

內徑車刀識別系統

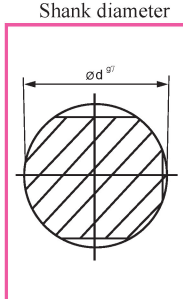
Boring Bar Identification System

S 32 S E C L N R 12

- 1 刀柄材質/樣式 Construction features/Type
- 2 刀柄直徑 Shank diameter
- 3 柄長 Shank length
- 4 夾持方式 Clamping system
- 5 刀片形狀 Insert shape
- 6 切刀形狀記號 Toolholder shape
- 7 離隙角 Relief angle
- 8 進刀變換 Version
- 9 切邊長度 Cutting edge length

- 1 刀柄材質/樣式 Construction features/Type 2 刀柄直徑 Shank diameter 3 柄長 Shank length(mm)

記號 Sign	材質及樣式 Construction features/Type
S	鋼 Steel
A	鋼 Steel(w) : 刀柄中心出水 Thru coolant
D	防震刀架 Devibrator
C	鎢鋼 Carbide
E	鎢鋼 Carbide (w) : 刀柄中心出水 Thru coolant
H	模具鋼 Alloy tool steel
R	迴轉刀頭 Rotating head



記號 Sign	長度 Length	記號 Sign	長度 Length
H	100	T	300
J	110	U	350
K	125	V	400
M	150	W	450
Q	180	Y	500
R	200	X	Special
S	250		

- 4 夾持方式 Clamping system



- 5 刀片形狀 Insert shape

記號 Sign	刀片形狀 Insert shape	角度 Angle
C		80°
D		55°
V		35°
K		55°
S		90°
T		60°
W		80°

- 6 切刀形狀記號 Toolholder Shape

記號 Sign	切入角度 Toolholder shape
L	
U	
F	
K	
Z	
Q	

- 7 離隙角 Relief Angle

記號 Sign	離隙角 Relief Angle
B	
C	
N	
P	

- 8 進刀變換 Version

記號 Sign	方向 Direction
R	
L	

- 9 切邊長度 Cutting Edge Length

記號 Sign	切邊長度 Cutting Edge Length
R	
S	
T	
W	
A,B,K	
C,D,E,M,V	
L	

Boring Bar Identification System 內徑車刀識別系統



A
刀片
INSERT

B
鎢鋼端銑刀
CARBIDE END MILL

C
外徑車刀架
TOOL HOLDER

D
外徑出水車刀架
TOOL HOLDER WITH COOLANT

E
走心式車刀架
AUTOMATIC LATHES

F
手工具
HAND TOOLS

G
內徑車刀架
BORING BAR

H
切斷刀架
GROOVING

I
銑刀
END MILL CUTTER

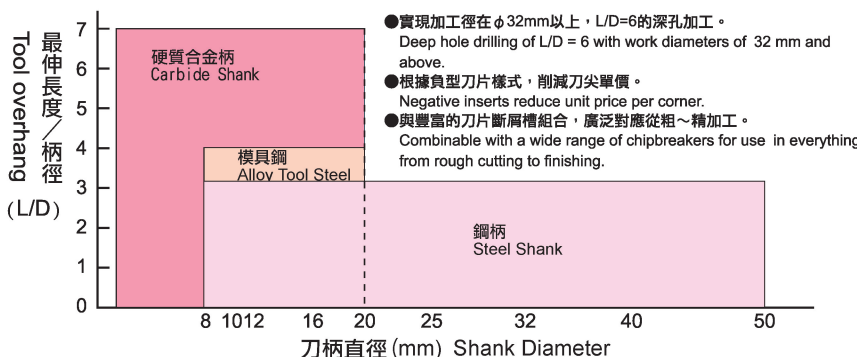
J
快速鑽頭
RAPID DRILL

K
機床配件
MACHINE ACCESSORIES

內徑刀柄型式 Steel / carbide shank applications

記號 Sign	材質及樣式 Construction features/Type	樣式圖解
A	鋼柄中心出水式 Steel Shank With Oil Hole	
C	鎢鋼刀柄 Carbide Shank	
S	一般鋼刀柄 Steel Shank	
H	模具鋼刀柄 Alloy Tool Steel	
-O	模具鋼刀柄中心出水式 Alloy Tool Steel Shank With Oil Hole	

按刀桿尺寸分的推薦使用領域 Application range by shank type



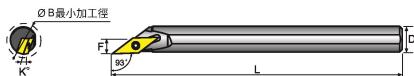
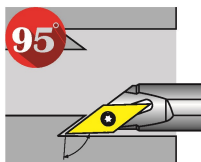
切削速度 Cutting Speed $V_c=20\sim 200\text{m/min}$
切 深 Depth-of-cut $a_p=0.1\sim 2.0\text{mm}$
進 給 量 Feed Rate $f=0.1\sim 0.3\text{mm/rev}$

※根據被削材、刀具形狀、加工條件等，可實際加工的突出量發生了變化。
※Actual amount of overhang may differ according to work material, tool shape, and machining conditions.

刀桿材質選定 Shank Material Selection

加工方法 Application	鏜刀種 Type	鋼刀桿 Steel Shank	模具鋼 Alloy Tool Steel	硬質合金刀桿 Carbide Shank
一般鋼 General Steel	淺孔加工 ($L/D < 3$) Shallow Hole	◎ (經濟性) ◎ (More economical)		
	深孔加工 ($L/D < 3$) Deep Hole			◎
模具鋼 Alloy Tool Steel	深孔加工 ($L/D < 4$) Deep Hole			
利用修光刀片的高效加工 High efficiency boring by wiper insert			◎	◎
淬火鋼，高硬度材的加工 Hardened Steel				◎
高精度加工 High precision boring				◎

SVJC


 本圖所示為右手刀 (R)
 Right-Hand Show

產品型號 Model No	材質 Shank	在庫 Stock		加工徑 Min. Bore Dia.	寸法 Dimension(mm)				刀片 Insert	零件 Parts		價格 Price
		R	L	ØB	D	F	L	K°		螺絲 Screw	旗型板手 Wrench	
S10K-SVJCR/L11	S	●	●	12	10	6	125	13	VC□□1103□□	CS25	T-8	
S12M-SVJCR/L11		●	●	14	12	7	150	15				
S16Q-SVJCR/L11		●	●	18	16	9	180	14				
S20R-SVJCR/L11		●	●	25	20	10.5	180	10	VC□□1604□□	CS35	T-15	
S16Q-SVJCR/L16		●	●	18	16	9	180	14				
S20R-SVJCR/L16		●	●	25	20	10.5	200	10				
S25R-SVJCR/L16		●	●	32	25	13.5	200	7				
S32S-SVJCR/L16		●	●	40	32	17	250	7				
S40T-SVJCR/L16		●	●	47	40	23.5	300	8				
H10K-SVJCR/L11	H	●		12	10	6	125	13	VC□□1103□□	CS25	T-8	
H12M-SVJCR/L11		●		14	12	7	150	15				
H16Q-SVJCR/L11		●		18	16	9	180	14				
H20R-SVJCR/L11		●		25	20	10.5	200	10	VC□□1604□□	CS35	T-15	
H16Q-SVJCR/L16		●		18	16	9	180	14				
H20R-SVJCR/L16		●		25	20	10.5	200	10				
H25R-SVJCR/L16		●		32	25	13.5	200	7				

- 刀片資料：VC□□1103□□、VC□□1604□□→參考AF~AG頁
 ●Insert Detail：VC□□1103□□、VC□□1604□□→Ref.Page-AF~AG

G
 內徑車刀架
 BORING BAR

