



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

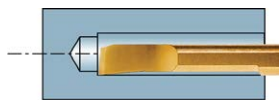
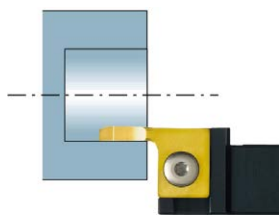
内径加工




产品阵容	V2
推荐切削条件表	V4
内径加工导览	V5
LBM系列	V6
STICK DUO系列	V10
MBL系列	V27
ERGH系列	V31
CP..系列	V33
CC..系列	V35
TP..系列	V39
TC..系列	V44
内径槽加工用	
SBG..系列	V24
GTG..系列	V48
内径螺纹加工用	
SBT..系列	V26
TMN..系列	V50
转接器	V51

●: 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

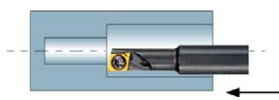
内径镗孔加工



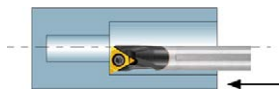
刀片	LBM → V9		
	LBMA → V6,V7	DS-LBMB → V7	CH-LBM → V8
刀杆			
最小加工直径	ø1.0		

刀片	SHFS · SHFB · SBFS · SBFB → V14,V15,V21,V22		
	HY-NBH-OH → V10	HY-NBH → V12	NBH → V17~V20
刀杆			
	内部给油式 STICK DUO SPLASH	STICK DUO HYPER	
最小加工直径	ø2.0		

	刀杆	刀片	HY-NBH-OH STICK DUO SPLASH 内部给油式	HY-NBH STICK DUO HYPER	NBH STICK DUO
S 切断	S型排屑槽  无刀尖处理	SHFS-S 高精度刀片	第一推荐	第一推荐	第二推荐
		SBFS-S	第二推荐	第二推荐	第一推荐
T 槽加工	F型排屑槽  切屑前方排出	SHFB-F 高精度刀片	第一推荐	第一推荐	第二推荐
		SBFB-F	第二推荐	第二推荐	第一推荐
U 螺紋切削	H型无排屑槽  镜面研磨	SHFS-H 高精度刀片	第一推荐	第一推荐	第二推荐
		SBFS-H	第二推荐	第二推荐	第一推荐
V 内径加工	后扫加工	SBB	第二推荐	第二推荐	第一推荐
	槽加工	SBG	第二推荐	第二推荐	第一推荐
	螺紋加工	SBT	第二推荐	第二推荐	第一推荐



刀片	MBL → V30		ERGH → V32	
	C-MBR (硬质合金刀杆) → V27~V29	S-MBR (钢刀杆) → V27	C-SEXR (硬质合金刀杆) → V31,V32	S-SEXR (钢刀杆) → V31
刀杆				
	内部给油式	内部给油式	内部给油式	内部给油式
最小加工直径	ø5.0		ø6.0	



刀片	CC/CP → V34,V36~V38		TC/TP → V42,V43,V47	
	C-SCLC/P (硬质合金刀杆) → V33~V35	S-SCLC/P (钢刀杆) → V33,V35	C-STUC/P (硬质合金刀杆) → V40,V44,V45	S-STUC/P (钢刀杆) → V39,V44
刀杆				
	内部给油式	内部给油式	内部给油式	内部给油式
最小加工直径	ø7.0		ø8.0	

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

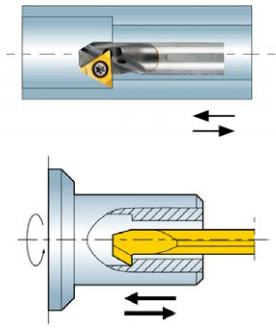
W 冲刀

X 立铣刀

Y 技术资料

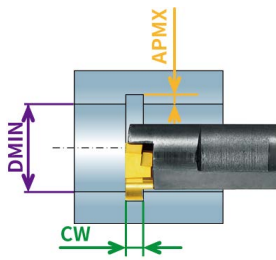
Z 索引

内径后扫加工



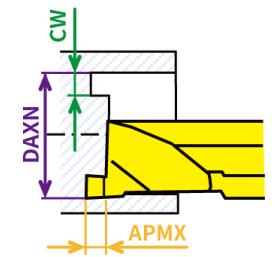
刀片	SBB → V23	TC/TP → V42,V43,V47	MBL → V30
刀杆	NBH → V17~V20	C-STZP/C (硬质合金刀杆) → V41,V46	C-MSBR (硬质合金刀杆) → V29
最小加工直径	ø3.0	ø10.0	ø5.7 / ø7.7

内径槽加工



刀片	SBG → V24,V25	GTG → V49
刀杆	NBH-OH / NBH → V16~V20	S-BG / BG → V48
CW: 槽宽	0.5~2.0mm	0.5~2.0mm
APMX: 有效加工深度	~2.0mm	~3.0mm
DMIN: 最小加工直径	3/4/5/6/8mm	10/12/14/16/20/25mm

内径端面槽加工



刀片	SFG → V26
刀杆	NBH-OH / NBH → V16~V20
CW: 槽宽	1.0~3.0mm
APMX: 有效加工深度	~3.0mm
DAXN: 最小端面槽直径	6/8 mm

内径螺纹加工



刀片	SBT → V26	TMN → V51
刀杆	NBH-OH / NBH → V16	TGC / HN → V50
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

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

推荐切削条件表

■ 内径加工

最小加工直径 $\phi 6.0$ 以下 (LBM / STICK DUO)

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	DT4				VM1 / TM4		
	第二推荐	VM1 / ZM3				ZM3		
切削速度 (m/min)		20 - 50 - 70				30 - 60 - 90		
进给(mm/rev)		0.01 - 0.03 - 0.05						
切深(mm)		0.05 - 0.08 - 0.1						

最小加工直径 $\phi 6.0$ 以上

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	DM4 / TM4				TM4		
切削速度 (m/min)		40 - 70 - 100				40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	
进给(mm/rev)		0.02 - 0.06 - 0.12						
切深(mm)		0.05 - 0.15 - 0.3						

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

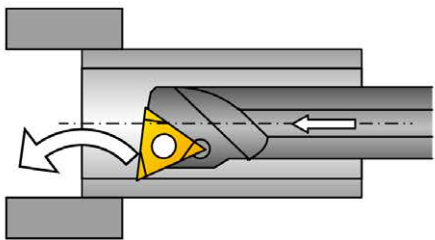
X 立铣刀

Y 技术资料

Z 索引

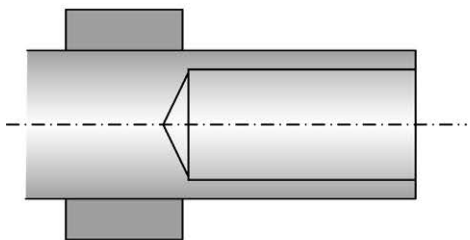
内径加工导览

■ 在传统车床上进行内径加工

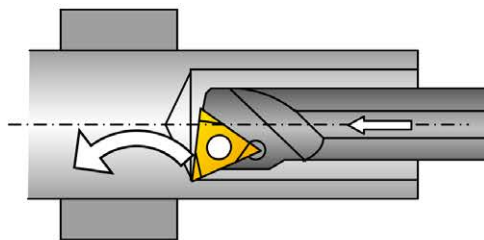


由于底孔贯穿,切屑有排出场所,可将切屑排到里侧。
可使用模压排屑槽(AM5)、研磨排屑槽 A-B 型

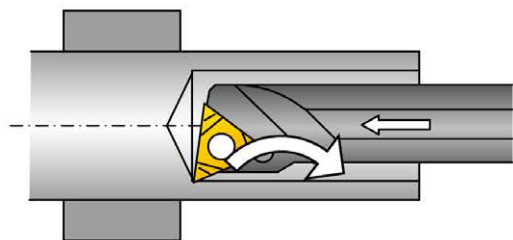
■ 小型数控车床上的内径加工



由于材料相连,导致底孔堵塞



若使用将切屑排向里侧的刀片,
底部的切屑相互缠绕,导致刀片损坏



使用 F05、F1、FG 排屑槽可将切屑排到进给反方向, 防止刀具损坏

※使用 F05、F1、FG 刀片时,右手刀把请使用右手刀片。

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

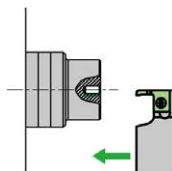
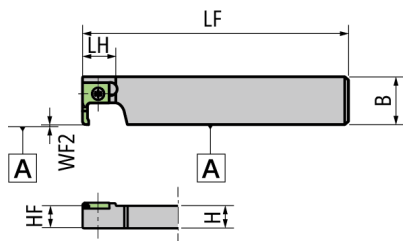
立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

LBM系列 / 刀杆

LBMA



●图示为右手刀 (R)。

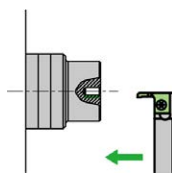
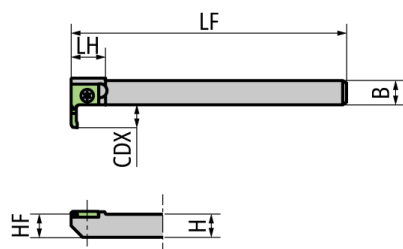
产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
LBMAR08	R	21.5	8	8	120	15	0	LBM..
LBMAR10	R	21.5	10	10	120	15	0	LBM..
LBMAR12	R	21.5	12	12	120	15	0	LBM..
LBMAR16	R	21.5	16	16	120	15	0	LBM..

参照页码: 刀片 → V9 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
LBMAR08	LRIS-4*10	LLR-25S
LBMAR10	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR12	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR16	LRIS-4*12PW	CLR-15S

LBMA-F



●图示为右手刀 (R)。

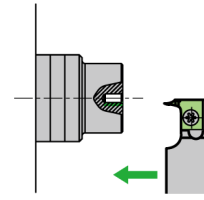
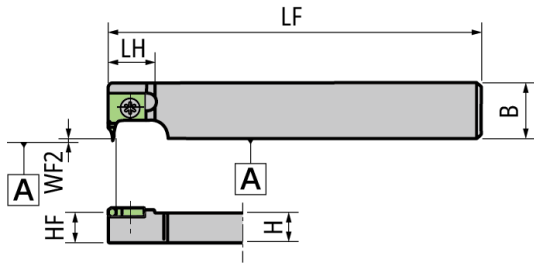
产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	LF	LH	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	LBM..	LBM..S
LBMAR10-F	R	10	10	10	10	120	15	LBM..	LBM..S

参照页码: 刀片 → V9 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
LBMAR10-F	LRIS-4*12PW	CLR-15S

LBMA-S



●图示为右手刀 (R)。

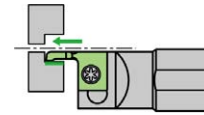
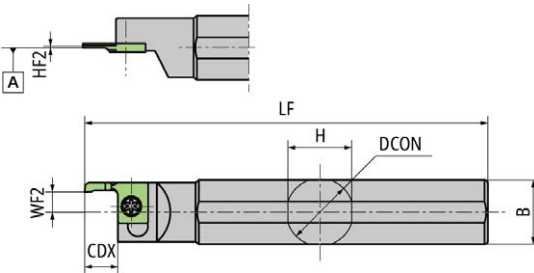
产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
LBMAR10SGX	R	18	10	10	85	15	0	LBMD..S
LBMAR10S	R	18	10	10	120	15	0	LBMD..S
LBMAR12S	R	18	12	12	120	15	0	LBMD..S

参照页码: 刀片 → V9 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
LBMAR10SGX	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR10S	LRIS-4*10PW	CLR-15S
LBMAR12S	LRIS-4*12PW	CLR-15S

DS-LBMB DS刀杆



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	B	CDX	DCON	H	HF2	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
DS-LBMBL14F	L	13	10	14	13	0	80	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL15H	L	15	10	15.875	15	0	100	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL16X	L	15	10	16	15	0	95	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL19	L	18	10	19.05	18	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL20	L	19	10	20	19	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL22	L	21	10	22	21	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL25	L	24	10	25.4	24	0	150	6.35	LBM..	LBMD..S
DS-LBMBL25-MET	L	24	10	25	24	0	120	6.35	LBM..	LBMD..S

参照页码: 刀片 → V9 推荐切削条件 → V4 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-LBMBL14F	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL15H	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL16X	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL19	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL20	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL22	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL25	LRIS-4*10PW	CLR-15S
DS-LBMBL25-MET	LRIS-4*10PW	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

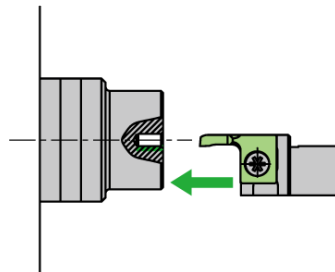
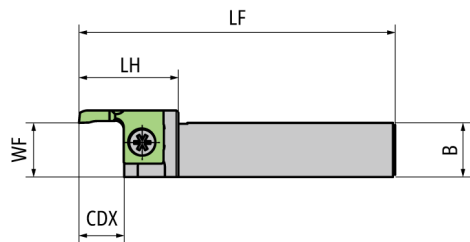
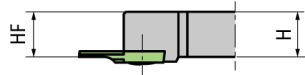
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CH-LBM 正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。

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-LBML1012H	L	12	10	10	10	100	22	12.35	LBM..	LBMD..S
CH-LBML1212H	L	12	10	12	12	100	22	12.35	LBM..	LBMD..S

参照页码：刀片 → V9 推荐切削条件 → V4

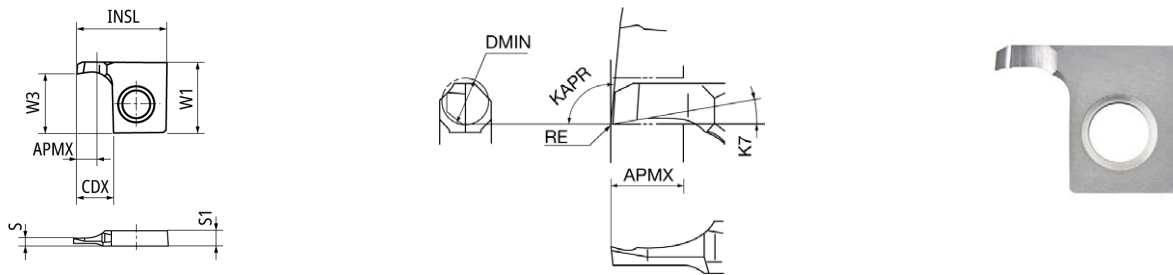
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-LBML1012H	LRIS-4*10PW	CLR-15S
CH-LBML1212H	LRIS-4*10PW	CLR-15S

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

LBM系列 / 刀片 硬质合金

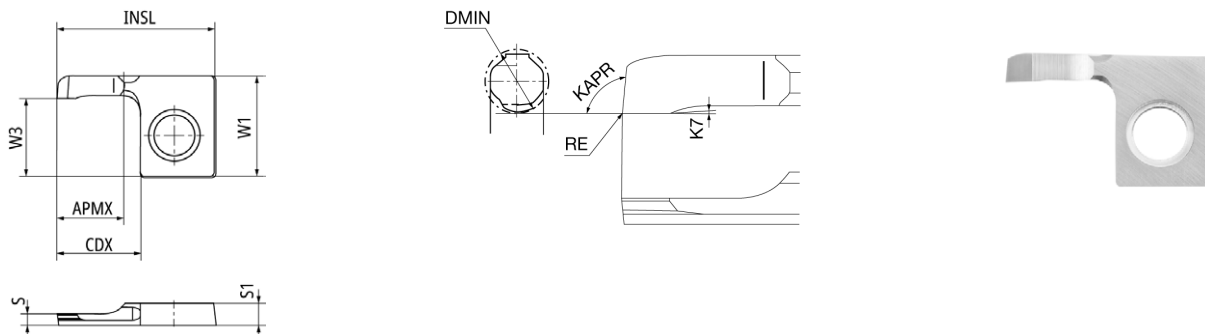
LBMD-S 短型



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	INSL	K7	KAPR	RE	S	S1	W1	W3	硬质合金	
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
LBMD1020FLPB05S	M	L	有	1	2	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●
LBMD1020FLVBS	M	L	有	1	2	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●
LBMD1430FLPB05S	M	L	有	1.4	3	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●
LBMD1430FLVBS	M	L	有	1.4	3	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●
LBMD1730FLPB05S	M	L	有	1.7	3	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●
LBMD1730FLVBS	M	L	有	1.7	3	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●
LBMD2035FLPB05S	M	L	有	2	3.5	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●
LBMD2035FLVBS	M	L	有	2	3.5	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●
LBMD2335FLPB05S	M	L	有	2.3	3.5	6	15	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●
LBMD2335FLVBS	M	L	有	2.3	3.5	6	15	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●

参照页码: 刀杆 → V6~V8 推荐切削条件 → V4

LBM 常规型



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	INSL	K7	KAPR	RE	S	S1	W1	W3	硬质合金		
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	VM1	ZM3
LBMD1020FLPB05	M	L	有	1	2	9.9	18.9	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	
LBMD1020FLVB	M	L	有	1	2	9.9	18.9	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	
LBMD2060FLPB05	M	L	有	2	6	9.9	18.9	10	95	0.05	1.25	2.5	12	10	●	
LBMD2060FLVB	M	L	有	2	6	9.9	18.9	10	95	0	1.25	2.5	12	10	●	
LBME2060FLP05	M	L	无	2	6	9.9	18.9	2	105	0.05	1.25	2.5	12	10	●	
LBME2060FLPB05	M	L	有	2	6	9.9	18.9	2	105	0.05	1.25	2.5	12	10	●	
LBME2060FLV	M	L	无	2	6	9.9	18.9	2	105	0	1.25	2.5	12	10	●	
LBME2060FLVB	M	L	有	2	6	9.9	18.9	2	105	0	1.25	2.5	12	10	●	
LBM3080FLPB05	M	L	有	3	8	9.9	18.9	2	90	0.05	1.25	2.5	12	9.6	●	
LBM3080FLVB	M	L	有	3	8	9.9	18.9	2	90	0	1.25	2.5	12	9.6	●	
LBMC3080FLP05	M	L	有	3	8	9.9	18.9	2	95	0.05	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBMC3080FLPB05	M	L	有	3	8	9.9	18.9	2	95	0.05	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBMC3080FLV	M	L	无	3	8	9.9	18.9	2	95	0	1.25	2.5	12	9.6	●	●
LBMC3080FLVB	M	L	有	3	8	9.9	18.9	2	95	0	1.25	2.5	12	9.6	●	●

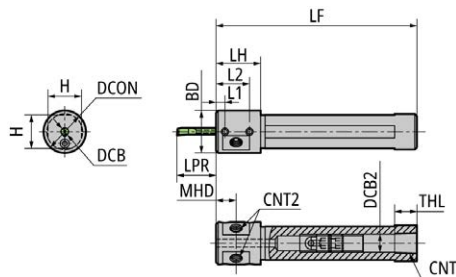
参照页码: 刀杆 → V6~V8 推荐切削条件 → V4

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

STICK DUO SPLASH

SHF..系列 / 套筒 【全长定位功能 / 内部给油式 / 高精度】

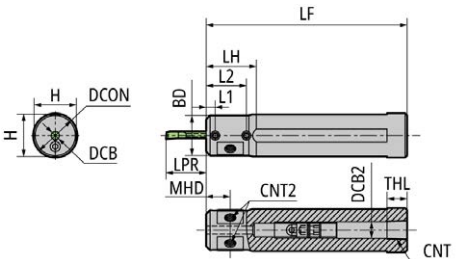
HY-NBH-OH 柄径 $\phi 16$



产品型号	左右手	BD mm	CNT	CNT2	DCB mm	DCB2 mm	DCON mm	H mm	LF mm	LH mm	LPR mm	L1 mm	L2 mm	MHD mm	THL mm	适用镗刀杆	
HY-NBH02016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	16	15	90	19	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02516G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	16	15	90	19	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	16	15	90	19	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03516G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	16	15	90	19	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	16	15	90	24	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05016G-OH	N	19	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	16	15	90	24	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.

参照页码: 刀片 → V14,V15,V21~V26 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

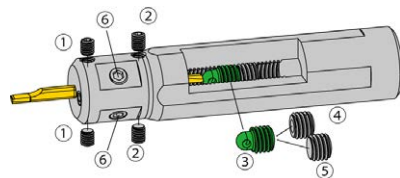
HY-NBH-OH 柄径 $\phi 19.05 \sim \phi 25.4$



产品型号	左右手	BD mm	CNT	CNT2	DCB mm	DCB2 mm	DCON mm	H mm	LF mm	LH mm	LPR mm	L1 mm	L2 mm	MHD mm	THL mm	适用镗刀杆	
HY-NBH02019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	19.05	18	110	-	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02519J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	19.05	18	110	-	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	19.05	18	110	-	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03519J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	19.05	18	110	-	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	19.05	18	110	-	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	19.05	18	110	-	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06019J-OH	N	19.05	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	19.05	18	110	-	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	20	19	110	-	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02520J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	20	19	110	-	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	20	19	110	-	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03520J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	20	19	110	-	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	20	19	110	-	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	20	19	110	-	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06020J-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	20	19	110	-	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	22	21	120	25	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02522X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	22	21	120	25	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	22	21	120	25	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03522X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	22	21	120	25	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	22	21	120	25	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	22	21	120	25	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06022X-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	22	21	120	25	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	25	24	125	25	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02525.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	25	24	125	25	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	25	24	125	25	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03525.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	25	24	125	25	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	25	24	125	25	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	25	24	125	25	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06025.0K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	25	24	125	25	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
HY-NBH02025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2	8.2	25.4	24	125	25	5-18	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SSP.
HY-NBH02525.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	2.5	8.2	25.4	24	125	25	6.3-19.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH03025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3	8.2	25.4	24	125	25	7.5-21	4	15	9.5	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH03525.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	3.5	8.2	25.4	24	125	25	8.8-24.5	4	15	9.5	10	SBF./SHF.	SBT./SSP.
HY-NBH04025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	4	8.2	25.4	24	125	25	10-28	4	20	12	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH05025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	5	8.2	25.4	24	125	25	12.5-35	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
HY-NBH06025.4K-OH	N	20	Rc1/8	M6×P1.0	6	8.2	25.4	24	125	25	15-42	4	20	12	10	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.

参照页码: 刀片 → V14,V15,V21~V26 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

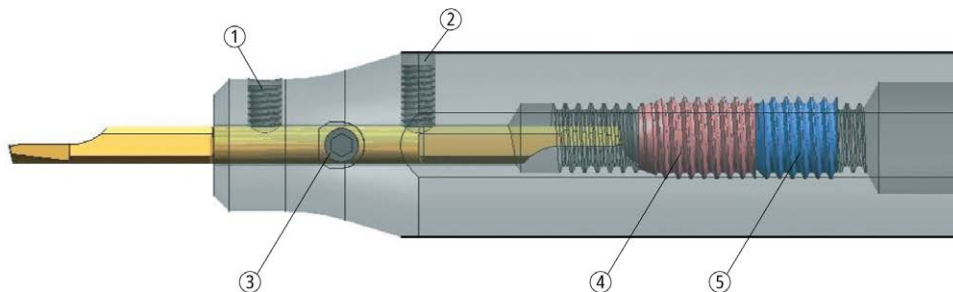
配件



产品型号	螺丝 (锁紧用)		螺丝 (全长定位用)			螺丝 (紧固用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (全长定位用)	螺丝 (紧固螺丝用)
	①	②	③	④	⑤	⑥	①②	③④⑤	⑥
HY-NBH02016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02516G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03516G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05016G-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02519J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03519J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06019J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02520J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03520J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06020J-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02522X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03522X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06022X-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02525.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03525.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06025.0K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH02525.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH03525.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH04025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH05025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3
HY-NBH06025.4K-OH	SS04045FS	SS0406F	SS0811R-OH	SS0806F-OH	SS0806F	SS0605SC	LW-2	LW-4*104	LW-3

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

配件



产品型号	螺丝 (锁紧用)			螺丝 (全长定位用)		扳手 (锁紧用)	扳手 (全长定位用)
	①	②	③	④	⑤	①②③	④⑤
HY-NBH02016H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02516H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03016H	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03516H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04016H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05016H	SS04045FS	SS0404F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02519K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03519K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05019K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02520K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03520K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05020K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02522K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03522K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05022K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02525K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03525K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05025K-MET	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH02525K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH03525K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH04025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104
HY-NBH05025K	SS04045FS	SS0406F	SS0404F	SS0812R	SS0808F	LW-2	LW-4*104

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

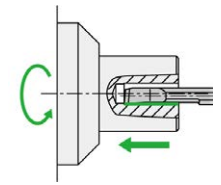
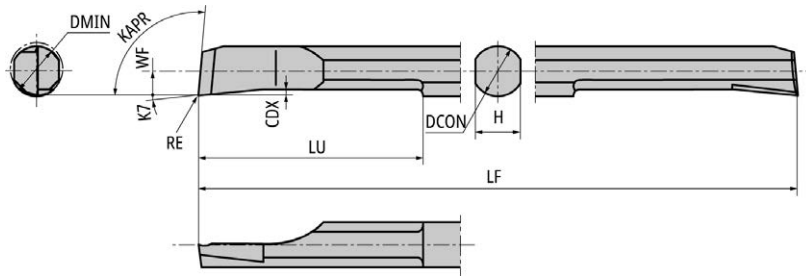
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SHF..系列 / 整体式镗刀杆 硬质合金

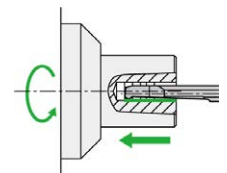
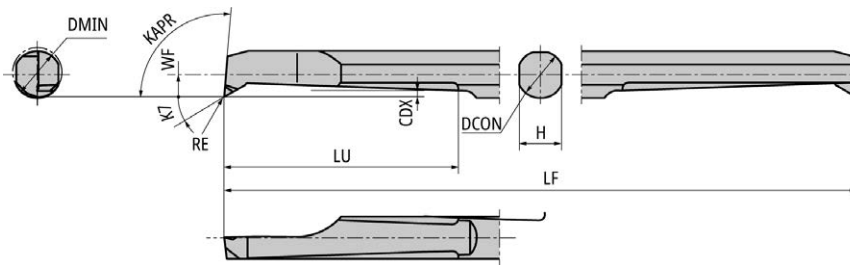
SHFS-S 切屑：向内侧排出 高精度品 最小加工径：φ2.2~φ5.2



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
SHFS020R005S	R	有	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●
SHFS025R005S	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●
SHFS025R015S	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●
SHFS030R005S	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●
SHFS030R015S	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●
SHFS035R005S	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●
SHFS035R015S	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●
SHFS040R005S	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●
SHFS040R015S	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●
SHFS050R005S	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●
SHFS050R015S	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●

参照页码：套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

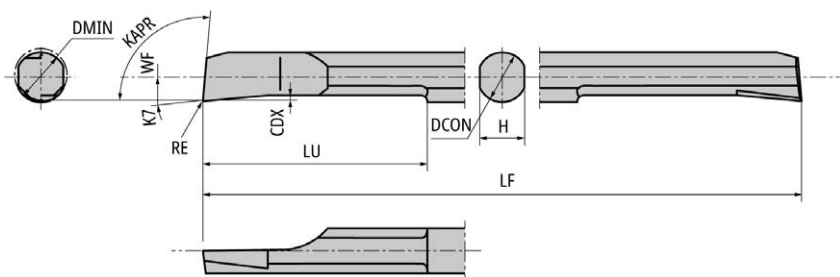
SHFB-F 切屑：向前方排出 高精度品 最小切削直径：φ2.2~φ5.2



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
SHFB020R005F	R	有	2.2	0.25	2	1.8	30	95	50	8	0.05	0.95	●
SHFB025R005F	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.05	1.2	●
SHFB025R015F	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.15	1.2	●
SHFB030R005F	R	有	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.05	1.4	●
SHFB030R015F	R	有	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.15	1.4	●
SHFB035R005F	R	有	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.05	1.65	●
SHFB035R015F	R	有	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.15	1.65	●
SHFB040R005F	R	有	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.05	1.9	●
SHFB040R015F	R	有	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.15	1.9	●
SHFB050R005F	R	有	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.05	2.4	●
SHFB050R015F	R	有	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.15	2.4	●

参照页码：套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

SHFS-H 平面排屑槽 高精度品 最小切削直径: $\phi 2.2 \sim \phi 5.2$



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金	
													PVD涂层	
													TM4	
SHFS020R005H	R	有	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●	●
SHFS025R005H	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●	●
SHFS025R015H	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●	●
SHFS030R005H	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●	●
SHFS030R015H	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●	●
SHFS035R005H	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●	●
SHFS035R015H	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●	●
SHFS040R005H	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●	●
SHFS040R015H	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●	●
SHFS050R005H	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●	●
SHFS050R015H	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●	●

参照页码: 套筒 → V10~V13, V17~V20 推荐切削条件 → V4

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

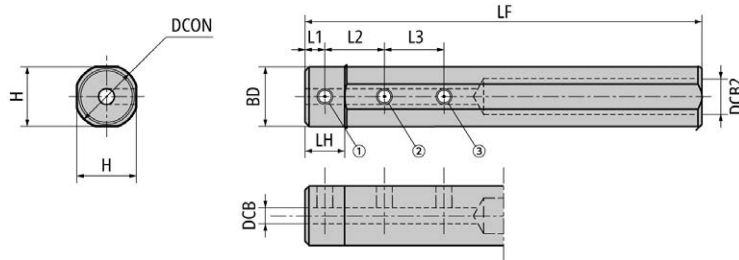
备忘录

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

STICK DUO

SB..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		
NBH02015H	N	15	2	9	15.875	15	100	10	5	10	-	SBF./SHF..	SSP..
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..
NBH04515H	N	15	4.5	9	15.875	15	100	10	5	15	15	-	-
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..
NBH08015H	N	15	8	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH02016H	N	15	2	9	16	15	100	10	5	10	-	SBF./SHF..	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..
NBH04516H	N	15	4.5	9	16	15	100	10	5	15	15	-	-
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..
NBH07016H	N	15	7	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	-
NBH08016H	N	15	8	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH02019K	N	18	2	11	19.05	18	125	10	5	10	-	SBF./SHF..	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..
NBH04519K	N	18	4.5	11	19.05	18	125	10	5	15	15	-	-
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..
NBH07019K	N	18	7	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	-
NBH08019K	N	18	8	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH10019K	N	18	10	11	19.05	18	125	10	5	20	20	-	-

参照页码: 刀片 → V14,V15,V21~V26 推荐切削条件 → V4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

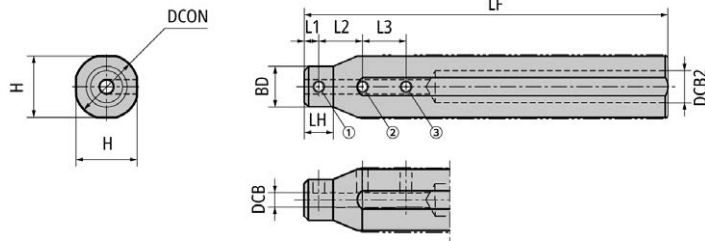
技术资料 Y

索引 Z

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	①②
NBH02015H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH02515H	SS0406F	SS0406F	-	LW-2
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03515H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04515H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08015H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02016H	SS0406F	SS0406F	-	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
NBH04516H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH07016H	SS0403F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08016H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02019K	SS0408F	SS0408F	-	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
NBH04519K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH07019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH10019K	SS0403F	SS0404F	SS0404F	LW-2

- 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



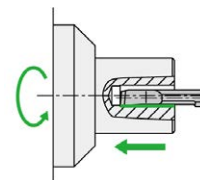
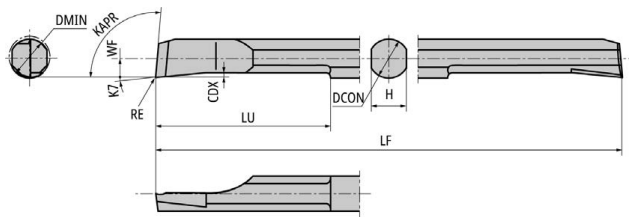
产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH02020K	N	11	2	11	20	19	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SSP.
NBH02520K	N	11	2.5	11	20	19	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	SBT./SSP.
NBH03020K	N	12	3	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB.	SBG./SBT./SSP.
NBH03520K	N	12	3.5	11	20	19	125	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.
NBH04520K	N	13	4.5	11	20	19	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH07020K	N	16	7	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08020K	N	17	8	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10020K	N	19	10	11	20	19	125	10	5	20	20	-	-
NBH12020K	N	19	12	14	20	19	125	10	5	25	25	-	-
NBH02022K	N	11	2	11	22	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	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.
NBH04522K	N	13	4.5	11	22	21	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH07022K	N	16	7	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08022K	N	17	8	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10022K	N	19	10	11	22	21	125	10	5	20	20	-	-
NBH12022K	N	21	12	14	22	21	125	10	5	25	25	-	-
NBH02023K	N	11	2	11	23	21	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	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.
NBH04523K	N	13	4.5	11	23	21	125	10	5	15	15	-	-
NBH05023K	N	14	5	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF.	SBG./SBT./SSP.
NBH06023K	N	15	6	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SBT./SSP.
NBH08023K	N	17	8	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10023K	N	19	10	11	23	21	125	10	5	20	20	-	-
NBH12023K	N	21	12	14	23	21	125	10	5	25	25	-	-
NBH02025K-MET	N	11	2	11	25	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	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.
NBH04525K-MET	N	13	4.5	11	25	24	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH07025K-MET	N	16	7	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08025K-MET	N	17	8	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10025K-MET	N	19	10	11	25	24	125	10	5	20	20	-	-
NBH12025K-MET	N	21	12	14	25	24	125	10	5	25	25	-	-
NBH02025K	N	11	2	11	25.4	24	125	10	5	10	-	SBF./SHF.	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.
NBH04525K	N	13	4.5	11	25.4	24	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH07025K	N	16	7	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08025K	N	17	8	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10025K	N	19	10	11	25.4	24	125	10	5	20	20	-	-
NBH12025K	N	21	12	14	25.4	24	125	10	5	25	25	-	-
NBH04532K	N	13	4.5	11	32	30	125	10	5	15	15	-	-
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.
NBH07032K	N	16	7	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	-
NBH08032K	N	17	8	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF.	SBG./SFG./SSP.
NBH10032K	N	19	10	11	32	30	125	10	5	20	20	-	-
NBH12032K	N	21	12	14	32	30	125	10	5	25	25	-	-
NBH14032K	N	23	14	16	32	30	125	10	5	25	25	-	-
NBH16032K	N	25	16	18	32	30	125	10	5	25	25	-	-

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	①②
NBH02020K	SS0404F	SS0404F	-	LW-2
NBH02520K	SS0404F	SS0404F	-	LW-2
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH03520K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04520K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH07020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH10020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH12020K	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH02022K	SS0404F	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
NBH04522K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH07022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10022K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH12022K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02023K	SS0404F	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
NBH04523K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10023K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH12023K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02025K-MET	SS0404F	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
NBH04525K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH07025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH12025K-MET	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH02025K	SS0404F	SS0406F	-	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
NBH04525K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH07025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH10025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH12025K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04532K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH07032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH10032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH12032K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH14032K	SS0504	SS0506	SS0506	LW-2
NBH16032K	SS0504	SS0506	SS0506	LW-2

SB..系列 / 刀片 硬质合金

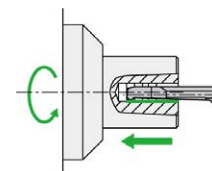
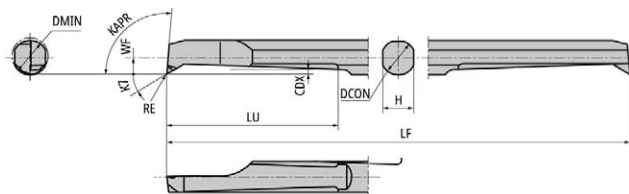
SBFS-S 切屑：向内侧排出 最小切削直径：φ2.2~φ6.2



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金	
													PVD涂层	
													mm	mm
SBFS020R005S	R	有	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9	●	●
SBFS025R005S	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15	●	●
SBFS025R015S	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15	●	●
SBFS030R005S	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4	●	●
SBFS030R015S	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4	●	●
SBFS035R005S	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65	●	●
SBFS035R015S	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65	●	●
SBFS040R005S	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9	●	●
SBFS040R015S	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9	●	●
SBFS050R005S	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4	●	●
SBFS050R015S	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4	●	●
SBFS060R005S	R	有	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.05	2.9	●	●
SBFS060R015S	R	有	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.15	2.9	●	●

参照页码：套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

SBFB-F 切屑：向前方排出 最小切削直径：φ2.2~φ6.2



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金	
													PVD涂层	
													mm	mm
SBFB020R005F	R	有	2.2	0.25	2	1.8	30	95	50	8	0.05	0.95	●	●
SBFB025R005F	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.05	1.2	●	●
SBFB025R015F	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	30	95	50	12.5	0.15	1.2	●	●
SBFB030R005F	R	有	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.05	1.4	●	●
SBFB030R015F	R	有	3.2	0.45	3	2.7	30	95	50	15	0.15	1.4	●	●
SBFB035R005F	R	有	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.05	1.65	●	●
SBFB035R015F	R	有	3.7	0.5	3.5	3.2	30	95	60	17.5	0.15	1.65	●	●
SBFB040R005F	R	有	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.05	1.9	●	●
SBFB040R015F	R	有	4.2	0.5	4	3.6	30	95	60	20	0.15	1.9	●	●
SBFB050R005F	R	有	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.05	2.4	●	●
SBFB050R015F	R	有	5.2	0.7	5	4.5	30	95	70	25	0.15	2.4	●	●
SBFB060R005F	R	有	6.2	0.9	6	5.4	30	95	80	30	0.05	2.9	●	●
SBFB060R015F	R	有	6.2	0.9	6	5.4	30	95	80	30	0.15	2.9	●	●

参照页码：套筒 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

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

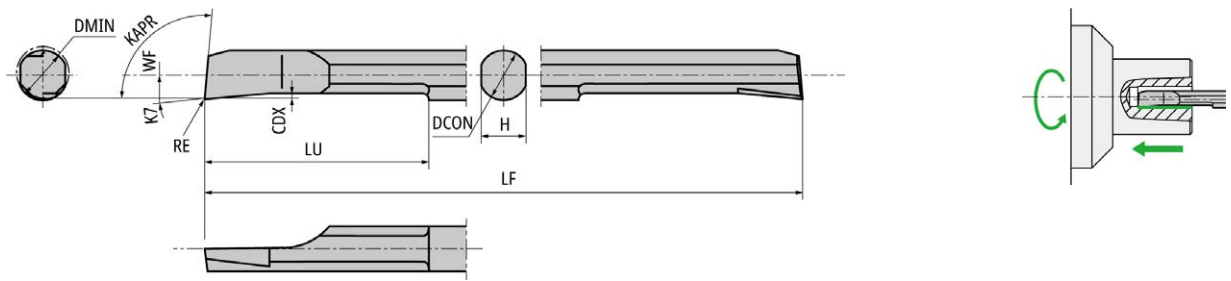
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SBFS-H 平面排屑槽 最小切削直径: $\phi 2.2 \sim \phi 8.2$



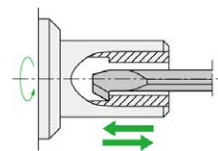
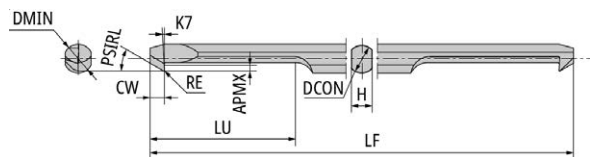
产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	CDX	DCON	H	K7	KAPR	LF	LU	RE	WF	硬质合金	
													PVD涂层	
													DT4	ZM3
SBFS020R005H	R	有	2.2	0.25	2	1.8	5	95	50	10	0.05	0.9		●
SBFS025R005H	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.05	1.15		●
SBFS025R015H	R	有	2.7	0.3	2.5	2.3	5	95	50	12.5	0.15	1.15		●
SBFS030R005H	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.05	1.4		●
SBFS030R015H	R	有	3.2	0.4	3	2.7	5	95	50	15	0.15	1.4		●
SBFS035R005H	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.05	1.65		●
SBFS035R015H	R	有	3.7	0.4	3.5	3.2	5	95	60	17.5	0.15	1.65		●
SBFS040R005H	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.05	1.9		●
SBFS040R015H	R	有	4.2	0.45	4	3.6	5	95	60	20	0.15	1.9		●
SBFS050R005H	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.05	2.4		●
SBFS050R015H	R	有	5.2	0.5	5	4.5	5	95	70	25	0.15	2.4		●
SBFS060R005H	R	有	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.05	2.9		●
SBFS060R015H	R	有	6.2	0.6	6	5.4	5	95	80	30	0.15	2.9		●
SBFS080R005H	R	有	8.2	0.8	8	7.3	5	95	80	30	0.05	3.9		●
SBFS080R015H	R	有	8.2	0.8	8	7.3	5	95	80	30	0.15	3.9		●

参照页码: 套筒 → V10~V13, V17~V26 推荐切削条件 → V4

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

SB..系列 / 整体式镗刀杆 硬质合金 内径后扫加工用

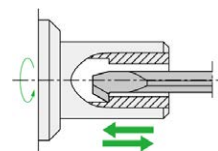
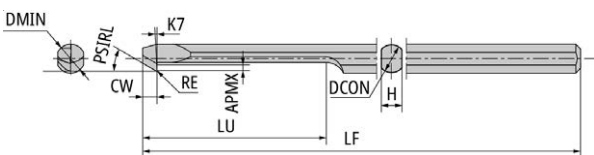
■ SBB-S 短型 2刀角规格 最小切削直径: $\phi 3 \sim \phi 4$



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

参照页码: 套筒 → V10~V13, V17~V20 推荐切削条件 → V4

■ SBB 常规型 1刀角规格 最小切削直径: $\phi 3 \sim \phi 4$



产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CW	DCON	H	K7	LF	LU	PSIRL	RE	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	PVD涂层
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	°	mm	mm	ZM3
SBB030RB005	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.05	1.3	●
SBB030RB010	R	有	3	0.5	1.5	3	2.7	3	50	19	30	0.1	1.3	●
SBB040RB005	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24	30	0.05	1.8	●
SBB040RB015	R	有	4	0.8	1.5	4	3.6	3	60	24	30	0.15	1.8	●

参照页码: 套筒 → V10~V13, V17~V20 推荐切削条件 → V4

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

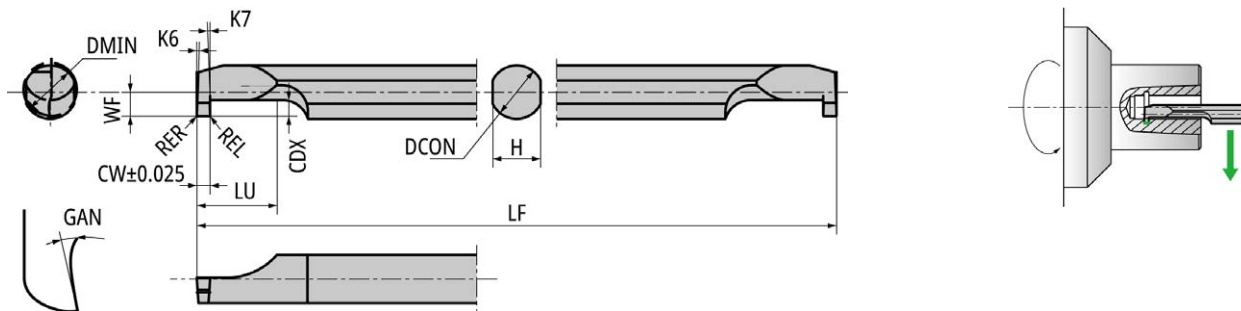
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SB..系列 / 整体式镗刀杆 硬质合金 内径槽加工

SBG-S 短型 最小加工直径: $\phi 3 \sim \phi 8$

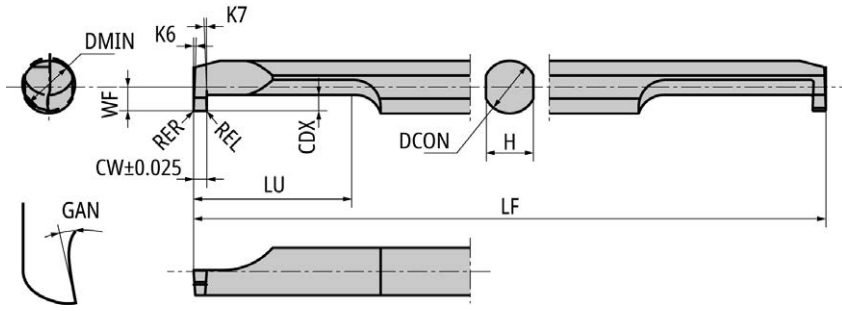


●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	ZM3
SBG030050RB-S	R	有	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030075RB-S	R	有	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030100RB-S	R	有	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030150RB-S	R	有	3	0.8	1	1.5	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG040050RB-S	R	有	4	1	1.2	0.5	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040075RB-S	R	有	4	1	1.2	0.75	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040100RB-S	R	有	4	1	1.2	1	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040150RB-S	R	有	4	1	1.2	1.5	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG050050RB-S	R	有	5	1.2	1.4	0.5	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050100RB-S	R	有	5	1.2	1.4	1	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050150RB-S	R	有	5	1.2	1.4	1.5	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050200RB-S	R	有	5	1.2	1.4	2	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG060100RB-S	R	有	6	1.8	2	1	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG060150RB-S	R	有	6	1.8	2	1.5	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG060200RB-S	R	有	6	1.8	2	2	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG080100RB-S	R	有	8	2.2	2.4	1	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●
SBG080150RB-S	R	有	8	2.2	2.4	1.5	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●
SBG080200RB-S	R	有	8	2.2	2.4	2	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●

参照页码: 套筒 → V10~V13, V17~V20 推荐切削条件 → V4

SBG 常规型 最小切削直径: $\phi 3 \sim \phi 8$



●图示为右手刀 (R)。

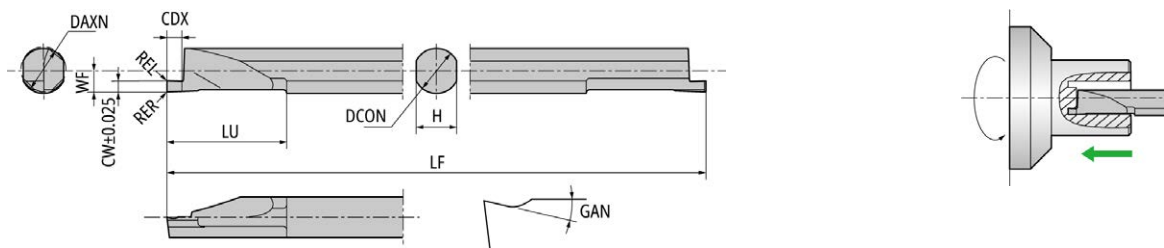
产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金	
																		PVD涂层
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	ZM3
SBG030050RB	R	有	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030075RB	R	有	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030100RB	R	有	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG040050RB	R	有	4	1	1.2	0.5	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG040075RB	R	有	4	1	1.2	0.75	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG040100RB	R	有	4	1	1.2	1	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG050050RB	R	有	5	1.2	1.4	0.5	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG050100RB	R	有	5	1.2	1.4	1	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG050150RB	R	有	5	1.2	1.4	1.5	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG060100RB	R	有	6	1.8	2	1	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG060150RB	R	有	6	1.8	2	1.5	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG060200RB	R	有	6	1.8	2	2	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG080100RB	R	有	8	2.2	2.4	1	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	
SBG080150RB	R	有	8	2.2	2.4	1.5	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	
SBG080200RB	R	有	8	2.2	2.4	2	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	

参照页码: 套筒 → V10~V13, V17~V20 推荐切削条件 → V4

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

SB..系列 / 整体式镗刀杆 硬质合金 内径端面槽加工用

■ SFG 最小加工直径: $\phi 6 \sim \phi 8$



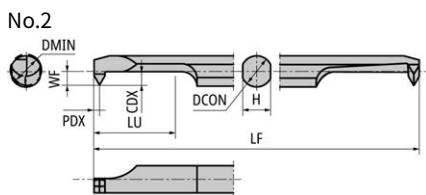
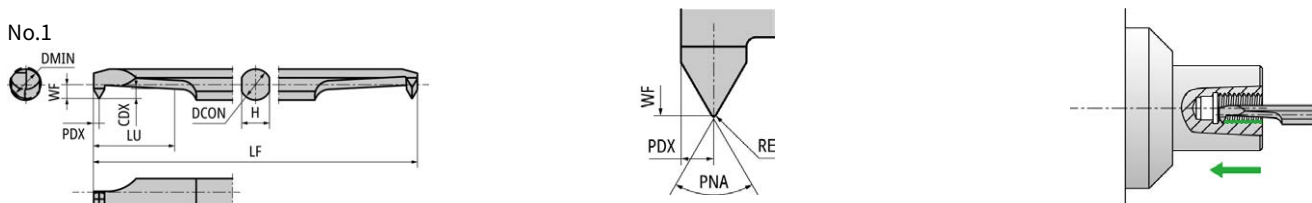
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	DAXN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
SFG060R100B	R	有	6	1.5	1.7	1	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R150B	R	有	6	2	2.2	1.5	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R200B	R	有	6	3	3.2	2	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG080R100B	R	有	8	1.5	1.7	1	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R150B	R	有	8	2	2.2	1.5	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R200B	R	有	8	3	3.2	2	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R300B	R	有	8	3	3.2	3	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●

参照页码: 套筒 → V10~V11,V17~V20 推荐切削条件 → V4

SB..系列 / 整体式镗刀杆 硬质合金 内径螺纹加工用

■ SBT 最小切削直径: $\phi 2.5 \sim \phi 6$



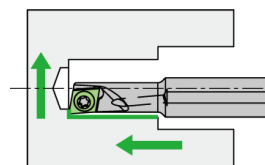
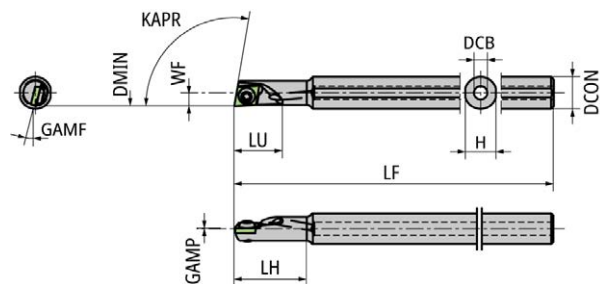
●图示为右手刀 (R)。

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
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 → V10~V13,V17~V20 推荐切削条件 → V4

MBL..系列 / 刀杆

■ S-MBR-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



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

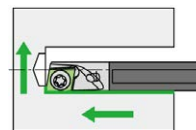
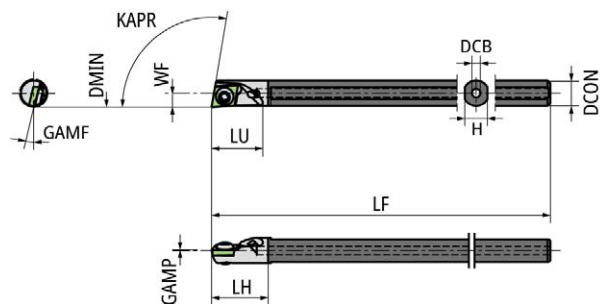
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S06F-MBRD05-OH	R	5	2.5	6	13	0	5.7	100	80	13.5	9	0.15	2.5	MBL..

参照页码: 刀片 → V30 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S06F-MBRD05-OH	LR-S-2*3.5	CLR-13S

■ C045-MBR-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



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

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C045F-MBRD05-OH	R	5	1.5	4.5	13	0	4	100	80	10.5	9	0.15	2.5	MBL..

参照页码: 刀片 → V30 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C045F-MBRD05-OH	LR-S-2*3.5	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

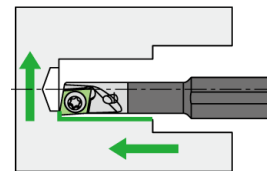
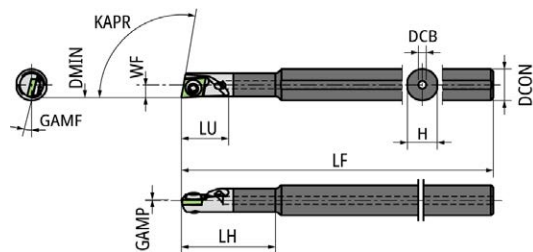
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

C06-MBR-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



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

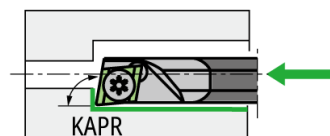
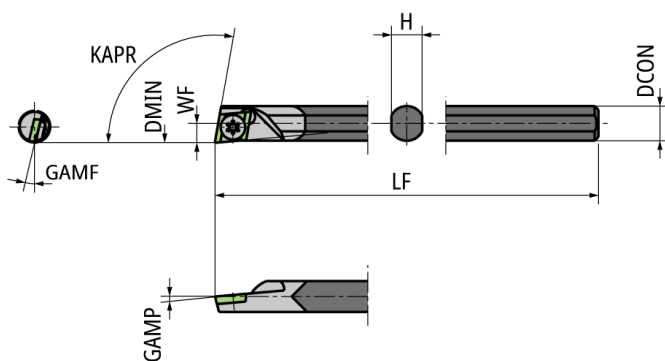
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C06F-MBRD05-OH	R	5	1.5	6	13	0	5.7	100	80	18	9	0.15	2.5	MBL..

参照页码：刀片 → V30 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06F-MBRD05-OH	LR-S-2*3.5	CLR-13S

C045-MBR 硬质合金刀杆



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

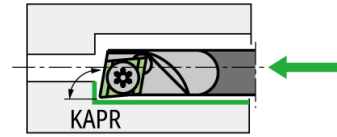
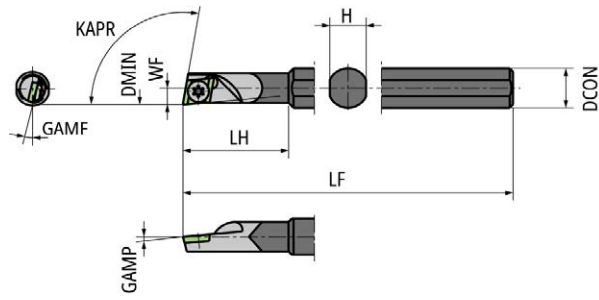
产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C045F-MBR	R	5	4.5	13	5	4	100	80	0.15	2.5	MBL..

参照页码：刀片 → V30 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C045F-MBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S

C06-MBR 硬质合金刀杆



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

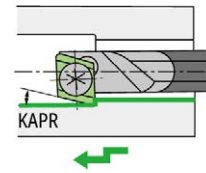
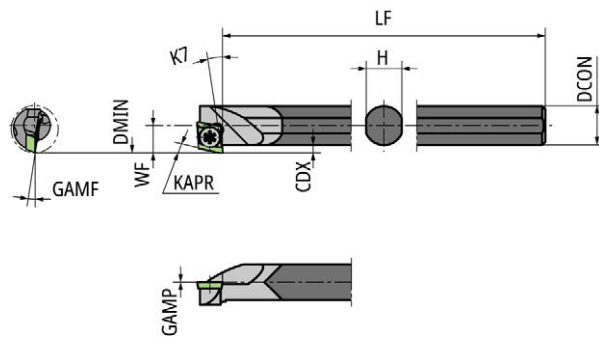
产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C06F-MBR	R	5	6	13	5	5.5	100	80	18	0.15	2.5	MBL..

参照页码: 刀片 → V30 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06F-MBR	LR-S-2*3.5	CLR-13S

C-MSBR 硬质合金刀杆 内径后扫加工用



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

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

参照页码: 刀片 → V30 推荐切削条件 → V4

配件

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

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

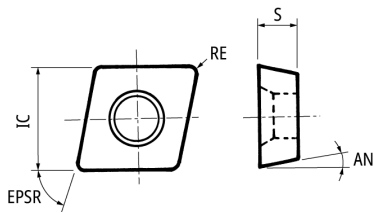
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

MBL..系列 / 刀片 硬质合金

MBL



No.1



No.2



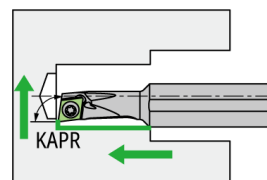
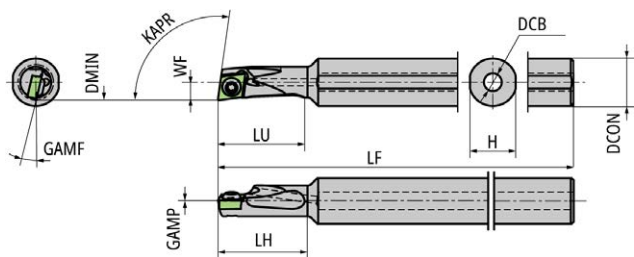
图号	产品型号	左右手	排屑槽	AN	EPSR	IC	RE	S	硬质合金			
				°	°	mm	mm	mm	PVD涂层			
									QM3	ST4	TM4	ZM3
1	MBL 005 FL	L	有	9	75	3.6	0.05	1	●		●	●
1	MBL 015 FL	L	有	9	75	3.6	0.15	1	●		●	●
2	MBL 005 FR F1	R	有	9	75	3.6	0.05	1	●	●	●	
2	MBL 015 FR F1	R	有	9	75	3.6	0.15	1	●	●	●	

参照页码：刀杆 → V27~V29 推荐切削条件 → V4

- 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

ERGH..系列 / 刀杆

■ S-SEXR-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



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

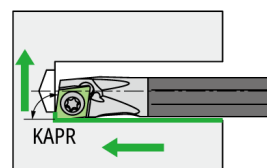
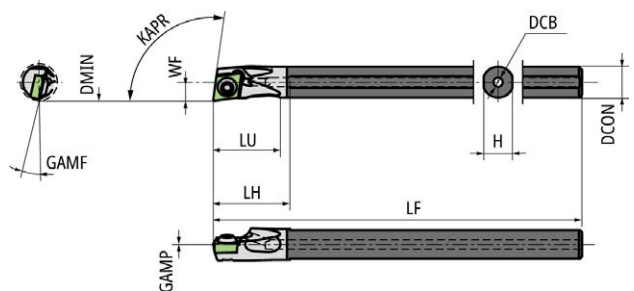
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S08G-SEXRRT3D06-OH	R	6	3	8	13	0	7.7	98	90	15	15	0.2	3	ERGHT301..

参照页码: 刀片 → V32 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S08G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S

■ C05-SEXR-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



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

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C05G-SEXRRT3D06-OH	R	6	1.5	5	13	0	4	98	90	12.5	11	0.2	3	ERGHT301..

参照页码: 刀片 → V32 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C05G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	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

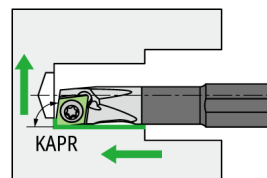
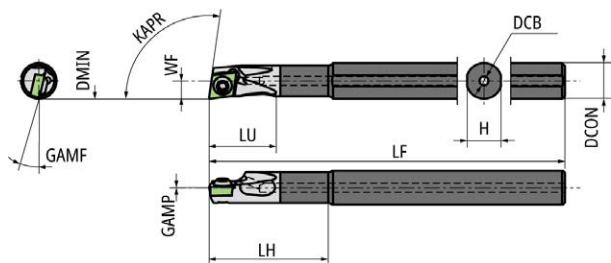
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

C06-SEXR-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



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

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C06G-SEXRRT3D06-OH	R	6	1.5	6	13	0	5.7	98	90	20	11	0.2	3	ERGH T301..
C06G-SEXRLT3D06-OH	L	6	1.5	6	13	0	5.7	98	90	20	11	0.2	3	ERGH T301..

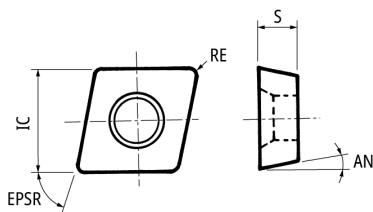
参照页码: 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06G-SEXRRT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C06G-SEXRLT3D06-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S

ERGH..系列 / 刀片 硬质合金

ERGH

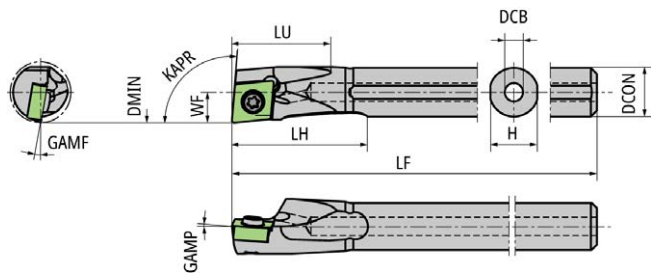


图号	产品型号	左右手	排屑槽	AN	EPSR	IC	RE	S	硬质合金			
									PVD涂层			
									QM3	ST4	TM4	ZM3
1	ERGH T30102 FR A2	R	有	9	75	3.97	0.2	1.59			●	●
1	ERGH T30104 FR A2	R	有	9	75	3.97	0.4	1.59			●	
1	ERGH T30102 FL A2	L	有	9	75	3.97	0.2	1.59			●	●
1	ERGH T30104 FL A2	L	有	9	75	3.97	0.4	1.59			●	●
2	ERGH T30101 FR F1	R	有	9	75	3.97	0.1	1.59	●	●	●	
2	ERGH T30102 FR F1	R	有	9	75	3.97	0.2	1.59	●	●	●	
2	ERGH T30104 FR F1	R	有	9	75	3.97	0.4	1.59	●	●	●	

参照页码: 刀杆 → V31,V32 推荐切削条件 → V4

CP..系列 / 刀杆

S-SCLP-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



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

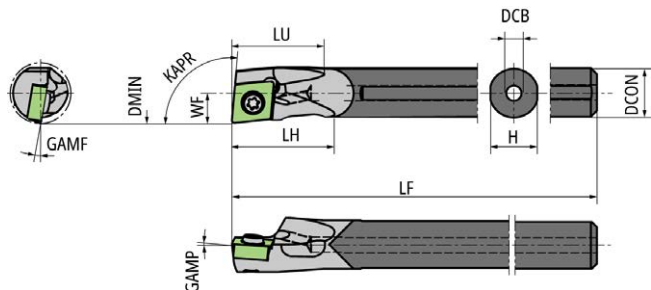
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S06F-SCLPR04D07-OH	R	7	2.5	6	9	5	5.75	95	80	17	12	0.2	3.5	CP.0401..
S07G-SCLPR04D08-OH	R	8	3	7	7	5	6.75	95	90	19.5	13.5	0.2	4	CP.0401..
S08H-SCLPR06D10-OH	R	10	3	8	10	5	7.7	95	100	22	16	0.4	5	CP.0602..

参照页码: 刀片 → V34 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S06F-SCLPR04D07-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
S07G-SCLPR04D08-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
S08H-SCLPR06D10-OH	LR-S-2.5*6	CLR-15S

C-SCLP-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



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

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C06H-SCLPR04D07-OH	R	7	2	6	9	5	5.75	95	100	11.5	12	0.2	3.5	CP.0401..
C07J-SCLPR04D08-OH	R	8	2	7	7	5	6.75	95	110	13	13.5	0.2	4	CP.0401..
C08K-SCLPR06D10-OH	R	10	2.5	8	10	5	7.7	95	125	16.5	15	0.4	5	CP.0602..
C06H-SCLPL04D07-OH	L	7	2	6	9	5	5.75	95	100	11.5	12	0.2	3.5	CP.0401..
C08K-SCLPL06D10-OH	L	10	2.5	8	10	5	7.7	95	125	16.5	15	0.4	5	CP.0602..

参照页码: 刀片 → V34 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06H-SCLPR04D07-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C07J-SCLPR04D08-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C08K-SCLPR06D10-OH	LR-S-2.5*6	CLR-15S
C06H-SCLPL04D07-OH	LR-S-2*3.7	CLR-13S
C08K-SCLPL06D10-OH	LR-S-2.5*6	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

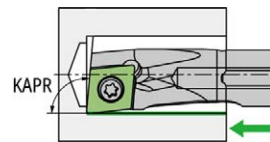
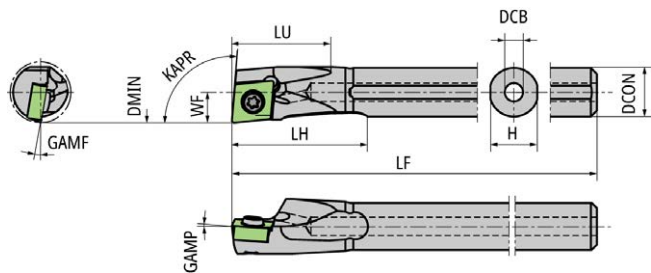
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

S-SCLC-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



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

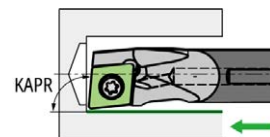
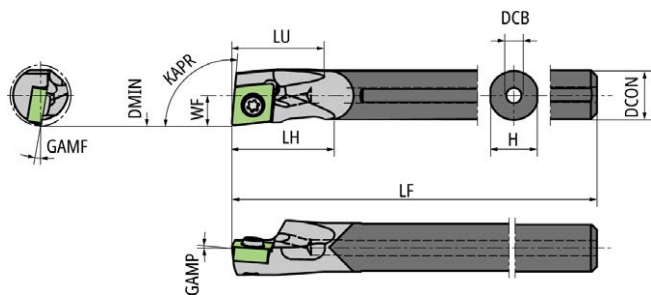
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S08H-SCLCR06D10-OH	R	10	3	8	13	0	7.7	95	100	22	16	0.4	5	CC..0602..
S10K-SCLCR06D12-OH	R	12	3.5	10	11	0	9.6	95	125	27.5	20	0.4	6	CC..0602..
S12M-SCLCR06D14-OH	R	14	4	12	9	0	11.5	95	150	32.5	23	0.4	7	CC..0602..
S16Q-SCLCR09D18-OH	R	18	5	16	10	0	15.4	95	180	42.5	30	0.4	9	CC..09T3..

参照页码: 刀片 → V36~V38 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S08H-SCLCR06D10-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
S10K-SCLCR06D12-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
S12M-SCLCR06D14-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
S16Q-SCLCR09D18-OH	LRIS-4*8	LLR-25S-20*65

C-SCLC-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



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

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
C08K-SCLCR06D10-OH	R	10	2.5	8	13	0	7.7	95	125	16.5	15	0.4	5	CC..0602..
C10M-SCLCR06D12-OH	R	12	2.5	10	11	0	9.6	95	150	20	19.5	0.4	6	CC..0602..
C12M-SCLCR06D14-OH	R	14	3	12	9	0	11.5	95	150	23.5	22.5	0.4	7	CC..0602..
C10M-SCLCL06D12-OH	L	12	2.5	10	11	0	9.6	95	150	20	19.5	0.4	6	CC..0602..

参照页码: 刀片 → V36~V38 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C08K-SCLCR06D10-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
C10M-SCLCR06D12-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
C12M-SCLCR06D14-OH	LRIS-2.5*5	CLR-15S
C10M-SCLCL06D12-OH	LRIS-2.5*5	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

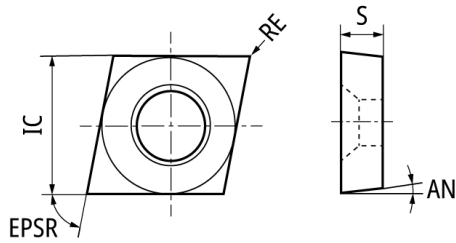
索引 Z

CC..系列 / 刀片 硬质合金

CC..

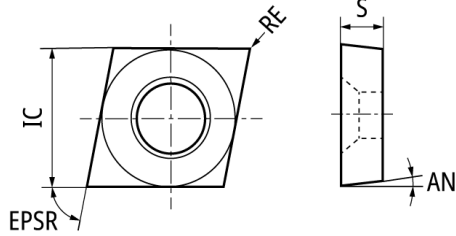
< 80° 菱形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐



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

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

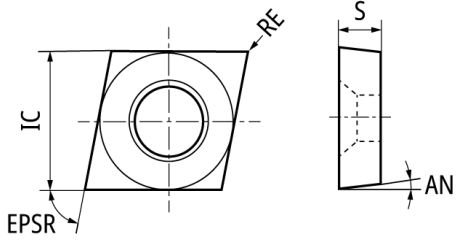


钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	○	●	○	○	○	●	○	●											●
铸铁																		●	
有色金属										○			○						●
耐热合金	●		●	○	○														
高硬材料				○	○	○													
其他 (非金属)																			●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金													
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	氮化		
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	CCGT 060200 R S	6.35	2.38	7	0.03				●				●	●					
	CCGT 060200 L S	6.35	2.38	7	0.03								●	●					
	CCGT 060201M R S	6.35	2.38	7	0.08				●	●									
	CCGT 060201 R S	6.35	2.38	7	0.1								●	●					
	CCGT 060201 L S	6.35	2.38	7	0.1								●	●					
	CCGT 060202M R S	6.35	2.38	7	0.18				●	●									
	CCGT 060202 R S	6.35	2.38	7	0.2								●	●					
	CCGT 060202 L S	6.35	2.38	7	0.2								●	●					
	CCGT 09T300 R S	9.525	3.97	7	0.03				●			●	●	●					
	CCGT 09T300 L S	9.525	3.97	7	0.03								●						
	CCGT 09T301M R S	9.525	3.97	7	0.08				●	●	●								
	CCGT 09T301 R S	9.525	3.97	7	0.1					●			●	●					
	CCGT 09T301 L S	9.525	3.97	7	0.1								●	●					
	CCGT 09T302M R S	9.525	3.97	7	0.18				●	●	●								
	CCGT 09T302 R S	9.525	3.97	7	0.2					●			●	●					
	CCGT 09T302 L S	9.525	3.97	7	0.2								●						
CCGT 09T304M R S	9.525	3.97	7	0.38				●	●	●									
CCGT 09T304 R S	9.525	3.97	7	0.4					●										
	CCGT 060200 R U	6.35	2.38	7	0.03				●				●						
	CCGT 060201 R U	6.35	2.38	7	0.1				●				●						
	CCGT 060201 L U	6.35	2.38	7	0.1								●						
	CCGT 060202 R U	6.35	2.38	7	0.2				●				●						
	CCGT 060202 L U	6.35	2.38	7	0.2								●						
	CCGT 09T300 R U1	9.525	3.97	7	0.03				●		●		●						
	CCGT 09T300 L U1	9.525	3.97	7	0.03								●						
	CCGT 09T301 R U1	9.525	3.97	7	0.1				●		●		●						
	CCGT 09T301 L U1	9.525	3.97	7	0.1								●						
	CCGT 09T302 R U1	9.525	3.97	7	0.2				●		●		●						
	CCGT 09T302 L U1	9.525	3.97	7	0.2								●						
	CCGT 09T304 R U1	9.525	3.97	7	0.4				●		●		●						
CCGT 09T304 L U1	9.525	3.97	7	0.4								●							
	CCET 0602005 R KHG	6.35	2.38	7	0.05							●							
	CCET 0602005 L KHG	6.35	2.38	7	0.05							●							
	CCET 0602008 R KHG	6.35	2.38	7	0.08							●							
	CCET 0602008 L KHG	6.35	2.38	7	0.08							●							
	CCET 0602018 R KHG	6.35	2.38	7	0.18							●							
	CCET 0602018 L KHG	6.35	2.38	7	0.18							●							
	CCET 060202 R KHG	6.35	2.38	7	0.2							●							
	CCET 060202 L KHG	6.35	2.38	7	0.2							●							
	CCET 09T3005 R KHG	9.525	3.97	7	0.05							●	●						
	CCET 09T3005 L KHG	9.525	3.97	7	0.05							●	●						
	CCET 09T3008 R KHG	9.525	3.97	7	0.08							●	●						
	CCET 09T3008 L KHG	9.525	3.97	7	0.08							●	●						
	CCET 09T3018 R KHG	9.525	3.97	7	0.18							●	●						
	CCET 09T3018 L KHG	9.525	3.97	7	0.18							●	●						
CCET 09T302 R KHG	9.525	3.97	7	0.2							●	●							
CCET 09T302 L KHG	9.525	3.97	7	0.2							●	●							
	CCGT 060201 FR F1	6.35	2.38	7	0.1		●			●	●								
	CCGT 060202 FR F1	6.35	2.38	7	0.2		●			●	●								
	CCGT 060204 FR F1	6.35	2.38	7	0.4		●			●	●								
	CCGT 09T302 FR F1	9.525	2.38	7	0.2		●			●	●								
	CCGT 09T304 FR F1	9.525	2.38	7	0.4		●			●	●								

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 螺紋切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引



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

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金																
						PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	涂层 KM1						
	CCGW 060200 FN	6.35	2.38	7	0.03																	
	CCGW 060200 H	Ⓜ 6.35	2.38	7	0.03																	●
	CCGW 060201 FN	6.35	2.38	7	0.1																	
	CCGW 060201 H	Ⓜ 6.35	2.38	7	0.1																	●
	CCGW 060202 H	Ⓜ 6.35	2.38	7	0.2																	●
	CCGW 09T30 V	Ⓜ 9.525	3.97	7	0									●								
	CCGW 09T300 FN	6.35	3.97	7	0.03																	
	CCGW 09T300 H	Ⓜ 9.525	3.97	7	0.03																	●
	CCGW 09T301 FN	6.35	3.97	7	0.1																	
	CCGW 09T301 H	Ⓜ 9.525	3.97	7	0.1																	●
	CCGW 09T301 P	Ⓜ 9.525	3.97	7	0.1										●							●
	CCGW 09T302 H	Ⓜ 9.525	3.97	7	0.2																	●
	CCGW 09T302M P	6.35	3.97	7	0.18																	
	CCGW 09T302 P	Ⓜ 9.525	3.97	7	0.2																	●

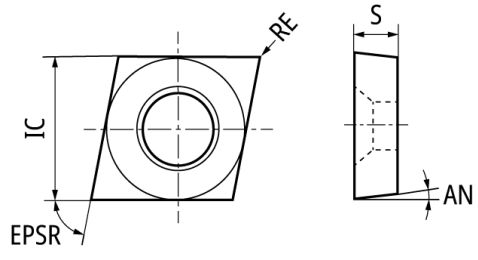
参照页码: 刀杆 → V35 推荐切削条件 → V4

CC..系列 / 刀片 PCD

CCM.

< 80° 菱形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐



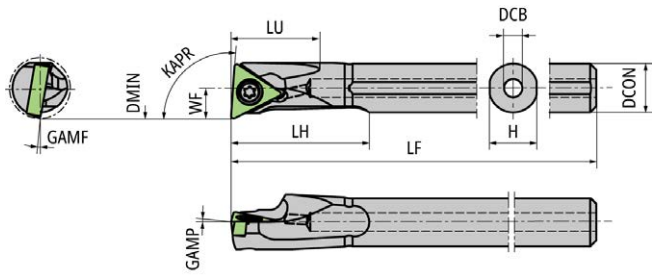
钢																					
不锈钢																					
铸铁																					
有色金属															●	●				●	
耐热合金																					
高硬材料																					
其他 (非金属)																					●

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

参照页码: 刀杆 → V35 推荐切削条件 → V4

TP..系列 / 刀杆

■ S-STUP-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



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

产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
S08H-STUPR09D10-OH	R	10	3	8	10	5	7.7	93	100	22.5	14.5	0.4	5	TP..0902..
S10K-STUPR11D12-OH	R	12	3.5	10	7.5	5	9.6	93	125	27.5	18.5	0.4	6	TP..1103..
S12M-STUPR11D14-OH	R	14	4	12	5	5	11.5	93	150	32.5	22	0.4	7	TP..1103..
S16Q-STUPR11D18-OH	R	18	5	16	3	5	15.4	93	180	42.5	28.5	0.4	9	TP..1103..
S20Q-STUPR11D22-OH	R	22	5	20	3	5	19.4	93	180	46	38	0.4	11	TP..1103..

参照页码: 刀片 → V42,V43 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S08H-STUPR09D10-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
S10K-STUPR11D12-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
S12M-STUPR11D14-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
S16Q-STUPR11D18-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
S20Q-STUPR11D22-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

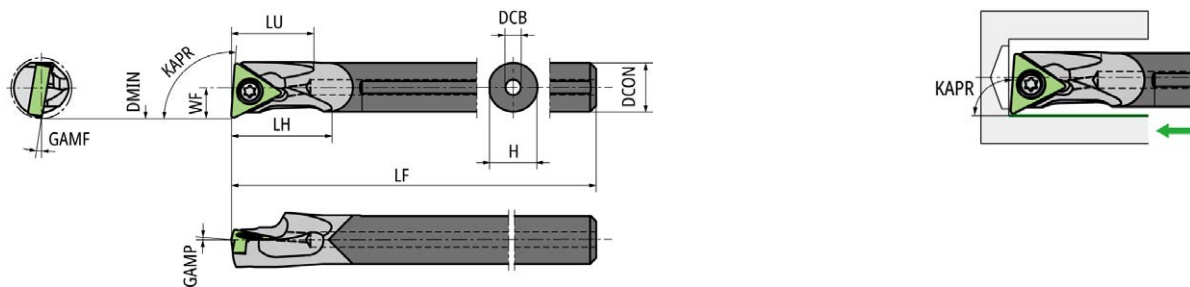
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

C-STUP-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



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

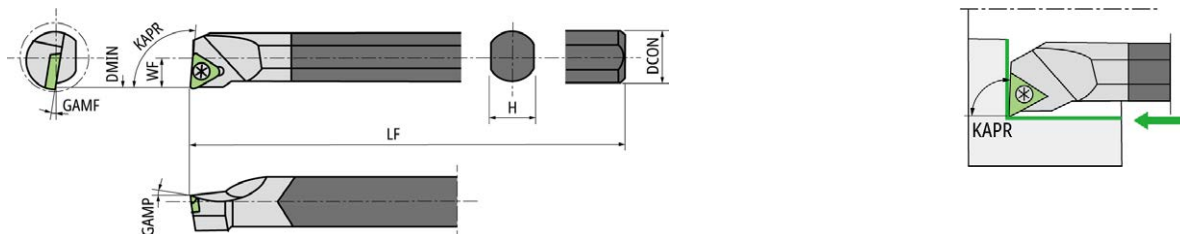
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
C08K-STUPR09D10-OH	R	10	2.5	8	10	5	7.7	93	125	16.5	14.5	0.4	5	TP..0902..
C10M-STUPR11D12-OH	R	12	2.5	10	7.5	5	9.6	93	150	20	17.5	0.4	6	TP..1103..
C12M-STUPR11D14-OH	R	14	3	12	5	5	11.5	93	150	23	21.5	0.4	7	TP..1103..
C16Q-STUPR11D18-OH	R	18	4	16	3	5	15.4	93	180	29	28	0.4	9	TP..1103..
C08K-STUPL09D10-OH	L	10	2.5	8	10	5	7.7	93	125	16.5	14.5	0.4	5	TP..0902..
C10M-STUPL11D12-OH	L	12	2.5	10	7.5	5	9.6	93	150	20	17.5	0.4	6	TP..1103..

参照页码: 刀片 → V42,V43 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C08K-STUPR09D10-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C10M-STUPR11D12-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
C12M-STUPR11D14-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
C16Q-STUPR11D18-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S
C08K-STUPL09D10-OH	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S
C10M-STUPL11D12-OH	LR-S-3*5.8	RLR-20S

C-STUP-N 硬质合金刀杆



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

产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C08K-STUPR-08-N	R	10	8	10	5	7	93	125	0.4	5	TP..0802..
C10M-STUPR-09-N	R	12	10	7	5	9	93	150	0.4	6	TP..0902..

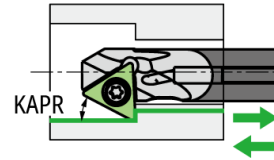
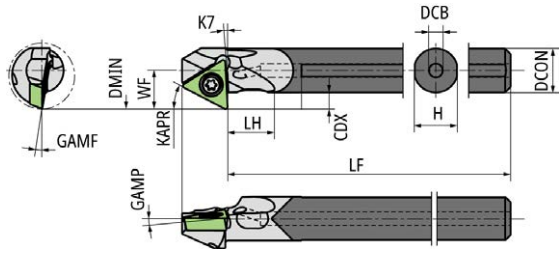
参照页码: 刀片 → V42,V43 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C08K-STUPR-08-N	LR-S-2*5.5	CLR-13S
C10M-STUPR-09-N	LR-S-2.5*6	CLR-15S

TP..シリーズ / ホルダ 内径后扫加工用

■ C-STZP-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



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

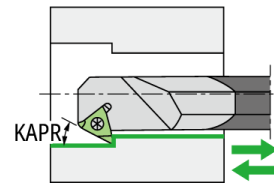
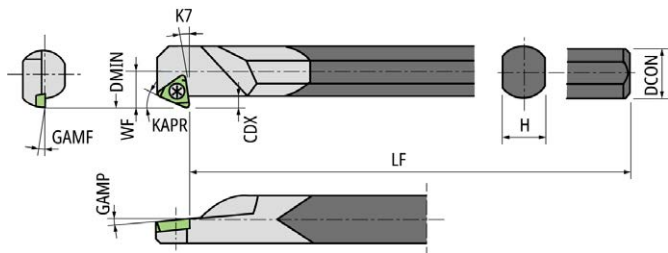
产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C08K-STZPR09D12-OH	R	12	3	2.5	8	10	5	7.7	27	125	8.5	0.4	7	TP..0902..
C10M-STZPR09D14-OH	R	14	3	2.5	10	7	5	9.6	27	150	12	0.4	8	TP..0902..
C12M-STZPR11D175-OH	R	17.5	4.5	3	12	5	5	11.5	27	150	14.5	0.4	10.5	TP..1103..

参照页码: 刀片 → V42,V43 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

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

■ B-STZP-N 硬质合金刀杆



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

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

参照页码: 刀片 → V42,V43 推荐切削条件 → V4

■ 配件

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

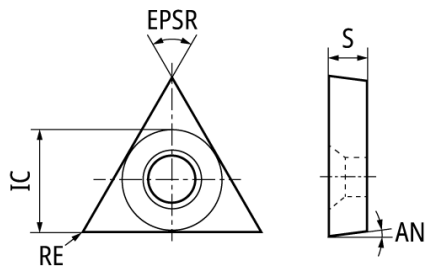
索引 Z

TP..系列 / 刀片 硬质合金

TPGH

〈 60° 正三角形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



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

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

参照页码：刀杆 → V39~V41 推荐切削条件 → V4

TPM.

〈 60° 正三角形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

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

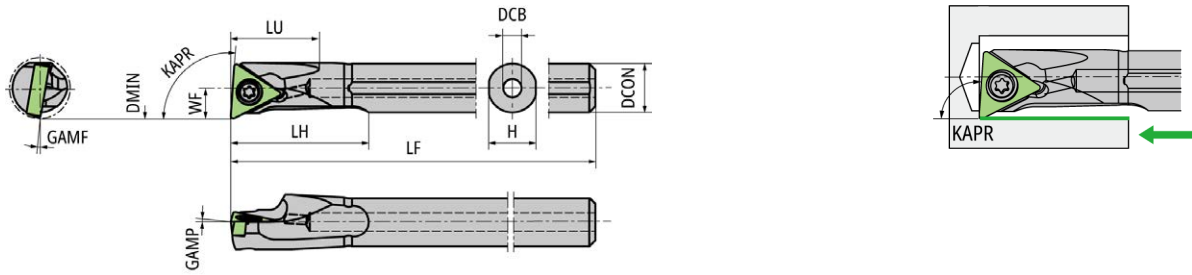
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	TPMH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2	3			●
	TPMH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4	3			●
	TPMT 090201 PBF	5.56	2.38	11	0.1	1		●	
	TPMT 090202 PBF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PBF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110301 PBF	6.35	3.18	11	0.1	1		●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

参照页码 : 刀杆 → V39~V41 推荐切削条件 → V4

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

TC..系列 / 刀杆

S-STUC-OH Mogul Bar 内部给油式 钢刀杆



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

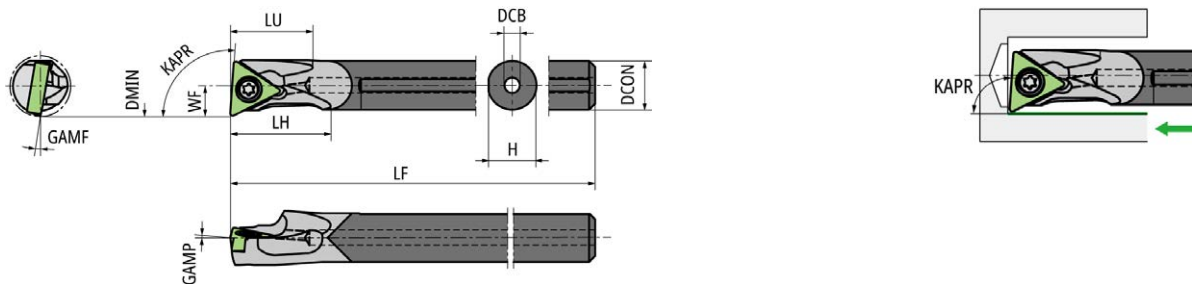
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
S07G-STUCR06D08-OH	R	8	2.5	7	11	0	6.75	93	90	19.5	12.5	0.2	4	TC..0601..

参照页码: 刀片 → V47 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S07G-STUCR06D08-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S

C-STUC-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



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

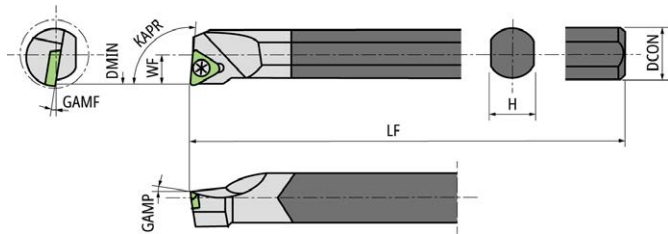
产品型号	左右手	DMIN	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	LU	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
C07J-STUCR06D08-OH	R	8	2	7	11	0	6.75	93	110	13	12.5	0.2	4	TC..0601..
C07J-STUCL06D08-OH	L	8	2	7	11	0	6.75	93	110	13	12.5	0.2	4	TC..0601..

参照页码: 刀片 → V47 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C07J-STUCR06D08-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S
C07J-STUCL06D08-OH	LR-S-2*4.4	CLR-13S

C-STUC-N 硬质合金刀杆



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

产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	
C06J-STUCR-06-N	R	8	6	10	0	5.2	93	110	0.2	4	TC..0601..

参照页码: 刀片 → V47 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
C06J-STUCR-06-N	LR-S-2*4.4	CLR-13S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

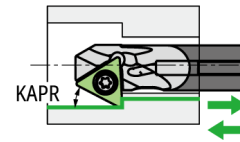
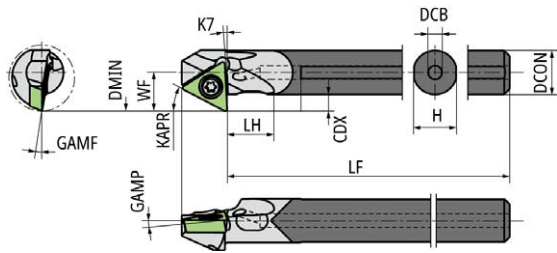
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

TC..系列 / 刀杆 内径后扫加工用

■ C-STZC-OH Mogul Bar 内部给油式 硬质合金刀杆



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

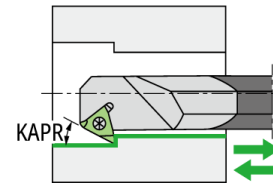
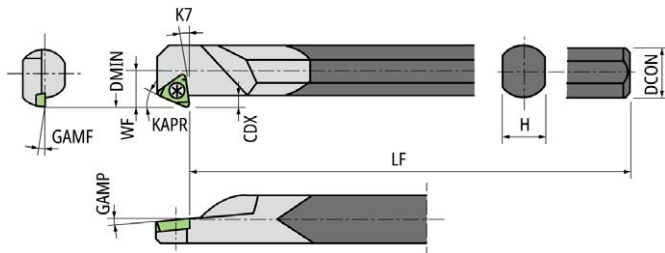
产品型号	左右手	DMIN	CDX	DCB	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	
C06H-STZCR06D10-OH	R	10	2.5	2	6	10	0	5.8	27	100	6	0.2	5.5	TC..0601..

参照页码: 刀片 → V47 推荐切削条件 → V4 连接示例 → N28

■ 配件

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

■ B-STZC-N 硬质合金刀杆



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

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

参照页码: 刀片 → V47 推荐切削条件 → V4

■ 配件




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

TC..系列 / 刀片 硬质合金

TCG.

〈60° 正三角形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	硬质合金											
						PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	氮 充 涂 层 KM1	
	TCGH 060101 FR F05	-	-	7	-		●			●	●						
	TCGH 060102 FL F05	3.97	1.59	7	0.2						●			●			
	TCGH 060102 FR F05	3.97	1.59	7	0.2		●			●	●			●			
	TCGH 060104 FR F05	-	-	7	-		●			●	●			●			
	TCGH 060102 FL K	3.97	1.59	7	0.2						●						
	TCGH 060104 FL K	3.97	1.59	7	0.4						●						
	TCGH 060102 FL B1	3.97	1.59	7	0.2						●			●			
	TCGH 060104 FL B1	3.97	1.59	7	0.4						●			●			

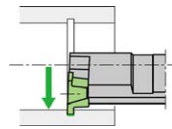
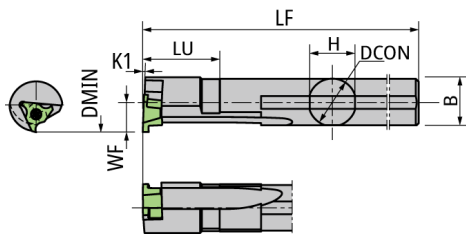
参照页码：刀杆 → V44~V46 推荐切削条件 → V4

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

内径槽加工用

GTG..系列 / 刀杆

S-BG Mogul Bar 钢刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右刀刀杆请使用左手刀片 (L) 刀片。
- ※APMX: 有效加工深度

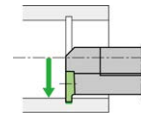
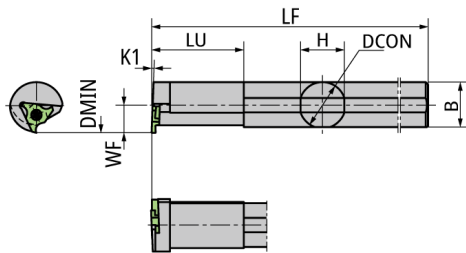
产品型号	左右手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
S08H-BGR10D10	R	10	1	7.85	0.5-2	8	7.7	2	120	20	5	GTG10..
S10K-BGR10D12	R	12	1	9.8	0.5-2	10	9.6	2	120	25	6	GTG10..

参照页码: 刀片 → V49 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S08H-BGR10D10	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
S10K-BGR10D12	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S

BG 钢刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- 右刀刀杆请使用左手刀片 (L) 刀片。
- ※APMX: 有效加工深度

产品型号	左右手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
BGR08-00S	R	10	1	7.5	0.5-2	8	7	2	125	20	5	GTG10..
BGR08-10S	R	10	1	7.5	1.5-2	8	7	2	125	20	5	GTG10..
BGR10-00S	R	12	1	9.5	0.5-2	10	9	2	150	25	6	GTG10..
BGR10-10S	R	12	1	9.5	1.5-2	10	9	2	150	25	6	GTG10..
BGR12-00S	R	14	2	11.5	1-2	12	11	2	180	30	7	GTG14..
BGR12-12S	R	14	2	11.5	1.75-2	12	11	2	180	30	7	GTG14..
BGR14-00S	R	16	2	13.5	1-2	14	13	2	180	35	8	GTG14..
BGR14-12S	R	16	2	13.5	1.75-2	14	13	2	180	35	8	GTG14..
BGR16	R	20	3	15.5	1.5-2	16	15	2	200	40	10	GTG20..
BGR20	R	25	3	19.5	1.5-2	20	19	2	200	40	12	GTG20..

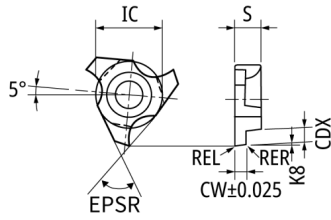
参照页码: 刀片 → V49 推荐切削条件 → V4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
BGR08-00S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR08-10S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR10-00S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR10-10S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR12-00S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR12-12S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR14-00S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR14-12S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR16	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR20	LR-S-3*7.8	RLR-20S

GTG..系列 / 刀片 硬质合金

GTG..005

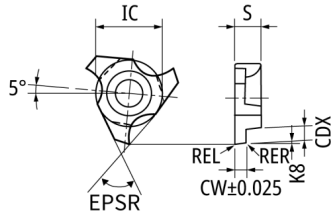


●图示为左手刀 (L)。
※APMX: 有效加工深度

产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金		
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层	
														TM4
GTG10050FL005	L	有	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG10075FL005	L	有	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG10100FL005	L	有	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG10150FL005	L	有	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG10200FL005	L	有	1	1.2	2	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●	

参照页码: 刀杆 → V48 推荐切削条件 → V4

GTG..



●图示为左手刀 (L)。
※APMX: 有效加工深度

产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金		
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层	
													QM3	ZM3
GTG10050FL00	L	有	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG10065FL00	L	有	1	1.2	0.65	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG10075FL00	L	有	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG10100FL00	L	有	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG10150FL00	L	有	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG10200FL01	L	有	1	1.2	2	60	5.56	2	0.1	0.1	3.18		●	
GTG14100FL00	L	有	2	2.2	1	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG14150FL00	L	有	2	2.2	1.5	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18		●	
GTG14200FL01	L	有	2	2.2	2	60	7.94	2	0.1	0.1	3.18		●	
GTG20150FL	L	有	3	3.2	1.5	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●		
GTG20200FL	L	有	3	3.2	2	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●		

参照页码: 刀杆 → V48 推荐切削条件 → V4

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

螺线切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

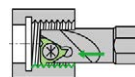
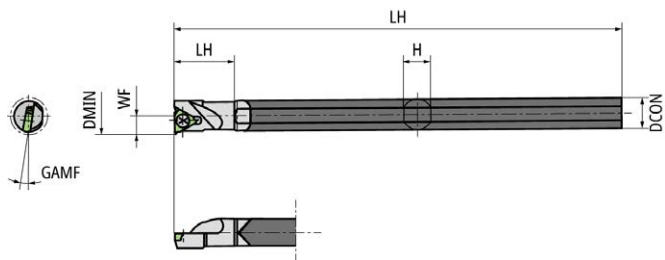
技术资料 Y

索引 Z

内径螺纹加工用

TMN..系列 / 刀杆

■ TGC 硬质合金刀杆



●图示为右手刀 (R)。

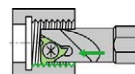
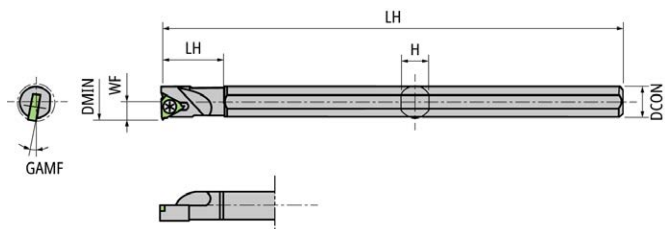
产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	H	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
TGC10T06H161R	R	8	6	10	5.5	100	13	3.8	TMN06..
TGC10T08K162R	R	10	8	10	7	125	17	4.7	TMN08..
TGC10T10M163R	R	12	10	10	9	150	20	6	TMN09..

参照页码: 刀片 → V51 推荐切削条件 → V4

■ 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)。

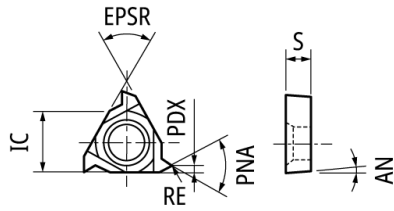
产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	H	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	
HN59Z-0028	R	8	6	10	5.5	100	13	3.8	TMN06..
HN59Z-0029	R	10	8	10	7	125	17	4.7	TMN08..
HN59Z-0030	R	12	10	10	9	150	20	6	TMN09..

参照页码: 刀片 → V51 推荐切削条件 → V4

■ 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

TMN

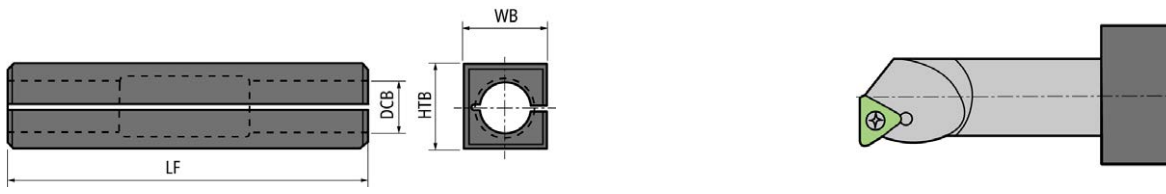


产品型号	左右手	排屑槽	AN	EPSR	IC	PNA	RE	S	螺距	硬质合金
			°	°	mm	°	mm	mm	mm	PVD涂层
TMN06FR03	R	有	7	60	3.97	60	0.03	1.59	0.4-0.75	● ZM3
TMN08FR03	R	有	7	60	4.76	60	0.03	2.38	0.4-0.75	●
TMN09FR03	R	有	7	60	5.56	60	0.03	2.38	0.4-0.75	●

参照页码：刀杆 → V50 推荐切削条件 → V4

转接器

S..-H



产品型号	DCB	HTB	LF	WB
	mm	mm	mm	mm
S06-H	6	20	60	20
S08-H	8	20	60	20
S10-H	10	20	60	20
S12-H	12	25	70	25

参照页码：刀杆 → V27~V29, V31~V35, V39~V41, V44~V46, V48, V50

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

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