

车削刀具 外圆加工

| | |
|------------|------|
| 车刀一览表 | C002 |
| 主要车刀的型号 | C006 |
| 夹紧机构 | C007 |
| 外圆加工用车刀规格 | |
| CN | C008 |
| DN | C010 |
| SN | C012 |
| TN | C016 |
| VN | C019 |
| WN | C022 |
| CC | C023 |
| DC | C024 |
| RC | C025 |
| SC | C027 |
| TC | C028 |
| VC | C029 |
| XC | C031 |
| TL车刀 | C035 |
| ● 铝合金加工用车刀 | |
| DE | C032 |
| TE | C033 |
| VD | C034 |

*型号目录 (按字母顺序)

| | |
|-----------|-----------|
| C008 DCLN | C017 PTFN |
| C010 DDJN | C016 PTGN |
| C016 DTGN | C019 PVJN |
| C019 DVJN | C021 PVPN |
| C021 DVPN | C020 PVVN |
| C020 DVVN | C022 PWLN |
| C022 DWLN | C023 SCLC |
| C009 MCLN | C024 SDJC |
| C012 MSBN | C032 SDJE |
| C014 MSSN | C024 SDNC |
| C018 MTEN | C032 SDNE |
| C017 MTJN | C026 SRDC |
| C018 MTQN | C026 SRGC |
| C009 PCBN | C027 SSSC |
| C008 PCLN | C033 STFE |
| C011 PDHN | C028 STGC |
| C010 PDJN | C033 STGE |
| C025 PRDC | C029 SVJC |
| C025 PRGC | C034 SVJD |
| C012 PSBN | C030 SVPC |
| C014 PSDN | C029 SVVC |
| C015 PSKN | C031 SXZC |
| C013 PSSN | C035 TLHR |
| C013 PSTN | |



车刀一览表 (负角型刀片)

C
外圆加工

| 名称和外形 | 特点 刀柄尺寸 (高×宽×长) | 外圆加工 端面加工 | | 外圆加工 仿形加工 | | 外圆加工 | | | | | |
|--|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|--|-----------------------|--|--|--|
| | | KAPR=95° | KAPR=93° | KAPR=72.5° | KAPR=91° | | | | | | |
| LL车刀  | <ul style="list-style-type: none"> ● 杠杆锁紧 ● 符合ISO标准 ● 多种车刀形状 ● 轻~重切削均可使用 ● 经济的负角型刀片 10 x 10 x 70 25 x 25 x 150 12 x 12 x 80 32 x 25 x 170 16 x 16 x 100 32 x 32 x 170 20 x 20 x 125 | | | | | | | | | | |
| | | PCLN ↻ C008 | PWLN ↻ C022 | PDJN ↻ C010 | | | | PTGN ↻ C016 | | | |
| 双重夹紧式车刀  | <ul style="list-style-type: none"> ● 新型双重夹紧式 ● 稳固夹紧刀片 ● 刀尖定位精度高 ● 经济的负角型刀片 ● 小型刀片已系列化 16 x 16 x 100 25 x 25 x 150 20 x 20 x 125 32 x 25 x 170 | | | | | | | | | | |
| | | DCLN ↻ C008 | DWLN ↻ C022 | DDJN ↻ C010 | DVJN ↻ C019 | DVTN ↻ C020 | | DTGN ↻ C016 | | | |
| 重切削用 双重夹紧式车刀  | <ul style="list-style-type: none"> ● 双重夹紧式 ● 稳固夹紧刀片 ● 适用于重切削 ● 负角型刀片 32 x 32 x 170 40 x 40 x 200 | | | | | | | | | | |
| | | MCLN ↻ C009 | | | | | | | | | |
| WP车刀  | <ul style="list-style-type: none"> ● 双重夹紧式 ● 刀片更换简便 ● 经济的负角型刀片 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 | | | | | | | | | | |
| | | | | MTJN ↻ C017 | | | | | | | |
| MP车刀  | <ul style="list-style-type: none"> ● 销锁紧式 ● 使用35°菱形刀片 ● 适合退刀槽加工 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 | | | | | | | | | | |
| | | | | PVJN ↻ C019 | | PVVN ↻ C020 | | | | | |

| | 外圆加工 | | 外圆加工 倒角加工 | | 外圆、端面 倒角加工 | | 端面加工 | | 端面加工 仿形加工 | | 外圆加工 仿形加工 | | 选择标准 | | | | |
|--|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------------------------------|----------------|----------------|--------------|-----|-----------------|------|-----|----|--|
| | KAPR=75° | | KAPR=60° | KAPR=45° | KAPR=45° | KAPR=75° | KAPR=91° | KAPR=105° 107.5° 117.5° | | 特殊形状 (正角刀片) | | 经济性 | 低切削力 (切削锋利性) | 夹紧刚性 | 操作性 | 专用 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | ◎ | | ○ | ◎ | | | |
| | PCBN ↻ C009 | PSBN ↻ C012 | SSTN ↻ C013 | PSDN ↻ C014 | PSSN ↻ C013 | PSKN ↻ C015 | PTFN ↻ C017 | PDHN ↻ C011 | PRGC ↻ C025 | PRDC ↻ C025 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | ◎ | | ◎ | ◎ | | | |
| | | | | | | | | DVPN ↻ C021 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | ◎ | | |
| | MSBN ↻ C012 | | | MSSN ↻ C014 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | ◎ | | ◎ | ◎ | | | |
| | | MTEN ↻ C018 | | | | | | MTQN ↻ C018 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | ◎ | | | | ◎ | | |
| | | | | | | | | PVPN ↻ C021 | | | | | | | | | |

注1) ◎:第一推荐 ○:第二推荐

车刀一览表 (正角型)

| 名称和外形 | 特点 刀柄尺寸 (高 × 宽 × 长) | 外圆加工 端面加工 | | 外圆加工 仿形加工 | | | | |
|---|---|--------------|-----------------|---------------------|--|--|--|--|
| | | KAPR=95° | KAPR=93° 95° | KAPR=62.5° 72.5° | | | | |
| 仿形车刀  | <ul style="list-style-type: none"> ● 螺钉夹紧式 ● 使用25°菱形刀片 ● 可实现提拉角60°的提拉加工 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 | | | | | | | |
| SP 车刀  | <ul style="list-style-type: none"> ● 螺钉夹紧式 ● 使用7°正角刀片的小型车刀 8 x 8 x 60 10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 | | | | | | | |
| 铝合金加工用车刀  | <ul style="list-style-type: none"> ● 螺钉夹紧式 ● 使用20°正角刀片 (35°菱形刀片为15°) ● 大前角, 切削锋利性好 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 | | | | | | | |
| TL 车刀  | <ul style="list-style-type: none"> ● 锥销锁紧式 ● 圆形刀片加工表面精度良好 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 32 x 25 x 170 | | | | | | | |
| 小型刀具 (前肩部加工用)  | <ul style="list-style-type: none"> ● 螺钉夹紧式 ● 车刀能安装在平列式刀架上 ● 使用7°正角刀片的小型车刀 8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150 | | | | | | | |
| 小型刀具 (后肩部加工用)  | <ul style="list-style-type: none"> ● 螺钉夹紧式 ● 车刀能安装在平列式刀架上 ● 纵形刃设计, 刚性高 (BTA/CTB形) ● 可以反向操作 (BTA/CTB形) 8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120 | | | | | | | |

C

外圆加工

| 外圆加工 | 外圆、端面 倒角加工 | 端面加工 | 端面加工 仿形加工 | 外圆加工 仿形加工 | 选择标准 |
|----------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|---|---|
| <p>KAPR=90° 91°</p> | <p>KAPR=45°</p> | <p>KAPR=91°</p> | <p>KAPR=117.5°</p> | 特殊形状 | 经济性 低切削力(切削锋利性) 夹紧刚性 操作性 专用 |
| | | | | <p>SXZC ↻ C031</p> | ◎ ◎ |
| <p>STGC ↻ C028</p> | <p>SSSC ↻ C027</p> | | <p>SVPC ↻ C030</p> | <p>SRGC ↻ C026 SRDC ↻ C026</p> | ○ |
| <p>STGE ↻ C033</p> | | <p>STFE ↻ C033</p> | | | ◎ ◎ |
| | | | | <p>TLHR ↻ C035</p> | ○ ◎ |
| <p>SCAC-SM ↻ D010</p> | | | <p>SVPP-SM ↻ D013</p> | | ○ |
| | | | | 特殊形状 <p>BTAH/CTBH ↻ D014, D015 BTVH ↻ D016</p> | ○ |

注1) ◎:第一推荐 ○:第二推荐

C

外圆加工

主要车刀的型号

■ LL车刀、双重夹紧式车刀
SP车刀、仿形车刀、铝合金切削用车刀

P **C** **L** **N** **R** **25** **25** **M** **12**

① 夹紧机构

| | |
|---|--------------------|
| D | 双重夹紧型 |
| M | 楔块锁紧型 重切削用双重夹紧型 |
| P | 杠杆锁紧型 |
| S | 螺钉夹紧型 |

③ 主偏角
KAPR

| | |
|---|---------|
| A | 90° 无偏置 |
| B | 75° |
| D | 45° 中立 |
| E | 60° |
| F | 90° |
| G | 90° 有偏置 |
| H | 107.5° |
| J | 93° |
| K | 75° |
| L | 95° |
| N | 62.5° |
| P | 117.5° |
| Q | 105° |
| S | 45° |
| T | 60° |
| V | 72.5° |
| Z | 特殊 |

④ 使用刀片

| | |
|---|---------|
| C | 7° 正角型 |
| N | 负角型 |
| E | 20° 正角型 |

⑤ 切削方向

| | |
|---|-----|
| R | 右手 |
| L | 左手 |
| N | 左、右 |

⑥ 刀柄剖面
(mm)

| | |
|----|----|
| 8 | 08 |
| 10 | 10 |
| 12 | 12 |
| 16 | 16 |
| 20 | 20 |
| 25 | 25 |
| 32 | 32 |

⑦ 刀柄长度 LF
(mm)

| | |
|---|-----|
| D | 60 |
| E | 70 |
| F | 80 |
| H | 100 |
| K | 125 |
| M | 150 |
| P | 170 |
| Q | 180 |
| R | 200 |

⑧ 切削刃长度(mm)

| 刀片 内接圆 | 刀片形状 | | | | | |
|-----------|------|------|----|-----------|-----------|-----------|
| | 正方形 | 正三角形 | 圆形 | 80° 菱形 | 55° 菱形 | 35° 菱形 |
| 6.00 | - | - | 06 | - | - | - |
| 6.35 | - | 11 | - | 06 | 07 | 11 |
| 7.94 | - | 13 | - | - | - | - |
| 8.00 | - | - | 08 | - | - | - |
| 9.525 | 09 | 16 | - | 09 | 11 | 16 |
| 10.00 | - | - | 10 | - | - | - |
| 12.00 | - | - | 12 | - | - | - |
| 12.70 | 12 | 22 | - | 12 | 15 | - |
| 15.875 | 15 | 27 | - | 16 | - | - |
| 16.00 | - | - | 16 | - | - | - |
| 19.05 | 19 | - | - | 19 | - | - |
| 20.00 | - | - | 20 | - | - | - |
| 25.00 | - | - | 25 | - | - | - |
| 25.40 | 25 | - | - | - | - | - |
| 32.00 | - | - | 32 | - | - | - |

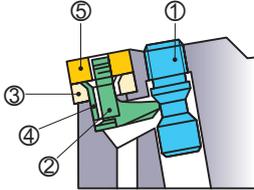
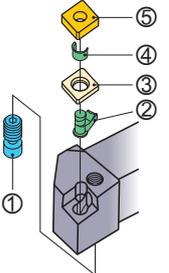
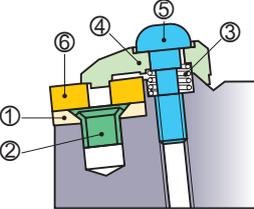
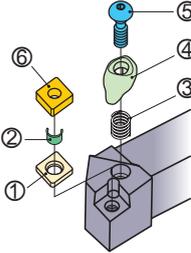
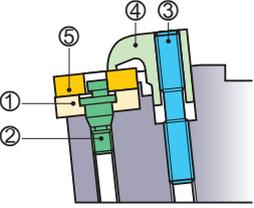
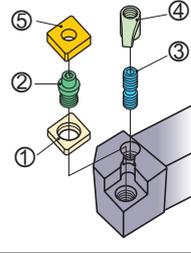
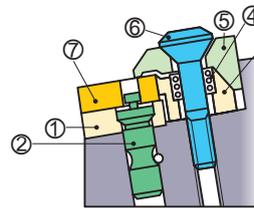
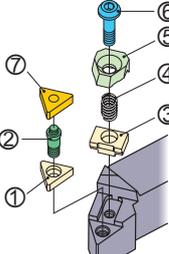
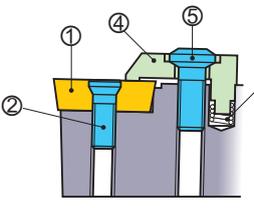
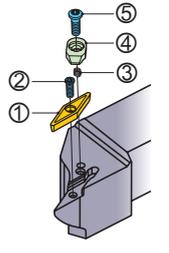
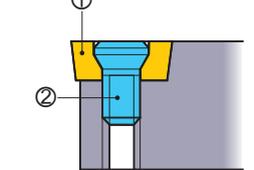
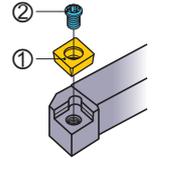
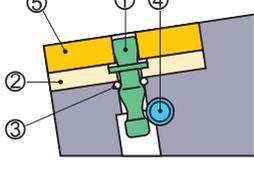
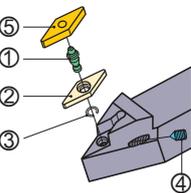
② 刀片形状

| | |
|---|----------|
| C | 80° 菱形 |
| D | 55° 菱形 |
| R | 圆形 |
| S | 正方形 |
| T | 正三角形 |
| V | 35° 菱形 |
| W | 等边不等角六角形 |
| X | 特殊形状 |

C

外圆加工

夹紧机构

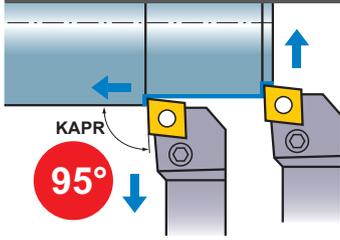
| 类型 (对应车刀) | 结构 | |
|------------------------------------|---|--|
| 杠杆锁紧 (LL 车刀) |  | <ul style="list-style-type: none"> ① 夹紧螺钉 ② 杠杆 ③ 刀垫 ④ 刀垫定位销 ⑤ 刀片  |
| 双重夹紧 (双重夹紧式车刀) |  | <ul style="list-style-type: none"> ① 刀垫 ② 刀垫定位销 ③ 弹簧 ④ 压板 ⑤ 夹紧螺钉 ⑥ 刀片  |
| 重切削用双重夹紧 (重切削用双重夹紧式车刀) |  | <ul style="list-style-type: none"> ① 刀垫 ② 刀垫定位销 ③ 夹紧螺钉 ④ 压板 ⑤ 刀片  |
| 楔块锁紧 (WP 车刀) |  | <ul style="list-style-type: none"> ① 刀垫 ② 刀垫定位销 ③ 侧面锁紧块 ④ 弹簧 ⑤ 压板 ⑥ 夹紧螺钉 ⑦ 刀片  |
| 螺钉压板双重夹紧式 (仿形车刀) |  | <ul style="list-style-type: none"> ① 刀片 ② 夹紧螺钉 (1) ③ 弹簧 ④ 压板 ⑤ 夹紧螺钉 (2)  |
| 螺钉夹紧 (SP 车刀 铝合金加工用车刀) |  | <ul style="list-style-type: none"> ① 刀片 ② 夹紧螺钉  |
| 销锁紧 (MP 车刀) |  | <ul style="list-style-type: none"> ① 锁紧销 ② 刀垫 ③ 挡圈 ④ 锁紧螺钉 ⑤ 刀片  |

C

外圆加工

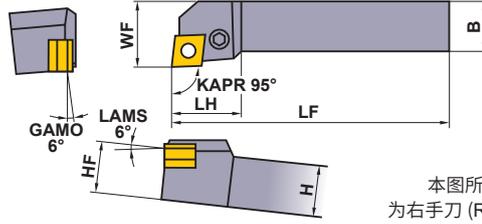
CN 刀片 对应车刀

PCLN



外圆、端面加工用

LL 车刀



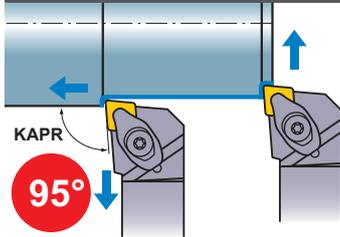
本图所示
为右手刀 (R)。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|--------------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| FP (12) | LP (12) | MP (12,16) | MK (12,16,19) |
| 中切削 | 中、准重切削 | 不锈钢用 | CBN |
| 无代号 (09,12,16,19) | RP (12,16,19) | MM (12,16,19) | (12) |

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | 刀垫 | 刀垫 定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 |
|----------------|----|---|--|---------|----|----|-----|----|----|----|----------|-----------|--------|---------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | | | | | | |
| PCLNR/L1616H09 | ● | ● | CNMG | 09T3 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 20 | LLSCN3T3 | LLP13 | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R |
| PCLNR/L2020K09 | ● | ● | | 09T3 | 20 | 20 | 125 | 22 | 20 | 25 | LLSCN3T3 | LLP13 | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R |
| PCLNR/L2525M09 | ● | ● | | 09T3 | 25 | 25 | 150 | 22 | 25 | 32 | LLSCN3T3 | LLP13 | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R |
| PCLNR/L2020K12 | ● | ● | CNMA CNMG CNMM CNGA CNGG CNGM | 1204 | 20 | 20 | 125 | 28 | 20 | 25 | LLSCN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R |
| PCLNR/L2525M12 | ● | ● | | 1204 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | LLSCN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R |
| PCLNR/L3225P12 | ● | ● | | 1204 | 32 | 25 | 170 | 28 | 32 | 32 | LLSCN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R |
| PCLNR/L3232P16 | ● | ● | | 1606 | 32 | 32 | 170 | 32 | 32 | 40 | LLSCN53 | LLP15 | LLCL25 | LLCS508 | HKY30R |
| PCLNR/L3232P19 | ● | ● | | 1906 | 32 | 32 | 170 | 40 | 32 | 40 | LLSCN63 | LLP16 | LLCL16 | LLCS310 | HKY40R |

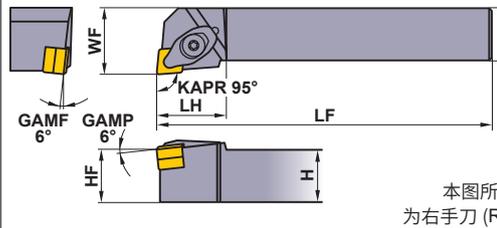
※安装扭矩(N·m): LLCS106=2.2, LLCS108=3.3, LLCS508=3.3, LLCS310=7.0

DCLN



外圆、端面加工用

双重夹紧式车刀



本图所示
为右手刀 (R)。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|--------------------|----------------|----------------|----------------|
| FP (12) | LP (12) | MP (12) | MK (12) |
| 中切削 | 中、准重切削 | 不锈钢用 | CBN |
| 无代号 (09,12) | RP (12) | MM (12) | (12) |

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | 刀垫 | 刀垫 定位销 | 压板 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | 扳手 |
|----------------|----|---|--|---------|----|----|-----|----|----|----|-----------------------|-----------|---------|------|---------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | | | | | | | |
| DCLNR/L1616H09 | ● | ● | CNMG | 09T3 | 16 | 16 | 100 | 25 | 16 | 20 | LLSCN3T3 (LLSCN33) | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DCLNR/L2020K09 | ● | ● | | 09T3 | 20 | 20 | 125 | 25 | 20 | 25 | LLSCN3T3 (LLSCN33) | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DCLNR/L2525M09 | ● | ● | | 09T3 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 32 | LLSCN3T3 (LLSCN33) | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DCLNR/L2020K12 | ● | ● | CNMA CNMG CNMM CNGA CNGG CNGM | 1204 | 20 | 20 | 125 | 29 | 20 | 25 | LLSCN42 | LLP14 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |
| DCLNR/L2525M12 | ● | ● | | 1204 | 25 | 25 | 150 | 29 | 25 | 32 | LLSCN42 | LLP14 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |
| DCLNR/L3225P12 | ● | ● | | 1204 | 32 | 25 | 170 | 29 | 32 | 32 | LLSCN42 | LLP14 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |

※1 安装扭矩(N·m): DC0520T=3.5, DC0621T=5.0

※2 刀垫的 () 内型号为厚度3.18mm刀片用, 标准刀柄上无此配件。

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

PCLN型用刀片 > A100-A106
DCLN型用刀片 > A100-A106

CBN&PCD刀片 > B034-B037, B070
推荐切削条件 > A074, B020

| MCLN | | 外圆、端面加工用 重切削用双重夹紧式车刀 | | | | | | | 中切削 | | 中切削 | | 中切削 | | 中、准重切削 | |
|--------------|----|----------------------|---------|----------|-----|-----|----|----|--------|--------|------|------|--------|--------|--------|----|
| | | 重切削用双重夹紧式车刀 | | | | | | | MH | 无代号 | MS | RP | 重切削 | 重切削 | 重切削 | M级 |
| 95° | | GAMF 6° | WF | KAPR 95° | LH | LF | B | | (19) | | (19) | | (19) | | | |
| | | | | | | | | HZ | (19) | HX | (19) | HL | (19) | 无断屑槽 | (19) | |
| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | | | | | | | |
| | R | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 夹紧螺钉 | 扳手 | | | |
| MCLNR3232P19 | ● | CNMG CNMM CNMA | 1906 | 32 | 32 | 170 | 36 | 32 | 40 | MSCN63 | MP6 | CKW6 | LS25 | HKY40R | | |
| MCLNR4040R19 | ● | 1906 | 40 | 40 | 200 | 36 | 40 | 50 | MSCN63 | MP6 | CKW6 | LS25 | HKY40R | | | |

※安装扭矩(N·m): LS25=8.2

| PCBN | | 外圆加工用 LL车刀 | | | | | | | 精加工 | | 轻切削 | | 中切削 | | 中切削 | | | |
|----------------|-----|----------------------|---------|---------|----------|-----|----|----|---------|---------|--------|---------|---------|--------|------|------|--|--|
| | | LL车刀 | | | | | | | FP | LP | MP | MK | 中切削 | 中、准重切削 | 不锈钢用 | | | |
| 75° | | GAMO 6° | WF | LAMS 6° | KAPR 75° | LH | LF | B | | (12) | | (12) | | (12) | | (12) | | |
| | | | | | | | | | 无代号 | (12) | RP | (12) | MM | (12) | | | | |
| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | | | | | | | | | |
| | R L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | | | | | |
| PCBNR/L2020K12 | ●● | CNMA CNGG CNOM | 1204 | 20 | 20 | 125 | 28 | 20 | 17 | LLSCN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R | | | | |
| PCBNR/L2525M12 | ●● | 1204 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 22 | LLSCN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R | | | | | |

※安装扭矩(N·m): LLCS108=3.3

| | |
|-----------|-------------------|
| MCLN型用刀片 | ➤ A100—A106 |
| PCBN型用刀片 | ➤ A100—A106 |
| CBN&PCD刀片 | ➤ B034—B037, B070 |

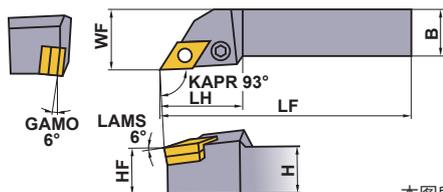
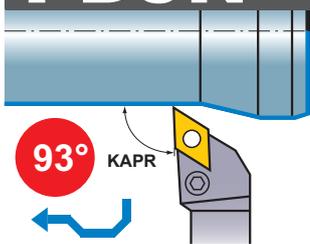
| | |
|--------|--------------|
| 推荐切削条件 | ➤ A074, B020 |
| 零件 | ➤ P001 |
| 技术资料 | ➤ Q001 |

DN 刀片 对应车刀

PDJN

外圆、仿形加工用

LL 车刀



本图所示
为右手刀 (R)。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|----------------|----------------|-----------------|----------------|
| FP (15) | LP (15) | MP (15) | MK (15) |
| 中、准重切削 | 不锈钢用 | G级 | CBN |
| RP (15) | MM (15) | R/L (15) | (15) |

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※2 | | | | |
|----------------|----|---|--|---------|----|----|-----|----|----|----|----------------------|-------|--------|---------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| PDJNR/L2020K15 | ● | ● | DNMA DNMG DNMX DNGA DNMG DNMG | 1504 | 20 | 20 | 125 | 35 | 20 | 25 | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP14 | LLCL24 | LLCS108 | HKY30R |
| PDJNR/L2525M15 | ● | ● | DNMA DNMG DNMX DNGA DNMG DNMG | 1504 | 25 | 25 | 150 | 35 | 25 | 32 | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP14 | LLCL24 | LLCS108 | HKY30R |
| PDJNR/L3225P15 | ● | ● | DNMA DNMG DNMX DNGA DNMG DNMG | 1504 | 32 | 25 | 170 | 35 | 32 | 32 | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP14 | LLCL24 | LLCS108 | HKY30R |

※1 安装扭矩(N·m): LLCS108=3.3

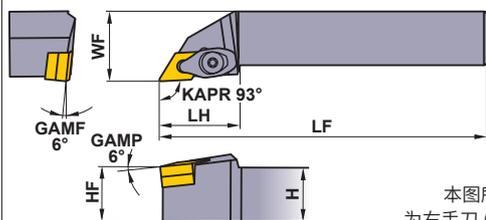
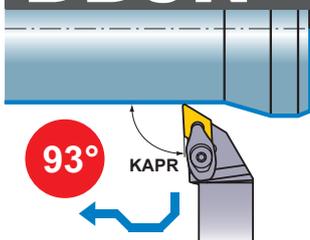
※2 刀垫的 () 内型号为厚度6.35mm刀片用, 标准刀柄上无此配件。

外圆加工

DDJN

外圆、仿形加工用

双重夹紧式车刀



本图所示
为右手刀 (R)。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|----------------|-------------------|-----------------|-------------------|
| FP (15) | LP (11,15) | MP (15) | MK (11,15) |
| 中、准重切削 | 不锈钢用 | G级 | CBN |
| RP (15) | MM (15) | R/L (15) | (15) |

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※2 | | | | | |
|----------------|----|---|--|---------|----|----|-----|----|----|----|----------------------|-------|---------|------|---------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| DDJNR/L1616H11 | ● | ● | DNMG DNGA | 1104 | 16 | 16 | 100 | 28 | 16 | 20 | LLSDN32 | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DDJNR/L2020K11 | ● | ● | | 1104 | 20 | 20 | 125 | 28 | 20 | 25 | LLSDN32 | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DDJNR/L2525M11 | ● | ● | | 1104 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | LLSDN32 | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DDJNR/L3225P11 | ● | ● | | 1104 | 32 | 25 | 170 | 28 | 32 | 32 | LLSDN32 | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DDJNR/L2020K15 | ● | ● | DNMA DNMG DNMX DNGA DNMG DNMG | 1504 | 20 | 20 | 125 | 37 | 20 | 25 | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP24 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |
| DDJNR/L2525M15 | ● | ● | DNMA DNMG DNMX DNGA DNMG DNMG | 1504 | 25 | 25 | 150 | 37 | 25 | 32 | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP24 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |
| DDJNR/L3225P15 | ● | ● | DNMA DNMG DNMX DNGA DNMG DNMG | 1504 | 32 | 25 | 170 | 37 | 32 | 32 | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP24 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |

※1 安装扭矩(N·m): DC0520T=3.5, DC0621T=5.0

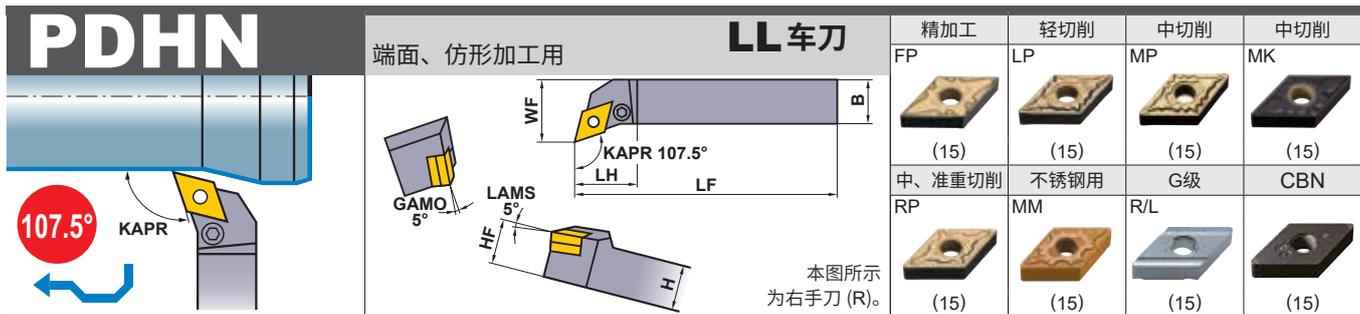
※2 刀垫的 () 内型号为厚度6.35mm刀片用, 标准刀柄上无此配件。

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

PDJN型用刀片 > A107-A113
DDJN型用刀片 > A107-A113

CBN&PCD刀片 > B038-B042, B070
推荐切削条件 > A074, B020



| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※2 | | | | |
|----------------|----|---|--|---------|----|----|-----|----|----|----|----------------------|-------|--------|---------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| PDHNR/L2020K15 | ● | ● | DNMA DNMG DNMM DNGA DNMG DNGM | 1504 | 20 | 20 | 125 | 34 | 20 | 25 | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP14 | LLCL24 | LLCS108 | HKY30R |
| PDHNR/L2525M15 | ● | ● | DNMA DNMG DNMM DNGA DNMG DNGM | 1504 | 25 | 25 | 150 | 34 | 25 | 32 | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP14 | LLCL24 | LLCS108 | HKY30R |
| PDHNR/L3225P15 | ● | ● | DNMA DNMG DNMM DNGA DNMG DNGM | 1504 | 32 | 25 | 170 | 34 | 32 | 32 | LLSDN43 (LLSDN42) | LLP14 | LLCL24 | LLCS108 | HKY30R |

※1 安装扭矩(N·m): LLCS108=3.3

※2 刀垫的()内型号为厚度6.35mm刀片用,标准刀柄上无此配件。

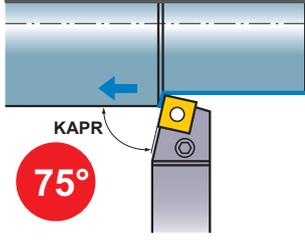
C
外圆加工

| | |
|-----------|-------------------|
| PDHN型用刀片 | > A107-A113 |
| CBN&PCD刀片 | > B038-B042, B070 |
| 推荐切削条件 | > A074, B020 |

| | |
|------|--------|
| 零件 | > P001 |
| 技术资料 | > Q001 |

SN 刀片 对应车刀

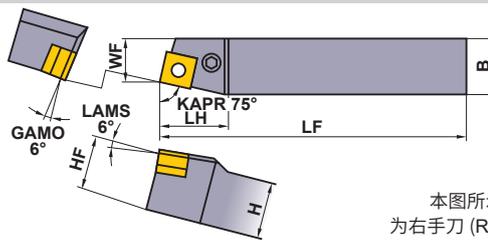
PSBN



75°

外圆加工用

LL 车刀



本图所示
为右手刀 (R)。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|----------------------|----------------------|--------------------|----------------------|
| FP (12) | LP (12) | MP (12) | MK (12,15,19) |
| 中、准重切削 | 不锈钢用 | G级 | CBN |
| RP (12,15,19) | MM (12,15,19) | R/L (09,12) | (12) |

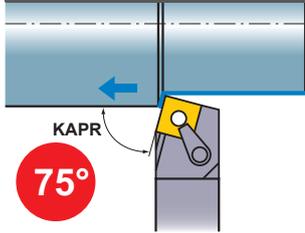
C

外圆加工

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | 附件 | | | | | | |
|----------------|----|---|--------------------------------------|---------|----|----|-----|----|----|----|---------|--------|------|---------|---------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 杠杆止动簧片 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| PSBNR/L1212F09 | ● | ● | SNMA SNMG SNMM SNGA SNGG | 0903 | 12 | 12 | 80 | 20 | 12 | 13 | — | — | HLS2 | LLCL13S | LLCS105 | HKY20R |
| PSBNR/L1616H09 | ● | ● | | 0903 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 13 | LLSSN33 | LLP23 | — | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R |
| PSBNR/L2020K12 | ● | ● | | 1204 | 20 | 20 | 125 | 28 | 20 | 17 | LLSSN42 | LLP14 | — | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R |
| PSBNR/L2525M12 | ● | ● | | 1204 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 22 | LLSSN42 | LLP14 | — | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R |
| PSBNR/L2525M15 | ● | ● | | 1506 | 25 | 25 | 150 | 33 | 25 | 22 | LLSSN53 | LLP15 | — | LLCL25 | LLCS508 | HKY30R |
| PSBNR/L3232P19 | ● | ● | | 1906 | 32 | 32 | 170 | 40 | 32 | 27 | LLSSN63 | LLP16 | — | LLCL16 | LLCS310 | HKY40R |

※安装扭矩(N·m): LLCS105=1.5, LLCS106=2.2, LLCS108=3.3, LLCS508=3.3, LLCS310=7.0

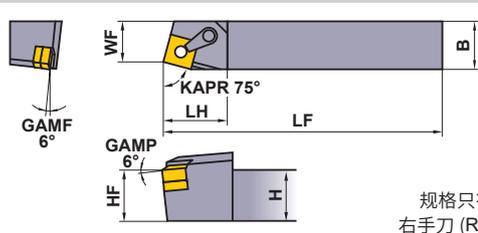
MSBN



75°

外圆加工用

重切削用双重夹紧式车刀



规格只有
右手刀 (R)。

| 中切削 | 中切削 | 中切削 | 中、准重切削 |
|----------------|-----------------|----------------|------------------|
| MH (19) | 无代号 (19) | MS (19) | RP (19) |
| 重切削 | 重切削 | 重切削 | M级 |
| HZ (19) | HX (19) | HL (19) | 无断屑槽 (19) |

| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | 附件 | | | | | |
|--------------|----|----------------------|---------|----|----|-----|----|----|----|--------|-----|------|------|--------|
| | R | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| MSBNR3232P19 | ● | SNMG SNMM SNMA | 1906 | 32 | 32 | 170 | 41 | 32 | 27 | MSSN63 | MP6 | CKW6 | LS25 | HKY40R |
| MSBNR4040R19 | ● | SNMG SNMM SNMA | 1906 | 40 | 40 | 200 | 41 | 40 | 35 | MSSN63 | MP6 | CKW6 | LS25 | HKY40R |

※安装扭矩(N·m): LS25=8.2

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

PSBN型用刀片 > A115-A120
MSBN型用刀片 > A116-A120

CBN&PCD刀片 > B043, B044, B071
推荐切削条件 > A074, B020

| PSTN | | 外圆、倒角加工用 LL车刀 | | | | | | | 精加工 | | 轻切削 | | 中切削 | | 中切削 | |
|----------------|----|---------------|------|----|----|-----|----|----|-----|---------|-------|--------|---------|--------|-----|----|
| | | 尺寸 (mm) | | | | | | | FP | LP | MP | MK | RP | MM | R/L | MK |
| 型号 | 库存 | 适用刀片 | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | | |
| PSTNR/L1616H09 | ●● | SNMA | 0903 | 16 | 16 | 100 | 20 | 16 | 13 | LLSSN33 | LLP23 | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R | | |
| PSTNR/L2020K12 | ●● | SNMG | 1204 | 20 | 20 | 125 | 25 | 20 | 17 | LLSSN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R | | |
| PSTNR/L2525M12 | ●● | SNMM | 1204 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 22 | LLSSN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R | | |

※安装扭矩(N·m): LLCS106=2.2, LLCS108=3.3

| PSSN | | 外圆、端面、倒角加工用 LL车刀 | | | | | | | | 精加工 | | 轻切削 | | 中切削 | | 中切削 | |
|----------------|----|------------------|------|----|----|-----|----|----|----|-----|---------|-------|--------|---------|--------|-----|----|
| | | 尺寸 (mm) | | | | | | | | FP | LP | MP | MK | RP | MM | R/L | MK |
| 型号 | 库存 | 适用刀片 | | H | B | LF | LH | HF | WF | WF2 | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | | |
| PSSNR/L1616H09 | ●● | SNMA | 0903 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 20 | 14 | LLSSN33 | LLP23 | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R | | |
| PSSNR/L2020K12 | ●● | SNMG | 1204 | 20 | 20 | 125 | 31 | 20 | 25 | 17 | LLSSN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R | | |
| PSSNR/L2525M12 | ●● | SNMM | 1204 | 25 | 25 | 150 | 31 | 25 | 32 | 24 | LLSSN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R | | |
| PSSNR/L3232P15 | ●● | SNGA | 1506 | 32 | 32 | 170 | 34 | 32 | 40 | 29 | LLSSN53 | LLP15 | LLCL25 | LLCS508 | HKY30R | | |
| PSSNR/L3232P19 | ●● | SNGG | 1906 | 32 | 32 | 170 | 40 | 32 | 40 | 27 | LLSSN63 | LLP16 | LLCL16 | LLCS310 | HKY40R | | |

注1) 用此刀柄与有切削方向的刀片进行端面、倒角加工时,刀片与刀柄的切削方向相反。

※安装扭矩(N·m): LLCS106=2.2, LLCS108=3.3, LLCS508=3.3, LLCS310=7.0

| | |
|-----------|--------------------|
| PSTN型用刀片 | ➤ A115-A120 |
| PSSN型用刀片 | ➤ A115-A120 |
| CBN&PCD刀片 | ➤ B043, B044, B071 |

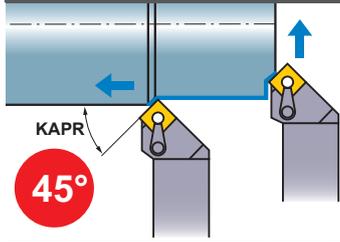
| | |
|--------|--------------|
| 推荐切削条件 | ➤ A074, B020 |
| 零件 | ➤ P001 |
| 技术资料 | ➤ Q001 |

C

外圆加工

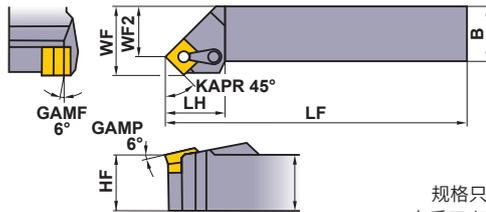
SN 刀片 对应车刀

MSSN



45°

外圆、端面、倒角加工用 **重切削用双重夹紧式车刀**



规格只有右手刀 (R)。

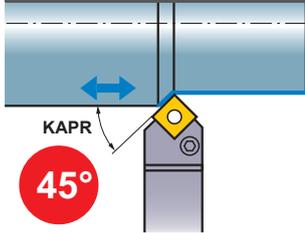
| 中切削 | 中切削 | 中切削 | 准重切削 |
|---|--|---|---|
| MH  (19) | 无代号  (19) | MS  (19) | RP  (19) |
| 重切削 | 重切削 | 重切削 | M级 |
| HZ  (19) | HX  (19) | HL  (19) | 无断屑槽  (19) |

| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | 附件 | | | | | |
|--------------|----|----------------------|---------|----|-----|-----|----|----|-----|--------|--------|------|------|--------|--------|
| | | | H | B | LF | LH | HF | WF | WF2 | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| MSSNR3232P19 | ● | SNMG SNMM SNMA | 1906 | 32 | 32 | 170 | 44 | 32 | 40 | 27 | MSSN63 | MP6 | CKW6 | LS25 | HKY40R |
| MSSNR4040R19 | ● | 1906 | 40 | 40 | 200 | 44 | 40 | 50 | 37 | MSSN63 | MP6 | CKW6 | LS25 | HKY40R | |

※安装扭矩(N·m): LS25=8.2

C
外圆加工

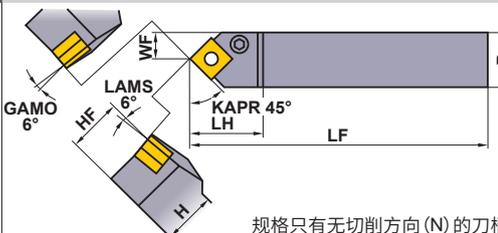
PSDN



45°

外圆、倒角加工用

LL 车刀



规格只有无切削方向 (N) 的刀柄。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|---|---|---|---|
| FP  (12) | LP  (12) | MP  (12) | MK  (12) |
| 中、准重切削 | 不锈钢用 | G级 | CBN |
| RP  (12) | MM  (12) | R/L  (09,12) |  (12) |

| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | 附件 | | | | | |
|--------------|----|--------------|---------|----|-----|-----|----|------|---------|---------|--------|---------|---------|---------|--------|
| | | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 杠杆止动簧片 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| PSDNN1212F09 | ● | 0903 | 12 | 12 | 80 | 20 | 12 | 6.0 | — | — | HLS2 | LLCL13S | LLCS105 | HKY20R | |
| PSDNN1616H09 | ● | SNMA SNMG | 0903 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 8.0 | LLSSN33 | LLP23 | — | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R |
| PSDNN2020K12 | ● | SNMM | 1204 | 20 | 20 | 125 | 28 | 20 | 10.0 | LLSSN42 | LLP14 | — | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R |
| PSDNN2525M12 | ● | SNGA SNGG | 1204 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 12.5 | LLSSN42 | LLP14 | — | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R |
| PSDNN3225P12 | ● | 1204 | 32 | 25 | 170 | 28 | 32 | 12.5 | LLSSN42 | LLP14 | — | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R | |

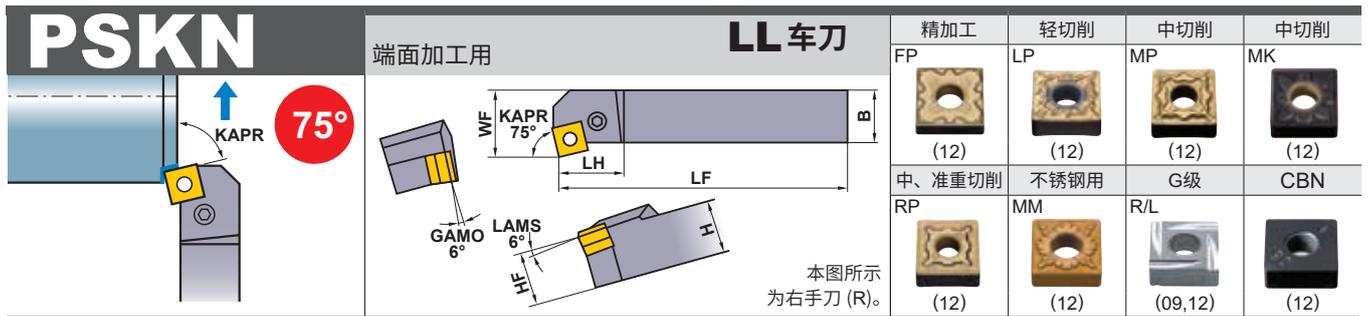
※安装扭矩(N·m): LLCS105=1.5, LLCS106=2.2, LLCS108=3.3

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

MSSN型用刀片 > A116-A120
PSDN型用刀片 > A115-A120

CBN&PCD刀片 > B043, B044, B071
推荐切削条件 > A074, B020



| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | 附件 | | | | | |
|----------------|----|---|--------------|---------|----|----|-----|----|----|----|---------|-------|--------|---------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| PSKNR/L1616H09 | ● | ● | SNMA SNMG | 0903 | 16 | 16 | 100 | 20 | 16 | 20 | LLSSN33 | LLP23 | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R |
| PSKNR/L2020K12 | ● | ● | SNMM SNGA | 1204 | 20 | 20 | 125 | 25 | 20 | 25 | LLSSN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R |
| PSKNR/L2525M12 | ● | ● | SNGG | 1204 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 32 | LLSSN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R |

注1) 此刀柄使用有切削方向的刀片时, 刀片的切削方向要与刀柄切削方向相反。

※安装扭矩(N·m): LLCS106=2.2, LLCS108=3.3

C

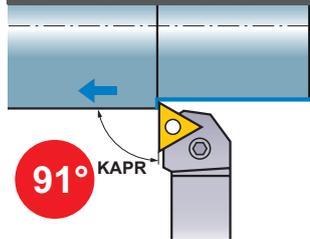
外圆加工

| | |
|-----------|--------------------|
| PSKN型用刀片 | > A115—A120 |
| CBN&PCD刀片 | > B043, B044, B071 |
| 推荐切削条件 | > A074, B020 |

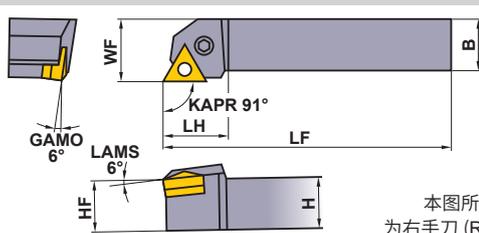
| | |
|------|--------|
| 零件 | > P001 |
| 技术资料 | > Q001 |

TN 刀片 对应车刀

PTGN



外圆加工用 LL 车刀



本图所示为右手刀 (R)。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|---|--|--|--|
| FP  (16) | LP  (16,22) | MP  (16,22) | MK  (16,22) |
| 中、准重切削 | 不锈钢用 | G级 | CBN |
| RP  (16,22,27) | MM  (16,22) | R/L  (11,16,22) |  (16) |

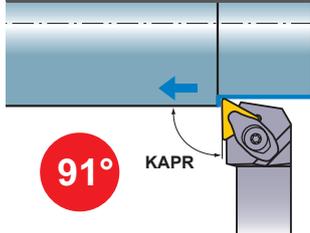
| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※2 | | 刀垫 | 刀垫定位销 | 杠杆止动簧片 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | ※1 扳手 |
|----------------|----|---|--|---------|----|----|-----|----|----|----|-------------------|---------------|------|---------|---------|--------|------|----------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | | | | | | | |
| PTGNR/L1010E11 | ● | ● | TNMA TNMG TNMM TNGA TNGG TNGM | 1103 | 10 | 10 | 70 | 17 | 10 | 12 | — | — | HLS1 | LLCL12S | LLCS105 | HKY20F | | |
| PTGNR/L1212F11 | ● | ● | | 1103 | 12 | 12 | 80 | 17 | 12 | 16 | — | — | HLS1 | LLCL12S | LLCS105 | HKY20F | | |
| PTGNR/L1616H16 | ● | ● | | 1604 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 20 | LLSTN32 (LLSTN33) | LLP13 (LLP23) | — | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R | | |
| PTGNR/L2020K16 | ● | ● | | 1604 | 20 | 20 | 125 | 22 | 20 | 25 | LLSTN32 (LLSTN33) | LLP13 (LLP23) | — | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R | | |
| PTGNR/L2525M16 | ● | ● | | 1604 | 25 | 25 | 150 | 22 | 25 | 32 | LLSTN32 (LLSTN33) | LLP13 (LLP23) | — | LLCL13 | LLCS206 | HKY25R | | |
| PTGNR/L2525M22 | ● | ● | | 2204 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | LLSTN42 | LLP14 | — | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R | | |
| PTGNR/L3225P22 | ● | ● | | 2204 | 32 | 25 | 170 | 28 | 32 | 32 | LLSTN42 | LLP14 | — | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R | | |
| PTGNR/L3232P27 | ● | ● | | 2706 | 32 | 32 | 170 | 35 | 32 | 40 | LLSTN53 | LLP15 | — | LLCL25 | LLCS508 | HKY30R | | |

※1 安装扭矩(N·m): LLCS105=1.5, LLCS106=2.2, LLCS206=2.2, LLCS108=3.3, LLCS508=3.3

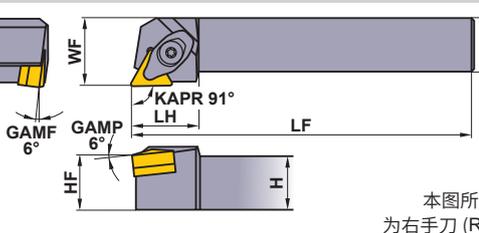
PTGNR/L1010E11 • PTGNR/L1212F11 安装扭矩(N·m): LLCS105=1.0

※2 刀垫和刀垫定位销的 () 内型号为厚度3.18mm刀片用, 标准刀柄上无此配件。

DTGN



外圆加工用 双重夹紧式车刀



本图所示为右手刀 (R)。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|---|---|--|---|
| FP  (16) | LP  (16) | MP  (16) | MK  (16) |
| 中、准重切削 | 不锈钢用 | G级 | CBN |
| RP  (16) | MM  (16) | R/L  (16) |  (16) |

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※2 | | 压板 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | ※1 扳手 |
|----------------|----|---|--|---------|----|----|-----|----|----|----|-------------------|-------|---------|------|---------|----------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | | | | | |
| DTGNR/L1616H16 | ● | ● | TNMA TNMG TNMM TNGA TNGG TNGM | 1604 | 16 | 16 | 100 | 25 | 16 | 20 | LLSTN32 (LLSTN33) | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DTGNR/L2020K16 | ● | ● | | 1604 | 20 | 20 | 125 | 25 | 20 | 25 | LLSTN32 (LLSTN33) | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DTGNR/L2525M16 | ● | ● | | 1604 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 32 | LLSTN32 (LLSTN33) | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |

※1 安装扭矩(N·m): DC0520T=3.5

※2 刀垫的 () 内型号为厚度3.18mm刀片用, 标准刀柄上无此配件。

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

PTGN型用刀片 > A121-A127
DTGN型用刀片 > A121-A127

CBN&PCD刀片 > B045-B047, B071
推荐切削条件 > A074, B020

| PTFN | | 端面加工用 LL车刀 | | | | | | | | 精加工 | | 轻切削 | | 中切削 | | 中切削 | |
|----------------|----|------------|--------------|---------|----|----|-----|----|----|-----|----------------------|------------------|--------|---------|--------|-----|----|
| | | | | | | | | | | FP | LP | MP | MK | RP | MM | R/L | MK |
| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※2 | | ※2 | | ※1 | | ※1 | |
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | | | |
| PTFNR/L1616H16 | ● | ● | TNMA TNMG | 1604 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 20 | LLSTN32 (LLSTN33) | LLP13 (LLP23) | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R | | |
| PTFNR/L2020K16 | ● | ● | TNMM | 1604 | 20 | 20 | 125 | 22 | 20 | 25 | LLSTN32 (LLSTN33) | LLP13 (LLP23) | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R | | |
| PTFNR/L2525M16 | ● | ● | TNGA TNGG | 1604 | 25 | 25 | 150 | 22 | 25 | 32 | LLSTN32 (LLSTN33) | LLP13 (LLP23) | LLCL13 | LLCS206 | HKY25R | | |
| PTFNR/L2525M22 | ● | ● | TNGM | 2204 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | LLSTN42 | LLP14 | LLCL14 | LLCS108 | HKY30R | | |

注1) 此刀柄使用有切削方向的刀片时, 刀片的切削方向要与刀柄切削方向相反。
 ※1 安装扭矩(N·m): LLCS106=2.2, LLCS206=2.2, LLCS108=3.3
 ※2 刀垫和刀垫定位销的()内型号为厚度3.18mm刀片用, 标准刀柄上无此配件。

| MTJN | | 外圆、仿形加工用 WP车刀 | | | | | | | | 精加工 | | 轻切削 | | 中切削 | | 中切削 | |
|-----------------|----|---------------|--|---------|----|----|-----|----|----|-----|---------|-------|-------|-------|------|---------|------------------|
| | | | | | | | | | | FP | LP | MP | MK | RP | MM | R/L | MK |
| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※2 | | ※2 | | ※1 | | ※2 | |
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 侧面锁紧块 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| MTJNR/L2020K16N | ● | ● | TN [○] A TN [○] G | 1604 | 20 | 20 | 125 | 31 | 20 | 25 | WPSTN33 | CCP33 | CCK13 | CPT13 | MES2 | SLCS105 | HKY25R HKY40R |
| MTJNR/L2525M16N | ● | ● | TN [○] M | 1604 | 25 | 25 | 150 | 31 | 25 | 32 | WPSTN33 | CCP33 | CCK13 | CPT13 | MES2 | SLCS105 | HKY25R HKY40R |
| MTJNR/L2525M22N | ● | ● | TNMX | 2204 | 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 32 | WPSTN43 | CCP34 | CCK14 | CPT14 | MES3 | SLCS106 | HKY30R HKY40R |

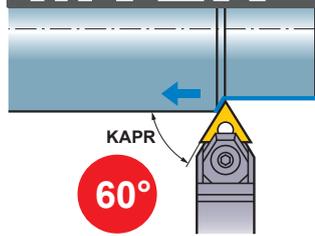
※1 安装扭矩(N·m): SLCS105=7.0, SLCS106=7.0
 ※2 扳手HKY25R、HKY30R用于刀垫定位销, HKY40R用于夹紧螺钉。

MTJN型用刀片 > A121-A127
 PTFN型用刀片 > A121-A127
 CBN&PCD刀片 > B045-B047, B071
 推荐切削条件 > A074, B020

零件 > P001
 技术资料 > Q001

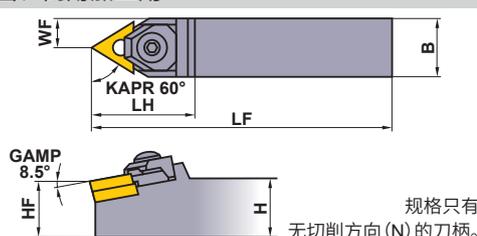
TN 刀片 对应车刀

MTEN



外圆、倒角加工用

WP 车刀



| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|--|--|---|--|
| FP  (16) | LP  (16,22) | MP  (16,22) | MK  (16,22) |
| 中、准重切削 | 不锈钢用 | G级 | CBN |
| RP  (16,22) | MM  (16,22) | R/L  (16,22) |  (16) |

| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | 附件 | | | | | | |
|---------------|----|------------------------------|---------|----|----|-----|----|----|------|---------|-------|-------|-------|------|---------|--------------------------------------|
| | | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 侧面锁紧块 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| MTENN2020K16N | ● | TN-A TN-G TN-M TNMX | 1604 | 20 | 20 | 125 | 34 | 20 | 10 | WPSTN33 | CCP33 | CCK13 | CPT13 | MES2 | SLCS105 | HKY25R HKY40R HKY30R HKY40R |
| MTENN2525M22N | ● | TN-A TN-G TN-M TNMX | 2204 | 25 | 25 | 150 | 44 | 25 | 12.5 | WPSTN43 | CCP34 | CCK14 | CPT14 | MES3 | SLCS106 | HKY25R HKY40R HKY30R HKY40R |

※1 安装扭矩(N·m): SLCS105=7.0, SLCS106=7.0
 ※2 扳手HKY25R、HKY30R用于刀垫定位销, HKY40R用于夹紧螺钉。

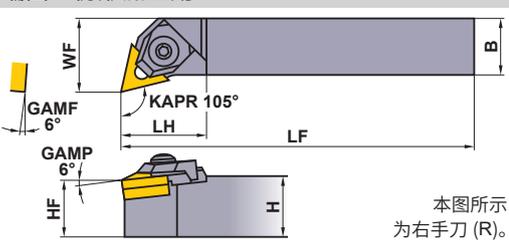
C
外圆加工

MTQN



端面、仿形加工用

WP 车刀



| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|--|--|---|--|
| FP  (16) | LP  (16,22) | MP  (16,22) | MK  (16,22) |
| 中、准重切削 | 不锈钢用 | G级 | CBN |
| RP  (16,22) | MM  (16,22) | R/L  (16,22) |  (16) |

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | 附件 | | | | | | |
|-----------------|----|---|------------------------------|---------|----|----|-----|----|----|----|---------|-------|-------|-------|------|---------|--------------------------------------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 侧面锁紧块 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| MTQNR/L2020K16N | ● | ● | TN-A TN-G TN-M TNMX | 1604 | 20 | 20 | 125 | 31 | 20 | 25 | WPSTN33 | CCP33 | CCK13 | CPT13 | MES2 | SLCS105 | HKY25R HKY40R HKY30R HKY40R |
| MTQNR/L2525M22N | ● | ● | TN-A TN-G TN-M TNMX | 2204 | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 32 | WPSTN43 | CCP34 | CCK14 | CPT14 | MES3 | SLCS106 | HKY25R HKY40R HKY30R HKY40R |

注1) 此刀柄使用有切削方向的刀片时, 刀片的切削方向要与刀柄切削方向相反。
 ※1 安装扭矩(N·m): SLCS105=7.0, SLCS106=7.0
 ※2 扳手HKY25R、HKY30R用于刀垫定位销, HKY40R用于夹紧螺钉。

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

MTEN型用刀片 > A121-A127
 MTQN型用刀片 > A121-A127

CBN&PCD刀片 > B045-B047, B071
 推荐切削条件 > A074, B020

VN 刀片 对应车刀

| PVJN | | 外圆、仿形加工用 | | MP 车刀 | | | | | | 精加工 | | | | | | |
|----------------|--|----------|----|----------------------|------|---------|----|-----|----|-----|-----|-----------------------------|-----------|-----------|--------|--------|
| | | | | | | | | | | 轻切削 | 中切削 | 中切削 | | | | |
| 型号 | | 库存 | | 适用刀片 | | 尺寸 (mm) | | | | | | ※2 | ※1 | ※1 | ※1 | ※1 |
| R L | | | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 锁紧销 | 夹紧螺钉 | 挡圈 | 扳手 | | |
| PVJNR/L2020K16 | | ●● | ●● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 20 | 20 | 125 | 32 | 20 | 25 | PV322 (PV321) (PV323) | P11S | HSP05008C | E03 | HKY25R |
| PVJNR/L2525M16 | | ●● | ●● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 32 | P11S | HSP05008C | E03 | HKY25R | |

※1 安装扭矩(N·m): HSP05008C=2.5

※2 PV321和PV323(刀垫)用于刀尖圆弧半径R0.4及R1.2,标准刀柄上无此配件。

| DVJN | | 外圆、仿形加工用 | | 双重夹紧式车刀 | | | | | | 精加工 | | | | | | | |
|----------------|--|----------|----|----------------------|------|---------|----|-----|----|-----|-------|---------|-------|---------|------|---------|--------|
| | | | | | | | | | | 轻切削 | 中切削 | 中切削 | | | | | |
| 型号 | | 库存 | | 适用刀片 | | 尺寸 (mm) | | | | | | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | 扳手 |
| R L | | | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | 扳手 | | |
| DVJNR/L2020K16 | | ●● | ●● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 20 | 20 | 125 | 41 | 20 | 25 | DCSVN32 | LLP13 | DCK3113 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DVJNR/L2525M16 | | ●● | ●● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 25 | 25 | 150 | 41 | 25 | 32 | DCSVN32 | LLP13 | DCK3113 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |

※安装扭矩(N·m): DC0520T=3.5

PVJN型用刀片 > A128-A131
DVJN型用刀片 > A128-A131
CBN&PCD刀片 > B048, B049, B072

推荐切削条件 > A074, B020
零件 > P001
技术资料 > Q001

C

外圆加工

VN 刀片 对应车刀

DVVN 双重夹紧式车刀

外圆、仿形加工用

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|------|------|------|------|
| FP | LP | MP | MK |
| | | | |
| (16) | (16) | (16) | (16) |
| 中切削 | 不锈钢用 | G级 | CBN |
| 无代号 | MM | R/L | |
| | | | |
| (16) | (16) | (16) | (16) |

规格只有无切削方向(N)的刀柄。

| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※ | | | | | |
|--------------|----|----------------------|---------|----|----|-----|----|----|------|---------|-------|---------|------|---------|--------|
| | | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| DVVNN2020K16 | ● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 20 | 20 | 125 | 44 | 20 | 10 | DCSVN32 | LLP13 | DCK3113 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DVVNN2525M16 | ● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 25 | 25 | 150 | 44 | 25 | 12.5 | DCSVN32 | LLP13 | DCK3113 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |

※安装扭矩(N·m): DC0520T=3.5

C
外圆加工

PVVN MP车刀

外圆、仿形加工用

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|------|------|------|------|
| FP | LP | MP | MK |
| | | | |
| (16) | (16) | (16) | (16) |
| 中切削 | 不锈钢用 | G级 | CBN |
| 无代号 | MM | R/L | |
| | | | |
| (16) | (16) | (16) | (16) |

规格只有无切削方向(N)的刀柄。

| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※2 | | | | |
|--------------|----|----------------------|---------|----|----|-----|----|----|------|-----------------------------|------|-----------|-----|--------|
| | | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 锁紧销 | 夹紧螺钉 | 挡圈 | 扳手 | |
| PVVNN2020K16 | ● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 20 | 20 | 125 | 38 | 20 | 10 | PV322 (PV321) (PV323) | P11S | HSP05008C | E03 | HKY25R |
| PVVNN2525M16 | ● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 12.5 | PV322 (PV321) (PV323) | P11S | HSP05008C | E03 | HKY25R |

※1 安装扭矩(N·m): HSP05008C=2.5

※2 PV321和PV323(刀垫)用于刀尖圆弧半径R0.4及R1.2, 标准刀柄上无此配件。

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

DVVN型用刀片 > A128-A131
PVVN型用刀片 > A128-A131

CBN&PCD刀片 > B048, B049, B072
推荐切削条件 > A074, B020

| DVPN | | 端面、仿形加工用 双重夹紧式车刀 | | | | | | | | 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 | |
|----------------|----|----------------------|------|----|----|-----|----|----|---------|-------|---------|------|---------|--------|
| | | 尺寸 (mm) | | | | | | | | FP | LP | MP | MK | |
| 型号 | 库存 | 适用刀片 | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | 扳手 |
| | | | | | | | | | 无代号 | MM | R/L | | | |
| DVPNR/L2020K16 | ●● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 20 | 20 | 125 | 32 | 20 | DCSVN32 | LLP13 | DCK3113 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DVPNR/L2525M16 | ●● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 25 | 25 | 150 | 32 | 25 | DCSVN32 | LLP13 | DCK3113 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |

※安装扭矩(N·m): DC0520T=3.5

| PVPN | | 端面、仿形加工用 MP 车刀 | | | | | | | | 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 中切削 |
|----------------|----|----------------------|------|----|----|-----|----|----|-----------------------------|------|-----------|-----|--------|
| | | 尺寸 (mm) | | | | | | | | FP | LP | MP | MK |
| 型号 | 库存 | 适用刀片 | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 锁紧销 | 夹紧螺钉 | 挡圈 | 扳手 |
| | | | | | | | | | 无代号 | MM | R/L | | |
| PVPNR/L2020K16 | ●● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 20 | 20 | 125 | 32 | 20 | PV322 (PV321) (PV323) | P11S | HSP05008C | E03 | HKY25R |
| PVPNR/L2525M16 | ●● | VN-A VN-G VN-M | 1604 | 25 | 25 | 150 | 32 | 25 | PV322 (PV321) (PV323) | P11S | HSP05008C | E03 | HKY25R |

※1 安装扭矩(N·m): HSP05008C=2.5

※2 PV321和PV323 (刀垫) 用于刀尖圆弧半径R0.4及R1.2, 标准刀柄上无此配件。

| | |
|-----------|--------------------|
| DVPN型用刀片 | > A128-A131 |
| PVPN型用刀片 | > A128-A131 |
| CBN&PCD刀片 | > B048, B049, B072 |

| | |
|--------|--------------|
| 推荐切削条件 | > A074, B020 |
| 零件 | > P001 |
| 技术资料 | > Q001 |

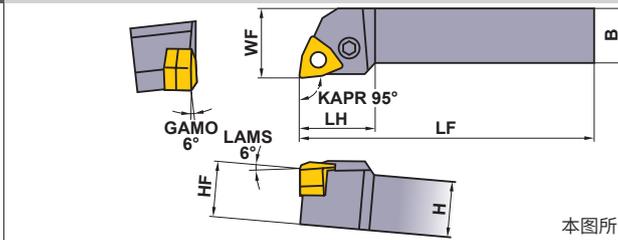
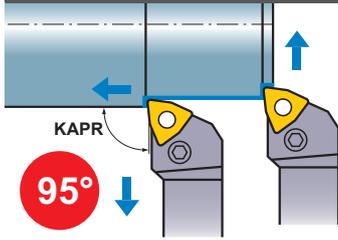
WN 刀片 对应车刀

PWLN

外圆、端面加工用

LL 车刀

轻切削 中切削



本图所示为右手刀(R)。



| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※2 | | | | | |
|---------------|----|---|------|---------|----|----|-----|----|----|----|--------------------|-------|--------|---------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| PWLN/L1616H06 | ● | ● | WNMG | 06T3 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 20 | LLSWN3T3 (LLSWN32) | LLP13 | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R |
| PWLN/L2020K06 | ● | ● | | 06T3 | 20 | 20 | 125 | 22 | 20 | 25 | LLSWN3T3 (LLSWN32) | LLP13 | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R |
| PWLN/L2525M06 | ● | ● | | 06T3 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 32 | LLSWN3T3 (LLSWN32) | LLP13 | LLCL13 | LLCS106 | HKY25R |

※1 安装扭矩(N·m): LLCS106=2.2

※2 LLSWN32(刀垫)用于刀片厚度4.76mm,标准刀柄上无此配件。

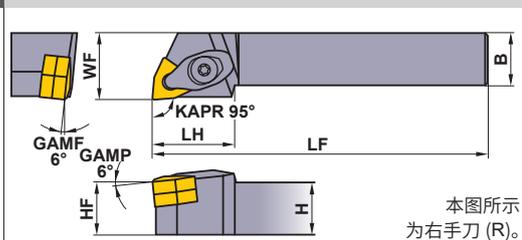
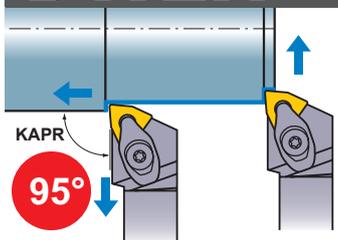
C
外圆加工

DWLN

外圆、端面加工用

双重夹紧式车刀

精加工 轻切削 中切削 中切削



本图所示为右手刀(R)。



| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※2 | | | | | | |
|---------------|----|---|----------------------|---------|----|----|-----|----|----|----|--------------------|-------|---------|------|---------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 压板 | 弹簧 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| DWLN/L1616H06 | ● | ● | WNMA WNMG WNGA | 06T3 | 16 | 16 | 100 | 25 | 16 | 20 | LLSWN3T3 (LLSWN32) | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DWLN/L2020K06 | ● | ● | | 06T3 | 20 | 20 | 125 | 25 | 20 | 25 | LLSWN3T3 (LLSWN32) | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DWLN/L2525M06 | ● | ● | | 06T3 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 32 | LLSWN3T3 (LLSWN32) | LLP23 | DCK2211 | DCS2 | DC0520T | TKY15F |
| DWLN/L2020K08 | ● | ● | | 0804 | 20 | 20 | 125 | 31 | 20 | 25 | LLSWN42 | LLP14 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |
| DWLN/L2525M08 | ● | ● | | 0804 | 25 | 25 | 150 | 31 | 25 | 32 | LLSWN42 | LLP14 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |
| DWLN/L3225P08 | ● | ● | | 0804 | 32 | 25 | 170 | 31 | 32 | 32 | LLSWN42 | LLP14 | DCK2613 | DCS1 | DC0621T | TKY20F |

※1 安装扭矩(N·m): DC0520T=3.5, DC0621T=5.0

※2 LLSWN32(刀垫)用于刀片厚度4.76mm,标准刀柄上无此配件。

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号,数字表示该刀片的大小。

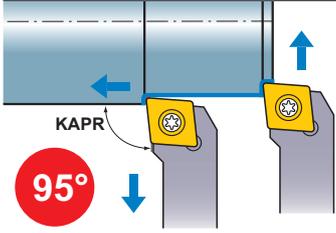
●: 标准库存品

PWLN型用刀片 A132-A135
DWLN型用刀片 A132-A136

CBN刀片 > B050
推荐切削条件 > A074, B020

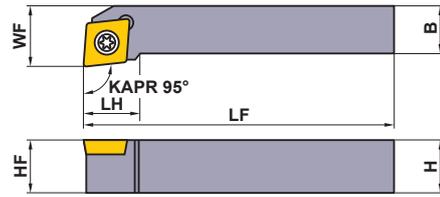
CC 刀片 对应车刀

SCLC



外圆、端面加工用

SP 车刀



本图所示为右手刀(R)。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 不锈钢用 |
|---------------|------------------|------------------|---------------|
| FP (06,09) | LP (06,09) | MP (06,09,12) | FM (06,09) |
| 不锈钢用 | 不锈钢用 | 无断屑槽 | PCD/CBN |
| LM (06,09) | MM (06,09,12) | (06,09,12) | (06,09,12) |

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※1 | |
|----------------|----|---|--|--------------|----|----|-----|------|----|------|------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| SCLCR/L0808D06 | ● | ● | CC \odot B CC \odot H※2 CC \odot T CC \odot W | 0602 \odot | 8 | 8 | 60 | 8.9 | 8 | 10 | TS25 | TKY08F |
| SCLCR/L1010E06 | ● | ● | | 0602 \odot | 10 | 10 | 70 | 8.9 | 10 | 12 | TS25 | TKY08F |
| SCLCR/L1212F09 | ● | ● | | 09T3 \odot | 12 | 12 | 80 | 13.6 | 12 | 16 | TS43 | TKY15F |
| SCLCR/L1616H12 | ● | ● | | 1204 \odot | 16 | 16 | 100 | 16.7 | 16 | 20 | TS5 | TKY25F |

※1 安装扭矩 (N·m): TS25=1.0, TS43=3.5, TS5=7.5

※2 使用CCGH和CCMH时, 建议把夹紧螺钉更换为TS253。

C

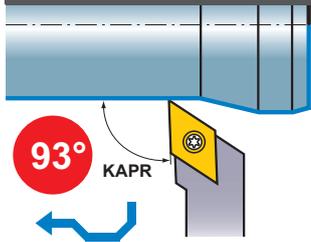
外圆加工

推荐切削条件 > A089, B020
零件 > P001
技术资料 > Q001

SCLC型用刀片 > A140-A147
CBN&PCD刀片 > B051-B054, B074

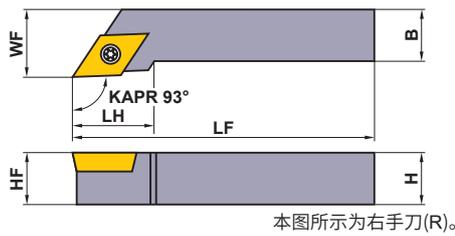
DC 刀片 对应车刀

SDJC



外圆、仿形加工用

SP 车刀



本图所示为右手刀(R)。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 不锈钢用 |
|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| FP (07,11) | LP (07,11) | MP (07,11) | FM (07,11) |
| 不锈钢用 | 不锈钢用 | 无断屑槽 | PCD/CBN |
| LM (07,11) | MM (07,11) | (07,11) | (07,11) |

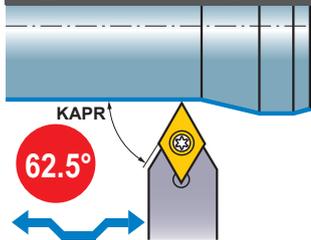
| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※ | | |
|----------------|----|---|--------------|---------|----|----|-----|----|----|------|------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| SDJCR/L1010E07 | ● | ● | DCET DCGT | 0702 | 10 | 10 | 70 | 12 | 10 | 12 | TS25 | TKY08F |
| SDJCR/L1212F11 | ● | ● | DCMW DCMT | 11T3 | 12 | 12 | 80 | 18 | 12 | 16 | TS43 | TKY15F |
| SDJCR/L1616H11 | ● | ● | DCGW | 11T3 | 16 | 16 | 100 | 18 | 16 | 20 | TS43 | TKY15F |

※安装扭矩(N·m): TS25=1.0, TS43=3.5

C

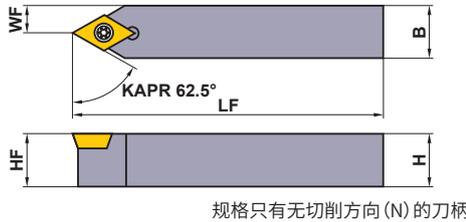
外圆加工

SDNC



外圆、仿形加工用

SP 车刀



规格只有无切削方向(N)的刀柄。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 不锈钢用 |
|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| FP (07,11) | LP (07,11) | MP (07,11) | FM (07,11) |
| 不锈钢用 | 不锈钢用 | 无断屑槽 | PCD/CBN |
| LM (07,11) | MM (07,11) | (07,11) | (07,11) |

| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※ | |
|--------------|----|--------------|---------|----|----|-----|----|------|------|--------|
| | N | | H | B | LF | HF | WF | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| SDNCN0808D07 | ● | DCET DCGT | 0702 | 8 | 8 | 60 | 8 | 4 | TS25 | TKY08F |
| SDNCN1010E07 | ● | DCMW DCMT | 0702 | 10 | 10 | 70 | 10 | 5 | TS25 | TKY08F |
| SDNCN1212F11 | ● | DCGW | 11T3 | 12 | 12 | 80 | 12 | 6 | TS43 | TKY15F |
| SDNCN1616H11 | ● | DCGW | 11T3 | 16 | 16 | 100 | 16 | 8 | TS43 | TKY15F |

※安装扭矩(N·m): TS25=1.0, TS43=3.5

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

SDJC型用刀片 A149—A155
SDNC型用刀片 A149—A155

CBN&PCD刀片 > B056—B058, B075
推荐切削条件 > A089, B020

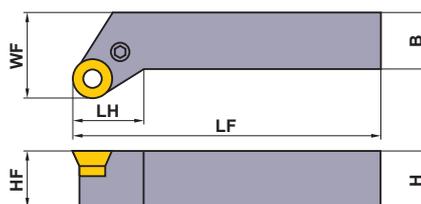
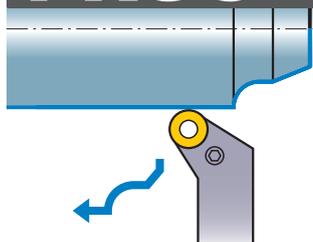
RC 刀片 对应车刀

PRGC

外圆、端面、仿形加工用

LL 车刀

中切削



本图所示为右手刀(R)。



(10,12,16,20)

重切削



(16,20)

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
|----------------|----|---|------|---------|----|----|-----|------|----|----|----------|-------|---------|---------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | | | | | | |
| PRGCR/L2525M10 | ● | ● | RCMX | 1003M0 | 25 | 25 | 150 | 16.7 | 25 | 32 | LLSRN103 | LLP13 | LLCL110 | LLCS205 | HKY20R |
| PRGCR/L2525M12 | ● | ● | | 1204M0 | 25 | 25 | 150 | 17.5 | 25 | 32 | LLSRN123 | LLP13 | LLCL112 | LLCS106 | HKY25R |
| PRGCR/L2525M16 | ● | ● | | 1606M0 | 25 | 25 | 150 | 19.9 | 25 | 32 | LLSRN164 | LLP24 | LLCL116 | LLCS306 | HKY25R |
| PRGCR/L3232P20 | ● | ● | | 2006M0 | 32 | 32 | 170 | 23.8 | 32 | 40 | LLSRN204 | LLP15 | LLCL120 | LLCS508 | HKY30R |

※安装扭矩(N·m): LLCS205=1.5, LLCS106=2.2, LLCS306=2.2, LLCS508=3.3

C

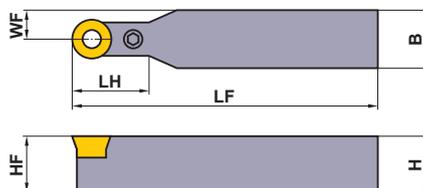
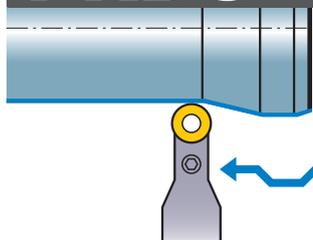
外圆加工

PRDC

外圆、仿形加工用

LL 车刀

中切削



规格只有无切削方向(N)的刀柄。



(10,12,16,20)

重切削



(16,20)

| 型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧杠杆 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
|--------------|----|------|---------|----|----|-----|----|----|------|----------|-------|---------|---------|--------|
| | N | | H | B | LF | LH | HF | WF | | | | | | |
| PRDCN2020K10 | ● | RCMX | 1003M0 | 20 | 20 | 125 | 23 | 20 | 10.0 | LLSRN103 | LLP13 | LLCL110 | LLCS205 | HKY20R |
| PRDCN2525M12 | ● | | 1204M0 | 25 | 25 | 150 | 24 | 25 | 12.5 | LLSRN123 | LLP13 | LLCL112 | LLCS106 | HKY25R |
| PRDCN3225P12 | ● | | 1204M0 | 32 | 25 | 170 | 24 | 32 | 12.5 | LLSRN123 | LLP13 | LLCL112 | LLCS106 | HKY25R |
| PRDCN3225P16 | ● | | 1606M0 | 32 | 25 | 170 | 28 | 32 | 12.5 | LLSRN164 | LLP24 | LLCL116 | LLCS306 | HKY25R |
| PRDCN3232P20 | ● | | 2006M0 | 32 | 32 | 170 | 33 | 32 | 16.0 | LLSRN204 | LLP15 | LLCL120 | LLCS508 | HKY30R |

※安装扭矩(N·m): LLCS205=1.5, LLCS106=2.2, LLCS306=2.2, LLCS508=3.3

PRGC型用刀片 > A157
PRDC型用刀片 > A157

推荐切削条件 > A089
零件 > P001
技术资料 > Q001

C025

RC 刀片 对应车刀

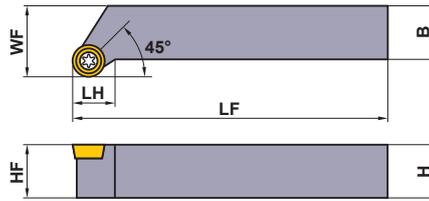
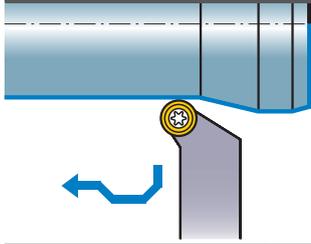
SRGC

外圆、端面、仿形加工用

SP 车刀

中~精加工

AZ



中切削

无代号



本图所示
为右手刀 (R)。

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※ 夹紧螺钉 | 扳手 |
|----------------|----|---|--------------|---------|----|-----|------|----|----|-----------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | | |
| SRGCR/L1616H06 | ● | ● | RCMT 0602 | 16 | 16 | 100 | 10 | 16 | 20 | TS25 | TKY08F |
| SRGCR/L1616H08 | ● | ● | RCGT 0803 | 16 | 16 | 100 | 14.5 | 16 | 22 | TS3 | TKY08F |

※安装扭矩(N·m): TS25=1.0, TS3=1.0

C

外圆加工

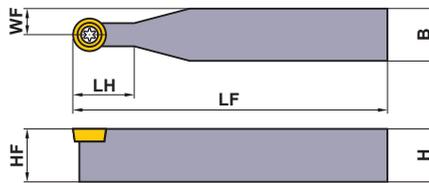
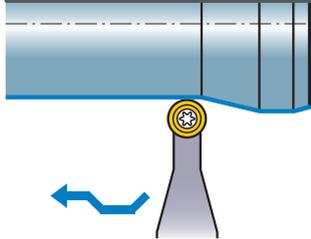
SRDC

外圆、仿形加工用

SP 车刀

中~精加工

AZ



中切削

无代号



规格只有无切削方向 (N) 的刀柄。

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※ 夹紧螺钉 | 扳手 |
|--------------|----|--|--------------|---------|----|-----|----|----|----|-----------|--------|
| | N | | | H | B | LF | LH | HF | WF | | |
| SRDCN1616H06 | ● | | RCMT 0602 | 16 | 16 | 100 | 12 | 16 | 8 | TS25 | TKY08F |
| SRDCN1616H08 | ● | | RCGT 0803 | 16 | 16 | 100 | 16 | 16 | 8 | TS3 | TKY08F |

※安装扭矩(N·m): TS25=1.0, TS3=1.0

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

SRGC型用刀片 A157

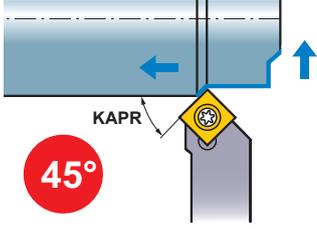
SRDC型用刀片 A157

推荐切削条件

➤ A089

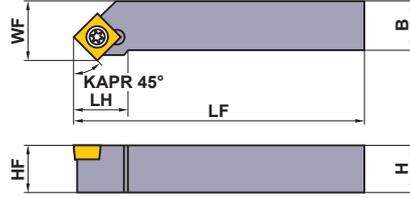
SC 刀片 对应车刀

SSSC



外圆、端面、倒角加工用

SP 车刀



本图所示为右手刀(R)。

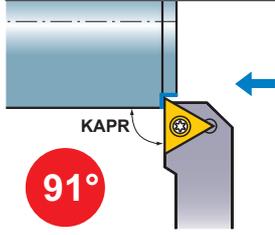
| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 不锈钢用 |
|------------|------------|-------------|------------|
| FP (09) | LP (09) | MP (09) | FM (09) |
| 不锈钢用 | 不锈钢用 | 中切削 | 无断屑槽 |
| LM (09) | MM (09) | 无代号 (09) | (09) |

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※ | | |
|----------------|----|---|--------------|---------|----|----|-----|------|----|------|------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| SSSCR/L1212F09 | ● | ● | SCMW SCMT | 09T3 | 12 | 12 | 80 | 15.2 | 12 | 13 | TS43 | TKY15F |
| SSSCR/L1616H09 | ● | ● | | 09T3 | 16 | 16 | 100 | 15.2 | 16 | 17 | TS43 | TKY15F |

※安装扭矩(N·m): TS43=3.5

TC 刀片 对应车刀

STGC



外圆加工用 **SP 车刀**

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 不锈钢用 |
|---------|------------|------------|------------|
| FP | LP | MP | FM |
| | | | |
| (11,16) | (11,16) | (11,13,16) | (11,16) |
| 不锈钢用 | 不锈钢用 | 无断屑槽 | PCD/CBN |
| LM | MM | | |
| | | | |
| (11,16) | (11,13,16) | (11,13,16) | (11,13,16) |

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※ | |
|----------------|----|---|--------------|---------|----|-----|------|----|----|------|--------|--|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| STGCR/L1010E11 | ● | ● | TCGT 1102 | 10 | 10 | 70 | 13.5 | 10 | 12 | TS25 | TKY08F | |
| STGCR/L1212F13 | ● | ● | TCMT TCGW | 12 | 12 | 80 | 17.6 | 12 | 16 | TS3 | TKY08F | |
| STGCR/L1616H16 | ● | ● | TCMW 16T3 | 16 | 16 | 100 | 20.7 | 16 | 20 | TS43 | TKY15F | |

※安装扭矩(N·m): TS25=1.0, TS3=1.0, TS43=3.5

外圆加工

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号，数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

VC 刀片 对应车刀

| SVJC | | 外圆、仿形加工用 | | SP 车刀 | | | | | | 精加工 | | | |
|----------------|-----|------------------------------|------|---------|----|-----|----|----|----|---------|---------|---------|---------|
| | | | | | | | | | | 轻切削 | 中切削 | 不锈钢用 | |
| | | | | | | | | | | FP | LP | MP | FM |
| | | | | | | | | | | (11,16) | (11,16) | (16) | (11,16) |
| | | | | | | | | | | 不锈钢用 | 不锈钢用 | 中切削 | 无断屑槽 |
| | | | | | | | | | | LM | MM | 无代号 | |
| | | | | | | | | | | (11,16) | (16) | (11,16) | (11,16) |
| 型号 | 库存 | 适用刀片 | | 尺寸 (mm) | | | | | | | | | |
| | R L | | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧螺钉 | 扳手 |
| SVJCR/L1010E11 | ●● | VCGT VCGW VCMT VCMW | 1103 | 10 | 10 | 70 | 17 | 10 | 12 | — | — | TS25 | ①TKY08F |
| SVJCR/L1616H16 | ●● | | 1604 | 16 | 16 | 100 | 25 | 16 | 20 | — | — | TS43 | ①TKY15F |
| SVJCR/L2020K16 | ●● | | 1604 | 20 | 20 | 125 | 40 | 20 | 25 | SPSVN32 | BCP141 | TS44 | ②TKY15R |
| SVJCR/L2525M16 | ●● | | 1604 | 25 | 25 | 150 | 40 | 25 | 32 | SPSVN32 | BCP141 | TS44 | ②TKY15R |

※安装扭矩(N·m): TS25=1.0, TS43=3.5, TS44=3.5

| SVVC | | 外圆、仿形加工用 | | SP 车刀 | | | | | | 精加工 | | | |
|--------------|----|------------------------------|------|---------|----|-----|----|------|---------|--------|------|---------|------|
| | | | | | | | | | | 轻切削 | 中切削 | 不锈钢用 | |
| | | | | | | | | | | FP | LP | MP | FM |
| | | | | | | | | | | (16) | (16) | (16) | (16) |
| | | | | | | | | | | 不锈钢用 | 不锈钢用 | 中切削 | 无断屑槽 |
| | | | | | | | | | | LM | MM | 无代号 | |
| | | | | | | | | | | (16) | (16) | (16) | (16) |
| 型号 | 库存 | 适用刀片 | | 尺寸 (mm) | | | | | | | | | |
| | N | | | H | B | LF | HF | WF | 刀垫 | 刀垫定位销 | 夹紧螺钉 | 扳手 | |
| SVVCN1616H16 | ● | VCGT VCGW VCMT VCMW | 1604 | 16 | 16 | 100 | 16 | 8 | — | — | TS43 | ①TKY15F | |
| SVVCN2020K16 | ● | | 1604 | 20 | 20 | 125 | 20 | 10 | SPSVN32 | BCP141 | TS44 | ②TKY15R | |
| SVVCN2525M16 | ● | | 1604 | 25 | 25 | 150 | 25 | 12.5 | SPSVN32 | BCP141 | TS44 | ②TKY15R | |

※安装扭矩(N·m): TS43=3.5, TS44=3.5

SVJC型用刀片 > A171-A173
SVVC型用刀片 > A171-A173
CBN&PCD刀片 > B064, B079

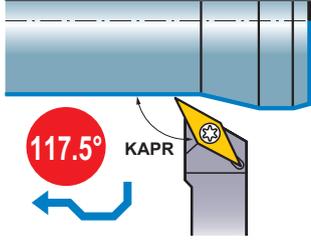
推荐切削条件 > A089, B020
零件 > P001
技术资料 > Q001

C

外圆加工

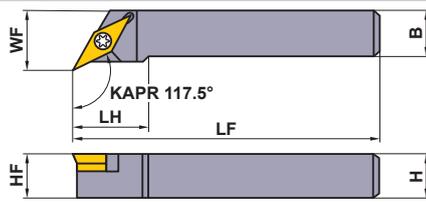
VC 刀片 对应车刀

SVPC



端面、仿形加工用

SP 车刀



本图所示为右手刀(R)。

| 精加工 | 轻切削 | 中切削 | 不锈钢用 |
|---|---|--|---|
| FP  (16) | LP  (16) | MP  (16) | FM  (16) |
| 不锈钢用 | 不锈钢用 | 中切削 | 无断屑槽 |
| LM  (16) | MM  (16) | 无代号  (16) |  (16) |

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | |  |  |  |  |
|----------------|----|---|------------------------------|---------|----|----|-----|----|----|----|--|---|---|---|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀垫 | | | | |
| SVPCR/L2020K16 | ● | ● | VCGT VCGW VCMT VCMW | 1604 | 20 | 20 | 125 | 30 | 20 | 25 | SPSVN32 | BCP141 | TS44 | TKY15R |
| SVPCR/L2525M16 | ● | ● | VCGT VCGW VCMT VCMW | 1604 | 25 | 25 | 150 | 30 | 25 | 32 | SPSVN32 | BCP141 | TS44 | TKY15R |

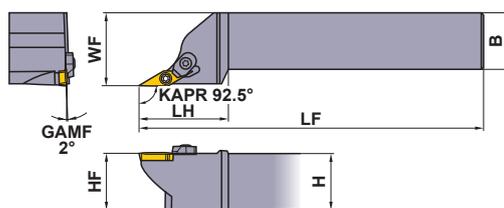
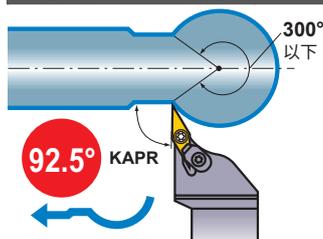
※安装扭矩(N·m): TS44=3.5

C

外圆加工

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品



(15)

本图所示为右手刀(R)。

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※ | | | | | | |
|----------------|----|---|------|---------|----|----|-----|----|----|------|-------|-------|------------|-------|--------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | 夹紧螺钉 | 压板 | 压板用螺钉 | 弹簧 | 刀片用扳手 | 压板用扳手 | |
| SXZCR/L1616H15 | ● | ● | XCMT | 1503 | 16 | 16 | 100 | 35 | 16 | 20 | TS255 | AMS3 | AJS3010T10 | ASS2 | TKY08F | TKY10F |
| SXZCR/L2020K15 | ● | ● | | 1503 | 20 | 20 | 125 | 35 | 20 | 25 | TS255 | AMS3 | AJS3010T10 | ASS2 | TKY08F | TKY10F |
| SXZCR/L2525M15 | ● | ● | | 1503 | 25 | 25 | 150 | 40 | 25 | 32 | TS255 | AMS3 | AJS3010T10 | ASS2 | TKF08F | TKF10F |

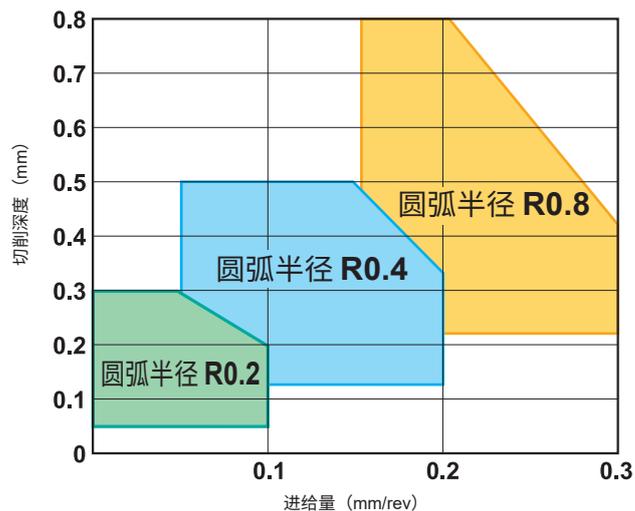
※安装扭矩(N·m): TS255=1.0, AJS3010T10=2.5

推荐切削条件

| 工件材料 | 硬度 | 刀片材料 | 切削速度 (m/min) |
|--------------|-------------|--------|--------------|
| P 软钢 | ≤HB180 | UE6020 | 250(150-350) |
| 碳钢、合金钢 | HB150-HB250 | UE6020 | 175(100-250) |
| M 不锈钢 | ≤200HB | VP15TF | 100(70-120) |

注1) 上表的加工条件为参考条件。
请根据使用机床的刚性、工件形状及夹紧状态进行调整。

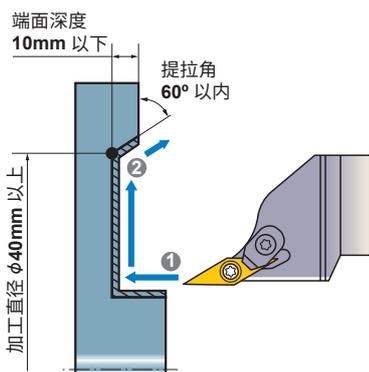
适用范围



注意事项

端面仿形加工时的注意事项

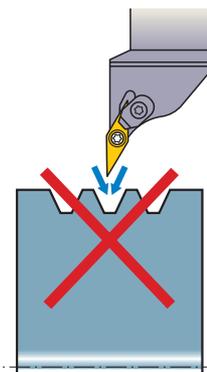
端面仿形加工时，请注意以下几点。



- 外圆部位加工 (左图 ①)
 - 为抑制毛刺的产生，请将切削深度控制在刀尖圆弧半径的一半以下。
- 提拉部位加工 (左图 ②)
 - 为避免刀片与切屑的接触长度过大，请将切削深度控制在刀尖圆弧半径的一半以下。
 - 为避免刀具与工件干涉，请将加工直径、提拉角、端面深度分别设定为 40mm 以上、60° 以内、10mm 以下。(参照左图)
- 更换刀具时
 - 为保持加工精度，推荐在更换刀角时进行预先调整。

不可使用

● V形槽加工



V形槽加工时，请使用 VNMG 刀片。

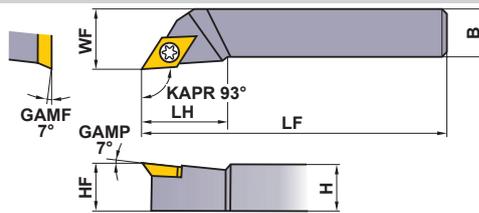
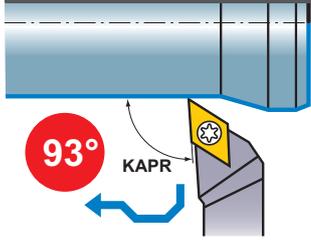
DE 刀片 对应车刀

SDJE

外圆、仿形加工用

铝合金加工用车刀

| | |
|---|---|
| 精加工 | 中切削 |
| R/L-F | R/L |
|  |  |
| (15) | (15) |
| PCD | |
| R/L-F | |
|  | |
| (15) | |



本图所示为右手刀(R)。

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | ※ 夹紧螺钉 | 扳手 | | |
|----------------|----|---|------|---------|----|----|-----|----|-----------|----|-----------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | | | WF | |
| SDJER/L1616H15 | ● | ● | DEGX | 1504 | 16 | 16 | 100 | 27 | 16 | 20 | CS451190T | TKY20F |
| SDJER/L2020K15 | ● | ● | | 1504 | 20 | 20 | 125 | 35 | 20 | 25 | CS451190T | TKY20F |
| SDJER/L2525M15 | ● | ● | | 1504 | 25 | 25 | 150 | 35 | 25 | 32 | CS451190T | TKY20F |

※安装扭矩(N·m): CS451190T=5.0

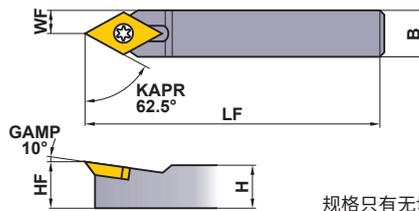
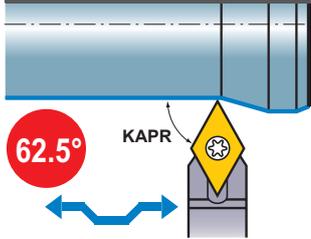
外圆加工

SDNE

外圆、仿形加工用

铝合金加工用车刀

| | |
|---|---|
| 精加工 | 中切削 |
| R/L-F | R/L |
|  |  |
| (15) | (15) |
| PCD | |
| R/L-F | |
|  | |
| (15) | |



规格只有无切削方向(N)的刀柄。

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | ※ 夹紧螺钉 | 扳手 | |
|--------------|----|---|------|---------|----|----|-----|----|-----------|-----------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | HF | WF | | | |
| SDNEN1616H15 | ● | | DEGX | 1504 | 16 | 16 | 100 | 16 | 8 | CS451190T | TKY20F |
| SDNEN2020K15 | ● | | | 1504 | 20 | 20 | 125 | 20 | 10 | CS451190T | TKY20F |
| SDNEN2525M15 | ● | | | 1504 | 25 | 25 | 150 | 25 | 12.5 | CS451190T | TKY20F |

※安装扭矩(N·m): CS451190T=5.0

推荐切削条件

| 工件材料 | 刀片材料 | 切削速度 (m/min) | 进给量 (mm/rev) | 切削深度 (mm) |
|----------|-------|--------------|--------------|-----------|
| N 铝合金 | HTi10 | 400 | 0.05-0.3 | 0.2-3.0 |
| | MD220 | 800 | 0.05-0.3 | 0.2-0.5 |

注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号, 数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

SDJE型用刀片 > A156
SDNE型用刀片 > A156
PCD刀片 > B081

TE 刀片 对应车刀

| STGE | | 外圆加工用 | | 铝合金加工用车刀 | | | | | | | 中切削 | | PCD | |
|----------------|-----|-------|------|----------|----|-----|----|----|----|-----------|--------|-----|-----|--|
| | | | | | | | | | | | R/L | R/L | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | PCD | | PCD | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| 型号 | 库存 | 适用刀片 | | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※ | | | |
| | R L | | | H | B | LF | LH | HF | WF | 夹紧螺钉 | 扳手 | | | |
| STGER/L1616H16 | ●● | TEGX | 1603 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 20 | FC400890T | TKY10F | | | |
| STGER/L2020K16 | ●● | | 1603 | 20 | 20 | 125 | 22 | 20 | 25 | FC400890T | TKY10F | | | |
| STGER/L2525M16 | ●● | | 1603 | 25 | 25 | 150 | 22 | 25 | 32 | FC400890T | TKY10F | | | |

※安装扭矩(N·m): FC400890T=2.5

| STFE | | 端面加工用 | | 铝合金加工用车刀 | | | | | | | 中切削 | | PCD | |
|----------------|-----|-------|------|----------|----|-----|----|----|----|-----------|--------|-----|-----|--|
| | | | | | | | | | | | R/L | R/L | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | PCD | | PCD | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| 型号 | 库存 | 适用刀片 | | 尺寸 (mm) | | | | | | | ※ | | | |
| | R L | | | H | B | LF | LH | HF | WF | 夹紧螺钉 | 扳手 | | | |
| STFER/L1616H16 | ●● | TEGX | 1603 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 20 | FC400890T | TKY10F | | | |
| STFER/L2020K16 | ●● | | 1603 | 20 | 20 | 125 | 22 | 20 | 25 | FC400890T | TKY10F | | | |
| STFER/L2525M16 | ●● | | 1603 | 25 | 25 | 150 | 22 | 25 | 32 | FC400890T | TKY10F | | | |

注1) 此刀柄使用有切削方向的刀片时, 刀片的切削方向要与刀柄切削方向相反。

※安装扭矩(N·m): FC400890T=2.5

推荐切削条件

| 工件材料 | 刀片材料 | 切削速度 (m/min) | 进给量 (mm/rev) | 切削深度 (mm) |
|-------|-------|--------------|--------------|-----------|
| N 铝合金 | HTi10 | 400 | 0.05-0.3 | 0.2-3.0 |
| | MD220 | 800 | 0.05-0.3 | 0.2-0.5 |

STGE型用刀片 > A164
STFE型用刀片 > A164
PCD刀片 > B081

零件 > P001
技术资料 > Q001

VD 刀片 对应车刀

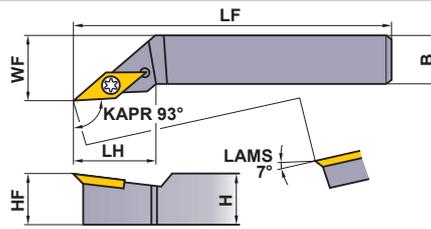
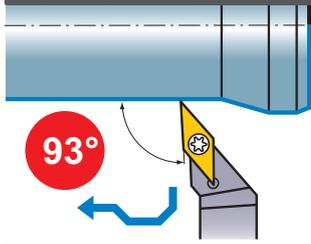
SVJD

外圆、仿形加工用

铝合金加工用车刀

精加工

R/L



本图所示为右手刀(R)。



(16)

PCD

R/L-F



(16)

| 型号 | 库存 | | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | | ※ 夹紧螺钉 | 扳手 | |
|----------------|----|---|------|---------|----|----|-----|----|----|-----------|-----------|--------|
| | R | L | | H | B | LF | LH | HF | WF | | | |
| SVJDR/L1616H16 | ● | ● | VDGX | 1603 | 16 | 16 | 100 | 30 | 16 | 20 | FC400890T | TKY10F |
| SVJDR/L2020K16 | ● | ● | | 1603 | 20 | 20 | 125 | 30 | 20 | 25 | FC400890T | TKY10F |
| SVJDR/L2525M16 | ● | ● | | 1603 | 25 | 25 | 150 | 30 | 25 | 32 | FC400890T | TKY10F |

※安装扭矩(N·m): FC400890T=2.5

C

外圆加工

推荐切削条件

| 工件材料 | 刀片材料 | 切削速度 (m/min) | 进给量 (mm/rev) | 切削深度 (mm) |
|----------|-------|--------------|--------------|-----------|
| N 铝合金 | HTi10 | 400 | 0.05—0.3 | 0.2—3.0 |
| | MD220 | 800 | 0.05—0.3 | 0.2—0.5 |

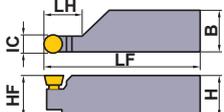
注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号，数字表示该刀片的大小。

●: 标准库存品

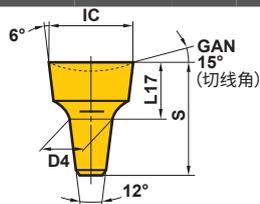
SVJD型用刀片 > A174
PCD刀片 > B082

TL车刀

刀柄

| 形式 | 新型号 | 旧型号 | 库存 | 适用刀片 | 尺寸 (mm) | | | | | |
|---|--------------------|------------|----|--------|---------|----|----|----|-----|----|
| | | | | | IC | H | B | HF | LF | LH |
| TLHR (外圆、仿形加工用)  | TLHR2020K5 | TLHR2020K5 | ● | RTG05A | 5 | 20 | 20 | 20 | 125 | 16 |
| | TLHR2020K6 | TLHR2020K6 | ● | RTG06A | 6 | 20 | 20 | 20 | 125 | 16 |
| | TLHR2525M7 | TLHR2525M7 | ● | RTG07A | 7 | 25 | 25 | 25 | 150 | 20 |
| | TLHR3225P10 | TLHR54P10 | ● | RTG10A | 10 | 32 | 25 | 32 | 170 | 25 |

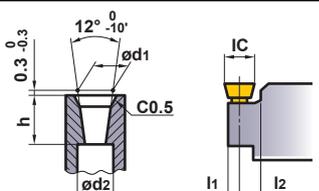
刀片



| 型号 | 库存 | | 尺寸 (mm) | | | |
|--------|--------|-------|---------|-----|-----|-----|
| | 硬质合金 | | IC | S | D4 | L17 |
| | UTi20T | HTi10 | | | | |
| RTG05A | ● | ● | 5 | 7.5 | 2.5 | 3.5 |
| RTG06A | ● | ● | 6 | 7.5 | 3.5 | 3.5 |
| RTG07A | ● | | 7 | 11 | 3.5 | 5 |
| RTG08A | ● | ● | 8 | 11 | 4.5 | 5 |
| RTG10A | ● | ● | 10 | 14 | 5.5 | 6.5 |

刀片安装结构

用户自己制作非标准刀柄时,刀片安装部位请按下列尺寸设计、加工。

| 刀片安装部位 | 对应刀片直径 IC | 尺寸 (mm) | | | | | 锥孔底孔直径 |
|---|-----------|---------|-----|-----|------|-----|--------|
| | | h | d1 | d2 | l1 | l2 | |
|  | 5 | 4 | 2.5 | 1.9 | 1.85 | 3.2 | 1.5 |
| | 6 | 4 | 3.5 | 2.9 | 2.35 | 3.7 | 2.5 |
| | 7 | 6 | 3.5 | 2.5 | 2.75 | 4.3 | 2.1 |
| | 8 | 6 | 4.5 | 3.5 | 3.25 | 4.8 | 3.1 |
| | 10 | 7.5 | 5.5 | 4.2 | 4.15 | 5.9 | 3.8 |
| | 12 | 7.5 | 7.5 | 6.2 | 5.15 | 6.9 | 5.8 |