



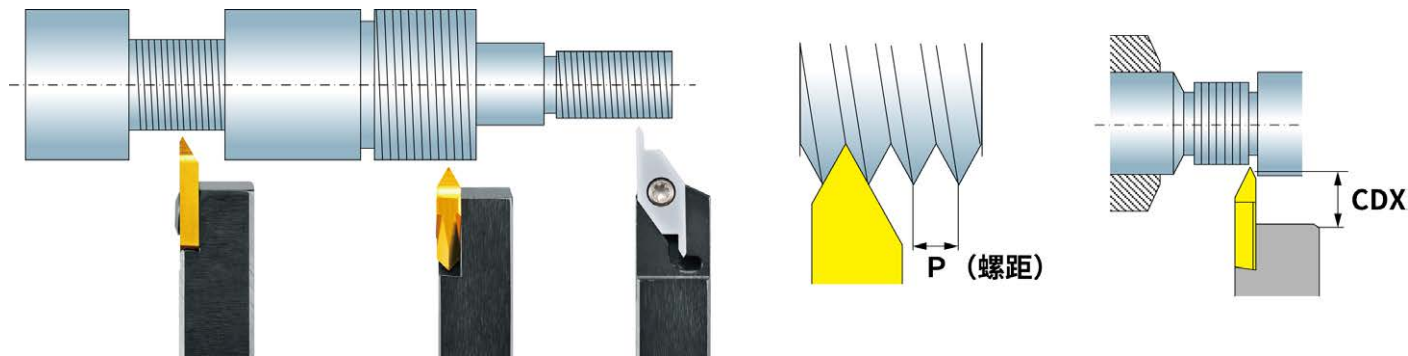
螺纹切削

产品阵容	U2
推荐切削条件表	U3
指导	U4
适用刀片型号	U5
外螺纹切削	
CSVT..系列	U11
TTPS..系列	U14
TTP..系列	U15
TTMH..系列	U20
内螺纹切削	
SBT..系列	U23
TMN..系列	U27
螺纹旋风铣加工	U29
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





外螺纹切削



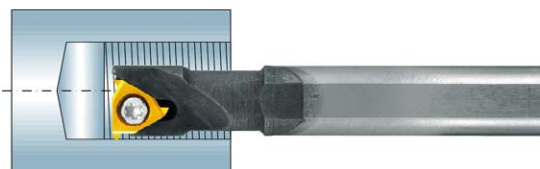
刀片	CSVT → U13	TTPS → U14
	CSV/NC → U11, U12	CTPS → U14
刀杆		
螺纹角度	60°	60°
螺距	0.2~0.5mm	0.2~1.5mm
CDX	3.0mm	5.0mm



旋风铣 → U38
→ U29~U37

适用刀片: 特殊对应 实现高效的螺纹切削加工

刀片	TTP → U19				TTMH32 → U21		
	TTP-OH3/OH2 → U15	TTP → U16, U17	DS-TTP → U18	CH-TTP → U18	STTN → U20	DS-STT → U21	NTTB → U20
刀杆	 内部给油刀杆		 DS刀杆			 DS刀杆	
螺纹角度	60°/55°				60°		
螺距	0.2~2.0mm				0.8~3.0mm		
CDX	5.5mm				4.0mm	3.0mm	4.0mm

内螺纹切削



刀片	SBT → U26	TMN → U28
	NBH → U23~U25	TGC / HN → U27
刀杆		
螺纹角度	60°	60°
螺距	0.5~1.75mm	0.4~0.75mm
CDX	0.6~1.8mm	0.7~1.0mm

推荐切削条件表

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		ZM3	650 / ST4		650 / QM3	
	第二推荐	ZM3		QM3	QM3 / ZM3		VM1	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 50 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	

※为防止螺纹不完整，请将机床进给速度F设置为不超过2000mm/min。
(如果机床具有高速螺纹切削功能，则不适用此规定。)

<计算方法>

①求旋转速度
$$n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times \text{螺纹公称直径}}$$

②求机械进给
$$F = n(\text{旋转速度}) \times P(\text{螺距})$$

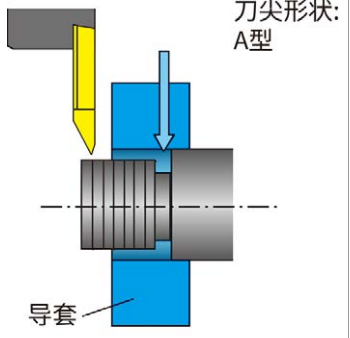
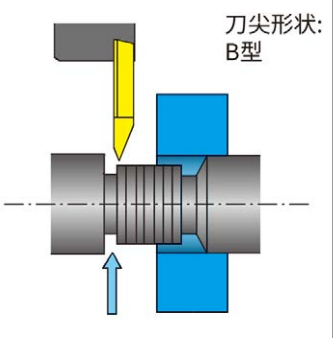
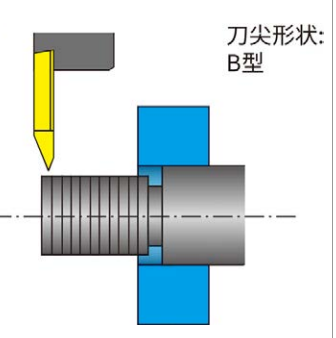
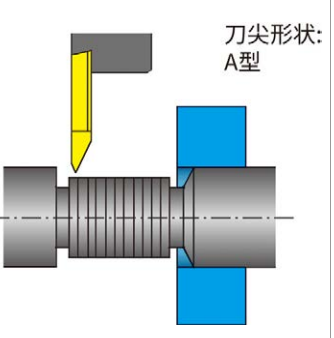
螺纹切削刀具选择指南

螺丝类型	公制螺纹	统一螺纹 (美制)	惠氏螺纹 (英制)	平行管螺纹 (英制)	管螺纹 (美制)	管螺纹 (英制)	
	M	UNC UNE	W	G (PF)	NPT	R (PT)	
螺纹角度	60°	60°	55°	55°	60°	55°	
螺距	mm	螺纹数/inch	螺纹数/inch	螺纹数/inch	螺纹数/inch	螺纹数/inch	
外螺纹	CSVT	0.2 - 0.5	80 - 56	-	-	-	
	TTPS	0.2 - 1.5	80 - 18	-	-	(18)	
	TTP	0.2 - 2.0	80 - 13	40/24/20/18/16	(28/19)	(18/14)	(28/19)
	TTMH	0.8 - 3.0	24 - 9	-	-	18/14/11.5	-
内螺纹	SBT	0.5 - 1.75	36 - 16	-	-	(18)	-
	TGC/HN	0.4 - 0.75	56 - 36	-	-	-	-

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

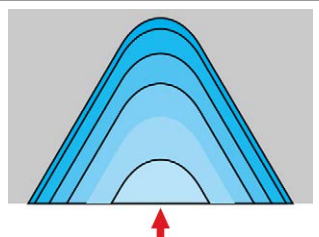
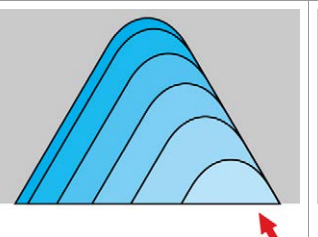
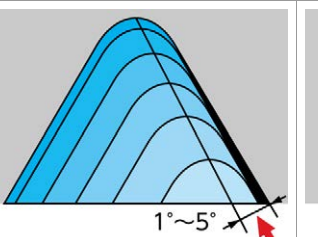
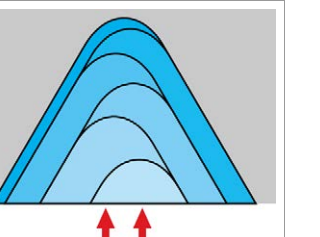
螺纹切削加工导览

刀片切削刀形状 A·B型区分使用

右手刀		左手刀					
带导套时	后扫时	带导套时	后扫时				
 <p>刀尖形状: A型</p>	 <p>刀尖形状: B型</p>	 <p>刀尖形状: B型</p>	 <p>刀尖形状: A型</p>				
刀杆	TTPR	刀杆	TTPR	刀杆	TTPL	刀杆	TTPL
刀片	TTP□□FR□A	刀片	TTP□□FR□B	刀片	TTP□□FL□B	刀片	TTP□□FL□A
<p>常规刀具，螺纹多位于工件的前端。 右手A型刀片的螺纹前端更靠近导套一侧，因此箭头部分可加工至较小。</p>		<p>这种刀具通常在螺纹位于工件的中间或后端使用。 右手B型刀片的螺纹前端靠近后车削一侧，因此箭头部分可加工至较小。 该工具为NTK的特色产品。</p>		<p>使用左手刀杆后，刀片位置远离导套，保证了足够的切削距离。</p>			

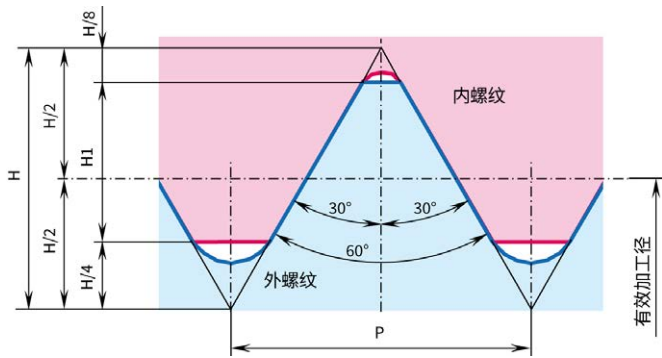
- 使用左手刀时，刀片A、B的选择相反。（导套侧为B，后切削侧为A。）
- 另外，如果不想将车削后的外径部分返回到导套，则可以选择左手刀杆（因为外径上有毛刺，可能会划伤导套）。
- 为保证A、B类型刀片加工到位，切刃长设计为0.4mm或0.8mm，螺距为0.2~0.75或0.5~1.25。当螺纹螺距较大时，请使用N型刀片。

螺纹切削加工方法

	径向进给 (直角切入)	侧向进给 (单刃切入)	侧向进给改良型 (单刃切入改良型)	递增式进给 (交错切入)
切入方法				
优点	<ul style="list-style-type: none"> • 最常见的加工方法，操作简单（标准程序） • 切削条件变更方便 • 切削刃两侧磨损均匀 	<ul style="list-style-type: none"> • 相对简单的加工方法(半标准程序) • 由于切削阻力减少，因此适合大螺距以及容易发生工件表面撕裂的被加工材料 • 切屑处理性能良好 	<ul style="list-style-type: none"> • 可以抑制右侧后刀面的磨损 • 由于切削阻力减少，因此适合大螺距以及容易发生工件表面撕裂的被加工材料 • 切屑处理性能良好 	<ul style="list-style-type: none"> • 左右后刀面均匀磨损 • 由于切削阻力减少，因此适合大螺距以及容易发生工件表面撕裂的被加工材料
缺点	<ul style="list-style-type: none"> • 切屑处理性能差 • 切削刃的接触面积变大，因此容易发生振刀 • 不适合大螺距加工 	<ul style="list-style-type: none"> • 右侧后刀面磨损严重（零切削导致摩擦磨损） • 切深难以变更 	<ul style="list-style-type: none"> • NC程序编制简单 • 切深难以变更 	<ul style="list-style-type: none"> • NC程序编制简单 • 切深难以变更 • 切屑处理性能差(切屑左右流动，可能发生缠绕)

适用刀片型号

公制螺纹 M



■ 外径

粗牙	细牙	适用产品型号			
		CSVT型	TTPS型	TTP型	TTMH型
	M1×0.2	CSVT11F ^{R/L} P60-035 ^{A/B}	TTPS60F ^{R/L} 4 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 4 ^{A/B} (S)	-
M1×0.25	M2×0.25	CSVT11F ^{R/L} P60-035 ^{A/B}	TTPS60F ^{R/L} 4 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 4 ^{A/B} (S)	-
	M3×0.35	CSVT11F ^{R/L} P60-035 ^{A/B}	TTPS60F ^{R/L} 4 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 4 ^{A/B} (S)	-
M2×0.4		CSVT11F ^{R/L} P60-035 ^{A/B}	TTPS60F ^{R/L} 8 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 8 ^{A/B} (S)	-
M3×0.5	M4×0.5	CSVT11F ^{R/L} P60-035 ^{A/B}	TTPS60F ^{R/L} 8 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 8 ^{A/B} (S)	-
M4×0.7		-	TTPS60F ^{R/L} 8 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 8 ^{A/B} (S)	-
	M6×0.75	-	TTPS60F ^{R/L} 8 ^{A/B}	TTP60F ^{R/L} 8 ^{A/B} (S)	-
M5×0.8		-	TTPS60F ^{R/L} -N	TTP60F ^{R/L} -N	TTMH3260R010
M6×1.0		-	TTPS60F ^{R/L} -N	TTP60F ^{R/L} -N	TTMH3260R010
M8×1.25		-	TTPS60F ^{R/L} -N	TTP60F ^{R/L} -N	TTMH3260R015
M10×1.5	M12×1.5	-	-	-	TTMH3260R020
M12×1.75		-	-	-	TTMH3260R020
M16×2.0	M20×2.0	-	-	-	TTMH3260R025
M20×2.5		-	-	-	TTMH3260R025
M24×3.0	M30×3.0	-	-	-	TTMH3260R025

■ 内径

粗牙	细牙	适用产品型号
	M3×0.35	SBT025M3R
M2×0.4		-
M3×0.5		SBT025M3R
	M4×0.5	SBT030M4R(B)
M4×0.7		SBT030M4R(B)
	M6×0.75	SBT040M6RB
M5×0.8		SBT035M5RB
M6×1.0		SBT040M6RB
M8×1.25		SBT050M8RB
M10×1.5	M12×1.5	SBT060M10RB
M12×1.75		SBT060M10RB

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

推荐的切削切深和加工次数

公制螺纹 M

I 外径

CSV T

产品型号	刀尖 R	螺距	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
CSV T11FR/LP60-035A(B)	最大0.03	0.20	0.25	4	0.08	0.07	0.06	0.04																		
		0.25	0.32	5	0.09	0.07	0.07	0.05	0.04																	
		0.35	0.48	6	0.12	0.10	0.09	0.07	0.06	0.04																
		0.40	0.55	6	0.15	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04																
		0.50	0.70	7	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04															

*表示切深量 (直径) (mm)

TTP/TTPS

产品型号	刀尖 R	螺距	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
TTP60FR/L2A/B TTP(S)60FR/L4A/B	最大0.05 平头	0.20	0.22	4	0.07	0.06	0.05	0.04																		
		0.25	0.29	5	0.08	0.07	0.06	0.04	0.04																	
		0.35	0.44	5	0.14	0.11	0.09	0.06	0.04																	
TTP(S)60FR/L8A/B	R0.05	0.40	0.50	6	0.13	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04																
		0.50	0.66	6	0.20	0.16	0.12	0.08	0.06	0.04																
		0.70	0.96	7	0.22	0.20	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04															
		0.75	1.04	8	0.22	0.20	0.20	0.14	0.10	0.08	0.06	0.04														
TTP(S)60FR/L-N	R0.1	0.80	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04														
		1.00	1.32	8	0.30	0.24	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.04														
		1.25	1.69	9	0.31	0.30	0.30	0.24	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04													
TTPFR/L-N02	R0.20	1.50	1.87	10	0.33	0.32	0.28	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04												
		1.75	2.25	11	0.36	0.35	0.32	0.28	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04											
		2.00	2.63	12	0.36	0.34	0.32	0.30	0.28	0.26	0.22	0.18	0.14	0.12	0.07	0.04										

*表示切深量 (直径) (mm)

TTMH

产品型号	刀尖 R	螺距	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
TTMH3260R010	R0.1	0.8	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04													
		1.0	1.32	8	0.30	0.24	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.04													
TTMH3260R015	R0.15	1.3	1.59	9	0.33	0.30	0.26	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04												
TTMH3260R020	R0.20	1.5	1.90	10	0.36	0.32	0.28	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04											
		1.8	2.25	11	0.36	0.35	0.32	0.28	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04										
TTMH3260R025	R0.25	2.0	2.53	12	0.36	0.36	0.32	0.30	0.28	0.24	0.20	0.16	0.12	0.09	0.06	0.04									
		2.5	3.29	14	0.45	0.40	0.40	0.36	0.32	0.28	0.24	0.20	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.04							
		3.0	4.07	15	0.50	0.50	0.45	0.40	0.36	0.32	0.30	0.28	0.24	0.20	0.18	0.12	0.10	0.08	0.04						

*表示切深量 (直径) (mm)

I 内径

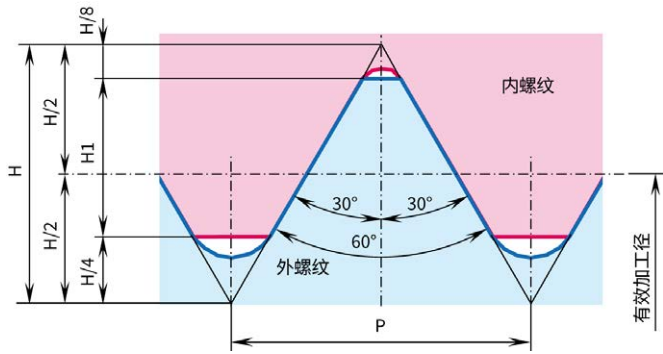
SBT

产品型号	刀尖 R	螺距	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
SBT025M3R	最大0.05 平头	0.35	0.37	6	0.11	0.09	0.07	0.05	0.03	0.02															
		0.50	0.56	7	0.12	0.12	0.1	0.08	0.07	0.05	0.02														
		0.70	0.82	9	0.14	0.14	0.12	0.12	0.1	0.08	0.06	0.04	0.02												
		0.80	0.95	10	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.1	0.08	0.06	0.03	0.02											
SBT030M4R(B) SBT035M5RB	R0.05	1.00	1.20	12	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.1	0.08	0.06	0.04	0.02										
		1.25	1.52	15	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.1	0.1	0.1	0.08	0.06	0.04	0.02							
		1.50	1.85	18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.1	0.1	0.1	0.1	0.08	0.08	0.06	0.04	0.02			
		1.75	2.17	20	0.15	0.14	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.1	0.1	0.1	0.08	0.08	0.08	0.06	0.04	

*表示切深量 (直径) (mm)

适用刀片型号

统一螺纹（美式） UNC/UNF



■ 外径

粗牙 (UNC)		细牙 (UNF)		参考螺距 (mm)	适用产品型号		
螺纹公称 (参考)		螺纹公称 (参考)			CSVT型	TTP/TTPS型	TTMH型
		No.0-80 UNF	0.0600-80 UNF	0.3175	CSVT11FR/LP60-035A/B	TTP(S)6FR/L4A/B	-
		No.1-72 UNF	0.0730-72 UNF	0.3528	CSVT11FR/LP60-035A/B	TTP(S)6FR/L4A/B	-
No.1-64 UNC	0.0730-64 UNC	No.2-64 UNF	0.0860-64 UNF	0.3969	CSVT11FR/LP60-035A/B	TTP(S)6FR/L4A/B	-
No.2-56 UNC	0.0860-56 UNC	No.3-56 UNF	0.0990-56 UNF	0.4536	CSVT11FR/LP60-035A/B	TTP(S)60FR/L8A/B	-
No.3-48 UNC	0.0990-48 UNC	No.4-48 UNF	0.1120-48 UNF	0.5292	CSVT11FR/LP60-035A/B	TTP(S)60FR/L8A/B	-
		No.5-44 UNF	0.1250-44 UNF	0.5773	-	TTP(S)60FR/L8A/B	-
No.440 UNC	0.1120-40 UNC	No.6-40 UNF	0.1380-40 UNF	0.6350	-	TTP(S)60FR/L8A/B	-
No.5-40 UNC	0.1250-40 UNC			0.6350	-	TTP(S)60FR/L8A/B	-
		No.8-36 UNF	0.1640-36 UNF	0.7056	-	TTP(S)60FR/L8A/B	-
No.6-32 UNC	0.1380-32 UNC	No.10-32 UNF	0.1900-32 UNF	0.7938	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
No.8-32 UNC	0.1640-32 UNC			0.7938	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
		No.12-28 UNF	0.2160-28 UNF	0.9071	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
		1/4-28 UNF	0.2500-28 UNF	0.9071	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
No.10-24 UNC	0.1900-24 UNC	5/16-24 UNF	0.3125-24 UNF	1.0583	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
No.12-24 UNC	0.2160-24 UNC	3/8-24 UNF	0.3750-24 UNF	1.0583	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R010
1/4-20 UNC	0.2500-20 UNC	7/16-20 UNF	0.4375-20 UNF	1.2700	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R015
		1/2-20 UNF	0.5000-20 UNF	1.2700	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R015
5/16-18 UNC	0.3125-18 UNC	9/16-18 UNF	0.5625-18 UNF	1.4111	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R015
		5/8-18 UNF	0.6250-18 UNF	1.4111	-	TTP(S)60FR/L-N(S)	TTMH3260R015
3/8-16 UNC	0.3750-16 UNC	3/4-16 UNF	0.7500-16 UNF	1.5875	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R020
7/16-14 UNC	0.4375-14 UNC	7/8-14 UNF	0.8750-14 UNF	1.8143	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R020
1/2-13 UNC	0.5000-13 UNC			1.9538	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R020
9/16-12 UNC	0.5625-12 UNC	1-12 UNF	1.0000-12 UNF	2.1167	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R025
		11/8-12 UNF	1.1250-12 UNF	2.1167	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R025
		11/4-12 UNF	1.2500-12 UNF	2.1167	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R025
		13/8-12 UNF	1.3750-12 UNF	2.1167	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R025
		11/2-12 UNF	1.5000-12 UNF	2.1167	-	TTP60FR/L -N02	TTMH3260R025
5/8-11 UNC	0.6250-11 UNC			2.3091	-	-	TTMH3260R025
3/4-10 UNC	0.7500-10 UNC			2.5400	-	-	TTMH3260R025
7/8-9 UNC	0.8750-9 UNC			2.8222	-	-	TTMH3260R025

■ 内径

粗牙 (UNC)		细牙 (UNF)		参考螺距 (mm)	底孔直径	适用产品型号
螺纹公称 (参考)		螺纹公称 (参考)				
		No.8-36 UNF	0.1640-36 UNF	0.7056	3.51	SBT030M4R(B)
No.8-32 UNC	0.1640-32 UNC			0.7938	3.42	SBT030M4R(B)
		No.10-32 UNF	0.1900-32 UNF	0.7938	4.07	SBT035M5RB
		No.12-28 UNF	0.2160-28 UNF	0.9071	4.61	SBT040M6RB
		1/4-28 UNF	0.2500-28 UNF	0.9071	5.47	SBT0040M6RB
No.10-24 UNC	0.1900-24 UNC			1.0583	3.83	SBT035M5RB
No.12-24 UNC	0.2160-24 UNC			1.0583	4.47	SBT035M5RB
		5/16-24 UNF	0.3125-24 UNF	1.0583	6.91	SBT050M8RB
		3/8-24 UNF	0.3750-24 UNF	1.0583	8.51	SBT060M10RB
1/4-20 UNC	0.2500-20 UNC			1.2700	5.12	SBT040M6RB
		7/16-20 UNF	0.4375-20 UNF	1.2700	9.88	SBT060M10RB
		1/2-20 UNF	0.5000-20 UNF	1.2700	11.47	SBT060M10RB
5/16-18 UNC	0.3125-18 UNC			1.4111	6.57	SBT050M8RB
		9/16-18 UNF	0.5625-18 UNF	1.4111	12.9	SBT060M10RB
		5/8-18 UNF	0.6250-18 UNF	1.4111	14.5	SBT060M10RB
3/8-16 UNC	0.3750-16 UNC			1.5875	7.98	SBT060M10RB
		3/4-16 UNF	0.7500-16 UNF	1.5875	17.5	SBT060M10RB

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

推荐的切深和加工次数

统一螺纹 (美式) UNC/UNF

I 外径

CSVT

产品型号	刀尖R	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
CSVT11FRP60-035A(B)	最大0.03	80	0.43	6	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04																
		72	0.48	6	0.12	0.10	0.09	0.07	0.06	0.04																
		64	0.55	6	0.14	0.13	0.10	0.08	0.06	0.04																
		56	0.63	7	0.14	0.12	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04															
		48	0.75	7	0.16	0.16	0.14	0.11	0.08	0.06	0.04															

*表示切深量 (直径) (mm)

TTP/TTPS

产品型号	刀尖R	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
TTPS60FR/L2A(B) TTP(S)60FR/L4A(B)	最大0.05 平头	80	0.39	5	0.11	0.10	0.08	0.06	0.04																
		72	0.45	5	0.13	0.13	0.09	0.06	0.04																
		64	0.51	6	0.13	0.11	0.10	0.07	0.06	0.04															
TTP(S)60FR/L8A(B)	R0.05	56	0.59	6	0.16	0.14	0.11	0.08	0.06	0.04															
		48	0.70	6	0.20	0.16	0.14	0.09	0.07	0.04															
		44	0.77	7	0.20	0.16	0.13	0.10	0.08	0.06	0.04														
		40	0.86	7	0.20	0.18	0.16	0.12	0.10	0.06	0.04														
		36	0.97	8	0.20	0.18	0.16	0.14	0.11	0.08	0.06	0.04													
TTP(S)60FR/L-N	R0.1	32	1.00	8	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04													
		28	1.17	8	0.26	0.23	0.19	0.15	0.12	0.10	0.08	0.04													
		24	1.40	9	0.28	0.24	0.22	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.04												
		20	1.72	9	0.32	0.29	0.27	0.24	0.20	0.16	0.12	0.08	0.04												
		18	1.94	10	0.34	0.30	0.28	0.26	0.22	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04											
TTP60FR/L-N02	R0.2	16	2.01	10	0.35	0.34	0.30	0.26	0.22	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04											
		14	2.35	11	0.36	0.35	0.32	0.30	0.26	0.22	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04										
		13	2.56	12	0.36	0.34	0.32	0.30	0.26	0.22	0.20	0.18	0.16	0.10	0.08	0.04									
		12	2.81	13	0.36	0.35	0.32	0.30	0.28	0.26	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04								

*表示切深量 (直径) (mm)

TTMH

产品型号	刀尖R	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
TTMH3260R010	R0.1	32	1.00	8	0.24	0.20	0.12	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04													
		28	1.17	8	0.26	0.23	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.04													
		24	1.40	9	0.28	0.24	0.18	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.04												
TTMH3260R015	R0.15	20	1.62	9	0.32	0.28	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.04												
		18	1.84	10	0.32	0.30	0.24	0.24	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.04											
TTMH3260R020	R0.2	16	2.01	10	0.35	0.34	0.26	0.26	0.22	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04											
		14	2.35	11	0.36	0.35	0.30	0.30	0.26	0.22	0.18	0.14	0.10	0.08	0.04										
		13	2.56	12	0.36	0.34	0.30	0.30	0.26	0.22	0.20	0.18	0.16	0.10	0.08	0.04									
TTMH3260R025	R0.25	12	2.71	12	0.36	0.35	0.33	0.31	0.29	0.25	0.22	0.20	0.16	0.12	0.08	0.04									
		11	3.00	13	0.40	0.36	0.30	0.30	0.28	0.26	0.24	0.22	0.20	0.16	0.12	0.08	0.04								
		10	3.35	14	0.43	0.40	0.36	0.36	0.32	0.28	0.24	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.08	0.04							
		9	3.78	15	0.45	0.43	0.39	0.39	0.36	0.32	0.28	0.24	0.20	0.18	0.16	0.14	0.10	0.08	0.04						

*表示切深量 (直径) (mm)

I 内径

SBT

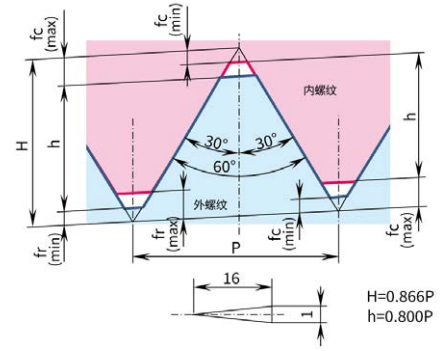
产品型号	刀尖R	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
SBT030M4R(B)	最大0.05 平头	36	0.83	9	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02												
SBT030M4R(B) SBT035M5RB	最大0.05 平头	32	0.94	10	0.14	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02											
SBT040M6RB	R0.05	28	1.08	12	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.09	0.08	0.07	0.05	0.04	0.02									
SBT035M5RB	最大0.05 平头	24	1.29	13	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04	0.02	0.02							
SBT050M8RB SBT060M10RB	R0.05	24	1.27	13	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.04	0.02	0.02							
SBT060M10RB	R0.05	20	1.55	15	0.14	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.10	0.09	0.06	0.06	0.02						
SBT050M8RB SBT060M10RB	R0.05	18	1.73	17	0.14	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.10	0.10	0.09	0.09	0.06	0.04	0.02				
SBT060M10RB	R0.05	16	1.96	19	0.14	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02		

*表示切深量 (直径) (mm)

适用刀片型号

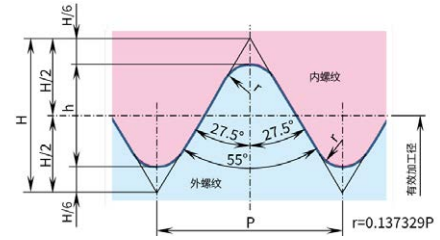
管螺纹 (美制) NPT

螺纹公称	(参考)	螺距 (参考) (mm)	适用产品型号
NTP1/16	27	0.941	TTP(S)60F ^R /L8 ^A /B
NPT1/8	27	0.941	
NPT1/4	18	1.411	
NPT3/8	18	1.411	



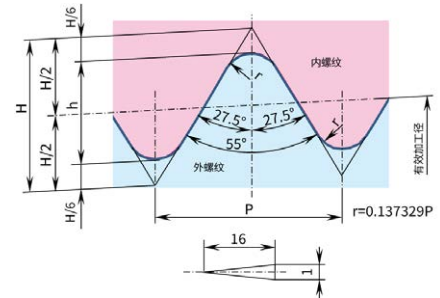
平行管螺纹 (英制) G/BSPP

螺纹公称	(参考)	螺距 (参考) (mm)	适用产品型号
G1/16	28	0.9071	TTP55F ^R /L8 ^A /B
G1/8	28	0.9071	
G1/4	19	1.3368	
G3/8	19	1.3368	



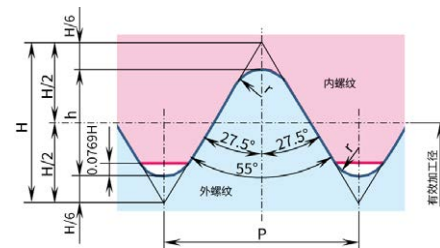
管螺纹 (英制) R/BSPT

螺纹公称	(参考)	螺距 (参考) (mm)	适用产品型号
R(PT)1/16	28	0.9071	TTP55F ^R /L8 ^A /B
R(PT)1/8	28	0.9071	
R(PT)1/4	19	1.3368	
R(PT)1/8	19	1.3368	



惠氏螺纹 (英制) BSW

螺纹公称	(参考)	螺距 (参考) (mm)	适用产品型号
W1/8	40	0.64	TTP55F ^R /L8 ^A /B
W3/16	24	1.06	
W1/4	20	1.27	
W5/16	18	1.41	
W3/8	16	1.59	



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

推荐的切深和加工次数

管螺纹 (美制) NPT

产品型号	刀尖 R	螺纹公称	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
TTP(S)60F ^R /L8 ^A /B	R0.05	NPT ¹ / ₁₆	27	0.64	6	0.18	0.16	0.12	0.08	0.06	0.04				
		NPT ¹ / ₈	27	0.64	6	0.18	0.16	0.12	0.08	0.06	0.04				
		NPT ¹ / ₁	18	1.28	8	0.26	0.24	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.04		
		NPT ³ / ₈	18	1.28	8	0.26	0.24	0.20	0.18	0.16	0.12	0.08	0.04		

*表示切深量 (直径) (mm)

平行管螺纹 (英制) G/BSPP

产品型号	刀尖 R	螺纹公称	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
TTP55F ^R /L8 ^A /B	R0.05	G ¹ / ₁₆	28	0.67	6	0.2	0.16	0.12	0.09	0.06	0.04				
		G ¹ / ₈	28	0.67	6	0.2	0.16	0.12	0.09	0.06	0.04				
		G ¹ / ₄	19	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04		
		G ³ / ₈	19	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04		

*表示切深量 (直径) (mm)

管螺纹 (英制) R/BSPT

产品型号	刀尖 R	螺纹公称	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
TTP55F ^R /L8 ^A /B	R0.05	R(PT) ¹ / ₁₆	28	0.67	6	0.20	0.16	0.12	0.09	0.06	0.04				
		R(PT) ¹ / ₈	28	0.67	6	0.20	0.16	0.12	0.09	0.06	0.04				
		R(PT) ¹ / ₄	19	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04		
		R(PT) ³ / ₈	19	1.01	8	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10	0.08	0.06	0.04		

*表示切深量 (直径) (mm)

惠氏螺纹 (英制) BSW

产品型号	刀尖 R	螺纹公称	每英寸螺纹数	总切深	加工次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
TTP55F ^R /L8 ^A /B	R0.05	W ¹ / ₈	40	0.45	5	0.13	0.13	0.09	0.06	0.04					
		W ³ / ₁₆	24	0.79	7	0.2	0.16	0.14	0.11	0.08	0.06	0.04			
		W ¹ / ₄	20	0.96	8	0.2	0.18	0.16	0.14	0.1	0.08	0.06	0.04		
		W ⁵ / ₁₆	18	1.07	8	0.25	0.22	0.18	0.14	0.1	0.08	0.06	0.04		
		W ³ / ₈	16	1.21	8	0.26	0.23	0.2	0.16	0.13	0.11	0.08	0.04		

*表示切深量 (直径) (mm)

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

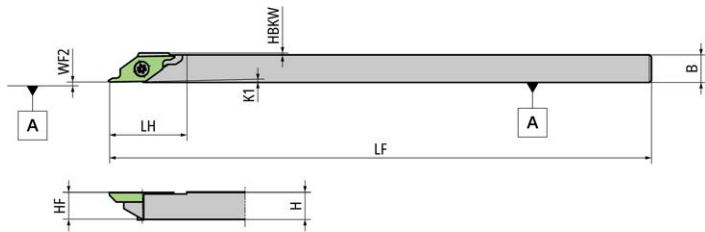
Y 技术资料

Z 索引

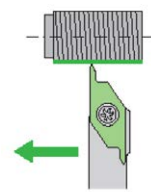
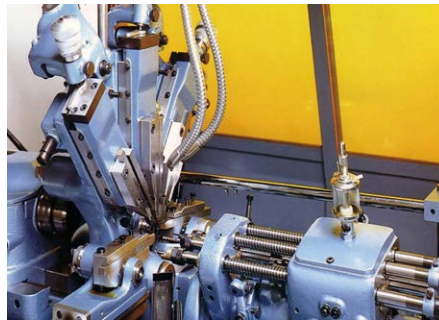
外螺纹切削加工

CSVT..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		
CSVR07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR095	R	9.5	9.5	0	9.5	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR10	R	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR12	R	12	12	0	12	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVR12GX	R	12	12	0	12	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVL07	L	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVL08	L	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..
CSVL10	L	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → U13 推荐切削条件 → U3

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

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

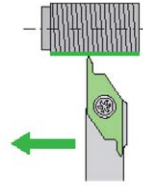
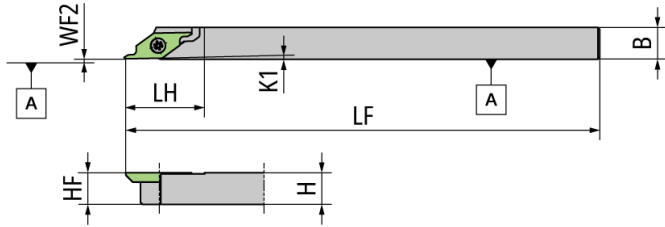
立铣刀 X

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

CSV-NC 排刀刀架用



●图示为右手刀 (R)

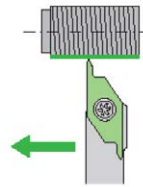
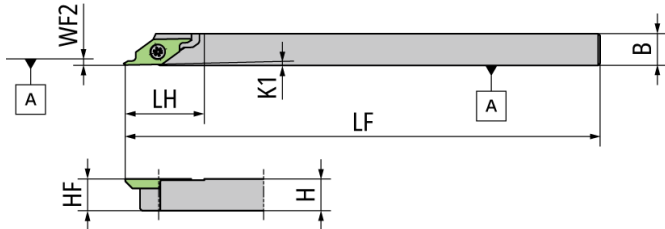
产品型号	左右手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..	CSVG../CSV..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSV..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

参照页码: 刀片 → U13 推荐切削条件 → U3

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../CSV..	CSVG../CSV..

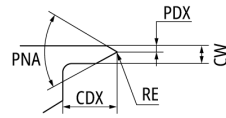
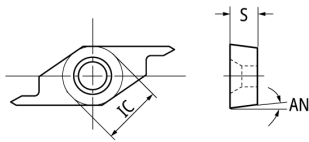
参照页码: 刀片 → U13 推荐切削条件 → U3

配件

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

CSV T..系列 / 刀片 硬质合金

CSV T-A

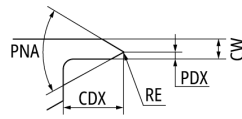
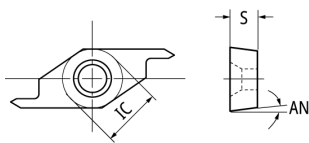


●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

产品型号	左右手	排屑槽	螺距	AN	CDX	CW	EPSR	IC	PDX	PNA	RE	S	硬质合金	
													PVD涂层	
			mm	°	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	VM1	
CSV T11FRP60-035A	M	R	无	0.2-0.5	7	3	1	35	6.35	0.35	60	0.03	2.38	●
CSV T11FLP60-035A	M	L	无	0.2-0.5	7	3	1	35	6.35	0.35	60	0.03	2.38	●

参照页码: 刀杆 → U11,U12 推荐切削条件 → U3

CSV T-B



●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	螺距	AN	CDX	CW	EPSR	IC	PDX	PNA	RE	S	硬质合金	
													PVD涂层	
			mm	°	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	VM1	
CSV T11FRP60-035B	M	R	无	0.2-0.5	7	3	1	35	6.35	0.35	60	0.03	2.38	●
CSV T11FLP60-035B	M	L	无	0.2-0.5	7	3	1	35	6.35	0.35	60	0.03	2.38	●

参照页码: 刀杆 → U11,U12 推荐切削条件 → U3

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

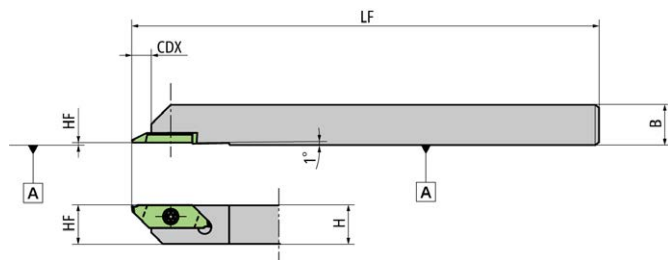
技术资料 Y

索引 Z

外径螺纹切削加工

TTPS..系列 / 刀杆

CTPS



●图示为右手刀 (R)。

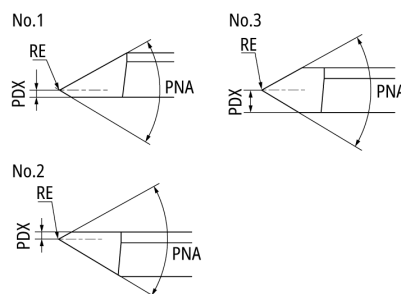
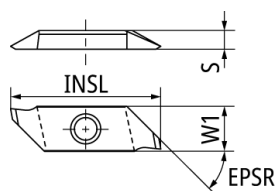
产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm		
CTPSR10	R	10	5	10	10	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR12	R	12	5	12	12	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..

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

TTPS..系列 / 刀片 硬质合金

TTPS



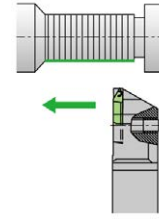
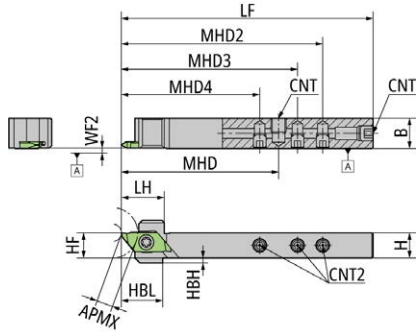
●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。

图号	产品型号	左右手	排屑槽	螺距	EPSR	INSL	PDX	PNA	RE	S	W1	硬质合金	
				mm								°	mm
1	TTPS60FR4A	R	有	0.2-0.75	45	20	0.4	60	0.05以下平头	2.5	6	●	●
1	TTPS60FR8A	R	有	0.5-1.25	45	20	0.8	60	0.05	2.5	6	●	●
2	TTPS60FR4B	R	有	0.2-0.75	45	20	0.4	60	0.05以下平头	2.5	6	●	●
2	TTPS60FR8B	R	有	0.5-1.25	45	20	0.8	60	0.05	2.5	6	●	●
3	TTPS60FR-N	R	有	1-1.5	45	20	1.25	60	0.1	2.5	6	●	●

推荐切削条件 → U3

外螺纹切削加工 TTP..系列/刀杆

■ TTP-OH3 刀架直接给油 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

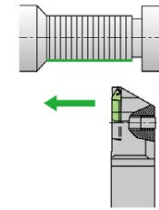
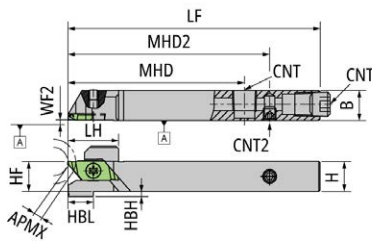
产品型号	左右手	APMX	B	CNT	CNT2	CUTDIA	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TTPR1012H-OH3	R	6.5	12	M6*1	M5	16	10	2	16.5	10	100	17.15	62.5	80	70	55	0	TTP..
TTPL1012H-OH3	L	6.5	12	M6*1	M5	16	10	2	16.5	10	100	17.15	62.5	80	70	55	0	TTP..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3 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)
TTPR1012H-OH3	LRIS-4*12PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TTPL1012H-OH3	LRIS-4*12PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

■ TTP-OH2 刀架直接给油 1孔型



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	APMX	B	CNT	CNT2	CUTDIA	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	适用刀片
		mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TTPR12H-OH2	R	5.5	12	Rc1/8	M5	18	12	2	10	12	100	20	70	80	0.2	TTP..
TTPR16X-OH2	R	5.5	16	Rc1/8	M5	18	16	-	-	16	120	19.5	70	100	0.2	TTP..
TTPL12H-OH2	L	5.5	12	Rc1/8	M5	18	12	2	10	12	100	20	70	80	0.2	TTP..
TTPL16X-OH2	L	5.5	16	Rc1/8	M5	18	16	-	-	16	120	19.5	70	100	0.2	TTP..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3 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)
TTPR12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TTPR16X-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TTPL12H-OH2	LRIS-4*12PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
TTPL16X-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

螺纹切削
U

内径加工
V

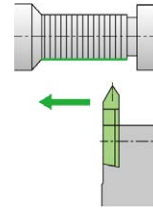
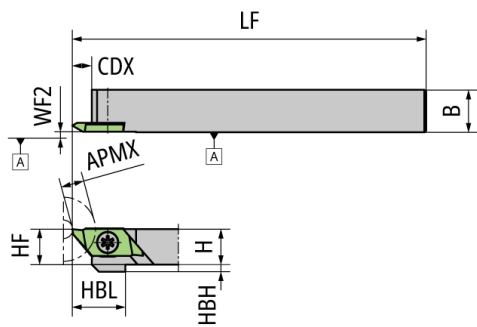
冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

TTP



●图示为右手刀 (R)。

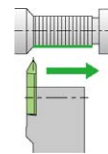
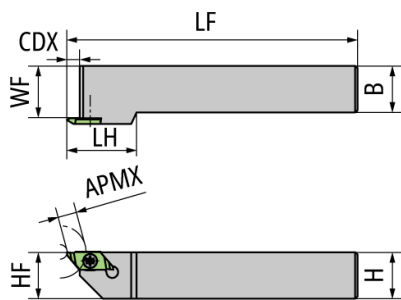
产品型号	左右手	APMX	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TTPR08	R	6.5	10	7	8	4	15	8	120	0.2	TTP..
TTPR10	R	6.5	10	7	10	2	15	10	120	0.2	TTP..
TTPR12	R	6.5	12	7	12	-	-	12	120	0.2	TTP..
TTPR12GX	R	6.5	12	7	12	-	-	12	85	0.2	TTP..
TTPR16	R	6.5	16	7	16	-	-	16	120	0.2	TTP..
TTPR16H	R	6.5	16	7	16	-	-	16	100	0.2	TTP..
TTPR20F	R	6.5	20	7	20	-	-	20	80	0.2	TTP..
TTPL08	L	6.5	10	7	8	4	15	8	120	0.2	TTP..
TTPL10	L	6.5	10	7	10	2	15	10	120	0.2	TTP..
TTPL12	L	6.5	12	7	12	-	-	12	120	0.2	TTP..
TTPL12GX	L	6.5	12	7	12	-	-	12	85	0.2	TTP..
TTPL16	L	6.5	16	7	16	-	-	16	120	0.2	TTP..
TTPL16H	L	6.5	16	7	16	-	-	16	100	0.2	TTP..
TTPL20F	L	6.5	20	7	20	-	-	20	80	0.2	TTP..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TTPR08	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TTPR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TTPR12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPR12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPR16H	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPR20F	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
TTPL08	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TTPL10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
TTPL12	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPL12GX	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPL16	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPL16H	LRIS-4*12PW	CLR-15S
TTPL20F	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

TTP-K (M) 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

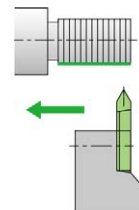
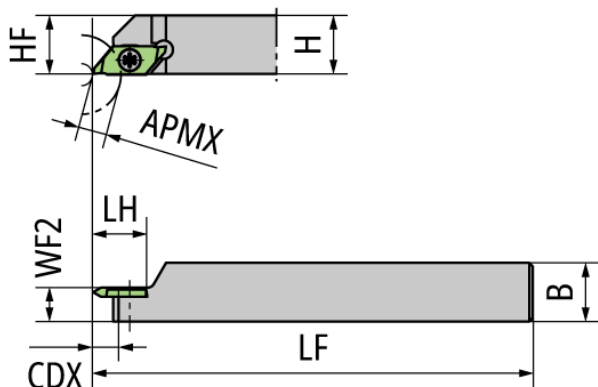
产品型号	左右手	APMX	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TTPR20K-25	R	6.5	20	5.5	20	20	125	30	25	TTP..
TTPR25M-30	R	6.5	25	5.5	25	25	150	30	30	TTP..
TTPL20K-25	L	6.5	20	5.5	20	20	125	30	25	TTP..
TTPL25M-30	L	6.5	25	5.5	25	25	150	30	30	TTP..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TTPR20K-25	LRIS-4*10	LLR-25S
TTPR25M-30	LRIS-4*10	LLR-25S
TTPL20K-25	LRIS-4*10	LLR-25S
TTPL25M-30	LRIS-4*10	LLR-25S

TTP-F 偏移刀杆



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	APMX	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
TTPL12-F06	L	6.5	12	5.5	12	12	120	16	7.25	TTP..
TTPL16-F08	L	6.5	16	5.5	16	16	120	16	9.25	TTP..

参照页码: 刀片 → U19 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TTPL12-F06	LRIS-4*6	LLR-25S
TTPL16-F08	LRIS-4*6	LLR-25S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

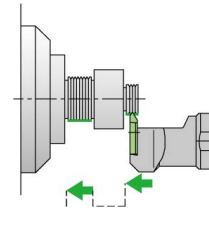
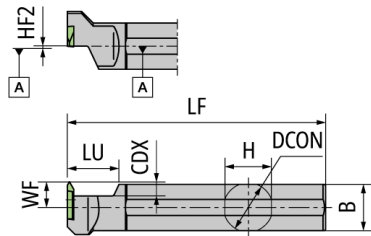
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-TTP DS刀杆



- 图示为左手刀 (L)。
- 左手刀杆请使用右手 (R) 刀片。

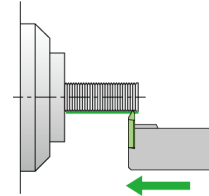
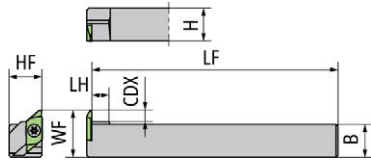
产品型号	左右手	B	CDX	DCON	H	HF2	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
DS-TTPL16F	L	15	5.5	16	15	0	80	20	10	TTP..
DS-TTPL19	L	18	5.5	19.05	18	0	120	20	10	TTP..
DS-TTPL20	L	19	5.5	20	19	0	120	20	10	TTP..
DS-TTPL22	L	21	5.5	22	21	0	120	20	10	TTP..
DS-TTPL25	L	24	5.5	25.4	24	0	150	20	10	TTP..
DS-TTPL25-MET	L	24	5.5	25	24	0	150	20	10	TTP..

参照页码：刀片 → U19 推荐切削条件 → U3 DS套筒(φ16,φ22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-TTPL16F	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TTPL19	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TTPL20	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TTPL22	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TTPL25	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65
DS-TTPL25-MET	LRIS-4*10	LLR-25S-20*65

CH-TTP 正面排刀刀架



- 图示为左手刀 (L)。
- 左手刀杆请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CH-TTPL16	L	16	5.5	16	16	120	9	23	TTP..
CH-TTPL20	L	20	5.5	20	20	120	9	27	TTP..

参照页码：刀片 → U19 推荐切削条件 → U3

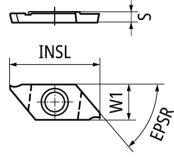
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-TTPL16	LRIS-4*10	LLR-25S
CH-TTPL20	LRIS-4*10	LLR-25S

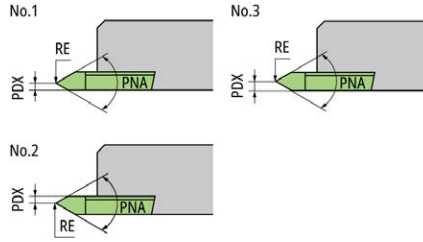
外螺纹切削加工

TTP..系列 / 刀片 硬质合金

TTP-R



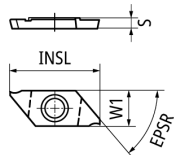
●图示为右手刀 (R)。



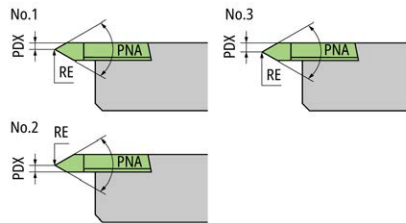
图号	产品型号	左右手	排屑槽	螺距 mm	EPSR °	INSL mm	PDX mm	PNA °	RE mm	S mm	W1 mm	硬质合金				
												PVD涂层				无涂层
												650	ST4	QM3	ZM3	KM1
1	TTP60FR2A	R	有	0.2-0.35	50	19.9	0.2	60	0.05以下平头	2.5	8				●	
1	TTP60FR4A	R	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8	●	●	●	●	
1	TTP60FR4AS	R	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8					●
1	TTP60FR8A	R	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8	●	●	●	●	
1	TTP60FR8AS	R	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8					●
1	TTP55FR8A	R	有	-	50	19.9	0.8	55	0.05	2.5	8				●	
2	TTP60FR2B	R	有	0.2-0.35	50	19.9	0.2	60	0.05以下平头	2.5	8				●	
2	TTP60FR4B	R	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8	●	●	●	●	
2	TTP60FR4BS	R	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8					●
2	TTP60FR8B	R	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8	●	●	●	●	
2	TTP60FR8BS	R	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8					●
2	TTP55FR8B	R	有	-	50	19.9	0.8	55	0.05	2.5	8				●	
3	TTP60FR-N	R	有	1-1.5	50	19.9	1.25	60	0.1	2.5	8	●	●	●	●	
3	TTP60FR-N02	R	有	1.5-2	50	19.9	1.25	60	0.2	2.5	8		●	●	●	
3	TTP60FR-NS	R	有	1-1.5	50	19.9	1.25	60	0.1	2.5	8					●

参照页码: 刀杆 → U15~U18 推荐切削条件 → U3

TTP-L



●图示为左手刀 (L)。



图号	产品型号	左右手	排屑槽	螺距 mm	EPSR °	INSL mm	PDX mm	PNA °	RE mm	S mm	W1 mm	硬质合金				
												PVD涂层				无涂层
												650	ST4	QM3	ZM3	KM1
1	TTP60FL2A	L	有	0.2-0.35	50	19.9	0.2	60	0.05以下平头	2.5	8				●	
1	TTP60FL4A	L	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8	●	●	●	●	
1	TTP60FL4AS	L	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8					●
1	TTP60FL8A	L	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8	●	●	●	●	
1	TTP60FL8AS	L	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8					●
1	TTP55FL8A	L	有	-	50	19.9	0.8	55	0.05	2.5	8				●	
2	TTP60FL2B	L	有	0.2-0.35	50	19.9	0.2	60	0.05以下平头	2.5	8				●	
2	TTP60FL4B	L	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8	●	●	●	●	
2	TTP60FL4BS	L	有	0.2-0.75	50	19.9	0.4	60	0.05以下平头	2.5	8					●
2	TTP60FL8B	L	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8	●	●	●	●	
2	TTP60FL8BS	L	有	0.4-1.25	50	19.9	0.8	60	0.05	2.5	8					●
2	TTP55FL8B	L	有	-	50	19.9	0.8	55	0.05	2.5	8				●	
3	TTP60FL-N	L	有	1-1.5	50	19.9	1.25	60	0.1	2.5	8	●	●	●	●	
3	TTP60FL-N02	L	有	1.5-2	50	19.9	1.25	60	0.2	2.5	8		●	●	●	
3	TTP60FL-NS	L	有	1-1.5	50	19.9	1.25	60	0.1	2.5	8					●

参照页码: 刀杆 → U15~U18 推荐切削条件 → U3

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

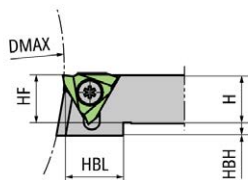
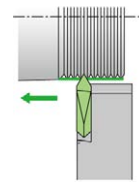
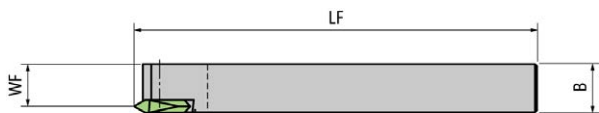
技术资料 Y

索引 Z

外螺纹切削加工

TTMH..系列 / 刀杆

STTN



●图示为右手刀 (R)。

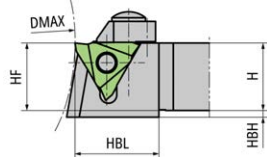
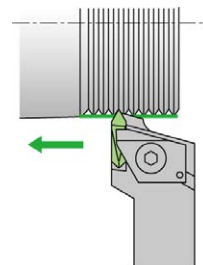
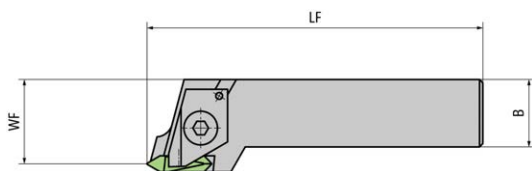
产品型号	左右手	B	DMAX	H	HBH	HBL	HF	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
STTNR101032	R	10	120	10	5	15	10	80	8.5	TTMH32..
STTNR121232	R	12	120	12	5	15	12	80	10.5	TTMH32..
STTNR121232-K	R	12	120	12	5	15	12	125	10.5	TTMH32..

参照页码: 刀片 → U21 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
STTNR101032	LR-S-4*9	RLR-20S
STTNR121232	LR-S-4*9	RLR-20S
STTNR121232-K	LR-S-4*9	RLR-20S

NTTB 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

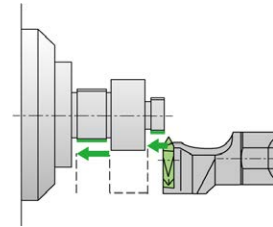
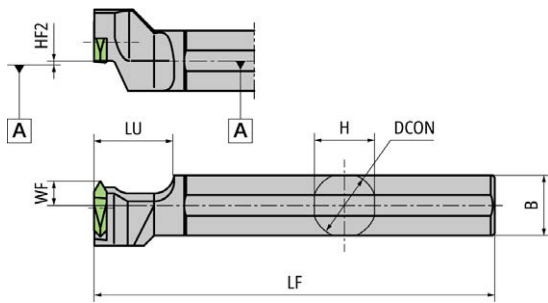
产品型号	左右手	B	DMAX	H	HBH	HF	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
NTTBR161632	R	16	120	16	4	16	120	20	TTMH32..
NTTBR202032	R	20	120	20	-	20	140	25	TTMH32..

参照页码: 刀片 → U21 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NTTBR161632	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NTTBR202032	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

DS-STT DS刀杆



- 图示为左手刀 (L)。
- 左手刀杆请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
DS-STTL14F	L	13	14	13	0	80	20	6	TTMH32..
DS-STTL15H	L	15	15.875	15	0	100	20	6	TTMH32..
DS-STTL16X	L	15	16	15	0	95	20	6	TTMH32..

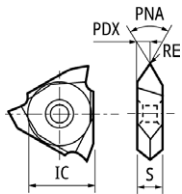
参照页码: 刀片 → U21 推荐切削条件 → U3 DS套筒(∅16,∅22用) → O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-STTL14F	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-STTL15H	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-STTL16X	LR-S-4*9	RLR-20S

TTMH..系列/刀片 硬质合金

TTMH



- 图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	螺距	GAN	IC	PDX	PNA	RE	S	硬质合金
			mm	°	mm	mm	°	mm	mm	PVD涂层
TTMH3260R010	R	有	0.8-3	6	9.525	1.59	60	0.1	3.18	●
TTMH3260R015	R	有	1-3	6	9.525	1.59	60	0.15	3.18	●
TTMH3260R020	R	有	1.5-3	6	9.525	1.59	60	0.2	3.18	●

参照页码: 刀杆 → U20,U21 推荐切削条件 → U3

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

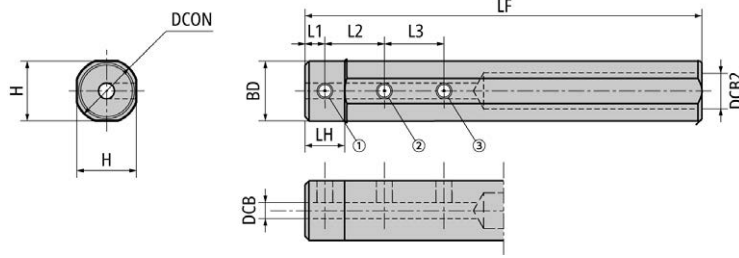
备忘录

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

内螺纹切削加工 STICK DUO

SBT..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		
NBH02515H	N	15	2.5	9	15.875	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03015H	N	15	3	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03515H	N	15	3.5	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04015H	N	15	4	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05015H	N	15	5	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06015H	N	15	6	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH02516H	N	15	2.5	9	16	15	100	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03016H	N	15	3	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03516H	N	15	3.5	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04016H	N	15	4	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05016H	N	15	5	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06016H	N	15	6	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH02519K	N	18	2.5	11	19.05	18	125	10	5	10	-	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH03019K	N	18	3	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH03519K	N	18	3.5	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF../SHF..	SBT../SSP..
NBH04019K	N	18	4	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF../SHF../SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05019K	N	18	5	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF../SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06019K	N	18	6	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..

参照页码：刀片 → U26 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH02515H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03515H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02516H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03516H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02519K	SS0408F	SS0408F	-	LW-2
NBH03019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03519K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	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

螺纹切削 U

内径加工 V

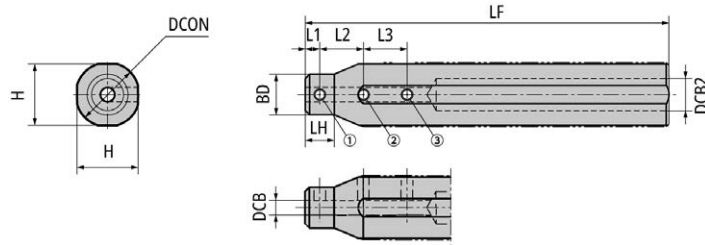
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

NBH 柄径 $\phi 20 \sim \phi 32$



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		
NBH02520K	N	11	2.5	11	20	19	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03020K	N	12	3	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03520K	N	12	3.5	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04020K	N	13	4	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05020K	N	14	5	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06020K	N	15	6	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH02522K	N	11	2.5	11	22	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03022K	N	12	3	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03522K	N	12	3.5	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04022K	N	13	4	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05022K	N	14	5	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06022K	N	15	6	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH02523K	N	11	2.5	11	23	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03023K	N	12	3	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03523K	N	12	3.5	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04023K	N	13	4	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05023K	N	14	5	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH02525K-MET	N	11	2.5	11	25	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03025K-MET	N	12	3	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03525K-MET	N	12	3.5	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04025K-MET	N	13	4	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05025K-MET	N	14	5	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06025K-MET	N	15	6	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH02525K	N	11	2.5	11	25.4	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03025K	N	12	3	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03525K	N	12	3.5	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH04025K	N	13	4	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH05025K	N	14	5	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06025K	N	15	6	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH05032K	N	14	5	11	32	30	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06032K	N	15	6	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.

参照页码: 刀片 → U26 推荐切削条件 → U3

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH02520K	SS0404F	SS0404F	-	LW-2
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH03520K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH02522K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03022K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03522K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH02523K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03023K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03523K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH02525K-MET	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03525K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH02525K	SS0404F	SS0406F	-	LW-2
NBH03025K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH03525K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06032K	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

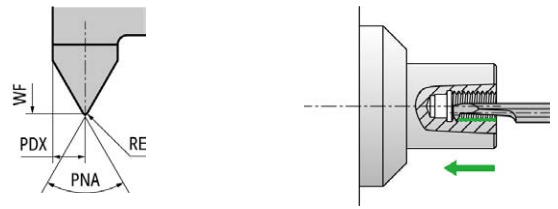
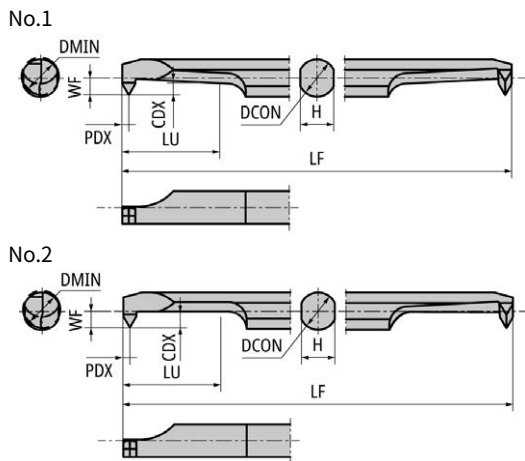
技术资料
Y

索引
Z

STICK DUO

SBT..系列 / 镗刀杆 硬质合金

SBT



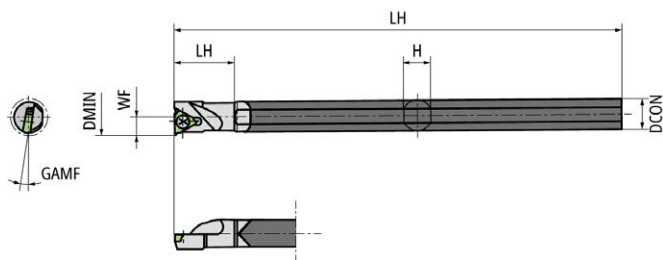
- 图示为右手刀 (R)。
- No.1: 偏心锥形

图号	产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	螺距	CDX	DCON	H	LF	LU	PDX	PNA	RE	WF	硬质合金
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	SBT025M3R	R	无	2.5	0.5	0.6	2.5	2.3	50	5.4	0.4	60	0.05以下平头	1.1	●
1	SBT030M4R	R	无	3	0.5-0.8	0.8	3	2.7	50	7.5	0.5	60	0.05以下平头	1.3	●
1	SBT030M4RB	R	有	3	0.5-0.8	0.8	3	2.7	50	7.5	0.5	60	0.05以下平头	1.3	●
1	SBT035M5RB	R	有	3.5	0.5-1	1	3.5	3.2	60	8.5	0.55	60	0.05以下平头	1.55	●
1	SBT040M6RB	R	有	4	0.75-1.25	1.2	4	3.6	60	10.5	0.7	60	0.05	1.8	●
2	SBT050M8RB	R	有	5	0.75-1.5	1.5	5	4.5	70	15.8	0.8	60	0.05	2.3	●
2	SBT060M10RB	R	有	6	0.75-1.75	1.8	6	5.4	80	18.4	0.95	60	0.05	2.8	●

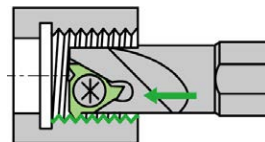
参照页码: 套筒 → U23~U24 推荐切削条件 → U3

内螺纹切削加工 TMN..系列/刀杆

TGC 硬质合金刀杆



●图示为右手刀 (R)。



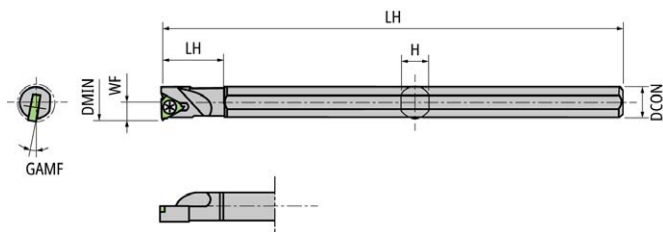
产品型号	左右手	DCON	DMIN	GAMF	H	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
TGC10T06H161R	R	6	8	10	5.5	100	13	3.8	TMN06..
TGC10T08K162R	R	8	10	10	7	125	17	4.7	TMN08..
TGC10T10M163R	R	10	12	10	9	150	20	6	TMN09..

参照页码: 刀片 → U28 推荐切削条件 → U3

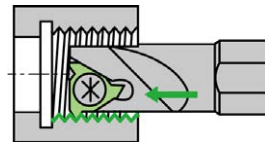
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
TGC10T06H161R	LR-S-2*4.4	CLR-13S
TGC10T08K162R	LR-S-2*5.5	CLR-13S
TGC10T10M163R	LRIS-2.2*6	CLR-13S

HN 钢刀杆



●图示为右手刀 (R)。



产品型号	左右手	DCON	DMIN	GAMF	H	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
HN59Z-0028	R	6	8	10	5.5	100	13	3.8	TMN06..
HN59Z-0029	R	8	10	10	7	125	17	4.7	TMN08..
HN59Z-0030	R	10	12	10	9	150	20	6	TMN09..

参照页码: 刀片 → U28 推荐切削条件 → U3

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
HN59Z-0028	LR-S-2*4.4	CLR-13S
HN59Z-0029	LR-S-2*5.5	CLR-13S
HN59Z-0030	LRIS-2.2*6	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

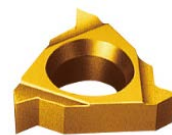
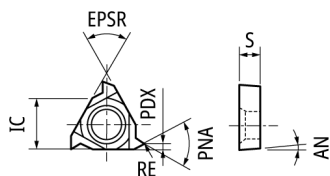
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TMN..系列 / 刀片 硬质合金

TMN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	螺距		AN	EPSR	IC	PDX	PNA	RE	S	硬质合金
			mm	°								PVD涂层
TMN06FR03	R	有	0.4-0.75	7	60	3.97	0.5	60	0.03	1.59		●
TMN08FR03	R	有	0.4-0.75	7	60	4.76	0.5	60	0.03	2.38		●
TMN09FR03	R	有	0.4-0.75	7	60	5.56	0.5	60	0.03	2.38		●

参照页码: 刀杆 → U27 推荐切削条件 → U3

- 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



高效螺纹切削用 | 适用于CNC自动车床

螺纹旋风铣加工



可高效生产齿科螺钉、骨钉等医疗用螺纹。
针对日益普及的双头螺纹，
可进行单次加工，实现高效的螺纹切削。

性能

传统上，使用CNC自动车床进行螺纹切削需要多次往复切削，但切削较长的医疗用螺钉时，存在螺钉从导套上脱落的问题，因此需要在连接螺钉的同时进行切削。

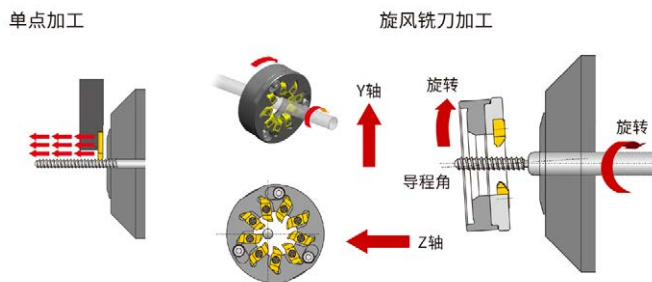
螺纹旋风铣加工是一种高效的切削方法，可以使用内旋风铣刀一次性切削如此长的医疗用螺钉。

	双头螺纹一次加工示例	三头螺纹一次加工示例
工件名称	骨钉	蜗杆
被加工材料	Ti-6Al-4V ELI	黄铜
工件		
刀片形状		
螺纹外径	ø4.0	ø7.0
螺纹底径	ø2.4	ø4.7
导程	3.42mm	4.9mm

一次加工多个螺纹时，“机器规格”、“主轴规格”、“刀片规格”、“刀具规格”等有限制，详情请咨询我们。

适用领域

螺纹旋风铣加工时，旋风切削头会倾斜一定导程角，刀具高速旋转的同时，工件（C轴）以较慢的速度旋转，并按螺距（Z轴）进行进给。刀片带有修光刃，可一次性加工螺纹形状。



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

特殊螺纹形状加工技术

- 即使对于螺纹规格独特的医疗螺钉，NTK独特的刀片设计技术也允许无需反复试验即可生产刀片。
- 锋利的切削刃和PVD涂层的结合提供了出色的表面光洁度和较长的刀具寿命。

使用说明

1. 请检查您现有的设备和主轴，从我们的产品系列中选择合适的旋风铣刀。
2. 请将工件图纸发送给我们。
NTK将根据工件图纸计算导程角和刀片形状，并制造专用刀片。
3. 旋风铣按照指定的主偏角进行，并设定切削条件。

简易推荐切削条件表

切削条件/刀齿数		9	6	4	3
工件转速*	min ⁻¹	10-40	10-25	7-15	5-12
刀盘转速	min ⁻¹	1500-4000			
进给		导程(螺距×条数)			
材料直径	mm	~ø10	~ø10	~ø8	~ø10
被加工材料		Ti-6Al-4V EL / SUS316 / 17-4PH / 纯钛 / 黄铜等			

*通过提高旋转速度，可以进一步缩短处理时间。

螺纹旋风切削加工时间计算公式（仅限螺纹加工）

$$T(\text{秒}) = \frac{60 \times \text{全长(切削长度)}}{\text{主轴转数} \times \text{进给(螺距)}}$$

例：双螺纹 / 切削长度50mm / 导程2mm (2×螺距1mm) / 主轴转数30rpm

$$T(\text{秒}) = \frac{60 \times 50\text{mm}}{30\text{rpm} \times \text{导程}2\text{mm}} = 50\text{秒}$$

可对应的螺纹形状（估算）

● 条数 视具体情况

● 导程角~30°左右
(取决于主轴角度)

● 材料外径
~ø10mm左右
(对于刀盘直径为ø12的刀盘)

● 螺距高~2.5mm左右



上述值为估算值，不同形状的工件数值可能会发生改变。

双头螺纹加工工艺示例

1. 首次加工锥形尖端部分
*如果尖端螺纹是锥形的，则必须对锥形部分进行两次加工
2. 将相位改变180°并再次处理尖端
3. 直螺纹加工
4. 为了在螺杆边缘获得两个出口，相位改变180°，并且仅在边缘进行额外加工。



刀片材质

我们提供两种PVD涂层硬质合金材料。

刀片厚度为4mm/6.5mm。两种刀尖规格（部分例外）。

TM4	适用于纯钛和钛合金
	具有优秀的耐磨损性、耐溶着性和耐缺损性的新型材料。

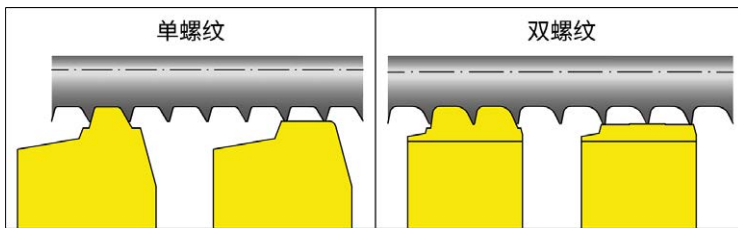
ZM3	适用于钛合金和SUS316
	具有优秀的耐溶着性、耐缺损性以及出色的涂层附着力的通用材料

对应HA、HB螺纹的刀片，已在医疗用螺纹的国际标准“ISO5835: 1991”中进行了标准化。

*适用于刃口直径为 $\phi 12$ 的刀盘。

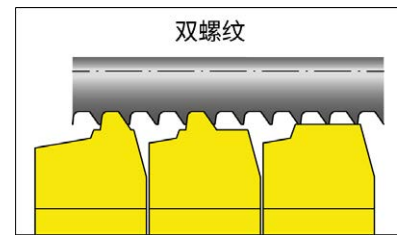
多头螺纹加工方法示例

当外螺纹平整时



通过组合两个刀片，可以根据图纸将外径螺纹牙形加工成平面形状。

小径螺纹加工时



NTK螺旋旋风铣刀也适用于小直径和多头螺纹的加工。我们针对每种螺纹形状设计和制造最佳刀片，从而实现稳定的螺纹加工。

NTK特有的简易拆卸系统

无需卸下螺栓即可轻松拆卸刀盘，从而可以在设备外部更换刀片。



① 松开刀盘固定螺栓

② 将刀片交换盘旋转10°

③ 拔出刀片更换盘（无需卸下螺栓）

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

实际加工案例

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

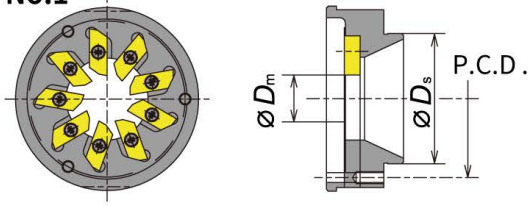
双头螺纹 骨钉			
被切削材料: 钛合金 (Ti-6Al-4v ELI)			
材料直径	φ9.5	条数	2
螺纹外径	φ4.0	导程角	28.5°
螺纹底径	φ0.5	螺纹方向	右
旋风铣刀切削条件			
主轴转数 (rpm)	15	刀具转数 (rpm)	3,500
螺距=进给 (mm/rev)	5.5	加工结果	OK
NTK 旋风铣刀	提高加工效率		
其他公司 旋风铣刀	无法单次完成加工, 需要多次加工完成。		
NTK的旋风铣刀成功实现了双头螺纹的加工, 其它公司的旋风铣刀未完成加工。			

单螺纹 骨钉			
被切削材料: SUS316			
材料直径	φ8.0	条数	1
螺纹外径	φ3.5	导程角	7.5°
螺纹底径	φ2.5	螺纹方向	右
旋风铣刀切削条件			
主轴转数 (rpm)	23	刀具转数 (rpm)	2,000
螺距=进给 (mm/rev)	1.2	加工结果	OK
NTK 旋风铣刀 9刀片	2600个 / 刀角		
其他公司 旋风铣刀 6刀片	1000个 / 刀角		
其他公司提供6刃或12刃的螺纹旋风铣刀, 但增加刃数会导致切屑堵塞并增加切削阻力。考虑到以上因素, NTK确定9刃是最佳刃数。客户加工结果表明, 加工时间缩短了约1.5倍, 刀具寿命也得到了延长。			

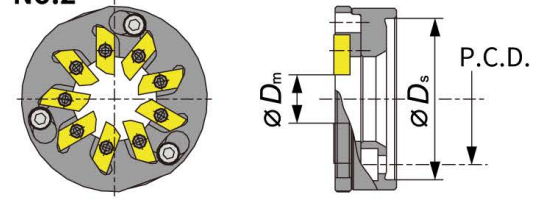
三头螺纹 蜗杆螺纹			
被切削材料: 黄铜			
材料直径	φ8.0	条数	3
螺纹外径	φ7.0	导程角	14.6°
螺纹底径	φ4.7	螺纹方向	左
旋风铣刀切削条件			
主轴转数 (rpm)	20	刀具转数 (rpm)	3,500
螺距=进给 (mm/rev)	4.8	加工结果	OK
在蜗轮蜗杆行业中, 多头螺纹是通过成型工艺生产的, 由于导程角较大, 单点切削难以实现。NTK开发出了对应多头螺纹的旋风铣刀片, 与传统单点切削相比, 缩短了加工时间, 并在低阻力下获得稳定的螺纹形状及尺寸。			

螺纹旋风铣刀系统

No.1

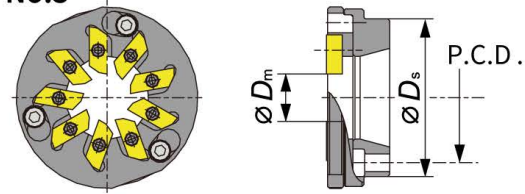


No.2



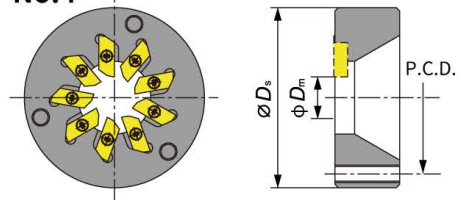
Quick-change

No.3

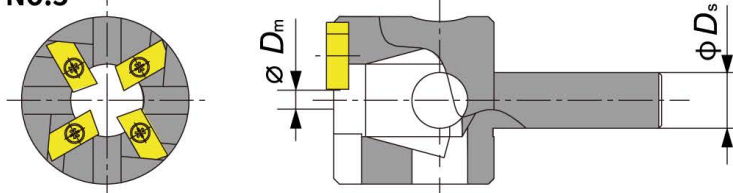


Quick-change

No.4

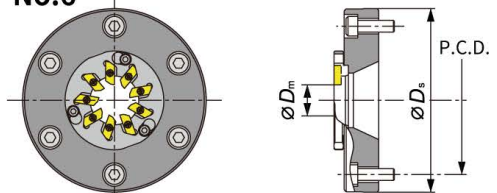


No.5



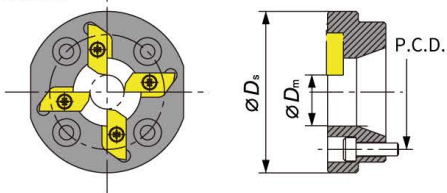
加工原则：材料直径最大可达 $\phi 6$ ，可加工长度最大可达18mm
(详情请联系)

No.6

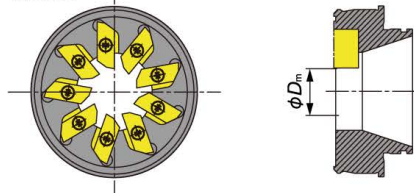


Quick-change

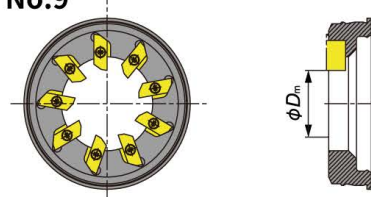
No.7



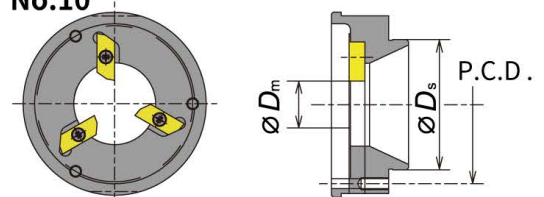
No.8



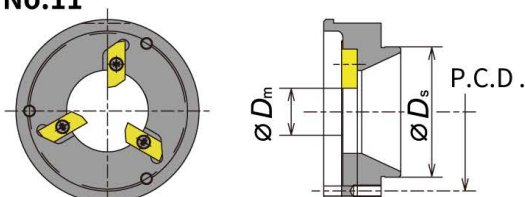
No.9



No.10

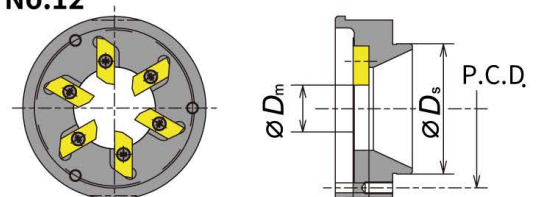


No.11



用于左螺纹

No.12



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

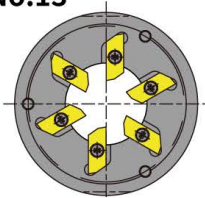
冲刀 W

立铣刀 X

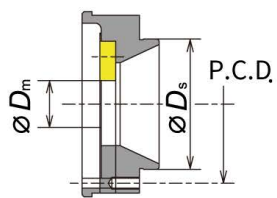
技术资料 Y

索引 Z

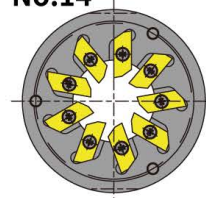
No.13



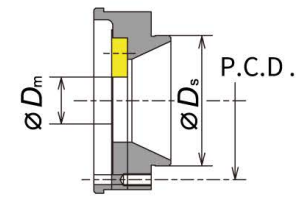
用于左螺纹



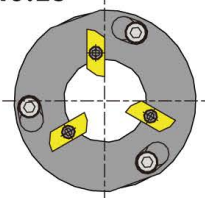
No.14



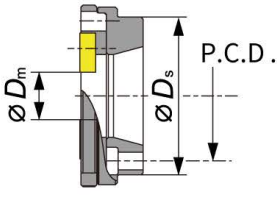
用于左螺纹



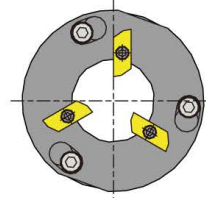
No.15



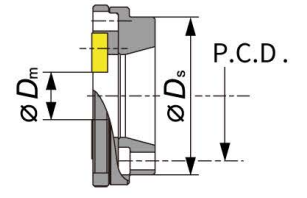
Quick-change



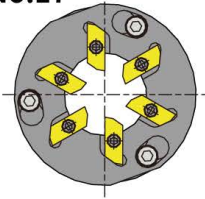
No.16



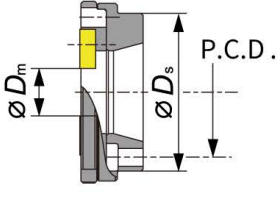
Quick-change / 用于左螺纹



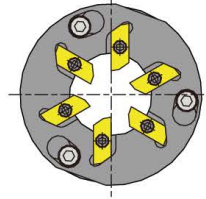
No.17



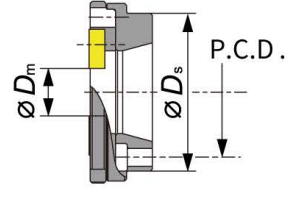
Quick-change



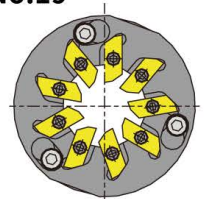
No.18



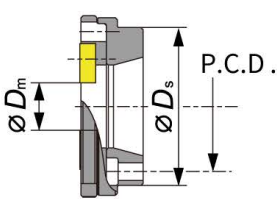
Quick-change / 用于左螺纹



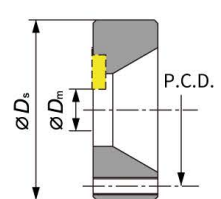
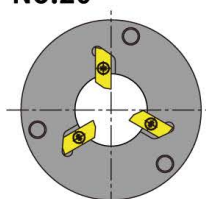
No.19



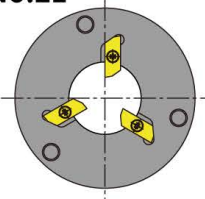
Quick-change / 用于左螺纹



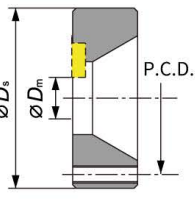
No.20



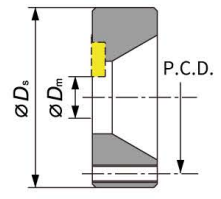
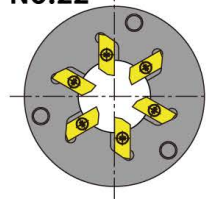
No.21



用于左螺纹



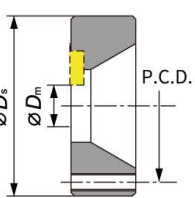
No.22



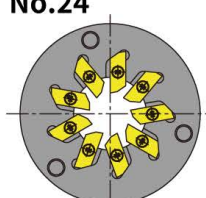
No.23



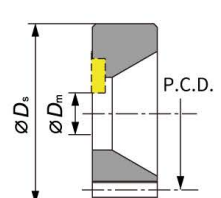
用于左螺纹



No.24



用于左螺纹



刀片交换盘

产品型号	齿数	刀盘直径 (mm)	对应刀盘形状
TWC6HP2	6	12	No.2, No.3※
TWC9HP2	9	12	No.2, No.3※
TWC9HP2-D16	9	16	No.6※

配件

产品名称		产品型号
刀片用螺丝	适用于刀片厚度 4mm	FSI17-2.2×6.0
	适用于刀片厚度 6.5mm	FSI24-2.2×7.9
扳手		T-07
刀盘本体安装螺栓		CS0309-TW

※不能与TWC9TS20550P2、TWC9TO12050P2-D18或TWC9HA22594P2一起使用。
不包含刀片交换盘固定用的螺栓。仅包含用于刀片的螺丝扳手。

设备厂商	设备	动力头 安装位置	动力头厂商	动力头 产品型号	导程角	图	NTK刀盘产品型号	齿 数	øDm (mm)	øDs	P.C.D.	适配器 安装螺栓					
CITIZEN	A20	排刀刀架	CITIZEN	BTW-5000	0°-15°	10	TWC3C1040HP1	3	ø12	ø33	ø40	M3					
	A20(2F)/A20(3F)					11	TWC3C1040HP1-LH	3	ø12								
	A32					12	TWC6C1040HP1	6	ø12								
	C12/16					13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12								
	C20/C32(2M)					1	TWC9C1040HP1	9	ø12								
	C32					14	TWC9C1040HP1-LH	9	ø12								
	D25					1	TWC9C1040HP1-D16	9	ø16								
	D25(1M)																
	K16	附加装置	PCM	GSW-101	±15°	1	TWC6P1620HP1-D9	6	ø9	ø32	ø26	M4					
	L20	排刀刀架	CITIZEN	BTW-1000	±25°	10	TWC3C1040HP1	3	ø12	ø33	ø40	M3					
						11	TWC3C1040HP1-LH	3	ø12								
					12	TWC6C1040HP1	6	ø12									
					13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12									
					1	TWC9C1040HP1	9	ø12									
					14	TWC9C1040HP1-LH	9	ø12									
					1	TWC9C1040HP1-D16	9	ø16									
	L20/L20E/L20X	排刀刀架	JARVIS	LTRO183	±15°		TWC9J1040P2					H-M4 × 12					
			PCM	LSW-101-L20	±10°	2	TWC9P1340P2	9	ø12	ø40	ø32.5	M4					
	L20/L20X	排刀刀架	CITIZEN	BTW-3000	0°-15°	1	TWC9C0746HP1			ø46	ø35	M3					
				BTW-3100													
	L20(7M)					BTW-2000	±25°	10	TWC3C1040HP1	3	ø12	ø33	ø40	M3			
									11	TWC3C1040HP1-LH	3				ø12		
	L20E(1M)							12	TWC6C1040HP1	6	ø12						
								13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12						
	L20E(2M)/L20E(3M)					BTW-1000	±25°	1	TWC9C1040HP1	9	ø12						
									14	TWC9C1040HP1-LH	9				ø12		
	L20X					BTW-3000	±15°	1	TWC9C0746HP1	9	ø12				ø46	ø35	M3
	L32/L32X					BTW-1000	±25°	10	TWC3C1040HP1	3	ø12				ø33	ø40	M3
								11	TWC3C1040HP1-LH	3	ø12						
L32(1M)					BTW-5000	±15°	12	TWC6C1040HP1	6	ø12							
								13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12						
L32(2M)			BTW-3100	±25°	1	TWC9C1040HP1	9	ø12									
						14	TWC9C1040HP1-LH	9	ø12								
L32X			BTW-2000	±25°	1	TWC9C1040HP1-D16	9	ø16									
M12/M16(2M)	转塔刀架		MSW105	±15°	2	TWC9C1037P2	9	ø12	ø37	ø30.5	CS0310 (M3)						
M16	排刀刀架	CITIZEN	BTW-5000	±25°	10	TWC3C1040HP1	3	ø12	ø33	ø40	M3						
					11	TWC3C1040HP1-LH	3	ø12									
			12	TWC6C1040HP1	6	ø12											
			13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12											
			1	TWC9C1040HP1	9	ø12											
			14	TWC9C1040HP1-LH	9	ø12											
			1	TWC9C1040HP1-D16	9	ø16											
M2/16	转塔刀架	JARVIS	LTRO128	±15°	2	TWC9C1037P2	9	ø12				ø37	ø30.5	CS0310 (M3)			
M2/16III			MSW105														
M20	排刀刀架	CITIZEN	BTW-2000	±25°	10	TWC3C1040HP1	3	ø12				ø33	ø40	M3			
						11	TWC3C1040HP1-LH	3							ø12		
				12	TWC6C1040HP1	6	ø12										
				13	TWC6C1040HP1-LH	6	ø12										
			BTW-1000	+20°- -25°	1	TWC9C1040HP1	9	ø12									
					14	TWC9C1040HP1-LH	9	ø12									
					1	TWC9C1040HP1-D16	9	ø16									

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

设备厂商	设备	动力头 安装位置	动力头厂商	动力头 产品型号	导程角	图	NTK刀盘产品型号	齿 数	φDm (mm)	φDs	P.C.D.	适配器 安装螺栓						
STAR	M20/16	转塔刀架	PCM	NSW-101	±10°	2	TWC9P1340P2	9	φ12	φ40	φ32.5	M4						
	M20/32	排刀刀架	JARVIS	LTRO183	±15°		TWC9J1040P2					H-M4 × 12						
	M20/32III	转塔刀架	CITIZEN	LTRO169			TWC9C1037P2											
	M20/M32		PCM	KSW110	±10°		TWC9P1340P2						φ37	φ30.5	CS0310 (M3)			
	M20/M32(3M)			CITIZEN	KSW110		±15°						TWC9C1037P2	φ40	φ32.5	M4		
					BTW-1000		±25°						TWC3C1040HP1	3	φ12	φ33	φ40	M3
													TWC3C1040HP1-LH	3	φ12			
													TWC6C1040HP1	6	φ12			
													TWC6C1040HP1-LH	6	φ12			
	TWC9C1040HP1	9	φ12															
TWC9C1040HP1-LH	9	φ12																
TWC9C1040HP1-D16	9	φ16																
M20/M32(4M)	排刀刀架	BTW-4000	±15°	1	TWC9C0746HP1	9	φ12	φ46	φ35	M3								
M32	BTW-2000	±25°	TWC3C1040HP1	3	φ12	φ33	φ40	M3										
M32(5M)			TWC3C1040HP1-LH	3	φ12													
			TWC6C1040HP1	6	φ12													
			TWC6C1040HP1-LH	6	φ12													
M ₃ 32	BTW-6000	±25°	13	TWC9C1040HP1	9	φ12	φ33	φ40	M3									
M ₄ 32-VII	BTW-2000	±25°	14	TWC9C1040HP1-LH	9	φ12												
	BTW-1000	±25°	1	TWC9C1040HP1-D16	9	φ16												
M ₄ 32-VII	BTW-4000	0°-15°	1	TWC9C0746HP1	9	φ12	φ46	φ35	M3									
STAR	SL-10	附加装置	STAR	10159	±20°	7	TWC4S1433HP1	4	φ8	φ38	φ27	CS0310 (M3)						
	SW-12			68172	-20°-0°	15	TWC3S1640P2	3	φ12	φ40	φ33	CS04148S (M4)						
	SW-20			54178	±10°													
	ECAS-12/20			59172	±20°													
	ECAS-20T	58171		±10°														
	ECAS-32T	0M171		-20°-0°														
	SB-20R																	
	SB-20/23R II																	
	SR-20J/20RIII 20RIV/32JII																	
	SR-38	10172		±20°														
	SD-26(type共通)	0M171		-20°-0°														
	SD-26 type S	旋转单元		19121	±20° (最大φ8)													
	SP-20	附加装置		19122	±25° (最大φ6)													
	ST-20	附加装置		0M171	-20°-0°													
	ST-38			59172	±20°													
	SV-12			43156	±20°													
	SV-20			45172	±10°													
	SV-20R			42173	±10°													
	SV-32			59172	±20°													
	SV-38R			43172	±10°													
SX-38 type A	43156		±20°															
SX-38 type B	附加装置		12174	±20°														
	68172		-20°-0°															
TSUGAMI	BH20/BH38	转塔刀架	TSUGAMI	3263-Y481	±10°	15	TWC3TS2252P2	3	φ12	φ52	φ42	CS0515 (M5)						
	B038T			3263-Y2481		16	TWC3TS2252P2-LH	3										
						17	TWC6TS2252P2	6										
	BS20	附加装置		3214-Y1371	0°-10°	18	TWC6TS2252P2-LH	6										
	SS20/SS26/SS32			0°-20°	3268-Y451	19	TWC9TS2252P2	9										
	B0265/B0266-II					20	TWC9TS2252P2-LH	9										
	B0325/B0326-II					3	TWC3TS2244HP1	3										
	B0265/B0266(V)-III					21	TWC3TS2244HP1-LH	3										
	B0325/B0326(V)-III					22	TWC6TS2244HP1	6										
	BW329Z					23	TWC6TS2244HP1-LH	6										
	B0385/386(L)-III					4	TWC9TS2244HP1	9										
	S205/S206					24	TWC9TS2244HP1-LH	9										
	S205/S206-II					4	TWC9TS1944HP1	9										
	B0123/124/126-II	4				TWC9TS1644HP1	9											
	B0-V/B0-VR	4		TWC9TS1044HP1	9													
B0203/204/205 205-III/206-II	3220-Y6541	0°-20°	4	TWC9TS1952P2BK	9	φ12	φ52	φ38	CS0515 (M5)									
SS20/SS26/SS32	3268-Y271	0°-15°	4	TWC9TS1652P2BK	9	φ12	φ52	φ38	CS0515 (M5)									
SS207/SS267/SS327	B轴	使用B轴	0°-15°	5	TWC4TS3010HP1	4	φ7	φ10	刀片为1个角。									
SS267/SS327-III	附加装置	3293-Y3031	0°-15°	4	TWC9TS1944HP1	9	φ12	φ52	φ44	CS0520 (M5)								

设备厂商	设备	动力头 安装位置	动力头厂商	动力头 产品型号	导程角	图	NTK刀盘产品型号	齿 数	øDm (mm)	øDs	P.C.D.	适配器 安装螺栓
TORNOS	DECO 10/10a	附加装置	TORNOS	224-1900	±15°	4	TWC6TO11542HP1	6	ø12	ø42	ø32	CS0410 (M4)
	Evo DECO 10/10			242-1900								
	DECO 13a/13e			226-1900								
	Evo DECO 16/10				±15°	3	TWC9TO10540P2	9	ø12	ø40	ø31	CS0410 (M4)
	Swiss ST26			246-1900								
	DECO 20a			223-1900								
	DECO 26a				±25°	3	TWC9TO12050P2-D18	9	ø18	ø50	ø40	CS0410 (M4)
	Sigma 20			234-2750								
	Sigma 32			236-2750								
HASEGAWA	JS-1W	-	HASEGAWA	-	0°-20°	6	TWC9HA22594P2	9	ø16	ø94	ø76	CS0620 (M6)
个别设备	-	-	WTO	42BJ	-22°	8	TWC9WT42BJ20D12RH	9	ø12	-	-	-
	-	-		54BJ	30°	9	TWC9WT54BJ30D12RH	9	ø12	-	-	-
	-	-			30°	9	TWC9WT54BJ25D22RH	9	ø22	-	-	-

※刀盘附带适用于4.0/6.5 mm刀片厚度的螺丝。
请使用与您使用的刀片厚度相对应的螺丝。

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

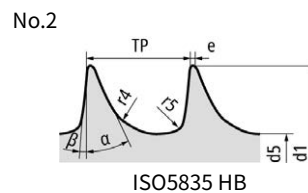
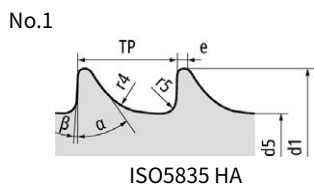
技术资料
Y

索引
Z

ISO螺纹形状系列

TWC..系列用刀片 硬质合金

ISO5835



●适用于刀盘直径为 $\phi 12$ 的刀具

图号	产品型号	左右手	排屑槽	ISO标准	螺距	d1	d5	e	r4	r5	α	β	硬质合金
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
1	TW5835-HA1.5-D12	R	有	HA1.5	0.5	1.5	1.1	0.1	0.3	0.1	35	3	●
1	TW5835-HA2.0-D12	R	有	HA2.0	0.6	2	1.3	0.1	0.4	0.1	35	3	●
1	TW5835-HA2.7-D12	R	有	HA2.7	1	2.7	1.9	0.1	0.6	0.2	35	3	●
1	TW5835-HA3.5-D12	R	有	HA3.5	1.25	3.5	2.4	0.1	0.8	0.2	35	3	●
1	TW5835-HA4.0-D12	R	有	HA4.0	1.5	4	2.9	0.1	0.8	0.2	35	3	●
1	TW5835-HA4.5-D12	R	有	HA4.5	1.75	4.5	3	0.1	1	0.3	35	3	●
1	TW5835-HA5.0-D12	R	有	HA5.0	1.75	5	3.5	0.1	1	0.3	35	3	●
2	TW5835-HB4.0-D12	R	有	HB4.0	1.75	4	1.9	0.1	0.8	0.3	25	5	●
2	TW5835-HB6.5-D12	R	有	HB6.5	2.75	6.5	3	0.2	1.2	0.8	25	5	●

参照页码: 刀盘 → U33~U37 推荐切削条件 → U3

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