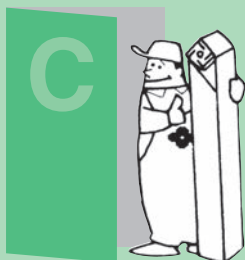


外径车刀

C1 ~ C38

C



C

外径车刀

		SEC-外径加工车刀系列	C2	
		刀杆的称呼方法与刀尖位置尺寸	C4	
		SEC-双重锁紧D型车刀	C6	
负型	CN□□刀片适用刀杆	DCLN型 / PCLN型	C7	
		PCBN型 / PCFN型.....	C8	
正型	CC□□刀片适用刀杆	SCLC型	C9	
负型	DN□□刀片适用刀杆	DDJN型 / DDHN型 / DDNN型	C10	
		PDJN型.....	C11	
	T-REX 车刀	SumiTurn T-REX车刀	C12	
正型	DC□□刀片适用刀杆	SDJC型.....	C14	
	RCM□□刀片适用刀杆	PRGC型 / PRDC型.....	C15	
负型	SN□□刀片适用刀杆	DSBN型 / DSDN型	C16	
		DSSN型.....	C17	
		PSBN型 / PSDN型.....	C18	
		PSSN型 / PSKN型.....	C19	
正型		ESBN型 / ESDN型	C20	
		ESSN型 / ESKN型	C21	
负型	SP□□刀片（无孔）适用刀杆	CSRP型 / CSDP型 / CSKP型（FP11/14/15型）	C22	
	TN□□刀片适用刀杆	DTGN型 / DTFN型.....	C23	
		PTGN型 / PTTN型	C24	
		PTFN型.....	C25	
正型		ETGN型 / ETAN型	C26	
		ETFN型.....	C27	
负型		ETEN型 / ETXN型	C28	
		MTJN型 / MTXN型	C29	
正型	TP□□刀片（无孔）适用刀杆	CTGP型 / CTAP型 / CTFP型（FP22/21/25型）	C30	
负型	VN□□刀片适用刀杆	DVJN型 / DVVN型 / DVQN型.....	C31	
正型	VC□□刀片适用刀杆	SVLC型 / SVJC型 / SVVC型	C32	
		SVPC型	C33	
负型	WN□□刀片适用刀杆	DWLN型 / PWLN型 / MWLN型	C34	
		适合加工铝轮毂	适合加工铝轮毂的车刀系列	C35
正型			SEC-MV型仿形车刀.....	C36
			SEC-GD型仿形车刀.....	C37
		双重锁紧车刀	锁紧套件用附件	C38

库存的标识与记号

- 记号：标准库存品
- 记号：计划在将来被各页面所刊载的新产品所替换
- ▲记号：计划在将来被新产品替换，改为接单生产或停止生产（请确认有无库存。）

- *记号：准标准库存品（请确认有无库存。）
- 记号：计划备库品（请确认有无库存。）
- 无记号：接单生产
- 记号：不生产

C1

SEC-
外径加工车刀系列



概要

作为机夹式刀具的先驱，自率先在日本开始销售机夹式刀具以来（1959 年，压板锁紧式 [2 型 SEC 车刀]，次年偏心锁紧 [3 型 SEC 车刀]）历经 50 年长期不懈地开发改良，已推出多款 [SEC 刀具]。目前，我们推出了如下图所示的满足各种用途的外径车刀系列产品。

注：【SEC】：Steady & Easy Clamp（夹持方便可靠）的简称，也是本公司的刀尖更换式刀具的简称。

刀具一览表

用途		一般加工（端面加工）		一般加工、仿形加工		一般加工			
刀片形状		80°菱形 C		55°菱形 D		三角形 T			
构造	类型								
双重锁紧	M型车刀								
	T-REX车刀	—	—			—	—	—	—
偏心轴锁紧	30型车刀	—	—	—	—				
杠杆式锁紧	70型车刀				—				
	—				—	—	—	—	—
螺钉锁紧式	迷你车刀							—	—
	—	—	—			压板			—

注：括号 () 内表示以往型号。 注：括号 < > 内表示车刀的前切削角。加工时，请注意干涉。

SEC-
外径加工车刀系列

性能比较表

Table with 14 columns: Series, Locking Mechanism (P, E, C, M, S, D), Front Angle (Negative, Positive), Rigidity, Operability, Accuracy, Chip Removal, and General Examples. It compares various Sumitomo and Sumitomo PR series turning tools.

刀具一览表

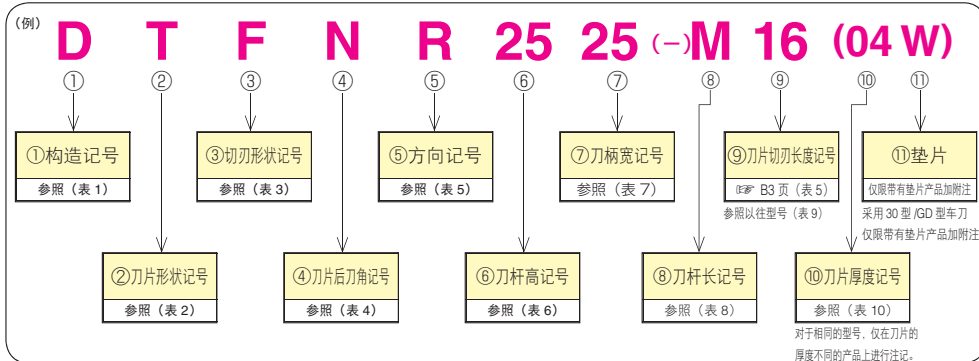
Table with 5 main columns: Purpose, General Processing, General Processing/Profile Processing, General Processing, and Special Processing. It lists various tool types (MD, 30, 70, Mini, SV) and their corresponding tool models (e.g., MWLN, DVJN, DSVN, DSBN, DSDN, DSSN, ESBN, ESDN, ESSN, ESKN, PSBN, PSDN, PSSN, PSKN, PRGC, PRDC, SVPC, SVPP, SVLC, SVLP, SSBC, CSRP, CSDP, CSKP, BNRN).

注：括号 () 内表示以往型号。 注：括号 < > 内表示车刀的前切削角。加工时，请注意干涉。

C
外径车刀
C
D
R
S
T
V
W

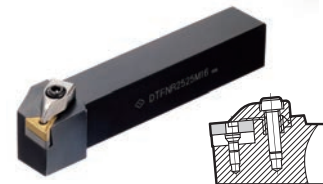
SEC- 车刀刀杆的称呼方法

SEC- 车刀刀杆的称呼方法



● 例示的刀杆外观、形状

DTFNR2525M16



- 构造: 双重锁紧方式
- 形状: 带三角刀片、主偏角 91°
- 刀杆尺寸: 高 25、宽 25、长 150

(表 1)

①构造记号					
记号	锁紧方式	构造例	记号	锁紧方式	构造例
C	压板式		M	压板式 + 偏心轴式	
D	双重压板式		P	杠杆式锁紧 (2 面闭锁)	
E	偏心轴式 (单面闭锁)		S	螺钉锁紧式	

(表 2)

②刀片形状记号			
记号	刀片形状	记号	刀片形状
A	平行四边形 顶角 85°	M	菱形顶角 86°
B	平行四边形 顶角 82°	O	正八角形
C	菱形顶角 80°	P	正五边形
D	菱形顶角 55°	R	圆形
E	菱形顶角 75°	S	正方形
F	菱形顶角 50°	T	正三角形
H	正六角形	V	菱形顶角 35°
K	平行四边形 顶角 55°	W	等边不等角 六角形
L	长方形		

(表 4)

④后刀角记号	
记号	后刀角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	特殊后刀角

(表 5)

⑤方向记号					
记号	右手刀	记号	左手刀	记号	无方向
R		L		N	

(表 3)

③切刃形状记号 (—部分表示 主切刃)					
记号	形状	偏置为 0	记号	形状	偏置为 0
A*		无	L		有
B		无	N		无
D		无	R		有
E		无	S		有
F*		有	T		有
G*		有	U		有
J		有	W		有
K		有	Y		有

(表 6)

⑥刀杆高记号 ⑦刀柄宽记号			
记号	高度 (mm)	记号	宽度 (mm)
12	12	12	12
16	16	16	16
20	20	20	20
25	25	25	25
32	32	32	32
40	40	40	40
50	50	50	50

关于刀杆的高度和宽度, 以 mm 为单位, 其尺寸标识为两位整数。

(表 10)

⑩刀片厚度记号			
记号	厚度 (mm)	记号	厚度 (mm)
X1	1.40/1.80*	04	4.76
01	1.59	05	5.56
02	2.38	06	6.35
T2	2.78	07	7.94
03	3.18	09	9.52
T3	3.97		

* CCET03X1 → 1.40、CCET04X1 → 1.80

(表 7)

⑧刀杆长记号	
记号	长度 (mm)
F	80
H	100
K	125
M	150
N	160
P	170
Q	180
S	250
T	300
U	350

关于部分产品以往的型号也有用“-”替代字母的情况。

(表 8)

刀片内切圆记号	
记号	内切圆 (mm)
3	9.525
4	12.70
5	15.875
6	19.05
8	25.40

(表 9)注: 仅适用于以往型号

刀片厚度记号	
记号	厚度 (mm)
2	3.18
3	4.76
4	6.35
5	7.94
6	9.52

以往型号采用内节圆记号和刀片厚度记号组合使用, 用 2 位数表示。

圆形刀片时

记号	内切圆 (mm)
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32

* 本公司产品为 91°。

刀尖位置尺寸

切刃位置尺寸与刀尖位置尺寸

各刀尖半径的切刃位置尺寸 (ISO 规格)

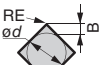
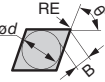
(表中的 X 及 Y 值, 是当横前刀角及切刃倾角为 0° 时的数值)

切刃形状			尺寸 (mm)			切刃形状			尺寸 (mm)		
记号	形状图	刀尖放大图	RE	X	Y	记号	形状图	刀尖放大图	RE	X	Y
A			0.4	0.291	—	K			0.4	0.024	0.089
			0.8	0.581	—				0.8	0.048	0.178
			1.2	0.872	—				1.2	0.072	0.268
			1.6	1.162	—				1.6	0.096	0.357
			2.4	1.743	—				2.4	0.143	0.535
B			0.4	0.089	0.024	L			0.4	0.040	0.040
			0.8	0.178	0.048				0.8	0.079	0.079
			1.2	0.268	0.072				1.2	0.119	0.119
			1.6	0.357	0.096				1.6	0.159	0.159
			2.4	0.535	0.143				2.4	0.238	0.238
D			0.4	0.164	0.164	N			0.4	0.463	0.263
			0.8	0.329	0.329				0.8	0.925	0.471
			1.2	0.493	0.493				1.2	1.388	0.707
			1.6	0.658	0.658				1.6	1.850	0.943
			2.4	0.986	0.986				2.4	2.776	1.414
E			0.4	0.396	0.229	S			0.4	0.164	0.164
			0.8	0.793	0.458				0.8	0.329	0.329
			1.2	1.190	0.687				1.2	0.493	0.493
			1.6	1.587	0.916				1.6	0.658	0.658
			2.4	2.381	1.374				2.4	0.986	0.986
F			0.4	—	0.291	T			0.4	0.396	0.229
			0.8	—	0.581				0.8	0.793	0.458
			1.2	—	0.872				1.2	1.190	0.687
			1.6	—	1.162				1.6	1.587	0.916
			2.4	—	1.743				2.4	2.381	1.374
G			0.4	0.291	—	U			0.4	0.253	0.058
			0.8	0.581	—				0.8	0.506	0.116
			1.2	0.872	—				1.2	0.759	0.175
			1.6	1.162	—				1.6	1.013	0.233
			2.4	1.743	—				2.4	1.519	0.350
J			0.4	0.344	0.033	Y			0.4	0.002	0.033
			0.8	0.687	0.079				0.8	0.005	0.066
			1.2	1.031	0.118				1.2	0.008	0.099
			1.6	1.375	0.157				1.6	0.011	0.132
			2.4	2.062	0.236				2.4	0.017	0.198

刀片刀尖位置的计算方法

刀尖位置的计算方法

(mm)

形状	计算方法	
	三角形	$B=3/2d-RE$
	四边形	$B=(\sqrt{2}-1)\times(d/2-RE)$
	菱形	$B=(1/\text{Sin}(\theta^{\circ}/2)-1)\times(d/2-RE)$

计算 B 所用的 IC、RE 的值

(mm)

内切圆额定值	计算用 IC	刀尖记号	额定值	计算用 RE
3.97	3.9688	02	0.2	0.203
4.76	4.7625	04	0.4	0.397
5.56	5.5562	08	0.8	0.794
6.35	6.3500	12	1.2	1.191
7.94	7.9375	16	1.6	1.588
9.525	9.5250	24	2.4	2.381
12.70	12.7000			
15.875	15.8750			
19.05	19.0500			
25.40	25.4000			

C
外径车刀

C
D

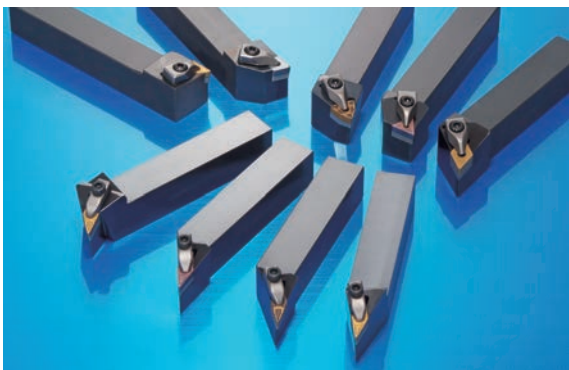
R

S

T

V

W

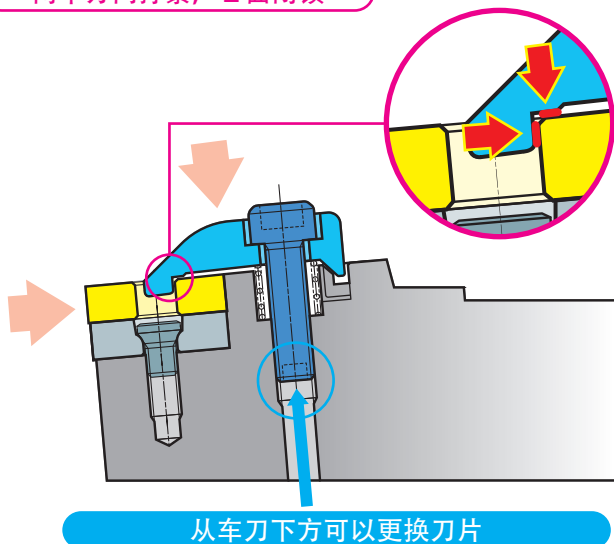


■ 特长

- 锁紧稳定，提高了刀片的耐崩损性
- 利用高度的指标精度提高加工精度
- 可以从车刀下方更换刀片 85
- 最适合高效、断续、高硬度材的加工

■ 锁紧构造

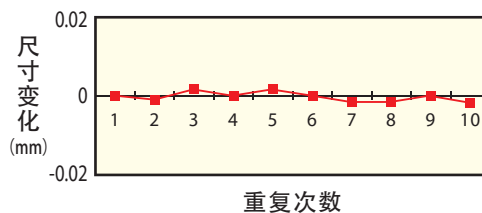
两个方向拧紧，2面闭锁



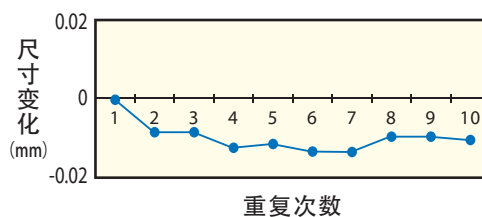
从车刀下方可以更换刀片

■ 指标精度比较（全长方向）

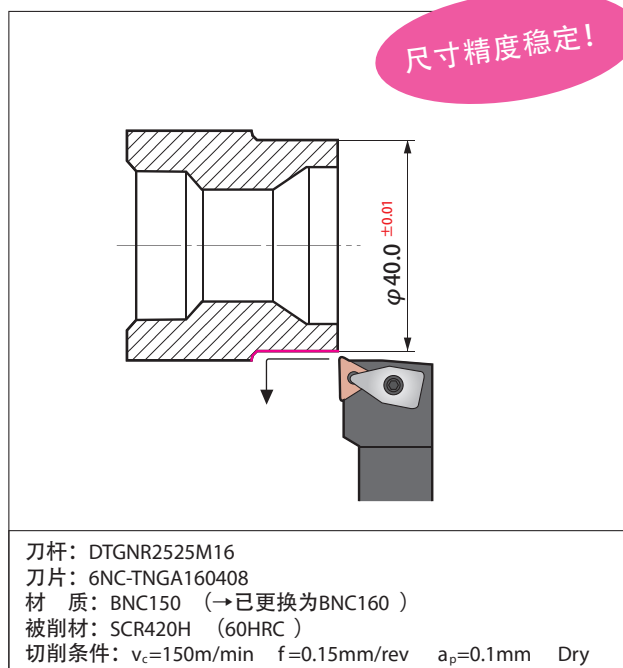
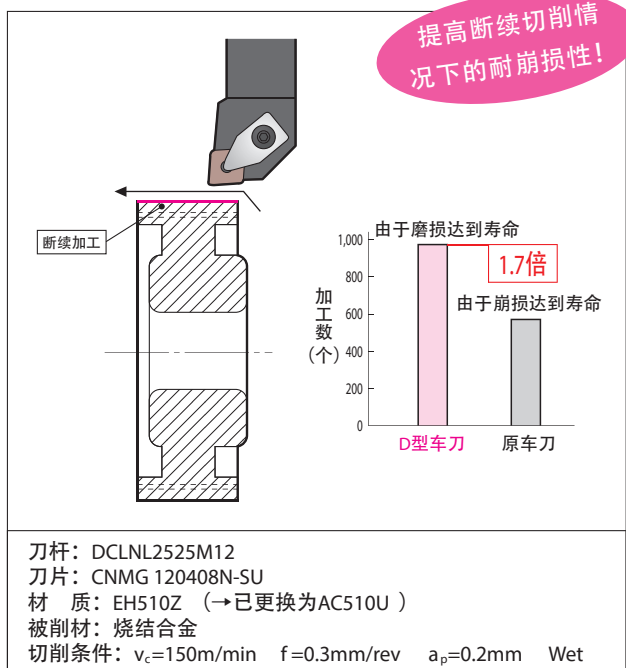
D型车刀

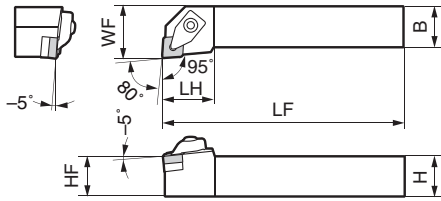


杠杆式锁紧



■ 使用实例





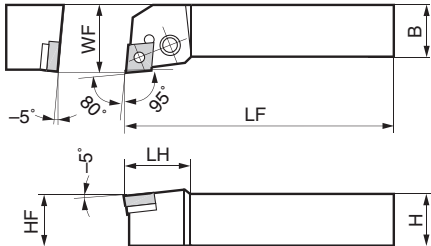
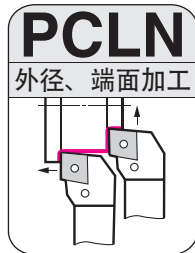
本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片		锁紧 组件	N·m	垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手
	R	L							型 号	登载页							
DCLN R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	32	CN□□1204	B22 ~	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15 (※)	LH040	LH025
DCLN R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	32									
DCLN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	32	CN□□1606	B26 ~	SCP-3	5.0	CNS1606	BFTX0509N	TRX20 (※)	LH040	LH025
DCLN R/L3232P16	●	●	32	32	170	40	32	32									
DCLN R/L3232P19	●	●	32	32	170	40	32	42	CN□□1906	B28 ~	SCP-5	5.0	CNS1906	BFTX0511N	TRX20 (※)	LH040	LH025
DCLN R/L4040S19	●	●	40	40	250	50	40	42									
DCLN R/L4040S25	●	●	40	40	250	50	40	53	CN□□2509	B30	SCP-6	6.0	CNS2509	BFTX0615N	TRD25 (※)	LH060	—

锁紧套件用附件 C38



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片		杆销	螺栓	垫片	垫片 固定	扳手
		R	L							型 号	登载页					
PCLN R/L1616H0903	PCLN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	CN□□0903	B20	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025
PCLN R/L2020K0904	PCLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20	CN□□0904	B21	LCL3	LCS3	LSC317	LSP3	LH025
PCLN R/L2525M0904	PCLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20							
PCLN R/L2020K12	PCLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28							
PCLN R/L2520M12	PCLN R/L2520-43			25	20	150	25	25	28							
PCLN R/L2525M12	PCLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28	CN□□1204	B22 ~	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCLN R/L3225P12	PCLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	28							
PCLN R/L3232P12	PCLN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	28							
PCLN R/L2525M16	PCLN R/L2525-54	●	●	25	25	150	32	25	33							
PCLN R/L3225P16	PCLN R/L3225-54			32	25	170	32	32	33	CN□□1606	B26 ~	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCLN R/L3232P16	PCLN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	33							
PCLN R/L3225P19	PCLN R/L3225-64	●	●	32	25	170	32	32	38							
PCLN R/L3232P19	PCLN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	38	CN□□1906	B28 ~	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040
PCLN R/L4040R19	PCLN R/L4040-64	●	●	40	40	200	50	40	38							

适用刀片

◀ DCLN 型 / PCLN 型 / PCBN 型 / PCFN 型

第 1 推荐刀片

- 也请参照刀片选择要领 (A8 ~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产，部分不能制作。

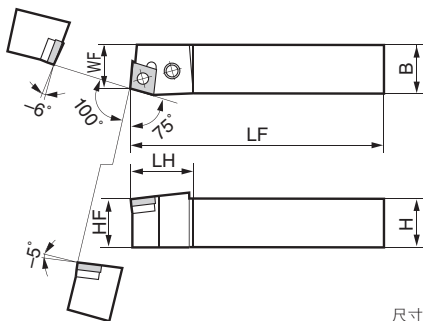
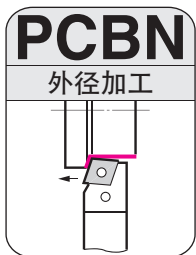
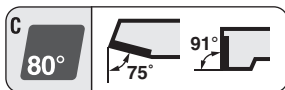


切削范围	P (钢)			M (不锈钢)			K (铸铁)			N (非铁金属)	H (高硬度材)		
切削状态	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速、精切削	精加工~中切削	中~粗切削	—	涂层	非涂层	
连续切削	SU  T1500Z	GU  AC810P	MU  AC8025P	EF  AC6020M	EG  AC6020M	EM  AC6030M	住友 CBN  BN7000/BNC500	UZ  AC405K	GZ  AC405K	住友金刚石  DA1000	住友 CBN  BNC2010	住友 CBN  BN1000	
一般切削	SU  AC810P	GU  AC8025P	MU  AC8025P	EF  AC6030M	EG  AC6030M	EM  AC6040M	住友 CBN  BN7000/BNC500	GZ  AC415K	GZ  AC415K	住友金刚石  DA1000	住友 CBN  BNC2020	住友 CBN  BN2000	
断续切削	SX  AC8025P	UX  AC830P	MX  AC830P	EF  AC6030M	EG  AC6040M	EM  AC6040M	住友 CBN  BN7000/BNC500	GZ  AC420K	无断屑槽  AC420K	住友金刚石  DA1000	住友 CBN  BNC300	住友 CBN  BN350	
推荐切削条件	 A8~			 A12~			 A14~			 A20~		 A18~	

BNC500 适合球墨铸铁。

PCBN 型/PCFN 型

SEC-External Tool Holders PCBN/PCFN Type



SEC- 70 型车刀

适合一般车削、仿形

杠杆式锁紧

附件

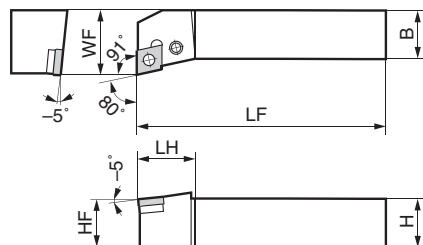
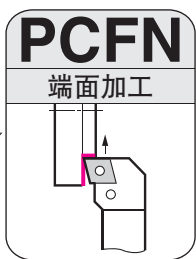
杠销	螺栓	垫片	垫片固定	扳手

本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片		杠销	螺栓	垫片	垫片固定	扳手
		R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	型 号	登载页					
PCBN R/L2020K12	PCBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	27	CN□□1204	B22 ~	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCBN R/L2520M12	PCBN R/L2520-43			25	20	150	17	25	27							
PCBN R/L2525M12	PCBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	27							
PCBN R/L3225P12	PCBN R/L3225-43			32	25	170	22	32	27							
PCBN R/L2525M16	PCBN R/L2525-54			25	25	150	22	25	33	CN□□1606	B26 ~	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCBN R/L3225P16	PCBN R/L3225-54			32	25	170	22	32	33							
PCBN R/L3232P16	PCBN R/L3232-54			32	32	170	27	32	33							
PCBN R/L3232P19	PCBN R/L3232-64			32	32	170	27	32	38							
PCBN R/L4040R19	PCBN R/L4040-64			40	40	200	35	40	38	CN□□1906	B28 ~	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040



SEC- 70 型车刀

适合一般车削、仿形

杠杆式锁紧

附件

杠销	螺栓	垫片	垫片固定	扳手

本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

尺寸 (mm)

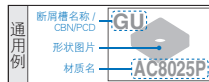
型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片		杠销	螺栓	垫片	垫片固定	扳手
		R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	型 号	登载页					
PCFN R/L2020K12	PCFN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28	CN□□1204	B22 ~	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCFN R/L2520M12	PCFN R/L2520-43			25	20	150	25	25	28							
PCFN R/L2525M12	PCFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28							
PCFN R/L3225P12	PCFN R/L3225-43			32	25	170	32	32	28							

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片 ◀ DCLN 型/PCLN 型/PCBN 型/PCFN 型

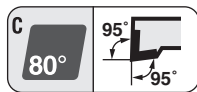
第 1 推荐刀片

- 也请参照刀片选择要领 (A8 页~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产, 部分不能制作。



切削范围	P (钢)			M (不锈钢)			K (铸铁)			N (非铁金属)	H (高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速、精切削	精加工~中切削	中~粗切削	—	涂层	非涂层
连续切削												
一般切削												
断续切削												
推荐切削条件	A8~			A12~			A14~			A20~	A18~	

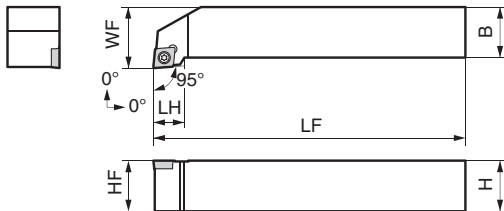
BNC500 适合石墨铸铁。



SEC- 外径车刀

SCLC 型

SEC-External Tool Holders SCLC Type



SEC- SC型 车刀

适合一般车削、端面

螺钉锁紧

Sumi Small

附件

本图所示为右手刀（R）。

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片		平头螺钉		扳手
		R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	型 号	登载页			
SCLC R/L0808H06	SCLC R/L0808-06	●	●	8	8	100	10	8	—	CC□□0602	B75~	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCLC R/L1010H06	SCLC R/L1010-06	●	●	10	10	100	12	10	15					
SCLC R/L1212H09	SCLC R/L1212-09	●	●	12	12	100	16	12	15	CC□□09T3	B78~	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L1616H09	SCLC R/L1616-09	●	●	16	16	100	20	16	15					
SCLC R/L2020K09	SCLC R/L2020-09	●	●	20	20	125	24	20	15					
SCLC R/L2525M09	SCLC R/L2525M09	●	●	25	25	150	30	25	15					

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时，刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

C

外径车刀

正型刀片

C

D

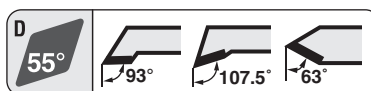
R

S

T

V

W



C

外径车刀

负型刀片

C

D

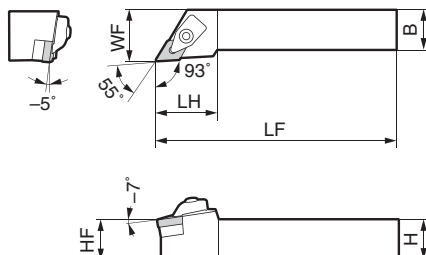
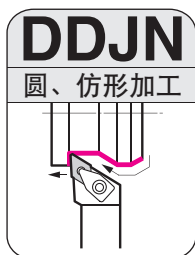
R

S

T

V

W



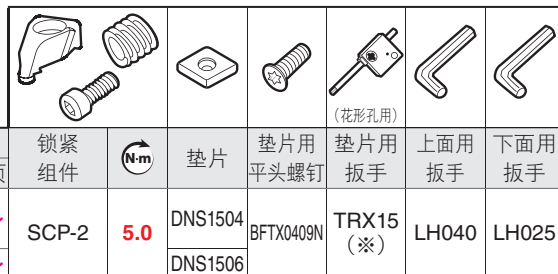
SEC- D型车刀

适合一般车削、仿形

双重锁紧

■ 附件

* 本体上未附带垫片用扳手。



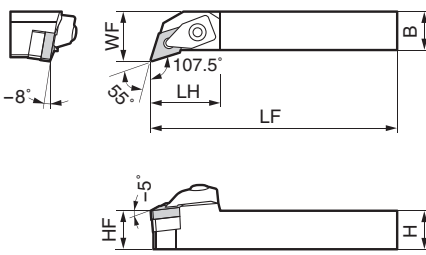
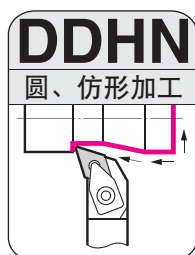
锁紧套件用附件

C38

■ 刀杆

尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

型 号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片	
	R	L							型 号	登载页
DDJN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	38	DN□□1504	B32~
DDJN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	38	DN□□1504	B32~
DDJN R/L2525M15E	●	●	25	25	150	32	25	38	DN□□1506	B36~



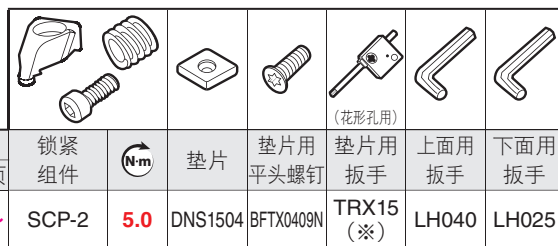
SEC- D型车刀

适合一般车削、仿形

双重锁紧

■ 附件

* 本体上未附带垫片用扳手。



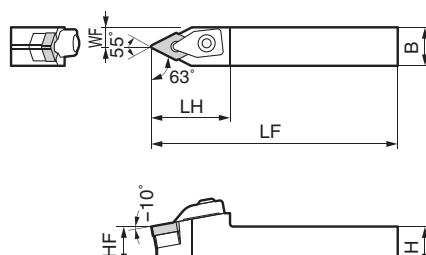
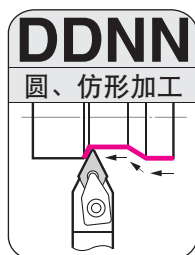
锁紧套件用附件

C38

■ 刀杆

尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

型 号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片	
	R	L							型 号	登载页
DDHN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	35	DN□□1504	B32~
DDHN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	35	DN□□1504	B32~



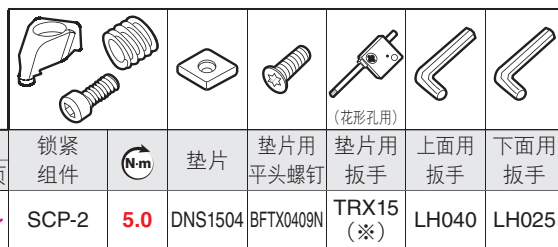
SEC- D型车刀

适合一般车削、仿形

双重锁紧

■ 附件

* 本体上未附带垫片用扳手。



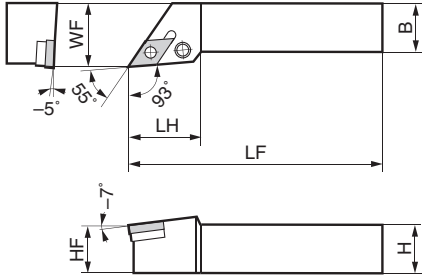
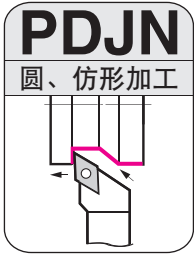
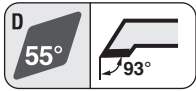
锁紧套件用附件

C38

■ 刀杆

尺寸 (mm)

型 号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片	
								型 号	登载页
DDNN N2020K15	●	20	20	125	10.5	20	40	DN□□1504	B32~
DDNN N2525M15	●	25	25	150	13.0	25	40	DN□□1504	B32~



SEC- 70 型车刀

适合一般车削、仿形

杠杆式锁紧

附件

杠销	螺栓	垫片	垫片固定	扳手

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片		杠销	螺栓	垫片	垫片固定	扳手
		R	L							型 号	登载页					
PDJN R/L2020K11	PDJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	25	DN□□1104	B31~	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025
PDJN R/L2525M11	PDJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	25	DN□□1504	B32~	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L2020K1504	PDJN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	35							
PDJN R/L2525M1504	PDJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	35							
PDJN R/L3225P1504	PDJN R/L3225-43			32	25	170	32	32	35							
PDJN R/L3232P1504	PDJN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	35	DN□□1506	B36~	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L2525M1506	PDJN R/L2525-44	●	●	25	25	150	32	25	35							
PDJN R/L3225P1506	PDJN R/L3225-44			32	25	170	32	32	35							
PDJN R/L3232P1506	PDJN R/L3232-44			32	32	170	40	32	35							

适用刀片

DDJN型/DDHN型/DDNN型/PDJN型

第 1 推荐刀片

- 也请参照刀片选择要领 (A8 页~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产，部分不能制作。



切削范围 切削状态	P (钢)			M (不锈钢)			K (铸铁)			N (非铁金属)	H (高硬度材)		硬脆材质
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速、精切削	精加工~中切削	中~粗切削	—	涂层	非涂层	精切削
连续切削	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友 CBN BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	住友 金刚石 DA1000	住友 CBN BNC2010	住友 CBN BN1000	无粘合金 金刚石 NPD10
一般切削	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	住友 金刚石 DA1000	住友 CBN BNC2020	住友 CBN BN2000	—
断续切削	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽	住友 金刚石 DA1000	住友 CBN BNC300	住友 CBN BN350	—
推荐切削条件	A8~			A12~			A14~			A20~	A18~		M4~

BNC500 适合球墨铸铁。

C

外径车刀

负型刀片

C

D

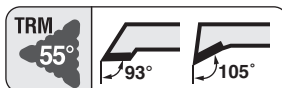
R

S

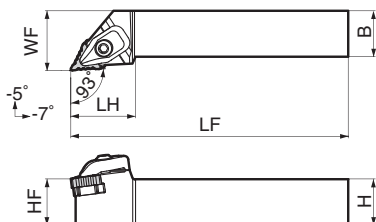
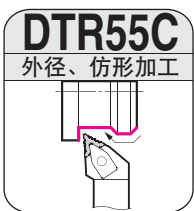
T

V

W



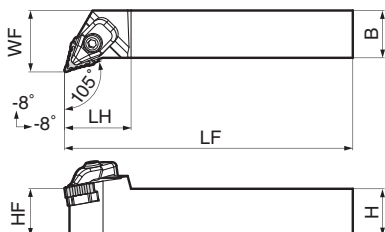
外经仿形加工用



刀杆

本图所示为右手刀 (R)。
尺寸 (mm)

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH
DTR55C R/L2020-K17	●	●	20	20	125	25	20	35
DTR55C R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32	25	35



刀杆

本图所示为右手刀 (R)。
尺寸 (mm)

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH
DTR55Q R/L2020-K17	●	●	20	20	125	28.5	20	35
DTR55Q R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32.0	25	35

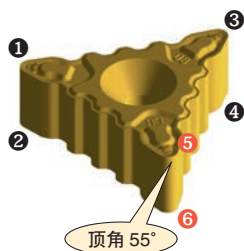


适合内径仿形加工的 S-DTR55C 型请参照 E37 页。

特长

● 55°刀尖有 6 个切刃

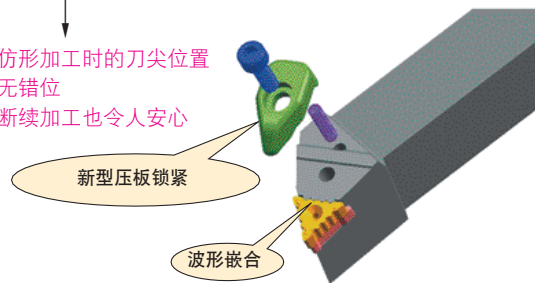
与 DNMG 刀片相比, 1.5 倍的切刃数,
大幅度降低了加工成本。



● 锁紧牢固

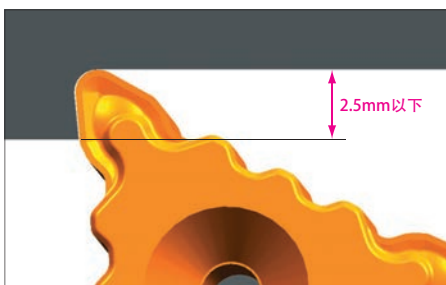
利用波型嵌合和新型压板锁紧,
可以强力锁紧刀片。

- 仿形加工时的刀尖位置
无错位
- 断续加工也令人安心



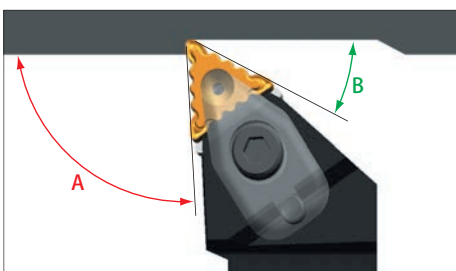
■ 使用注意事项

● 切深



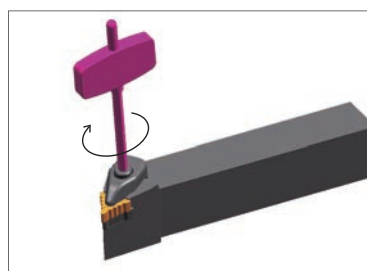
请用于切深小于 2.5mm 的情况。

● 切刃角



刀杆型号	A	B	注 意
DTR55C型	93°	27°	主切刃的主偏角: 95.5°
DTR55Q型	105°	15°	主切刃的主偏角: 107.5°

● 锁紧扭力



锁紧刀片时,
请使用一同发货的专用扳手 (TSW040),
以 3.5~4.5N·m 的扭矩拧紧。

SumiTurn T-REX

● T-REX 刀片、刀杆的称呼方法

刀片

TRM 55 17 08 -GU
T-REX 刀片 顶角 刀片尺寸 断屑槽名称

外径用刀杆

DTR 55 C R 2525 -M 17
T-REX 刀杆 顶角 方向记号 刀杆尺寸 刀杆长度 刀片尺寸

(注) 关于切深角记号

C... 93° (不过, 主切刃的刃口部为 95.5°)

Q... 105° (不过, 主切刃的刃口部为 107.5°)

■ 附件 (通用)

※ 本体上未附带垫片用扳手。

压板	弹簧	帽头螺栓	(N·m)
TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5 ~ 4.5

垫片	垫片用平头螺钉	扳手	垫片用扳手
TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(※)

C

外经车刀

负型刀片

C

D

R

S

T

V

W

特型

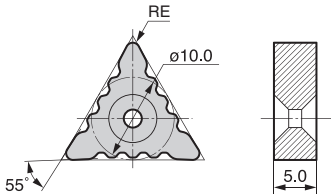


SumiTurn

T-REX 车刀

SumiTurn T-REX Tool Holders

刀片

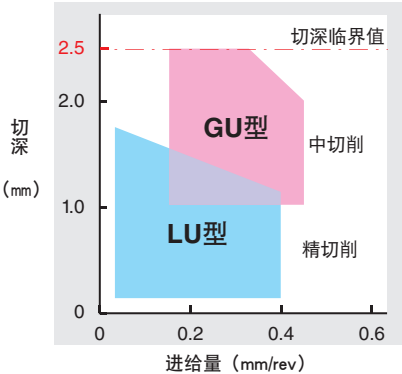


用途分类 P 钢 M 不锈钢

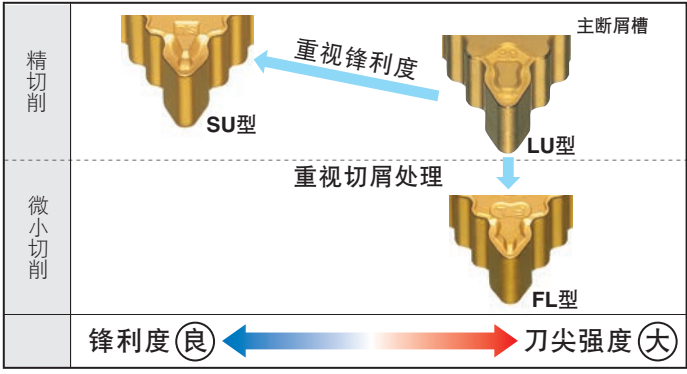
用途	外观	型号	刀尖半径 RE	涂层					涂层 金属陶瓷
				AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	
微小切削	 FL	TRM 551704-FL	0.4		●	●			●
		551708-FL	0.8		●	●			●
精切削	 LU	TRM 551704-LU	0.4	●	●	●	●		●
		551708-LU	0.8	●	●	●	●		●
		551712-LU	1.2	●	●	●	●		●
	 SU	TRM 551704-SU	0.4	●	●	●		●	●
		551708-SU	0.8	●	●	●		●	●
		551712-SU	1.2	●	●	●		●	●
中切削	 GU	TRM 551704-GU	0.4	●	●	●	●	●	
		551708-GU	0.8	●	●	●	●	●	
		551712-GU	1.2	●	●	●	●	●	

断屑槽的适用范围

主断屑槽



精加工的辅助断屑槽



不同材质的适用范围（表中的数字表示推荐切削速度（m/min））

刀片材质		AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z
材质分类		涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	有涂层金属陶瓷
被削材	P 低碳钢	200 400	150 350	150 350	120 300	120 300	100 400
	P 一般钢、合金钢	150 300	100 250	100 250	80 200	80 230	100 250
	M 不锈钢				50 150	100 160	
用途	精切削	◎	○	○	○	○	◎
	中切削	○	◎	◎	○	◎	○
	断续切削		○	○	◎	○	○

◎：最佳 ○：适合

C

外径车刀

负型刀片

C

D

R

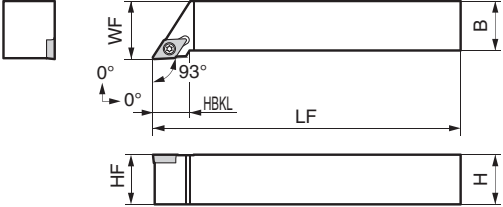
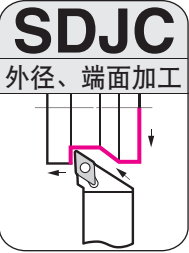
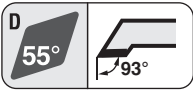
S

T

V

W

特型



SEC- SD 型仿形车刀

适合一般车削、仿形
螺钉锁紧



附件

本图所示为右手刀 (R)。

	
平头螺钉	(花形孔用) 扳手

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 HBKL	适用刀片		平头螺钉	N·m	扳手
		R	L							型 号	登载页			
SDJC R/L0808H07	SDJC R/L0808-07	●		8	8	100	10	8	15	DC□□0702	B85~	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1010H07	SDJC R/L1010-07	●	●	10	10	100	12	10	18					
SDJC R/L1212H11	SDJC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12	18					
SDJC R/L1616H11	SDJC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16	18					
SDJC R/L2020K11	SDJC R/L2020-11	●	●	20	20	125	24	20	18	DC□□11T3	B88~	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L2525M11	SDJC R/L2525M11	●	●	25	25	150	29	25	18					

外
径
车
刀

正
型
刀
片

C

D

R

S

T

V

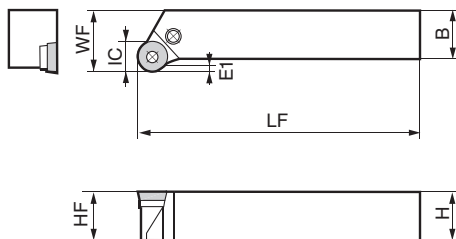
W



SEC- 外径车刀

PRGC 型 / PRDC 型

SEC-External Tool Holders PRGC/PRDC Type

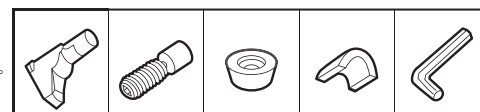


SEC- 70 型车刀

适合一般车削、仿形

杠杆式锁紧

附件

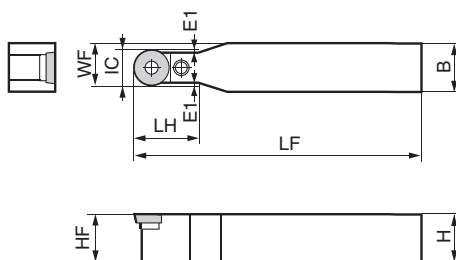
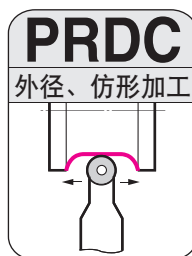


本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	刀尖距离 E1	内切圆 IC	适用刀片		杠销	螺栓	垫片	垫片 固定	扳手
	R	L									型 号	登载页					
PRGC R/L2020K10	●	●	20	20	125	25	20	1.5	10		RCM□1003M0	B92	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRGC R/L2525M10	●	●	25	25	150	32	25	1.5	10								
PRGC R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	2.5	12		RCM□1204M0	B92	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRGC R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	2.5	12								
PRGC R/L3225P12	●	●	32	25	170	32	32	2.5	12		RCM□1606M0	B92	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRGC R/L2525M16			25	25	150	32	25	3.0	16								
PRGC R/L3225P16			32	25	170	32	32	3.0	16		RCM□2006M0	B92	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRGC R/L3232P20			32	32	170	40	32	4.0	20								
PRGC R/L4040S25			40	40	250	50	40	4.5	25		RCM□2507M0	B92	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRGC R/L5050T32			50	50	300	63	50	5.5	32		RCM□3209M0	B92	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050



SEC- 70 型车刀

适合一般车削、仿形

杠杆式锁紧

附件



刀杆

尺寸 (mm)

型 号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	刀尖距离 E1	内切圆 IC	适用刀片		杠销	螺栓	垫片	垫片 固定	扳手
										型 号	登载页					
PRDC N2020M10	●	20	20	150	15.0	20	22	1.0	10	RCM□1003M0	B92	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRDC N2525M10	●	25	25	150	17.5	25	22	1.0	10							
PRDC N2525M12	●	25	25	150	18.5	25	24	1.2	12	RCM□1204M0	B92	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRDC N3225Q12	●	32	25	180	18.5	32	24	1.2	12							
PRDC N3225Q16	●	32	25	180	20.5	32	28	1.5	16	RCM□1606M0	B92	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRDC N3232Q20	●	32	32	180	26.0	32	32	1.7	20							
PRDC N4040T25		40	40	300	32.5	40	42	2.0	25	RCM□2507M0	B92	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRDC N5050U32		50	50	350	41.0	50	52	2.5	32							

C

外径车刀

正型刀片

C

D

R

S

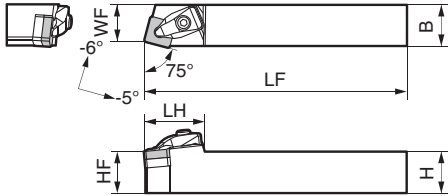
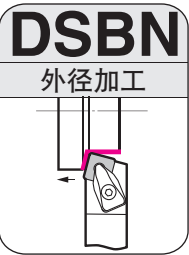
T

V

W

DSBN 型/DSDN 型

SEC-External Tool Holders DSBN/DSDN Type



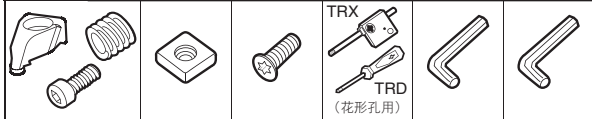
SEC- D 型车刀

适合一般车削、仿形

双重锁紧

附件

* 本体上未附带垫片用扳手。



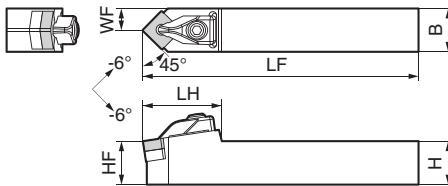
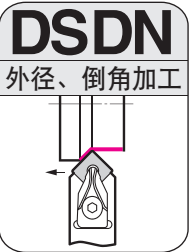
刀杆

尺寸 (mm)

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片		锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	垫片用扳手	上面用扳手	下面用扳手
	R	L							型号	登载页							
DSBN R/L2020K12	●	●	20	20	125	17	20	36	SN□□1204	B41~	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15 (※)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M12	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1506	B45~	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20 (※)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M15	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1506	B45~	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20 (※)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P15	●	●	32	32	170	27	32	36	SN□□1906	B47~	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20 (※)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P19	●	●	32	32	170	27	32	45	SN□□1906	B47~	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20 (※)	LH040	LH025
DSBN R/L4040S19	●	●	40	40	250	35	40	45	SN□□2507	B49	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25 (※)	LH060	—
DSBN R/L4040S2507	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2509	B50	SCP-6	6.0	SNS2509	BFTX0615N	TRD25 (※)	LH060	—
DSBN R/L4040S2509	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2509	B50	SCP-6	6.0	SNS2509	BFTX0615N	TRD25 (※)	LH060	—

锁紧套件用附件

C38



SEC- D 型车刀

适合一般车削、仿形

双重锁紧

附件

* 本体上未附带垫片用扳手。



刀杆

尺寸 (mm)

型 号	库存	高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片		锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	垫片用扳手	上面用扳手	下面用扳手
								型号	登载页							
DSDN N2020K12	●	20	20	125	10.0	20	36	SN□□1204	B41~	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15 (※)	LH040	LH025
DSDN N2525M12	●	25	25	150	12.5	25	36	SN□□1506	B45~	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20 (※)	LH040	LH025

锁紧套件用附件

C38

C

外径车刀

负型刀片

C

D

R

S

T

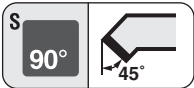
V

W

SEC- 外径车刀

DSSN 型

SEC-External Tool Holders DSSN Type



SEC- D 型车刀

适合一般车削、仿形

双重锁紧

附件

* 本体上未附带垫片用扳手。

锁紧组件	(N·m)	垫片	垫片用平头螺钉	垫片用扳手	上面用扳手	下面用扳手
SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15 (※)	LH040	LH025
SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20 (※)	LH040	LH025
SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20 (※)	LH040	LH025
SCP-6	6.0	SNS2507 SNS2509	BFTX0615N	TRD25 (※)	LH060	—

刀杆

本图所示为右手刀 (R)。
尺寸 (mm)

型 号	库存		高度	宽度	全长	全长2	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片	
	R	L	H	B	LF	LF2	WF	HF	LH	型号	登载页
DSSN R/L2020K12	●	●	20	20	133.3	125	25	20	30	SN□□1204	B41~
DSSN R/L2525M12	●	●	25	25	158.3	150	32	25	30	SN□□1204	B41~
DSSN R/L2525M15	●	●	25	25	160.2	150	32	25	30	SN□□1506	B45~
DSSN R/L3232P15	●	●	32	32	180.2	170	40	32	30	SN□□1506	B45~
DSSN R/L3232P19	●	●	32	32	182.5	170	40	32	36	SN□□1906	B47~
DSSN R/L4040S19	●	●	40	40	262.5	250	50	40	36	SN□□1906	B47~
DSSN R/L4040S2507	●	●	40	40	266.0	250	50	40	47	SN□□2507 SN□□2509	B49 B50
DSSN R/L4040S2509	●	●	40	40	266.0	250	50	40	47	SN□□2507 SN□□2509	B49 B50

锁紧套件用附件

适用刀片

◀ DSBN型/DSDN型/DSSN型/PSSN型/PSDN型/PSBN型/PSKN型/ESBN型/ESDN型/ESKN型/ESSN型

第 1 推荐刀片

- 也请参照刀片选择要领 (A8 ~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产，部分不能制作。

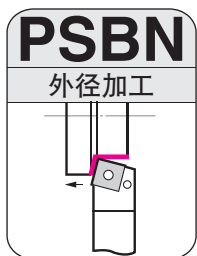
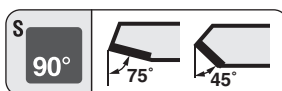


切削范围 切削状态	P (钢)			M (不锈钢)			K (铸铁)			H (高硬度材)		硬脆材质
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速、精切削	精加工~中切削	中~粗切削	涂层	非涂层	精切削
连续切削	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友 CBN BN7000/BN500	UZ AC405K	GZ AC405K	住友 CBN BNC2010	住友 CBN BN1000	无粘合金/住友金刚石 NPD10
一般切削	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BN500	GZ AC415K	GZ AC415K	住友 CBN BNC2020	住友 CBN BN2000	—
断续切削	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BN500	GZ AC420K	无断屑槽 AC420K	住友 CBN BNC300	住友 CBN BN350	—
推荐切削条件	A8~			A12~			A14~			A18~		M4~

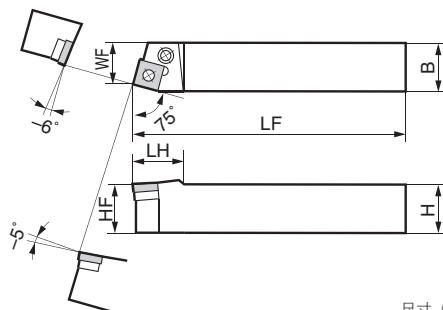
BN500 适合球墨铸铁。

PSBN 型/PSDN 型

SEC-External Tool Holders PSBN/PSDN Type



■ 刀杆

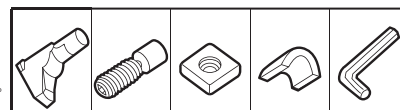


SEC- 70 型车刀

适合一般车削、仿形

杠杆式锁紧

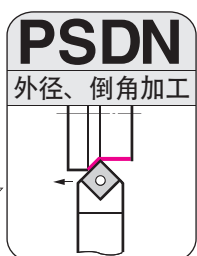
■ 附件



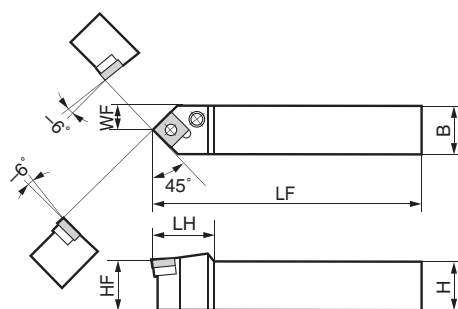
本图所示为右手刀 (R)。

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片		杠销	螺栓	垫片	垫片 固定	扳手
		R	L							型 号	登载页					
PSBN R/L1616H09	PSBN R/L1616-32	●	●	16	16	100	13	16	22	SN□□0903	B40	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSBN R/L2020K12	PSBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	28							
PSBN R/L2520M12	PSBN R/L2520-43			25	20	150	17	25	28							
PSBN R/L2525M12	PSBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	28	SN□□1204	B41~	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSBN R/L3225P12	PSBN R/L3225-43			32	25	170	22	32	28							
PSBN R/L3232P12	PSBN R/L3232-43			32	32	170	27	32	35							
PSBN R/L3225P15	PSBN R/L3225-54			32	25	170	22	32	35	SN□□1506	B45~	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSBN R/L3232P15	PSBN R/L3232-54	●	●	32	32	170	27	32	35							
PSBN R/L3232P19	PSBN R/L3232-64	●	●	32	32	170	27	32	40	SN□□1906	B47~	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSBN R/L4040R19	PSBN R/L4040-64			40	40	200	35	40	40							
PSBN R/L5050S25	PSBN R/L5050-85			50	50	250	43	50	50	SN□□2507	B49	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050



■ 刀杆

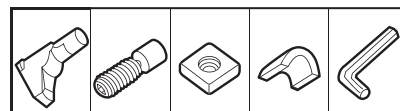


SEC- 70 型车刀

适合一般车削、仿形

杠杆式锁紧

■ 附件



尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片		杠销	螺栓	垫片	垫片 固定	扳手
									型 号	登载页					
PSDN N1616H09	PSDN N1616-32	●	16	16	100	8.0	16	22	SN□□0903	B40	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSDN N2020K12	PSDN N2020-43	●	20	20	125	10.0	20	30							
PSDN N2520M12	PSDN N2520-43		25	20	150	10.0	25	30							
PSDN N2525M12	PSDN N2525-43	●	25	25	150	12.5	25	30	SN□□1204	B41~	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSDN N3225P12	PSDN N3225-43		32	25	170	12.5	32	30							
PSDN N3232P12	PSDN N3232-43	●	32	32	170	16.0	32	40							
PSDN N3225P15	PSDN N3225-54		32	25	170	12.5	32	40	SN□□1506	B45~	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSDN N3232P15	PSDN N3232-54		32	32	170	16.0	32	40							
PSDN N3232P19	PSDN N3232-64	●	32	32	170	16.0	32	40	SN□□1906	B47~	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSDN N4040R19	PSDN N4040-64		40	40	200	20.0	40	40							

C

外径车刀

负型刀片

C

D

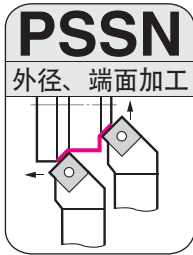
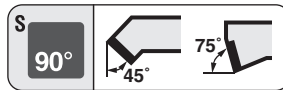
R

S

T

V

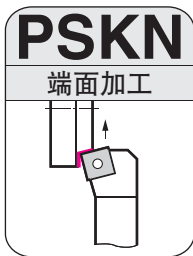
W



刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	全长2 LF2	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片		杠销	螺栓	垫片	垫片 固定	扳手
		R	L								型 号	登载页					
PSSN R/L1616H09	PSSN R/L1616-32	●	●	16	16	100	93.8	20	16	22	SN□□0903	B40	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSSN R/L2020K12	PSSN R/L2020-43	●	●	20	20	125	116.7	25	20	30	SN□□1204	B41~	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSSN R/L2520M12	PSSN R/L2520-43			25	20	150	141.7	25	25	30							
PSSN R/L2525M12	PSSN R/L2525-43	●	●	25	25	150	141.7	32	25	30							
PSSN R/L3225P12	PSSN R/L3225-43			32	25	170	161.7	32	32	30							
PSSN R/L3232P12	PSSN R/L3232-43			32	32	170	161.7	40	32	30	SN□□1506	B45~	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSSN R/L3225P15	PSSN R/L3225-54			32	25	170	159.8	32	32	40							
PSSN R/L3232P15	PSSN R/L3232-54	●	●	32	32	170	159.8	40	32	40	SN□□1906	B47~	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSSN R/L3232P19	PSSN R/L3232-64	●	●	32	32	170	157.5	40	32	40							
PSSN R/L4040R19	PSSN R/L4040-64			40	40	200	187.5	50	40	40							

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。



刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片		杠销	螺栓	垫片	垫片 固定	扳手
		R	L							型 号	登载页					
PSKN R/L1616H09	PSKN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	SN□□0903	B40	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSKN R/L2020K12	PSKN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	26	SN□□1204	B41~	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSKN R/L2520M12	PSKN R/L2520-43			25	20	150	25	25	26							
PSKN R/L2525M12	PSKN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	26							
PSKN R/L3225P12	PSKN R/L3225-43			32	25	170	32	32	26							
PSKN R/L3232P12	PSKN R/L3232-43			32	32	170	32	32	26	SN□□1506	B45~	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSKN R/L3225P15	PSKN R/L3225-54			32	25	170	32	32	32							
PSKN R/L3232P15	PSKN R/L3232-54			32	32	170	32	32	32	SN□□1906	B47~	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSKN R/L3232P19	PSKN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	36							
PSKN R/L4040R19	PSKN R/L4040-64			40	40	200	50	40	36							
PSKN R/L5050S25	PSKN R/L5050-85			50	50	250	60	50	50	SN□□2507	B49	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片

DSBN 型/DSDN 型/DSSN 型/PSSN 型/PSDN 型/PSBN 型/PSKN 型/ESBN 型/ESDN 型/ESKN 型/ESSN 型

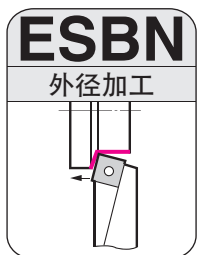
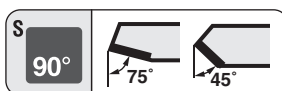
第 1 推荐刀片

- 也请参考刀片选择要领 (A8 页~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产, 部分不能制作。



切削范围 切削状态	P (钢)			M (不锈钢)			K (铸铁)			H (高硬度材)		硬脆材质
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速、精切削	精加工~中切削	中~粗切削	涂层	非涂层	精切削
连续切削	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友 CBN BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	住友 CBN BNC2010	住友 CBN BN1000	无粘合金金刚石 NPD10
一般切削	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	住友 CBN BNC2020	住友 CBN BN2000	—
断续切削	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽 AC420K	住友 CBN BNC300	住友 CBN BN350	—
推荐切削条件	A8~			A12~			A14~			A18~		M4~

BNC500 适合球墨铸铁。



外径加工

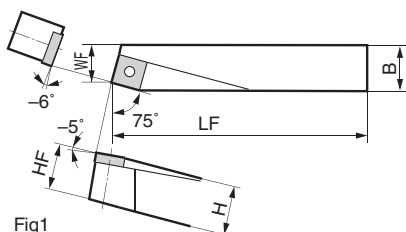
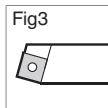
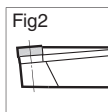


Fig1

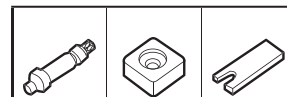


SEC- 30 型车刀

适合一般车削

偏心轴锁紧

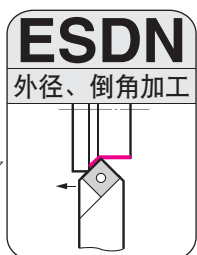
■ 附件



■ 刀杆

尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	Fig	适用刀片		偏心轴	垫片	扳手
		R	L							型 号	登载页			
ESBN R/L1212F09	ESBN R/L1212	●	●	12	12	80	9.5	11.5	1	SN□□0903	B40	P321US	-	KY40
ESBN R/L1616H09	ESBN R/L1616H32			16	16	100	13.0	15.5	1			P322US	-	
ESBN R/L1616H12	ESBN R/L1616H43			16	16	100	13.0	15.5	3	SN□□1204	B41~	P432U	-	
ESBN R/L2020K12	ESBN R/L2020			20	20	125	17.0	19.5	1			P433U	-	
ESBN R/L2020K12W	ESBN R/L2020W	●	●	20	20	125	17.0	19.5	2			P433W	ESS42	
ESBN R/L2520M12	ESBN R/L2520			25	20	150	17.0	24.5	3			P434U	-	
ESBN R/L2520M12W	ESBN R/L2520W			25	20	150	17.0	24.5	2			P434W	ESS42	
ESBN R/L2525M12	ESBN R/L2525			25	25	150	22.0	24.5	1			P434U	-	
ESBN R/L2525M12W	ESBN R/L2525W	●		25	25	150	22.0	24.5	2			P434W	ESS42	



外径、倒角加工

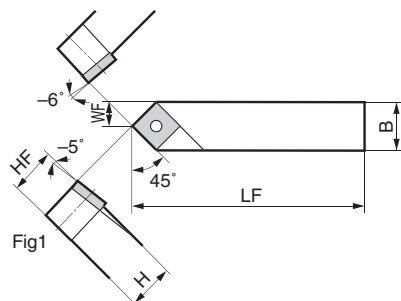
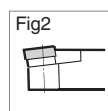


Fig1

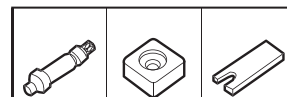


SEC- 30 型车刀

适合一般车削

偏心轴锁紧

■ 附件



■ 刀杆

尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	Fig	适用刀片		偏心轴	垫片	扳手
		R	L							型 号	登载页			
ESDN R/L1212F09	ESDN R/L1212	●	●	12	12	80	6.0	11.5	1	SN□□0903	B40	P321US	-	KY40
ESDN R/L1616H09	ESDN R/L1616H32	●	●	16	16	100	8.0	15.5	1			P322US	-	
ESDN R/L2020K12	ESDN R/L2020			20	20	125	10.0	19.5	1	SN□□1204	B41~	P433U	-	
ESDN R/L2020K12W	ESDN R/L2020W	●	●	20	20	125	10.0	19.5	2			P433W	ESS42	
ESDN R/L2520M12	ESDN R/L2520			25	20	150	10.0	24.5	1			P434U	-	
ESDN R/L2520M12W	ESDN R/L2520W			25	20	150	10.0	24.5	2			P434W	ESS42	
ESDN R/L2525M12	ESDN R/L2525			25	25	150	12.5	24.5	1			P434U	-	
ESDN R/L2525M12W	ESDN R/L2525W	●	●	25	25	150	12.5	24.5	2			P434W	ESS42	

C

外径车刀

负型刀片

C

D

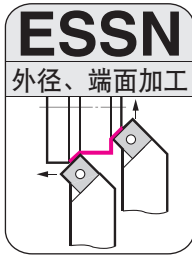
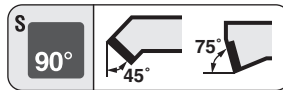
R

S

T

V

W



■ 刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	全长2 LF2	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	Fig	适用刀片		偏心轴	垫片	扳手
		R	L								型 号	登载页			
ESSN R/L1212F09	ESSN R/L1212	●	●	12	12	80	73.8	16	11.5	1	SN□□0903	B40	P321US	—	KY40
ESSN R/L1616H09	ESSN R/L1616H32	●	●	16	16	100	93.8	20	15.5	1			P322US	—	
ESSN R/L1616H12	ESSN R/L1616H43			16	16	100	91.7	20	15.5	1	SN□□1204	B41~	P432U	—	
ESSN R/L2020K12	ESSN R/L2020	●	●	20	20	125	116.7	25	19.5	1			P433U	—	
ESSN R/L2020K12W	ESSN R/L2020W	●	●	20	20	125	116.7	25	19.5	2			P433W	ESS42	
ESSN R/L2520M12	ESSN R/L2520			25	20	150	141.7	25	24.5	1			P434U	—	
ESSN R/L2520M12W	ESSN R/L2520W			25	20	150	141.7	25	24.5	2			P434W	ESS42	
ESSN R/L2525M12	ESSN R/L2525			25	25	150	141.7	32	24.5	1			P434U	—	
ESSN R/L2525M12W	ESSN R/L2525W	●	●	25	25	150	141.7	32	24.5	2			P434W	ESS42	
ESSN R/L2525M12W	ESSN R/L2525W	●	●	25	25	150	141.7	32	24.5	2			P434W	ESS42	

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。



■ 刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	Fig	适用刀片		偏心轴	垫片	扳手
		R	L							型 号	登载页			
ESKN R/L1212F09	ESKN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	1	SN□□0903	B40	P321US	—	KY40
ESKN R/L1616H09	ESKN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5	1			P322US	—	
ESKN R/L1616H12	ESKN R/L1616H43			16	16	100	20	15.5	1	SN□□1204	B41~	P432U	—	
ESKN R/L2020K12	ESKN R/L2020			20	20	125	25	19.5	1			P433U	—	
ESKN R/L2020K12W	ESKN R/L2020W	●	●	20	20	125	25	19.5	2			P433W	ESS42	
ESKN R/L2520M12	ESKN R/L2520			25	20	150	25	24.5	1			P434U	—	
ESKN R/L2520M12W	ESKN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	2			P434W	ESS42	
ESKN R/L2525M12	ESKN R/L2525			25	25	150	32	24.5	1			P434U	—	
ESKN R/L2525M12W	ESKN R/L2525W	●	●	25	25	150	32	24.5	2			P434W	ESS42	
ESKN R/L2525M12W	ESKN R/L2525W	●	●	25	25	150	32	24.5	2			P434W	ESS42	

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片 ◀ DSNB 型/DSDN 型/DSSN 型/PSSN 型/PSDN 型/PSBN 型/PSKN 型/ESBN 型/ESDN 型/ESKN 型/ESSN 型

第 1 推荐刀片

- 也请参照刀片选择要领 (A8 ~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产, 部分不能制作。

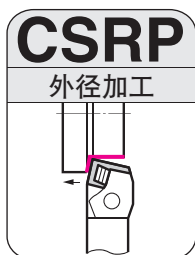
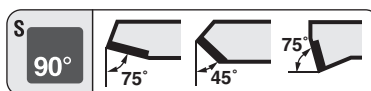


切削范围	P (钢)			M (不锈钢)			K (铸铁)			H (高硬度材)		硬脆材质
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速、精切削	精加工~中切削	中~粗切削	涂层	非涂层	
连续切削	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友 CBN BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	住友 CBN BNC2010	住友 CBN BN1000	无粘合金金刚石 NPD10
一般切削	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	住友 CBN BNC2020	住友 CBN BN2000	—
断续切削	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽 AC420K	住友 CBN BNC300	住友 CBN BN350	—
推荐切削条件	A8~			A12~			A14~			A18~		M4~

BNC500 适合石墨铸铁。

CSRP 型 / CSDP 型 / CSKP 型

SEC-External Tool Holders CSRP/CSDP/CSKP Type



■ 刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	高度差 HBKW	适用刀片	
		R	L								型 号	登载页
CSRP R/L1919-L12	FP11 R/L-33	●		19	19	140	15.5	19	34.5	5.0		
CSRP R/L2525-N12	FP11 R/L-44A	●		25	25	160	21.5	25	34.5	-	SP□□1203	B101
CSRP R/L3225-N12	FP11 R/L-45A			32	25	160	21.5	32	34.5	-		
CSRP R/L2525-N15	FP11 R/L-44B	●		25	25	160	21.5	25	40.0	4.5	SP□□1504	B102
CSRP R/L3232-N15	FP11 R/L-55			32	32	180	26.0	32	40.0	-		

SEC- 40 型 车刀

适合一般车削

压板式锁紧

■ 附件

压板	刀片断屑槽零件	螺栓	垫片	垫片固定	弹簧	扳手
DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L BH0830R/L BH0830R/L	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L BH1036R/L	SSPD522			LH050



■ 刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	高度差 B2	适用刀片	
		R	L								型 号	登载页
CSDP R/L1919-L12	FP14 R/L-33	●		19	19	140	10.5	19	35	6		
CSDP R/L2525-N12	FP14 R/L-44A	●		25	25	160	12.5	25	35	2	SP□□1203	B101
CSDP R/L3225-N12	FP14 R/L-45A			32	25	160	12.5	32	35	2		

SEC- 40 型 车刀

适合一般车削

压板式锁紧

■ 附件

压板	刀片断屑槽零件	螺栓	垫片	垫片固定	弹簧	扳手
DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L BH0830R/L BH0830R/L	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040



■ 刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	偏置为0 WF2	高度差 HBKW	适用刀片	
		R	L									型 号	登载页
CSKP R/L1919-L12	FP15 R/L-33			19	19	140	25	19	22	6	7		
CSKP R/L2525-N12	FP15 R/L-44A	●		25	25	160	32	25	22	7	-	SP□□1203	B101
CSKP R/L3225-N12	FP15 R/L-45A			32	25	160	32	32	22	7	-		
CSKP R/L2525-N15	FP15 R/L-44B	●		25	25	160	31	25	28	6	7	SP□□1504	B102
CSKP R/L3232-Q15	FP15 R/L-55			32	32	180	38	32	28	6	-		

SEC- 40 型 车刀

适合一般车削

压板式锁紧

■ 附件

压板	刀片断屑槽零件	螺栓	垫片	垫片固定	弹簧	扳手
DCL/R1	CBD4L/R	BH0824L/R BH0830L/R BH0830L/R	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R BH1036L/R	SSPD522			LH050

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

C

外径车刀

正型刀片

C

D

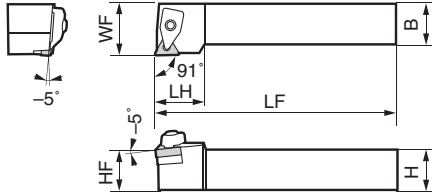
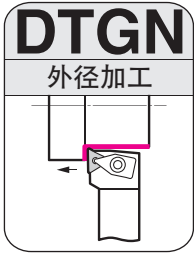
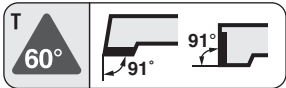
R

S

T

V

W



SEC- D 型车刀

适合一般车削、仿形

双重锁紧

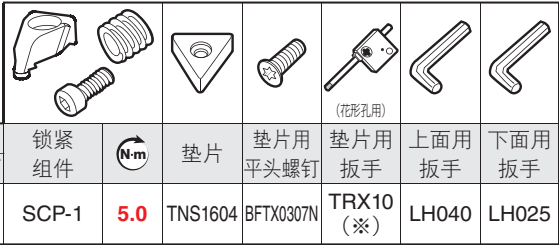
刀杆

本图所示为右手刀 (R)。
尺寸 (mm)

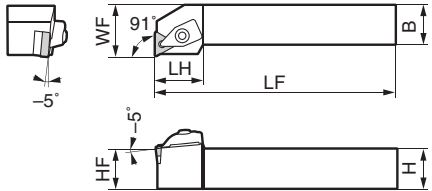
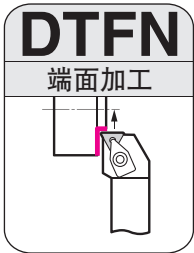
型 号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片	
	R	L							型 号	登载页
DTGN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	31	TN□□1604	B56~
DTGN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	31		

附件

* 本体上未附带垫片用扳手。



锁紧套件用附件



SEC- D 型车刀

适合一般车削、仿形

双重锁紧

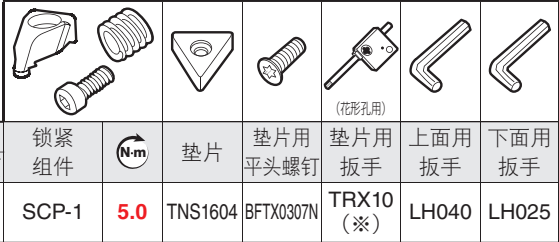
刀杆

本图所示为右手刀 (R)。
尺寸 (mm)

型 号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片	
	R	L							型 号	登载页
DTFN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	30	TN□□1604	B56~
DTFN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	30		

附件

* 本体上未附带垫片用扳手。



锁紧套件用附件

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片

◀ DTGN 型 /DTFN 型 /PTGN 型 /PTTN 型 /PTFN 型 /ETGN 型 /ETAN 型 /ETFN 型 /ETEN 型 /ETXN 型 /MTJN 型 /MTXN 型

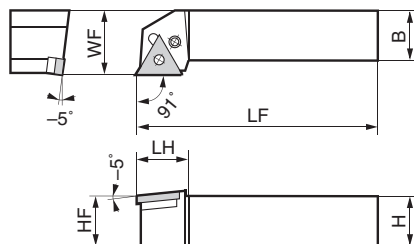
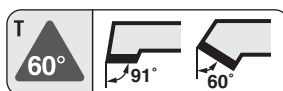
第 1 推荐刀片

- 也请参照刀片选择要领 (A8 ~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产, 部分不能制作。



切削范围 切削状态	P (钢)			M (不锈钢)			K (铸铁)			N (非铁金属)	H (高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速、精切削	精加工~中切削	中~粗切削	—	涂层	非涂层
连续切削	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友 CBN BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	住友 金刚石 DA1000	住友 CBN BNC2010	住友 CBN BN1000
一般切削	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	住友 金刚石 DA1000	住友 CBN BNC2020	住友 CBN BN2000
断续切削	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽	住友 金刚石 DA1000	住友 CBN BNC300	住友 CBN BN350
推荐切削条件	A8~			A12~			A14~			A20~	A18~	

BNC500 适合球墨铸铁。

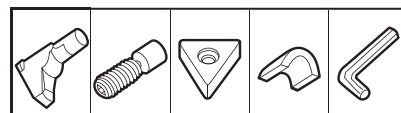


SEC- 70 型车刀

适合一般车削、仿形

杠杆式锁紧

■ 附件

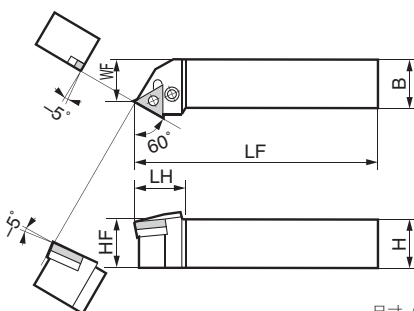
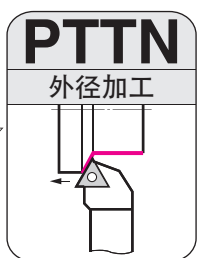


本图所示为右手刀 (R)。

■ 刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片		杠杆销	螺栓	垫片	垫片固定	扳手
		R	L							型 号	登载页					
PTGN R/L1616H16	PTGN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20	TN□□1604	B56~	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTGN R/L2020K16	PTGN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20							
PTGN R/L2520M16	PTGN R/L2520-33			25	20	150	25	25	20							
PTGN R/L2525M16	PTGN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20							
PTGN R/L3225P16	PTGN R/L3225-33			32	25	170	32	32	20	TN□□2204	B61~	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTGN R/L2525M22	PTGN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28							
PTGN R/L3225P22	PTGN R/L3225-43			32	25	170	32	32	28							
PTGN R/L3232P22	PTGN R/L3232-43			32	32	170	40	32	28							
PTGN R/L3232P27	PTGN R/L3232-54			32	32	170	40	32	33	TN□□2706	B63	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030
PTGN R/L4040R27	PTGN R/L4040-54			40	40	200	50	40	33							

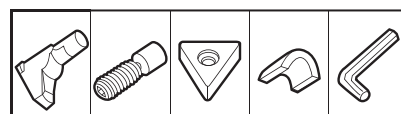


SEC- 70 型车刀

适合一般车削、仿形

杠杆式锁紧

■ 附件



本图所示为右手刀 (R)。

■ 刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片		杠杆销	螺栓	垫片	垫片固定	扳手
		R	L							型 号	登载页					
PTTN R/L1616H16	PTTN R/L1616-33	●	●	16	16	100	13	16	25	TN□□1604	B56~	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTTN R/L2020K16	PTTN R/L2020-33	●	●	20	20	125	17	20	25							
PTTN R/L2520M16	PTTN R/L2520-33			25	20	150	17	25	25							
PTTN R/L2525M16	PTTN R/L2525-33	●	●	25	25	150	22	25	25							
PTTN R/L3225P16	PTTN R/L3225-33			32	25	170	22	32	25	TN□□2204	B61~	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTTN R/L2525M22	PTTN R/L2525-43			25	25	150	22	25	25							
PTTN R/L3225P22	PTTN R/L3225-43			32	25	170	22	32	25							
PTTN R/L3225P27	PTTN R/L3225-54			32	32	170	22	32	25							

C

外径车刀

负型刀片

C

D

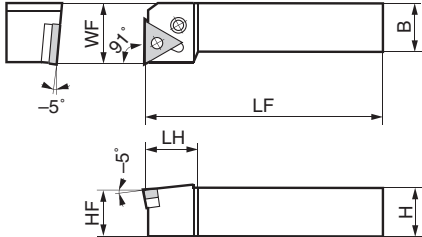
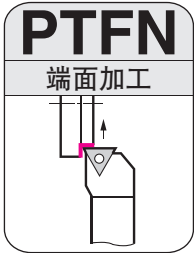
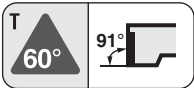
R

S

T

V

W



SEC- 70 型车刀 适合一般车削、仿形
杠杆式锁紧

附件



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	适用刀片		杠 销	螺栓	垫片	垫片 固定	扳手
		R	L							型 号	登载页					
PTFN R/L1616H16	PTFN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20	TN□□1604	B56~	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTFN R/L2020K16	PTFN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20							
PTFN R/L2520M16	PTFN R/L2520-33			25	20	150	25	25	20							
PTFN R/L2525M16	PTFN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20							
PTFN R/L3225P16	PTFN R/L3225-33			32	25	170	32	32	20	TN□□2204	B61~	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTFN R/L2525M22	PTFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	25							
PTFN R/L3225P22	PTFN R/L3225-43			32	25	170	32	32	25							
PTFN R/L3232P22	PTFN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	25							
PTFN R/L3232P27	PTFN R/L3232-54			32	32	170	40	32	34	TN□□2706	B63	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030
PTFN R/L4040R27	PTFN R/L4040-54			40	40	200	50	40	34							

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时，刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片

DTGN 型 / DTFN 型 / PTGN 型 / PTTN 型 / PTFN 型 / ETGN 型 / ETAN 型 / ETFN 型 / ETEN 型 / ETXN 型 / MTJN 型 / MTXN 型

第 1 推荐刀片

- 也请参照刀片选择要领 (A8 ~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产，部分不能制作。



切削范围 切削状态	P (钢)			M (不锈钢)			K (铸铁)			N (非铁金属)	H (高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速、精切削	精加工~中切削	中~粗切削	—	涂层	非涂层
连续切削	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友CBN BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2010	住友CBN BN1000
一般切削	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友CBN BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2020	住友CBN BN2000
断续切削	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友CBN BN7000/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC300	住友CBN BN350
推荐切削条件	A8~			A12~			A14~			A20~	A18~	

BNC500 适合球墨铸铁。

C

外径车刀

负型刀片

C

D

R

S

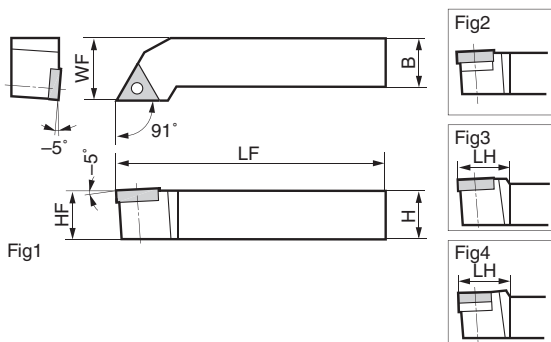
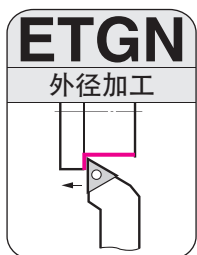
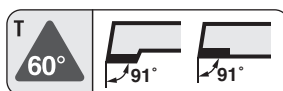
T

V

W

ETGN 型/ETAN 型

SEC-External Tool Holders ETGN/ETAN Type



SEC- 30 型车刀

适合一般车削

偏心轴锁紧

附件

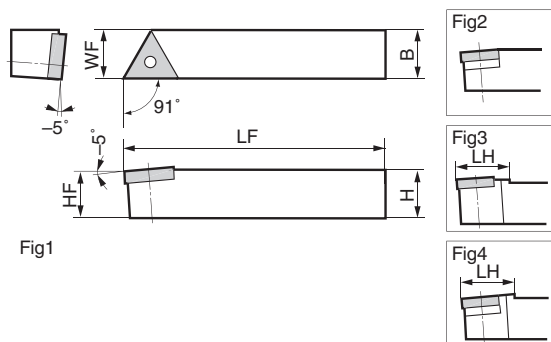
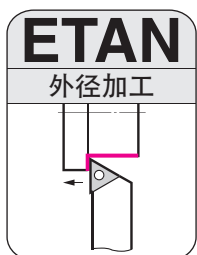
偏心轴	垫片	扳手
P221US	—	KY25
P322US	—	KY40
P332US	—	
P323US	—	
P323WS	EST32	
P333US	—	
P333WS	EST32	
P334US	—	
P334WS	EST32	
P334US	—	
P334WS	EST32	
P434U	—	KY40
P434W	EST43	

刀杆

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	Fig	适用刀片		偏心轴	垫片	扳手
		R	L								型 号	登载页			
ETGN R/L1212F11	ETGN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	1	TN□□1103	B54	P221US	—	KY25
ETGN R/L1616H1603	ETGN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5	—	1	TN□□1603	B55~	P322US	—	KY40
ETGN R/L1616H1604	ETGN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	1	TN□□1604	B56~	P332US	—	
ETGN R/L2020K1603	ETGN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	1	TN□□1603	B55~	P323US	—	
ETGN R/L2020K1603W	ETGN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—	2			P323WS	EST32	
ETGN R/L2020K1604	ETGN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	—	1			P333US	—	
ETGN R/L2020K1604W	ETGN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—	2			P333WS	EST32	
ETGN R/L2520M1604	ETGN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—	1	TN□□1604	B56~	P334US	—	
ETGN R/L2520M1604W	ETGN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—	2			P334WS	EST32	
ETGN R/L2525M1604	ETGN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—	1			P334US	—	KY40
ETGN R/L2525M1604W	ETGN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—	2			P334WS	EST32	
ETGN R/L2525M22	ETGN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	3	TN□□2204	B61~	P434U	—	
ETGN R/L2525M22W	ETGN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30	4			P434W	EST43	

尺寸 (mm)

本图所示为右手刀 (R)。



SEC- 30 型车刀

适合一般车削

偏心轴锁紧

附件

偏心轴	垫片	扳手
P221US	—	KY25
P322US	—	KY40
P332US	—	
P323US	—	
P323WS	EST32	
P333US	—	
P333WS	EST32	
P334US	—	
P334WS	EST32	
P334US	—	
P334WS	EST32	
P434U	—	KY40
P434W	EST43	

刀杆

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	Fig	适用刀片		偏心轴	垫片	扳手
		R	L								型 号	登载页			
ETAN R/L1212F11	ETAN R/L1212	●	●	12	12	80	12	11.5	—	1	TN□□1103	B54	P221US	—	KY25
ETAN R/L1616H1603	ETAN R/L1616H32			16	16	100	16	15.5	—	1	TN□□1603	B55~	P322US	—	KY40
ETAN R/L1616H1604	ETAN R/L1616H33	●	●	16	16	100	16	15.5	—	1	TN□□1604	B56~	P332US	—	
ETAN R/L2020K1603	ETAN R/L2020K32			20	20	125	20	19.5	—	1	TN□□1603	B55~	P323US	—	
ETAN R/L2020K1603W	ETAN R/L2020K32W			20	20	125	20	19.5	—	2			P323WS	EST32	
ETAN R/L2020K1604	ETAN R/L2020K33	●	●	20	20	125	20	19.5	—	1			P333US	—	
ETAN R/L2020K1604W	ETAN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	20	19.5	—	2			P333WS	EST32	
ETAN R/L2520M1604	ETAN R/L2520			25	20	150	20	24.5	—	1	TN□□1604	B56~	P334US	—	
ETAN R/L2520M1604W	ETAN R/L2520W			25	20	150	20	24.5	—	2			P334WS	EST32	
ETAN R/L2525M1604	ETAN R/L2525M33			25	25	150	25	24.5	—	1			P334US	—	KY40
ETAN R/L2525M1604W	ETAN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	25	24.5	—	2			P334WS	EST32	
ETAN R/L2525M22	ETAN R/L2525M43			25	25	150	25	24.5	30	3	TN□□2204	B61~	P434U	—	
ETAN R/L2525M22W	ETAN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	25	24.5	30	4			P434W	EST43	

尺寸 (mm)

本图所示为右手刀 (R)。

C

外径车刀

负型刀片

C

D

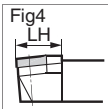
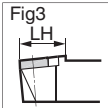
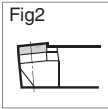
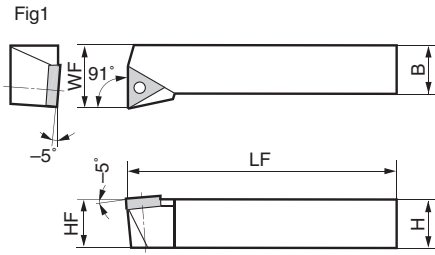
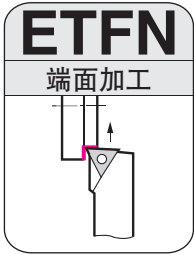
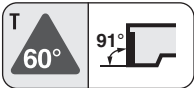
R

S

T

V

W



SEC- 30 型车刀

适合一般车削

偏心轴锁紧

附件

附件	偏心轴	垫片	扳手
	P221US	-	KY25
	P322US	-	
	P332US	-	
	P323US	-	
	P323WS	EST32	
	P333US	-	
	P333WS	EST32	
	P334US	-	
	P334WS	EST32	
	P334US	-	
	P334WS	EST32	
	P434U	-	
	P434W	EST43	

刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	Fig	适用刀片		偏心轴	垫片	扳手
		R	L								型 号	登载页			
ETFN R/L1212F11	ETFN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	-	1	TN□□1103	B54	P221US	-	KY25
ETFN R/L1616H1603	ETFN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	-	1	TN□□1603	B55~	P322US	-	
ETFN R/L1616H1604	ETFN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	-	1	TN□□1604	B56~	P332US	-	
ETFN R/L2020K1603	ETFN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	-	1	TN□□1603	B55~	P323US	-	
ETFN R/L2020K1603W	ETFN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	-	2			P323WS	EST32	
ETFN R/L2020K1604	ETFN R/L2020K33			20	20	125	25	19.5	-	1			P333US	-	
ETFN R/L2020K1604W	ETFN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	-	2			P333WS	EST32	
ETFN R/L2520M1604	ETFN R/L2520			25	20	150	25	24.5	-	1	TN□□1604	B56~	P334US	-	
ETFN R/L2520M1604W	ETFN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	-	2			P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M1604	ETFN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	-	1			P334US	-	
ETFN R/L2525M1604W	ETFN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	-	2			P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M22	ETFN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	3	TN□□2204	B61~	P434U	-	
ETFN R/L2525M22W	ETFN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30	4			P434W	EST43	

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片

DTGN 型 /DTFN 型 /PTGN 型 /PTTN 型 /PTFN 型 /ETGN 型 /ETAN 型 /ETFN 型 /ETEN 型 /ETXN 型 /MTJN 型 /MTXN 型

第 1 推荐刀片

- 也请参照刀片选择要领 (A8 ~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产, 部分不能制作。

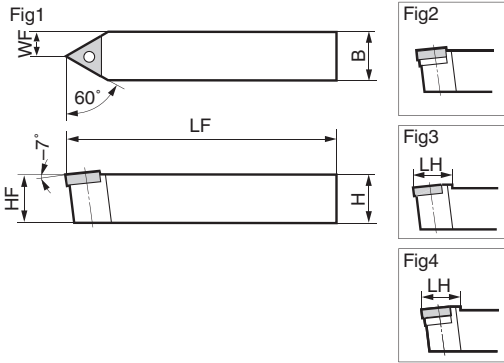
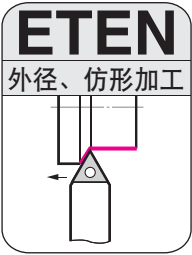


切削范围 切削状态	P (钢)			M (不锈钢)			K (铸铁)			N (非铁金属)			H (高硬度材)		
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速、精切削	精加工~中切削	中~粗切削	—	涂层	非涂层	涂层	非涂层	非涂层
连续切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	住友 CBN	UZ	GZ	住友金刚石	住友 CBN	住友 CBN	住友 CBN	住友 CBN	住友 CBN
一般切削	T1500Z	AC810P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNC500	AC405K	AC405K	DA1000	BNC2010	BN1000	DA1000	BNC2020	BN2000
断续切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	住友 CBN	GZ	无断屑槽	住友金刚石	住友 CBN	住友 CBN	住友 CBN	住友 CBN	住友 CBN
推荐切削条件	A8~			A12~			A14~			A20~			A18~		

BNC500 适合球墨铸铁。

ETEN 型/ETXN 型

SEC-External Tool Holders ETEN/ETXN Type



SEC- 30 型车刀

适合一般车削

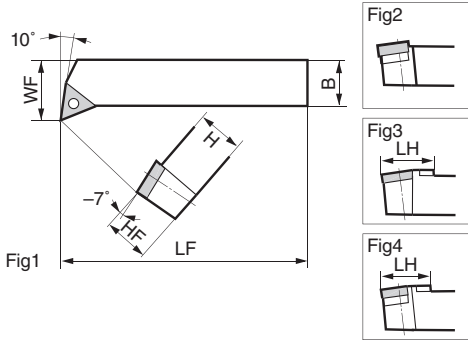
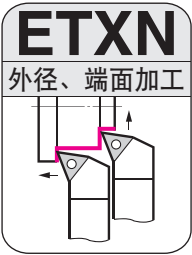
偏心轴锁紧

附件

附件	偏心轴	垫片	扳手
	P221US	—	KY25
	P322US	—	KY40
	P332US	—	
	P323US	—	
	P323WS	EST32	
	P333US	—	
	P333WS	EST32	
	P334US	—	
	P334WS	EST32	
	P334US	—	KY40
	P334WS	EST32	
	P434U	—	KY40
	P434W	EST43	

刀杆

型 号	以往型号	库存	高度		宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	Fig
			H	B						
ETEN N1212F11	ETEN N1212	●	12	12	80	6.0	11.5	—	1	
ETEN N1616H1603	ETEN N1616H32		16	16	100	8.0	15.5	—	1	
ETEN N1616H1604	ETEN N1616H33	●	16	16	100	8.0	15.5	—	1	
ETEN N2020K1603	ETEN N2020K32		20	20	125	10.0	19.5	—	1	
ETEN N2020K1603W	ETEN N2020K32W		20	20	125	10.0	19.5	—	2	
ETEN N2020K1604	ETEN N2020K33	●	20	20	125	10.0	19.5	—	1	
ETEN N2020K1604W	ETEN N2020K33W	●	20	20	125	10.0	19.5	—	2	
ETEN N2520M1604	ETEN N2520		25	20	150	10.0	24.5	—	1	
ETEN N2520M1604W	ETEN N2520W		25	20	150	10.0	24.5	—	2	
ETEN N2525M1604	ETEN N2525M33		25	25	150	12.5	24.5	—	1	
ETEN N2525M1604W	ETEN N2525M33W	●	25	25	150	12.5	24.5	—	2	
ETEN N2525M22	ETEN N2525M43		25	25	150	12.5	24.5	30	3	
ETEN N2525M22W	ETEN N2525M43W	●	25	25	150	12.5	24.5	30	4	



SEC- 30 型车刀

适合一般车削

偏心轴锁紧

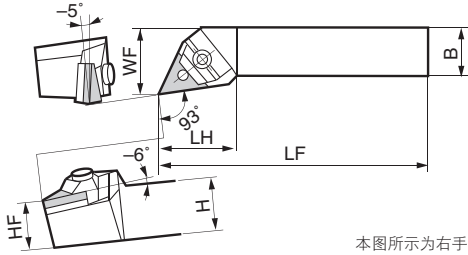
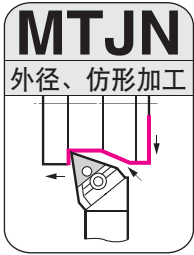
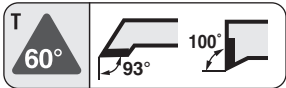
附件

附件	偏心轴	垫片	扳手
	P221US	—	KY25
	P322US	—	KY40
	P332US	—	
	P323US	—	
	P323WS	EST32	
	P333US	—	
	P333WS	EST32	
	P334US	—	
	P334WS	EST32	KY40
	P334US	—	
	P334WS	EST32	KY40
	P434U	—	
	P434W	EST43	

刀杆

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	Fig
		R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	
ETXN R/L1212F11	ETXN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	1
ETXN R/L1616H1603	ETXN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	—	1
ETXN R/L1616H1604	ETXN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	1
ETXN R/L2020K1603	ETXN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	1
ETXN R/L2020K1603W	ETXN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—	2
ETXN R/L2020K1604	ETXN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	—	1
ETXN R/L2020K1604W	ETXN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—	2
ETXN R/L2520M1604	ETXN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—	1
ETXN R/L2520M1604W	ETXN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—	2
ETXN R/L2525M1604	ETXN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—	1
ETXN R/L2525M1604W	ETXN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—	2
ETXN R/L2525M22	ETXN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	3
ETXN R/L2525M22W	ETXN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30	4

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。



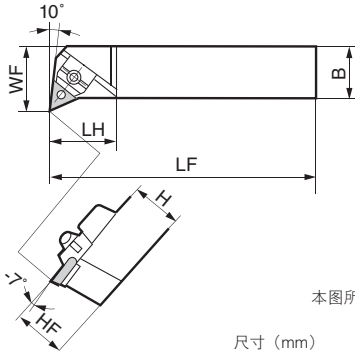
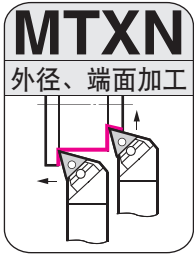
本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片		楔子	销	垫片	螺栓		螺母	止动环	螺栓用		螺母用		
		R	L							H	B								LF	WF	HF	LH	型 号
MTJN R/L2020K16	MTJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B56~	MMW30	MP317S										
MTJN R/L2520M16	MTJN R/L2520-33			25	20	150	25	25	32							MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
MTJN R/L2525M16	MTJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32							MP320S							
MTJN R/L2525M22	MTJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B61~	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030			
MTJN R/L3225P22	MTJN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	38														MP420

*记号、**记号的刀杆使用 CIS 刀片时，销的型号在带*记号的情况下变为「MP317」。在带**记号的情况下变为「MP320」。



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片		楔子	销	垫片	螺栓		螺母	止动环	螺栓用	螺母用
		R	L							H	B								LF	WF
MTXN R/L2020K16	MTXN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B56~	MMW30	MP317S MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
MTXN R/L2525M16	MTXN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32										LH030	LH030
MTXN R/L2525M22	MTXN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38										TN□□2204	B61~

*记号、**记号的刀杆使用 CIS 刀片时，销的型号在带*记号的情况下变为「MP317」。在带**记号的情况下变为「MP320」。

(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时，刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片

DTGN 型 /DTFN 型 /PTGN 型 /PTTN 型 /PTFN 型 /ETGN 型 /ETAN 型 /ETFN 型 /ETEN 型 /ETXN 型 /MTJN 型 /MTXN 型

第 1 推荐刀片

- 也请参照刀片选择要领 (A8 ~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产，部分不能制作。

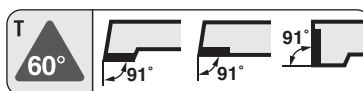


切削范围	P (钢)			M (不锈钢)			K (铸铁)			N (非铁金属)	H (高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速、精切削	精加工~中切削	中~粗切削	—	涂层	非涂层
连续切削	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友 CBN BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	住友金刚石 DA1000	住友 CBN BNC2010	住友 CBN BN1000
一般切削	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	住友金刚石 DA1000	住友 CBN BNC2020	住友 CBN BN2000
断续切削	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友 CBN BN7000/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽 AC420K	住友金刚石 DA1000	住友 CBN BNC300	住友 CBN BN350
推荐切削条件	A8~			A12~			A14~			A20~		A18~

BNC500 适合球墨铸铁。

CTGP 型 /CTAP 型 /CTFP 型

SEC-External Tool Holders CTGP/CTAP/CTFP Type



C

外径车刀

正型刀片

C

D

R

S

T

V

W



刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	刀头偏置 WF2	适用刀片		压板	刀片断屑 槽零件	螺栓	垫片	垫片 固定	弹簧	扳手
		R	L								型 号	登载页							
CTGP R/L1919-L16	FP22 R/L-33	●		19	19	140	25	19	34.5	6	TP□□1603	B116	DCR/L2	CBD4R/L	BH0824R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTGP R/L2525-N22	FP22 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	41.0	7	TP□□2204	B117	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L	STPD422			LH050

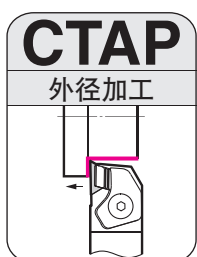
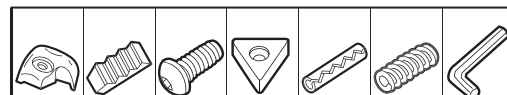
尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

SEC- 40 型 车刀

适合一般车削

压板式锁紧

附件



刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	刀头偏置 WF2	适用刀片		压板	刀片断屑 槽零件	螺栓	垫片	垫片 固定	弹簧	扳手
		R	L								型 号	登载页							
CTAP R/L2525-N16	FP21 R/L-44A	●		25	25	160	25	25	34.5		TP□□1603	B116	DCR/L2	CBD4R/L	BH0830R/L	STPD322			LH040
CTAP R/L3225-N16	FP21 R/L-45A			32	25	160	25	32	34.5				DCR/L2	CBD4R/L	BH0830R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTAP R/L3232-Q22	FP21 R/L-55			32	32	180	32	32	41.0		TP□□2204	B117	DCR/L3	CBD5R/L	BH1036R/L	STPD422			LH050

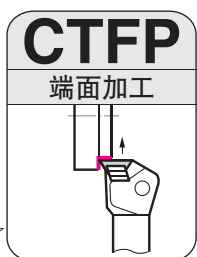
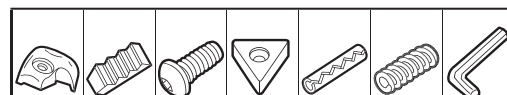
尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

SEC- 40 型 车刀

适合一般车削

压板式锁紧

附件



刀杆

型 号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头宽度 WF	刀头高度 HF	刀头长度 LH	刀头偏置 WF2	高度差 HBKL	高度差 HBKW	适用刀片		压板	刀片断屑 槽零件	螺栓	垫片	垫片 固定	弹簧	扳手
		R	L										型 号	登载页							
CTFP R/L1919-L16	FP25 R/L-33	●		19	19	140	25	19	26	6	8		TP□□1603	B116	DCL/R2	CBD4L/R	BH0824L/R	STPD322			LH040
CTFP R/L2525-N16	FP25 R/L-44A	●		25	25	160	32	25	26	7	-						BH0830L/R				LH040
CTFP R/L3225-N16	FP25 R/L-45A			32	25	160	32	32	26	7	-						BH0830L/R		SPP3	DSP5	
CTFP R/L2525-N22	FP25 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	33	7	7		TP□□2204	B117	DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R	STPD422			LH040
CTFP R/L3232-Q22	FP25 R/L-55			32	32	180	39	32	33	7	-						BH1036L/R				

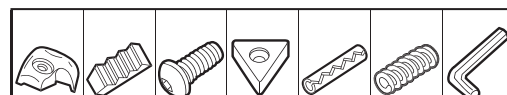
尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

SEC- 40 型 车刀

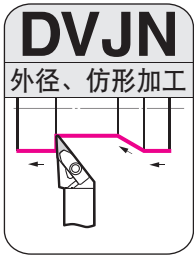
适合一般车削

压板式锁紧

附件



(注) 在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。



刀杆

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	型 号	登载页
DVJN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B66~
DVJN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35		

尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

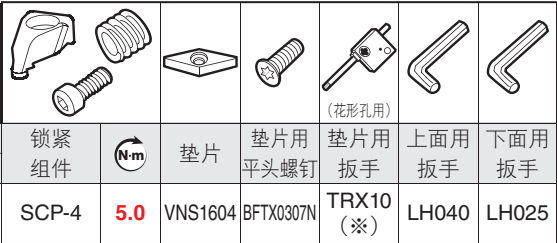
SEC- D 型车刀

适合一般车削、仿形

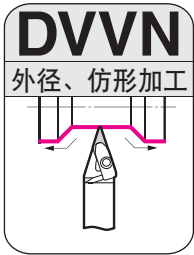
双重锁紧

附件

* 本体上未附带垫片用扳手。



锁紧套件用附件



刀杆

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	型 号	登载页
DVVN N2020K16	●	●	20	20	125	10.0	20	37	VN□□1604	B66~
DVVN N2525M16	●	●	25	25	150	12.5	25	37		

尺寸 (mm)

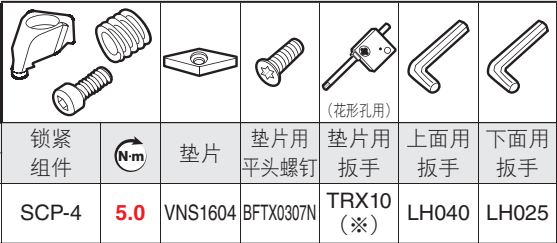
SEC- D 型车刀

适合一般车削、仿形

双重锁紧

附件

* 本体上未附带垫片用扳手。



锁紧套件用附件



刀杆

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	适用刀片	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	型 号	登载页
DVQN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B66~
DVQN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35		

尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

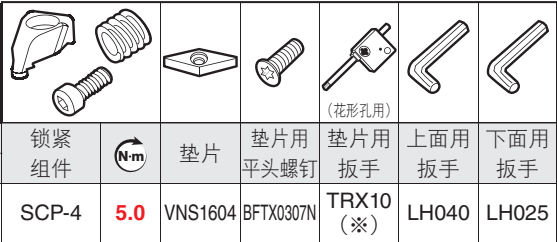
SEC- D 型车刀

适合一般车削、仿形

双重锁紧

附件

* 本体上未附带垫片用扳手。



锁紧套件用附件

适用刀片

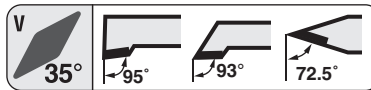
第 1 推荐刀片

- 也请参照刀片选择要领 (A8 ~)。
- 部分刀片尺寸与断屑槽的组合可接单生产, 部分不能制作。



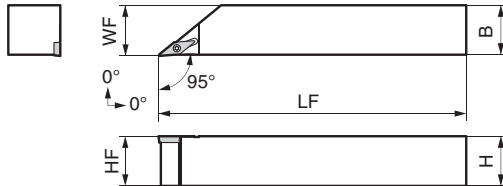
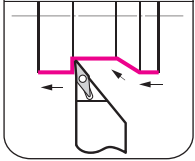
切削范围	P (钢)		M (不锈钢)		K (铸铁)		N (非铁金属)	H (高硬度材)		硬脆材质
切削状态	精切削	中切削	精切削	中切削	高速、精切削	精加工~中切削	—	涂层	非涂层	精切削
连续切削	 SU T1500Z	 GU AC810P	 EF AC6020M	 EG AC6020M	 住友 CBN BN7000/BNC500	 UZ AC405K	 住友 金刚石 DA1000	 住友 CBN BNC2010	 住友 CBN BN1000	 无粘合金住友 金刚石 NPD10
一般切削	 SU AC810P	 GU AC8025P	 EF AC6030M	 EG AC6030M	 住友 CBN BN7000/BNC500	 GZ AC415K	 住友 金刚石 DA1000	 住友 CBN BNC2020	 住友 CBN BN2000	—
断续切削	 SX AC8025P	 UX AC830P	 EF AC6030M	 EG AC6040M	 住友 CBN BN7000/BNC500	 GZ AC420K	 住友 金刚石 DA1000	 住友 CBN BNC300	 住友 CBN BN350	—
推荐切削条件	 A8~		 A12~		 A14~		 A20~	 A18~		 M4~

BNC500 适合球墨铸铁。



SVLC

外径、仿形加工



SEC- SV 型 迷你车刀

适合一般车削、仿形

螺钉锁紧

附件



(花形孔用)

刀杆

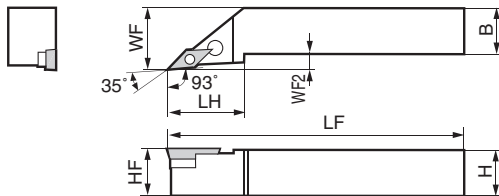
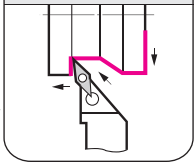
尺寸 (mm)

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	适用刀片		平头螺钉	扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	型 号	登载页		
SVLC R/L1010-H11	●	●	10	10	100	10.5	10	VC□□1103	B122~	BFTX02508NV	1.5
SVLC R/L1212-H11	●	●	12	12	100	12.5	12				
SVLC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16.5	16				
SVLC R/L2020-K11*	●	●	20	20	125	20.5	20				
SVLC R/L2525-M11	●	●	25	25	150	25.5	25				

*旧型号为 SVLC R/L 2020-H11

SVJC

外径、仿形加工



SEC- SV 型 仿形车刀

适合外径仿形

螺钉锁紧

附件



(花形孔用)

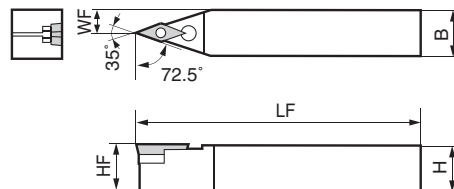
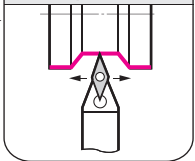
刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	偏置量 0	适用刀片		销	螺母	垫片	平头螺钉		扳手	螺母用 扳手
		R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	型 号	登载页							
SVJC R/L2020K16	SVJC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	41	5	VC□□1604	B123~	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVJC R/L2525M16	SVJC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	41	7			VP25						
SVJC R/L3225P16	SVJC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	41	7			VP32						

SVVC

外径加工



SEC- SV 型 仿形车刀

适合外径仿形

螺钉锁紧

附件



(花形孔用)

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存	高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	适用刀片		销	螺母	垫片	平头螺钉	扳手	螺母用扳手
			H	B	LF	WF	HF	型 号	登载页						
SVVC N2020K16	SVVC N2020-33	●	20	20	125	10.0	20	VC□□1604	B123~	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10
SVVC N2525M16	SVVC N2525-33	●	25	25	150	12.5	25			VP25					
SVVC N3225P16	SVVC N3225-33	●	32	25	170	12.5	32			VP32					

C

外径车刀

正型刀片

C

D

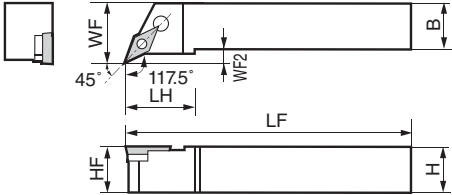
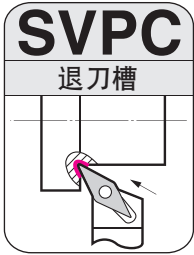
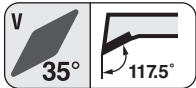
R

S

T

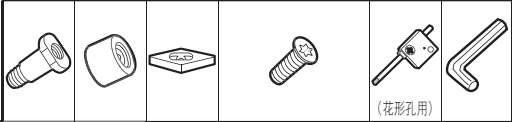
V

W



SEC- SV 型 仿形车刀 适合外径仿形 螺钉锁紧

附件



刀杆

尺寸 (mm)

型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头厚度	刀头长度	偏置为0	适用刀片		销	螺母	垫片	平头螺钉		扳手	螺母用 扳手
		R	L								H	B							
SVPC R/L1010-H11	—	●	●	10	10	100	14.5	10	—	4.5	VC□□1103	B122~	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
SVPC R/L1212-H11	—	●	●	12	12	100	16.5	12	—	4.5									
SVPC R/L1616-H11	—	●	●	16	16	100	20.5	16	—	4.5									
SVPC R/L2020K16	SVPC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	35	5.0	VC□□1604	B123~	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVPC R/L2525M16	SVPC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	35	7.0			VP25						
SVPC R/L3225P16	SVPC R/L3225-33			32	25	170	32	32	35	7.0			VP32						

C 外径车刀

正型刀片

C

D

R

S

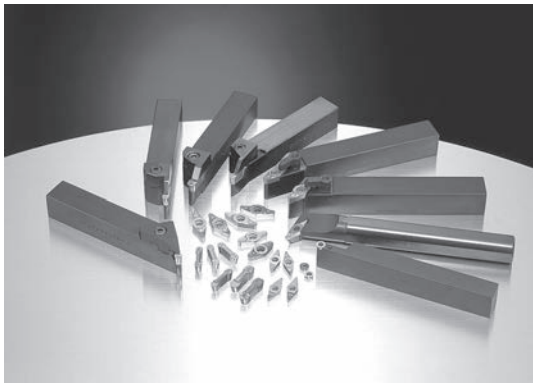
T

V

W

MV 型/GD 型 仿形车刀

Tool Holders for Aluminum Wheel Turning MV/GD Type



概要

刀尖材质采用硬质合金或者金刚石烧结体（住友金刚石），推出了狗骨型、35° 菱形等多种的形状设计，使得外径轮圈的粗加工、装配面的精加工等在铝合金轮毂需要用到的一切加工工艺都成为了可能。

特长、用途

- 可对应从粗加工到精加工等广泛用途的 **【35° 菱形型】**
新设计的刀杆具有坚韧的锁紧刚性，加上使用可以降低切削阻力的 AW 型断屑槽，可以实现稳定的粗加工。
- 品种丰富的 **【狗骨型】**
大前角设计的 AW 型断屑槽和新设计的专用刀杆，适用于所有切削领域（直形、15° 形状、45° 形状等三种）
- 切屑处理流畅的 **【AW 型断屑槽】**
- 在镜面精加工时不粘屑的 **【AG 型断屑槽】**

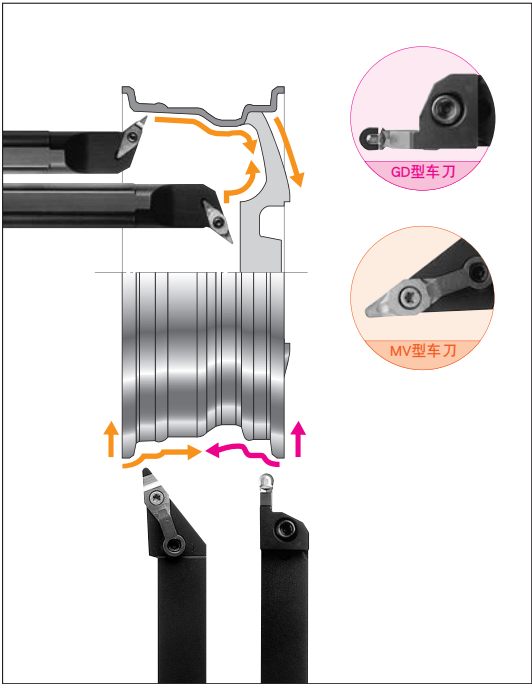
AW 型断屑槽

- 35° 菱形型
 VCGT220520N-AW (H1)
- 狗骨型
 MDE4R-AW (H1)
 MDE4R-AW (DA2200)

AG 型断屑槽

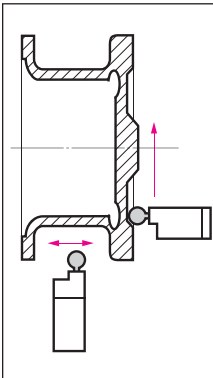
- 35° 菱形型
 VCGT160408N-AG (H1)

刀具与刀具的种类

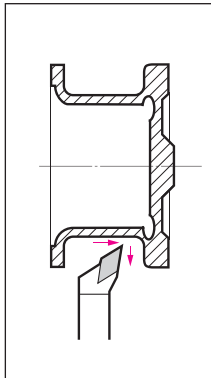


品名	型式	页
SEC-GD 型车刀	GDE R/L2525-600W/S	C37
	GDE R/L2525-800W/S	
	GDE R/L2525-615W/S	
	GDE R/L2525-815W/S	
	GDE R/L2525-645W/S	
	GDE R/L2525-845W/S	
SEC-SV 型车刀	SVJC R/L2525M16	C32
	SVVC N2525M16	C32
	SVPC R/L2525M16	C33
SEC-MV 型车刀	MVXC R/L2525-22-20	C36
	MVXC R/L2525-22-30	
	MVPC R/L2525-22-20	
	MVPC R/L2525-22-30	
SEC-D 型车刀	DVJN R/L2525 M16	C31
	DVJN N2525 M16	
	DVQN R/L2525 M16	
SEC- 镗杆	S25R-SVQC R/L1604-35	E40
	S32S-SVQC R/L1604-40	
	S40T-SVQC R/L1604-50	E42
	S25R-SVUC R/L1604-35	
	S32S-SVUC R/L1604-40	
	S40T-SVUC R/L1604-50	

使用实例



- 切削条件
刀杆型号: GDER2525-800W
刀片型号: MDE4R-AW
材质: H1
 $n=2,000\text{min}^{-1}$
 $f=0.4\sim0.6\text{mm/rev}$
 $a_p=2.0\text{mm Wet}$
- 使用结果
AW型断屑槽具有良好的切屑处理性能，提高了生产率！



- 切削条件
刀杆型号: SVJCR2525-33
刀片型号: VCMT160412
材质: DA1000
 $v_c=2,500\text{m/min}$
 $f=0.35\text{mm/rev}$
 $a_p=0.2\text{mm Wet}$
- 使用结果
不会出现缺损，与其他公司PCD相比，刀具寿命可以提升17倍以上！
DA1000  3,500个
其他公司 PCD  200个
刀具寿命

C

外径车刀

正型刀片

C

D

R

S

T

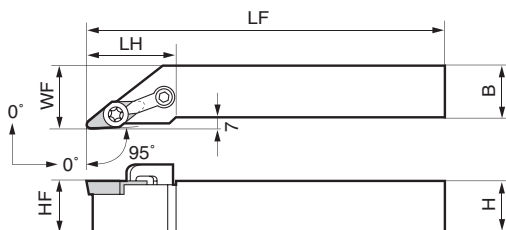
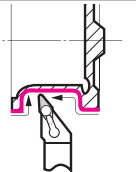
V

W

特型

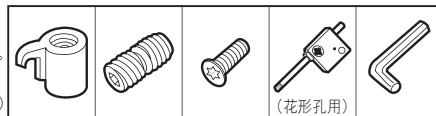


外径仿形加工



本图所示为右手刀 (R)。

■ 附件

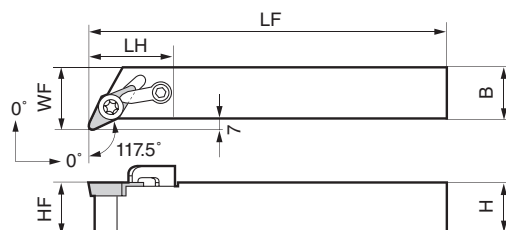
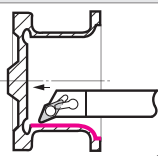


■ 刀杆

	型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	压板	双螺纹	平头螺钉	扳手	压板用 扳手
			R	L	H	B	LF	WF	HF	LH					
★	MVXC R/L2525-22-20	MVXC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	45	CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040
☆	MVXC R/L2525-22-30	MVXC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	45					

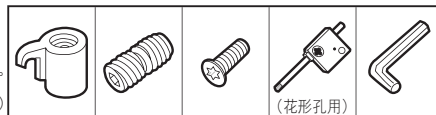
★记号：适合刀尖半径 2.0mm 的刀片 ☆记号：适合刀尖半径 3.0mm 的刀片

内径仿形加工



本图所示为右手刀 (R)。

■ 附件



■ 刀杆

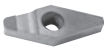
型 号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀头长度	压板	双螺纹	平头螺钉	扳手	压板用 扳手
		R	L	H	B	LF	WF	HF	LH					
★ MVPC R/L2525-22-20	MVPC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	41	CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040
☆ MVPC R/L2525-22-30	MVPC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	41					

★记号：适合刀尖半径 2.0mm 的刀片 ☆记号：适合刀尖半径 3.0mm 的刀片

■ 刀片

(涂层 / 硬质合金 / SUMIDIA)

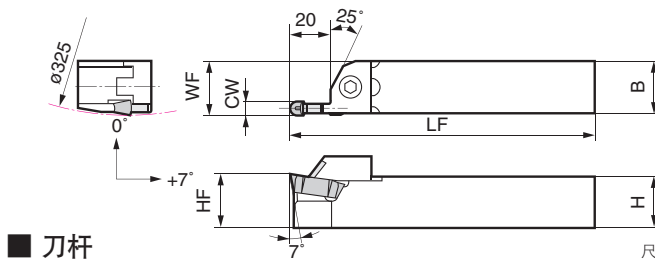
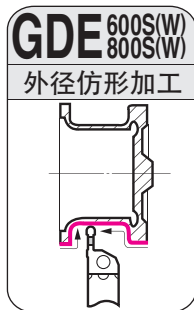
● 35° 菱形型

形 状	型 号	库存				尺寸 (mm)			适用刀杆
		G10E	H1	DA1000	DA2200	内切圆	厚度	刀尖半径	
 AW	VCGT220520N-AW	—	●	—	—	12.70	5.56	2.0	★ ☆
	VCGT220530N-AW	—	●	—	—			3.0	
 AG	VCGT220530N-AG	—	●	—	—	12.70	5.56	3.0	☆
 VCMT	VCMT220520	—	—	●	▲	12.70	5.56	2.0	★ ☆
	VCMT220530	—	—	●	▲			3.0	
 AW	VCGT160408N-AW	—	●	—	—	9.525	4.76	0.8	
	VCGT160412N-AW	—	●	—	—			1.2	
 AG	VCGT160408N-AG	—	●	—	—	9.525	4.76	0.8	
	VCGT160412N-AG	—	●	—	—			1.2	
 NF-VCMT	NF-VCMT160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	SVJC 型 (→ C32)
	NF-VCMT160408	—	—	●	▲			0.8	SVVC 型 (→ C32)
	NF-VCMT160412	—	—	●	▲			1.2	SVPC 型 (→ C33)
 VCMT	VCMT160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	
	VCMT160412	—	—	●	▲			1.2	
 VCMT	VCMT160412-WF	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
 UP	VNMG160404N-UP	●	—	—	—	9.525	4.76	0.4	
	VNMG160408N-UP	●	—	—	—			0.8	
 NF-VNM	NF-VNMX160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	DVVN 型 (→ C31)
	NF-VNMX160408	—	—	●	▲			0.8	DVJN 型 (→ C31)
	NF-VNMX160412	—	—	●	▲			1.2	DVQN 型 (→ C31)
 VNM	VNMX160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	
	VNMX160408	—	—	●	▲			0.8	
	VNMX160412	—	—	●	▲			1.2	

VNMG1604 ○○ N-UP (UP 型断屑槽) 的 AC820P、AC830P、AC6030M、AC6040M、AC630M 已实现库存。

▲记号：计划在将来被新产品替代，改为接单生产或者停止生产(请确认有无库存)

狗骨型



本图所示为右手刀 (R)。

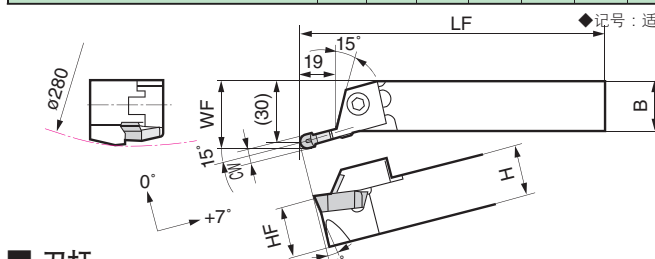
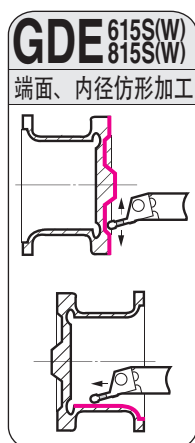
附件

附带硬质合金零件的压板	特殊钢压板	帽头螺栓	扳手
—	GDS600R/L	BX0625	LH050
—	GDS800R/L		
GDW600R/L	—		
GDW800R/L	—		

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀宽	附带硬质合金零件的压板	特殊钢压板	帽头螺栓	扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	CW				
◆ GDE R/L2525-600S	●	●	25	25	150	26	25	6	—	GDS600R/L	BX0625	LH050
◇ GDE R/L2525-800S	●	●	25	25	150	26	25	8	—	GDS800R/L		
◆ GDE R/L2525-600W	●	●	25	25	150	26	25	6	GDW600R/L	—		
◇ GDE R/L2525-800W	●	●	25	25	150	26	25	8	GDW800R/L	—		



本图所示为右手刀 (R)。

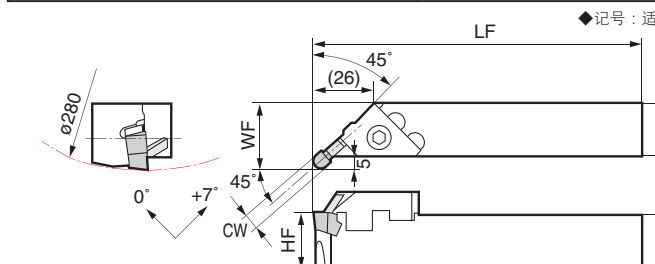
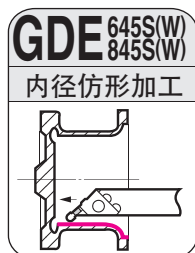
附件

附带硬质合金零件的压板	特殊钢压板	帽头螺栓	扳手
—	GDS615R/L	BX0625	LH050
—	GDS815R/L		
GDW615R/L	—		
GDW815R/L	—		

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀宽	附带硬质合金零件的压板	特殊钢压板	帽头螺栓	扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	CW				
◆ GDE R/L2525-615S	●	●	25	25	150	32.2	25	6	—	GDS615R/L	BX0625	LH050
◇ GDE R/L2525-815S	●	●	25	25	150	33.2	25	8	—	GDS815R/L		
◆ GDE R/L2525-615W	●	●	25	25	150	32.2	25	6	GDW615R/L	—		
◇ GDE R/L2525-815W	●	●	25	25	150	33.2	25	8	GDW815R/L	—		



本图所示为右手刀 (R)。

附件

附带硬质合金零件的压板	特殊钢压板	帽头螺栓	扳手
—	GDS645R/L	BX0625	LH050
—	GDS845R/L		
GDW645R/L	—		
GDW845R/L	—		

刀杆

尺寸 (mm)

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头宽度	刀头高度	刀宽	附带硬质合金零件的压板	特殊钢压板	帽头螺栓	扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	CW				
◆ GDE R/L2525-645S	●	●	25	25	150	30	25	6	—	GDS645R/L	BX0625	LH050
◇ GDE R/L2525-845S	●	●	25	25	150	30	25	8	—	GDS845R/L		
◆ GDE R/L2525-645W	●	●	25	25	150	30	25	6	GDW645R/L	—		
◇ GDE R/L2525-845W	●	●	25	25	150	30	25	8	GDW845R/L	—		

◆ 记号：适合刀尖半径 3.0mm 的刀片 ◇ 记号：适合刀尖半径 4.0mm 的刀片

刀片

(涂层 / 硬质合金 / SUMIDIA)

狗骨型

形 状	型 号	库存				尺寸 (mm)				适用刀杆	Fig	Fig1 Fig2 Fig3
		EH10Z	G10E	H1	DA2200	全长 (L)	厚度 (S)	刀尖半径 (R _ε)	刀宽 (CW)			
	MDE3R-AW MDE4R-AW	—	—	●	—	26 30	8.5	3.0 4.0	6 8	◆ ◇	1	
	MDE3R MDE4R	—	—	—	●	26 30	8.5	3.0 4.0	6 8	◆ ◇	2	
	MDE3R-AW MDE4R-AW	—	—	—	●	26 30	8.5	3.0 4.0	6 8	◆ ◇	3	

C

外径车刀

正型刀片

C

D

R

S

T

V

W

特型

双重锁紧车刀

锁紧套件用附件

附件

适用 锁紧组件的 型号	弹簧		帽头螺栓		
					
	型号	库存	型号	库存	
SCP-1	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	5.0
SCP-2	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-3	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-4	CSP25	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-5	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-6	CSP12	●	CP-M8-25-1	●	6.0

注：CP-M5-20-1 也可以从螺钉下方连接。

C
外径车刀

C

D

R

S

T

V

W