

**-Aken Tools Europa-  
WTS Solutions GmbH  
Lademannbogen 10, 3. OG  
D-22339 Hamburg  
Tel: +49 40 53930277  
Fax: +49 40 53930279  
Email: [info@aken-tools.de](mailto:info@aken-tools.de)  
Webseite: [www.aken-tools.de](http://www.aken-tools.de)**

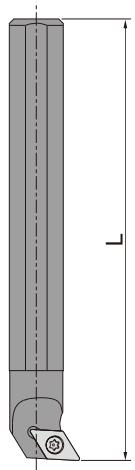
**B 车削刀具**

## 外径车刀型号编制说明

M 1 C 2 L 3 N 4 R 5 25 6 25 7 M 8 12 9

1 压紧方式	2 刀片形状	3 主偏角	4 刀片后角	5 切削方向	6 刀杆高度	7 刀杆宽度	8 刀具长度	9 切削刃长
夹持系统 S	80°	A	5°	R	80°	80°	E	80°
夹持系统 M	55°	B	7°	R	80°	55°	F	55°
夹持系统 W	R	C	15°	R	80°	R	G	35°
夹持系统 T	S	D	20°	R	80°	S	H	60°
	T	E	0°	R	80°	T	I	60°
	V	F	11°	R	80°	Q	J	72°30'
	W	G		L	80°	R	K	75°
		H		N	80°	S	L	75°30'
		I		O	80°	T	M	80°
		J		P	80°	U	N	90°
		K			80°		O	107°30'
		L			80°		P	117°30'
		M			80°		Q	117°30'
		N			80°		R	117°30'
		O			80°		S	120°
		P			80°		T	120°
		Q			80°		U	120°
		R			80°			
		S			80°			
		T			80°			
		V			80°			
		W			80°			
		X			80°			

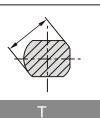
## 内径车刀型号编制说明



1 刀杆类型

S ISO钢刀杆  
A ISO钢刀杆(有水孔)  
C 硬质合金刀杆

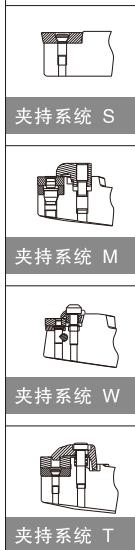
2 刀杆直径



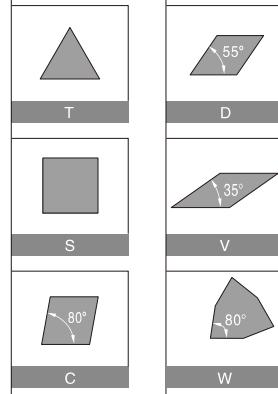
3 刀杆长度

	L (mm)
F	80
H	100
K	125
M	150
P	170
Q	180
R	200
X	220
S	250
T	300
U	350
V	400
特殊	

5 压紧方式



6 刀片形状



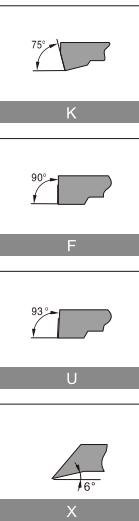
4 最小加工直径

Dmin 最小加工直径

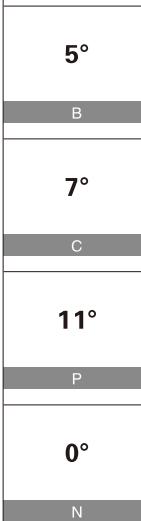
S 32 U - D40 - S T F C R 16

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

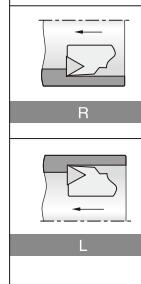
7 主偏角



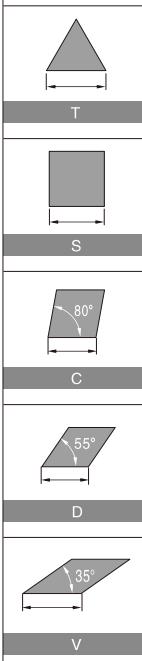
8 刀片后角



9 切削方向



10 切削刃长



## 车削用刀片型号编制说明

记号	顶角	形状
H	120°	○
O	135°	○
P	108°	○
R		○
S	90°	□
T	60°	△
C	80°	△
D	55°	△
E	75°	△
M	86°	△
F	50°	△
V	35°	△
L	90°	□
A	85°	△
B	82°	△
K	55°	△
W	80°	△

1.刀片形状

记号	后角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其它 Other

2.刀片后角

记号	刀尖高度允差	厚度允差	内接圆允差
A	± 0.005	± 0.025	± 0.025
F	± 0.005	± 0.025	± 0.013
C	± 0.013	± 0.025	± 0.025
H	± 0.013	± 0.025	± 0.013
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025
G	± 0.025	± 0.13	± 0.025
J	± 0.05	± 0.025	± 0.05~± 0.13
K※	± 0.013	± 0.025	± 0.05~± 0.13
L※	± 0.025	± 0.025	± 0.05~± 0.13
M※	± 0.08~± 0.18	± 0.13	± 0.05~± 0.13
N※	± 0.08~± 0.18	± 0.025	± 0.05~± 0.13
U※	± 0.13~± 0.38	± 0.13	± 0.08~± 0.25

※ 刀片未经磨制面的误差依刀片大小而定。

3.精度记号

记号	孔	孔的形状	断屑槽	形状
N	无	—	无	○
R	无	—	单面	○
F	无	—	两面	○
A	有孔	圆柱孔	无	○
M	有孔	圆柱孔	单面	○
G	有孔	圆柱孔	两面	○
W	有孔	单面40°~60°	无	○
T	有孔	单面40°~60°	单面	○
Q	有孔	两面40°~60°	无	○
U	有孔	两面40°~60°	两面	○
B	有孔	单面70°~90°	无	○
H	有孔	单面70°~90°	单面	○
C	有孔	两面70°~90°	无	○
J	有孔	两面70°~90°	两面	○
X	—	—	—	—

4.孔、槽形状

记号

C N M G 12 04 08 CS

内接圆	5.切削刃长度						
	T	S	C	D	V	R	W
3.97	06	03	03	04			
4.76	08	04	04	05			
					05		
5.56	09	05	05	06			03
6.0					06		
6.35	11	06	06	07			04
7.94	13	07	08	09			05
8.0					08		
9.525	16	09	09	11	16	09	06
10.0					10		
12.0					12		
12.70	22	12	12	15	19	12	08
15.875	27	15	16	19		15	10
16.0					16		
19.05	33	19	19	23		19	13
20.0					20		
22.225	38	22	22	27			
25.0					25		
25.40	44	25	25	31		25	
31.75	53	31	32	38		31	
					32		

6.厚度	记号
1.59	01
2.38	02
2.78	T2
3.18	03
3.97	T3
4.76	04
5.56	05
6.35	06
7.94	07
9.52	09

7.刃尖半径	
刀尖半径 (mm)	记号
锋利刃 Sharp Edge	00
0.2	02
0.4	04
0.8	08
1.2	12
1.6	16
2.0	20
2.4	24
2.8	28
3.2	32
圆形(英制)	00
圆形(公制)	MO

8.任意记号
方向记号 Feed Direction & 断屑槽记号 Chip Breaker

## 目录索引 按照刀具类别索引

## ■ 外径车削刀具

复合压紧 T、W、M 型外径车刀

B016

螺钉压紧S型外径车刀

B038

## ■ 内径车削刀具

复合压紧 T、W 型内径车刀

B046

螺钉压紧S型内径车刀

B060

S型. 小径内径车刀

B073

## ■ 切槽、切断车削刀具

B075

## ■ 螺纹车削刀具

螺纹车刀

B084

螺纹车刀技术参数

B088

## ■ 车刀组件

B097

## ■ 车床附件

B098

# 省钱车刀

独特的刀具结构

环保的加工工艺

购置更加经济实惠

常备规格：

93° WTJNR-Z	WTJNR 2020 K16-Z
	WTJNR 2525 M16-Z
95° WWLNR-Z	WWLNR 2020 K08-Z
	WWLNR 2525 M08-Z
95° MCLNR-Z	MCLNR 2020 K12-Z
	MCLNR 2525 M12-Z
93° MDJNR-Z	MDJNR 2020 K15-Z
	MDJNR 2525 M15-Z
93° MVJNR-Z	MVJNR 2020 K16-Z
	MVJNR 2525 M16-Z



蜂巢状的刀体结构，更利于热处理  
的淬透性，刀体强度更加有保障。

# T 系列CBN、陶瓷专用压板

## 车刀片

**CN 12** 

**DN 15** 

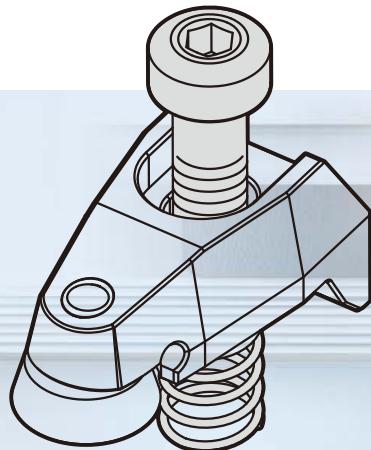
**TN 22** 

**SN 12** 

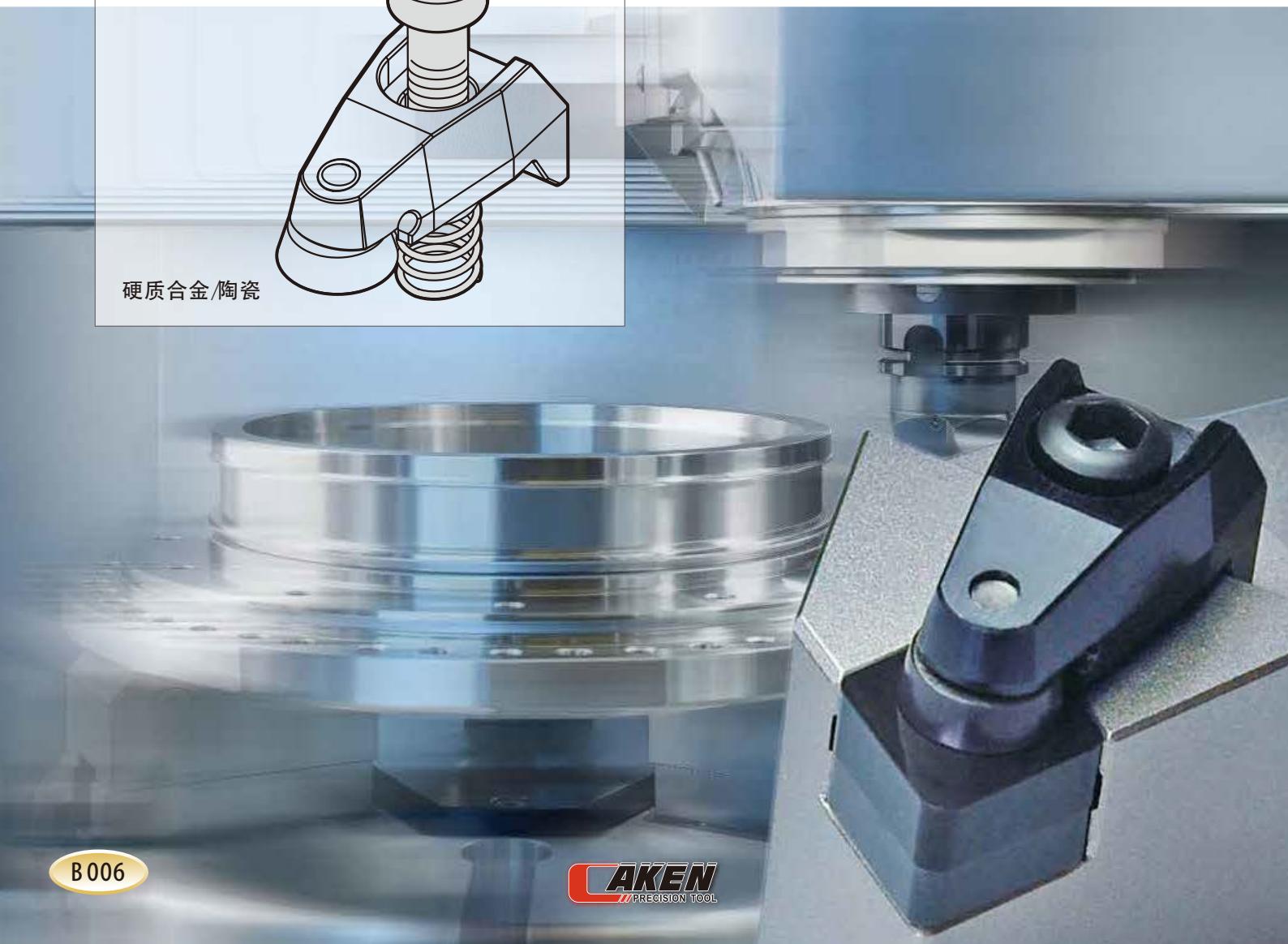
**WN 08** 

压板组件

**TCL04A-M**



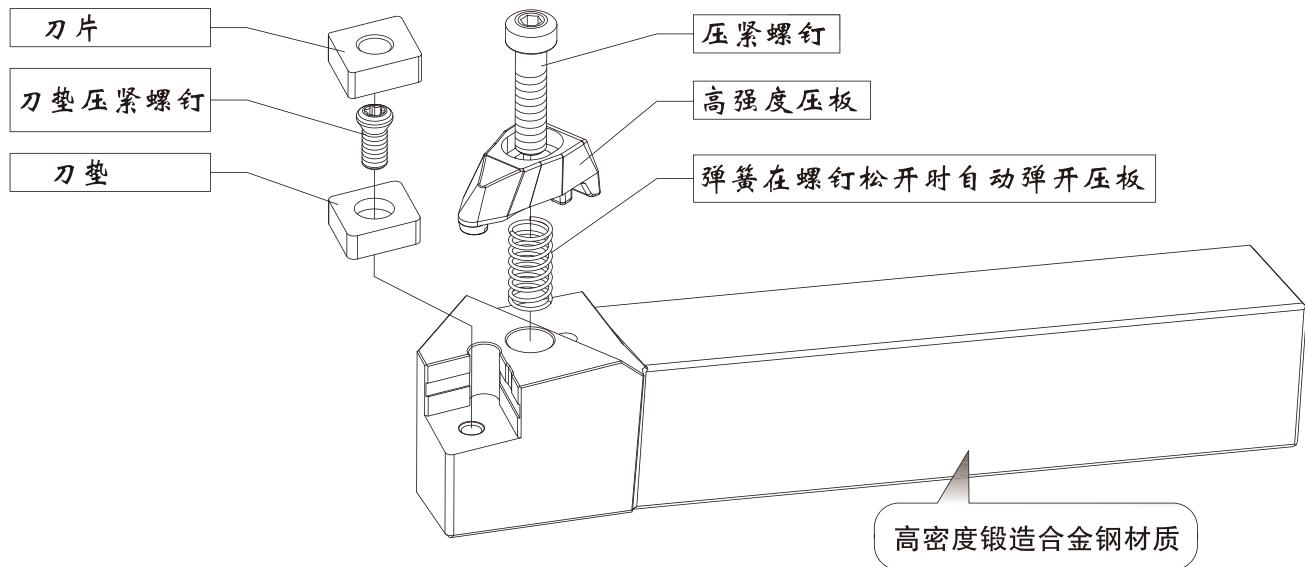
硬质合金/陶瓷



# T 系列外径车刀杆

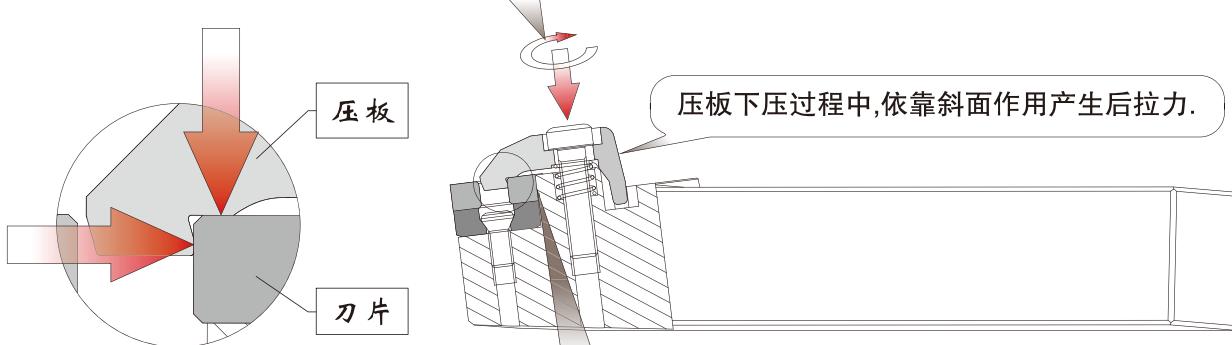
简洁就是高效可靠

稳固耐用就是低成本



螺钉压紧后,压板的弹性变形转化成两种有利作用:

- 1.产生反作用力,能防止螺钉松动;
- 2.吸收切削冲击所产生的振颤,保护刀片,延长切削寿命.



双向作用力紧固刀片

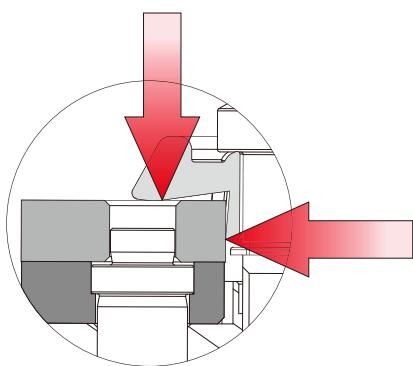
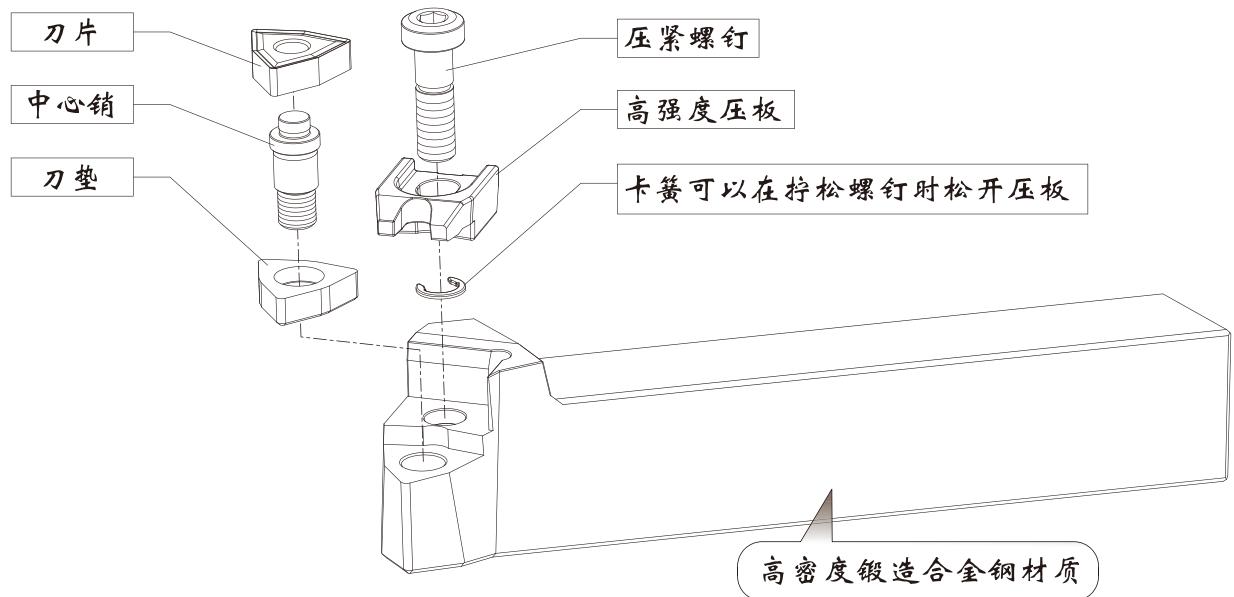
刀片与刀体直接贴合定位,刀片重复安装保持高精度.



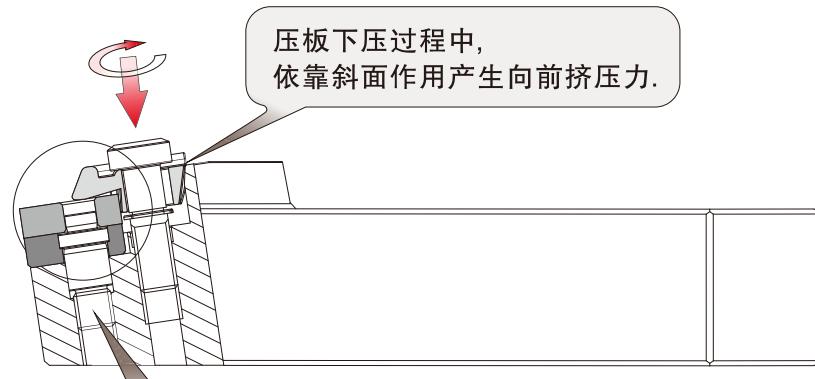
# W 系列外径车刀杆

简洁就是高效可靠

稳固耐用就是低成本



双向作用力紧固刀片



短中心销粗壮可靠,不易损坏

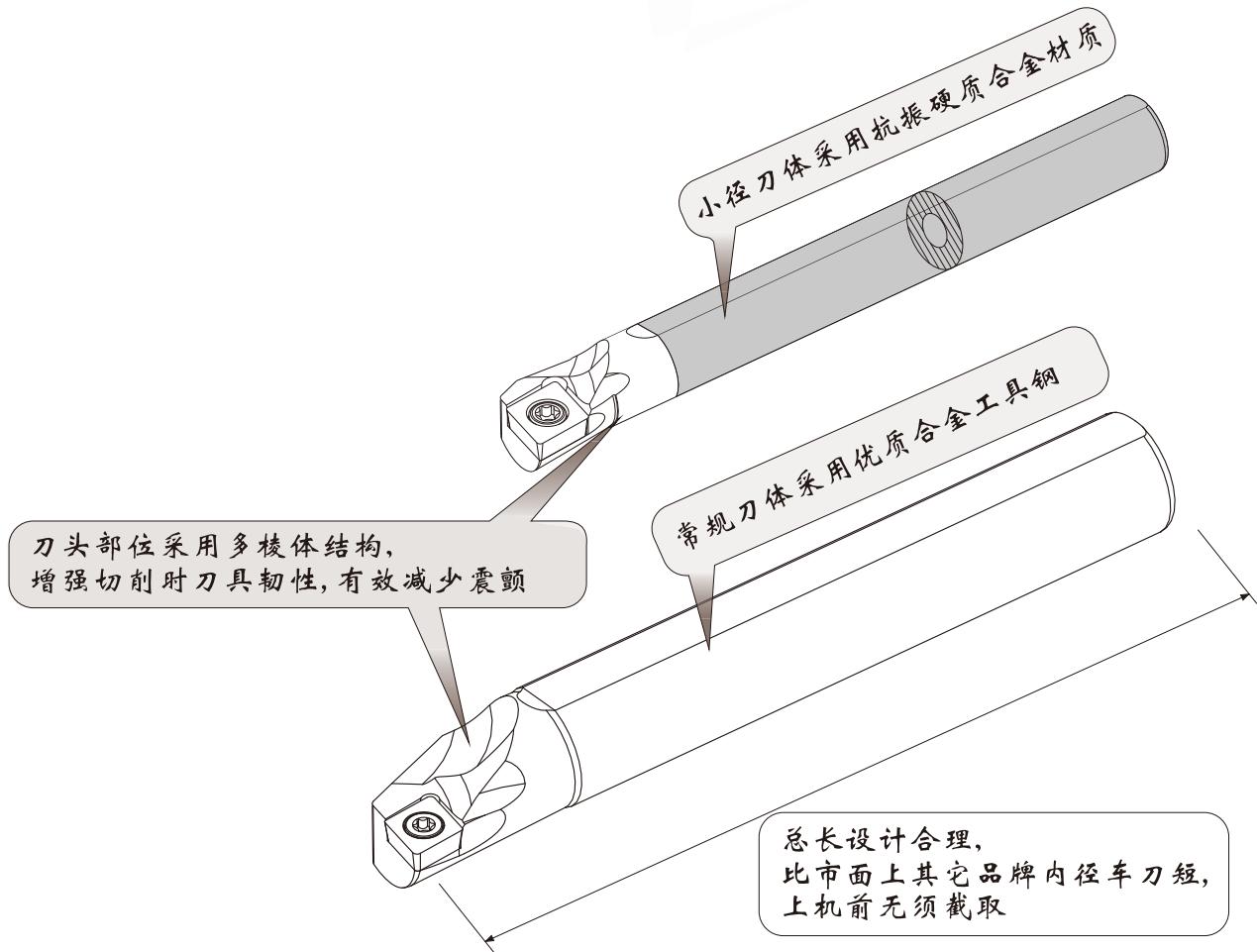
# 抗震内径车刀杆

C 系列整体钨钢内径车刀杆

S 系列标准内径车刀杆

亚肯标准内径车刀杆

已全面采用了 **抗震技术**



## 目录索引 按照刀片型号索引

## 外径车刀

## 复合压紧外径车刀

CN..12.16.19	TCLNR/L	B017	
	TCKNR/L	B018	
	TCBNR/L	B019	
	MCLNR-Z	省钱车刀	B019
	CN..12.16.19刀片表	B020	

## T型



DN..11.15	TDJNR/L	B021	
	TDQNR/L	B021	
	TDPNN	B022	
	MDJNR-Z	省钱车刀	B022
	DN..11.15刀片表	B023	

## W型



TN..16.22	TTJNR/L	B024	
	TTQNR/L	B024	
	WTQNR/L	B025	
	WTJNR/L	B025	
	WTJNR-Z	省钱车刀	B026
	TN..16.22刀片表	B027	

## M型



VN..16	TVJNR/L	B028	
	TVVNN	B028	
	TVQNR/L	B029	
	MVVNN	B029	
	MVQNR/L	B030	
	MVJNR/L	B030	
	MVJNR-Z	省钱车刀	B031
	VN..16刀片表	B032	
WN..08	TWLNR/L	B033	
	WWLNR/L	B034	
	WWLNR-Z	省钱车刀	B034
	WN..08刀片表	B035	
SN..12.19	TSSNR/L	B036	
	TSKNR/L	B036	
	SN..12.19刀片表	B037	

## 螺钉压紧外径车刀

CC..09.12	SCLCR	B039
	CC..09.12刀片表	B040
DC..11	SDPCN	B041
	SDJCR	B041

## S型



DC..11	DC..11刀片表	B042
VB..11	SVVBN	B043
	SVJBR/L	B043
VC..11.16	SVJCR	B044
	SVVCN	B044
	VB..11/VC..11.16刀片表	B045

## 目录索引 按照刀片型号索引

## 内径车刀

## 复合压紧内径车刀

CN..12	TCLNRL	B047
	TCKNRL	B047
	CN..12刀片表	B048
DN..15	TDUNRL	B049
	TDQNRL	B049
	DN..15刀片表	B050
TN..16	TTUNRL	B051
	WTUNRL	B051
	TN..16刀片表	B052
VN..16	TVQNR	B053
	TVUNRL	B053
	TVXNR	B054
	TVWNR/L	B054
	VN..16刀片表	B055
WN..08	TWLNR/L	B056
	WWLNR/L	B056
	WN..08刀片表	B057
SN..12	TSKNRL	B058
	SN..12刀片表	B059

## W型



## 螺钉压紧内径车刀

CC..06.09.12	SCLCRL	B061
	CC..06.09.12刀片表	B062
DC..07.11	SDUCRL	B063
	SDQCR	B063
	SDWCR	B064
	SDZCR/L	B064
	DC..07.11刀片表	B065
TP..09.11	STUPRL	B066
TC..11.16	STUCRL	B066
	TP..09.11 / TC..11.16刀片表	B067
VB..11.16	SVQBR	B068
	SVUBRL	B068
	SVXBR/L	B069
	SVZBR	B069
VC..07.11.16	SVQCR	B070
	SVUCRL	B070
	SVXCR/L	B071
	SVZCR/L	B071
	VB..11.16 / VC..07.11.16刀片表	B072
WB..06	SWUBRL	B074
	WB..06刀片表	B074

## S型.小径



## 螺钉压紧小径车刀

## 目录索引 按照刀片型号索引

## 切槽\切断车刀



TG ..32.43	KTG (F) R (浅切槽)	B076
	TG ..32.43切槽刀片表	B077
W D ..22.25	CGHR (浅切槽)	B078
	CGHR (切断、切槽)	B079
	CGFHR L	B080
	CGFHR	B080
	CGUR	B081
	S 00-CGHR	B081
	W D ..22.25切槽刀片表	B082
ML..10.14.20	FSL	B083
	ML..10.14.20切槽刀片表	B083

## 螺纹车刀

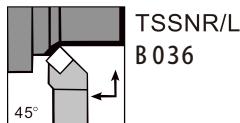


16.22 ER	SER	B085
22 ER	CER	B085
11.16 IR	SNR	B086
22 IR	CNR	B087

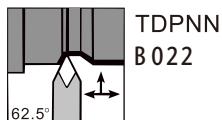
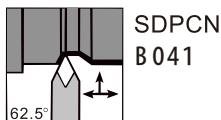
## 目录索引 按照刀具角度索引

## 外径车刀

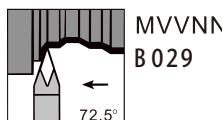
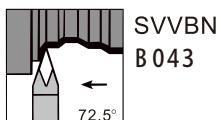
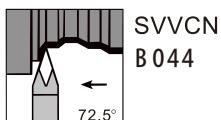
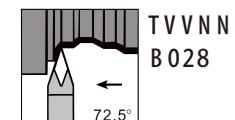
➤ 45°

TSSNR/L  
B036

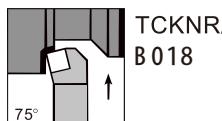
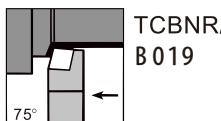
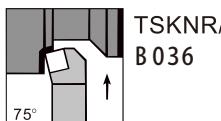
➤ 62.5°

TDPNN  
B022SDPCN  
B041

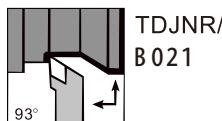
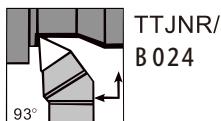
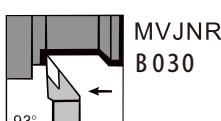
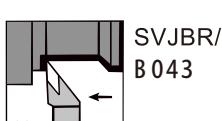
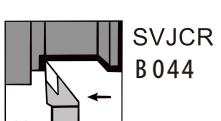
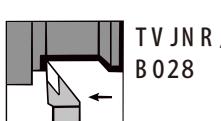
➤ 72.5°

MVVNN  
B029SVVBN  
B043SVVCN  
B044TVVNN  
B028

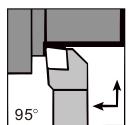
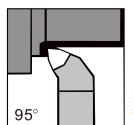
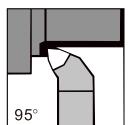
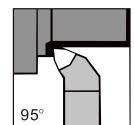
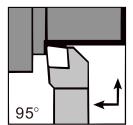
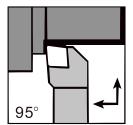
➤ 75°

TCKNR/L  
B018TCBNR/L  
B019TSKNR/L  
B036

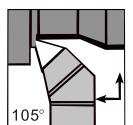
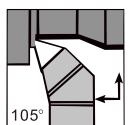
➤ 93°

TDJNR/L  
B021TTJNR/L  
B024WTJNR-Z  
B026WTJNR/L  
B025MDJNR-Z  
B022MVJNR-Z  
B031MVJNR/L  
B030SDJCR  
B041SVJBR/L  
B043SVJCR  
B044TVJNR/L  
B028

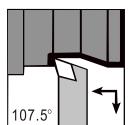
➤ 95°

TCLNR/L  
B017WWLNR-Z  
B034WWLNR/L  
B034TW LNR/L  
B033MCLNR-Z  
B019SCLCR  
B039

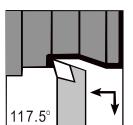
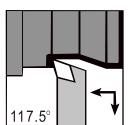
➤ 105°

WTQNR/L  
B025TTQNR/L  
B024

➤ 107.5°

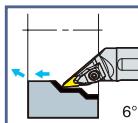
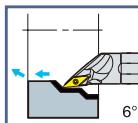
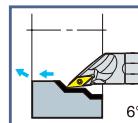
TDQNR/L  
B021

➤ 117.5°

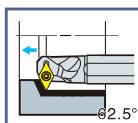
MVQNR/L  
B030TVQNR/L  
B029

## 内径车刀

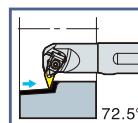
➤ 6°

TVXNR  
B054SVXBR/L  
B069SVXCR/L  
B071

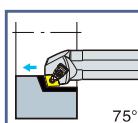
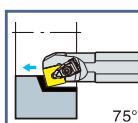
➤ 62.5°

SDWCR  
B064

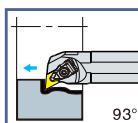
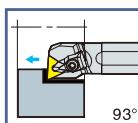
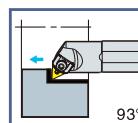
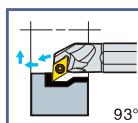
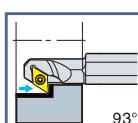
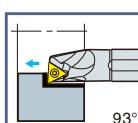
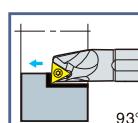
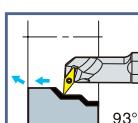
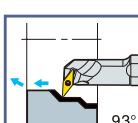
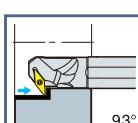
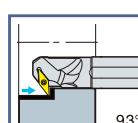
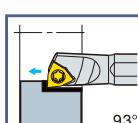
➤ 72.5°

TVWNR/L  
B054

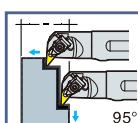
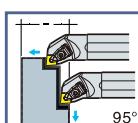
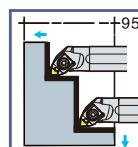
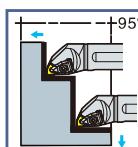
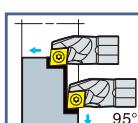
➤ 75°

TCKNR/L  
B047TSKNR/L  
B058

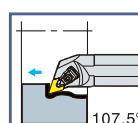
➤ 93°

TDUNR/L  
B049TTUNR/L  
B051WTUNR/L  
B051SDUCR/L  
B063SDZCR/L  
B064STUCR/L  
B066STUPR/L  
B066SVUBR/L  
B068SVUCR/L  
B070SVZBR  
B069SVZCR/L  
B071SWUBR/L  
B074

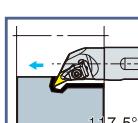
➤ 95°

TVUNR/L  
B053TCLNR/L  
B047WWLNR/L  
B056TWLNR/L  
B056SCLCR/L  
B061

➤ 107.5°

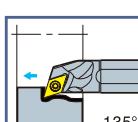
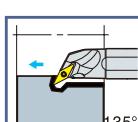
TDQNR/L  
B049

➤ 117.5°

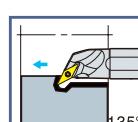
TVQNR  
B053

117.5°

➤ 135°

SDQCR  
B063

135°

SVQCR  
B070

# 外径车刀

T型



W型



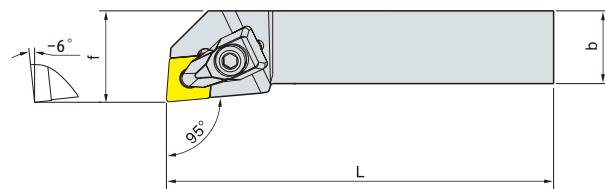
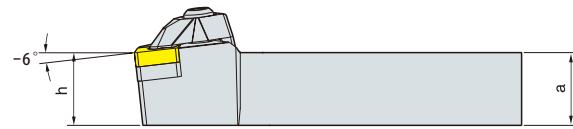
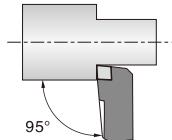
M型



复合压紧 T、W、M型

CN 12.16.19

95° TCLNR/L



## ● 订货示例：

1件 TCLNR 2525 M 12

1件 TCLNL 2525 M 12

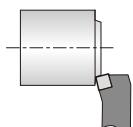
\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

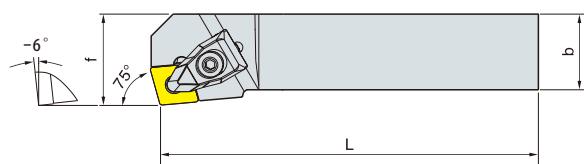
型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TCLNR/L 2020 K12	20	20	125	20	25					
TCLNR/L 2525 M12	25	25	150	25	32	0.8	CN00120400	TC1204-R	TCL04-M	S4L\T15F
TCLNR/L 3232 P12	32	32	170	32	40					
TCLNR/L 2525 M16	25	25	150	25	32					
TCLNR/L 3225 P16	32	25	170	32	32	1.2	CN00160600	TC1606-R	TCL05-M	S5L\T20F
TCLNR/L 3232 P16	32	32	170	32	40					
TCLNR/L 4040 R16	40	40	200	40	50					
TCLNR/L 3232 P19	32	32	170	32	40	1.2	CN00190600	TC1906-R	TCL06-M	S6L\T20F
TCLNR/L 4040 R19	40	40	200	40	50					

CN 12.16 

75° TCKNR/L

刀片二次利用  
车端面专用B  
车削刀具

外径车刀



## ●订货示例：

1件 TCKNR 2525 M 12  
1件 TCKNL 2525 M 12

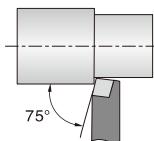
\*R = 右手 L = 左手

●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TCKNR/L 2525 M12	25	25	150	25	32	0.8	CN00120400	TC1204-R	TC104-M	S4L/T15F
TCKNR/L 3232 P12	32	32	170	32	40					
TCKNR/L 2525 M16	25	25	150	25	32					
TCKNR/L 3232 P16	32	32	170	32	40	1.2	CN00160600	TC1606-R	TC105-M	S5L/T20F
TCKNR/L 4040 R16	40	40	200	40	50					

## CN 12

75° TCBNR/L

刀片二次利用  
车外圆专用

## ● 订货示例：

1件 TCBNR 2525 M 12  
1件 TCBNL 2525 M 12

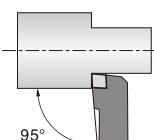
\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TCBNR/L 2525 M12	25	25	150	25	22	0.8	CN00120400	TC1204-R	TCL04-M	S4L\T15F

## CN 12

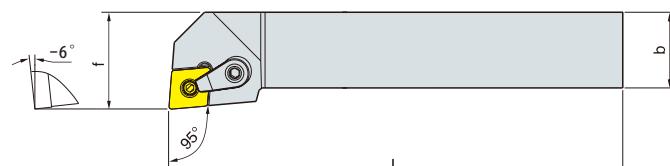
95° MCLNR-Z



省钱车刀



蜂巢状的刀体结构，更利于热处理的淬透性，刀体强度更加有保障。



## ● 订货示例：

1件 MCLNR 2020 K12-Z

\*R = 右手

● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	定位销	压板	压板螺钉	扳手
	a	b	L	h	f							
MCLNR 2020 K12-Z *	20	20	125	20	25	0.8	CN00120400	MSC-432 (MC1204)	MLP46 (MSP617)	MCPM-21 (MCL1814)	MCS625-3 (WS 06025)	S2.5L\S3L
MCLNR 2525 M12-Z *	25	25	150	25	32							

注: \* 售罄不再生产。

CN 12.16.19

## 刀片表

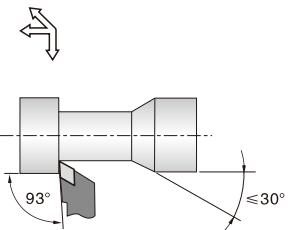


注：具备强断续切削●者，也同时具备轻断续◎和连续切削○能力。

工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	P 中高碳素钢、中高合金钢	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	M 不锈钢	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	K 铸铁	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	N 有色金属	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	S 耐热合金	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	H 高硬钢	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
刀片型号		刃型		PVD涂层		CVD涂层		硬质合金/涂层					
CNGG 120404-NL	NL	PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H 101	● ○ ○
CNGG 120408-NL	NL											● ○ ○	○ ○ ○
CNMG 120404-TM	TM	●	○	●		●		●					
CNMG 120408-TM	TM	●	○	●	○	●	○	●	○				
CNMG 120404-MA	MA	●	●	○		●		●					
CNMG 120408-MA	MA	●	●	○		●	○	●	○				
CNMG 120404-MS	MS	●	●										
CNMG 120408-MS	MS	●	●										
CNMG 120408	无标识全周槽	●	○	○		○	○	●	○	○			
CNMG 160608	无标识全周槽					○		○					
CNMG 160612	无标识全周槽					○		○					
CNMG 190608	无标识全周槽					○		○					
CNMG 190612	无标识全周槽					○		○					
CNMA 120412	无标识全周槽									○	○		

● 标准库存品

○ 接受订货

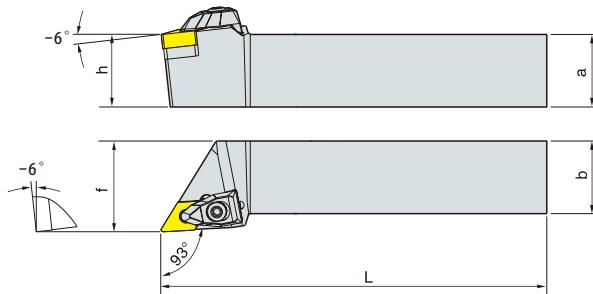
**DN11.15** **93° TDJNR/L**

## ●订货示例：

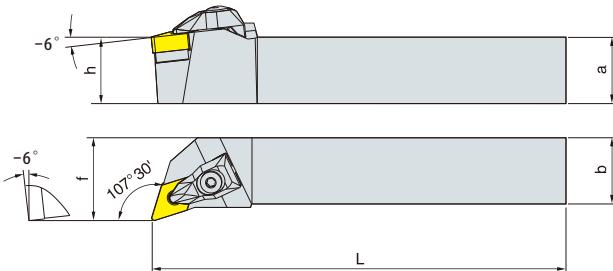
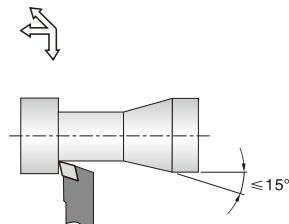
 1件 TD JNR 2525 M 15  
 1件 TD JNL 2525 M 15

\*R = 右手 L = 左手

●供货时不包括刀片。



型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TDJNR/L 2020 K11	20	20	125	20	25	0.8	DN00110400	TD 1103-R	TCL03-M	S3LT15F
TDJNR/L 2020 K15	20	20	125	20	25					
TDJNR/L 2525 M15	25	25	150	25	32	0.8	DN00150600 DN00150400	TD 1504-R TD 1506-R	TCL04-M	S4LT15F
TDJNR/L 3232 P15	32	30	170	32	40					

**DN15** **107° 30' TDQNR/L**

## ●订货示例：

 1件 TD QNR 2525 M 15  
 1件 TD QNL 2525 M 15

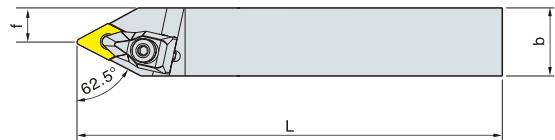
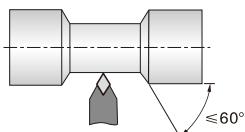
\*R = 右手 L = 左手

●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TDQNR/L 2020 K15	20	20	125	20	25	0.8				
TDQNR/L 2525 M15	25	25	150	25	32	0.8	DN00150600 DN00150400	TD 1504-R TD 1506-R	TCL04-M	S4LT15F
TDQNR/L 3232 P15	32	32	170	32	40					

DN11.15 

## 62.5° TDPNN



## ● 订货示例：

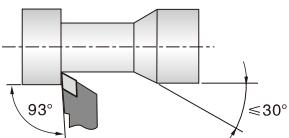
1件 TDPNN 2020 K11

## ● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TDPNN 2020 K11	20	20	125	20	10	0.8	DN00110400	TD1103-R	TCL03-M	S3LT15F
TDPNN 2525 M15	25	25	150	25	12.5	0.8	DN00150600 DN00150400	TD1504-R TD1506-R	TCL04-M	S4LT15F

DN15 

## 93° MDJNR-Z

省钱车刀  
蜂巢状的刀体结构，更利于热处理的淬透性，刀体强度更加有保障。

## ● 订货示例：

1件 MDJNR 2020 K15-Z

\*R = 右手

## ● 供货时不包括刀片。

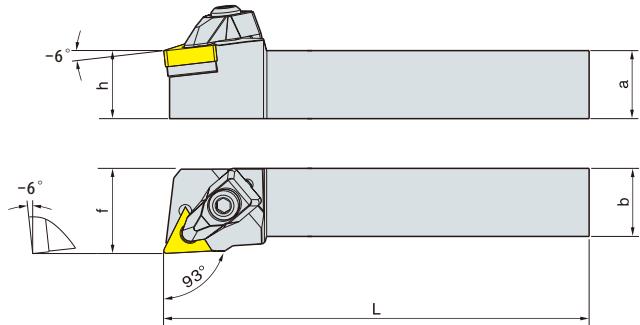
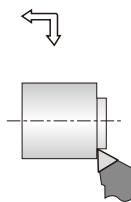
型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	定位销	压板	压板螺钉	扳手
	a	b	L	h	f							
MDJNR 2020 K15-Z *	20	20	125	20	25	0.8	DN00150400	MSD442(MD1506) MSD432(MD1504)	MLP46L (MSP619)	MCPM-22 (MCL2414)	MCS625-3 (WS 06025)	S2.5/S3L
MDJNR 2525 M15-Z *	25	25	150	25	32							

注：\* 售罄不再生产。



## TN 16.22

## 93° TTJNR/L



## ● 订货示例：

1件 TTJNR 2525 M 16

1件 TTJNL 2525 M 16

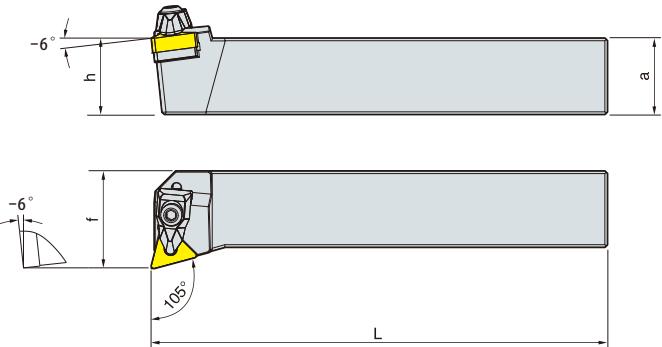
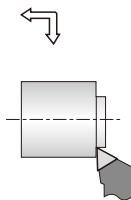
\*R = 右手 L = 左手

## ● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TTJNR/L 2020 K16	20	20	125	20	25	0.8	TN 001604 00	TT1603-R	TCL03-M	S3LT15F
TTJNR/L 2525 M16	25	25	150	25	32					
TTJNR/L 3232 P16	32	32	170	32	40					
TTJNR/L 3232 P22	32	32	170	32	40	0.8	TN 002204 00	TT2204-R	TCL04-M	S4LT15F

## TN 16

## 105° TTQNR/L



## ● 订货示例：

1件 TTQNR 2525 M 16

1件 TTQNL 2525 M 16

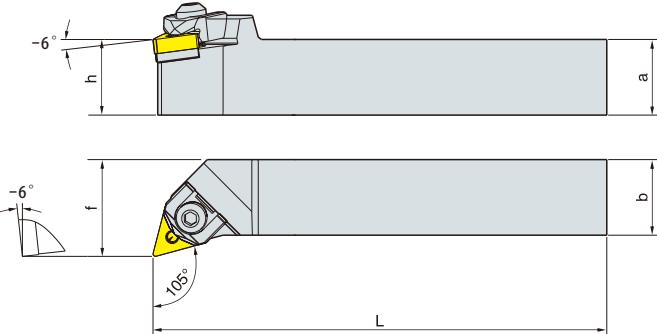
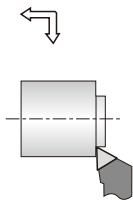
\*R = 右手 L = 左手

## ● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TTQNR/L 2020 K16	20	20	125	20	25	0.8	TN 001604 00	TT1603-R	TCL03-M	S3LT15F
TTQNR/L 2525 M16	25	25	150	25	32					
TTQNR/L 3232 P16	32	32	170	32	40					

TN 16.22 

## 105° WTQNR/L



## ●订货示例：

1件 W TQNR 2525 M 16  
1件 W TQL 2525 M 16

\*R = 右手 L = 左手

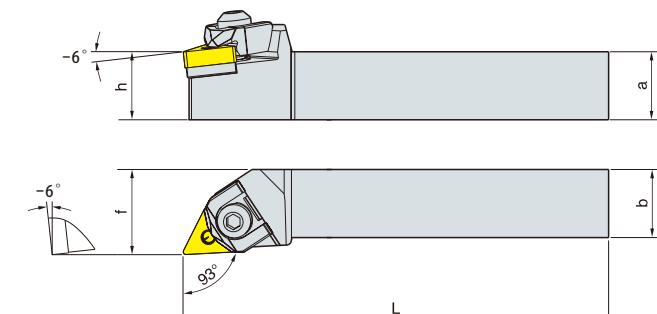
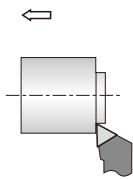
●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	定位销	侧螺钉	压板	压板螺钉	扳手
	a	b	L	h	f								
WTQNR/L 2020 K16 *	20	20	125	20	25	0.8	TN00160400	MTS1603	MSPS515	CS 06011	MCLS1608	MS 05026	S3L\S4L
WTQNR/L 2525 M16 *	25	25	150	25	32								
WTQNR/L 3232 R22 *	32	32	200	32	40	0.8	TN00220400	MTS2204	MSPS719	CS 06011	MCLS2210	MS 06028	S3L\S4L

注: \* 售罄不再生产。

TN 16.22 

## 93° WTJNR/L



## ●订货示例：

1件 W TJNR 2525 M 16  
1件 W TJNL 2525 M 16

\*R = 右手 L = 左手

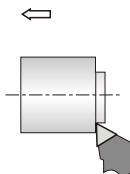
●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	定位销	侧螺钉	压板	压板螺钉	扳手
	a	b	L	h	f								
WTJNR/L 2020 K16 *	20	20	125	20	25	0.8							
WTJNR/L 2525 M16 *	25	25	150	25	32	0.8	TN00160400	MTS1603	MSPS515	CS 06011	MCLS1608	MS 05026	S3L\S4L
WTJNR/L 3232 P16 *	32	32	170	32	40								
WTJNR/L 3232 P22 *	32	32	170	32	40	0.8	TN00220400	MTS2204	MSPS719	CS 06011	MCLS2210	MS 06028	S3L\S4L
WTJNR/L 4040 R22 *	40	40	200	40	50								

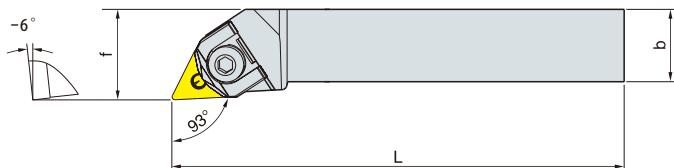
注: \* 售罄不再生产。

TN 16 

93° WTJNR-Z



蜂巢状的刀体结构，更利于热处理的淬透性，刀体强度更加有保障。



●订货示例：  
1件 W TJNR 2020 K16-Z

\*R = 右手

●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	定位销	压板	压板螺钉	扳手
	a	b	L	h	f							
WTJNR 2020 K16-Z *	20	20	125	20	25	0.8	TN00160400	MTS1603	MSPS514	MCLS1608	MS 05026	S3L\S4L
WTJNR 2525 M16-Z *	25	25	150	25	32							

注: \* 售罄不再生产。

TN 16.22 

## 刀片表



注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

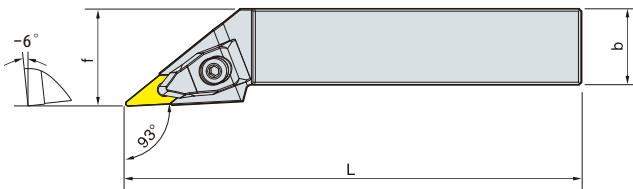
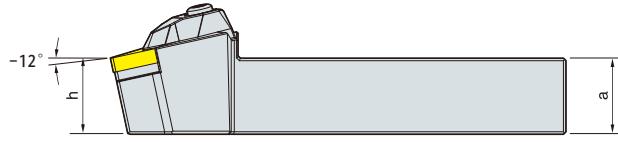
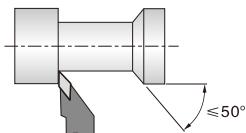
工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢		G 中高碳素钢、中高合金钢		G 不锈钢		G 铸铁		G 有色金属		G 耐热合金		G 高硬钢								
	PM 820s	PM 8220M	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
刀片型号	刃型	PVD涂层		CVD涂层								硬质合金涂层									
		PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H 101	H 201	PCD							
TNG G 160404-NL	NL											●	○	○							
TNG G 160408-NL	NL											●	○	○							
TNG G 220408-NL	NL											●	○	○							
TNG G 220412-NL	NL											●	○	○							
TNG G 220416-NL	NL											●	○	○							
TNMG 160404-TM	TM	●	○	●		●		●													
TNMG 160408-TM	TM	●	○	●	○	●	○	●	○												
TNMG 160404-MA	MA	●	●	○		●		●													
TNMG 160408-MA	MA	●	●	○	○	●	○	●	○												
TNMG 160404-MS	MS	●	●																		
TNMG 160408-MS	MS	●	●																		
TNMG 160408	无标识全周槽	●	○			○		○	○	●	○		○								
TNMG 220408	无标识全周槽	●	○			○		○	○	●	○		○								
TNMG 220412	无标识全周槽	●	○			○		○	○	●	○		○								
TNMA 220412	无标识全周槽											○	○								

● 标准库存品

○ 接受订货

VN16 

93° TVJNR/L



## ● 订货示例：

1件 TVJNR 2525 M 16

1件 TVJNL 2525 M 16

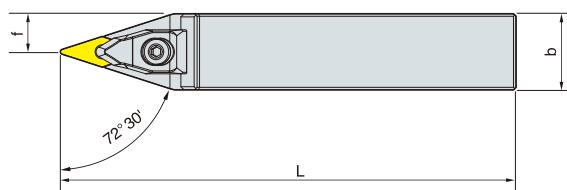
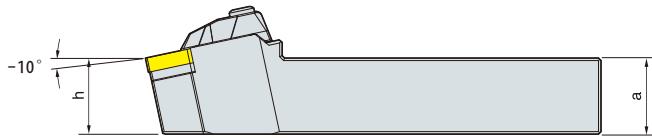
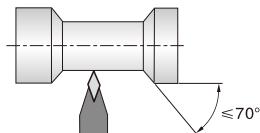
\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TVJNR/L 2020 K16	20	20	125	20	25	0.8	VN00160400	MV1603-R	TCL04PL-M	S4LT20F
TVJNR/L 2525 M 16	25	25	150	25	32					
TVJNR/L 3232 P 16	32	32	170	32	40					

VN16 

72° 30' TVVNN

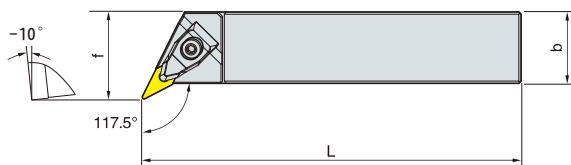
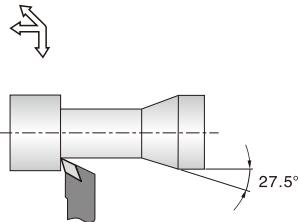


## ● 订货示例：

1件 TVVNN 2525 M 16

● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TVVNN 2020 K16	20	20	125	20	10	0.8	VN00160400	MV1603-R	TCL04PL-M	S4LT20F
TVVNN 2525 M 16	25	25	150	25	12.5					
TVVNN 3232 P 16	32	32	170	32	16					

**VN16** **117.5° TVQNR/L**

## ● 订货示例：

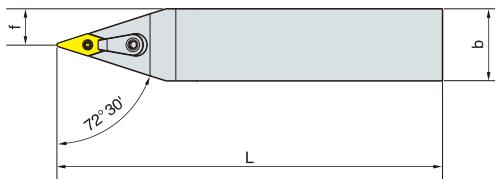
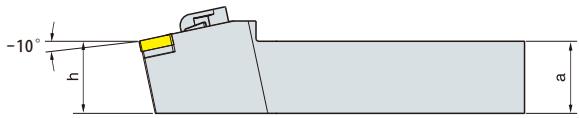
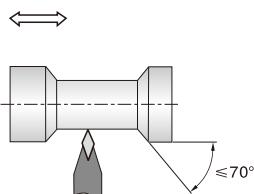
1件 TVQNR 2525 M 16

1件 TVQNL 2525 M 16

\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TVQNR/L 2020 K16	20	20	125	20	25	0.8	VN00160400	MV1603-R	TCL04PL-M	S4LJ20F
TVQNR/L 2525 M 16	25	25	150	25	32					
TVQNR/L 3232 P16	32	32	170	32	40					

**VN16** **72° 30' MVVNN**

## ● 订货示例：

1件 MVVNN 2525 M 16

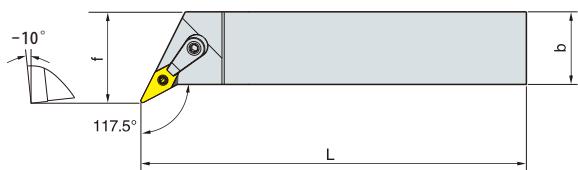
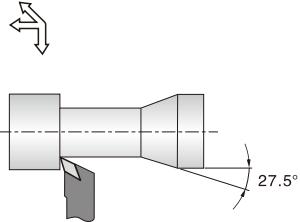
● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	定位销	压板	压板螺钉	扳手
	a	b	L	h	f							
MVVNN 2020 K16 *	20	20	125	20	10	0.8	VN00160400	MSV-322 (MV1603)	MLP34L (MSP513)	MCPM-22 (MCL2414)	MCS828-4	S2LJS3L
MVVNN 2525 M16 *	25	25	150	25	12.5							
MVVNN 3232 P16 *	32	32	170	32	16							

注: \* 售罄不再生产。

## VN16

## 117.5° MVQNR/L



## ● 订货示例：

1件 MVQNR 2525 M 16

1件 MVQNL 2525 M 16

\*R = 右手 L = 左手

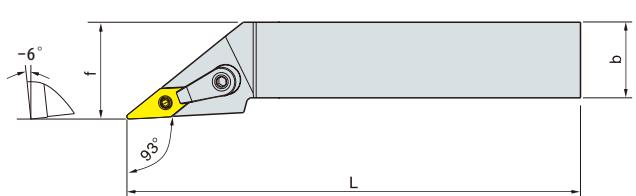
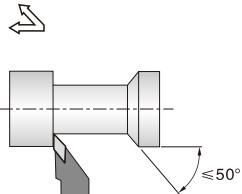
● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	定位销	压板	压板螺钉	扳手
	a	b	L	h	f							
MVQNR/L 2020 K16 *	20	20	125	20	25	0.8	VN○○1604○○	MSV-322 (MV1603)	MLP34L (MSP513)	MCPM-22 (MCL2414)	MCS625-3 (WS 06025)	S2L\3L
MVQNR/L 2525 M16 *	25	25	150	25	32							
MVQNR/L 3232 P16 *	32	32	170	32	40							

注：\* 售罄不再生产。

## VN16

## 93° MVJNR/L



## ● 订货示例：

1件 MVJNR 2525 M 16

1件 MVJNL 2525 M 16

\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

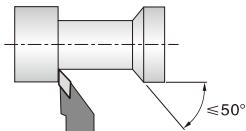
型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	定位销	压板	压板螺钉	扳手
	a	b	L	h	f							
MVJNR/L 2020 K16 *	20	20	125	20	25	0.8	VN○○1604○○	MSV-322 (MV1603)	MLP34L (MSP513)	MCPM-22 (MCL2414)	MCS625-3 (WS 06025)	S2L\3L
MVJNR/L 2525 M16 *	25	25	150	25	32							
MVJNR/L 3232 P16 *	32	32	170	32	40							

注：\* 售罄不再生产。

VN16



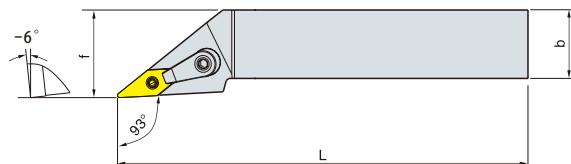
93° MVJNR-Z



省钱车刀



蜂巢状的刀体结构，更利于热处理的淬透性，刀体强度更加有保障。



## ● 订货示例：

1件 MVJNR 2020 K16-Z

\*R = 右手

● 供货时不包括刀片。

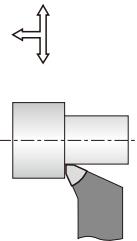
型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	定位销	压板	压板螺钉	扳手
	a	b	L	h	f							
MVJNR 2020 K16-Z *	20	20	125	20	25	0.8	VN00160400	MSV-322 (MV1603)	MLP34L (MSP513)	MCPM-22 (MCL2414)	MCS625-3 (WS 06025)	S2L\S3L
MVJNR 2525 M16-Z *	25	25	150	25	32							

注：\* 售罄不再生产。

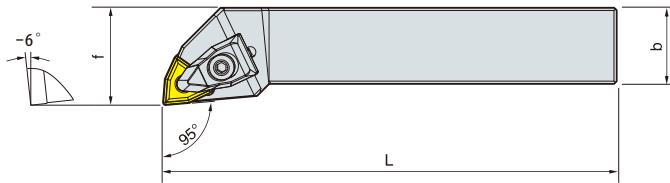


WN 08 

95° TWLNR/L



B  
车削刀具  
外径车刀



## ●订货示例：

1件 TW LNR 2525 M 08

1件 TW LNL 2525 M 08

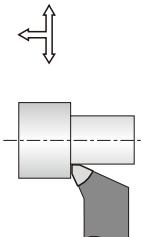
\*R = 右手 L = 左手

●供货时不包括刀片。

型 号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TW LNR/L 2020 K08	20	20	125	20	25					
TW LNR/L 2525 M 08	25	25	150	25	32	0.8	WN 080804	DW 0804-M	TCL04-M	S4L\T15F
TW LNR/L 3232 P 08	32	32	170	32	40					
TW LNR/L 4040 R 08	40	40	200	40	40					

## WN 08

95° WWLNR/L



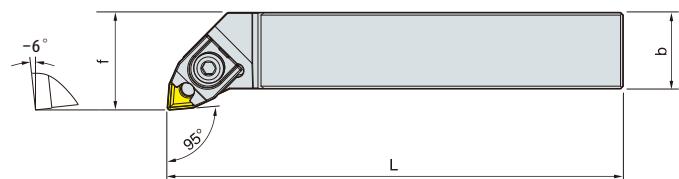
## ● 订货示例：

1件 WW LNR 2525 M 08

1件 WW LNL 2525 M 08

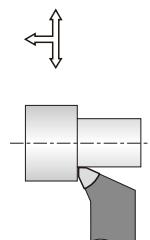
\*R = 右手 L = 左手

## ● 供货时不包括刀片。



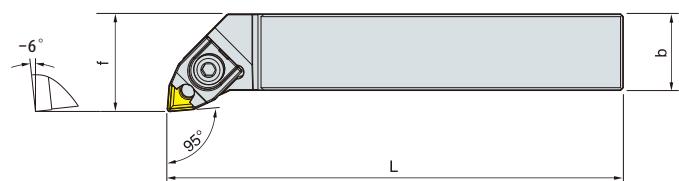
## WN 08

95° WWLNR-Z



省钱车刀

蜂巢状的刀体结构，更利于热处理的淬透性，刀体强度更加有保障。



## ● 订货示例：

1件 WW LNR 2020 K08-Z

\*R = 右手

## ● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
WWLNR 2020 K08-Z *	20	20	125	20	25	0.8	WN00080400	WW 0804-M	MCLS2008-M	S3L\S4L
WWLNR 2525 M08-Z *	25	25	150	25	32					

注: \* 售罄不再生产。

**WN 08**

## 刀片表



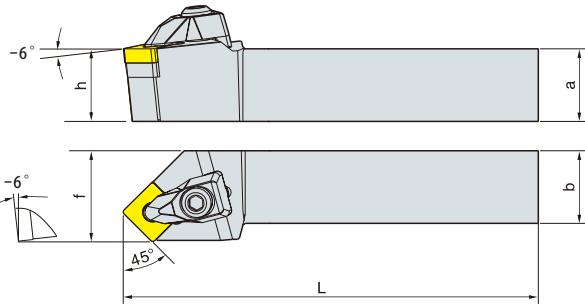
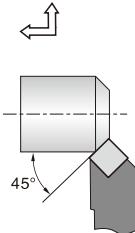
注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

### ● 标准库存品

○接受订货

SN 12.19 

## 45° TSSNR/L



## ● 订货示例：

1件 TSSNR 2525 M12  
1件 TSSNL 2525 M12

\*R = 右手 L = 左手

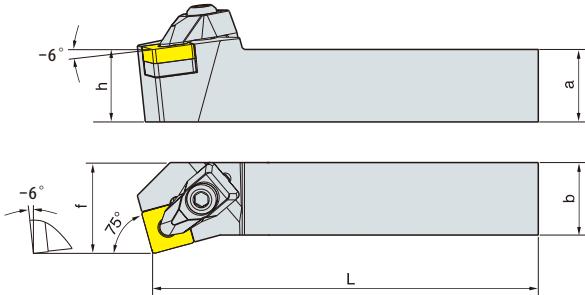
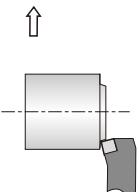
● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TSSNR/L 2525 M12	25	25	150	25	32	0.8	SN00120400	TS1204-R	TCL04-M	S4L\T15F
TSSNR/L 3232 P12	32	32	170	32	40					
TSSNR/L 3232 P19 *	32	32	170	32	40	1.2	SN00190600	TS1906-R	TCL06-M	S6L\T20F

注: \* 售罄不再生产。

SN 12.19 

## 75° TSKNR/L



## ● 订货示例：

1件 TSKNR 2525 M12  
1件 TSKNL 2525 M12

\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	a	b	L	h	f					
TSKNR/L 2525 M12	25	25	150	25	32	0.8	SN00120400	TS1204-R	TCL04-M	S4L\T15F
TSKNR/L 3232 P12	32	32	170	32	40					
TSKNR/L 4040 R19 *	40	40	200	40	50	1.2	SN00190600	TS1906-R	TCL06-M	S6L\T20F

注: \* 售罄不再生产。

**SN 12.19**  

## 刀片表



注：具备强断续切削●者，也同时具备轻断续◎和连续切削○能力。

工件材质	P	中低碳素钢、中低合金钢		○										
	P	中高碳素钢、中高合金钢	○											
	M	不锈钢	○		○									
	K	铸铁	○		○									
	N	有色金属												
	S	耐热合金	○		○									
	H	高硬钢	○											
刀片型号	刃型	PVD涂层		CVD涂层										硬质合金/涂层
		PM 820S	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H101	H201	PCD
SNGG120404-NL	NL													
SNGG120408-NL	NL													
SNGG120412-NL	NL													
SNMG120404-TM	TM	●	○					●						
SNMG120408-TM	TM	●	○					●	○					
SNMG120404-MA	MA	●	●					●						
SNMG120408-MA	MA	●	●					●	○					
SNMG120412-MA	MA	●	●					○						
SNMG120408	无标识全周槽	●	○					●	○			○		
SNMG120412	无标识全周槽	●	○					●	○			○		
SNMG190608	无标识全周槽							○						
SNMG190612	无标识全周槽							○						
SNMG190616	无标识全周槽							○						

● 标准库存品 ○ 接受订货

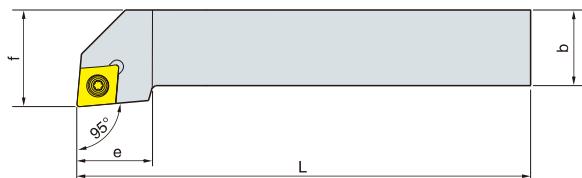
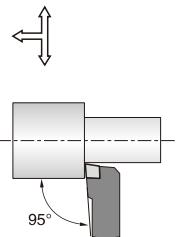
# 外径车刀



螺钉压紧( S 型)

CC 09.12 

95° SCLCR



●订货示例：

1件 SCLCR 2525 M 09

\*R = 右手

●供货时不包括刀片。

B  
车削刀具  
外径车刀

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	螺钉	扳手
	a	b	L	h	f	e				
SCLCR 2020 K09	20	20	125	20	25	25	0.8	CC0009T300	R 40100J	T15D
SCLCR 2525 M09	25	25	150	25	32	25				
SCLCR 2020 K12	20	20	125	20	25	25	0.8	CC00120400	R 50140J	T20D
SCLCR 2525 M12	25	25	150	25	32	25				

CC 09.12 

## 刀片表



注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

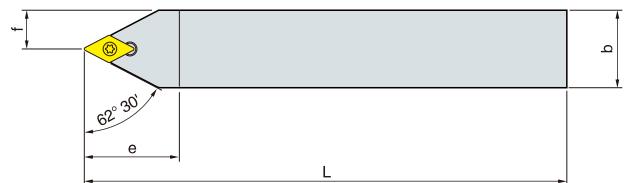
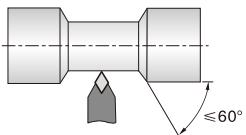
工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢		○	○	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	P 中高碳素钢、中高合金钢	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	M 不锈钢	○	○																
	K 铸铁	○	○																
	N 有色金属																		
	S 耐热合金	○	○																
	H 高硬钢	○																	
刀片型号		刃型		PVD 涂层		CVD 涂层				硬质合金/涂层		金属陶瓷							
				PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H 101	H 201	AX 250	PCD		
CCG T09T304-NL		NL												●	○		○		
CCG T09T308-NL		NL												●	○		○		
CCG T120404-NL		NL												●	○		○		
CCG T120408-NL		NL												●	○		○		
CCM T09T304		—		●	●	●	●	●	●	●			○						
CCM T09T308		—		●	●	●	●	●	●	●			○						
CCM T120404		—		●	●	●	●	●	●	●			○						
CCM T120408		—		●	●	●	●	●	●	●			○						

● 标准库存品

○ 接受订货

DC 11 

## 62° 30' SDPCN

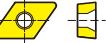


## ●订货示例：

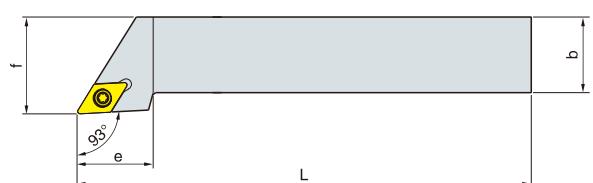
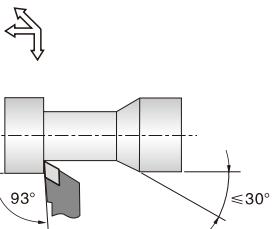
1件 SDPCN 2020 K11

## ●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	螺钉	扳手
	a	b	L	h	f	e				
SDPCN 2020 K11	20	20	125	20	10	25	0.8	DC0011T300	R40100J	T15D
SDPCN 2525 M11	25	25	150	25	12.5	25				

DC 11 

## 93° SDJCR



## ●订货示例：

1件 SDJCR 2020 K11

\*R = 右手

## ●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	螺钉	扳手
	a	b	L	h	f	e				
SDJCR 2020 K11	20	20	125	20	25	25	0.8	DC0011T300	R40100J	T15D
SDJCR 2525 M11	25	25	150	25	32	25				

DC 11 

## 刀片表



注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

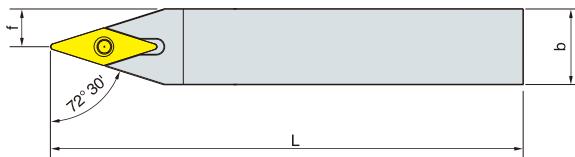
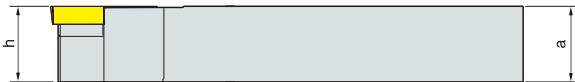
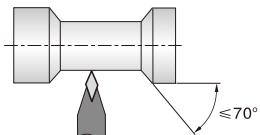
工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢		○	○	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	
	P 中高碳素钢、中高合金钢	○			○	○	○	○	○							
	M 不锈钢	○		○												
	K 铸铁	○		○							○	○				
	N 有色金属												○		○	
	S 耐热合金	○		○												
	H 高硬钢	○														
刀片型号		刃型		PVD 涂层		CVD 涂层				硬质合金/涂层		金属陶瓷				
				PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H 101	H 201	
DCGT11T304-NL	NL													●	○	○
DCGT11T308-NL	NL													●	○	○
DCMT11T304	—	●	●	●		●				●			○			
DCMT11T308	—	●	●	●		●		●		●			○			

● 标准库存品

○ 接受订货

VB 11 

72° 30' SVVBN



## ●订货示例：

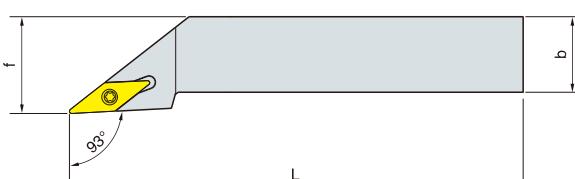
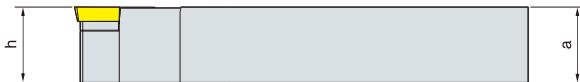
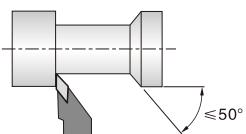
1件 SVVBN 2525 M 11

## ●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	a	b	L	h	f						
SVVBN 2020 K11	20	20	125	20	10	0.4	VB00110300	—	—	R 250606	T8D
SVVBN 2525 M11	25	25	150	25	12.5						

VB 11 

93° SVJBR/L



## ●订货示例：

1件 SVJBR 2525 M 16

1件 SVJBL 2525 M 16

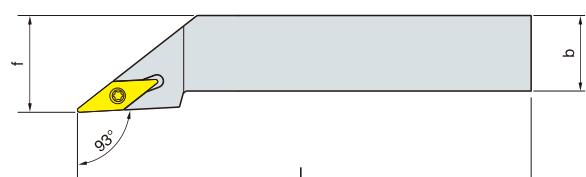
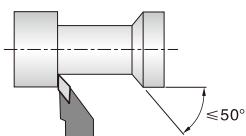
\*R = 右手 L = 左手

## ●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	a	b	L	h	f						
SVJBR/L 2020 K11	20	20	125	20	25	0.4	VB00110300	—	—	R 250606	T8D
SVJBR/L 2525 M 11	25	25	150	25	32						
SVJBR/L 2525 M 16	25	25	150	25	32						

VC 11.16 

93° SVJCR



## ● 订货示例：

1件 SVJCR 2525 M 11

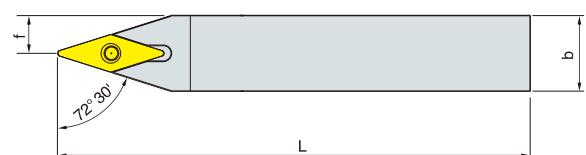
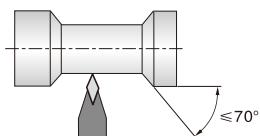
\*R = 右手

● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	a	b	L	h	f						
SVJCR 2020 K11	20	20	125	20	25	0.4	VC00110300	—	—	R 25060G	T8D
SVJCR 2525 M11	25	25	150	25	32						
SVJCR 2020 K16	20	20	125	20	25	0.8	VC00160400	SV 1603	DS 535	R 35120J	T15D
SVJCR 2525 M16	25	25	150	25	32						

VC 16 

72° 30' SVVCN



## ● 订货示例：

1件 SVVCN 2525 M 16

● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	a	b	L	h	f						
SVVCN 2020 K16	20	20	125	20	10	0.8	VC00160400	SV 1603	DS 535	R 35120J	T15D
SVVCN 2525 M16	25	25	150	25	12.5						

**VB 11 VC 11.16**

## 刀片表



注：具备强断续切削●者，也同时具备轻断续○和连续切削○能力。

工件材质	P	中低碳素钢、中低合金钢		○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○
	P	中高碳素钢、中高合金钢	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	M	不锈钢	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	K	铸铁	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	N	有色金属													
	S	耐热合金	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	H	高硬钢	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
刀片型号		刃型	PVD涂层		CVD涂层				硬质合金/涂层		金属陶瓷				○
			PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H101	H201	
VC GT110302-NL	NL												●	○	○
VC GT110304-NL	NL												●	○	○
VC GT110308-NL	NL												●	○	○
VC GT160404-NL	NL												●	○	○
VC GT160408-NL	NL												●	○	○
VC GT160412-NL	NL												●	○	○
VB MT110304	—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○			○
VB MT110308	—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○			○

### ● 标准库存品

○接受订货

# 内径车刀

T型



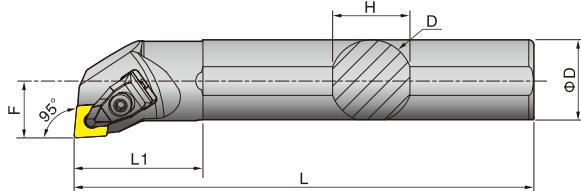
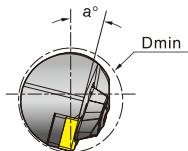
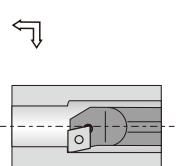
W型



复合压紧 T、W 型

CN 12 

## 95° TCLNR/L



## ● 订货示例：

1件 S25R-D32-TCLNR-12

1件 S25R-D32-TCLNL-12

\*R=右手 L=左手

## ● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手	
	D	L	L1	F	H	Dmin						
S200-D25-TCLNR/L-12	20	180	36	13.5	18	25	0.8	CN00120400	—	TCL04S-M	S4L\T15D	
S25R-D32-TCLNR/L-12	25	200	40	17	23	32			TC1204-R	TCL04-M		
S32S-D40-TCLNR/L-12	32	250	50	22	30	40		CN00120400	TC1204-R	TCL04-M		
S40T-D50-TCLNR/L-12	40	300	55	25	37	50						
S50U-D60-TCLNR/L-12	50	350	60	33	47	60						

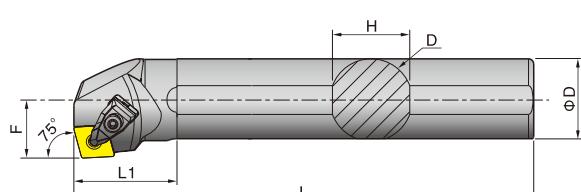
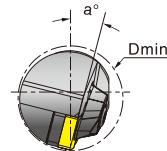
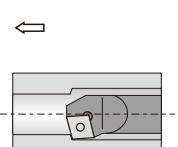
注: \* 售罄不再生产。

B 车削刀具

内径车刀

CN 12 

## 75° TCKNR/L



## ● 订货示例：

1件 S25R-D32-TCKNR-12

1件 S25R-D32-TCKNL-12

\*R=右手 L=左手

## ● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手	
	D	L	L1	F	H	Dmin						
S25R-D32-TCKNR/L-12	25	200	46	17	23	32	0.8	CN00120400	—	TCL04-M	S4L\T15D	
S32S-D40-TCKNR/L-12	32	250	50	22	30	40			TC1204-R			
S40T-D50-TCKNR/L-12	40	300	55	25	37	50		CN00120400	TC1204-R	TCL04-M		
S50U-D60-TCKNR/L-12	50	350	60	33	47	60						

注: \* 售罄不再生产。

CN 12 

## 刀片表



注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

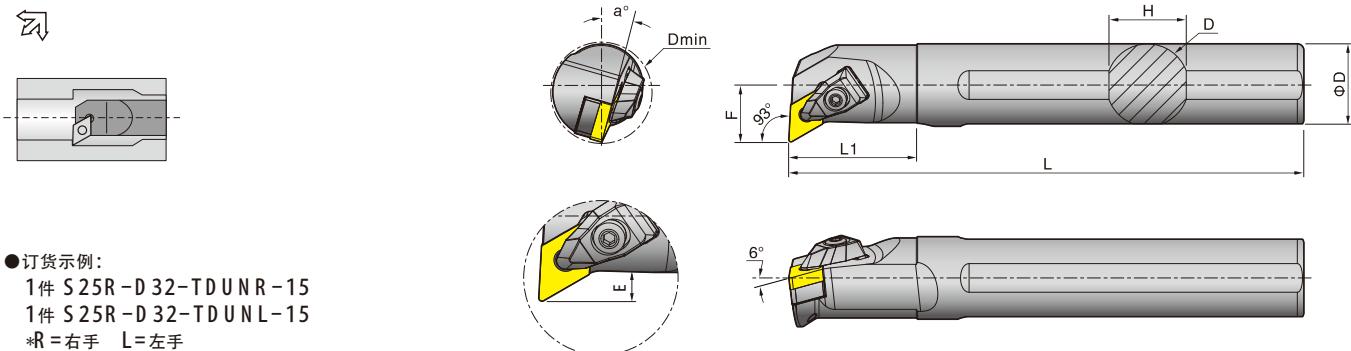
工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢		○		○		●		○		○		●		○		○		○	
	P 中高碳素钢、中高合金钢		○		○		○	○	○		○		○	○	○					
	M 不锈钢		○		○												○	○		
	K 铸铁		○		○															
	N 有色金属																	○	○	○
	S 耐热合金		○		○															
	H 高硬钢		○																	
刀片型号		刃型		PVD涂层				CVD涂层								硬质合金/涂层				
				PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H 101	●	○	○	○	PCD	
CNGG 120404-NL		NL													●	○	○	○		
CNGG 120408-NL		NL													●	○	○	○		
CNMG 120404-TM		TM	●	○		●		●		●										
CNMG 120408-TM		TM	●	○		●	○	●	○	●	○									
CNMG 120404-MA		MA	●	●		○		●		●										
CNMG 120408-MA		MA	●	●		○	○	●	○	●	○									
CNMG 120404-MS		MS	●	●																
CNMG 120408-MS		MS	●	●																
CNMG 120408	无标识全周槽	●	○			○		○	○	●	○				○					
CNMA 120412	无标识全周槽														○	○				

● 标准库存品

○ 接受订货

## DN 15

## 93° TDUNR/L



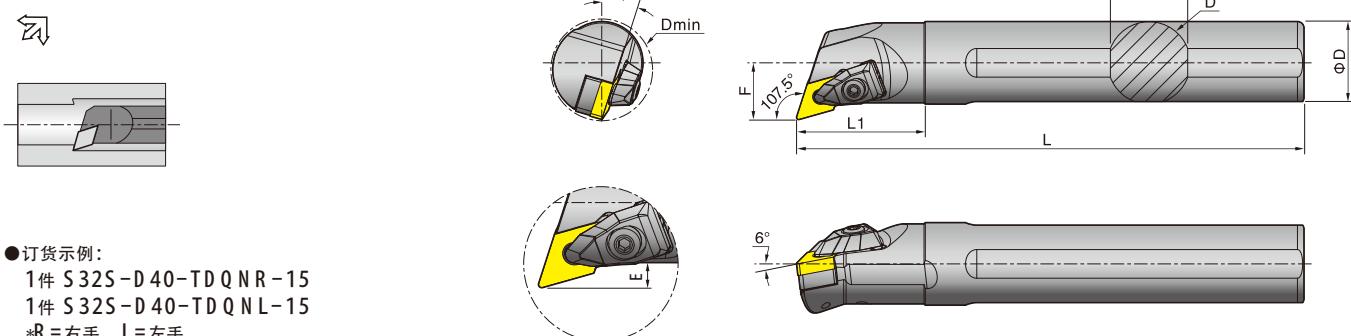
- 订货示例：  
1件 S25R-D32-TDUNR-15  
1件 S25R-D32-TDUNL-15  
\*R = 右手 L = 左手  
●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	D	L	L1	E	F	H	Dmin					
S25R-D32-TDUNR/L-15	25	200	46	8.5	17	23	32		—			
S32S-D40-TDUNR/L-15	32	250	50	8.5	22	30	40	0.8	DN00150600 DN00150400	TD 1504-R TD 1506-R	TCL04-M	S4L\T15D
S40T-D50-TDUNR/L-15	40	300	55	8.5	25	37	50					
S50U-D60-TDUNR/L-15 *	50	350	60	8.5	33	47	60					

注: \* 售罄不再生产。

## DN 15

## 107.5° TDQNR/L



- 订货示例：  
1件 S32S-D40-TDQNR-15  
1件 S32S-D40-TDQNL-15  
\*R = 右手 L = 左手  
●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	D	L	L1	E	F	H	Dmin					
S25R-D32-TDQNR-15	25	200	40	5	17	23	32		—			
S32S-D40-TDQNR/L-15	32	250	50	6	22	30	40	0.8	DN00150600 DN00150400	TD 1504-R TD 1506-R	TCL04-M	S4L\T15D
S40T-D50-TDQNR/L-15	40	300	55	6	25	37	50					
S50U-D60-TDQNR/L-15 *	50	350	60	9	33	47	60					

注: \* 售罄不再生产。

DN15 

## 刀片表



注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

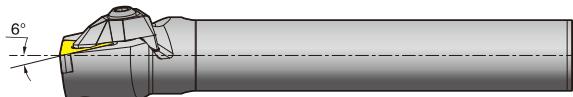
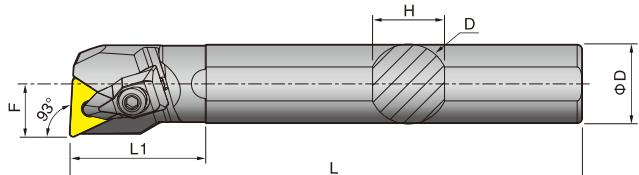
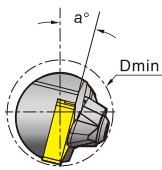
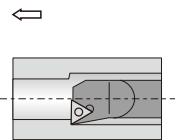
工件材质	P	中低碳素钢、中低合金钢		○	○	●	○	○	●	○	○	○	○	○	
	P	中高碳素钢、中高合金钢	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	M	不锈钢	○	○	○										
	K	铸铁	○	○									○	○	
	N	有色金属													
	S	耐热合金	○	○											
	H	高硬钢	○												
刀片型号		刃型		PVD涂层		CVD涂层		硬质合金/涂层							
DNGG 150404-NL	NL	PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	●	○	○	○
DNGG 150408-NL	NL											●	○	○	○
DNGG 150604-NL	NL														
DNGG 150608-NL	NL														
DNMG 150404-TM	TM	●	○	●	○	○		●							
DNMG 150408-TM	TM	●	○	●	○	●	○	●	○						
DNMG 150404-MA	MA	●	●	○	○	○		●							
DNMG 150408-MA	MA	●	●	○	○	●	○	●	○						
DNMG 150404	无标识全周槽	●	○			○		●							
DNMG 150408	无标识全周槽	●	○			○	○	●	○		○				
DNMG 150604-TM	TM	●	○	●	○	○		●							
DNMG 150608-TM	TM	●	○	●	○	●	○	●	○						
DNMG 150612-TM	TM	●	○	●	○	●	○	●	○						
DNMG 150604	无标识全周槽					○		●							
DNMG 150608	无标识全周槽					○	○	●	○		○				

● 标准库存品

○ 接受订货

TN 16 

## 93° TTUNR/L

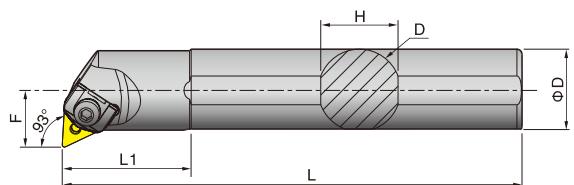
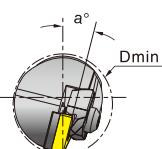
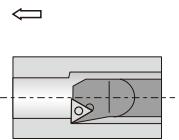


- 订货示例：  
1件 S20Q-D 25-TTUNR-16  
1件 S20Q-D 25-TTUNL-16  
\*R = 右手 L = 左手
- 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	D	L	L1	F	H	Dmin					
S20Q-D 25-TTUNR/L-16	20	180	36	13.5	18	25	0.8	TN00160400	—	TCL03-M	S3L\T15D

TN 16 

## 93° WTUNR/L



- 订货示例：  
1件 S25R-D 32-W TUNR-16  
1件 S25R-D 32-W TUNL-16  
\*R = 右手 L = 左手
- 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	刀垫	定位销	压板	压板螺钉	扳手
	D	L	L1	F	H	Dmin							
S25R-D 32-W TUNR/L-16 *	25	200	40	17	23	32	0.8	TN00160400	—	MSPS 511	MCLS1608	MS 05026	S3L\4L
S32S-D 40-W TUNR/L-16 *	32	250	50	22	30	40							
S40T-D 50-W TUNR/L-16 *	40	300	55	25	37	50	0.8	MTS1603	MSPS 514				
S50U-D 60-W TUNR/L-16 *	50	350	60	33	47	60							

注: \* 售罄不再生产。

## TN 16 ▲ □

## 刀片表



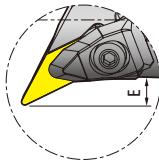
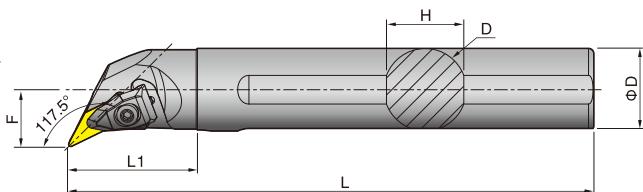
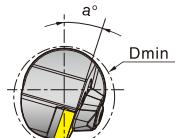
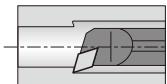
注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢	PVD 涂层		CVD 涂层		硬质合金涂层			
	P 中高碳素钢、中高合金钢	○	○	○	○	○	○	○	○
	M 不锈钢	○	○	○	○	○	○	○	○
	K 铸铁	○	○	○	○	○	○	○	○
	N 有色金属	○	○	○	○	○	○	○	○
	S 耐热合金	○	○	○	○	○	○	○	○
	H 高硬钢	○	○	○	○	○	○	○	○
刀片型号		刃型		PVD 涂层				CVD 涂层	
		PM 820s		PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225
TN GG 160404-NL		NL		●		●		●	
TN GG 160408-NL		NL		●	○	●	○	●	○
TN MG 160404-TM		TM	● ○	●		●		●	
TN MG 160408-TM		TM	● ○	●	○	●	○	●	○
TN MG 160404-MA		MA	● ●	○	●	●	●	●	○
TN MG 160408-MA		MA	● ●	○	●	○	●	●	○
TN MG 160404-MS		MS	● ●						
TN MG 160408-MS		MS	● ●						
TN MG 160408		无标识全周槽	● ○	○	○	●	○	○	

● 标准库存品 ○ 接受订货

VN16  

## 117.5° TVQNR



●订货示例：  
1件 S25R-D 32-TVQNR-16

\*R = 右手

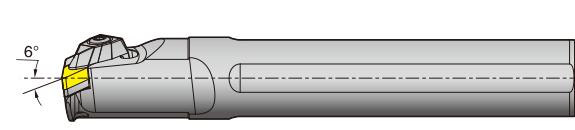
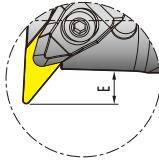
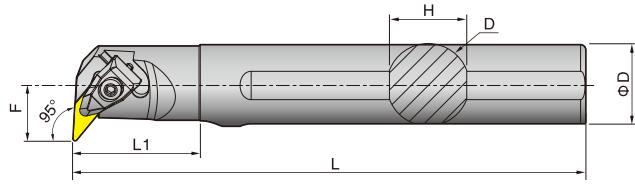
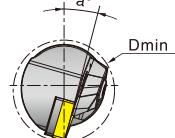
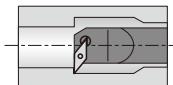
●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	D	L	L1	E	F	H	Dmin					
S25R-D 34-TVQNR-16 *	25	200	45	6	17	23	34	0.8	VN00160400	—	TCL04PL-S-M	S4LT20D
S32S-D 40-TVQNR-16	32	250	50	7	22	30	40			MV1603-R	TCL04-VW 16-M	
S40T-D 50-TVQNR-16	40	300	55	7	25	37	50					
S50U-D 60-TVQNR-16 *	50	350	60	8.5	33	47	60					

注: \* 售罄不再生产。

VN16  

## 95° TVUNR/L



●订货示例：  
1件 S25R-D 36-TVUNR-16  
1件 S25R-D 36-TVUNL-16

\*R = 右手 L = 左手

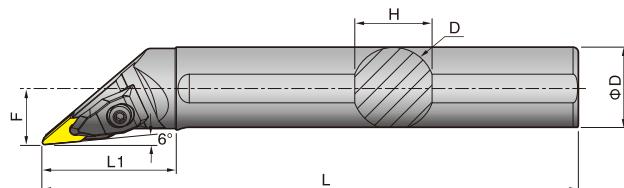
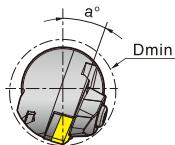
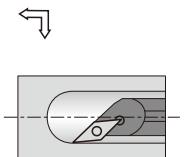
●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	D	L	L1	E	F	H	Dmin					
S25R-D 36-TVUNR/L-16 *	25	200	45	11	20	23	36	0.8	VN00160400	—	TCL04-VW 16-M	S4LT20D
S32S-D 42-TVUNR/L-16	32	250	50	10	22	30	42			MV1603-R		
S40T-D 50-TVUNR/L-16	40	300	55	14	26	37	50					
S50U-D 63-TVUNR/L-16 *	50	350	60	13	32	47	63					

注: \* 售罄不再生产。

VN16 

6° TVXNR



●订货示例：  
1件 S25R-D32-TVXNR-16

\*R = 右手

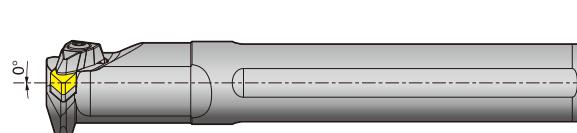
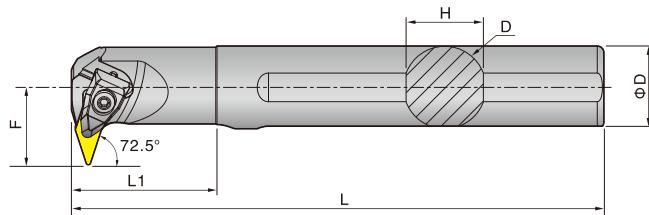
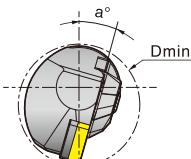
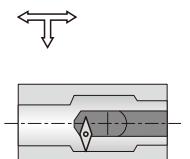
●供货时不包括刀片。

型号	尺寸 Size(mm)						刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	D	L	L1	F	H	Dmin					
S25R-D32-TVXNR-16	25	200	45	17	23	32	0.8	VN00160400	MV1603-R	TCL04PL-M	S4L\T20D
S32S-D40-TVXNR-16	32	250	50	22	30	40					
S40T-D50-TVXNR-16	40	300	55	25	37	50					
S50U-D60-TVXNR-16	50	350	65	30	47	60					

注: \* 售罄不再生产。

VN16 

72.5° TVWNR/L



●订货示例：  
1件 S25R-D40-TVWNR-16  
1件 S25R-D40-TVWNL-16

\*R = 右手 L = 左手

●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	D	L	L1	E	F	H	Dmin					
S25R-D40-TVWNR/L-16	25	200	45	17	26	23	40	0.8	VN00160400	MV1603-R	TCL04-VW16-M	S4L\T20D
S32S-D48-TVWNR/L-16	32	250	50	17	30	30	48					

VN16



## 刀片表



注：具备强断续切削●者，也同时具备轻断续◎和连续切削○能力。

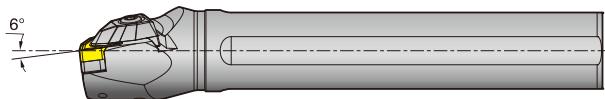
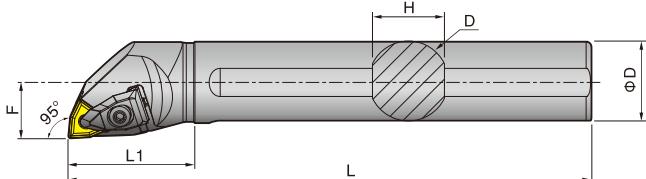
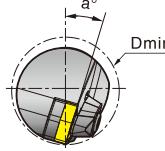
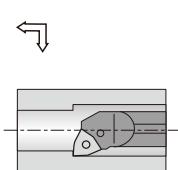
工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢		◎		◎ ●		◎ ○		◎ ●		○		○		○	
	P 中高碳素钢、中高合金钢		◎		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	○	○	○	○
	M 不锈钢		◎	◎									◎	◎		
	K 铸铁		◎	◎												
	N 有色金属															
	S 耐热合金		◎	◎												
	H 高硬钢		○													
刀片型号		刃型		PVD涂层		CVD涂层						硬质合金/涂层				
				PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H 101	H 201	PCD
VNGG 160404-NL		NL												●	○	○
VNGG 160408-NL		NL												●	○	○
VNGG 160412-NL		NL												●	○	○
VNMG 160404-TM	TM	● ○			●			○		●						
VNMG 160408-TM	TM	● ○			●			● ○		● ○						
VNMG 160412-TM	TM	● ○			○			○		●						
VNMG 160404-MA	MA	● ●			○			○		●						
VNMG 160408-MA	MA	● ●			○			● ○		● ○						
VNMG 160408	无标识全周槽	● ○						○ ○		● ○			○			
VNMG 160412	无标识全周槽	● ○											○			

● 标准库存品

○ 接受订货

WN 08 

95° TWLNR/L



●订货示例：

1件 S25R-D32-TWLNR-L-08

1件 S25R-D32-TWLNL-L-08

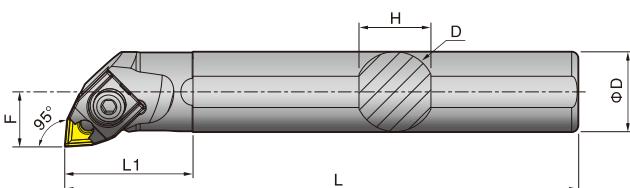
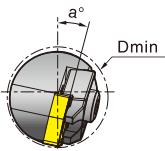
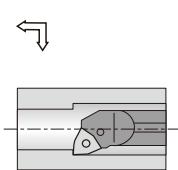
\*R=右手 L=左手

●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	D	L	L1	F	H	Dmin					
S25R-D32-TWLNR-L-08	25	200	40	17	23	32	0.8	WN 080804	DW 0804-M	TCL04-M	S4L\T15D
S32S-D40-TWLNR-L-08	32	250	50	22	30	40					
S40T-D50-TWLNR-L-08	40	300	55	25	37	50					

WN 08 

95° WWLNR/L



●订货示例：

1件 S25R-D32-WWLNR-08

1件 S25R-D32-WWLNL-08

\*R=右手 L=左手

●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	D	L	L1	F	H	Dmin					
S25R-D32-WWLNR/L-08	25	200	40	17	23	32	0.8	WN 080804	MSPS614	MCLS2008-M	S3L\S4L
S32S-D40-WWLNR/L-08	32	250	50	22	30	40					
S40T-D50-WWLNR/L-08	40	300	55	25	37	50					
S50U-D60-WWLNR/L-08 *	50	350	60	33	47	60					

注: \* 售罄不再生产。

WN 08 

## 刀片表



注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢		G		G		G		G		G		G		G		G		G	
	P 中高碳素钢、中高合金钢		G		G		G		G		G		G		G		G		G	
	M 不锈钢		G		G												G		G	
	K 铸铁		G		G															
	N 有色金属																	G		O
	S 耐热合金		G		G															O
	H 高硬钢		O																	
刀片型号		刃型		PVD涂层				CVD涂层				硬质合金/涂层								
				PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H 101	H 201	PCD				
W N G G 080404-NL	NL														●	O	O	O		
W N G G 080408-NL	NL														●	O	O	O		
W N G G 080412-NL	NL														●	O	O	O		
W N M G 080404-TM	TM	●	O			●		O		●										
W N M G 080408-TM	TM	●	O			●	O	●	O	●	O									
W N M G 080412-TM	TM	●	O			●	O	O	O	●	O									
W N M G 080404-MA	MA	●	●			●														
W N M G 080408-MA	MA	●	●			●	O	●	O	●	O									
W N M G 080404-MS	MS	●	●																	
W N M G 080408-MS	MS	●	●																	
W N M G 080408	无标识全周槽	●	O					O	O	●	O			O						
W N M G 080412	无标识全周槽	●	O					O	O	●	O			O						
W N M A 080412	无标识全周槽													O	O					

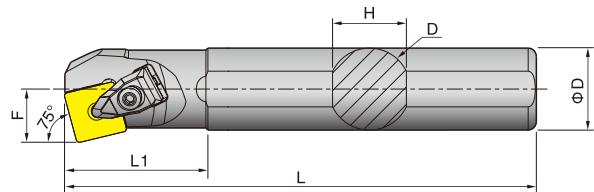
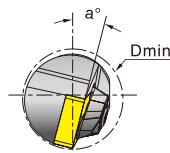
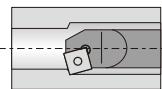
● 标准库存品

○ 接受订货

SN 12 

75° TSKNR/L

↔



## ● 订货示例：

1件 S40T-D50-TSKNR-12  
1件 S40T-D50-TSKNL-12

\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	刀垫组件	压板组件	扳手
	D	L	L1	F	H	Dmin					
S32S-D40-TSKNR-12	32	250	50	22	30	40	0.8	SN00120400	TS1204-R	TCL04-M	S4L\T15D
S40T-D50-TSKNR/L-12	40	300	55	25	37	50					
S50U-D60-TSKNR/L-12	50	350	60	33	47	60					

注: (L=左手) 售罄不再生产。

SN 12 

## 刀片表



注：具备强断续切削●者，也同时具备轻断续◎和连续切削○能力。

工件材质	P	中低碳素钢、中低合金钢		◎		◎	●	◎	●	◎	●				
	P	中高碳素钢、中高合金钢	◎		◎	◎	●	◎	●	◎	●				
	M	不锈钢	◎	◎											
	K	铸铁	◎	◎										◎	◎
	N	有色金属												◎	○
	S	耐热合金	◎	◎										○	○
	H	高硬钢	○												
	刀片型号		刃型		PVD涂层		CVD涂层				硬质合金涂层				
				PM 820s		PM 8220M		PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315
SNGG 120404-NL		NL												●	○
SNGG 120408-NL		NL												●	○
SNGG 120412-NL		NL												●	○
SNMG 120404-TM		TM		● ○		● ○		○		●					
SNMG 120408-TM		TM		● ○		● ○		● ○		● ○					
SNMG 120404-MA		MA		● ●		○ ○		○ ○		● ○					
SNMG 120408-MA		MA		● ●		○ ○		● ○		● ○					
SNMG 120412-MA		MA		● ●		○ ○		○ ○		○ ○					
SNMG 120408		无标识全周槽		● ○		○ ○		○ ○		● ○			○		
SNMG 120412		无标识全周槽		● ○		○ ○		○ ○		● ○			○		

● 标准库存品

○ 接受订货

# 内径车刀

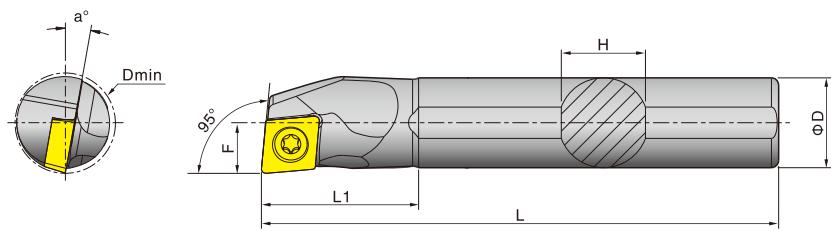
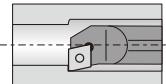


螺钉压紧 (S型)

CC 06.09.12



95° SCLCR/L



## ●订货示例：

1件 S20Q-D22-SCLCR-09  
1件 S20Q-D22-SCLCL-09

\*R = 右手 L = 左手

●供货时不包括刀片。

## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	螺钉	扳手
	D	F	L	L1	H	Dmin				
S08H-D10-SCLCR/L-06	8	5.5	100	18	7.2	10	0.4	CC00060200	R 25060G	T8D
S10K-D12-SCLCR/L-06	10	6	125	21	9	12				
S12M-D14-SCLCR/L-06	12	7	150	25	11	14				
S14N-D16-SCLCR/L-06	14	8	160	25	13	16				
S16P-D18-SCLCR/L-09	16	9	170	28	15	18	0.8	CC0009T300	R 40100J	T15D
S20Q-D22-SCLCR/L-09	20	11	180	32	18	22				
S25R-D30-SCLCR/L-09	25	15	200	42	23	30				
S32S-D38-SCLCR/L-12	32	19	250	50	30	38	0.8	CC00120400	R 50140J	T20D

CC 06.09.12  

## 刀片表



注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

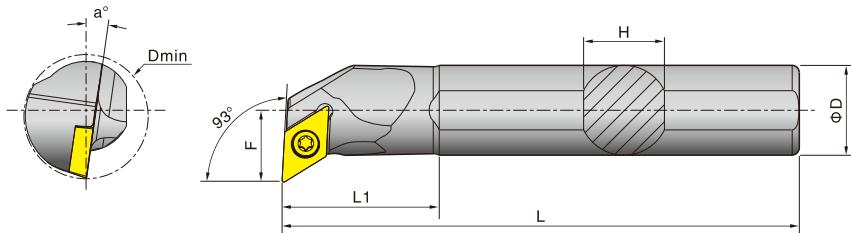
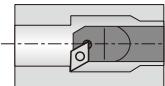
工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢	○	○	○	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	
	P 中高碳素钢、中高合金钢	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	M 不锈钢	○	○	○											
	K 铸铁	○	○												
	N 有色金属														
	S 耐热合金	○	○												
	H 高硬钢	○													
刀片型号		刃型		PVD 涂层		CVD 涂层				硬质合金/涂层		金属陶瓷			
				PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315		
CCG T060204-NL		NL											●	○	○
CCG T060208-NL		NL											●	○	○
CCG T060202R		—													●
CCG T060204R		—													●
CCG T09T304-NL		NL											●	○	○
CCG T09T308-NL		NL											●	○	○
CCG T120404-NL		NL											●	○	○
CCG T120408-NL		NL											●	○	○
CCM T060204		—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○			
CCM T060208		—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○			
CCM T09T304		—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○			
CCM T09T308		—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○			
CCM T120404		—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○			
CCM T120408		—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○			

● 标准库存品

○ 接受订货

DC 07.11 

## 93° SDUCR/L



## ● 订货示例：

1件 S16P-D20-SDUCR-07

1件 S16P-D20-SDUCL-07

\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

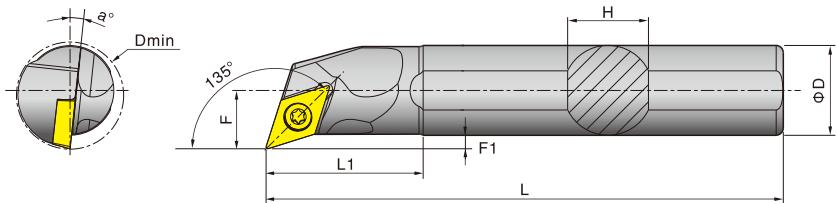
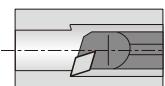


## S ISO钢制刀杆(减震型)

型 号	尺寸(mm)						刀尖圆角		螺钉	扳手
	D	F	L	L1	H	Dmin				
S10K-D14-SDUCR/L-07	10	7	125	20	9	14				
S12M-D16-SDUCR/L-07	12	8	150	25	11	16	0.4	DC00070200	R 25060G	T8D
S16P-D20-SDUCR/L-07	16	10	170	25	15	20				
S20Q-D28-SDUCR/L-11	20	16	180	35	18	28	0.8	DC0011T300	R 40100J	T15D
S25R-D36-SDUCR/L-11	25	18	200	40	23	36				

DC 07.11 

## 135° SDQCR



## ● 订货示例：

1件 S16P-D20-SDQCR-07

\*R = 右手

● 供货时不包括刀片。

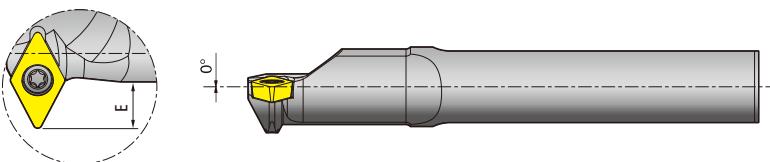
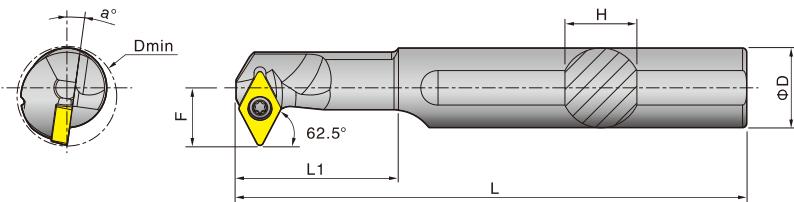
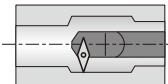


## S ISO钢制刀杆(减震型)

型 号	尺寸(mm)							刀尖圆角		螺钉	扳手
	D	F	F1	L	L1	H	Dmin				
S10K-D13-SDQCR-07	10	7.6	2.6	125	25	9	13				
S12M-D16-SDQCR-07	12	8.6	2.6	150	25	11	16	0.4	DC00070200	R 25060G	T8D
S16P-D20-SDQCR-07	16	10.6	2.6	170	30	15	20				
S20Q-D25-SDQCR-11	20	13	3.7	180	35	18	25	0.8	DC0011T300	R 40100J	T15D
S25R-D32-SDQCR-11	25	17	3.7	200	40	23	32				

DC 07.11 

## 62.5° SDWCR



- 订货示例：  
1件 S20Q-D25-SDWCR-11  
\*R = 右手
- 供货时不包括刀片。

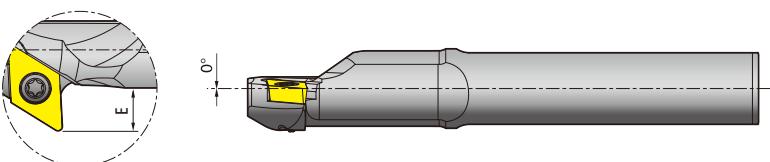
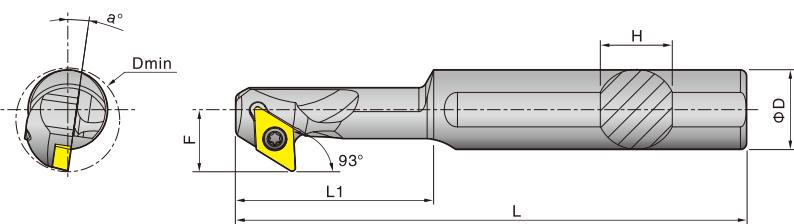
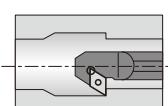
## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	螺钉	扳手
	D	L	L1	E	F	H	Dmin				
S12M-D19-SDWCR-07	12	150	25	6.5	10.5	11	19	0.4	DC00070200	R25060G	T8D
S16P-D23-SDWCR-07	16	170	30	7	12.5	15	23				
S20Q-D27-SDWCR-07 *	20	180	30	6.5	14.5	19	27	0.8	DC0011T300	R40100J	T15D
S20Q-D25-SDWCR-11	20	180	35	9	14.5	18	25				
S25R-D32-SDWCR-11	25	200	40	10	17	23	28				

注: \* 售罄不再生产。

DC 07.11 

## 93° SDZCR/L



- 订货示例：  
1件 S20Q-D22-SDZCR-11  
1件 S20Q-D22-SDZCL-11  
\*R = 右手 L = 左手
- 供货时不包括刀片。

## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	螺钉	扳手
	D	E	F	L	L1	H	Dmin				
S10K-D14-SDZCR-07	10	5	8.5	125	30	9	14	0.4	DC00070200	R25060G	T8D
S12M-D16-SDZCR/L-07	12	5.5	9.5	150	35	11	16				
S16P-D18-SDZCR/L-07	16	6.5	12.5	170	40	15	18	0.8	DC0011T300	R40100J	T15D
S20Q-D22-SDZCR/L-11	20	8	15.5	180	45	18	22				
S25R-D27-SDZCR-11	25	9	18	200	50	23	27				

注: (L=左手) 售罄不再生产。

DC 07.11 

## 刀片表



注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

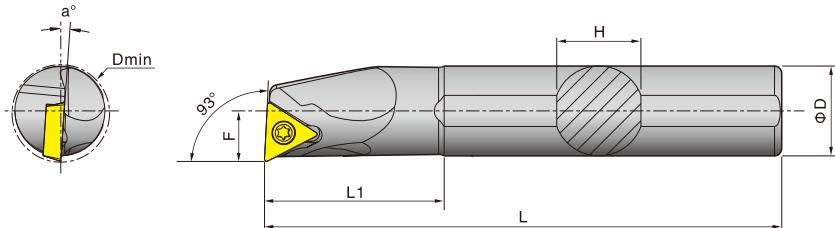
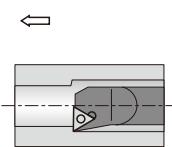
工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢		○	○	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○		
	P 中高碳素钢、中高合金钢	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	M 不锈钢	○	○														
	K 铸铁	○	○								○	○					
	N 有色金属												○	○	○		
	S 耐热合金	○	○														
	H 高硬钢	○															
刀片型号		刃型		PVD 涂层				CVD 涂层				硬质合金/涂层	金属陶瓷				
				PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H 101	H 201	AX250	PCD
DCGT070204-NL	NL													●	○		○
DCGT11T304-NL	NL													●	○		○
DCGT11T308-NL	NL													●	○		○
DCMT070204	—	●	●	●		●		●		●		○					
DCMT11T304	—	●	●	●		●		●		●		○					
DCMT11T308	—	●	●	●		●		●		●		○					

● 标准库存品

○ 接受订货

TP 09.11 

## 93° STUPR/L



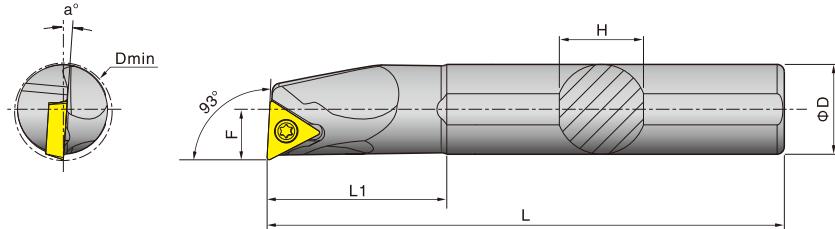
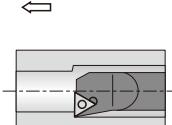
- 订货示例：
- 1件 S08H-D10-STUPR-09
- 1件 S08H-D10-STUPL-09
- \*R = 右手 L = 左手
- 供货时不包括刀片。

## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	螺钉	扳手
	D	F	L	L1	H	Dmin				
S08H-D10-STUPR/L-09	8	5	100	17	7.2	10	0.4	TP00090200	R22050J	T8D
S10K-D12-STUPR/L-09	10	6	125	21	9	12				
S12M-D14-STUPR/L-09	12	7	150	25	11	14				
S16P-D18-STUPR/L-11	16	9	170	28	15	18	0.4	日系刀片 TP00110300	R30070E	T10D
S20Q-D22-STUPR/L-11	20	11	180	32	18	22				

TC 11.16 

## 93° STUCR/L



- 订货示例：
- 1件 S16P-D18-STUCR-11
- 1件 S16P-D18-STUCL-11
- \*R = 右手 L = 左手
- 供货时不包括刀片。

## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	螺钉	扳手
	D	F	L	L1	H	Dmin				
S14N-D16-STUCR/L-11	14	8	160	26	13	16	0.4	TC00110200	R25060G	T8D
S16P-D18-STUCR/L-11	16	9	170	28	15	18				
S20Q-D22-STUCR/L-11	20	11	180	32	18	22				
S25R-D30-STUCR/L-16	25	15	200	42	23	30	0.8	TC0016T300	R40100J	T15D

TP 09.11 TC 11.16 ⚡

## 刀片表



注：具备强断续切削 ● 者，也同时具备轻断续 ○ 和连续切削 ○ 能力。

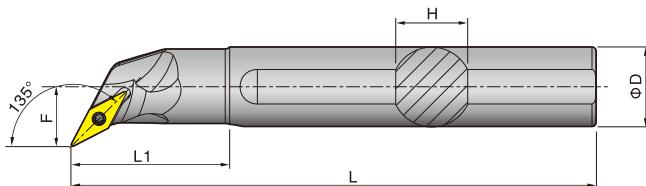
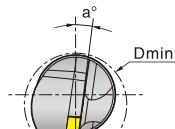
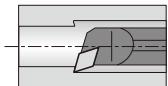
工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢		○	○	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○		
	P 中高碳素钢、中高合金钢	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	M 不锈钢	○	○	○													
	K 铸铁	○	○	○													
	N 有色金属																
	S 耐热合金	○	○	○													
	H 高硬钢	○															
刀片型号		刃型		PVD涂层		CVD涂层				硬质合金涂层		金属陶瓷					
				PM 820s	PM 8220M	PC4015	PC4025	PC4115	PC4125	PC4215	PC4225	KC1305	KC1315	H101	H201	AX250	PCD
TCGT110204-NL	NL													●	○		○
TCGT110208-NL	NL													●	○		○
TCGT160304-NL	NL													●	○		○
TCGT160308-NL	NL													●	○		○
TCGT16T304-NL	NL													●	○		○
TCGT16T308-NL	NL													●	○		○
TCMT110204	—	●	●					●		●							
TCMT110208	—	●	●					●		●							
TCMT16T304	—	●	●					●		●							
TCMT16T308	—	●	●					●		●							
TPGT090202L	—	●	●					●		●				●	○		○
TPGT090204L	—	●	●					●		●				●	○		○
TPGT110302L	—	●	●					●		●				●	○		○
TPGT110304L	—	●	●					●		●				●	○		○

● 标准库存品

○ 接受订货

VB 11.16 

## 135° SVQBR



## ● 订货示例：

1件 S20Q-D30-SVQBR-11

\*R = 右手

● 供货时不包括刀片。

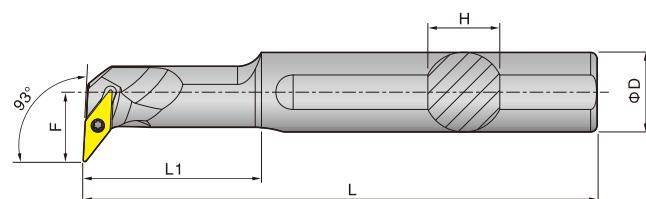
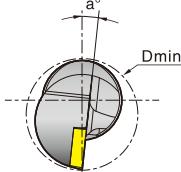
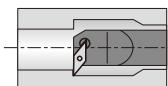


## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	D	E	F	L	L1	H	Dmin						
S12M-D20-SVQBR-11	12	5	10	150	25	11	20	0.4	VB00110300	---	---	R25060G	T8D
S16P-D25-SVQBR-11	16	5	12.5	170	35	15	25						
S20Q-D30-SVQBR-11	20	6	15	180	40	18	30						
S25R-D34-SVQBR-16	25	6.5	17	200	50	23	34						

VB 11.16 

## 93° SVUBR/L



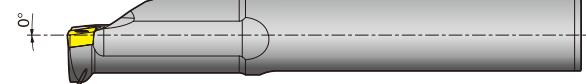
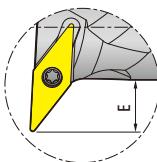
## ● 订货示例：

1件 S20Q-D25-SVUBR-11

1件 S20Q-D25-SVUBL-11

\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

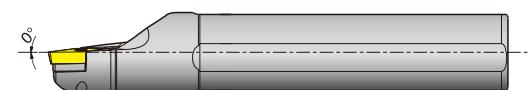
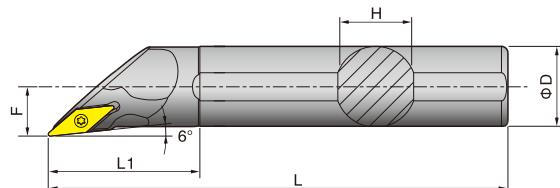
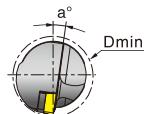
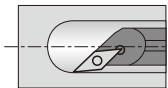


## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	D	E	F	L	L1	H	Dmin						
S16P-D20-SVUBR/L-11	16	8	15.5	170	40	15	20	0.4	VB00110300	---	---	R25060G	T8D
S20Q-D25-SVUBR/L-11	20	8	17.5	180	45	18	25						
S25R-D34-SVUBR/L-16	25	11	21	200	60	23	34						
S32S-D40-SVUBR/L-16	32	13	28	250	60	30	40			SV1603	DS535		

VB 11.16 

6° SVXBR/L



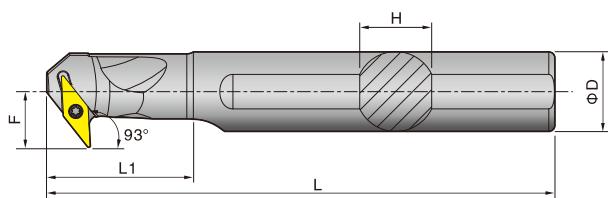
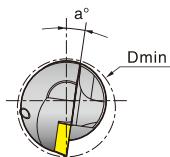
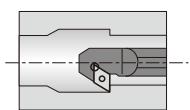
- 订货示例：
- 1件 S20Q-D25-SVXBR-11
- 1件 S20Q-D25-SVXBL-11
- \*R = 右手 L = 左手
- 供货时不包括刀片。

## S ISO钢制刀杆(减震型)

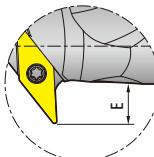
型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	D	F	L	L1	H	Dmin						
S12M-D16-SVXBR/L-11	12	8	150	35	11	16	0.8	VB00110300	---	---	R25060G	T8D
S16P-D20-SVXBR/L-11	16	10	170	40	15	20						
S20Q-D25-SVXBR/L-11	20	12.5	180	45	18	25						
S25R-D32-SVXBR/L-16	25	16	200	50	23	32	0.8	VB00160400	---	---	R35120J	T15D

VB 11.16 

93° SVZBR



- 订货示例：
- 1件 S20Q-D27-SVZBR-11
- \*R = 右手
- 供货时不包括刀片。

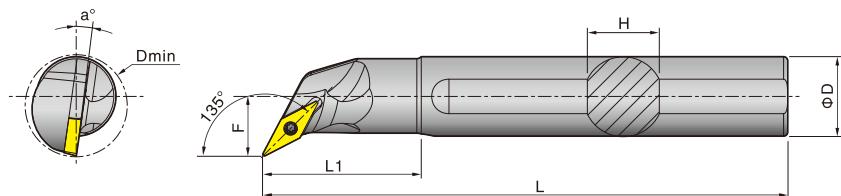
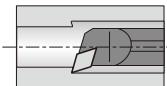


## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	D	E	F	L	L1	H	Dmin						
S16N-D22-SVZBR-11	16	9	12	160	34	15	22	0.4	VB00110300	---	---	R25060G	T8D
S20Q-D27-SVZBR-11	20	7	14	180	37	18	27						
S25R-D32-SVZBR-16	25	11	19.5	200	50	23	32						

## VC 07.11.16

135° SVQCR



● 订货示例：

1件 S20Q-D30-SVQCR-11

\*R = 右手

● 供货时不包括刀片。

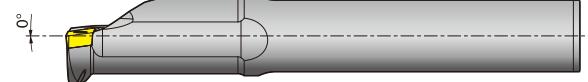
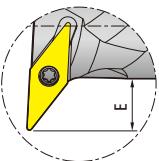
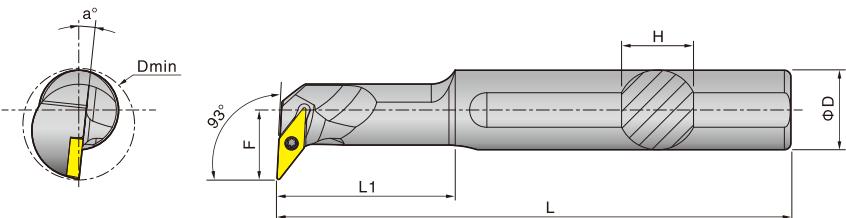
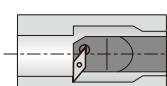
## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	D	E	F	L	L1	H	Dmin						
S10K-D16-SVQCR-07 *	10	3.5	8	125	20	9	16	0.4	VC00070200	---	---	R20050J	T6F
S12M-D20-SVQCR-11	12	5	10	150	25	11	20						
S16P-D25-SVQCR-11	16	5	12.5	170	35	15	25	0.4	VC00110300	---	---	R25060G	T8D
S20Q-D30-SVQCR-11	20	6	15	180	40	18	30						
S25R-D34-SVQCR-16	25	6.5	17	200	50	23	34	0.8	VC00160400	---	---	R35120J	T15D
S32S-D40-SVQCR-16	32	7	22	250	55	30	40		SV1603	DS535			

注: \* 售罄不再生产。

## VC 07.11.16

93° SVUCR/L



● 订货示例：

1件 S20Q-D25-SVUCR-11

1件 S20Q-D25-SVUCL-11

\*R = 右手 L = 左手

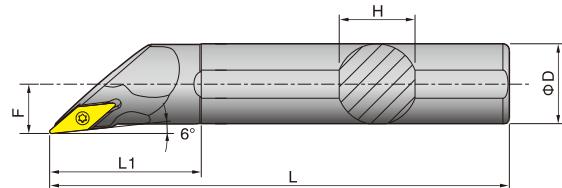
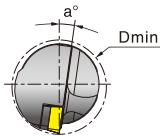
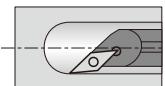
● 供货时不包括刀片。

## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	D	E	F	L	L1	H	Dmin						
S12M-D16-SVUCR/L-07	12	5.5	11	150	35	11	16	0.4	VC00070200	---	---	R20050J	T6F
S16P-D20-SVUCR/L-11	16	8	15.5	170	40	15	20	0.4	VC00110300	---	---	R25060G	T8D
S20Q-D25-SVUCR/L-11	20	8	17.5	180	45	18	25						
S25R-D34-SVUCR/L-16	25	11	21	200	60	23	34	0.8	VC00160400	---	---	R35120J	T15D

VC 07.11.16 

## 6° SVXCR/L



## ● 订货示例：

1件 S20Q-D25-SVXCR-11

1件 S20Q-D25-SVXCL-11

\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

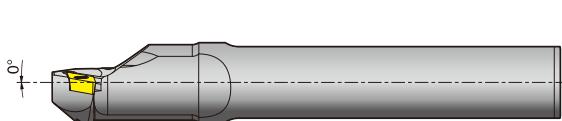
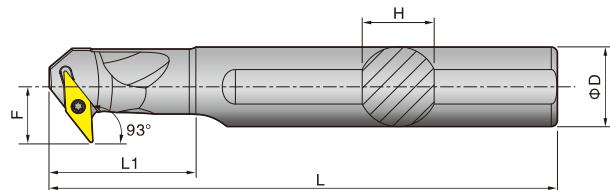
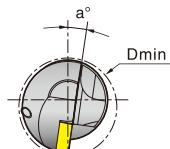
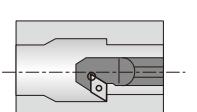
## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	D	F	L	L1	H	Dmin						
S10K-D14-SVXCR-07 *	10	8	125	35	9	14	0.4	VC00070200	---	---	R20050J	T6F
S12M-D16-SVXCR/L-11	12	8	150	35	11	16						
S16P-D20-SVXCR/L-11	16	10	170	40	15	20	0.4	VC00110300	---	---	R25060G	T8D
S20Q-D25-SVXCR/L-11	20	12.5	180	45	18	25						
S25R-D32-SVXCR/L-16	25	16	200	50	23	32	0.8	VC00160400	---	---	R35120J	T15D
S32S-D40-SVXCR/L-16	32	20	250	60	30	40		SV1603	DS535			

注: \* 售罄不再生产。

VC 11.16 

## 93° SVZCR/L



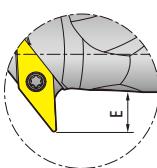
## ● 订货示例：

1件 S25R-D32-SVZCR-16

1件 S25R-D32-SVZCL-16

\*R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。



## S ISO钢制刀杆(减震型)

型号	尺寸(mm)							刀尖圆角	刀片	刀垫	刀垫螺钉	螺钉	扳手
	D	E	F	L	L1	H	Dmin						
S16N-D22-SVZCR-11	16	9	12	160	34	15	22	0.4	VC00110300	---	---	R25060G	T8D
S20Q-D27-SVZCR-11	20	7	14	180	37	18	27						
S25R-D32-SVZCR/L-16	25	11	19.5	200	50	23	32	0.8	VC00160400	---	---	R35120J	T15D

注: (L=左手) 售罄不再生产。

VB 11.16 VC 07.11.16



## 刀片表



注：具备强断续切削●者，也同时具备轻断续○和连续切削○能力。

工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢		○	○	●	○	○	●	○								
	P 中高碳素钢、中高合金钢	○		○	○	○	○	○	○								
	M 不锈钢	○	○														
	K 铸铁	○	○							○	○						
	N 有色金属										○	○			○		
	S 耐热合金	○	○														
	H 高硬钢	○															
刀片型号		刃型		PVD 涂层				CVD 涂层				硬质合金/涂层	金属陶瓷				
				PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H 101	H 201	AX250	PCD
VCG T070202-NL	NL													●	○		○
VCG T070204-NL	NL													●	○		○
VCG T110302-NL	NL													●	○		○
VCG T110304-NL	NL													●	○		○
VCG T110308-NL	NL													●	○		○
VCG T160404-NL	NL													●	○		○
VCG T160408-NL	NL													●	○		○
VCG T160412-NL	NL													●	○		○
VBM T110304	—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○		
VBM T110308	—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○		
VBM T160404	—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○		
VBM T160408	—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○		

● 标准库存品

○ 接受订货

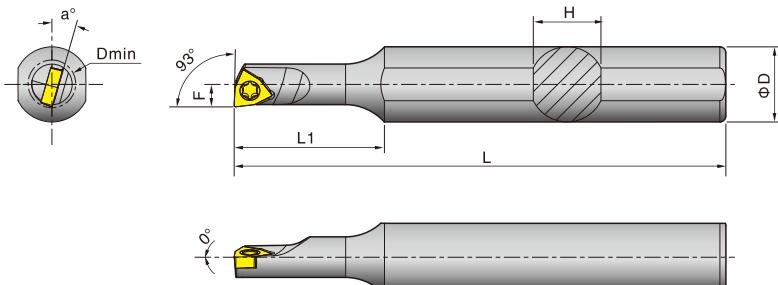
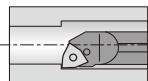
# 小径车刀



S型 · 小径

## WB 06

93° SWUBR/L



● 订货示例：

1件 S10H-D08-SW UBR-06

1件 S10H-D08-SW UBL-06

• R = 右手 L = 左手

● 供货时不包括刀片。

## S ISO钢制刀杆·小径

型号	尺寸(mm)						刀尖圆角	刀片	螺钉	扳手
	D	F	L	L1	H	Dmin				
S10H-D06-SWUBR/L-06	10	3.0	100	21	9	6	0.4	WB00060100	R20050J	T6F
S10H-D07-SWUBR/L-06	10	3.5	100	21	9	7				
S10H-D08-SWUBR/L-06	10	4.0	100	21	9	8				
S16N-D10-SWUBR/L-06	16	5.0	160	25	15	10				
S16N-D12-SWUBR/L-06	16	6.0	160	25	15	12				

## WB 06

## 刀片表



注：具备强断续切削●者，也同时具备轻断续◎和连续切削○能力。

工件材质	P 中低碳素钢、中低合金钢		◎	●	◎	●	◎	●	◎	●	○	
	P 中高碳素钢、中高合金钢	◎		●	◎	●	◎	●	◎	●		
	M 不锈钢	○	◎									
	K 铸铁	◎	◎									
	N 有色金属										○	○
	S 耐热合金	◎	◎									
	H 高硬钢	○										
刀片型号		PVD涂层		CVD涂层						硬质合金/涂层	金属陶瓷	
		PM 820s	PM 8220M	PC 4015	PC 4025	PC 4115	PC 4125	PC 4215	PC 4225	KC 1305	KC 1315	H101
WBGT060102L	—	●	●			●		●				●
WBGT060104L	—	●	●			●		●				●

● 标准库存品

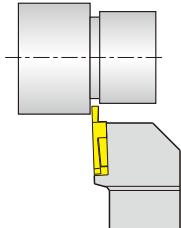
○ 接受订货

# 切槽、切断刀

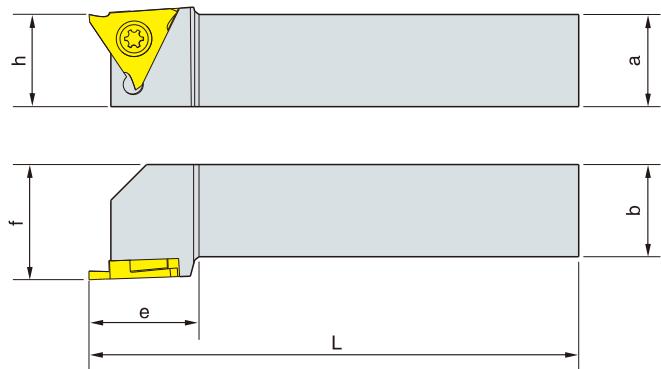


## TG 32.43

KTG ((F)) R ((浅切槽))



B  
车削刀具  
切槽·切断刀



## ●订货示例：

1件 KTG FR 2020K-16

\*R = 右手

●供货时不包括刀片。

型 虾	尺寸(mm)						刀片	螺钉	扳手
	h	a	b	e	L	f			
KTGFR 2020K-16	20	20	20	18.5	125	25	TGF32R 000	R 40100J	T15F
KTGFR 2525M-16	25	25	25	18.5	150	32			
KTGR 2020K-22	20	20	20	25	125	25	TG43R 000	R 50140J	T20F
KTGR 2525M-22	25	25	25	25	150	32			

## TG 32.43

## 切槽刀片表

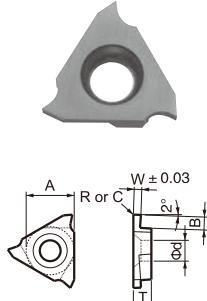
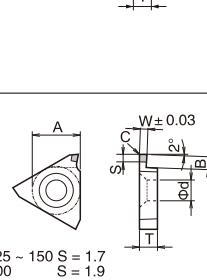
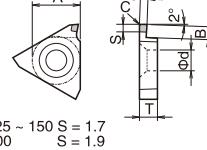
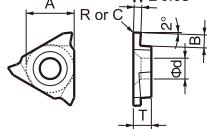
P	一般钢	●	●					
M	不锈钢	●	●					
K	铸铁							
N	非铁金属							
S	钛合金							
	高硬度材料 (~40HRC以下)							
H	高硬度材料 (40HRC~以上)							

●: 轻断续加工 / 第一选择

○: 轻断续加工 / 第二选择

●: 连续加工 / 第一选择

○: 连续加工 / 第二选择

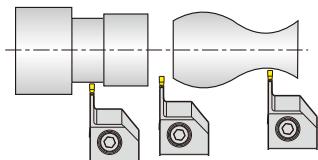
型号	K10	PM8630	PM2015	PCD	CBN	刀片形状	尺寸(mm)					配用刀具型号							
							W	B	R/C	A	T								
TGF32R/L 033-005		●★	●★				0.33	0.8	R0.05		9.525	3.18	4.5	切槽刀					
050-005		●★	●★				0.50	1.2											
075-010		●★	●★				0.75												
095-010		●★	●★				0.95												
100-010		●★	●★				1.00												
125-010		●★	●★				1.25	2.0	R0.1										
145-010		●★	●★				1.45												
150-010		●★	●★				1.50												
175-010		●★	●★				1.75												
200-010		●★	●★				2.00	2.5											
250-010		●★	●★				2.50												
275-020		●★					2.75												
300-020		●★					3.00	3.0	R0.2										
325-020		●★					3.25												
TGF32R/L 125-010			●●				1.25	2.0	C0.1	9.525	3.18	4.5	切槽刀						
150-010			●●●				1.50												
200-010			●●●				2.00	2.5											
TG43R/L 150		●●					1.50	3.5	R0.2	12.70	4.76	5.5	切槽刀						
175		●●					1.75												
200		●●					2.00	4.0											
230		●●					2.30												
250		●●					2.50	4.0											
280		●●					2.80												
300		●●					3.00	5.0											
350		●●					3.50												

## WD 22.25



CGHR ((浅切槽))

横向切削、切槽、切断、仿形

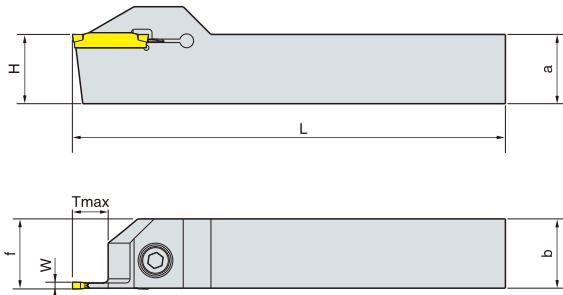


## ●订货示例：

1件 CGHR 2020M 300-9

\*R = 右手

●供货时不包括刀片。

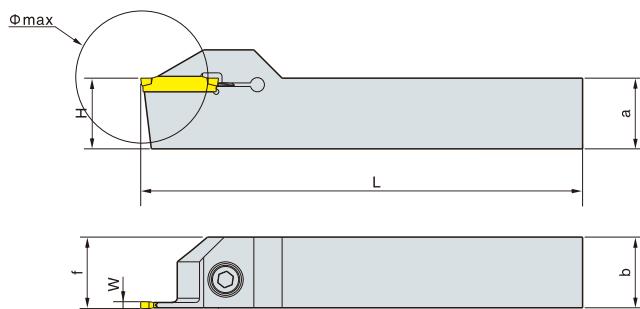
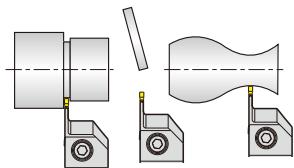


型号	尺寸(mm)							刀片	螺钉	扳手
	W	a	b	H	L	f	Tmax			
CGHR 2020M300-9	3.0	20	20	20	150	20.30	9	WD22N3.00S-T WD22N3.00S-R	BM06020	S5L
CGHR 2525M300-9	3.0	25	25	25	150	25.30	9			
CGHR 2020K400-10	4.0	20	20	20	125	20.35	10	WD25N4.00S-T WD25N4.00S-R	BM06020	
CGHR 2525M400-10	4.0	25	25	25	150	25.35	10			
CGHR 3232P400-10	4.0	32	32	32	170	32.35	10			
CGHR 2525M500-12	5.0	25	25	25	150	25.45	12	WD25N5.00S-T	BM06020	
CGHR 3232P500-12	5.0	32	32	32	170	32.45	12			
CGHR 2525M600-12	6.0	25	25	25	150	25.55	12	WD25N6.00S-T WD25N6.00S-R	BM06020	
CGHR 3232P600-12	6.0	32	32	32	170	32.55	12			

## WD 22.25

CGHR ((切断、切槽))

切槽、切断、仿形



- 订货示例：  
1件 CGHR 1616K200-32  
\*R = 右手
- 供货时不包括刀片。

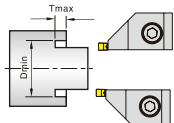
**B**  
车削刀具  
切槽·切断刀

型号	尺寸(mm)							刀片	螺钉	扳手
	W	a	b	H	L	f	Dmax			
CGHR 1616K200-32	2.0	16	16	16	125	16.25	32	WD22N2.00S-T	BM06016	S5L
CGHR 2020K200-32	2.0	20	20	20	125	20.25	32		BM06020	
CGHR 2525M200-40	2.0	25	25	25	150	25.25	40		BM06016	
CGHR 1616K250-32	2.5	16	16	16	125	16.30	32		BM06020	
CGHR 2020K250-40	2.5	20	20	20	125	20.30	40		BM06016	
CGHR 2525M250-40	2.5	25	25	25	150	25.30	40		BM06020	
CGHR 1616K300-40	3.0	16	16	16	125	16.35	40		BM06016	
CGHR 2020K300-40	3.0	20	20	20	125	20.35	40		WD22N3.00S-T	
CGHR 2525M300-40	3.0	25	25	25	150	25.35	40		WD22N3.00S-R	
CGHR 2020K400-46	4.0	20	20	20	125	20.45	46		BM06020	
CGHR 2525M400-46	4.0	25	25	25	150	25.45	46	WD25N4.00S-T	WD25N4.00S-R	BM06020
CGHR 3232P400-46	4.0	32	32	32	170	32.45	46			
CGHR 2020K500-46	5.0	20	20	20	125	20.45	46			
CGHR 2525M500-46	5.0	25	25	25	150	25.45	46			
CGHR 3232P500-46	5.0	32	32	32	170	32.45	46	WD25N5.00S-T	BM06020	S5L
CGHR 4032R500-46	5.0	40	32	40	200	32.45	46			
CGHR 4032R600-46	6.0	40	32	40	200	32.55	46			

## WD 22.25

CGFHR/L

外径浅端面切槽



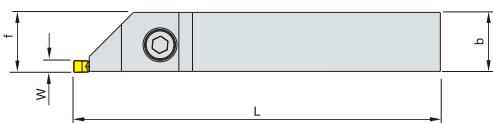
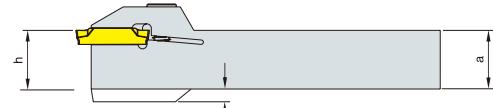
## ●订货示例：

1件 CGFHR 2525M 400

1件 CGFHL 2525M 400

\*R = 右手 L = 左手

●供货时不包括刀片。

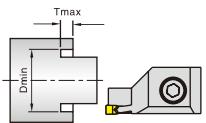


型号	尺寸(mm)								刀片	螺钉	扳手
	W	a	b	h	L	f	Tmax	Dmin			
CGFHR 2020K300	3.0	20	20	20	125	20.35	6	30	WD22N000S-T	BM06020	S5L
CGFHR 2525M300	3.0	25	25	25	150	25.35	6	30	WD22N000S-R		
CGFHR 2020K400	4.0	20	20	20	125	20.35	6	30	WD25N000S-T	BM06020	S5L
CGFHR 2525M400	4.0	25	25	25	150	25.35	6	30	WD25N000S-R		
CGFHL 1616H400	4.0	16	16	16	100	16.35	6	30	WD25N000S-T	BM06020	S5L
CGFHL 2020K400	4.0	20	20	20	125	20.35	6	30	WD25N000S-R		
CGFHL 2525M400	4.0	25	25	25	150	25.35	6	30	WD25N000S-T	BM06020	S5L

## WD 22.25

CGFHR

外径深端面切槽



## ●订货示例：

1件 CGFHR 2525M 400-030040

\*R = 右手

●供货时不包括刀片。

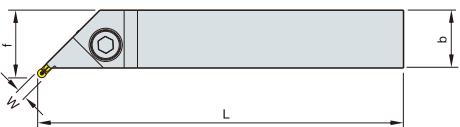
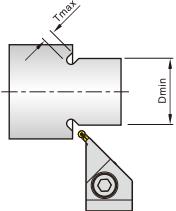


型号	尺寸(mm)								刀片	螺钉	扳手
	W	a	b	H	L	f	Tmax	Dmin			
CGFHR 2020K400-030040	4.0	20	20	20	125	20.35	10	30-40	WD25N4.00S-T	BM06020	S5L
CGFHR 2020K400-040050	4.0	20	20	20	125	20.35	10	40-50			
CGFHR 2020K400-050060	4.0	20	20	20	125	20.35	12	50-60	WD25N4.00S-R	BM06020	S5L
CGFHR 2020K400-060085	4.0	20	20	20	125	20.35	12	60-85			
CGFHR 2525M400-030040	4.0	25	25	25	150	25.35	12	30-40	WD25N4.00S-T	BM06020	S5L
CGFHR 2525M400-040050	4.0	25	25	25	150	25.35	12	40-50			
CGFHR 2525M400-050060	4.0	25	25	25	150	25.35	15	50-60	WD25N4.00S-R	BM06020	S5L
CGFHR 2525M400-060085	4.0	25	25	25	150	25.35	15	60-85			

WD 22.25 

## CGUR

## 外径越程槽切削



## ● 订货示例：

1件 CGUR 2020K300

\*R = 右手

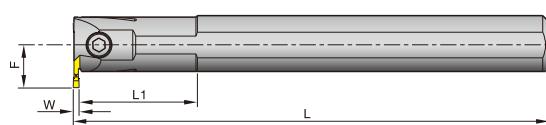
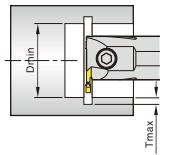
## ● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)							刀片	螺钉	扳手
	W	a	b	H	L	f	Tmax			
CGUR 2020K300	3.0	20	20	20	125	23	3.0	35	WD22N000S-R	BM06020
CGUR 2525M300	3.0	25	25	25	150	28	3.0	35	WD25N000S-R	
CGUR 2020K400	4.0	20	20	20	125	23	3.0	35		S5L
CGUR 2525M400	4.0	25	25	25	150	28	3.0	35		

WD 22.25 

## S20-CGHR

## 内径车削、切槽、仿形



## ● 订货示例：

1件 S20N-CGHR-200

\*R = 右手

## ● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)							密封螺纹 M	刀片	螺钉	扳手
	W	D	L1	L	F	Tmax	Dmin				
S20N-CGHR-200	2.0	20	40	160	15.8	3.0	26	M6	WD22N2.00S-T	BM05016	S4L
S25R-CGHR-200	2.0	25	40	200	17.5	3.0	30	PS1/8-28	WD22N2.00S-R	BM05020	
S20N-CGHR-300	3.0	20	40	160	15.8	4.5	26	M6	WD22N3.00S-T	BM05016	S5L
S25R-CGHR-300	3.0	25	40	200	17.5	4.5	30	PS1/8-28	WD22N3.00S-R	BM05020	
S32S-CGHR-300	3.0	32	60	250	20.8	4.5	37	PS1/8-28		BM05025	
S20N-CGHR-400	4.0	20	40	160	15.8	3.0	26	M6	WD25N4.00S-T	BM06016	S5L
S25R-CGHR-400	4.0	25	40	200	17.5	5.8	30	PS1/8-28	WD25N4.00S-R	BM06020	
S32S-CGHR-400	4.0	32	60	250	20.8	6.5	37	PS1/8-28		BM06025	
S25R-CGHR-600	6.0	25	60	200	17.5	6.5	30	PS1/8-28	WD25N6.00S-T	BM06020	S5L
S32S-CGHR-600	6.0	32	60	250	20.8	6.5	37	PS1/8-28	WD25N6.00S-R	BM06025	

WD 22.25



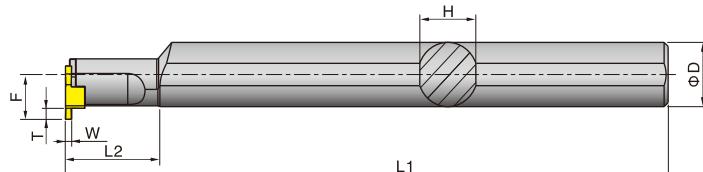
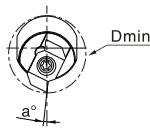
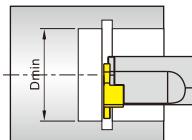
## 切槽刀片表

P	一般钢			●	●	<p>● : 轻断续加工 / 第一选择          ○ : 轻断续加工 / 第二选择          ● : 连续加工 / 第一选择          ○ : 连续加工 / 第二选择</p>			
M	不锈钢			●	●				
K	铸铁								
N	非铁金属								
S	钛合金								
H	高硬度材料 (~40HRC以下)								
	高硬度材料 (40HRC-以上)								
型号	K101	KC25	PM8630	PM2015	刀片形状	尺寸(mm)			配用刀具型号
						W	L	R	
WD22N 2.00S-0.2-T			●★	●★		2.0	22	0.2	切槽刀 CGHR(切槽、切断) CGHR(浅切槽) CGFHR/L(外径浅端面) CGFHR(外径深端面) CGUR S.....-CGHR
WD22N 2.50S-0.2-T			●★	●★		2.5	22	0.2	
WD22N 3.00S-0.3-T			●★	●★		3.0	22	0.3	
WD25N 4.00S-0.4-T			●★	●★		4.0	25	0.4	
WD25N 5.00S-0.4-T			●★	●★		5.0	25	0.4	
WD25N 6.00S-0.4-T			●★	●★		6.0	25	0.4	
WD22N 3.00S-1.50-R			●★	●★		3	22	1.5	切槽刀 CGHR(切槽、切断) CGHR(浅切槽) CGFHR/L(外径浅端面) CGFHR(外径深端面) CGUR S.....-CGHR
WD25N 4.00S-2.00-R			●★	●★		4	25	2.0	
WD25N 6.00S-3.00-R			●★	●★		6	25	3.0	

ML 10.14.20  

## FSL

## 内径小孔切槽



## ● 订货示例：

1件 S12M-D10R-FSL10

● 供货时不包括刀片。

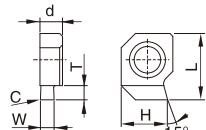
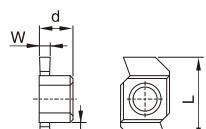
型号	尺寸(mm)								刀片	螺钉	扳手	
	ΦD	F	L1	L2	H	ao	T	Dmin				
S12M-D10R-FSL10	12	7.9	150	23	11	10	1	10	1.2 1.5 2.0	MLG1000L	R 25060G	T8D
S12M-D12R-FSL10	12	7.9	150	28	11	10	1	12				
S12M-D14R-FSL14	12	9.2	150	30	11	5	2	14	1.5 2.0 3.0	MLG1400L	R 30070G	T10D
S16P-D16R-FSL14	16	11.3	170	35	15	5	2	16				
S16P-D20R-FSL20	16	12.8	170	40	15	5	3	20	2.0 3.0 4.0	MLG2000L	R 40090G	T15D
S20Q-D25R-FSL20	20	14.2	180	40	19	5	3	25				

ML 10.14.20  

## 切槽刀片表

B 车削刀具 切槽·切断刀

P	一般钢	●	●	● : 轻断续加工 / 第一选择 ○ : 轻断续加工 / 第二选择 ● : 连续加工 / 第一选择 ○ : 连续加工 / 第二选择
M	不锈钢	●	●	
K	铸铁			
N	非铁金属			
S	钛合金			
H	高硬度材料 (~40HRC以下)			
	高硬度材料 (40HRC~以上)			

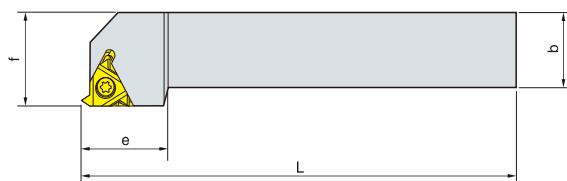
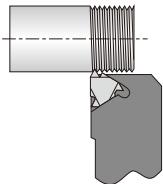
型号	PM2030	PM8630	刀片形状	尺寸(mm)						配用刀具型号
				W	d	H	T	L	C	
MLG1012L	●★	●★		1.2	2.38	5.0	1.0	7.0	0.1	切槽刀
1015L	●★	●★		1.5	2.38	5.0	1.0	7.0	0.1	
1020L	●★	●★		2.0	2.38	5.0	1.0	7.0	0.1	
MLG1415L	●★	●★		1.5	4.76	6.5	2.0	11.8	0.1	
1420L	●★	●★		2.0	4.76	6.5	2.0	11.8	0.1	
1430L	●★	●★		3.0	4.76	6.5	2.0	11.8	0.1	
2020L	●★	●★		2.0	6.35	9.03	3.0	16.8	0.1	
2030L	●★	●★		3.0	6.35	9.03	3.0	16.8	0.1	
2040L	●★	●★		4.0	6.35	9.03	3.0	16.8	0.1	

# 螺纹车刀



16.22 ER 

## SER



## ●订货示例：

1件 SER 2020K-16

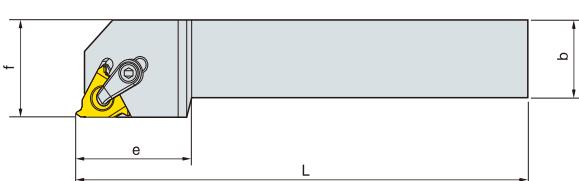
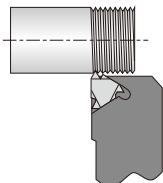
\*R = 右手

●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀片	刀片螺钉	刀垫组件	扳手
	h	a	b	L	f				
SER 2020K-16	20	20	20	125	25	16ER/L0000	R 35120J	AE16-BM	S 2.5L\15F
SER 2525M-16	25	25	25	150	32				
SER 3232P-16	32	32	32	170	40				
SER 2525M-22	25	25	25	150	32	22ER/L0000	R 40150J	AE22-BM	S 2.5L\15F
SER 3232P-22	32	32	32	170	40				

22 ER 

## CER



## ●订货示例：

1件 CER 2525M-22

\*R = 右手

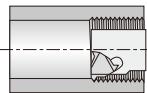
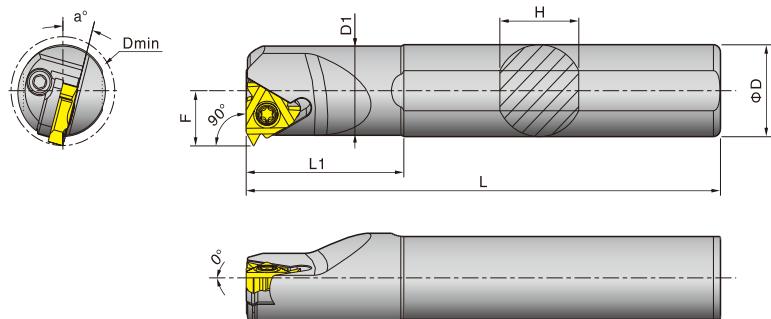
●供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)					刀片	压板组件	刀垫组件	扳手
	h	a	b	L	f				
CER 2525M-22	25	25	25	150	32	22ER/L0000	MCS22-M	AE22-B	S 2.5L\15F
CER 3232P-22	32	32	32	170	40				

11.16 IR 

## SNR

↔


 B 车削刀具  
螺纹车刀


## ●订货示例：

1件 SNR 0010M-11-C16

\*R = 右手

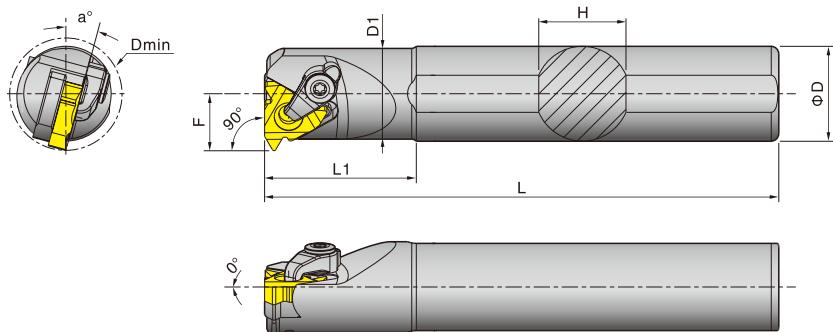
●供货时不包括刀片。

型 號	尺寸(mm)						刀片	刀片螺钉	扳手	刀垫组件	扳手
	Φ D	F	D1	L	L1	Dmin					
SNR 0010M-11-C16	16	7.3	10	150	25	13					
SNR 0010Q-11-C20	20	7.3	10	180	25	13					
SNR 0012K-11	12	8.9	12	125	32	16	11IR/L 0000	R 30070E	T8D	---	---
SNR 0013M-11-C16	16	8.9	13	150	32	16					
SNR 0013Q-11-C20	20	8.9	13	180	32	16					
SNR 0012M-16	12	8.9	12	150	32	17					
SNR 0013M-16-C16	16	10.3	12.7	150	32	17					
SNR 0013Q-16-C20	20	10.3	12.7	180	32	17	16IR/L 0000	R 35080F	T15D	---	---
SNR 0016M-16	16	11.3	16	150	32	20					
SNR 0016Q-16-C20	20	11.5	16	180	40	20					
SNR 0020Q-16	20	13.4	20	180	40	24					
SNR 0025S-16-C32 *	32	16.3	25	250	60	29	16IR/L 0000	R 35120J	T15D	A 116-BM	S2.5L
SNR 0025R-16	25	16.1	24.6	200	45	29					
SNR 0032S-16	32	19.6	32	250	60	36					

注: \* 售罄不再生产。

## 22 IR

## CNR



## ● 订货示例：

1件 CNR 0025R-22

\*R = 右手

● 供货时不包括刀片。

型号	尺寸(mm)						刀片	压板组件	刀垫组件	扳手
	ΦD	F	D1	L	L1	Dmin				
CNR 0025R-22	25	17.2	24.6	200	45	32	22IR/L 00000	MCS22-M	A122-B	S2.5L15D
CNR 0032S-22	32	21.5	32	250	60	39				
CNR 0040T-22	*	40	25.8	40	300	60				

注: \* 售罄不再生产。

B  
车削刀具

螺纹车刀

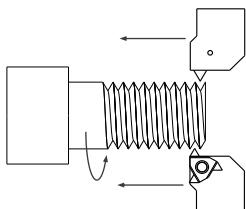
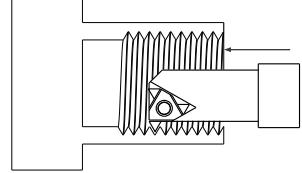
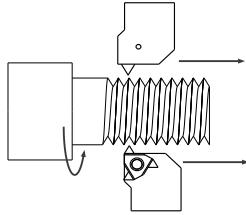
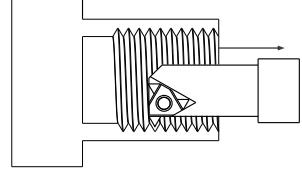
## 刀片牌号及应用

PM8625 紫红色	● P 20-40 ● M 15-30 ● K 15-45	半磨制版本	钢, 不锈钢, 铸铁, 连续切削, 耐磨性较好。
PM8635 紫红色	● P 15-35 ● M 20-30	半磨制版本	钢, 不锈钢, 高温合金及钛合金, 断续切削, 抗冲击较好。
PM8130 紫红色	● P 15-35 ● M 20-30 ● S 10-30	全磨制版本	钢, 不锈钢, 高温合金及钛合金, 具有很好的耐磨性及抗冲击性能, 通用性极强, 为螺纹加工首选材质。

## 推荐螺纹刀片加工的材料牌号，切削速度Vc选择

常用被加工材料			布氏硬度 (HB)	切削速度 Vc M/MIN			
				非涂层	涂层	涂层	
P	易车铁	低碳(C=0.1–0.25%)	125	CW 20	PM 8635	PM 8625	
		中碳(C=0.25–0.55%)	150			100–160	
		高碳(C=0.55–0.85%)	170		108–180	90–150	
	低合金钢 (合金含量≤5%)	易车	180			90–170	
		调质处理	275		84–168	70–140	
		调质处理	350		84–156	70–130	
	高合金钢 (合金含量>5%)	退火	200		84–144	70–120	
		调质处理	325		60–120	50–100	
	铸钢	低合金(合金含量≤5%)	200		84–144	70–120	
		高合金(合金含量>5%)	225		60–132	50–110	
高硬热处理钢			HRC35–44°	HRC35–44°	78–120	65–100	
高硬热处理钢			HRC45–55°	HRC45–55°	60–96	50–80	
M	铁素体不锈钢 420.403	易车	200			70–140	
		淬硬	330			60–120	
	奥氏体不锈钢 303.304.316	奥氏体	180			90–140	
		优质奥氏体	200			40–110	
	铁素体铸造不锈钢	易车	200			70–120	
		淬硬	330			60–110	
	奥氏体铸造不锈钢	奥氏体	200			70–120	
		淬硬	330			50–100	
	钛合金	纯钛 (含钛99.5%)	400Rm	40-80		100–140	
		$\alpha + \beta$ 钛合金	1050Rm	10-35		40–60	
K	高温合金	退火状态	200	10-35		40–60	
		时效处理	280	10-25		25–50	
		退火状态	250	8-15		15–30	
		时效处理	350	8-10		10–25	
N	球墨铸铁	铁素体 (短屑)	130		80–170	70–160	
		珠光体 (长屑)	230		70–160	60–150	
	灰口铸铁	低拉伸强度	180		80–140	70–130	
		高拉伸强度	260		70–130	60–120	
	可锻铸铁	铁素体	160		100–170	100–160	
		珠光体	260		80–130	80–120	
铝合金			拉伸件	60	150-300		
铝合金-锻压件			锻造	60	150-280		
			时效处理	100	100-220		
铝合金-铸件			铸造	75	180-350		
			铸造并时效处理	90	180-280		
高硅铝合金			铸造, 含硅量13–22%	130	80-200		
铜及铜合金			黄铜	90	100-200	120–200	
			青铜, 无铅紫铜	100	100-200		

## 螺纹加工方法

外螺纹加工		内螺纹加工
右螺纹	 <p>反装车刀</p>	
左螺纹	 <p>反装车刀</p>	

## 螺纹切削方法

		径向横切	齿侧面横切	齿侧面修正横切	交错横切
长处		<p>1.使用简单 (使用标准程序)</p> <p>2.通用性强(切削深度等参数变化方便)</p> <p>3.左右切削刃及后刀面损耗平衡</p>	<p>1.使用相对简单 (使用标准程序)</p> <p>2.切削力降低</p> <p>3.适用于大螺距及易挤裂材料加工</p> <p>4.控制切屑排出方向</p>	<p>1.抑制右侧刃和后刀面磨损</p> <p>2.明显切削力降低</p> <p>3.适用于大螺距及易挤裂材料加工</p> <p>4.控制切屑排出方向</p>	<p>1.左右切削刃及后刀面损耗平衡</p> <p>2.切削力降低</p> <p>3.适用于大螺距及易挤裂材料加工</p>
特点	弊端	<p>1.切屑处理困难</p> <p>2.切削刃接触面大,易发生振动</p> <p>3.只适合小螺距加工</p> <p>4.左右切屑集中到刀尖刀尖圆弧负载大</p>	<p>1.右侧刃及后刀面磨损大</p> <p>2.切削深度变化复杂 (需编制NC程序)</p>	<p>1.加工程序编制复杂 (部分机床可以直接使用标准程序)</p> <p>2.切削深度变化复杂 (需编制NC程序)</p>	<p>1.加工程序编制复杂 (部分机床可以直接使用标准程序)</p> <p>2.切削深度变化复杂 (需编制NC程序)</p> <p>3.切屑处理困难</p>

## 螺纹切削深度

	特点	
	优点	缺点
切削面积固定	1.使用简单(使用标准程序)	1.最后一刀切削深度小,断屑性能差
切削深度固定	<p>1.减小前几刀刀尖圆弧的负荷</p> <p>2.可任意调整切削深度,切屑处理性能好</p>	1.切削后几刀切削力增大,易振动

## 计算公式

## 切削面积固定时切削深度的计算公式

$$\Delta ap_n = \frac{ap}{\sqrt{n}ap-1} \times \sqrt{b}$$

$\Delta ap_n$ : 第n步的切削深度

n : 步数

ap : 总切削深度

nap : 总切削深度

b : 第1步 0.3

第n步 n-1

例：外圆 ISO公制螺纹

螺距：1.0mm

总切削深度 (ap): 0.6mm

总加工步数 (nap):5

第一步:  $\Delta ap_1 = \frac{0.6}{\sqrt{5-1}} \times \sqrt{0.3} = 0.16 \rightarrow 0.16 (\Delta ap_1)$

第二步:  $\Delta ap_2 = \frac{0.6}{\sqrt{5-1}} \times \sqrt{2-1} = 0.3 \rightarrow 0.14 (\Delta ap_2 - \Delta ap_1)$

第三步:  $\Delta ap_3 = \frac{0.6}{\sqrt{5-1}} \times \sqrt{3-1} = 0.42 \rightarrow 0.12 (\Delta ap_3 - \Delta ap_2)$

第四步:  $\Delta ap_4 = \frac{0.6}{\sqrt{5-1}} \times \sqrt{4-1} = 0.52 \rightarrow 0.1 (\Delta ap_4 - \Delta ap_3)$

第五步:  $\Delta ap_5 = \frac{0.6}{\sqrt{5-1}} \times \sqrt{5-1} = 0.6 \rightarrow 0.08 (\Delta ap_5 - \Delta ap_4)$

## 齿侧面修正横切程序

例:M12X1.0 5步 修正角度5°

外圆								内孔							
G00 Z=5.0 X=14.0 G92 U-4.34 Z-13.0 F1.0 G00 W-0.07 G92 U-4.64 Z-13.0 F1.0 G00 W-0.06 G92 U-4.88 Z-13.0 F1.0 G00 W-0.05 G92 U-5.08 Z-13.0 F1.0 G00 W-0.03 G92 U-5.20 Z-13.0 F1.0 G00								G00 Z=5.0 X=10.0 G92 U4.34 Z-13.0 F1.0 G00 W-0.07 G92 U4.64 Z-13.0 F1.0 G00 W-0.05 G92 U4.84 Z-13.0 F1.0 G00 W-0.04 G92 U5.02 Z-13.0 F1.0 G00 W-0.03 G92 U-5.14 Z-13.0 F1.0 G00							

## ● 常用螺纹刀片的进刀次数

螺距	MM	0.50	0.75	1.00	1.25		1.50	1.75	2.00		2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	8.00
	TPI	48	32	24	20	18	16	14	12	11	10	8	7	6	5	4	3
进刀次数		4~6	4~7	4~8	5~9	5~10	6~10	7~12	7~13	8~13	8~14	9~16	10~18	11~21	12~22	14~24	16~26
微小孔进刀次数		6~9	6~11	6~12	8~14	8~15	9~15	11~18	11~18								

## ● 机床转速同线速度的关系：

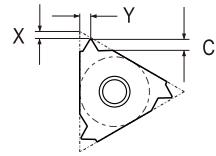
机床转速计算公式:  $N = \frac{V_c \times 1000}{D \times 3.14}$

线速度计算公式:  $V_c = \frac{N \times D \times 3.14}{1000}$

$V_c$ : 线速度 m/min, 参见B085页;

$D$ =被加工螺纹大径尺寸 mm.

$N$ : 机床转速 转/min



## ★ ISO 公制螺纹刀片-定螺距

刀片型号	C 齿深	X	Y
11ER050ISO	0.31	0.6	0.6
11ER075ISO	0.46	0.6	0.6
11ER100ISO	0.61	0.7	0.7
11ER125ISO	0.77	0.8	0.9
11ER150ISO	0.92	0.8	1.0
11ER175ISO	1.07	0.8	1.1
16ER050ISO	0.31	0.6	0.4
16ER060ISO	0.37	0.6	0.4
16ER070ISO	0.43	0.6	0.5
16ER075ISO	0.46	0.6	0.5
16ER080ISO	0.49	0.6	0.6
16ER100ISO	0.61	0.7	0.7
16ER125ISO	0.77	0.8	0.9
16ER150ISO	0.92	0.8	1.0
16ER175ISO	1.07	0.9	1.2
16ER200ISO	1.23	1.0	1.3
16ER250ISO	1.53	1.1	1.5
16ER300ISO	1.84	1.2	1.6
22ER350ISO	2.15	1.6	2.3
22ER400ISO	2.45	1.6	2.3
22ER450ISO	2.76	1.7	2.4
22ER500ISO	3.07	1.7	2.5
27ER550ISO	3.37	1.9	2.7
27ER600ISO	3.68	2.0	2.9
06IR050ISO	0.29	0.9	0.4
06IR075ISO	0.43	0.8	0.5
06IR100ISO	0.58	0.7	0.6
06IR125ISO	0.72	0.6	0.6
08IR050ISO	0.29	0.6	0.4
08IR075ISO	0.43	0.6	0.5

刀片型号	C 齿深	X	Y
08IR100ISO		0.6	0.6
08IR125ISO	0.72	0.6	0.7
08IR150ISO	0.87	0.6	0.7
08IR175ISO	1.01	0.6	0.8
11IR050ISO	0.29	0.6	0.4
11IR060ISO	0.35	0.6	0.4
11IR070ISO	0.40	0.6	0.5
11IR075ISO	0.43	0.6	0.5
11IR080ISO	0.46	0.6	0.6
11IR100ISO	0.58	0.6	0.7
11IR125ISO	0.72	0.8	0.8
11IR150ISO	0.87	0.8	1.0
11IR175ISO	1.01	0.8	1.1
11IR200ISO	1.15	0.8	1.1
11IR250ISO	1.44	0.8	1.1
16IR050ISO	0.29	0.6	0.4
16IR060ISO	0.35	0.6	0.4
16IR070ISO	0.40	0.6	0.5
16IR075ISO	0.43	0.6	0.5
16IR080ISO	0.46	0.6	0.6
16IR100ISO	0.58	0.6	0.7
16IR125ISO	0.72	0.8	0.9
16IR150ISO	0.87	0.8	1.0
16IR175ISO	1.01	0.9	1.2
16IR200ISO	1.15	1.0	1.3
16IR250ISO	1.44	1.1	1.5
16IR300ISO	1.73	1.1	1.5
22IR350ISO	2.02	1.6	2.3
22IR400ISO	2.31	1.6	2.3
22IR450ISO	2.60	1.6	2.4
22IR500ISO	2.89	1.6	2.3
27IR550ISO	3.17	1.6	2.3
27IR600ISO	3.46	1.8	2.5

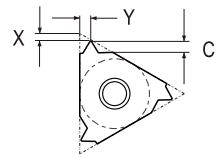
## ★ ISO 公制螺纹刀片-泛螺距

刀片型号	C 齿深	X	Y	加工范围
11ERA60		0.8	0.9	
16ERA60		0.8	0.9	
16ERAG60		1.2	1.7	
16ERG60		1.2	1.7	
22ERN60		1.7	2.5	
27ERQ60		2.1	3.1	
06IRA60		0.6	0.6	
08IRA60		0.6	0.7	
11IRA60		0.8	0.9	
11IRAG60		0.8	1.1	
16IRA60		0.8	0.9	
16IRAG60		1.2	1.7	
16IRG60		1.2	1.7	
22IRN60		1.7	2.5	
27IRQ60		2.1	3.1	

## ★ BSW ,BSF,BSP,BSB 英制螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
11ER/L A55		0.8	0.9
11ER/L 28W	0.58	0.6	0.7
11ER/L 24W	0.68	0.7	0.8
11ER/L 20W	0.81	0.8	0.9
11ER/L 18W	0.90	0.8	1.0
11ER/L 16W	1.02	0.9	1.1
11ER/L 14W	1.16	0.9	1.1
16ER/L A55		0.8	0.9
16ER/L AG55		1.2	1.7
16ER/L G55		1.2	1.7
16ER/L 48W	0.34	0.6	0.6
16ER/L 40W	0.41	0.6	0.6
16ER/L 32W	0.51	0.6	0.6
16ER/L 28W	0.58	0.6	0.7
16ER/L 26W	0.63	0.7	0.7
16ER/L 24W	0.68	0.7	0.8
16ER/L 20W	0.81	0.8	0.9
16ER/L 19W	0.86	0.8	1.0
16ER/L 18W	0.90	0.8	1.0
16ER/L 16W	1.02	0.9	1.1
16ER/L 14W	1.16	1.0	1.2
16ER/L 12W	1.36	1.1	1.4
16ER/L 11W	1.48	1.1	1.5
16ER/L 10W	1.63	1.1	1.5
16ER/L 9W	1.81	1.2	1.7
16ER/L 8W	2.03	1.2	1.5
22ER/L N55		1.7	2.5
22ER/L 7W	2.41	1.6	2.3
22ER/L 6W	2.71	1.6	2.3
22ER/L 5W	3.25	1.7	2.4
27ER/L Q55		2.0	2.9
27ER/L 4.5W	3.61	1.8	2.6
27ER/L 4W	4.07	2.0	2.9
06IR/L A55		0.5	0.6
06IR/L 28W	0.58	0.6	0.6
06IR/L 24W	0.68	0.6	0.6
06IR/L 20W	0.81	0.6	0.7
06IR/L 18W	0.90	0.6	0.7
08IR/L A55		0.6	0.7
08IR/L 28W	0.58	0.6	0.6

刀片型号	C 齿深	X	Y
08IR/L 24W	0.68	0.6	0.6
08IR/L 20W	0.81	0.6	0.7
08IR/L 18W	0.90	0.6	0.7
08IR/L 16W	1.02	0.6	0.7
11IR/L A55		0.8	0.9
11IR/L 28W	0.58	0.6	0.7
11IR/L 24W	0.68	0.7	0.8
11IR/L 20W	0.81	0.8	0.9
11IR/L 18W	0.90	0.8	1.0
11IR/L 16W	1.02	0.9	1.1
11IR/L 14W	1.16	0.9	1.1
11IR/L 11W	1.48	0.9	1.2
16IR/L A55		0.8	0.9
16IR/L AG55		1.2	1.7
16IR/L G55		1.2	1.7
16IR/L 48W	0.34	0.6	0.6
16IR/L 40W	0.41	0.6	0.6
16IR/L 32W	0.51	0.6	0.6
16IR/L 28W	0.58	0.6	0.7
16IR/L 26W	0.63	0.7	0.7
16IR/L 24W	0.68	0.7	0.8
16IR/L 20W	0.81	0.8	0.9
16IR/L 19W	0.86	0.8	1.0
16IR/L 18W	0.90	0.8	1.0
16IR/L 16W	1.02	0.9	1.1
16IR/L 14W	1.16	1.0	1.2
16IR/L 12W	1.36	1.1	1.4
16IR/L 11W	1.48	1.1	1.5
16IR/L 10W	1.63	1.1	1.5
16IR/L 9W	1.81	1.2	1.7
16IR/L 8W	2.03	1.2	1.5
22IR/L N55		1.7	2.5
22IR/L 7W	2.41	1.6	2.3
22IR/L 6W	2.71	1.6	2.3
22IR/L 5W	3.25	1.7	2.4
27IR/L Q55		2.0	2.9
27IR/L 4.5W	3.61	1.8	2.6
27IR/L 4W	4.07	2.0	2.9



## ★ UN 美制螺纹刀片

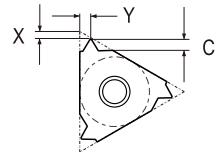
刀片型号	C 齿深	X	Y
11ER/L 28UN	0.56	0.6	0.7
11ER/L 24UN	0.65	0.7	0.8
11ER/L 20UN	0.78	0.8	0.9
11ER/L 18UN	0.87	0.8	1.0
11ER/L 16UN	0.97	0.9	1.1
11ER/L 14UN	1.11	0.9	1.1
16ER/L 48UN	0.32	0.6	0.6
16ER/L 40UN	0.39	0.6	0.6
16ER/L 32UN	0.49	0.6	0.6
16ER/L 28UN	0.56	0.6	0.7
16ER/L 24UN	0.65	0.7	0.8
16ER/L 20UN	0.78	0.8	0.9
16ER/L 18UN	0.87	0.8	1.0
16ER/L 16UN	0.97	0.9	1.1
16ER/L 14UN	1.11	1.0	1.2
16ER/L 13UN	1.20	1.0	1.3
16ER/L 12UN	1.30	1.1	1.4
16ER/L 11.5UN	1.35	1.1	1.5
16ER/L 11UN	1.42	1.1	1.5
16ER/L 10UN	1.56	1.1	1.5
16ER/L 9UN	1.73	1.2	1.7
16ER/L 8UN	1.95	1.2	1.6
22ER/L 7UN	2.22	1.6	2.3
22ER/L 6UN	2.60	1.6	2.3
22ER/L 5UN	3.12	1.7	2.5
27ER/L 4.5UN	3.46	1.9	2.7
27ER/L 4UN	3.89	2.1	3.0
06IR/L 28UN	0.52	0.8	0.6
06IR/L 24UN	0.61	0.7	0.6
06IR/L 20UN	0.73	0.6	0.6
06IR/L 18UN	0.81	0.6	0.7
08IR/L 28UN	0.52	0.6	0.6
08IR/L 24UN	0.61	0.6	0.6
08IR/L 20UN	0.73	0.6	0.7
08IR/L 18UN	0.81	0.6	0.7
08IR/L 16UN	0.92	0.6	0.7
11IR/L 28UN	0.52	0.6	0.7
11IR/L 24UN	0.61	0.7	0.8

## ★ UN 美制螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
11IR/L 20UN	0.73	0.8	0.9
11IR/L 18UN	0.81	0.8	1.0
11IR/L 16UN	0.92	0.9	1.1
11IR/L 14UN	1.05	0.9	1.1
11IR/L 12UN	1.22	0.9	1.1
16IR/L 48UN	0.31	0.6	0.6
16IR/L 40UN	0.37	0.6	0.6
16IR/L 32UN	0.46	0.6	0.6
16IR/L 28UN	0.52	0.6	0.7
16IR/L 24UN	0.61	0.7	0.8
16IR/L 20UN	0.73	0.8	0.9
16IR/L 18UN	0.81	0.8	1.0
16IR/L 16UN	0.92	0.9	1.1
16IR/L 14UN	1.05	0.9	1.2
16IR/L 13UN	1.13	1.0	1.3
16IR/L 12UN	1.22	1.1	1.4
16IR/L 11.5UN	1.28	1.1	1.5
16IR/L 11UN	1.33	1.1	1.5
16IR/L 10UN	1.47	1.1	1.5
16IR/L 9UN	1.63	1.2	1.7
16IR/L 8UN	1.83	1.1	1.5
22IR/L 7UN	2.09	1.6	2.3
22IR/L 6UN	2.44	1.6	2.3
22IR/L 5UN	2.93	1.6	2.3
27IR/L 4.5UN	3.26	1.7	2.4
27IR/L 4UN	3.67	1.8	2.7

## ★ UN J美制螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
11ER/L 40UNJ	0.33	0.6	0.6
11ER/L 36UNJ	0.37	0.6	0.6
11ER/L 32UNJ	0.42	0.6	0.7
11ER/L 28UNJ	0.47	0.7	0.7
11ER/L 24UNJ	0.55	0.7	0.8
11ER/L 20UNJ	0.66	0.8	0.9
11ER/L 18UNJ	0.74	0.8	1.0
11ER/L 16UNJ	0.83	0.9	1.1
11ER/L 14UNJ	0.95	1.0	1.2
16ER/L 40UNJ	0.33	0.6	0.6
16ER/L 36UNJ	0.37	0.6	0.6
16ER/L 32UNJ	0.42	0.6	0.7
16ER/L 28UNJ	0.47	0.7	0.7
16ER/L 24UNJ	0.55	0.7	0.8
16ER/L 20UNJ	0.66	0.8	0.9
16ER/L 18UNJ	0.74	0.8	1.0
16ER/L 16UNJ	0.83	0.9	1.1
16ER/L 14UNJ	0.95	1.0	1.2
16ER/L 12UNJ	1.11	1.1	1.3
16ER/L 10UNJ	1.33	1.2	1.5
16ER/L 8UNJ	1.66	1.2	1.6
22ER/L 7UNJ	1.90	1.7	2.3
22ER/L 6UNJ	2.21	1.7	2.3
22ER/L 5UNJ	2.66	1.8	2.5
27ER/L 4.5UNJ	2.95	2.0	2.7
27ER/L 4UNJ	3.32	2.2	3.0
11IR/L 40UNJ	0.33	0.6	0.6
11IR/L 36UNJ	0.37	0.6	0.6
11IR/L 32UNJ	0.42	0.6	0.7
11IR/L 28UN	0.47	0.7	0.7
11IR/L 24UN	0.55	0.7	0.8
11IR/L 20UNJ	0.66	0.8	0.9
11IR/L 18UNJ	0.74	0.8	1.0
11IR/L 16UNJ	0.83	0.9	1.1
11IR/L 14UNJ	0.95	1.0	1.2
16IR/L 40UNJ	0.33	0.6	0.6
16IR/L 36UNJ	0.37	0.6	0.6
16IR/L 32UNJ	0.42	0.6	0.7



## ★ UNJ 美制螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16IR/L 28UNJ	0.47	0.7	0.7
16IR/L 24UNJ	0.55	0.7	0.8
16IR/L 20UNJ	0.66	0.8	0.9
16IR/L 18UNJ	0.74	0.8	1.0
16IR/L 16UNJ	0.83	0.9	1.1
16IR/L 14UNJ	0.95	1.0	1.2
16IR/L 12UNJ	1.11	1.1	1.3
16IR/L 10UNJ	1.33	1.2	1.5
16IR/L 8UNJ	1.66	1.2	1.6
22IR/L 7UNJ	1.90	1.7	2.3
22IR/L 6UNJ	2.21	1.7	2.3
22IR/L 5UNJ	2.66	1.8	2.5
27IR/L 4.5UNJ	2.95	2.0	2.7
27IR/L 4UNJ	3.32	2.2	3.0

## ★ NPT 锥管螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
11ER/L 27NPT	0.66	0.7	0.8
11ER/L 18NPT	1.01	0.8	1.0
11ER/L 14NPT	1.33	0.8	1.0
16ER/L 27NPT	0.66	0.7	0.8
16ER/L 18NPT	1.01	0.8	1.0
16ER/L 14NPT	1.33	0.9	1.2
16ER/L 11.5NPT	1.64	1.1	1.5
16ER/L 8NPT	2.42	1.3	1.8
06IR/L 27NPT	0.66	0.6	0.6
08IR/L 27NPT	0.66	0.6	0.6
08IR/L 18NPT	1.01	0.6	0.6
11IR/L 27NPT	0.66	0.7	0.8
11IR/L 18NPT	1.01	0.8	1.0
11IR/L 14NPT	1.33	0.8	1.0
16IR/L 27NPT	0.66	0.7	0.8
16IR/L 18NPT	1.01	0.8	1.0
16IR/L 14NPT	1.33	0.9	1.2
16IR/L 11.5NPT	1.64	1.1	1.5
16IR/L 8NPT	2.42	1.3	1.8

## ★ BSPT 锥管螺纹

刀片型号	C 齿深	X	Y
11ER/L 28BSPT	0.58	0.6	0.6
11ER/L 19BSPT	0.86	0.8	0.9
11ER/L 14BSPT	1.16	0.9	1.0
16ER/L 28BSPT	0.58	0.6	0.6
16ER/L 19BSPT	0.86	0.8	0.9
16ER/L 14BSPT	1.16	1.0	1.2
16ER/L 11BSPT	1.48	1.1	1.5
06IR/L 28BSPT	0.58	0.7	0.6
08IR/L 28BSPT	0.58	0.6	0.6
08IR/L 19BSPT	0.86	0.6	0.6
11IR/L 28BSPT	0.58	0.6	0.6
11IR/L 19BSPT	0.86	0.8	0.9
11IR/L 14BSPT	1.16	0.9	1.0
11IR/L 11BSPT	1.48	0.9	1.1
16IR/L 28BSPT	0.58	0.6	0.6
16IR/L 19BSPT	0.86	0.8	0.9
16IR/L 14BSPT	1.16	1.0	1.2
16IR/L 11BSPT	1.48	1.1	1.5

## ★ MJ 美制螺纹刀片

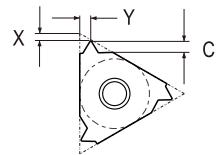
刀片型号	C 齿深	X	Y
11ER/L 1.0MJ	0.58	0.7	0.7
11ER/L 1.25MJ	0.72	0.8	0.9
11ER/L 1.5MJ	0.87	0.8	1.0
16ER/L 1.0MJ	0.58	0.7	0.7
16ER/L 1.25MJ	0.72	0.8	0.9
16ER/L 1.5MJ	0.87	0.8	1.0
16ER/L 2.0MJ	1.16	1.0	1.3
16ER/L 2.5MJ	1.45	1.1	1.5
16ER/L 3.0MJ	1.73	1.2	1.6
11IR/L 1.0MJ	0.53	0.6	0.7
11IR/L 1.25MJ	0.65	0.8	0.9
11IR/L 1.5MJ	0.79	0.8	1.0
16IR/L 1.0MJ	0.53	0.6	0.7
16IR/L 1.25MJ	0.65	0.8	0.9
16IR/L 1.5MJ	0.79	0.8	1.0
16IR/L 2.0MJ	1.05	1.0	1.3
16IR/L 2.5MJ	1.31	1.1	1.5
16IR/L 3.0MJ	1.57	1.2	1.5

## ★ NPTF 锥管螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
11ER/L 27NPTF	0.64	0.7	0.8
11ER/L 18NPTF	1.00	0.8	1.0
11ER/L 14NPTF	1.35	0.8	1.0
16ER/L 27NPTF	0.64	0.7	0.8
16ER/L 18NPTF	1.00	0.8	1.0
16ER/L 14NPTF	1.35	0.9	1.2
16ER/L 11.5NPTF	1.63	1.1	1.5
16ER/L 8NPTF	2.38	1.3	1.8
06IR/L 27NPTF	0.64	0.6	0.6
08IR/L 27NPTF	0.64	0.6	0.6
08IR/L 18NPTF	1.00	0.6	0.6
11IR/L 27NPTF	0.64	0.7	0.8
11IR/L 18NPTF	1.00	0.8	1.0
11IR/L 14NPTF	1.35	0.8	1.0
16IR/L 27NPTF	0.64	0.7	0.8
16IR/L 18NPTF	1.00	0.8	1.0
16IR/L 14NPTF	1.35	0.9	1.2
16IR/L 11.5NPTF	1.63	1.1	1.5
16IR/L 8NPTF	2.38	1.3	1.8

## ★ NPS 圆柱管螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16ER/L 24NPS	0.79	0.7	0.8
16ER/L 16NPS	1.21	0.8	1.1
16ER/L 12NPS	1.63	1.1	1.4
16ER/L 11.5NPS	1.71	1.1	1.5
16ER/L 9NPS	2.20	1.2	1.6
22ER/L 7NPS	2.82	1.6	2.3
22ER/L 6NPS	3.31	1.6	2.3
27ER/L 5NPS	3.98	1.9	2.8
16IR/L 24NPS	0.79	0.7	0.8
16IR/L 16NPS	1.21	0.8	1.1
16IR/L 12NPS	1.63	1.1	1.4
16IR/L 11.5NPS	1.71	1.1	1.5
16IR/L 9NPS	2.20	1.2	1.6
22IR/L 7NPS	2.82	1.6	2.3
22IR/L 6NPS	3.31	1.6	2.3
27IR/L 5NPS	3.98	1.9	2.8



## ★ RD 圆管螺纹

刀片型号	C 齿深	X	Y
16ER/L 10RD	1.27	1.1	1.2
16ER/L 08RD	1.59	1.4	1.3
16ER/L 06RD	2.12	1.5	1.4
22ER/L 04RD	3.18	2.2	2.3
16IR/L 10RD	1.27	1.1	1.2
16IR/L 08RD	1.59	1.4	1.4
16IR/L 06RD	2.12	1.5	1.4
22IR/L 04RD	3.18	2.2	2.3

## ★ VAM 锥管螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16ER 8VAM	0.97	1.7	1.8
22ER 6VAM	0.97	2.4	2.4
22ER 5VAM	1.54	2.4	2.7
16IR 8VAM	0.97	1.7	1.8
22IR 6VAM	0.97	2.5	2.5
22IR 5VAM	1.54	2.4	2.5

## ★ AP I 锥管螺纹

刀片型号	C 齿深	X	Y
27ER 4API502	3.75	2.1	2.8
27ER 4API503	3.74	2.1	3.1
27ER 5API403	2.99	2.1	3.1
22IR 4API382	3.09	2.1	2.1
22IR 4API383	3.08	2.1	2.1
22IR 4API502	3.75	2.0	2.0
22IR 4API503	3.74	2.0	2.0
22IR 5API403	2.99	1.8	1.8
22IR 6API551	1.41	2.6	2.6
27IR 4API382	3.09	2.1	2.1
27IR 4API383	3.08	2.1	2.1
27IR 4API502	3.75	2.1	2.8
27IR 4API503	3.74	2.1	3.1
27IR 5API403	2.99	2.1	3.1

## ★ AP IRD 锥管螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16ER/L 10APIRD	1.43	1.2	1.4
16ER/L 08APIRD	1.84	1.3	1.5
22ER/L 10APIRD2Z	1.43	2.4	3.7
27ER/L 10APIRD3Z	1.43	3.8	6.2
27ER/L 08APIRD2Z	1.84	2.9	4.5
16IR/L 10APIRD	1.41	1.2	1.4
16IR/L 08APIRD	1.81	1.3	1.5
22ER/L 10APIRD2M	1.41	2.4	3.7
27ER/L 10APIRD3Z	1.41	3.8	6.2
27ER/L 08APIRD2M	1.81	2.9	4.5

## ★ EL 锥管螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
22ER 6EL	1.21	1.9	1.9
22ER 5EL	1.71	2.3	2.4
22IR 6EL	1.39	1.8	1.9
22IR 5EL	1.91	2.2	2.4

## ★ TR 梯形螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
11ER/L 1.5TR	0.90	0.8	0.9
16ER/L 1.5TR	0.90	1.0	1.1
16ER/L 2TR	1.25	1.1	1.3
16ER/L 3TR	1.75	1.3	1.5
22ER/L 4TR	2.25	1.7	1.9
22ER/L 5TR	2.75	2.1	2.5
27ER/L 6TR	3.50	2.3	2.7
27ER/L 7TR	4.00	2.2	2.6
11IR/L 1.5TR	0.90	0.8	0.9
16IR/L 1.5TR	0.90	1.0	1.1
16IR/L 2TR	1.25	1.1	1.3
16IR/L 3TR	1.75	1.3	1.5
22IR/L 4TR	2.25	1.7	1.9
22IR/L 5TR	2.75	2.1	2.5
27IR/L 6TR	3.50	2.3	2.7
27IR/L 7TR	4.00	2.2	2.6

## ★ AP IBUT 锥管螺纹刀片

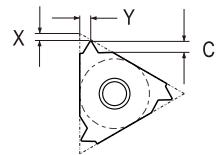
刀片型号	C 齿深	X	Y
22ER 5APIBUT锯齿	1.58	3.1	1.9
22IR 5APIBUT锯齿	1.58	2.8	1.9

## ★ AP I 锥管螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
22ER 4API382	3.09	2.1	2.8
22ER 4API383	3.08	2.1	2.8
22ER 4API502	3.75	2.0	2.9
22ER 4API503	3.74	2.0	2.9
22ER 5API403	2.99	1.8	2.6
22ER 6API551	1.41	2.6	2.0
27ER 4API382	3.09	2.1	2.8
27ER 4API383	3.08	2.1	2.8

## ★ ACME 梯形螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16ER/L 16ACME	0.92	1.0	1.1
16ER/L 14ACME	1.03	1.0	1.2
16ER/L 12ACME	1.19	1.1	1.2
16ER/L 10ACME	1.52	1.3	1.4
16ER/L 8ACME	1.84	1.4	1.5
22ER/L 6ACME	2.37	1.8	2.1
22ER/L 5ACME	2.79	2.0	2.3
27ER/L 4ACME	3.43	2.4	2.7



## ★ ACM E 梯形螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16IR/L16ACME	0.92	1.0	1.1
16IR/L14ACME	1.03	1.0	1.2
16IR/L12ACME	1.19	1.1	1.2
16IR/L10ACME	1.52	1.3	1.4
16IR/L8ACME	1.84	1.4	1.5
22IR/L6ACME	2.37	1.8	2.1
22IR/L5ACME	2.79	2.0	2.3
27IR/L4ACME	3.43	2.4	2.7

★ STACME 短齿  
梯形螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16ER/LST16ACME	0.60	1.0	1.0
16ER/LST14ACME	0.67	1.1	1.1
16ER/LST12ACME	0.76	1.2	1.2
16ER/LST10ACME	1.02	1.2	1.3
16ER/LST8ACME	1.21	1.4	1.5
22ER/LST6ACME	1.52	1.7	1.8
22ER/LST5ACME	1.78	2.1	2.3
22ER/LST4ACME	2.16	2.3	2.3
27ER/LST3ACME	2.79	2.9	2.9
16IR/LST16ACME	0.60	1.0	1.0
16IR/LST14ACME	0.67	1.1	1.1
16IR/LST12ACME	0.76	1.2	1.2
16IR/LST10ACME	1.02	1.2	1.3
16IR/LST8ACME	1.21	1.4	1.5
22IR/LST6ACME	1.52	1.7	1.8
22IR/LST5ACME	1.78	2.1	2.3
22IR/LST4ACME	2.16	2.3	2.3
27IR/LST3ACME	2.79	2.9	2.9

## ★ ABUT 锯齿螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
11ER/L20ABUT	0.84	1.0	1.4
11ER/L16ABUT	1.05	1.3	1.9
16ER/L20ABUT	0.84	1.0	1.4
16ER/L16ABUT	1.05	1.3	1.9
16ER/L12ABUT	1.40	1.4	2.0
16ER/L10ABUT	1.68	1.5	2.3
22ER/L8ABUT	2.10	2.0	3.2
22ER/L6ABUT	2.80	2.2	3.5
11IR/L20ABUT	0.84	1.0	1.4
11IR/L16ABUT	1.05	1.3	1.9
16IR/L20ABUT	0.84	1.0	1.4
16IR/L16ABUT	1.05	1.3	1.9

## ★ ABUT 锯齿螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16IR/L12ABUT	1.40	1.4	2.0
16IR/L10ABUT	1.68	1.5	2.3
22IR/L8ABUT	2.10	2.0	3.2
22IR/L6ABUT	2.80	2.2	3.5

## ★ BBUT 锯齿螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16ER/L16BBUT	0.80	1.1	1.6
16ER/L12BBUT	1.07	1.4	2.1
16ER/L10BBUT	1.28	1.4	2.2
16ER/L8BBUT	1.61	1.6	2.5
22ER/L8BBUT	1.61	1.6	2.5
16IR/L16BBUT	0.80	1.1	1.6
16IR/L12BBUT	1.07	1.4	2.1
16IR/L10BBUT	1.28	1.4	2.2
16IR/L8BBUT	1.61	1.6	2.5
22IR/L8BBUT	1.61	1.6	2.5
16ER/L2.0SAGE	1.74	1.1	1.6
22ER/L3.0SAGE	2.60	1.5	2.6
27ER/L4.0SAGE	3.55	1.9	3.2
16IR/L2.0SAGE	1.74	1.2	1.7
22IR/L3.0SAGE	2.60	1.9	2.9
22IR/L4.0SAGE	3.55	2.3	3.5

## ★ SAGE 锯齿螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16ER/L2.0SAGE	1.74	1.1	1.6
22ER/L3.0SAGE	2.60	1.5	2.6
27ER/L4.0SAGE	3.55	1.9	3.2
16IR/L2.0SAGE	1.74	1.2	1.7
22IR/L3.0SAGE	2.60	1.9	2.9
22IR/L4.0SAGE	3.55	2.3	3.5

## ★ 多齿外螺纹刀片

刀片型号	C 齿深	X	Y
16ER1.0ISO3M	0.62	1.8	2.6
16ER1.5ISO2M	0.92	1.6	2.4
22ER1.5ISO3M	0.92	2.5	3.8
22ER2.0ISO2M	1.23	2.1	3.1
22ER2.0ISO3M	1.23	3.2	5.1
22ER2.5ISO2M	1.53	2.5	4.1
27ER3.0ISO2M	1.84	3.0	4.6
16ER16W2M	1.02	1.6	2.4
16ER14W2M	1.14	1.7	2.7
22ER16W3M	1.02	2.5	3.8
22ER14W3M	1.14	2.8	4.5
22ER11W2M	1.48	2.3	3.4
27ER8W2M	2.03	3.0	4.6
16ER16UN2M	0.97	1.7	2.5
22ER16UN3M	0.97	2.6	4.1
22ER12UN2M	1.30	2.1	3.2
22ER12UN3M	1.30	3.4	5.3
22ER11YN2M	1.42	2.3	3.6
22ER10UN2M	1.56	2.5	3.8
27ER8UN2M	1.95	3.2	5.0
16ER18NPT2M	1.01	1.6	2.4
16ER14NPT2M	1.33	1.7	2.7
22ER11.5NPT2M	1.64	2.4	3.7
27ER11.5NPT3M	1.64	3.5	5.6
27ER8NPT2M	2.42	2.9	4.7
16ER19BSPT2M	0.86	1.5	2.3
16ER14BSPT2M	1.16	1.7	2.7
22ER14BSPT3M	1.16	2.8	3.8
22ER11BSPT2M	1.48	2.3	3.4
22ER10APIRD2M	1.41	2.4	3.7
27ER10APIRD3M	1.41	3.8	6.2
27ER8APIRD2M	1.81	2.9	4.5
S15ER8APIRD4T	1.81	0.1	12
S25ER8APIRD7T	1.81	0.1	22
S25IR8APIRD7T	1.81	0.1	22
S15ER5API5BUT3T	1.55	0.1	12
S25ER5API5BUT5T	1.55	0.1	22
S25IR5API5BUT5T	1.55	0.1	22

## 切削条件选择

		优先项目					
		刀具寿命	切削力	加工表面质量	螺纹精度	切屑处理	加工效率
横切方法	径向横切	○		○	○		○
	齿侧面横切	修正	○	修正		○	
切削深度	切削深度固定					○	
	面积固定	○	○	○	○		○

注:由齿侧面横切变更为齿侧面修正,可以延长刀具寿命并提高加工表面精度。

在面积固定的情况下,后几刀切削深度增大,可提高切屑处理性能

## 加工改善方法

延长刀具寿命	抑制切屑干扰	提高生产效率	抑制振动	提高加工表面质量
齿侧面修正横切能缓解刀尖圆弧的损耗 径向横切能使左右两侧损耗均匀 齿侧面横切能化解前刀面的磨损	采用齿侧面横切或齿侧面修正横切 径向横切时采用反装车刀,切屑液向下喷射 径向横切时最小切屑深度设定为0.2mm左右,增加切屑厚度	提高切削速度(但会受最大转速,刚性等机床性能的限制) 减少加工步数(以减少30-40%为标准设定适当的条件) 减少加工步数、增大切屑厚度也可使切屑处理变得容易	采用齿侧面横切或齿侧面修正横切 径向横切时,降低后几刀切削深度,降低切削速度	在最终精加工后进行零切削 齿侧面横切时,只将最后一步改为径向横切

## 故障分析与对策

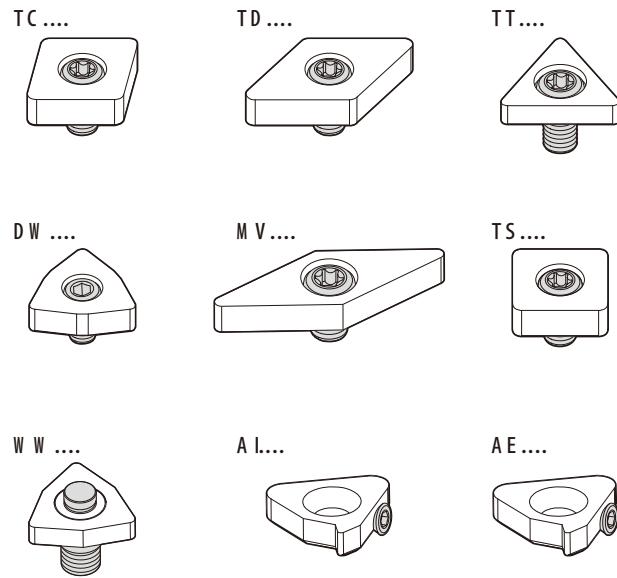
故障内容	现象	原因	对策
螺纹精度差	螺纹角度不对	刀具装夹不正确	调准刀片的中心高 检查刀把的横向倾斜度
		切削深度设定不正确	修改切削深度
	螺纹牙浅	刀片的耐磨损性及塑性不足	与解决后刀面磨损快、塑性变形大办法一致
精加工面差	表面损伤	发生切屑卷入或者接触	改为齿侧面横切,控制切屑排出方向
		刀片切削刃侧面发生干涉	检查导程角,选择合适的刀垫
	表面出现挤裂	产生积屑瘤	提高切削速度
		切削力过大	提高切削液压力与浓度 降低每步切削深度
	表面发生高频振动	切削速度过快	降低切削速度
		工件或刀具夹紧不足	检查工件和刀具的夹持力及夹持量
		刀具装夹不正确	调准刀片中心高
刀具寿命短	后刀面磨损快	切削速度过快	降低切削速度
		步数多,发生摩擦磨损	减少加工步数,减小切削刃摩擦次数
		精加工步骤的切屑深度小	每刀切削量控制在0.05以上,不进行0切削
	左右切削刃摩擦不均	工件与刀具导程角不一致	检查导程角,选择合适的刀垫
		切削速度过慢	提高切削速度
	崩刃破损	切削力过大	增加步数,降低每步切削力
		切削时,工件或刀具的夹持不稳定	检查工件是否有振摆 减小刀杆伸出长度
			检查工件和刀具的夹持力及夹持量
		咬入切削	增加冷却液压力,吹散切屑 变更刀具进行方式,妥善处理切屑
		咬入时切削力大	将内孔切削方式改为倒拉方式,避免切屑堵塞 对螺纹切削始端及末端进行倒角处理
	塑性变形大	切削速度快,热量大	降低切削速度
		切削液供给不足	再次确认切削液的供给是否正常 提高切削液压力与浓度
		切削力过大	增加步数,降低每步切削力

## 车刀组件

## 一、刀垫组件

订购型号	组件 (包含)	
	刀垫	刀垫螺丝
TC 1204-R	TC 1204	R 40100J
TC 1606-R	TC 1606	R 50120J
TC 1906-R	TC 1906	
TD 1103-R	TD 1103	
TD 1504-R	TD 1504	R 40100J
TD 1506-R	TD 1506	
TT1603-R	TT1603	R 40100J
TT2204-R	TT2204	
MV1603-R	MV1603	R 50105F
DW 0804-M	WW 0804	MS 04005 (平端)
WW 0804-M	WW 0804	MSPS 619
TS 1204-R	TS 1204	R 40100J
TS 1506-R	TS 1506	R 40100J
TS 1906-R	TS 1906	R 50120J
AI16-BM	AI16	BM 03006
AI22-B	AI22	B30080M
AE 16-BM	AE 16	BM 03006
AE 22-BM	AE 22	BM 03006
AE 22-B	AE 22	B30080M

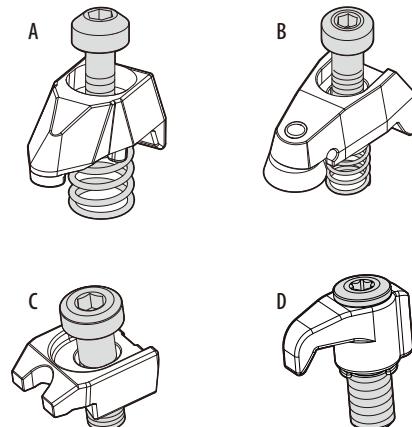
◇刀垫组件包含：刀垫、刀垫螺丝。



## 二、压板组件 (普通内冷)

订购型号	样式	组件 (包含)		
		压板	压板螺钉	弹簧
TCL03-M	A	TCL03	MS 04017	SP 608
TCL04-M	A	TCL04	MS 05020	SP 713
TCL05-M	A	TCL05	MS 06020	SP 913
TCL06-M	A	TCL06	MS 08025	SP 1115
TCL04S-M	A	TCL04-S	MS 05020-S	SP 713
TCL04-VW 16-M	A	TCL04-VW 16	MS 05020	SP 713
TCL04PL-M	A	TCL04PL	MS 05020	SP 713
TCL04PL-S-M	A	TCL04PL-S	MS 05020-S	SP 713
TCL04A-M (CBN专用)	B	TCL04A	MS 05020	SP 713
MCLS2008-M	C	MCLS2008	MS 06023	—
MCS22-M	D	MCS-22	MS 22M 6	—

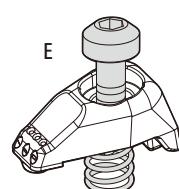
◇压板组件包含：压板、压板螺钉、弹簧。



## 三、压板组件 (高压内冷)

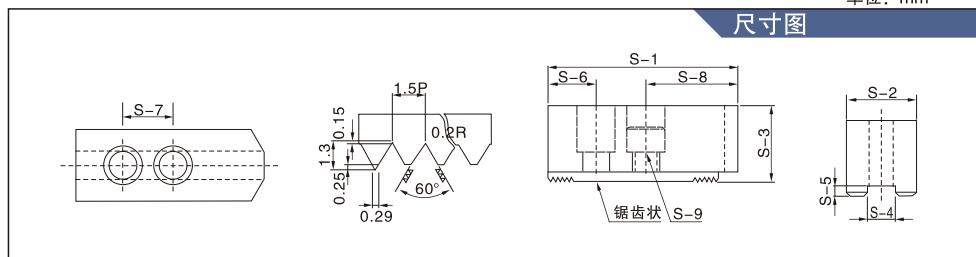
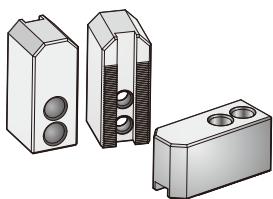
订购型号	样式	组件 (包含)		
		喷水压板	压板螺钉	弹簧
TCL03HP-M	E	TCL03HP	MS 04017	SP 608
TCL04HP-M	E	TCL04HP	MS 05020	SP 713
TCL05HP-M	E	TCL05HP	MS 06020	SP 913
TCL06HP-M	E	TCL06HP	MS 08025	SP 1115
TCL04PL-HP-M	E	TCL04PL-HP	MS 05020	SP 713

◇压板组件包含：喷水压板、压板螺钉、弹簧。



# 车床附件

## 生爪



## 规格表

NO.	规格/型式	S-1	S-2	S-3	S-4	S-5	S-6	S-7	S-8	S-9	S-10	锯齿状节距	适合卡盘
ACL4-01	SJ05	62	25	30	10	4	14	14	29	29	M8	1.5x60°	N-205
ACL4-02	SJ06	73	31	36	12	5	15	20	38	38	M10	1.5x60°	N-206 V-206
ACL4-03	SJ08	95	35	38	14	5	24	25	46	46	M12	1.5x60°	N-208 V-208
ACL4-04	SJ10	110	40	42	16	5	30	30	50	50	M12	1.5x60°	N-210 V-210
ACL4-05	SJ12	130	50	50	21(18)	5(6)	39	30	60	60	M16	1.5x60°	N-212 (V-212)
ACL4-06	SJ15	165	62	62	22(25.5)	8(5)	37	43	85	85	M20	1.5x60°	N-215 (V-215)

订货单: ACL4-02 SJ06 (3件/套 x 10)

B

车削刀具

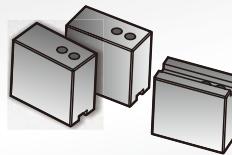
车床附件

## 特殊生爪

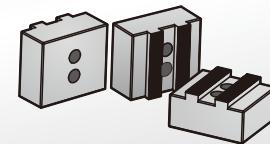
加长 / 加高 / 加宽



No.ACL4-B

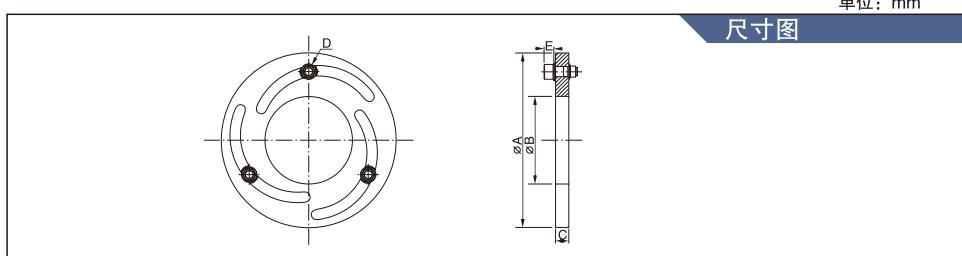
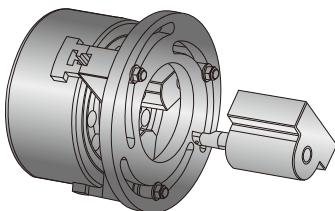


No.ACL4-C



No.ACL4-D

## 成型圈



## 规格表

NO.	规格/型式	A	B	C	D	E
ACL7-01	H-206	204	100	15	M10	10
ACL7-02	H-208	246	120	20	M12	10
ACL7-03	H-210	276	140	20	M12	10
ACL7-04	H-212	302	158	20	M16	12
ACL7-05	H-215	402	232	20	M16	12

订货单: ACL7-02 H208 1Pcs