涂层	
														VM1	ZM3
1	CTPS12FR	R	有	4	1.2	45	20	0.37	16	0.05	0.05	2.5	6	●	●
1	CTPS15FR	R	有	5	1.5	45	20	0.46	16	0.05	0.05	2.5	6	●	●
1	CTPS18FR	R	有	8.5	1.8	45	20	0.55	16	0.05	0.05	2.5	6	●	●
1	CTPS20FR	R	有	10	2	45	20	0.61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

推荐切削条件 → S3

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

CTPS..001系列 / 刀杆

CTPS-SUB 背轴用 (支持加长夹头)



●图示为右手刀 (R)。

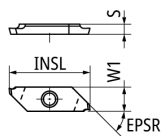
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HF	K1	LF	LH	WF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
CTPSR08-SUB04	R	4	8	5	8	8	1	120	11	4.5	0	CTPS..001

配件

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

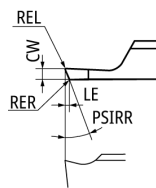
CTPS..001系列 / 刀片 超硬

CTPS-001

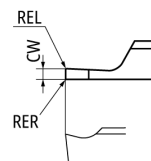


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

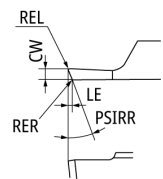
No.1



No.2



No.3

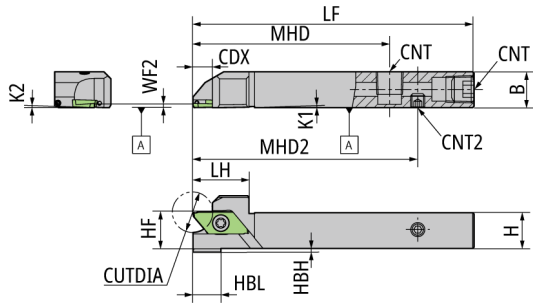


图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIR	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金 PVD涂层
				mm	mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm
1	CTPS07FR-001	R	有	4	0.7	45	20	0.23	-	16	0.05	0.05	2.5	6	●
2	CTPS07FRN-001	R	有	4	0.7	45	20	-	0	-	0.05	0.05	2.5	6	●
3	CTPS07FRV-001	R	无	4	0.7	45	20	0.28	-	20	0	0	2.5	6	●

推荐切削条件 → S3

CTP..系列 / 刀杆

CTP-OH2 刀架直接给油 单孔型



●图示为右手刀 (R)。

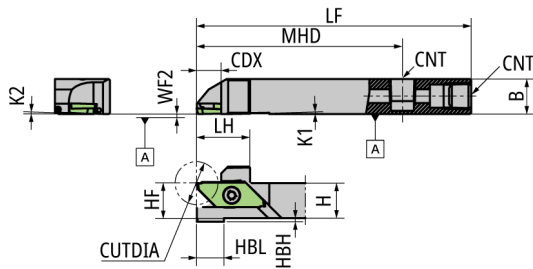
产品型号	左右手	CUTDIA mm	B mm	CDX mm	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	适用刀片
							mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	
CTPR12H-OH2	R	12	12	7	Rc1/8	M5	12	2	10	12	1	2	100	19.5	70	80	1.5	CTP..
CTPL12H-OH2	L	12	12	7	Rc1/8	M5	12	2	10	12	1	2	100	19.5	70	80	1.5	CTP..

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

配件

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

CTP-OH 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

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

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

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

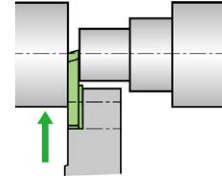
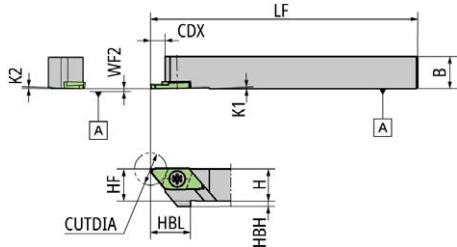
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTP



●图示为右手刀 (R)。

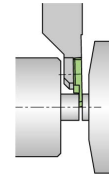
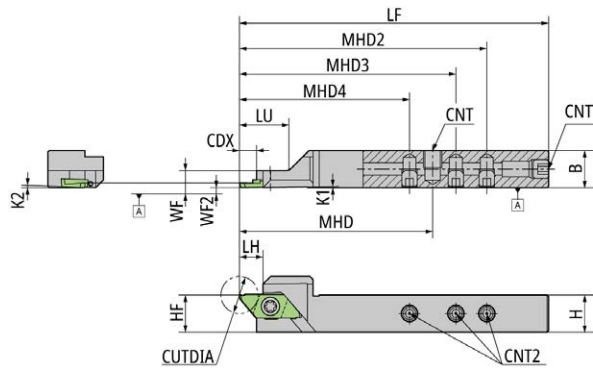
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
CTPR08	R	12	10	5.5	8	4	15	8	1	2	120	0	CTP..
CTPR10	R	12	10	5.5	10	2	15	10	1	2	120	0	CTP..
CTPR10H	R	12	10	5.5	10	2	15	10	1	2	100	0	CTP..
CTPR12	R	12	12	5.5	12	-	-	12	1	2	120	0	CTP..
CTPR12GX	R	12	12	5.5	12	-	-	12	1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

参照页码：刀片 → S15~S18 推荐切削条件 → S3

配件

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

CTPR-SUB-OH3 刀架直接给油 3孔型 (背轴适用)



●图示为右手刀 (R)。

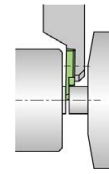
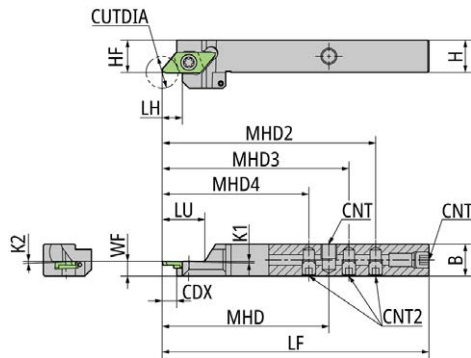
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	CNT	CNT2	H	HF	K1	K2	LF	LH	LU	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm			mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CTPR12H-SUB-OH3	R	12	12	5.5	M6*1	M5	12	12	1	2	100	7.6	16	62.5	80	70	55	5.5	0	CTP..

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

配件

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

CTPL-SUB-OH3 刀架直接给油 3孔型 (背轴适用)



●图示为左手刀 (L)。

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

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

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

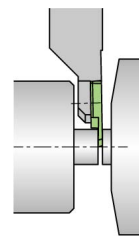
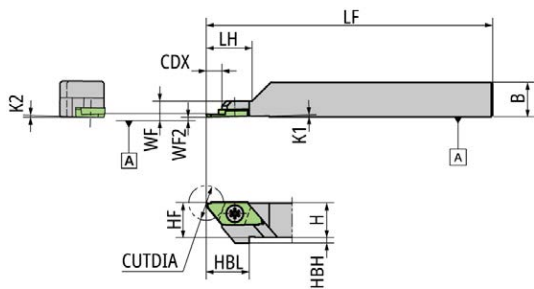
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTPR-SUB 背轴用 (支持加长夹头)



●图示为右手刀 (R)。

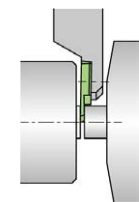
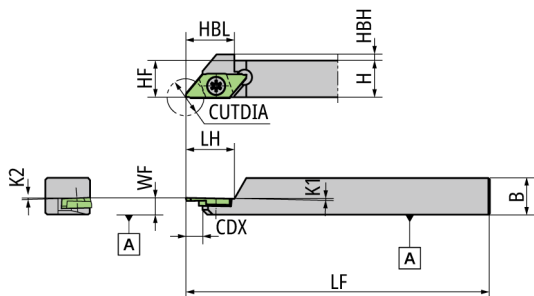
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	WF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	
CTPR08J-SUB	R	12	8	5.5	8	4	15	8	1	2	110	16	5.5	0	CTP..
CTPR08-SUB	R	12	8	5.5	8	4	15	8	1	2	120	16	5.5	0	CTP..
CTPR10F-SUB	R	12	10	5.5	10	2	15	10	1	2	80	16	5.5	0	CTP..
CTPR10KX-SUB	R	12	10	5.5	10	2	15	10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

参照页码: 刀片 → S15~S18 推荐切削条件 → S3

配件

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

CTPL-SUB 背轴用 (支持加长夹头)



●图示为左手刀 (L)。

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

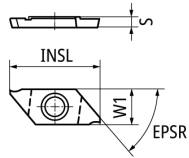
参照页码: 刀片 → S15~S18 推荐切削条件 → S3

配件

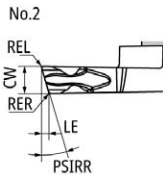
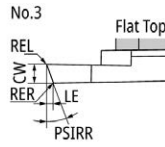
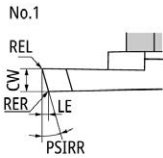
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPL08J-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPL08-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPL10GX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S
CTPL12GX-SUB	LRIS-4*5	LLR-25S

CTP..系列 / 刀片 超硬 右手刀

CTP-FR



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。



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

参照页码: 刀杆 → S11~S14 推荐切削条件 → S3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

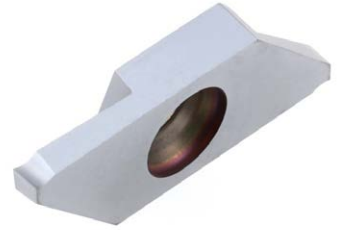
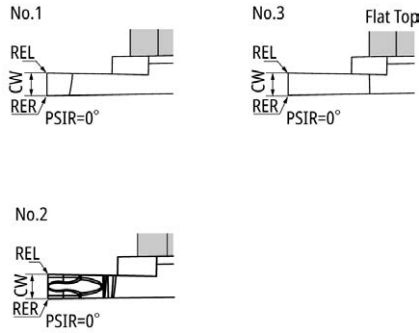
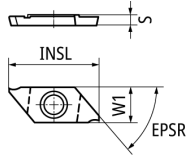
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTP-FRN

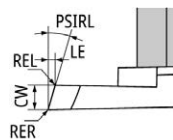
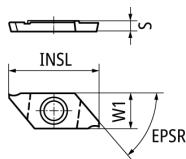


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → S11~S14 推荐切削条件 → S3

CTP-FRK

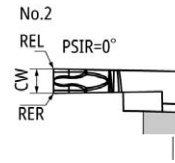
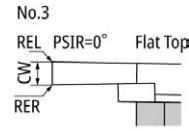
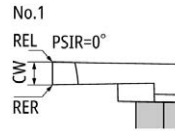
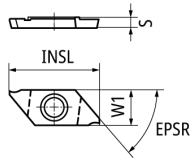


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → S11~S14 推荐切削条件 → S3

CTP-FLN

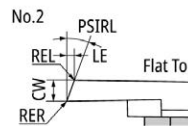
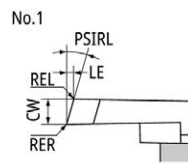
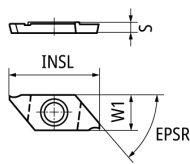


●图示为左手刀 (L)。角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → S11~S14 推荐切削条件 → S3

CTP-FL



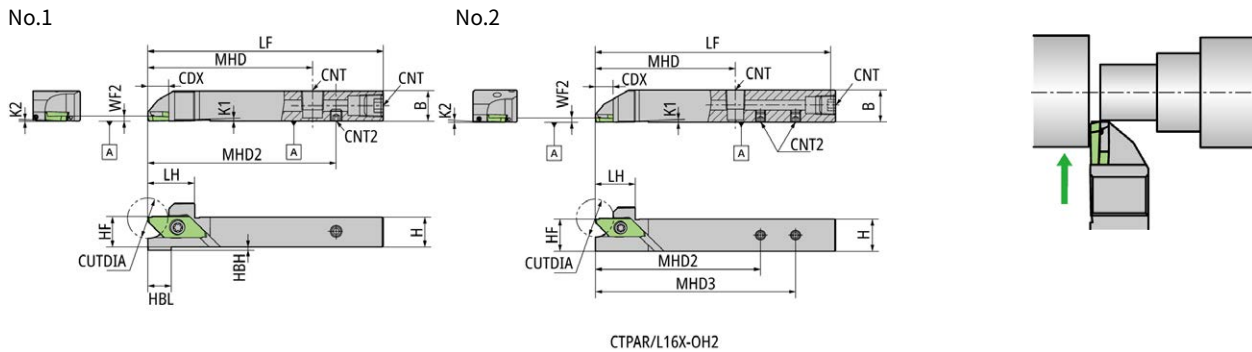
●图示为左手刀 (L)。角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → S11~S14 推荐切削条件 → S3

CTPA..系列 / 刀杆

CTPA-OH2 刀架直接给油 单孔型



●图示为右手刀 (R)。

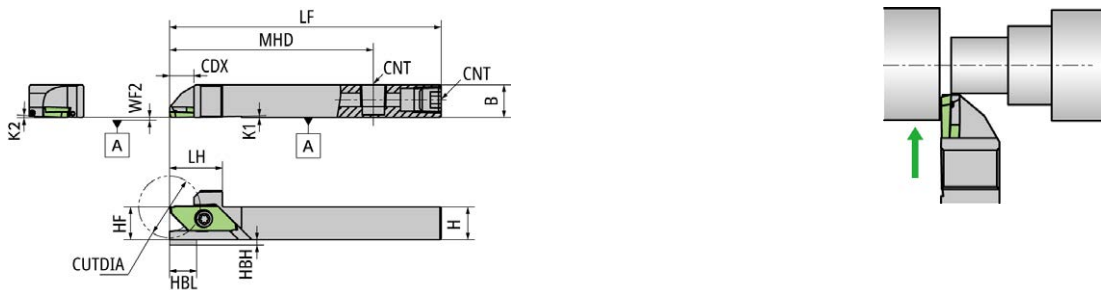
图号	产品型号	左右手	CUTDIA	DMAX	B	CDX	CNT		H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	WF2	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CTPA..
1	CTPAR12H-OH2	R	16	16	12	9	Rc1/8	M5	12	2	10	12	1	2	100	19.5	70	80	-	2	CTPA..	TBPA..
2	CTPAR16X-OH2	R	16	16	16	9	Rc1/8	M5	16	-	-	16	1	2	120	19.5	70	82.5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

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

配件

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

CTPA-OH 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

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

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

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

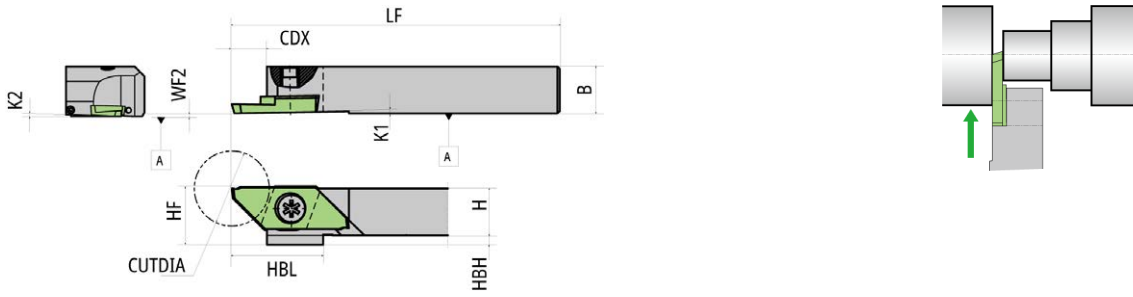
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTPA



●图示为右手刀 (R)。

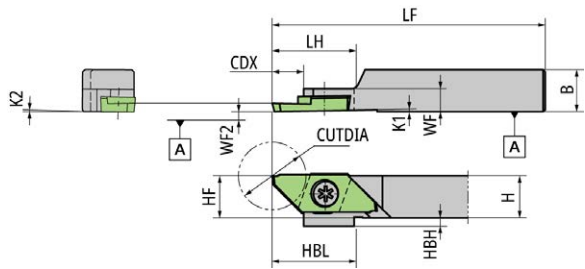
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
CTPAR10	R	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR12	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	120	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR12GX	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	85	0	CTPA..	TBPA..
CTPAR16	R	16	16	7.5	16	-	-	16	1	2	120	0	CTPA..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

参照页码: 刀片 → S22~S24 推荐切削条件 → S3

配件

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

CTPAR-SUB 背轴用 (支持加长夹头)



●图示为右手刀 (R)。

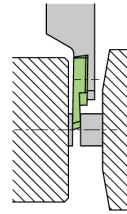
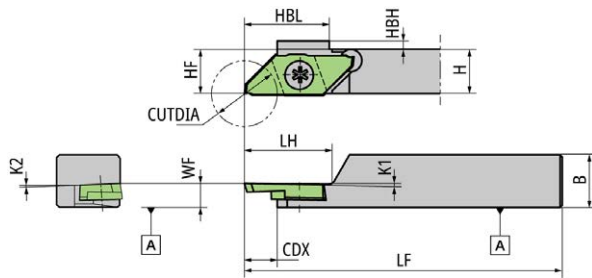
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	WF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	
CTPAR10GX-SUB	R	16	10	7.5	10	2	19.5	10	1	2	85	20	5.5	0	CTPA..
CTPAR12GX-SUB	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	85	20	5.5	0	CTPA..
CTPAR12KX-SUB	R	16	12	7.5	12	-	-	12	1	2	120	20	5.5	0	CTPA..

参照页码: 刀片 → S22~S24 推荐切削条件 → S3

配件

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

CTPAL-SUB 背轴用 (支持加长夹头)



●图示为左手刀 (L)。

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

参照页码: 刀片 → S22~S24 推荐切削条件 → S3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

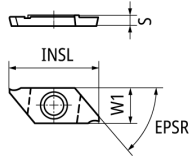
立铣刀 X

技术资料 Y

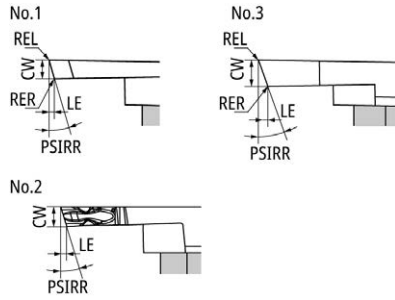
索引 Z

CTPA..系列 / 刀片 超硬 左手刀

CTPA-FLK



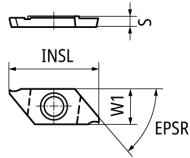
●图示为左手刀 (L)。角度为安装在刀杆上的值。



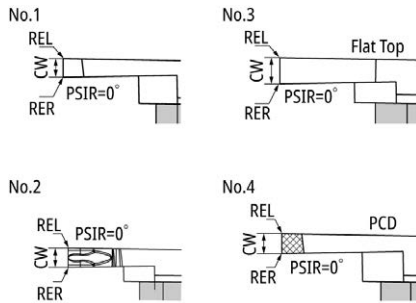
图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	S	W1	硬质合金								PCD					
														PVD涂层													
														DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1		PD1				
1	CTPA07FLK	L	有	6.5	0.7	45	25	0.23	16	0.05	0.05	3.5	9.4														
1	CTPA10FLK	L	有	11	1	45	25	0.32	16	0.05	0.05	3.5	9.4											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

参照页码: 刀杆 → S19~S21 推荐切削条件 → S3

CTPA-FLN



●图示为左手刀 (L)。角度为安装在刀杆上的值。



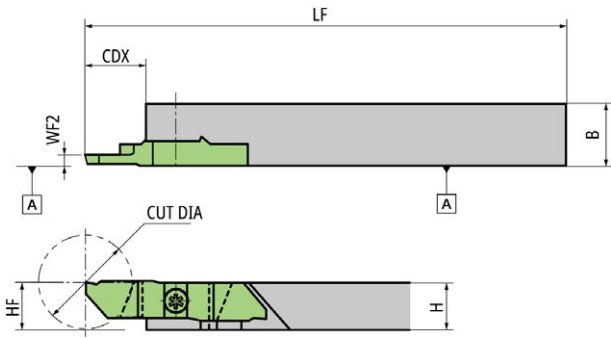
图号	产品型号	左右手	排屑槽	CUTDIA	CW	EPSR	INSL	PSIR	REL	RER	S	W1	硬质合金								PCD						
													PVD涂层														
													DM4	DT4	QM3	ST4	TM4	VM1	ZM3	KM1		PD1					
1	CTPA10FLN	L	有	12	1	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4															
1	CTPA10FLND	L	有	16	1	45	25	0	0.05	0.05	3.5	9.4															
1	CTPA15FLN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

参照页码: 刀杆 → S19~S21 推荐切削条件 → S3

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

CTPW..系列 / 刀杆

CTPW



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → S26 推荐切削条件 → S3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

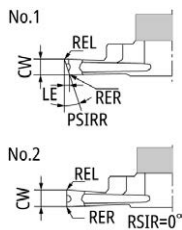
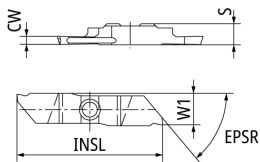
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTPW..系列/刀片 超硬 右手刀

CTPW25-R



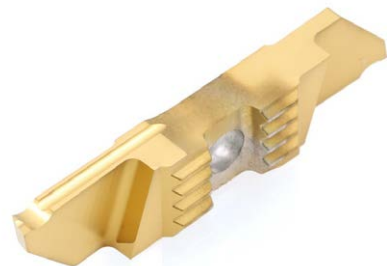
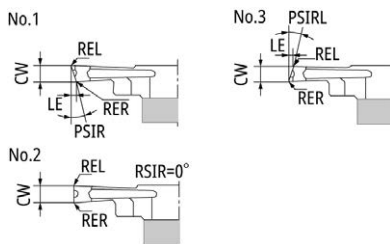
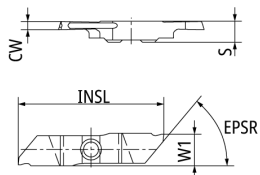
●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → S25 推荐切削条件 → S3

CTPW..系列/刀片 超硬 左手刀

CTPW25-L



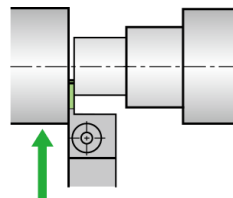
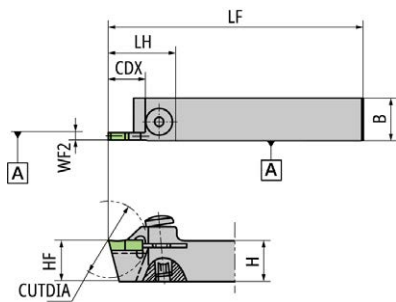
●图示为左手刀 (L)。
角度为安装在刀杆上的值。

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

参照页码: 刀杆 → S25 推荐切削条件 → S3

CTV-S..系列 / 刀杆

CTV-K2



●图示为右手刀 (R)。

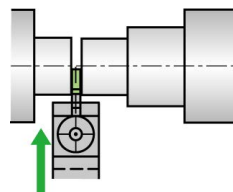
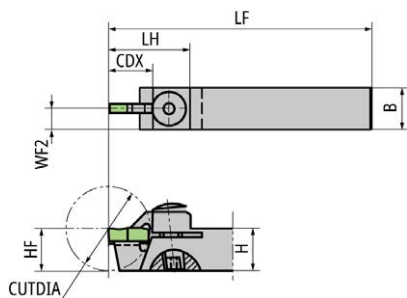
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CTVR10K2	R	20	10	11	10	10	120	20	0	CTV..S
CTVR12K2	R	20	12	11	12	12	120	20	0	CTV..S
CTVL10K2	L	20	10	11	10	10	120	20	0	CTV..S
CTVL12GX2	L	20	12	11	12	12	85	20	0	CTV..S
CTVL12K2	L	20	12	11	12	12	120	20	0	CTV..S

参照页码: 刀片 → S28 推荐切削条件 → S3

配件

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

CTVN-K2



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

参照页码: 刀片 → S28 推荐切削条件 → S3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

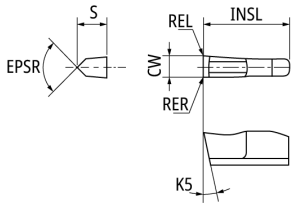
立铣刀 X

技术资料 Y

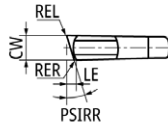
索引 Z

CTV-S..系列 / 刀片 超硬

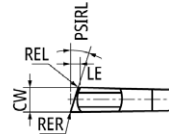
CTV-S



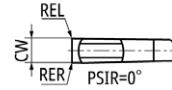
No.1



No.3



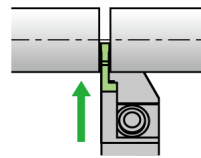
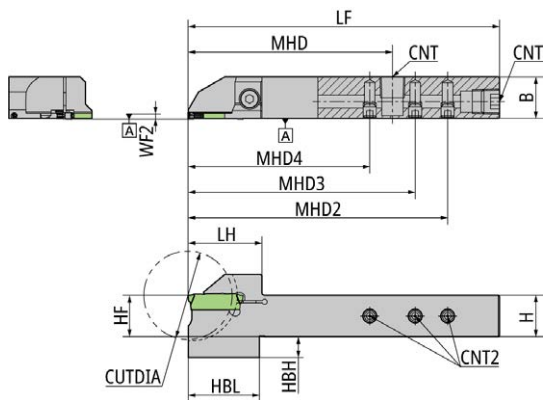
No.2



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

参照页码：刀杆 → S27 推荐切削条件 → S3

CTDP-OH3 刀架直接给油 3孔型 CUT DUO SPLASH



●图示为右手刀 (R)。

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

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

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

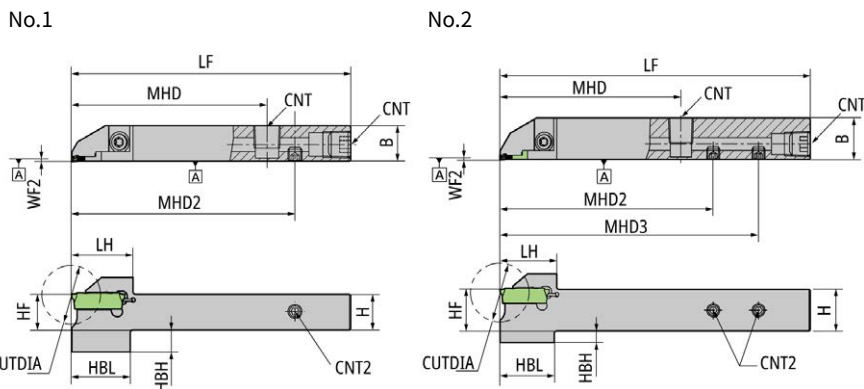
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTDP-OH2 刀架直接给油 单孔/双控型 CUT DUO SPLASH



●图示为右手刀 (R)。

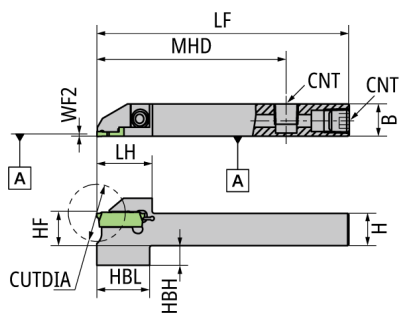
图号	产品型号	左右手	CUTDIA	B	CNT	CNT2	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	WF2	适用刀片
			mm	mm													
1	CTDPR12-20D25-OH2	R	25.4	12	Rc1/8	M5	12	8.5	21	12	100	22	70	80	-	0.2	CTDP20..
2	CTDPR16-20D25-OH2	R	25.4	16	Rc1/8	M5	16	4.5	21	16	120	22	70	82.5	100	0.2	CTDP20..
1	CTDPR20-25D34A-OH2	R	34	20	Rc1/8	M5	20	4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

参照页码：刀片 → S32 推荐切削条件 → S3 连接示例 → N28

配件

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

CTDP-OH 软管配管专用型 CUT DUO SPLASH



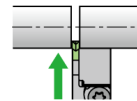
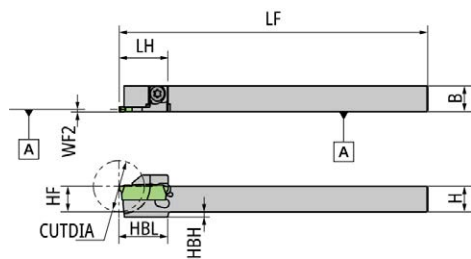
●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码：刀片 → S32 推荐切削条件 → S3 连接示例 → N28

配件

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



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → S32 推荐切削条件 → S3

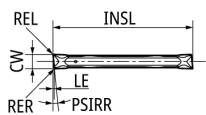
配件

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

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

CTDP..系列 / 刀片 超硬

CTDP20/25 CUT DUO



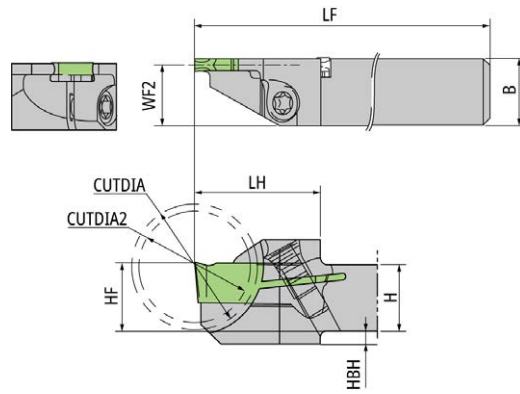
产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	硬质合金			
									PVD涂层			
									DM4	QM3	ST4	TM4
CTDP20N	N	有	2	19.1	0	-	0.05	0.05	●	●	●	●
CTDP20N02	N	有	2	19.1	0	-	0.2	0.2	●	●	●	●
CTDP25N	N	有	2.5	21.2	0	-	0.05	0.05	●	●		●
CTDP25N02	N	有	2.5	21.2	0	-	0.2	0.2	●	●	●	●
CTDP20R6	R	有	2	19.1	0.24	6	0.05	0.05	●	●	●	●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

参照页码: 刀杆 → S29~S31 推荐切削条件 → S3

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

NTGW..系列 / 刀杆

NTGW



●图示为左手刀 (L)。

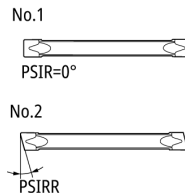
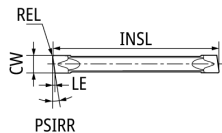
产品型号	左右手	CUTDIA	CUTDIA2	B	H	HBH	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
NTGWR1010-2	R	19.8	17	10	10	2	10	120	19	9.2	KT□W22..
NTGWR1212-2	R	23.6	21	12	12	-	12	120	19	11.2	KT□W22..
NTGWR1616-2	R	24.6	22	16	16	-	16	120	19.5	15.2	KT□W22..
NTGWR2012-2	R	37	34	20	20	-	20	120	27	11.2	KT□W22..
NTGWR2020-2	R	37	34	20	20	-	20	120	27	19.2	KT□W22..
NTGWL1010-2	L	19.8	17	10	10	2	10	120	19	9.2	KT□W22..
NTGWL1212-2	L	23.6	21	12	12	-	12	120	19	11.2	KT□W22..
NTGWL1616-2	L	24.6	22	16	16	-	16	120	19.5	15.2	KT□W22..
NTGWL2012-2	L	37	34	20	20	-	20	120	27	11.2	KT□W22..
NTGWL2020-2	L	37	34	20	20	-	20	120	27	19.2	KT□W22..

配件

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

NTGW..系列 / 刀片 超硬

KT□W



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

推荐切削条件 → S3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

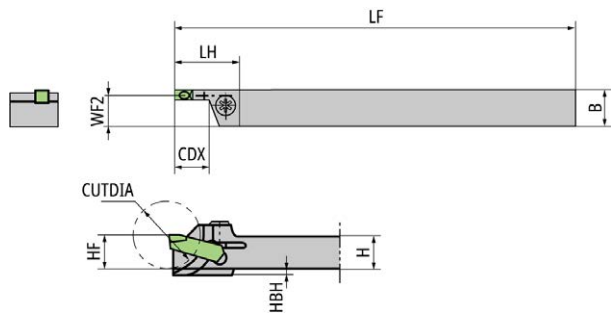
立铣刀 X

技术资料 Y

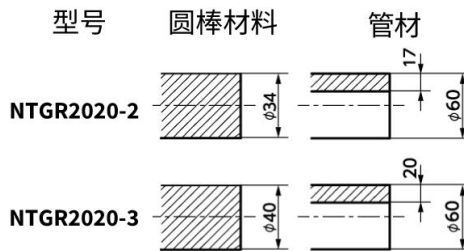
索引 Z

NTG..系列 / 刀杆

NTG



[根据工件形状的最大加工直径]



●图示为左手刀 (L)。

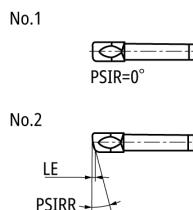
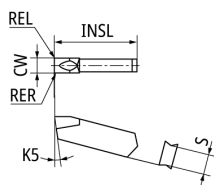
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	H	HBH	HF	LF	LH	WF2	通用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
NTGR1010-2	R	20	10	10	10	2	10	120	19	9.1	KT□22..
NTGR1212-2	R	25	12	12.5	12	2	12	120	21	11.1	KT□22..
NTGR1212GX-2	R	25	12	12.5	12	2	12	85	21	11.1	KT□22..
NTGR1616-2	R	32	16	16	16	-	16	120	28	15.1	KT□22..
NTGR2020-2	R	34	20	17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

配件

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

NTG..系列 / 刀片 超硬

KT□

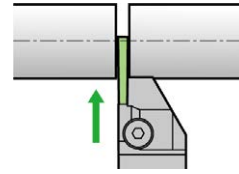
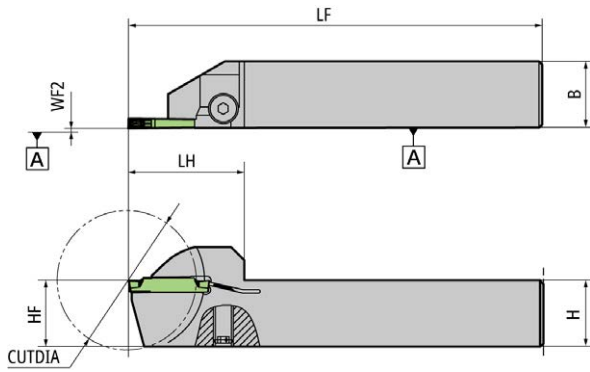


图号	产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	LE	PSIRR	REL	RER	硬质合金
				mm	mm	mm	°	mm	mm	PVD涂层
1	KTN 22 J	N	有	2.2	16.2	-	-	0.17	0.17	●
1	KTN 30 J	N	有	3	16.2	-	-	0.25	0.25	●
2	KTR 22 J8D	R	有	2.2	16.2	0.31	8	0.17	0.17	●
2	KTR 30 J8D	R	有	3	16.2	0.43	8	0.25	0.25	●
2	KTR 22 J15D	R	有	2.2	16.2	0.59	15	0	0	●

推荐切削条件 → S3

CTWP..系列 / 刀杆

CTWP CUT DUO EXTRA



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → S36 推荐切削条件 → S3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

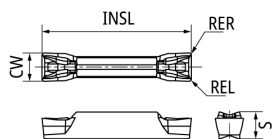
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GWPFM



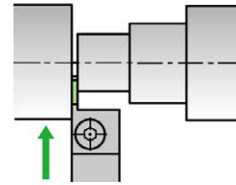
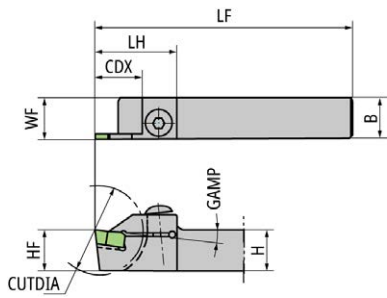
产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
GWPFM300N02-GT	N	有	3	24.5	0.2	0.2	4.2	●
GWPFM300N04-GT	N	有	3	24.5	0.4	0.4	4.2	●

参照页码: 刀杆 → S35 推荐切削条件 → S3

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

CTV..系列 / 刀杆

CTV (-S)



●图示为右手刀 (R)。

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

参照页码: 刀片 → S39 推荐切削条件 → S3

配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

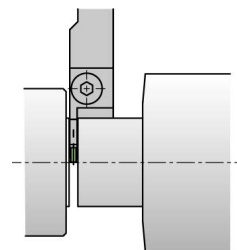
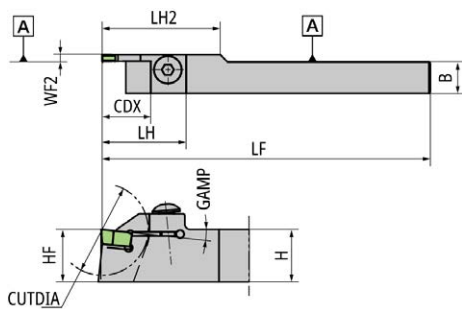
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CTV-X



●图示为左手刀 (R)。

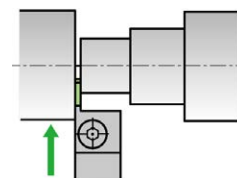
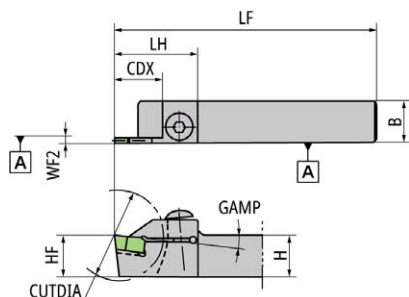
产品型号	左右手	CUTDIA	B	CDX	GMAP	H	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
CTVL2012K30X-1	L	35	12	18.5	6	20	125	32	3	CTV30..

参照页码: 刀片 → S39 推荐切削条件 → S3

配件

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

CTV-M (B)



●图示为右手刀 (L)。

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

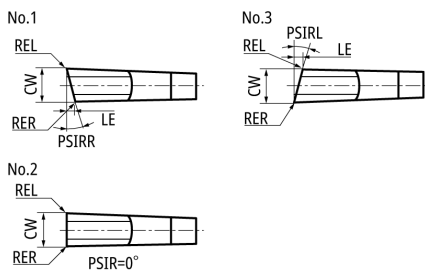
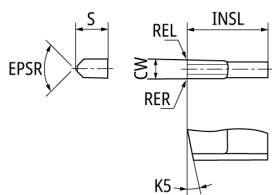
参照页码: 刀片 → S39 推荐切削条件 → S3

配件

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

CTV..系列 / 刀片 超硬

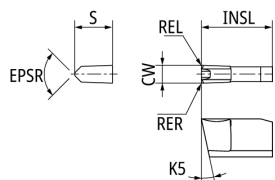
CTV-R/N/L



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

参照页码: 刀杆 → S37,S38 推荐切削条件 → S3

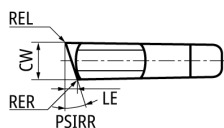
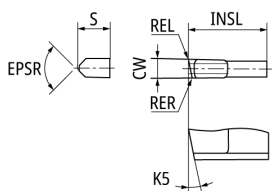
CTV-038



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

参照页码: 刀杆 → S37,S38 推荐切削条件 → S3

CTV-A/B



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

参照页码: 刀杆 → S37,S38 推荐切削条件 → S3

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

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