外圆用TAC车刀章节的构成

◆新产品、主力产品按适用刀片的形状分类记载。
其间，按切削刃形状分类记述。
◆其他TAC车刀按系列分类记载。
记载顺序: CN□□刀片 → WN□□刀片 → DN□□刀片→ TN□□刀片 → SN□□刀片 → VN□□刀片 → RN□□刀片

外圆用TAC车刀型号
选择右刀的刀杆角度为25°

→ ACLNR 2525 M12-A

库存状态显示的RL分别代表左刀、右刀的库存。

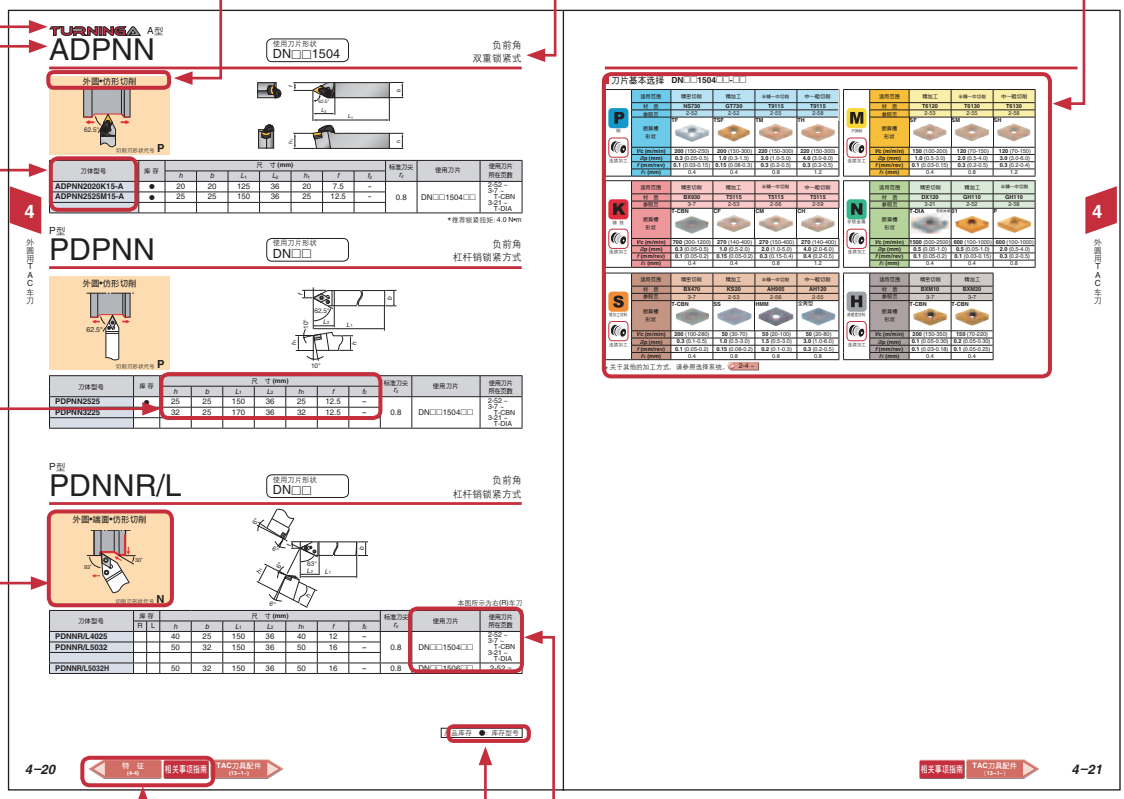
外圆用TAC车刀系列名称

外圆用TAC车刀系列名称

加工方式

外圆用TAC车刀的夹紧方式

适用刀片按工件材料、适用范围分类的基本选择材质、断屑槽一览表



尺寸表

关联事项的参考页

库存状态显示

加工用途工具系统示意图
列示适用的加工用途如: 外圆•端面•仿形加工等。

使用刀片的所在页标示

■订货注意事项

●在订购外圆用TAC车刀时，请明确所需订购产品的型号、数量。
例) **ACLNR2525M12-A**…1把(外圆用TAC车刀: 1把／盒)
＊刀片需另购。

指南篇

■一般外圆用TAC车刀的表示方法 …… 4–2
■新外圆•内孔用TAC车刀 “Turning A” 介绍 …… 4–4
■仿形加工用刀片Y PRO系列 …… 4–6
■外圆用TAC车刀的构造与特长 …… 4–8
■TAC刀体类型及应用 …… 4–10

4 TAC外圆车刀

产品篇

■外圆用TAC车刀产品
● Turning A [双重锁紧式]
D型 [侧推上压式]
P型 [杠杆销锁紧式]
CN□□刀片对应车刀 …… 4-14
WN□□刀片对应车刀 …… 4–17
DN□□刀片对应车刀 …… 4-18
TN□□刀片对应车刀 …… 4-22
SN□□刀片对应车刀 …… 4-25
VN□□ / YN□□刀片对应车刀 …… 4-30
RN□□刀片对应车刀 …… 4-32
● TurningA 配件表 …… 4-33
● D型 配件表 4-34
● P型 配件表 4-35
● 沉头螺钉窝FX [双重锁紧式] 带沉头螺钉窝陶瓷刀片用 4-36
● TurnTec [螺钉锁紧式] …… 4-39
● Turn Feed [双重锁紧式] 超大进给车刀 …… 4-42
● Y－PRO系列 [螺钉锁紧式] …… 4-42
● A型 [上压式] …… 4-44
● M型 [螺销上压式] …… 4-46
● C型 [上压式] …… 4-54
● H型 [钩销式] 重切削车刀 …… 4-56

■外圆用TAC车刀产品 正前角
● S型 [螺钉锁紧式] …… 4-57
● T型 [锥度锁紧式] …… 4-65
● P型 [杠杆销锁紧式] …… 4-66
● C型 [上压式] …… 4-67

■J系列(小型车床用刀具)外圆加工用 …… 4-69

■J系列(小型车床用刀具)特殊加工用
● JSXG型 前车•反车 …… 4-81
● JSXB型 背车 …… 4-82
● JSTB型 背车 …… 4-83
● JS-TBL3型 背车 对应导套刀体 …… 4-83
● JSEG型 背车 …… 4-84

■H型 [钩销刀夹式] 轮毂车刀 …… 4-85

■MS形 [侧推式 / 螺钉锁紧式] …… 4-86

一般外圆用TAC车刀的表示方法

A 双重上压式					
C 上压式		JS 螺钉锁紧式		X 双重上压式	
D 侧推上压式		JT 侧拉式		S 螺钉锁紧式	
P 杠杆销式		M 锁销拉式		T 锥面锁紧式	

❶ 夹紧方式

代号	形状	偏移					
			H	100°	有	P*	117.5° 无
A	90°	无	I	76.5°	无	Q*	45° 有
			J	93°	有	S	45° 有
B	75°	无	J2*	93°	无	V	72.5° 无
C	90°	无	K	75°	有	U	93° 有
D	45°	无	L	95° 95°	有	X	100° 有
E	60°	无	L2*	95° 95°	无	Y	80° 有
F	91°	有	N	63°	无	Z	93° 无
G	91° 91°	有	N3*	63°	有	无※标记为ISO代号 有*标记为Tungaloy代号	
			P*	62.5°	无		

❸ 切削刀形状

	❶	❷	❸	❹	❺
(例)	A	W	L	N	R
(例)	P	T	G	N	R

❷ 刀片形状代号

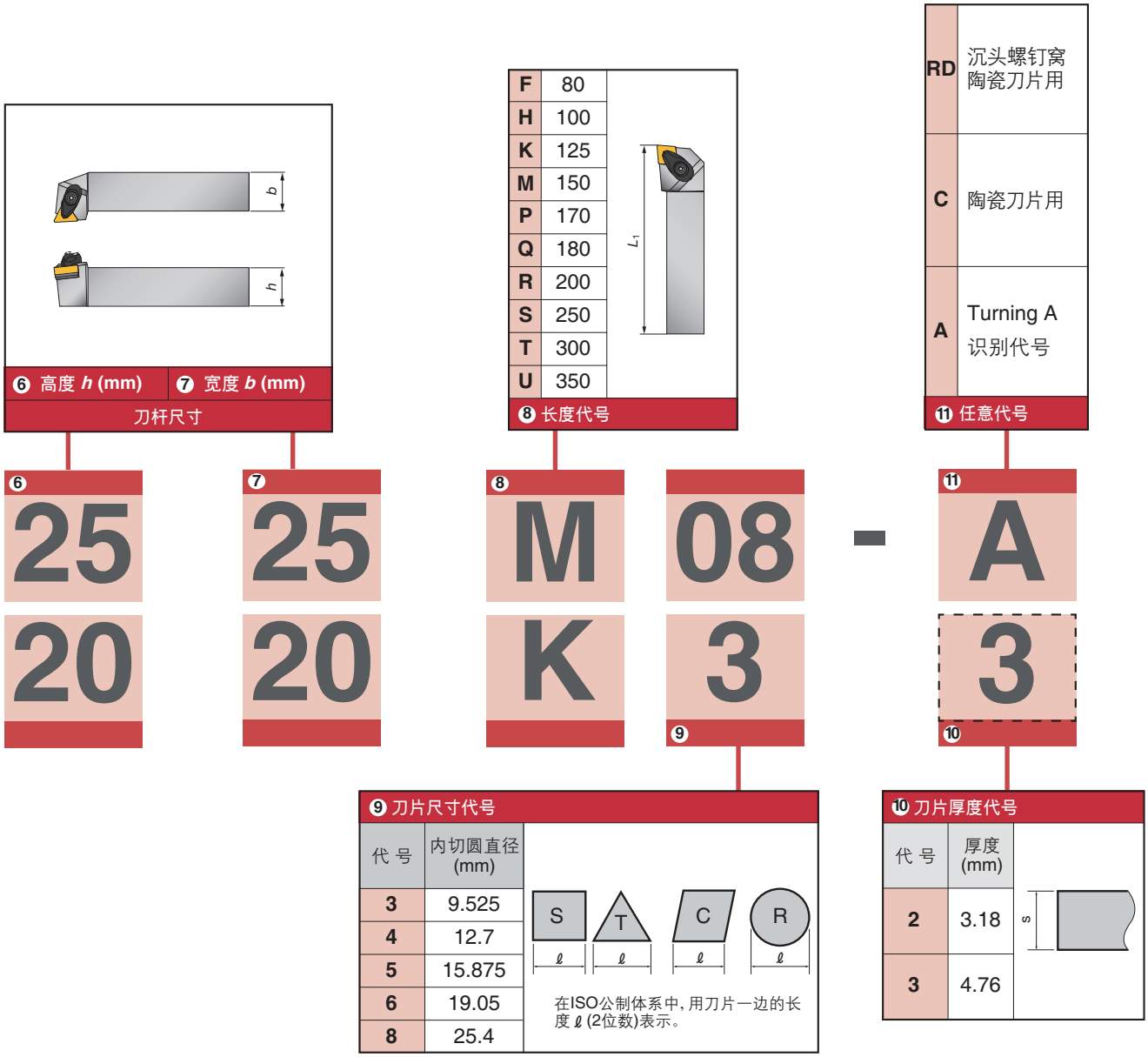
C		菱形 刀尖角80°
D		菱形 刀尖角55°
K		平行四边形 刀尖角55°
R		圆形
S		正方形
T		正三角形
V		菱形 刀尖角35°
W		特殊六边形

❹ 刀片后角代号

C	7°
B	5°
N	0°
P	11°

❺ 车刀方向代号

L	
N	
R	


b
h
⑥ 高度 h (mm)
⑦ 宽度 b (mm)
刀杆尺寸
F 80
H 100
K 125
M 150
P 170
Q 180
R 200
S 250
T 300
U 350
L1
⑧ 长度代号
RD 沉头螺钉窝陶瓷刀片用
C 陶瓷刀片用
A Turning A 识别代号
⑪ 任意代号
⑥ 25 20
⑦ 25 20
⑧ M K
08 3
⑨
-
⑪ A
3
⑩
⑨ 刀片尺寸代号
代 号 内切圆直径 (mm)
3 9.525
4 12.7
5 15.875
6 19.05
8 25.4
S T C R
ℓ
在ISO公制体系中，用刀片一边的长度 ℓ (2位数)表示。
⑩ 刀片厚度代号
代 号 厚度 (mm)
2 3.18
3 4.76
s

TurningA

TURNINGA

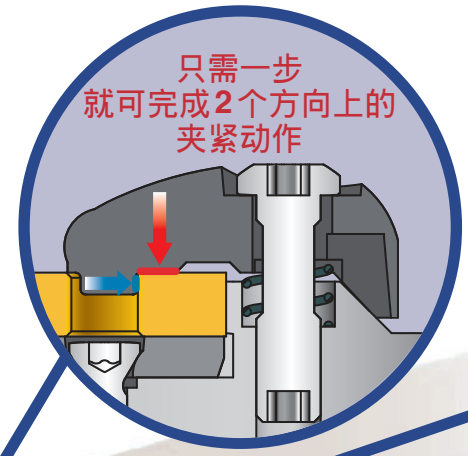
4-14 ~

强力的双重锁紧实现了高精度和高稳定性！！

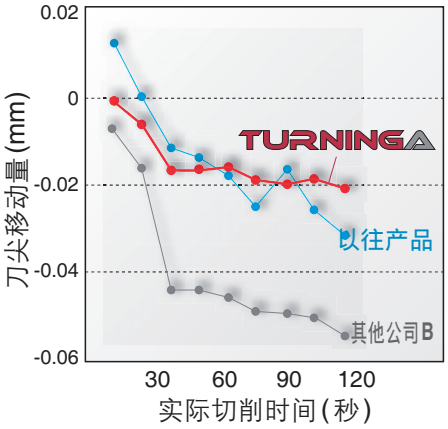
简单且牢固的双重夹紧系统

只需1颗螺钉即可强力夹紧刀片！

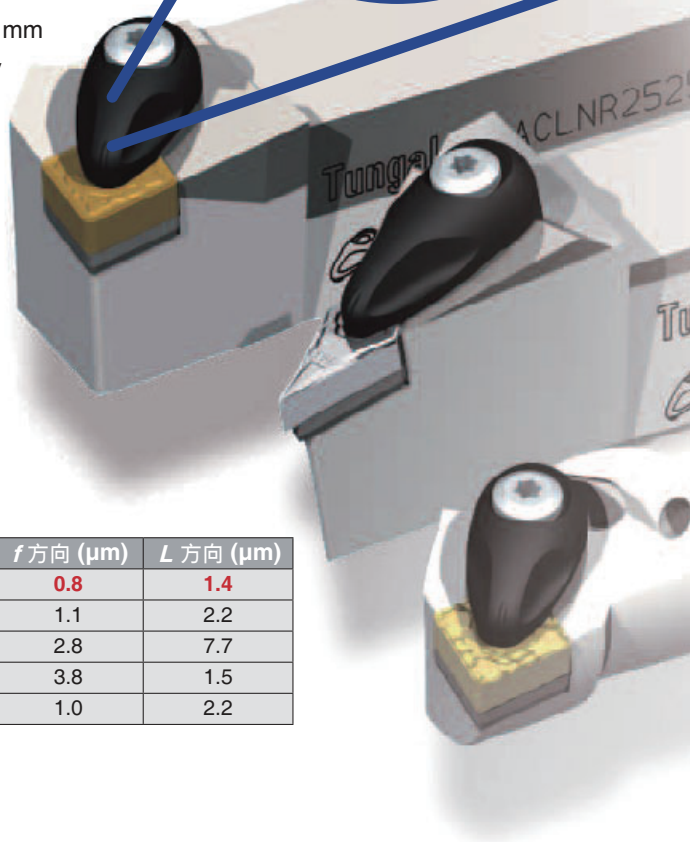
通过拧紧1颗螺钉，实现钩•推的双重夹紧！！
通过较高的刀片夹紧强度，实现良好的刀尖稳定性！！



■刀尖稳定性对比

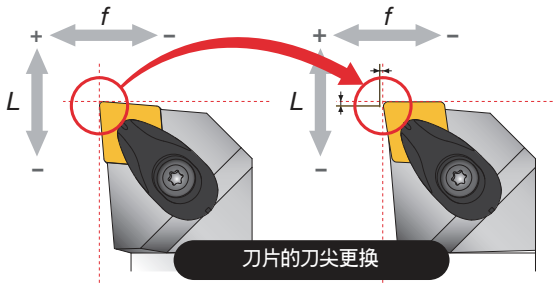


使用刀具：AVJNR2525M16-A
使用刀片：VNMG160408-ZM
工件材料：JIS S45C
加工方式：连续加工
切削速度：Vc = 150 m/min
切深：ap = 1.0 ~ 2.0 mm
进给量：f = 0.3 mm/rev



高位置精度

实现较高的刀尖位置重复性

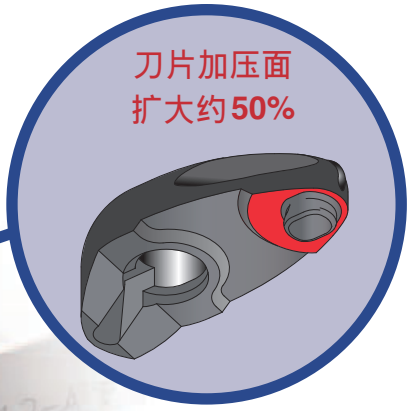


■位置精度

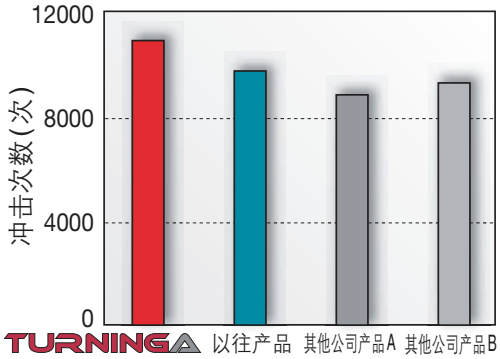
	f 方向 (μm)	L 方向 (μm)
TURNINGA	0.8	1.4
以往产品	1.1	2.2
其他公司产品 A	2.8	7.7
其他公司产品 B	3.8	1.5
其他公司产品 C	1.0	2.2

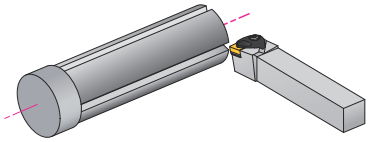
专用压块牢固夹紧刀片！

刀片加压面的扩大带来了夹紧力度的增大！！ 抑制了刀尖的振动，提高了可靠性！！



■抗崩刃性对比



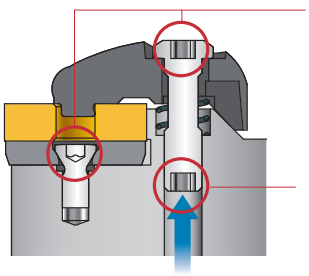


使用刀具：ACLNR2525M12-A
使用刀片：CNMG120408-TM
材质：T9115
工件材料：S45C
加工方式：断续加工
切削速度：Vc = 200 m/min
切深：ap = 1.0 ~ 2.0 mm
进给量：f = 0.3 mm/rev

操作简单•轻松方便

只需1把扳手！！

夹紧螺钉和刀垫固定螺钉的扳手通用。维护方便！！



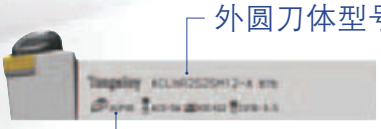
只需使用1把扳手(随附)即可完成夹紧和刀垫更换作业

也可以从背面进行锁紧

刀体刻印

所需的信息刻印在刀体上！！

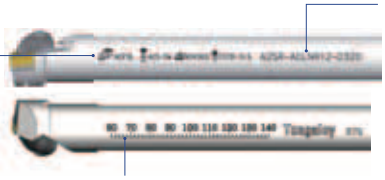
外圆切削用



外圆刀体型号

适用零件型号
所需零件一目了然

内孔切削用



悬伸量用刻度
提高刀体安装时的作业效率

内孔刀体型号
标出刀体型号的最小加工直径

末尾3位 ⇒ 最小加工直径
(例)-D320 ⇒ 32.0 mm

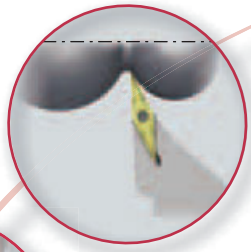
仿形加工用 刀片

Y-PRO SERIES

新思路！ 尖端角 25° 扩大了加工领域!! 正在申请专利

丰富的产品种类

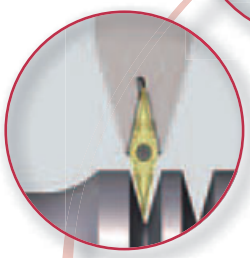
通过标准刀片实现锥度加工•退刀槽加工•V型槽加工等使用现有刀片会产生干涉的加工



负前角 正前角

球面加工

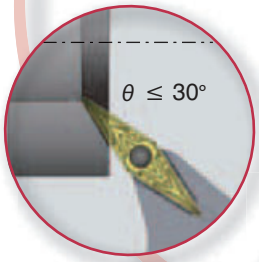
通过干涉回避领域的扩大，增大了间隙！



负前角 正前角

V型槽加工

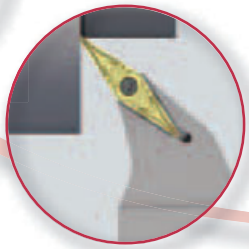
对应形状范围宽。大幅度降低成本



正前角

端面切入加工

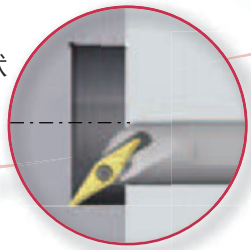
扩大了加工领域



正前角

外圆退刀槽加工

支持各种加工形状



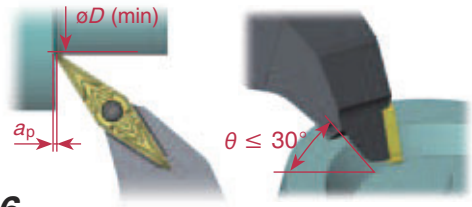
正前角

内孔退刀槽•仿形加工

连小直径退刀槽加工也能轻松应对

■退刀槽加工时的领域对比

扩大了退刀槽加工时的干涉回避领域



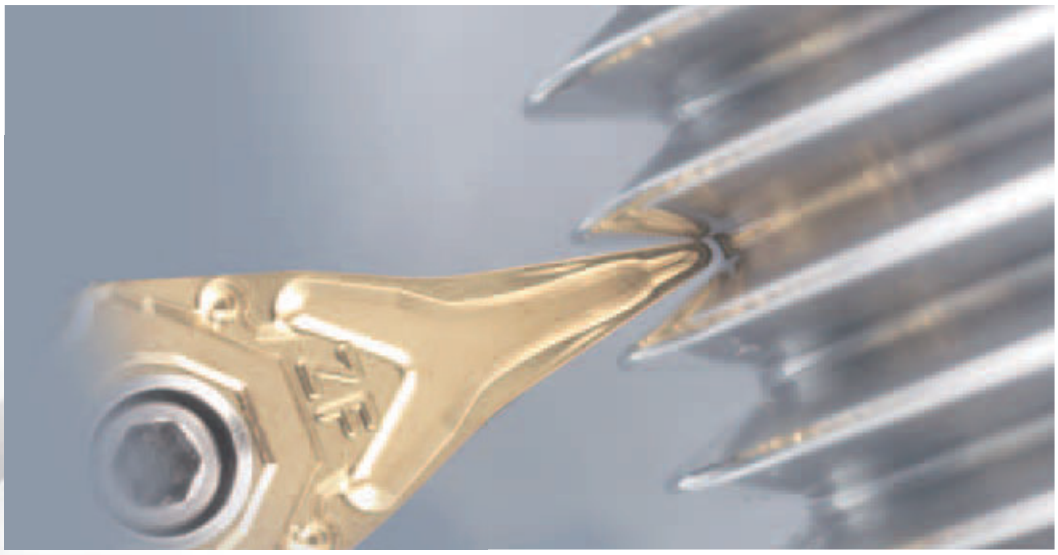
Y Pro系列•**YWMT型**

刀尖 R	ap (mm)	øD (mm)
0.2	0.5	ø10
	1.0	ø16
0.4	0.5	ø15
	1.0	ø18
0.8	0.5	ø21
	1.0	ø26

尖端角35°•**VBMT型**

刀尖 R	ap (mm)	øD (mm)
0.4	0.5	ø25
	1.0	ø30
0.8	0.5	ø45
	1.0	ø55

支持更小的加工直径！

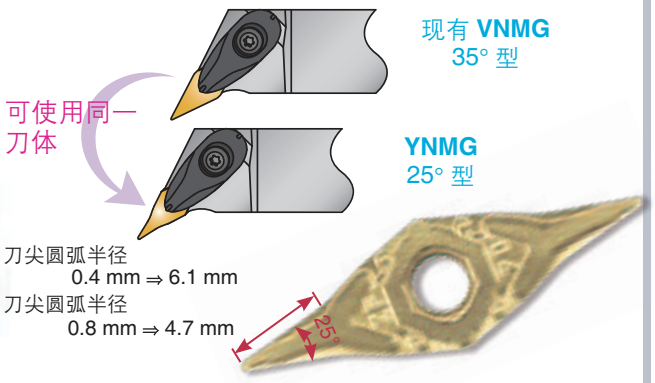


●经济性良好的YNMG型

负前角

内孔•外圆均可使用现有的35°型刀片用刀体※!!

在锥度加工•退刀槽加工•V型槽加工等中，扩大了加工领域



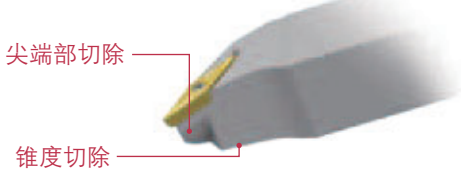
*请参照Tungaloy Report、“使用注意事项”中有关与刀体的匹配性的内容。
使用其他公司刀体时，需要进行确认。

●可进行多种加工的YWMT型

正前角

■外圆刀体

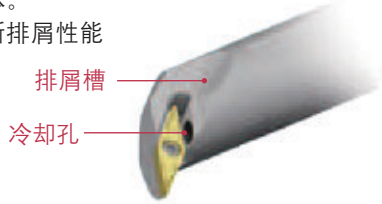
大幅度扩大了端面•退刀槽加工时的干涉回避领域

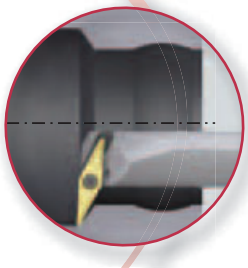


■内孔刀体(Stream Jet Bar)

专用内孔刀体。

实现良好的断排屑性能





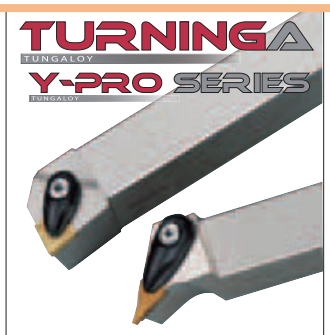
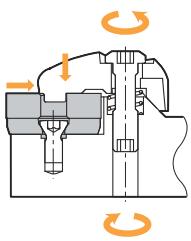
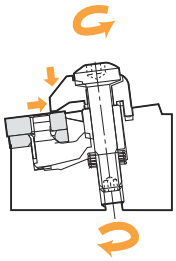
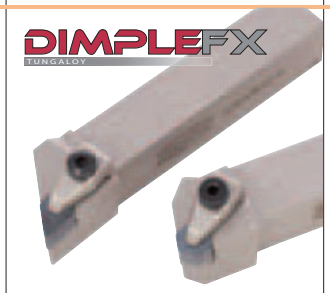
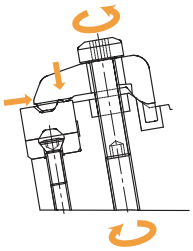
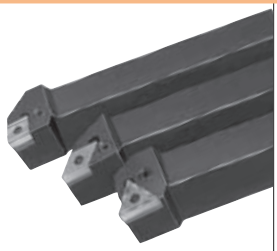
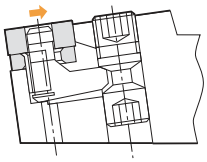
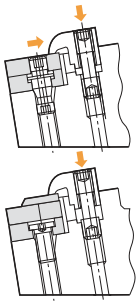
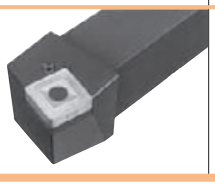
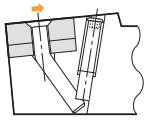
正前角

内孔仿形加工

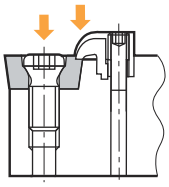
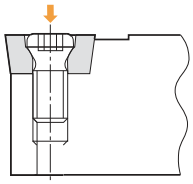
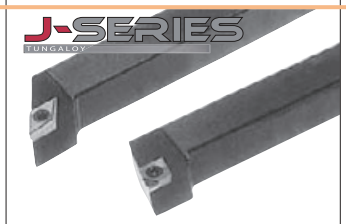
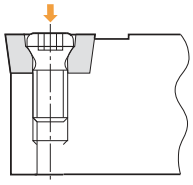
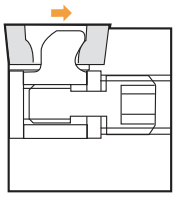
加工领域比35°正前角型刀片大

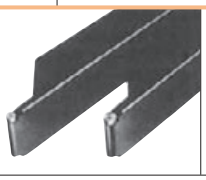
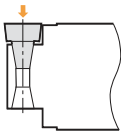
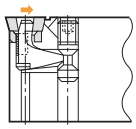
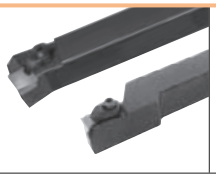
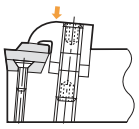
TAC 外圆车削刀杆的结构及特征

负前角

Turning A **A** 双重锁紧式 第一推荐 首选 4-14 ~			● 通过提升夹紧刚性，获得了极佳的刀尖位置精度和超长寿命。 ● 通过扩大刀片加压面，实现了绝佳的刀尖位置精度。特别是刀尖位置易于变动的“VNMG 型 (尖端角 35° 型)”也可以发挥出优良的性能。 ● 其简单的构造带来了低廉成本的优势。只需 1 把扳手即可轻松完成操作。
D 侧推上压式 高刚性 4-14 ~			● 通过一次性双重锁紧操作即可简单并稳固地夹紧刀片。仅拧紧压接螺钉，双重锁紧机构即可利用压板和杆将刀片紧固到位。 ● 切削刃定位精度超群。
DimpleFX **C** 带沉头螺钉窝陶瓷刀片用双重锁紧式 高刚性 4-36 ~			● 通过沉头螺钉窝部的钩和上面压块两处位置来牢固夹紧刀片。 ● 可以使用 1 颗螺钉同时夹紧 2 处位置。其操作性超群， ● 还可从背面夹紧。便于在背面安装时更换刀片。
P 杠杆销锁紧方式 通用 4-15 ~			● 由于采用两面定位，刀尖位置的重复性好。在 NC 车床及专用机床上能发挥出优良的性能。
M 螺销上压式 4-46 ~			● 刀片夹持机构是采用锁销式和上压式即螺销上压式构造。 ● 备有陶瓷刀片专用刀杆。 ● 备有多种形状和尺寸的刀杆和刀片。
H 钩销式 强力切削用 4-56 ~			● 超强力切削用 TAC 车刀。

正前角

TurnFeed **X** 双重锁紧式 （螺钉锁紧式 & 锁紧式） 大进给 4-42 ~			● 加工效率提升约 8 倍，实现惊人的超大进给。 ● 通过紧固螺钉 + 压块的双重锁紧方式，牢固夹紧刀片。
S 螺钉锁紧式 4-42 ~			● 锁紧机构简单易用。 ● 外型精巧，无冗余部分。 ● 可使用正前角刀片进行切削操作。
J 螺钉锁紧式 小型车床用 4-69 ~			● 提供小型至中型刀杆和多种形状的切削刃。 ● 其夹紧螺钉采用抗大扭矩螺钉。 ● J 型为高精度刀杆 4 面研磨规格。
JT 侧拉式 小型车床用 4-69 ~			● 梳刀刀架式自动机床等更换刀片空间窄的机床用车刀。 ● 用车刀背面的螺钉夹紧刀片，操作性好。 ● 刀杆高 8、10、12、16 mm。

T 锥度锁紧式 通用 4-65	**P** 杠杆销锁紧式 通用 4-66	**C** 上压式 通用 4-67 ~
 		 
● 由刀片和刀杆两个零件组成，结构简单。 ● 只需将刀片按进刀杆就能使用，转位精度超群。 ● 刀片上面是凹状，切削轻快，切削振动小。 ● 刀片直径 ø5、ø6、ø8。	● 用杠杆销锁紧方式将正前角圆锥形刀片夹紧，转位精度高。 ● 用于外圆、端面、仿形加工，能采用大进给。 ● 刀片直径 ø10、ø12、ø16、ø20、ø25。	● 上压式通用正前角型刀杆。 ● 刀片夹紧力大，转位精度高。 ● 由于是正前角，故切削轻快。

TAC 刀体的类型及应用

负前角

用途	外圆•端面切削	外圆仿形切削					外圆切削			
切削刃形状 / 类型	L 95°	J 93°	N 63°	V 72.5°	P 62.5°	A 91°	G 91°	B·R 75°	
Turning A 双重锁紧式	80° CN□□ ACLNR/L □12-A □16-A □19-A 4-14 80° WN□□ AWLNR/L □06-A □08-A 4-17	55° DN□□ ADJNR/L □15-A □1506-A 4-18 60° TN□□ ATJNR/L □16-A 4 -24 35° VN□□ AVJNR/L □16-A 4-30 25° YNMG AVJNR/L □16-A 4-30		35° VN□□ AVVNN □16-A 4-30 25° YNMG AVVNN □16-A 4-30	55° DN□□ ADPNN □15-A 4-20		60° TN□□ ATGNR/L □16-A □22-A 4-22	90° SN□□ ASBNR/L □12-A □15-A □19-A 4-25	
D 侧推上压式	80° CN□□ DCLNR/L □12 □16 □19 4-14 80° WN□□ DWLNR/L □06 □08 4-17	55° DN□□ DDJNR/L □15 □1506 4-18					60° TN□□ DTGNR/L □16 □22 4-22	90° SN□□ DSBNR/L □12 □15 □19 4-25	
C 带沉头螺钉窝陶瓷刀片用双重锁紧式	80° CNGD CCLNR □1207-RD 4-36	55° DNGD CDJNR/L □1507-RD 4-36		55° DNGD CDNNN □1507-RD 4-37 35° VNGD CVVNN □1607-RD 4-37					
P 杠杆销锁紧式	80° CN□□ PCLNR/L □09 □12 □16 □19 4-15	55° DN□□ PDJNR/L □11 □15 □1506 4-18	55° DN□□ PDNNR/L □15 □1506 4-20		55° DN□□ PDPNN □15 □1506 4-20		60° TN□□ PTGNR/L □16 □22 □27 4-22	90° SN□□ PSBNR/L □09 □12 □15 □19 □25 4-25 100° CN□□ PCBNR/L □12 □16 □19 4-16	
M 螺销上压式	80° CN□□ MCLNR/L □12 □16 □19 4-46 80° CN□□ MCLNR/L □12 4-46 80° WN□□ MWLNR/L □08 □10 □13 4-46	35° VN□□ MVJNR/L □16 4-49 25° YNMG MVJNR/L □16 4-49 60° TN□□ MTJNR/L □16 □22 4-47 55° DN□□ MDJNR/L □11 □15 □1506 4-47 55° DN□□ MDJNR/L □15 4-47 60° TN□□ MTJNR/L □16 □22 4-47		35° VN□□ MVVNN □16 4-50 25° YNMG MVVNN □16 4-50	55° DN□□ MDPNN □11 □15 □1506 4-47 55° DN□□ MDPNN □15 4-47		60° TN□□ MTGNR/L □16 □22 □27 □33 4-48 60° TN□□ MTGNR/L □16 □22 4-48	90° SN□□ MSBNR/L □12 4-50 90° SN□□ MSBNR/L □12 4-50	
C 上压式		55° KNMX CKJNR/L □16 4-55	55° KNMX CKNNR/L □16 4-55				60° TN□□ CTGNR/L □16 4-54	90° SN□□ CSBNR/L □12 4-54	
H 钩销式								90° SNMM HSRNR/L □31 4-56	
JT 侧拉锁紧式	80° CN□□ JTCL2NR/L □09 4-80	55° DN□□ JTDJ2NR/L □11 4-80				60° TN□□ JTTANR/L □16 4-80			

	外圆切削及倒角		外圆•端面切削及倒角	端面切削			仿形切削			外圆仿形切削
	E 60°	D 45°	S 45°	K 75°	F 91°	C 90°	X 100°	Q·H *1 *1 45°		特
		90° SN□□ ASDNN □12-A 4-26	90° SN□□ ASSNR/L □12-A □15-A □19-A 4-28	90° SN□□ ASKNR/L □12-A 4-27	60° TN□□ ATFNR/L □16-A □22-A 4-23			55° DN□□ ADQNR/L □15-A □1506-A 4-19 60° TN□□ ATQNR/L □16-A 4-24	35° VN□□ AVQNR/L □16-A 4-30 25° YNMG AVQNR/L □16-A 4-30	- RN□□ ARGNR/L □12-A 4-32
		90° SN□□ DSDNN □12 4-26	90° SN□□ DSSNR/L □12 4-28	90° SN□□ DSKNR/L □12 4-27	60° TN□□ DTFNR/L □16 □22 4-23			55° DN□□ DDQNR/L □15 □1506 4-19		- RN□□ DRGNR/L □12 4-32
			90° SNGD CSSNR/L □1207-RD 4-36 90° HNGD CHSNR/L □0507-RD 4-37							
		90° SN□□ PSDNN □09 □12 □15 4-26	90° SN□□ PSSNR/L □09 □12 □15 □19 4-28	90° SN□□ PSKNR/L □09 □12 □19 □25 4-27	60° TN□□ PTFNR/L □16 □22 □27 4-23 80° CN□□ PCFNR/L □12 4-15			55° DN□□ PDQNR/L □15 □1506 4-19		- RNMG PRGNR/L □09 □12 4-32
	60° TN□□ MTENN □16 □22 4-49	90° SN□□ MSDNN □12 4-50 90° SN□□ MSDNN □12 4-50	90° SN□□ MSSNR/L □12 4-50 90° SN□□ MSSNR/L □12 4-50	90° SN□□ MSKNR/L □12 4-50 90° SN□□ MSKNR/L □12 4-50	60° TN□□ MTFNR/L □16 □22 □27 4-49 60° TN□□ MTFNR/L □16 □22 □27 4-49			55° DN□□ MDQNR/L □11 □15 □1506 4-47 55° DN□□ MDQNR/L □15 4-47 35° VN□□ MVQNR/L □16 4-49	25° YNMG MVQNR/L □16 4-49 60° TN□□ MTQNR/L □16 □22 4-48 60° TN□□ MTQNR/L □16 □22 4-48	- RN□□ MRGNR/L □12 4-51 80° RN□□ MRGNR/L □12 4-51
		90° SN□□ CSDNN □12 4-54	90° SN□□ CSSNR/L □12 4-54	90° SN□□ CSKNR/L □12 4-54	60° TN□□ CTFNR/L □16 4-54					

注: 标注*1 的 “Q H” 类型为泰珂洛标配产品。

TAC 刀体的类型及应用

正前角

用途	外圆•端面切削	外圆仿形切削			外圆切削			外圆•端面切削	外圆切削及倒角	
切削刃形状 / 类型	L 95°	J 93°	V 72.5°	N 62.5°	A 91°	G 91°	B·R 75°	X 20°	D 45°	
X 双重锁紧式 (压孔式&上压式)								80° WPMT XWXPR/L □09 4-42		
P 杠杆销锁紧式										
C 上压式						60° TP□□ CTGPR/L □16 4-67	90° SP□□ CSBPR/L □09 □12 4-67		90° SP□□ CSDPN □09 □12 4-67	
J 螺钉锁紧式 8-1	80° CC□□ JSCLCR/L □06 □09 4-70 80° CC□□ JSCL2CR/L *2 □06 □09 4-69 35° VP□□ JSVL2PR/L □08 4-79	55° DC□□ JSDJCR/L □07 □11 4-73 55° DC□□ JSDJ2CR/L *2 □07 4-72 35° VB□□ JSVJBR/L □11 4-77 35° VB□□ JSVJ2BR/L □11 4-77		55° DC□□ JSDNCN □07 □11 4-73 55° DC□□ JSDN3CR/L *3 □07 □11 4-74	80° CC□□ JSCACR/L □06 □09 4-70 60° TC□□ JSTACR/L □08 □11 4-76 35° VB□□ JSVABR/L □11 4-78	80° CC□□ JSCGCR/L □06 □09 4-71				
S 螺钉锁紧式	80° CC□□ SCLCR/L □06 □09 □12 4-57 80° CC□□ SCL2CR/L *2 □06 4-57	55° DC□□ SDJCR/L □11 4-58 55° DC□□ SDJ2CR/L *2 □07 4-57 35° VC□□ SVJCR/L □16 4-59 25° YWMT SYJBR/L □16 4-42	35° VC□□ SVVCN □16 4-60	55° DC□□ SDNCN □07 □11 4-58 55° DC□□ SDN3CR/L *3 □07 □11 4-58	60° TC□□ STACR/L □08 □09 □11 □16 4-59 60° TP□□ STAPR/L (泰珂洛标准) □11 4-59	80° CC□□ SCGCR/L □06 □09 4-57			90° SC□□ SSDCN □07 □09 4-60 90° SP□□ SSDPN (泰珂洛标准) □07 □09 4-60	
JT 侧拉式	80° CC□□ JTCL2CR/L □06 □09 4-69	55° DC□□ JTDJ2CR/L □07 □11 4-72			60° TC□□ JTTACR/L □08 □11 4-76					
T 锥度锁紧式										

*2: L2, J2: 无偏移　*3

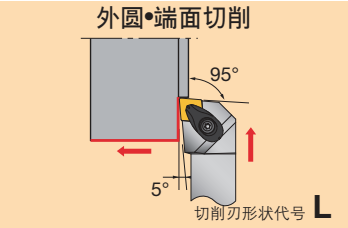
	外圆•端面切削及倒角	端面切削			仿形切削				外圆仿形切削	左进给切槽倒角	左进给车阶梯轴右进给切槽倒角
	S 45°	K 75°	F 91°	C 90°	Q·H *1 *1 45° (Q) 17.5° (H)	H 100°	I 76.5°	P 117.5°	特		
									- RCM□ PRGCR/L □10 □12 □16 □20 □25 4-66 - RCM□ PRDCN □10 □12 □16 □20 □25 4-66		
	90° SP□□ CSSPR/L □09 □12 4-68	90° SP□□ CSKPR/L □09 □12 4-67	60° TP□□ CTFPR/L □16 4-67	60° TP□□ CTCPR/L □16 4-67							
			80° CC□□ JSCFCR/L □06 □09 4-71 55° DC□□ JSDFCR/L □07 □11 4-74					35° VP□□ JSVP2PR/L □08 □11 4-79		JXBR JSXBR/L □8 4-82 JTBR JSTBR/L □3 4-83 JTBR3 JS□□K-TBL 3 4-83 J10ER JSEGR/L □10 4-84	JX□□ JSXGR/L □8 4-81 55° DC□□ JS□□K-SDUCL 07 11 4-75
			30° CC□□ SCFCR/L □06 □09 4-57 55° DC□□ SDFCR/L □07 □11 4-58		35° VC□□ SVQCR/L □16 4-59 55° DC□□ SDQCR/L □11 4-58 35° VCG□ SVHCR/L □08 4-60 25° YWMT SYQBR/L □16 4-43	25° YWMT SYHBR/L □16 4-43	25° YWMT SYIBN □16 4-43		- RCMT SRACR/L □05 □06 □08 4-61 - RCMT SRGCR/L □05 □06 □08 □10 4-61 - RCMT SRDCN □06 □08 □10 4-62	(注) JSXBR/L也可使用车螺纹JXT型刀片	(注)JSXGR/L也可使用切槽JXG型刀片
									- RT□□ TRACN □05 □06 □08 4-65 - RT□□ TRDCN □05 □06 □08 4-65		

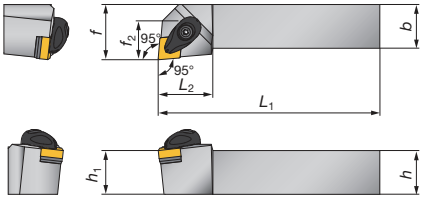
注: 标注*1 的 “Q H” 类型为泰珂洛标配产品。

ACLNR/L

使用刀片形状
CN□□

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ACLNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	26	20	25	19	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ACLNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21			
ACLNR/L3225P12-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21			
ACLNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	31	25	32	22	1.2	CN□□1606□□	2-45 ~
ACLNR/L3225P16-A	●	●	32	25	170	31	32	32	22			
ACLNR/L3232P16-A	●	●	32	32	170	31	32	40	22			
ACLNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	40	32	40	25	1.2	CN□□1906□□	2-45 ~
ACLNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	40	40	50	25			

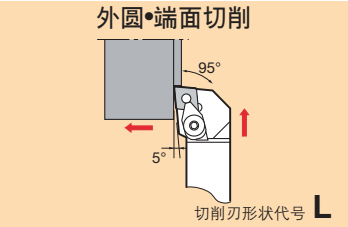
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

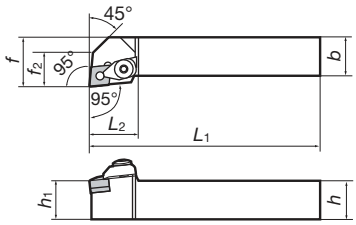
D型

DCLNR/L

使用刀片形状
CN□□

负前角
侧推上压式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
DCLNR/L2020K12	●	●	20	20	125	30	20	25	18	0.8	CN□□1204□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-42 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DCLNR/L2525M12	●	●	25	25	150	30	25	32	18			
DCLNR/L3225P12	●	●	32	25	170	30	32	32	18			
DCLNR/L3225P16			32	25	170	40	32	32	22	1.2	CN□□1606□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-45 ~
DCLNR/L3232P16			32	32	170	40	32	40	22			
DCLNR/L3232P19			32	32	170	45.5	32	40	25	1.2	CN□□1906□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-45 ~
DCLNR/L4040R19			40	40	200	45.5	40	50	25			

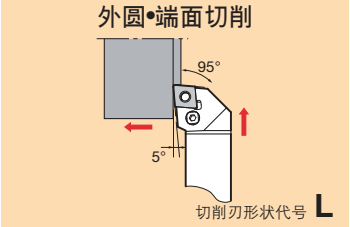
产品库存 ●: 库存型号

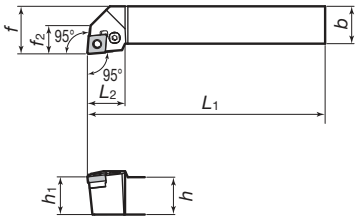
P型

PCLNR/L

使用刀片形状
CN□□

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

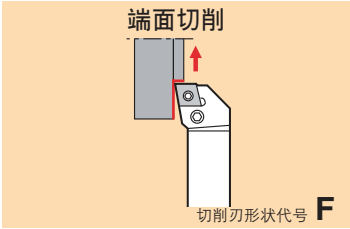
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PCLNR/L1616H09	●	●	16	16	100	20	16	20	15	0.8	CN□□0903□□	2-42 ~
PCLNR/L2020K09	●	●	20	20	125	20	20	25	15			
PCLNR/L2525M09	●	●	25	25	150	20	25	32	15			
PCLNR/L1616	●	●	16	16	100	26	16	20	–	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PCLNR/L2020	●	●	20	20	125	28	20	25	18			
PCLNR/L2525M4	●	●	25	25	150	28	25	32	18			
PCLNR/L3225P4	●	●	32	25	170	28	32	32	18			
PCLNR/L3232	●	●	32	32	170	40	32	40	25	1.2	CN□□1906□□	2-45 ~
PCLNR/L4040			40	40	200	40	40	50	25			

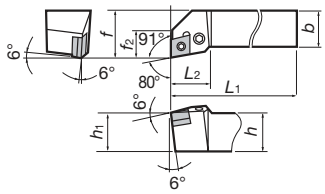
P型

PCFNR/L

使用刀片形状
CN□□1204

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PCFNR/L2020	●	●	20	20	125	28	20	25	18	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PCFNR/L2525	●	●	25	25	150	28	25	32	18			
PCFNR/L3225			32	25	170	28	32	32	18			

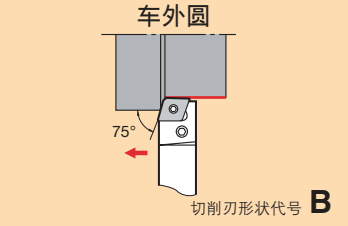
产品库存 ●: 库存型号

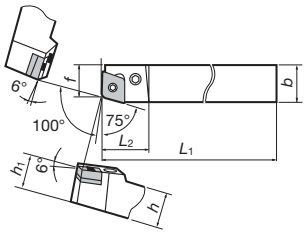
P型

PCBNR/L

使用刀片形状
CN□□

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PCBNR/L2020			20	20	125	28	20	17	–	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~
PCBNR/L2525	●	●	25	25	150	28	25	22	–			
PCBNR/L3225			32	25	170	31	32	22	–	1.2	CN□□1606□□	2-45 ~
PCBNR/L3232			32	32	170	40	32	27	–	1.2	CN□□1906□□	2-45 ~

* 使用100°刀尖。 产品库存 ●: 库存型号

4

外圆用TAC车刀

刀片基本选择 CN□□1204□□-□□

P 钢 — 连续加工

适用范围	精密切削	精	半精～中切削	中～粗切削
材质	NS730	GT730	T9115	T9115
参照页	2-42	2-42	2-45	2-48
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.6)
r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

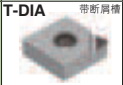
M 不锈钢 — 连续加工

适用范围	精加工	半精～中切削	中～粗切削
材质	T6120	T6130	T6130
参照页	2-42	2-46	2-49
断屑槽形状	SF	SM	SH
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
r_ε (mm)	0.4	0.8	1.6

K 铸铁 — 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削	中～粗切削
材质	BX930	T5115	T5115	T5115
参照页	3-7	2-43	2-46	2-49
断屑槽形状	T-CBN	CF	CM	CH
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

N 非铁金属 — 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削
材质	DX120	TH10	GH110
参照页	3-21	2-42	2-48
断屑槽形状	T-DIA 带断屑槽 	01	P
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8

S 难加工材料 — 连续加工

适用范围	精密切削	半精～中切削	中～粗切削
材质	BX470	AH905	AH120
参照页	3-7	2-47	2-48
断屑槽形状	T-CBN	HMM	SA
Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (20-100)	50 (20-80)
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
r_ε (mm)	0.4	0.8	0.8

H 高硬度材料 — 连续加工

适用范围	精密切削	精加工
材质	BXM10	BXM20
参照页	3-7	3-7
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
r_ε (mm)	0.4	0.4

* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

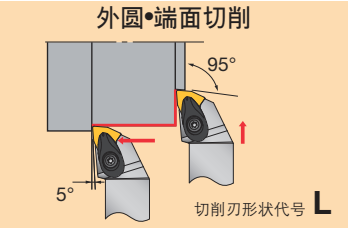
相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

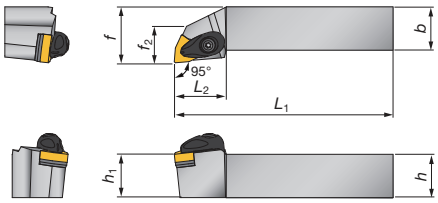
TURNINGA A型

AWLNR/L

使用刀片形状
WN□□

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
AWLNR/L2020K06-A	●	●	20	20	125	27	20	25	16	0.8	WN□□0604□□	2-80 ~
AWLNR/L2525M06-A	●	●	25	25	150	27	25	32	23			
AWLNR/L2020K08-A	●	●	20	20	125	30	20	25	19	0.8	WN□□0804□□	2-80 ~
AWLNR/L2525M08-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21			3-9 ~
AWLNR/L3225P08-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21			T-CBN

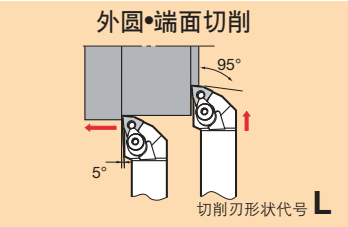
*推荐锁紧扭矩: WN□□0604 3.0 N•m, WN□□0804 4.0 N•m

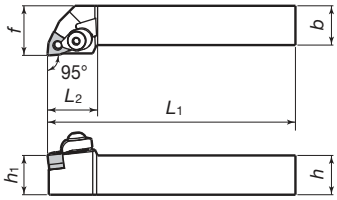
D型

DWLNR/L

使用刀片形状
WN□□

负前角
侧推上压式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
DWLNR/L2020K06	●	●	20	20	125	25.5	20	25	–	0.8	WN□□0604□□	2-80 ~
DWLNR/L2525M06	●	●	25	25	150	26	25	32	–			
DWLNR/L2020K08	●	●	20	20	125	31	20	25	–	0.8	WN□□0804□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-80 ~
DWLNR/L2525M08	●	●	25	25	150	31	25	32	–			3-9 ~
DWLNR/L3225P08	●	●	32	25	170	30	32	32	–			T-CBN

刀片基本选择 WN□□0804□□-□□

P 钢 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精~中切削	中~粗切削
材 质	NS730	GT730	T9115	T9115
参照页	2-80	2-80	2-83	2-85
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-250)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

M 不锈钢 / 连续加工

适用范围	精加工	半精~中切削	中~粗切削
材 质	T6120	T6130	T6130
参照页	2-80	2-83	2-85
断屑槽形状	SF	SM	SH
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
r_ε (mm)	0.4	0.8	1.6

K 铸 铁 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精~中切削	中~粗切削
材 质	BX930	T5115	T5115	T5115
参照页	3-9	2-81	2-84	2-86
断屑槽形状	T-CBN	CF	CM	CH
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.5)
r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

S 难加工材料 / 连续加工

适用范围	精密切削	半精~中切削	中~粗切削
材 质	BX480	AH905	KS20
参照页	3-9	2-84	2-85
断屑槽形状	T-CBN	HMM	SA
Vc (m/min)	200 (70-300)	50 (20-100)	50 (20-80)
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
r_ε (mm)	0.4	0.8	0.8

H 高硬度材料 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工
材 质	BXM10	BXM20
参照页	3-9	3-9
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
r_ε (mm)	0.4	0.4

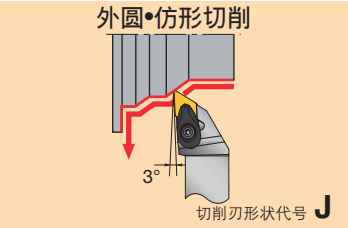
* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

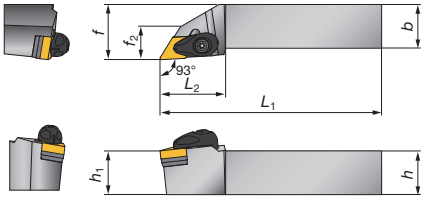
产品库存 ●: 库存型号

ADJNR/L

使用刀片形状
DN□□

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ADJNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ADJNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	36	25	32	18			
ADJNR/L3225P15-A	●	●	32	25	170	36	32	32	18			
ADJNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN□□1506□□	2-52 ~
ADJNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150	36	25	32	18			

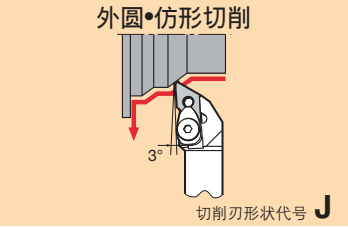
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

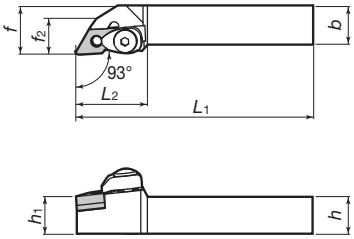
D型

DDJNR/L

使用刀片形状
DN□□

负前角
侧推上压式





本图所示为右(R)车刀

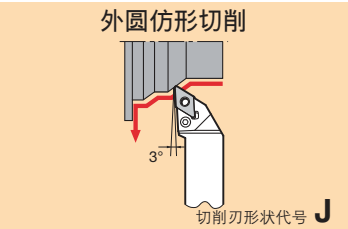
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
DDJNR/L2020K15	●	●	20	20	125	38	20	25	19	0.8	DN□□1504□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DDJNR/L2525M15	●	●	25	25	150	38	25	32	19			
DDJNR/L3225P15	●	●	32	25	170	38	32	32	19			
DDJNR/L2020K1506	●	●	20	20	125	38	20	25	19	0.8	DN□□1506□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-52 ~
DDJNR/L2525M1506	●	●	25	25	150	38	25	32	19			
DDJNR/L3225P1506	●	●	32	25	170	38	32	32	19			

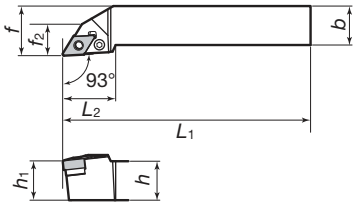
P型

PDJNR/L

使用刀片形状
DN□□

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PDJNR/L1616H11	●	●	16	16	100	27	16	20	16	0.8	DN□□1104□□	2-52 ~
PDJNR/L2020K11	●	●	20	20	125	27	20	25	16			
PDJNR/L2525M11	●	●	25	25	150	27	25	32	19			
PDJNR/L2020	●	●	20	20	125	32	20	25	19	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDJNR/L2520	●	●	25	20	150	32	25	25	19			
PDJNR/L2525	●	●	25	25	150	32	25	32	19			
PDJNR/L3225	●	●	32	25	170	32	32	32	19			
PDJNR/L3232			32	32	170	32	32	40	19			

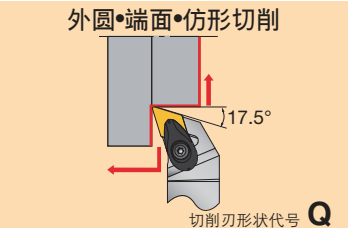
产品库存 ●: 库存型号

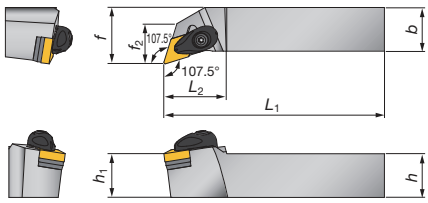
TURNINGA A型

ADQNR/L

使用刀片形状
DN□□

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ADQNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ADQNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	36	25	32	23			
ADQNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN□□1506□□	2-52 ~
ADQNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150	36	25	32	23			

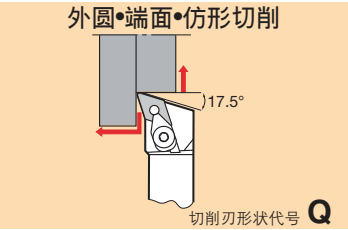
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

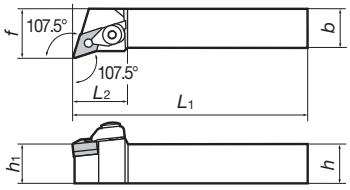
D型

DDQNR/L

使用刀片形状
DN□□

负前角
侧推上压式





本图所示为右(R)车刀

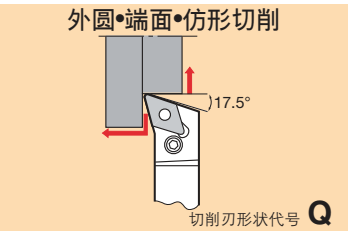
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
DDQNR/L2020K15	●	●	20	20	125	35	20	25	–	0.8	DN□□1504□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DDQNR/L2525M15	●	●	25	25	150	35	25	32	–			
DDQNR/L3225P15	●	●	32	25	170	35	32	32	–			
DDQNR/L2020K1506	●	●	20	20	125	35	20	25	–	0.8	DN□□1506□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-52 ~
DDQNR/L2525M1506	●	●	25	25	150	35	25	32	–			
DDQNR/L3225P1506	●	●	32	25	170	35	32	32	–			

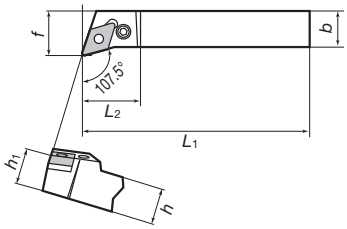
P型

PDQNR/L

使用刀片形状
DN□□

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PDQNR/L2020			20	20	125	32	20	25	–	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDQNR/L2525	●	●	25	25	150	32	25	32	–			
PDQNR/L3225			32	25	170	32	32	32	–			
PDQNR/L3232			32	32	170	32	32	40	–			

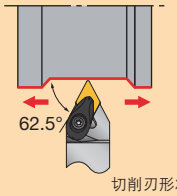
产品库存 ●: 库存型号

ADPNN

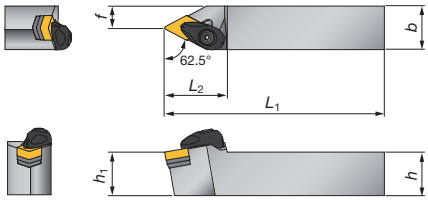
使用刀片形状
DN□□1504

负前角
双重锁紧式

外圆•仿形切削



切削刃形状代号 **P**



刀体型号	库存	尺寸 (mm)							标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
ADPNN2020K15-A	●	20	20	125	36	20	7.5	-	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ADPNN2525M15-A	●	25	25	150	36	25	12.5	-			

*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

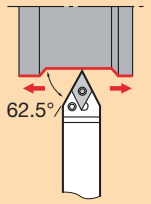
P型

PDPNN

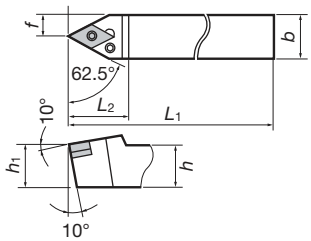
使用刀片形状
DN□□

负前角
杠杆销锁紧方式

外圆•仿形切削



切削刃形状代号 **P**



刀体型号	库存	尺寸 (mm)							标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
PDPNN2525	●	25	25	150	36	25	12.5	–	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDPNN3225		32	25	170	36	32	12.5	–			

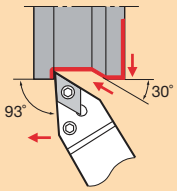
P型

PDNNR/L

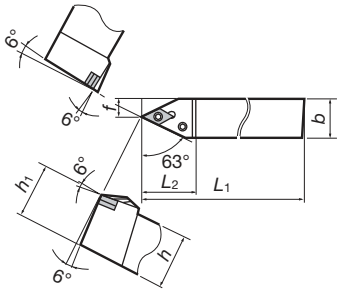
使用刀片形状
DN□□

负前角
杠杆销锁紧方式

外圆•端面•仿形切削



切削刃形状代号 **N**



本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
PDNNR/L4025			40	25	150	36	40	12	–	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDNNR/L5032			50	32	150	36	50	16	–			
PDNNR/L5032H			50	32	150	36	50	16	–	0.8	DN□□1506□□	2-52 ~

产品库存 ●: 库存型号

刀片基本选择 DN□□1504□□-□□

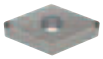
P 钢 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削	中～粗切削
材 质	NS730	GT730	T9115	T9115
参照页	2-52	2-52	2-55	2-58
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

M 不锈钢 / 连续加工

适用范围	精加工	半精～中切削	中～粗切削
材 质	T6120	T6130	T6130
参照页	2-53	2-55	2-58
断屑槽形状	SF	SM	SH
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.4)
rε (mm)	0.4	0.8	1.2

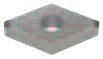
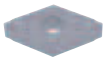
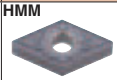
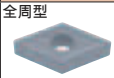
K 铸 铁 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削	中～粗切削
材 质	BX930	T5115	T5115	T5115
参照页	3-7	2-53	2-56	2-59
断屑槽形状	T-CBN 	CF	CM	CH
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

N 非铁金属 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削
材 质	DX120	GH110	GH110
参照页	3-21	2-52	2-58
断屑槽形状	T-DIA 带断屑槽	01	P
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8

S 难加工材料 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削	中～粗切削
材 质	BX470	KS20	AH905	AH120
参照页	3-7	2-53	2-56	2-55
断屑槽形状	T-CBN 	SS 	HMM 	全周型 
Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (30-70)	50 (20-100)	50 (20-80)
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)	1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.8	0.8	0.8

H 高硬度材料 / 连续加工

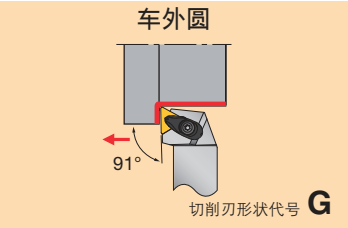
适用范围	精密切削	精加工
材 质	BXM10	BXM20
参照页	3-7	3-7
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
rε (mm)	0.4	0.4

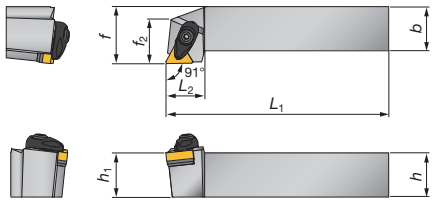
* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

ATGNR/L

使用刀片形状
TN□□

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ATGNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	22	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATGNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25			
ATGNR/L2525M22-A	●	●	25	25	150	26	25	32	26	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~

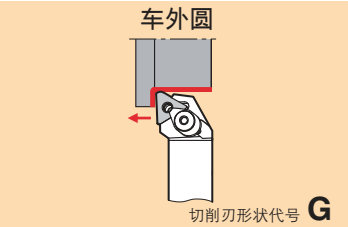
*推荐锁紧扭矩: TN□□1604 3.0 N•m, TN□□2204 4.0 N•m

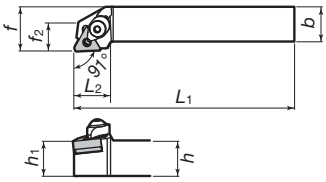
D型

DTGNR/L

使用刀片形状
TN□□

负前角
侧推上压式





本图所示为右(R)车刀

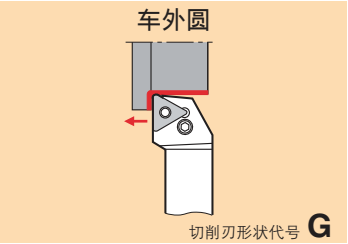
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
DTGNR/L2020K16	●	●	20	20	125	21	20	25	16	0.8	TN□□1604□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DTGNR/L2525M16	●	●	25	25	150	21	25	32	21			
DTGNR/L2525M22	●	●	25	25	150	28	25	32	25	0.8	TN□□2204□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-70 ~

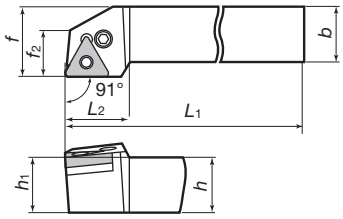
P型

PTGNR/L

使用刀片形状
TN□□

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PTGNR/L1616	●	●	16	16	100	22	16	20	16	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PTGNR/L2020	●	●	20	20	125	22	20	25	16			
PTGNR/L2525M3	●	●	25	25	150	22	25	32	21			
PTGNR/L3225P3			32	25	170	22	32	32	21			
PTGNR/L2525M4	●	●	25	25	150	28	25	32	24	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~
PTGNR/L3225P4	●		32	25	170	28	32	32	24			
PTGNR/L3232P4			32	32	170	28	32	40	28			
PTGNR/L3232			32	32	170	35	32	40	30	1.2	TN□□2706□□	
PTGNR/L4040			40	40	200	35	40	50	30			

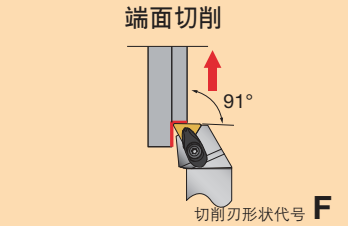
产品库存 ●: 库存型号

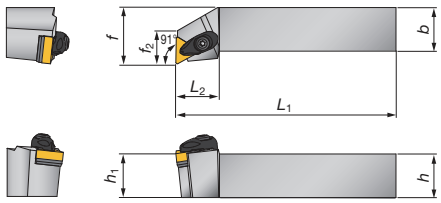
TURNING A型

ATFNR/L

使用刀片形状
TN□□

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ATFNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	25	20	25	18	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATFNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	25	25	32	19			
ATFNR/L2525M22-A	●	●	25	25	150	29	25	32	23	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~

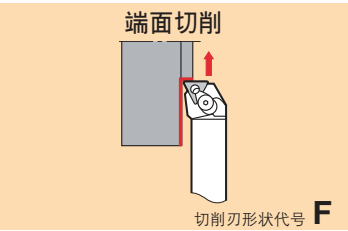
*推荐锁紧扭矩: TN□□1604 3.0 N•m, TN□□2204 4.0 N•m

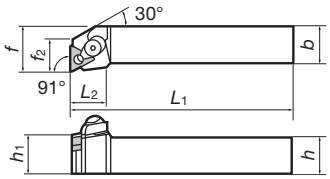
D型

DTFNR/L

使用刀片形状
TN□□

负前角
侧推上压式





本图所示为右(R)车刀

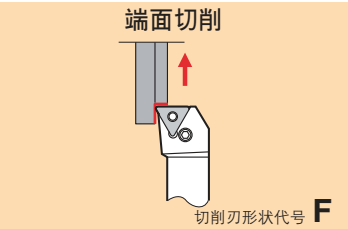
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
DTFNR/L2020K16	●	●	20	20	125	23	20	25	18.5	0.8	TN□□1604□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DTFNR/L2525M16	●	●	25	25	150	23	25	32	20			
DTFNR/L2525M22	●	●	25	25	150	31	25	32	24	0.8	TN□□2204□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-70 ~

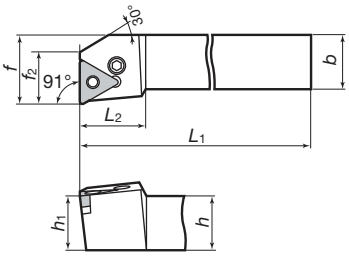
P型

PTFNR/L

使用刀片形状
TN□□

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

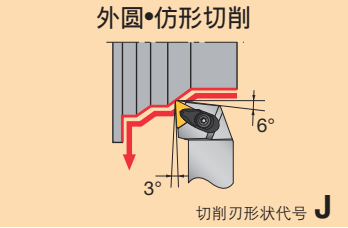
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PTFNR/L1616	●	●	16	16	100	22	16	20	16	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PTFNR/L2020	●	●	20	20	125	22	20	25	16			
PTFNR/L2525M3	●	●	25	25	150	22	25	32	20			
PTFNR/L3225P3			32	25	170	22	32	32	20			
PTFNR/L2525M4	●	●	25	25	150	28	25	32	24	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~
PTFNR/L3225P4	●	●	32	25	170	28	32	32	24			
PTFNR/L3232			32	32	170	31	32	40	30	1.2	TN□□2706□□	
PTFNR/L4040			40	40	200	31	40	50	30			

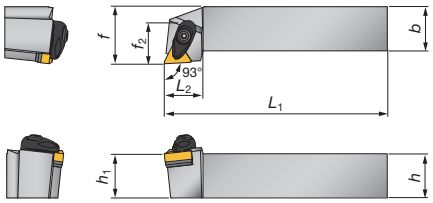
产品库存 ●: 库存型号

ATJNR/L

使用刀片形状
TN□□1604

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ATJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	23	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25			

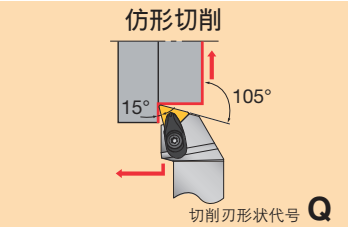
*推荐锁紧扭矩: 3.0 N•m

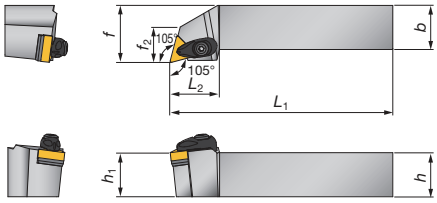
A型

ATQNR/L

使用刀片形状
TN□□1604

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ATQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	28	20	25	18	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	28	25	32	20			

*推荐锁紧扭矩: 3.0N•m

刀片基本选择 TN□□1604□□-□□

P 钢 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精~中切削	中~粗切削
材质	NS730	GT730	T9115	T9115
参照页	2-70	2-71	2-74	2-77
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	200 (150-300)	220 (150-300)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

M 不锈钢 / 连续加工

适用范围	精加工	半精~中切削
材质	T6120	T6130
参照页	2-71	2-74
断屑槽形状	SF	SM
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)
ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)
rε (mm)	0.4	0.8

K 铸铁 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精~中切削	中~粗切削
材质	BX930	T5115	T5115	T5115
参照页	3-8	2-72	2-75	2-77
断屑槽形状	T-CBN	CF	CM	CH
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

N 非铁金属 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精~中切削
材质	DX120	GH110	GH110
参照页	3-21	2-70	2-76h
断屑槽形状	T-DIA 带断屑槽	01	P
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	3.0 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8

S 难加工材料 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精~中切削	中~粗切削
材质	BX470	KS20	AH905	AH120
参照页	3-8	2-71	2-75	2-76
断屑槽形状	T-CBN	SS	HMM	SA
Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (30-70)	50 (20-100)	50 (20-80)
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

H 高硬度材料 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工
材质	BXM10	BXM20
参照页	3-8	3-8
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
rε (mm)	0.4	0.4

* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

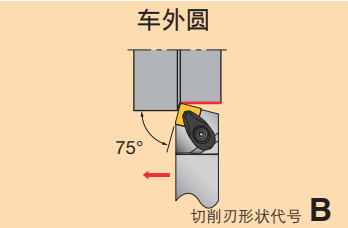
产品库存 ●: 库存型号

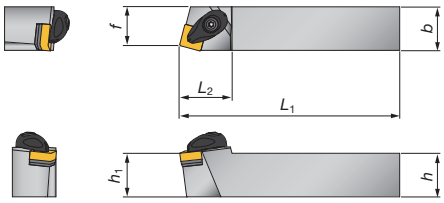
TURNING A型

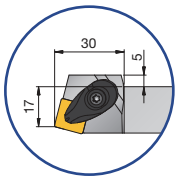
ASBNR/L

使用刀片形状
SN□□

负前角
双重锁紧式







□20刀尖放大图

本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ASBNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	17	-	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~, 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ASBNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	22	-			
ASBNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	42.5	25	22	-	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
ASBNR/L3232P15-A	●	●	32	32	170	42.5	32	27	-			
ASBNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	47.5	32	27	-	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
ASBNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	47.5	40	35	-			

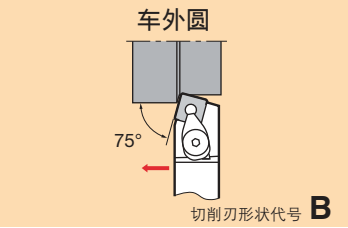
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

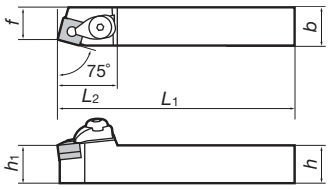
D型

DSBNR/L

使用刀片形状
SN□□

负前角
侧推上压式





本图所示为右(R)车刀

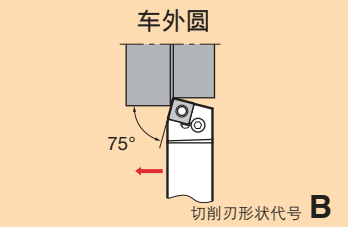
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
DSBNR/L2020K12	●	●	20	20	125	35	20	17	–	0.8	SN□□1204□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DSBNR/L2525M12	●	●	25	25	150	35	25	22	–			
DSBNR/L3225P15			32	25	170	42.5	32	22	–	1.2	SN□□1506□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-64 ~
DSBNR/L3232P15			32	32	170	42.5	32	27	–			
DSBNR/L3232P19			32	32	170	47.5	32	27	–	1.2	SN□□1906□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-64 ~
DSBNR/L4040R19			40	40	200	47.5	40	35	–			

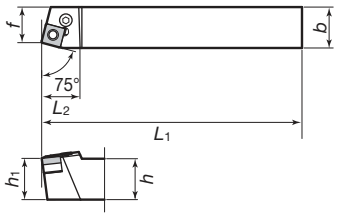
P型

PSBNR/L

使用刀片形状
SN□□

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PSBNR/L1616	●	●	16	16	100	22	16	13	–	0.8	SN□□0903□□	2-61 ~
PSBNR/L2020	●	●	20	20	125	28	20	17	–	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PSBNR/L2525	●	●	25	25	150	24	25	22	–			
PSBNR/L3225			32	25	170	28	32	22	–			
PSBNR/L3232	●	●	32	32	170	40	32	27	–	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
PSBNR/L4040			40	40	200	40	40	35	–			
PSBNR/L5050			50	50	300	48	50	43	–	2.4	SN□□2507□□	2-64 ~

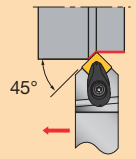
产品库存 ●: 库存型号

ASDNN

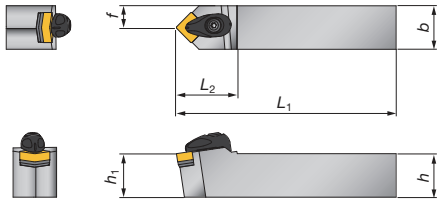
使用刀片形状
SN□□1204□□

负前角
双重锁紧式

外圆•倒角切削



切削刃形状代号 **D**



刀体型号	库 存	尺 寸 (mm)							标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
ASDNN2020K12-A	●	20	20	125	35	20	10	–	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ASDNN2525M12-A	●	25	25	150	35	25	12.5	–			

*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

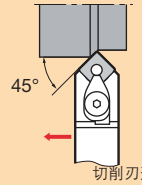
D型

DSDNN

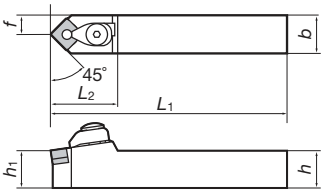
使用刀片形状
SN□□1204

负前角
侧推上压式

外圆•倒角切削



切削刃形状代号 **D**



刀体型号	库 存	尺 寸 (mm)							标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
DSDNN2020K12	●	20	20	125	36	20	10	–	0.8	SN□□1204□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DSDNN2525M12	●	25	25	150	36	25	12.5	–			

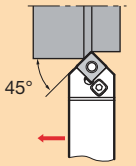
P型

PSDNN

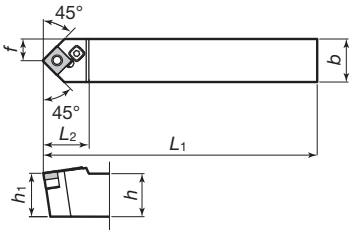
使用刀片形状
SN□□

负前角
杠杆销锁紧方式

外圆•倒角切削



切削刃形状代号 **D**



刀体型号	库 存	尺 寸 (mm)							标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
PSDNN1616	●	16	16	100	22	16	8.0	–	0.8	SN□□0903□□	2-61 ~
PSDNN2020	●	20	20	125	30	20	10.3	–	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PSDNN2525	●	25	25	150	30	25	12.8	–			
PSDNN3225		32	25	170	30	32	12.8	–			

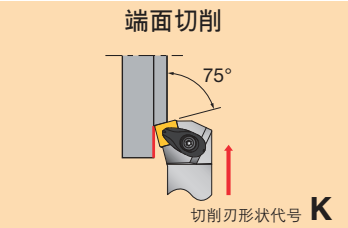
产品库存 ●: 库存型号

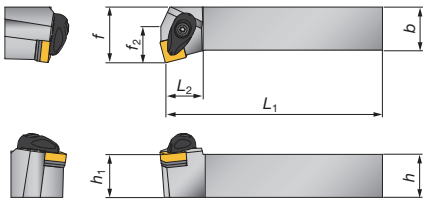
TURNINGA A型

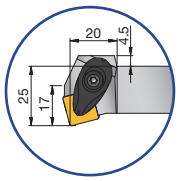
ASKNR/L

使用刀片形状
SN□□1204□□

负前角
双重锁紧式







□20刀尖放大图

本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ASKNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	20	20	25	17	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ASKNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	22	25	32	21			

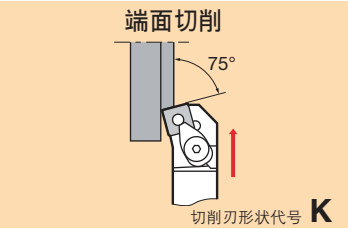
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

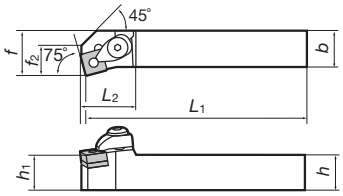
D型

DSKNR/L

使用刀片形状
SN□□1204

负前角
侧推上压式





本图所示为右(R)车刀

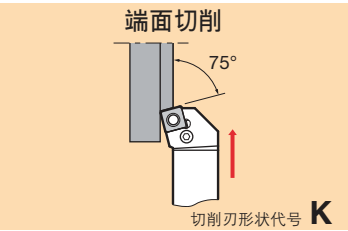
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
DSKNR/L2020K12	●	●	20	20	125	31	20	25	17	0.8	SN□□1204□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DSKNR/L2525M12	●	●	25	25	150	31	25	32	17			

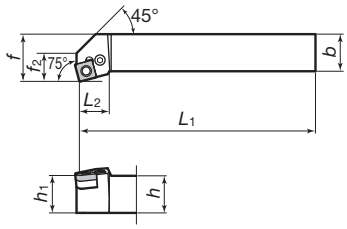
P型

PSKNR/L

使用刀片形状
SN□□

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

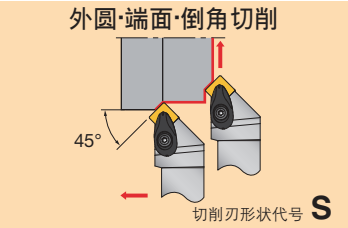
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PSKNR/L1616	●	●	16	16	100	17	16	25	15	0.8	SN□□0903□□	2-61 ~
PSKNR/L2020	●	●	20	20	125	22	20	25	17	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PSKNR/L2525	●	●	25	25	150	22	25	32	17			
PSKNR/L3225			32	25	170	22	32	32	17			
PSKNR/L3232	●		32	32	170	40	32	40	27	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
PSKNR/L4040			40	40	200	40	40	50	27			
PSKNR/L5050			50	50	300	45	50	60	32	2.4	SN□□2507□□	2-67 ~

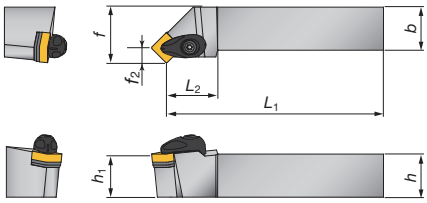
产品库存 ●: 库存型号

ASSNR/L

使用刀片形状
SN□□

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ASSNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	25	8.3	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~
ASSNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32				
ASSNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	25	25	32	10.3	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
ASSNR/L3232P15-A	●	●	32	32	170	25	32	40				
ASSNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	27.5	32	40	12.5	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
ASSNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	27.5	40	50				

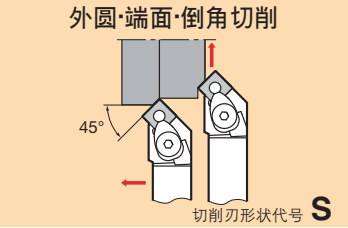
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

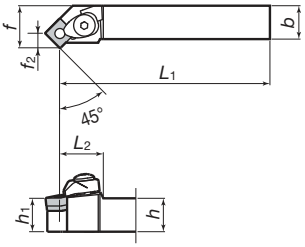
D型

DSSNR/L

使用刀片形状
SN□□1204

负前角
侧推上压式





本图所示为右(R)车刀

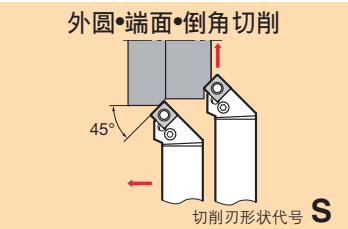
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
DSSNR/L2020K12	●	●	20	20	125	34.3	20	25	8.3	0.8	SN□□1204□□ 不可使用单面断屑槽刀片	2-61 ~
DSSNR/L2525M12	●	●	25	25	150	34.3	25	32				

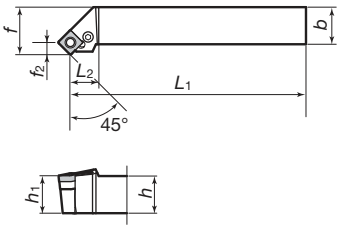
P型

PSSNR/L

使用刀片形状
SN□□

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PSSNR/L1616	●	●	16	16	94	16	16	20	6.1	0.8	SN□□0903□□	2-61 ~
PSSNR/L2020	●	●	20	20	116	21	20	25	8.3	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~
PSSNR/L2525	●	●	25	25	141	21	25	32				
PSSNR/L3225	●		32	25	161	21	32	32				
PSSNR/L2525M5			25	25	140	25	25	32	10.2	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
PSSNR/L3225P5			32	32	160	25	32	40				
PSSNR/L3232	●	●	32	32	157.5	27.5	32	40	12.5	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
PSSNR/L4040			40	40	187.5	27.5	40	50				

产品库存 ●: 库存型号

刀片基本选择 SN□□1204□□-□□

P 钢 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削	中～粗切削
材 质	NS730	GT730	T9115	T9115
参照页	2-61	2-61	2-64	2-67
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

M 不锈钢 / 连续加工

适用范围	精加工	半精～中切削	中～粗切削
材 质	T6120	T6130	T6130
参照页	2-62	2-64	2-67
断屑槽形状	SF	SM	SH
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)	0.3 (0.2-0.3)
rε (mm)	0.4	0.8	1.6

K 铸 铁 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削	中～粗切削
材 质	BX930	T5115	T5115	T5115
参照页	3-8	2-62	2-65	2-67
断屑槽形状	T-CBN	CF	CM	CH
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

N 非铁金属 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工
材 质	DX140	GH110
参照页	3-21	2-66
断屑槽形状	T-DIA	P
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.8

S 难加工材料 / 连续加工

适用范围	精加工	半精～中切削	中～粗切削
材 质	BX480	AH905	AH120
参照页	3-8	2-65	2-66
断屑槽形状	T-CBN	HMM	SA
Vc (m/min)	200 (70-300)	50 (20-100)	50 (20-80)
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.8	0.8

H 高硬度材料 / 连续加工

适用范围	精加工
材 质	BXM20
参照页	3-8
断屑槽形状	T-CBN
Vc (m/min)	150 (70-220)
ap (mm)	0.2 (0.05-0.30)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.25)
rε (mm)	0.4

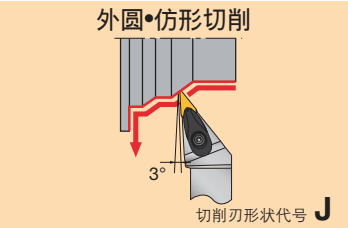
关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

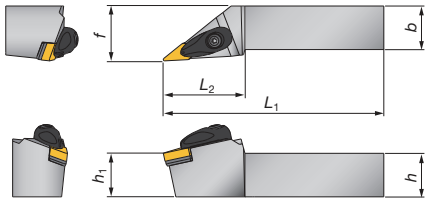
TURNING A型

AVJNR/L

使用刀片形状
VN / YN□□1604

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
AVJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	43	20	25	-	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	46	25	32	-			

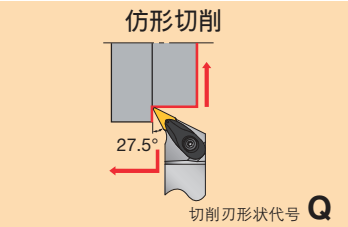
*推荐锁紧扭矩: 3.0 N•m

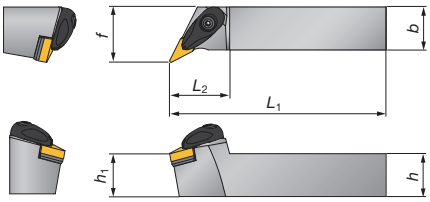
TURNING A型

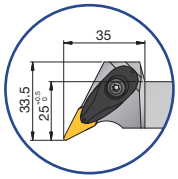
AVQNR/L

使用刀片形状
VN / YN□□1604

负前角
双重锁紧式







□20刀尖放大图

本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
AVQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	35	20	25	-	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	35	25	32	-			

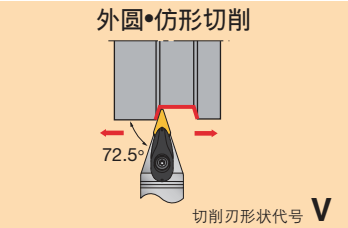
*推荐锁紧扭矩: 3.0 N•m

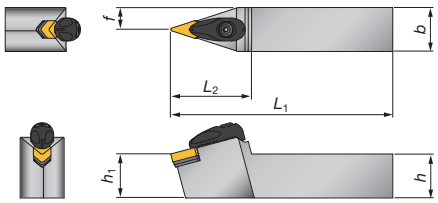
TURNING A型

AVVNN

使用刀片形状
VN / YN□□1604

负前角
双重锁紧式





刀体型号	库存	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
AVVNN2020K16-A	●	20	20	125	46	20	10	-	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVVNN2525M16-A	●	25	25	150	46	25	12.5	-			

*推荐锁紧扭矩: 3.0 N•m

产品库存 ●: 库存型号

刀片基本选择 VN□□1604□□-□□

P 钢 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削
材 质	NS730	GT730	T9115
参照页	2-87	2-87	2-89
断屑槽形状	TF	TSF	TM
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	180 (150-300)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	2.0 (1.0-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8

M 不锈钢 / 连续加工

适用范围	精加工	半精～中切削
材 质	T6120	T6130
参照页	2-87	2-89
断屑槽形状	SF	SM
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)
ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)
rε (mm)	0.4	0.8

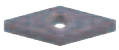
K 铸 铁 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削
材 质	BX930	T5115	T5115
参照页	3-9	2-88	2-89
断屑槽形状	T-CBN	CF	CM
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-4.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8

N 非铁金属 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工
材 质	DX120	GH110
参照页	3-21	2-87
断屑槽形状	T-DIA 带断屑槽	01
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)
ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)
rε (mm)	0.4	0.2

S 难加工材料 / 连续加工

适用范围	精密切削	精加工	半精～中切削
材 质	BX470	BX480	AH905
参照页	3-9	3-9	2-90
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	HMM 
Vc (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)	50 (20-100)
ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8

H 高硬度材料 / 连续加工

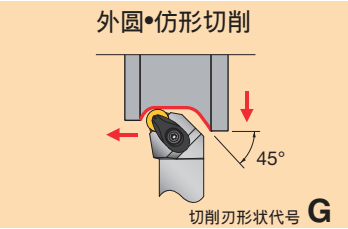
适用范围	精密切削	精加工
材 质	BXM10	BXM20
参照页	3-9	3-9
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
rε (mm)	0.4	0.4

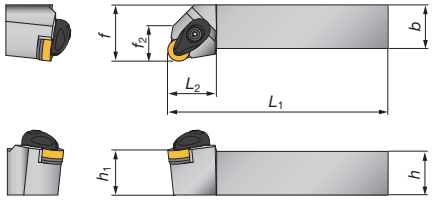
关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

ARGNR/L

使用刀片形状
RN□□120400

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
ARGNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	28	25	32	20	6.35	RN□□120400	2-92 ~

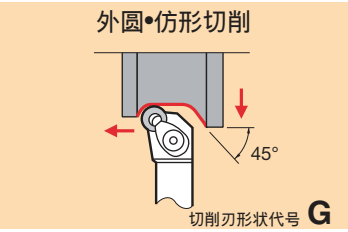
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

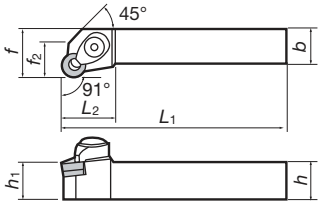
D型

DRGNR/L

使用刀片形状
RN□□120400

负前角
侧推上压式





本图所示为右(R)车刀

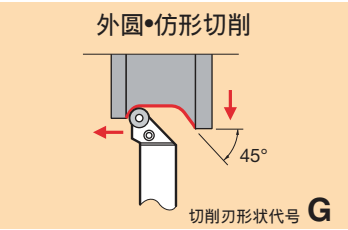
刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
DRGNR/L2525M12	●	●	25	25	150	28	25	32	18	6	RN□□120400	2-92 ~

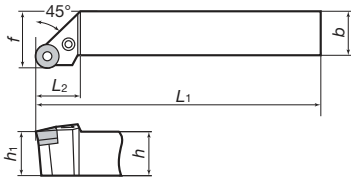
P型

PRGNR/L

使用刀片形状
RN□□

负前角
杠杆销锁紧方式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用刀片所在页数
PRGNR/L2020	●	●	20	20	125	19	20	25	–	4.5	RNMG090300-61	2-92 ~
PRGNR/L2525M3			25	25	150	25	25	32	–			
PRGNR/L2525M4	●	●	25	25	150	25	25	32	–	6	RN□□120400	2-92 ~

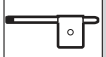
刀片基本选择 RN□□1204□□-□□

P 钢	适用范围	半精～中切削
	材 质	T9115
	参照页	2-92
	断屑槽形状	61
连续加工	Vc (m/min)	220 (150-300)
	ap (mm)	1.0 (0.5-2.0)
	f (mm/rev)	0.8 (0.5-1.0)
	r_ε (mm)	–

产品库存 ●: 库存型号

配件

TurningA配件

刀体型号	使用刀片	夹紧块	夹紧块螺钉	弹簧	弹簧销	刀垫	刀垫固定螺钉	扳手	推荐锁紧扭矩 (N•m)
									
ACLNR/L (外圆•内孔)	**CN□□1204□□**	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
	CN□□1606□□	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8		ASC533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4
	CN□□1906□□	ACP6S				ASC634			
ADJNR/L	**DN□□1504□□**	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ADPNN									
ADQNR/L									
ADUNR/L (内孔)									
ADJNR/L	**DN□□1506□□**	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ADQNR/L									
ADUNR/L (内孔)									
ATGNR/L	**TN□□2204□□**	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ATFNR/L									
ATJNR/L	**TN□□1604□□**	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F	3.0
ATGNR/L									
ATFNR/L (外圆•内孔)									
ATQNR/L									
ASBNR/L	**SN□□1204□□**	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
	SN□□1506□□	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8		ASS533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4
	SN□□1906□□	ACP6S				ASS634			
ASDNN	**SN□□1204□□**	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ASSNR/L	**SN□□1204□□**	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
	SN□□1506□□	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8		ASS533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4
	SN□□1906□□	ACP6S				ASS634			
ASKNR/L (外圆•内孔)	**SN□□1204□□**	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
AVJNR/L	**VN□□1604□□** **YN□□1604□□**	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F	3.0
AVVNN									
AVQNR/L									
AVUNR/L (内孔)									
AWLNR/L (外圆•内孔)	**WN□□0604□□**	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F	3.0
AWLNR/L (外圆•内孔)	**WN□□0804□□**	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ARGNR/L	**RN□□1204□□**	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASR420	CSTB-3.5	T-15F	4.0

(注)旧式A型刀体的零部件不可与 TURNINGA 的零部件互换。

配件

D型配件

刀体型号		使用刀片 型号	使用刀片 形状	刀垫	弹簧销	杠杆销	压板	紧固螺钉	活塞	弹簧	扳手
DCLNR/L	2020K12 2525M12 3225P12	CN□□1204□□		LSC42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
	3225P16 3232P16	CN□□1606□□		ELSC53	LSP6C	DLCL54	DCPM-54	DLCS54	DPIS54	BP-13	P-4
	3232P19 4040R19	CN□□1906□□		ELSC63	LSP6	DLCL64	DCPM-64	DLCS64	DPIS64	BP-15	P-5
DWLNR/L	2020K06 2525M06	WN□□0604□□		LSW312	LSP3	LCL33	DCPM-33	DLCS33	DPIS33	BP-9	P-2.5 P-3
	2020K08 2525M08 3225P08	WN□□0804□□		LSW42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
DDJNR/L DDQNR/L	2020K15 2525M15 3225P15	DN□□1504□□		LSD42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
	2020K1506 2525M1506 3225P1506	DN□□1506□□		LSD42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS44	BP-10	P-3 P-4
DTGNR/L DTFNR/L	2020K16 2525M16	TN□□1604□□		LST317	LSP3	LCL33	DCPM-33	DLCS33	DPIS33	BP-9	P-2.5 P-3
	2525M22	TN□□2204□□		LST42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
DSBNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□		LSS42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
	3225P15 3232P15	SN□□1506□□		ELSS53	LSP6C	DLCL54	DCPM-54	DLCS54	DPIS54	BP-13	P-4
	3232P19 4040R19	SN□□1906□□		ELSS63	LSP6	DLCL64	DCPM-64	DLCS64	DPIS64	BP-15	P-5
DSDNN DSKNR/L DSSNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□		LSS42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
DRGNR/L	2525M12	RN□□120400		LSR42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4

P型配件

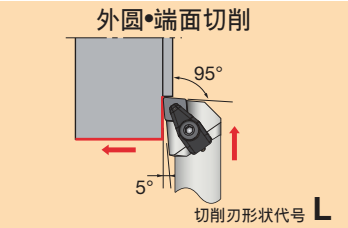
刀体型号		使用刀片 型号	使用刀片 形状	刀垫	弹簧销	杠杆销	紧固螺钉	扳手
PCLNR/L PCFNR/L PCBNR/L	1616H09 2020K09 2525M09	CN□□0903□□		ELSC32	LSP3L	LCL33	LCS3	P-2.5
	1616	CN□□1204□□		LSC42	LSP4	LCL4	LCS4CA	P-3
	2020 2525 2525M4 3225P4			LSC42	LSP4	LCL4	LCS4	P-3
	3232 4040	CN□□1906□□		LSC63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4
PDJNR/L PDQNR/L PDPNN	1616H11 2020K11 2525M11	DN□□1104□□		ELSD32	LSP3	LCL33L	LCS3	P-2.5
	2020 2520 2525 3225 3232	DN□□1504□□		LSD42	LSP4	LCL4	LCS4	P-3
PDNNR/L	4025	DN□□1504□□		LSD42	LSP4	LCL4	LCS4	P-3
	5032			LSD43A				
	5032H	DN□□1506□□		LSD42A	LSP4S	LCL4	LCS4	P-3
PTGNR/L PTFNR/L	1616 2020 2525M3 3225P3	TN□□1604□□		LST317	LSP3	LCL3	LCS3	P-2.5
	2525M4 3225P4 3232P4	TN□□2204□□		LST42	LSP4	LCL4	LCS4	P-3
	3232 4040	TN□□2706□□		LST53	LSP5	LCL5	LCS5	P-3
PSBNR/L PSDNN PSKNR/L PSSNR/L	1616	SN□□0903□□		LSS33	LSP3L	LCL3	LCS3	P-2.5
	2020 2525 3225	SN□□1204□□		LSS42	LSP4	LCL4	LCS4	P-3
	3232 4040	SN□□1906□□		LSS63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4
	5050	SN□□2507□□		LSS84	LSP8	LCL8	LCS8	P-5
PRGNR/L	2020 2525M3	RNMG090300-61		LSR32	LSP3	LCL3	LCS3	P-2.5
	2525M4	RN□□120400		LSR42	LSP4	LCL4	LCS4	P-3

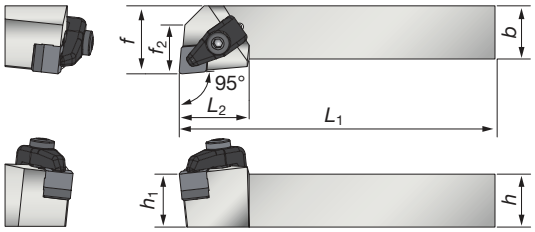
DIMPLEFX 带沉头螺钉窝陶瓷刀片用C型

CCLNR/L

使用刀片形状
CNGD1207□□

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存	尺寸 (mm)							标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
CCLNR2525M1207-RD	●	25	25	150	33	25	32	23	1.2	CNGD1207□□	4-38
CCLNL2525M1207-RD	●	25	25	150	33	25	32	23	1.2		4-38
CCLNR3225P1207-RD	●	32	25	170	33	32	32	23	1.2		4-38

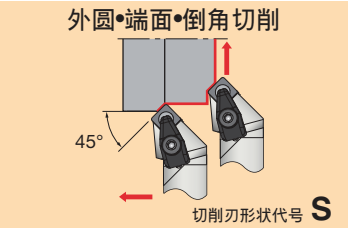
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

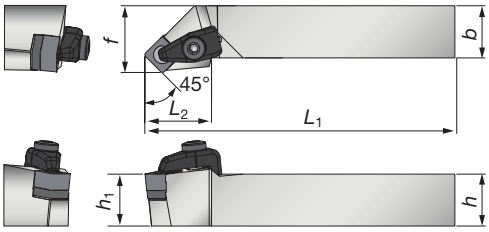
DIMPLEFX 带沉头螺钉窝陶瓷刀片用C型

CSSNR/L

使用刀片形状
SNGD1207□□

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存	尺寸 (mm)							标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
CSSNR2525M1207-RD	●	25	25	150	32	25	32	–	1.2	SNGD1207□□	4-38
CSSNL2525M1207-RD	●	25	25	150	32	25	32	–	1.2		4-38

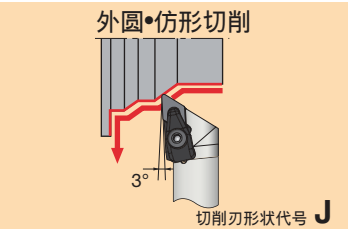
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

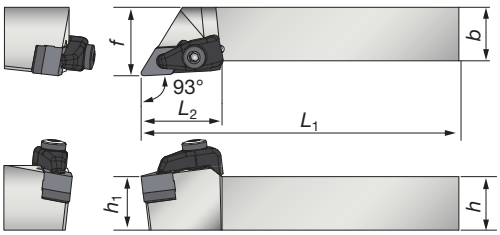
DIMPLEFX 带沉头螺钉窝陶瓷刀片用C型

CDJNR/L

使用刀片形状
DNGD1507□□

负前角
双重锁紧式





本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存	尺寸 (mm)							标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
CDJNR2525M1507-RD	●	25	25	150	38	25	32	–	1.2	DNGD1507□□	4-38
CDJNL2525M1507-RD	●	25	25	150	38	25	32	–	1.2		4-38
CDJNR3225P1507-RD	●	32	25	170	38	32	32	–	1.2		4-38

*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

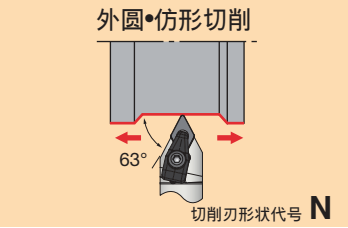
产品库存 ●: 库存型号

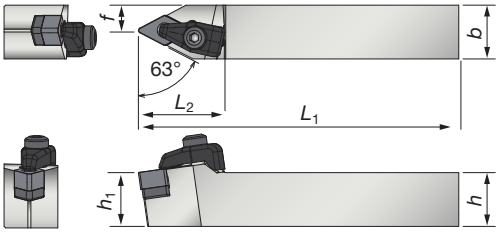
DIMPLEFX 带沉头螺钉窝陶瓷刀片用C型

CDNNN

使用刀片形状
DNGD1507□□

负前角
双重锁紧式





刀体型号	库 存	尺 寸 (mm)							标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
CDNNN2525M1507-RD	●	25	25	150	40	25	12.5	–	1.2	DNGD1507□□	4-38

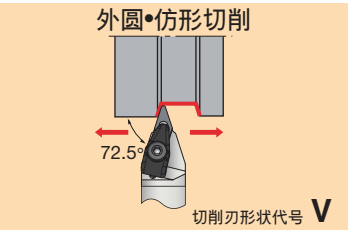
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

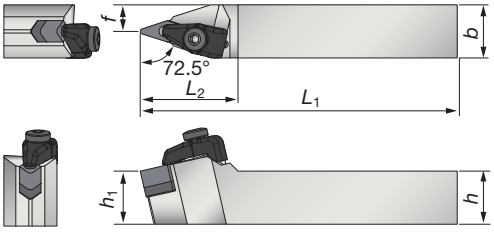
DIMPLEFX 带沉头螺钉窝陶瓷刀片用C型

CVVNN

使用刀片形状
VNGD160712

负前角
双重锁紧式





刀体型号	库 存	尺 寸 (mm)							标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
CVVNN2525M1607-RD	●	25	25	150	46	25	12.5	–	1.2	VNGD160712	4-38

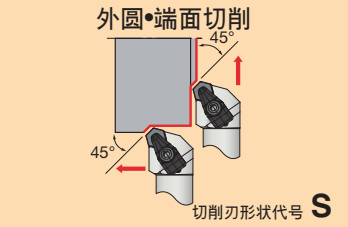
*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

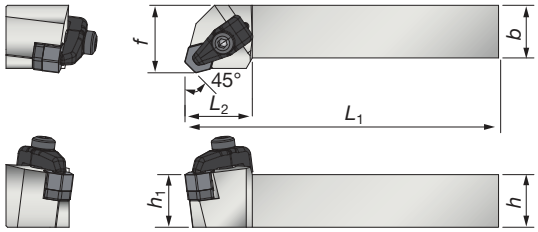
DIMPLEFX 带沉头螺钉窝陶瓷刀片用C型

CHSNR

使用刀片形状
HNGD0507□□

负前角
双重锁紧式





刀体型号	库 存	尺 寸 (mm)							标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
CHSNR2525M0507-RD	●	25	25	150	32	25	32	–	1.2	HNGD0507□□	4-38

*推荐锁紧扭矩: 4.0 N•m

产品库存●: 库存型号

刀片／配件／标准切削条件

C型用使用刀片

用 途	形 状	型 号	材 质 FX105	尺 寸 (mm) 内切圆直径 ød	厚度 s	孔径 ød1	刀尖圆弧半径 rε
精～半精切削		CNGD120712	●	12.7	7.94	–	1.2
		CNGD120716	●	12.7	7.94	–	1.6
		SNGD120712	●	12.7	7.94	–	1.2
		SNGD120716	●	12.7	7.94	–	1.6
		DNGD150708	●	12.7	7.94	–	0.8
		DNGD150712	●	12.7	7.94	–	1.2
		DNGD150716	●	12.7	7.94	–	1.6
		VNGD160712	●	9.525	7.94	–	1.2
		HNGD050712	●	12.7	7.94	–	1.2
		HNGD050716	●	12.7	7.94	–	1.6

注)只可用于使用带沉头螺钉窝陶瓷刀片的C型刀体。

标准切削条件

用 途	材 质	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	切深量 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
K 铸 铁	FX105	灰口铸铁	700 (300 - 1000)	1.0 (0.05 - 3.0)	0.3 (0.05 - 0.6)
		球墨铸铁	200 (100 - 300)	1.0 (0.05 - 3.0)	0.2 (0.05 - 0.4)

C型配件

刀体型号	使用刀片 型 号	使用刀片 形 状	刀垫	刀垫螺钉	压板	紧固螺钉	弹簧	扳手
CCLNR2525M1207-RD	CNGD1207□□		CC44-A	BH5-10-A	CCP4-A	CCS4-A	BP-5-A	P-4 P-3
CCLNL2525M1207-RD								
CCLNR3225P1207-RD								
CSSNR2525M1207-RD	SNGD1207□□		CS44-A					
CSSNL2525M1207-RD								
CDJNR2525M1507-RD	DNGD1507□□		CD44-A					
CDJNL2525M1507-RD								
CDJNR3225P1507-RD								
CDNNN2525M1507-RD	DNGD1507□□							
CVVNN2525M1607-RD	VNGD160712		CV34-A	BH-4-10-A				
CHSNR2525M0507-RD	HNGD0507□□		CH44-A	BH-40050-A				

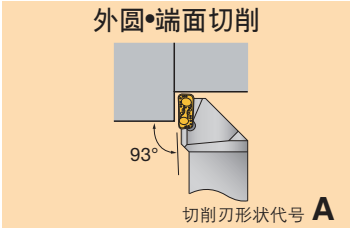
产品库存 ●: 库存型号

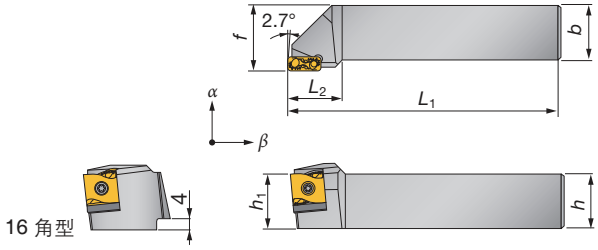
TURNTEC T 型

TLANR/L

使用刀片形状
LNMX□□□□□□

负前角
螺钉锁紧式





本图所示为右(R)车刀

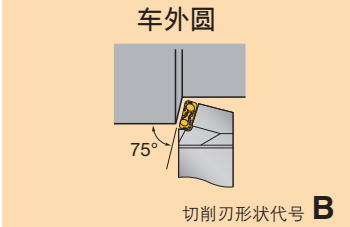
刀体型号	库存		尺 寸 (mm)								使用刀片	使用刀片所在页数
	R	L	*h*	*b*	L_1	L_2	h_1	*f*	α	β		
TLANR/L1616H12	●	●	16	16	100	20	16	20	-6°	-6°	LNMX1204□□□R/L	4-40
TLANR/L1616M12S	●	●	16	16	150	20	16	20	-6°	-6°		
TLANR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	20	25	-6°	-6°		
TLANR/L2525M12	●	●	25	25	150	20	25	30	-6°	-6°		
TLANR/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	25	-6°	-6°	LNMX1606□□□R/L	4-40
TLANR/L2525M16	●	●	25	25	150	25	25	30	-6°	-6°		
TLANR/L3232P16	●	●	32	32	170	35	32	37	-6°	-6°		
TLANR/L4040R16	●	●	40	40	200	35	40	47	-6°	-6°		
TLANR/L3232P24	●	★	32	32	170	35	32	38	-6°	-6°	LNMX2410□□□R/L	4-40
TLANR/L4040R24	●	★	40	40	200	40	40	47	-6°	-6°		
TLANR/L5050S24	●	★	50	50	250	40	50	57	-6°	-6°		

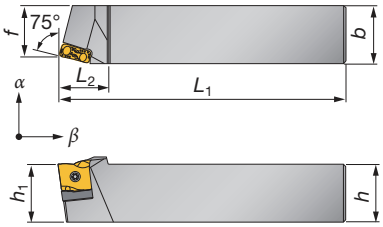
TURNTEC T 型

TLBNR/L

使用刀片形状
LNMX2410□□

负前角
螺钉锁紧式





本图所示为右(R)车刀

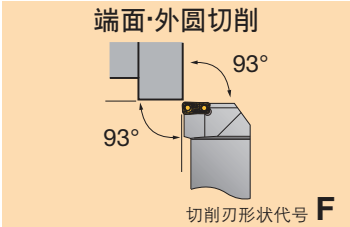
刀体型号	库存		尺 寸 (mm)								使用刀片	使用刀片所在页数
	R	L	*h*	*b*	L_1	L_2	h_1	*f*	α	β		
TLBNR/L4040R24	●	★	40	40	200	35	40	35	-7.4°	-4.3°	LNMX2410□□□R/L	4-40

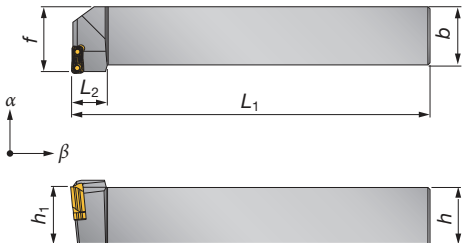
TURNTEC T 型

TLFNR/L

使用刀片形状
LNMX1606□□

负前角
螺钉锁紧式





本图所示为右(R)车刀

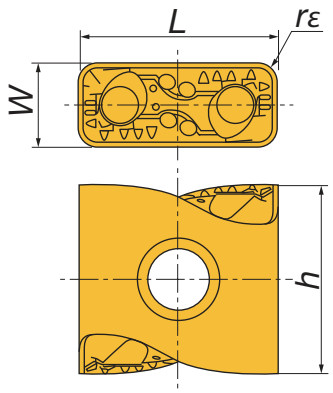
刀体型号	库存		尺 寸 (mm)								使用刀片	使用刀片所在页数
	R	L	*h*	*b*	L_1	L_2	h_1	*f*	α	β		
TLFNR/L2525M16	●	●	25	25	150	20	25	30	-6°	-6°	LNMX1606□□□L/R	4-40
TLFNR/L3232P16	●	●	32	32	170	20	32	37	-6°	-6°		

(注) 右刀体 (TLFNR □□ -) 用左刀片 (L)，左刀体 (TLFNL □□ -) 用右刀片 (R)。

产品库存 ●: 库存型号
产品库存 ★: 预定于2012发售

刀片／配件／标准切削条件

TurnTec用刀片



本图所示为右(R)刀片

型　号	材　质						尺寸(mm)			
	涂层									
	T9115		T9125		AH725		W	L	h	rε
	R	L	R	L	R	L				
LNMX120408R/L-TDR	●	●	●	●			4.8	12.0	11.6	0.8
LNMX120412R/L-TDR	●	●	●	●			4.8	12.0	11.6	1.2
LNMX160608R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	0.8
LNMX160612R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	1.2
LNMX160616R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	1.6
LNMX241016R/L-TDR	●	★	●	★			9.4	24.0	20.5	1.6
LNMX241024R/L-TDR	●	★	●	★			9.4	24.0	20.5	2.4
LNMX160608R/L-MDR	●	●			★	★	6.4	16.2	13.5	0.8
LNMX160612R/L-MDR	★	★			★	★	6.4	16.2	13.5	1.2
LNMX120408R/L-TWR	★	★	★	★			4.8	12.0	11.6	0.8
LNMX120412R/L-TWR	★	★	★	★			4.8	12.0	11.6	1.2
LNMX160608R/L-TWR	★	★	★	★			6.4	16.2	13.5	0.8
LNMX160612R/L-TWR	★	★	★	★			6.4	16.2	13.5	1.2

产品库存　●: 库存型号
产品库存　★: 预定于2013发售

TurnTec配件

型　号	使用刀片	刀 垫	刀垫螺钉	弹簧销	刀垫螺钉用扳手	紧固螺钉	扳手
TLANR/L1616H12	LNMX1204□□R/L	TSL12R/L	CSTF-2L055-S	–	T-6F-S	CSTB-3.5L115-S	KEYV-T10
TLANR/L1616M12S							
TLANR/L2020K12							
TLANR/L2525M12							
TLANR/L2020K16	LNMX1606□□R/L	TSL16R/L	–	PSP-16	–	CSTB-4L115-S	KEYV-T15
TLANR/L2525M16							
TLANR/L3232P16							
TLANR/L4040R16							
TLANR/L3232P24	LNMX2410□□R/L	TSL24R/L	–	SP 16-L14	–	CSTB-5L163-S	KEYV-T20
TLANR/L4040R24							
TLANR/L5050S24							
TLBNR/L4040R24	LNMX2410□□R/L	TSL24R/L	–	SP 16-L14	–	CSTB-5L163-S	KEYV-T20
TLFNR/L2525M16	LNMX1606□□L/R	TSL16L/R	–	PSP-16	–	CSTB-4L115-S	KEYV-T15
TLFNR/L3232P16							

标准切削条件

LNMX1204□□□-□□□

※红字表示端面加工。

工件材料	刀片断屑槽形状	材质	切削速度 v_c (m/min)	切深 a_p (mm)		进给量 f (mm/rev)	
				r_ε: 0.8	r_ε: 1.2	r_ε: 0.8	r_ε: 1.2
钢 S45C、SCM415 等	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		T9125	80 - 180				
	TWR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		T9125	80 - 180				
不锈钢 SUS304、SUS316 等	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		T9125	80 - 180				
	TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		T9125	80 - 180				

LNMX1606□□□-□□□

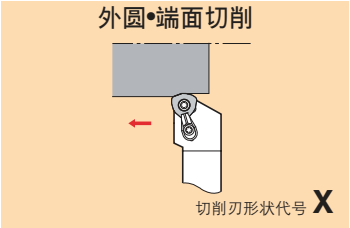
工件材料	刀片断屑槽形状	材质	切削速度 v_c (m/min)	切深 a_p (mm)			进给量 f (mm/rev)		
				r_ε: 0.8	r_ε: 1.2	r_ε: 1.6	r_ε: 0.8	r_ε: 1.2	r_ε: 1.6
钢 S45C、SCM415 等	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		T9125	80 - 180						
	TWR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		T9125	80 - 180						
不锈钢 SUS304、SUS316 等	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		T9125	80 - 180						
	MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		AH725	50 - 150						
	TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		T9125	80 - 180						

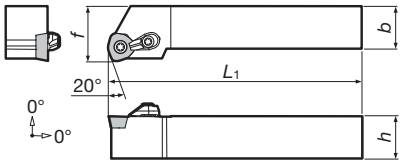
LNMX2410□□□-□□□

工件材料	刀片断屑槽形状	材质	切削速度 v_c (m/min)	切深 a_p (mm)		进给量 f (mm/rev)	
				r_ε: 1.6	r_ε: 2.4	r_ε: 1.6	r_ε: 2.4
钢 S45C、SCM415 等	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1.0	0.3 - 1.1
		T9125	80 - 150				
不锈钢 SUS304、SUS316 等	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1.0	0.3 - 1.1
		T9125	80 - 150				

XWXPR/L

正前角
双重锁紧式

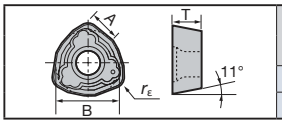




本图所示为右(R)车刀

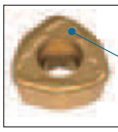
刀体型号	库存		尺寸(mm)				使用刀片	夹紧组件	紧固螺钉	扳手
	R	L	h	b	L_1	f				
XWXPR/L2525M09	●	●	25	25	150	32	WPMT090725ZPR/L-ML	CSY-20	CSTB-5	IP-20T
XWXPR/L3232P09	●	●	32	32	170	40				
XWXPR/L4040S09	●	●	40	40	250	50				

使用刀片



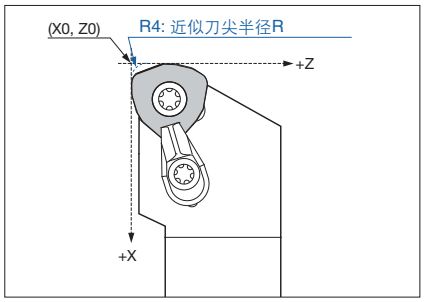
型　号	精度	钝化	材质			尺寸(mm)			
			T9115	T9125	AH120	A	B	T	r_ε
WPMT090725ZPR-ML	M	有	●	●	●	9	15	7	2.5
WPMT090725ZPL-ML			●	●	●				

(注)刀片分为左刀和右刀。安装时请注意区分，不要搞错。

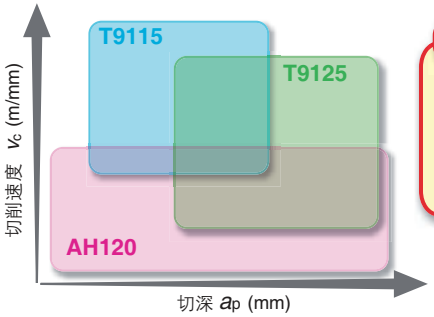


ML型
左刀的前面标有“L”字样。
易于分辨
左右刀片。

原点设定方法



适用领域



第一推荐

● T9125
- 低 ~ 中速加工、断续加工用
- 是具有极佳抗崩刃性能的材质

● T9115
- 中 ~ 高速加工、连续加工用
- 是具有极佳抗崩刃性•耐磨性能的材质

● AH120 (※不锈钢•软钢用　辅助材质)
- 当上述材质在不锈钢•软钢发生崩刃时使用。

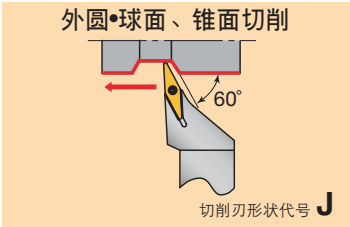
标准切削条件

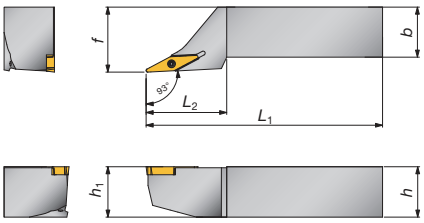
工件材料	材质	断屑槽	切削速度 v_c (m/min)	切深 a_p (mm)	进给量 f (mm/rev)
软钢•低碳钢(SS400、S25C等)180HB以下	T9125	ML	150 (100 - 250)	0.5 - 2.5	1.5 (0.5 - 2.5)
碳钢•合金钢(S50C、SCM440等)300HB以下	T9115		150 (100 - 250)		
不锈钢(SUS304、SUS316等)250HB以下	T9125		150 (100 - 250)		
普通铸铁、球墨铸铁等(FC250, FCD400 等)	AH120		150 (100 - 250)		

※使用侧切削刃进行端面切削时: 最大进给量1.0 mm/rev.

SYJBR/L

正前角
螺钉锁紧式





本图所示为右(R)车刀

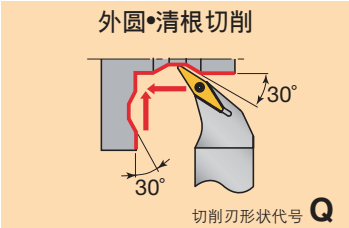
刀体型号	库存		尺　寸(mm)						标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用零件	
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			紧固螺钉	扳手
SYJBR/L2020K16	●	●	20	20	125	35	20	25	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYJBR/L2525M16	●	●	25	25	150	40	25	32				

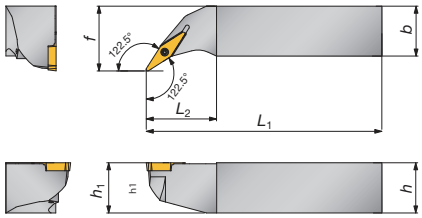
产品库存●：库存型号
▲：计划停止生产的产品

Y-PRO SERIES S型

SYQBR/L

正前角
螺钉锁紧式





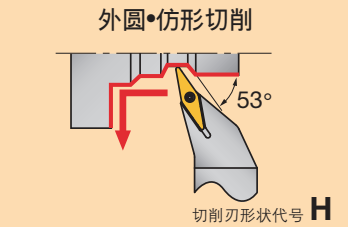
本图所示为右(R)车刀

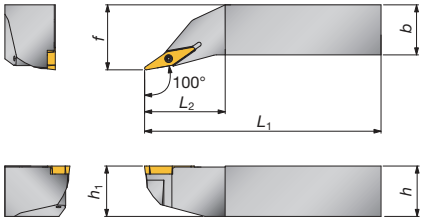
刀体型号	库存		尺寸(mm)						标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用零件	
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			紧固螺钉	扳手
SYQBR/L2020K16	●	●	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYQBR/L2525M16	●	●	25	25	150	35	25	32				

Y-PRO SERIES S型

SYHBR/L

正前角
螺钉锁紧式





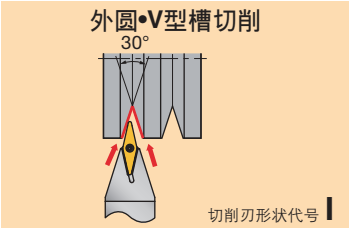
本图所示为右(R)车刀

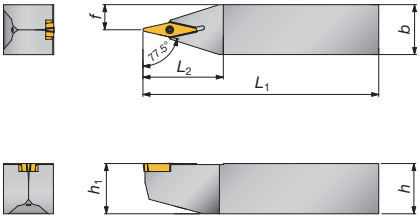
刀体型号	库存		尺寸(mm)						标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用零件	
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			紧固螺钉	扳手
SYHBR/L2020K16	●	●	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYHBR/L2525M16	●	●	25	25	150	40	25	32				

Y-PRO SERIES S型

SYIBN

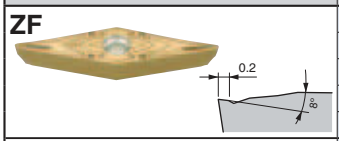
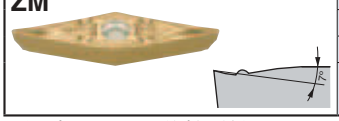
正前角
螺钉锁紧式





刀体型号	库存	尺寸(mm)						标准刀尖 r_ε	使用刀片	使用零件	
		h	b	L_1	L_2	h_1	f			紧固螺钉	扳手
SYIBN2020K16	●	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYIBN2525M16	●	25	25	150	40	25	12.5				

使用刀片

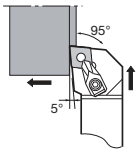
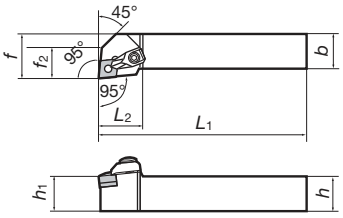
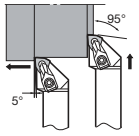
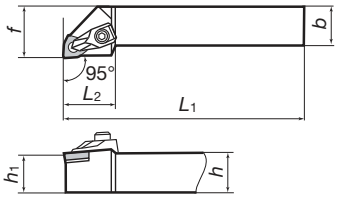
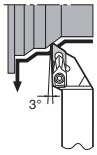
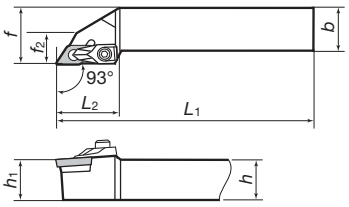
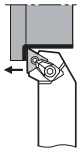
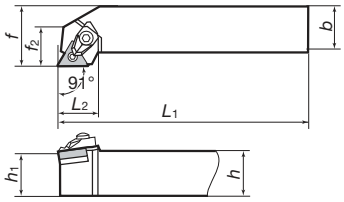
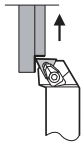
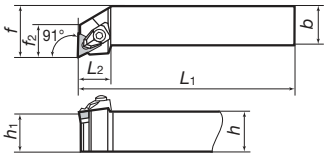
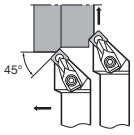
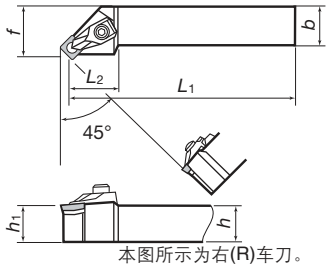
断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	型号	精度	材质 涂层 T9125	材质 涂层 金属陶瓷 GT730	尺寸(mm) 内切圆直径	厚度	孔径 (ø)	刀尖圆弧半径
ZF 	YWMT11T202-ZF	M	●	●	4.679	2.78	2.3	0.2
	YWMT11T204-ZF		●	●				0.4
	YWMT16T302-ZF		●	●	7.018	3.97	2.86	0.2
	* YWMT16T304-ZF		●	●				0.4
	YWMT16T308-ZF		●	●				0.8
ZM 	YWMT11T204-ZM	M	●	●	4.679	2.78	2.3	0.4
	* YWMT16T304-ZM		●	●	7.018	3.97	2.86	0.4
	YWMT16T308-ZM		●	●				0.8

(注)有 * 标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存● : 库存型号
▲ : 计划停止生产的产品

外圆用TAC车刀

负前角
上压式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆•端面切削 **ACLNR/L**  切削刃形状代号 **L**	**ACLNR/L2020K12**	▲	▲	20	20	125	30	20	25	18	0.8	CN□□1204□□ 不可使用57型断屑槽刀片 80° 2-42 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	ACLNR/L2525M12	▲	▲	25	25	150		25	32				
外圆•端面切削 **AWLNR/L**  切削刃形状代号 **L**	**AWLNR/L2020K08**	▲	▲	20	20	125	31	20	25	–	0.8	WN□□0804□□ 不可使用57型断屑槽刀片 80° 2-80 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	AWLNR/L2525M08	▲	▲	25	25	150		25	32				
外圆仿形切削 **ADJNR/L**  切削刃形状代号 **J**	**ADJNR/L2020K15**	▲	▲	20	20	125	37.5	20	25	19	0.8	DN□□1504(06)□□ 请参照下页的1)、2)。 不可使用57型断屑槽刀片 55° 2-52 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	ADJNR/L2525M15	▲	▲	25	25	150		25	32				
外圆切削 **ATGNR/L**  切削刃形状代号 **G**	**ATGNR/L2020K16**	▲	▲	20	20	125	21	20	25	16	0.8	TN□□1604□□ 不可使用57型断屑槽刀片 60° 2-70 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	ATGNR/L2525M16	▲	▲	25	25	150		25	32	21			
端面切削 **ATFNR/L**  切削刃形状代号 **F**	**ATFNR/L2020K16**	▲	▲	20	20	125	21	20	25	18.5	0.8	TN□□1604□□ 不可使用57型断屑槽刀片 60° 2-70 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	ATFNR/L2525M16	▲	▲	25	25	150		25	32	20			
外圆•端面•倒角 **ASSNR/L**  切削刃形状代号 **S**	**ASSNR/L2020K12**	▲	▲	20	20	125	24.5	20	25	–	0.8	SN□□1204□□ 不可使用57型断屑槽刀片 90° 2-61 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	ASSNR/L2525M12	▲	▲	25	25	150		25	32				

* 可替换为TurningA。

产品库存　▲: 计划停止生产的产品

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

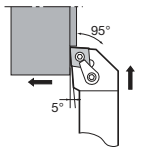
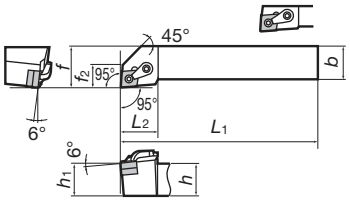
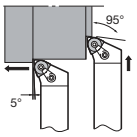
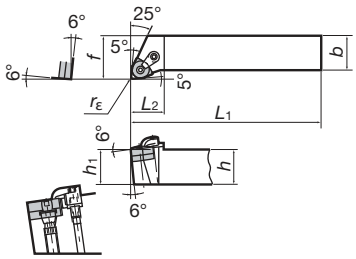
A型配件

刀体型号		使用刀片 型号	使用刀片 形状	刀垫	弹簧销	弹簧	压板	紧固螺钉	扳手
ACLNR/L	2020K12 2525M12	CN□□1204□□		LSC42	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4
AWLNR/L	2020K08 2525M08	WN□□0804□□		LSW42	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4
ADJNR/L	2020K15 2525M15	DN□□1504(06)□□		LSD43[1)] LSD42[2)]	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4
ATGNR/L ATFNR/L	2020K16 2525M16	TN□□1604□□		LST317	LSP3	BP-7	ACP3	ACS3	P-3
ASSNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□		LSS42	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4

1) 厚度4.76 mm的刀片用
2) 厚度6.35 mm的刀片用

外圆用TAC车刀

负前角
螺销上压式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆•端面切削 **MCLNR/L**  切削刃形状代号 **L**	**MCLNR/L1616H12**			16	16	100	32	16	20	–	0.8	CN□□1204□□ 80° 80° 2-42 ~ T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	MCLNR/L2020K12			20	20	125		20	25	18			
	MCLNR/L2525M12	●	●	25	25	150		25	32				
	MCLNR/L3225P12			32		170		32					
	MCLNR/L2020K12C			20	20	125	32	20	25	18	0.8	CN□□1207□□ 80° 2-51 CN□□1206□□ 80°	
	MCLNR/L2525M12C			25	25	150		25	32				
	MCLNR/L3225P12C			32		170		32					
	MCLNR/L2525M16			25	25	150	35	25	32	22	1.2	CN□□1606□□ 80° 2-45 ~ (CN□□1604□□)	
	MCLNR/L3225P16			32		170		32					
	MCLNR/L3232P16				32				40				
	MCLNR/L3232P19			32	32	170	36	32	40	30	1.2	CN□□1906□□ 80° 2-45 ~	
	MCLNR/L4040R19			40	40	200		40	50				
外圆•端面切削 **MWLNR/L**  切削刃形状代号 **L**	**MWLNR/L2020K08**	●		20	20	125	25	20	25	–	0.8	WN□□0804□□ 80° 2-80 ~ T-CBN 3-9 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	MWLNR/L2525M08	●	●	25	25	150		25	32				
	MWLNR/L3225P08			32		170		32					
	MWLNR/L2525M10			25	25	150	30	25	32	–	1.2	WN□□1006□□ 80° 2-85	
	MWLNR/L3225P10			32		170		32					
	MWLNR/L3232P10				32				40				
	MWLNR/L4040R10			40	40	200		40	50				
	MWLNR/L3232P13			32	32	170	38	32	40	–	1.2	WN□□1306□□ 80°	
	MWLNR/L4040R13			40	40	200		40	50				

产品库存　●: 库存型号

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

夹紧及切削方式	型 号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形 状
外圆仿形切削 **MDJNR/L**	MDJNR/L1616H11			16	16	100	30	16	20	–	0.8	DN□□1104□□ 55° 2-52 ~	
	MDJNR/L2020K15			20	20	125	38	20	25	19	0.8	DN□□1504□□ 55° 55° DN□□1506□□ 55° 2-52 ~ T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21 ~	
	MDJNR/L2525M15	●		25	25	150		25	32				
	MDJNR/L3225P15			32		170		32					
	MDJNR/L3232P15				32				40				
	MDJNR/L2020K15C			20	20	125	38	20	25	19	0.8	DN□□1507□□ 55° 2-60 ~ DN□□1506□□ 55° 2-52 ~	
	MDJNR/L2525M15C			25	25	150		25	32				
	MDJNR/L3225P15C			32		170		32					
	MDJNR/L3232P15C				32				40				
仿形切削 **MDQNR/L**	MDQNR/L1616H11			16	16	100	30	16	20	–	0.8	DN□□1104□□ 55° 2-52 ~	
	MDQNR/L2020K15			20	20	125	36	20	25	–	0.8	DN□□1504□□ 55° 55° DN□□1506□□ 55° 2-52 ~ T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21 ~	
	MDQNR/L2525M15			25	25	150		25	32				
	MDQNR/L3225P15			32		170		32					
	MDQNR/L3232P15				32				40				
外圆仿形切削 **MDPNN**	MDPNN1616H11			16	16	100	36	16	8	–	0.8	DN□□1104□□ 55° 2-52 ~	
	MDPNN2020K15			20	20	125	42	20	10		0.8	DN□□1504□□ 55° 55° DN□□1506□□ 55° 2-52 ~ T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21 ~	
	MDPNN2525M15		●	25	25	150		25	12.5				
	MDPNN3225P15			32		170		32					
	MDPNN3232P15				32				16				
外圆仿形切削 **MTJNR/L**	MTJNR/L2020K16			20	20	125	28	20	25	–	0.8	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60° 60° 2-70 ~ T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~	
	MTJNR/L2525M16	●		25	25	150		25	32				
	MTJNR/L3225P16			32		170		32					
	MTJNR/L2525M22			25	25	150	32	25	32	–	0.8	TN□□2204□□ 60° 60° 2-70 ~	
	MTJNR/L3225P22			32		170		32					
	MTJNR/L3232P22				32				40				

切削刃形状代号 **J**

切削刃形状代号 **Q**

切削刃形状代号 **P**

切削刃形状代号 **J**

本图所示为右(R)车刀。

本图所示为右(R)车刀。

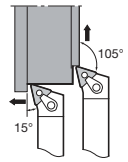
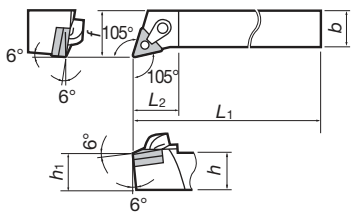
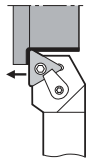
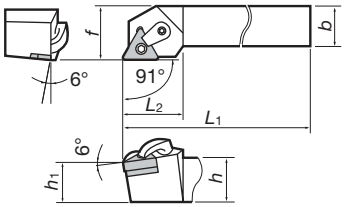
本图所示为右(R)车刀。

本图所示为右(R)车刀。

产品库存 ●: 库存型号

外圆用TAC车刀

负前角
螺销上压式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
仿形切削 **MTQNR/L**  切削刃形状代号 **Q**	**MTQNR/L2020K16**	●		20	20	125	26	20	25	–	0.8	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60°◇ 60°△ 2-70～ T-CBN 3-8～ T-DIA 3-21～	 本图所示为右(R)车刀。
	MTQNR/L2525M16	●		25	25	150		25	32				
	MTQNR/L3225P16			32	25	170		32					
	MTQNR/L2525M22			25	25	150	32	25	32	–	0.8	TN□□2204□□ 60°◇ 60°△ 2-70～	
	MTQNR/L3225P22			32		170		32					
	MTQNR/L3232P22				32				40				
外圆切削 **MTGNR/L**  切削刃形状代号 **G**	**MTGNR/L1616H16**			16	16	100	28	16	20	–	0.8	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60°◇ 60°△ 2-70～ T-CBN 3-8～ T-DIA 3-21～	 本图所示为右(R)车刀。
	MTGNR/L2020K16			20	20	125		20	25				
	MTGNR/L2525M16			25	25	150		25	32				
	MTGNR/L2020K16C			20	20	125	28	20	25	–	0.8	TN□□1607□□ 60°△ 2-79～	
	MTGNR/L2525M16C			25	25	150		25	32				
	MTGNR/L2525M22			25	25	150	32	25	32	–	0.8	TN□□2204□□ 60°◇ 60°△ 2-70～	
	MTGNR/L3225P22			32		170		32					
	MTGNR/L3232P22				32				40				
	MTGNR/L2525M27			25	25	150	38	25	32	–	1.2	TN□□2706□□ 60°◇	
	MTGNR/L3232P27			32	32	170		32	40				
	MTGNR/L4040R27			40	40	200		40	50				
	MTGNR/L3232P33			32	32	170	40	32	40	–	1.2	TN□□3307□□ 60°◇	
	MTGNR/L4040R33			40	40	200		40	50				

产品库存　●：库存型号

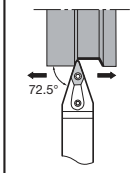
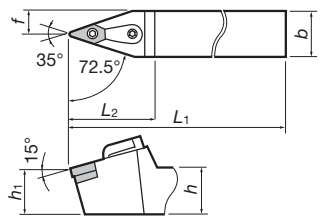
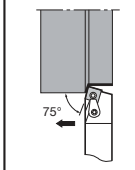
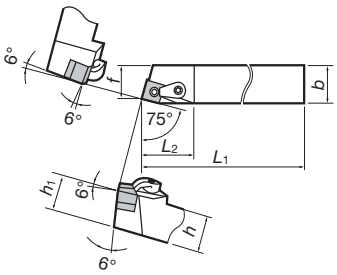
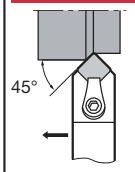
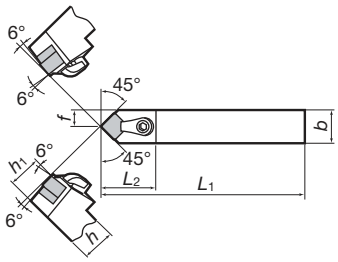
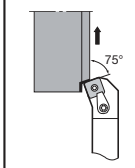
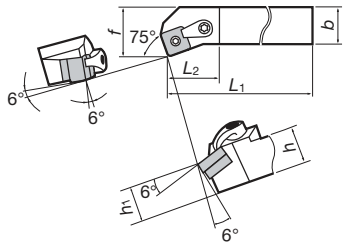
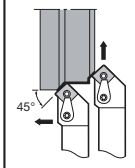
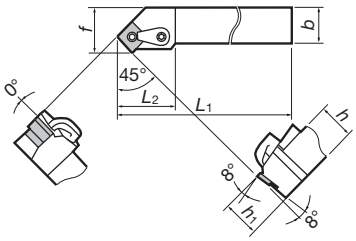
相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

夹紧及切削方式	型 号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形 状
端面切削 **MTFNR/L** 切削刃形状代号 **F**	**MTFNR/L1616H16**			16	16	100	28	16	20	18	0.8	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60° 60° 2-70 ~ T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~	本图所示为右(R)车刀。
	MTFNR/L2020K16			20	20	125		20	25				
	MTFNR/L2525M16			25	25	150		25	32				
	MTFNR/L2020K16C			20	20	125	28	20	25	18	0.8	TN□□1607□□ 60° 2-79	
	MTFNR/L2525M16C			25	25	150		25	32				
	MTFNR/L2525M22			25	25	150	32	25	32	24	0.8	TN□□2204□□ 60° 60° 2-70 ~	
	MTFNR/L3225P22			32		170		32					
	MTFNR/L3232P27			32	32	170	31	32	40	30	1.2	TN□□2706□□ 60°	
	MTFNR/L4040R27			40	40	200		40	50				
外圆•倒角 **MTENN** 切削刃形状代号 **E**	**MTENN2020K16**			20	20	125	35	20	10	–	0.8	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60° 60° 2-70 ~ T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~	
	MTENN2525M16	●		25	25	150		25	12.5				
	MTENN3225P16			32		170		32					
	MTENN2525M22			25	25	150	38	25	12.5	–	0.8	TN□□2204□□ 60° 60° 2-70 ~	
	MTENN3225P22			32		170		32					
	MTENN3232P22				32				16				
外圆仿形切削 **MVJNR/L** 切削刃形状代号 **J**	**MVJNR/L2020K16**	●	●	20	20	125	42	20	25	–	0.8	VN□□1604□□ 35° 2-87 ~ T-CBN 3-9 ~ T-DIA 3-21 ~ YNMG1604□□ 25° 2-91	本图所示为右(R)车刀。
	MVJNR/L2525M16	●	●	25	25	150		25	32				
	MVJNR/L3225P16	●	●	32		170		32					
	MVJNR/L3232P16	●	●		32				40				
仿形切削 **MVQNR/L** 切削刃形状代号 **Q**	**MVQNR/L2020K16**	●	●	20	20	125	40	20	25	–	0.8	VN□□1604□□ 35° 2-87 ~ T-CBN 3-9 ~ T-DIA 3-21 ~ YNMG1604□□ 25° 2-91	本图所示为右(R)车刀。
	MVQNR/L2525M16	●	●	25	25	150		25	32				
	MVQNR/L3225P16			32		170		32					
	MVQNR/L3232P16	●	●		32				40				

产品库存 ●: 库存型号

外圆用TAC车刀

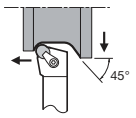
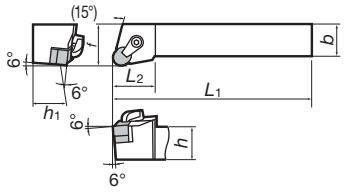
负前角
螺钉锁紧式

夹紧及切削方式	型号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形状
外圆仿形切削 **MVVNN**  切削刃形状代号 **V**	**MVVNN2020K16**	●		20	20	125	48	20	10	–	0.8	VN□□1604□□ 35° 2-87 ~ T-CBN 3-9 ~ T-DIA 3-21 ~ YNMG1604□□ 25° 2-91	
	MVVNN2525M16	●		25	25	150		25	12.5				
	MVVNN3225P16	●		32		170		32					
外圆切削 **MSBNR/L**  切削刃形状代号 **B**	**MSBNR/L2020K12**			20	20	125	32.5	20	17	–	0.8	SN□□1204□□ 90° 90° 2-61 ~ T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	MSBNR/L2525M12			25	25	150		25	22				
	MSBNR/L2020K12C			20	20	125	32.5	20	17	–	0.8	SN□□1207□□ 90° 2-69 SN□□1206□□ 90°	
	MSBNR/L2525M12C			25	25	150		25	22				
外圆•倒角 **MSDNN**  切削刃形状代号 **D**	**MSDNN2020K12**			20	20	125	34	20	10.0	–	0.8	SN□□1204□□ 90° 90° 2-61 ~ T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~	
	MSDNN2525M12			25	25	150		25	12.5				
	MSDNN2020K12C			20	20	125	34	20	10.0	–	0.8	SN□□1207□□ 90° 2-69 SN□□1206□□ 90°	
	MSDNN2525M12C			25	25	150		25	12.5				
端面切削 **MSKNR/L**  切削刃形状代号 **K**	**MSKNR/L2020K12**			20	20	125	29	20	25	–	0.8	SN□□1204□□ 90° 90° 2-61 ~ T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	MSKNR/L2525M12			25	25	150		25	32				
	MSKNR/L2020K12C			20	20	125	29	20	25	–	0.8	SN□□1207□□ 90° 2-69 SN□□1206□□ 90°	
	MSKNR/L2525M12C			25	25	150		25	32				
外圆•端面•倒角 **MSSNR/L**  切削刃形状代号 **S**	**MSSNR/L2020K12**			20	20	133	34	20	25	–	0.8	SN□□1204□□ 90° 90° 2-61 ~ T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	MSSNR/L2525M12			25	25	158		25	32				
	MSSNR/L2020K12C			20	20	133	34	20	25	–	0.8	SN□□1207□□ 90° 2-69 ~ SN□□1206□□ 90°	
	MSSNR/L2525M12C			25	25	158		25	32				

产品库存 ●: 库存型号

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

外圆用TAC车刀

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆仿形切削 **MRGNR/L** 	**MRGNR/L2020K12**			20	20	125	28	20	25	(12)	–	RN□□120400 ◎ 2-92	
	MRGNR/L2525M12			25	25	150		25	32				
	MRGNR/L2020K12C			20	20	125	28	20	25	(12)	–	RNGN120700 ○ 2-93	
切削刃形状代号 **G**	**MRGNR/L2525M12C**			25	25	150		25	32				
													本图所示为右(R)车刀。

产品库存　●: 库存型号

M型配件

一般外圆用M型TAC车刀配件一览表

●使用以▭底色表示的刀片，须选用以▭底色表示的配件。请另外购买。
●配件栏中的1)为1616H16用，2)为MSDNN专用，3)为MDJN R/L专用，4)为MVVNN专用。

刀体型号		使用刀片 型号	使用刀片 形状	刀垫	锁销	刀垫固定螺钉	压板	紧固螺钉	断屑器	锁销用扳手	压板用扳手
MSBNR/L MSDNN MSKNR/L MSSNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□	◎	MSS-432	MLP46	–	MCPM-21	MCS625-3	CBS-4M	P-2.5F	P-3
		SN□□1204□□	▭		–	MSP-6.3			2) CBS-4MN	(P-2.5F)	P-3
	2020K12C 2525M12C	SN□□1207□□	▭	MSS-432	–	MSP-6.3	MCPM-21	MCS625-3	CBS-4M 2) CBS-4MN	P-2.5F	P-3
		SN□□1206□□	◎	MSS-442	MLP46L	–					
MTFNR/L MTGNR/L MTJNR/L MTQNR/L MTENN	1616H16 2020K16 2525M16 3225P16	TN□□1604□□	△	MST-322	MLP34L	–	1) MCPM-20 MCPM-21	1) MCS620-3 MCS625-3	CBT-3M	P-2F	P-3
		TN□□1604□□	△		–	MSP-5					
		TN□□1603□□	△	MST-332	MLP34L	–	1) MCPM-20 MCPM-21	1) MCS620-3 MCS625-3	CBT-3M	P-2F	P-3
		TN□□1603□□	△		–	MSP-5					
	2020K16C 2525M16C	TN□□1607□□	△	MST-322	–	MSP-5	MCPM-21	MCS625-3	CBT-3M	(P-2F)	P-3
	2525M22 3225P22 3232P22	TN□□2204□□	△	MST-432	MLP46	–	MCPM-9	MCS828-4	CBT-4M	P-2.5F	P-4
		TN□□2204□□	△		–	MSP-6.3					
	2525M27 3225P27 4040R27	TN□□2706□□	△	MST-533	MLP58	–	MCPM-12	MCS828-4	–	P-3	P-4
	3232P33 4040R33	TN□□3307□□	△	MST-644	MLP68L	–	MCPM-30	MCS825-4	–	P-3	P-4
MCLNR/L	1616H12 2020K12 2525M12 3225P12	CN□□1204□□	◎	MSC-432	MLP46	–	MCPM-21	MCS625-3	CBC-4MN	P-2.5F	P-3
		CN□□1204□□	▭		–	MSP-6.3					
	2020K12C 2525 3225P12C	CN□□1207□□	▭	MSC-432	–	MSP-6.3	MCPM-21	MCS625-3	CBC-4MN	P-2.5F	P-3
		CN□□1206□□	◎	MSC-442	MLP46L	–					
	2525M16 3225P16 3232P16	CN□□1606□□	◎	MSC-533	MLP58	–	MCPM-12	MCS828-4	–	P-3	P-4
		CN□□1604□□	◎	MSC-543							
	3232P19 4040R19	CN□□1906□□	◎	MSC-634	MLP68	–	MCPM-12	MCS828-4	–	P-4	P-4
MDJNR/L MDPNN MDQNR/L	1616H11	DN□□1104□□	▱	MSD-322	MLP34L	–	MCPM-20	MCS620-3	–	P-2F	P-3
	2020K15 2525M15 3225P15 3232P15	DN□□1506□□	▱	MSD-432	MLP46L	–	MCPM-22	MCS625-3	3) CBD-4MR/L CBD-4MN	P-2.5F	P-3
		DN□□1504□□	▱	MSD-442		–					
		DN□□1504□□	▱	MSD-442	–	MSP-6.3					
	2020K15C 2525M15C 3225P15C 3232P15C	DN□□1507□□	▱	MSD-432	–	MSP-6.3	MCPM-22	MCS625-3	3) CBD-4MR/L CBD-4MN	P-2.5F	P-3
		DN□□1506□□	▱	MSD-442	MLP46L	–					

M型配件

刀体型号		使用刀片 型号	使用刀片 形状	刀垫	锁销	刀垫固定螺钉	压板	紧固螺钉	断屑器	锁销用扳手	压板用扳手
MVJNR/L MVVNN MVQNR/L	2020K16 2525M16 3225P16 3232P16	VN□□1604□□		MSV-322	MLP34L	–	MCPM-22 4) MCPM-30	MCS625-3 4) MCS828-4	–	P-2F	P-3 4) P-4
MRGNR/L	2020K12 2525M12	RN□□1204□□		MSR-43	MLP46	–	MCPM-21	MCS625-3	CBR-4MN	P-2.5F	P-3
		RN□□1204□□			–	MSP-6.3					
	2020K12C 2525M12C	RN□□1207□□		MSR-43	–	MSP-6.3	MCPM-21	MCS625-3	CBR-4MN	P-2.5F	P-3
		RN□□1206□□		MSR-44	MLP46L	–					
MWLNR/L	2020K08 2525M08 3225P08	WN□□0804□□		MSW-432	MLP46	–	MCPM-6	MCS520-2.5	–	P-2.5	P-2.5
	2525M10 3225P10 3232P10 4040R10	WN□□1006□□		MSW-533	MLP58	–	MCPM-21	MCS625-3	–	P-3	P-3
	3232P13 4040R13	WN□□1306□□		MSW-633	MLP68	–	MCPM-12	MCS828-4	–	P-4	P-4

(注)刀垫的材质为D30，断屑器的材质为TX30。

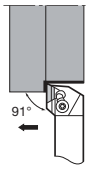
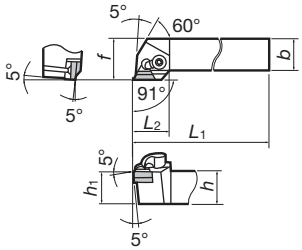
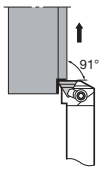
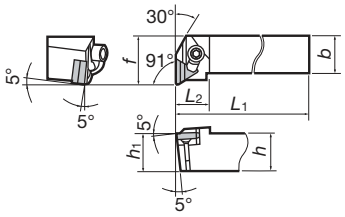
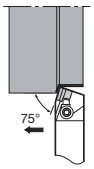
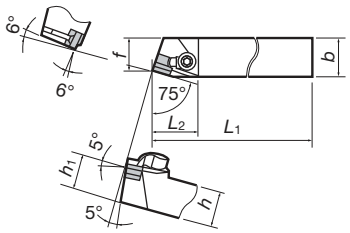
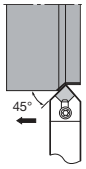
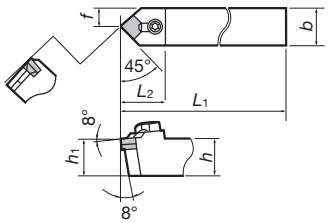
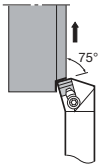
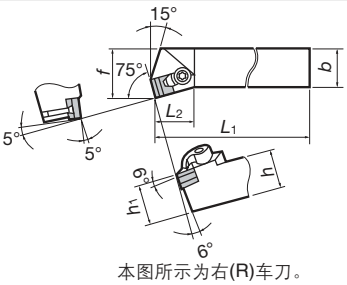
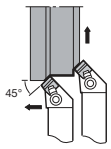
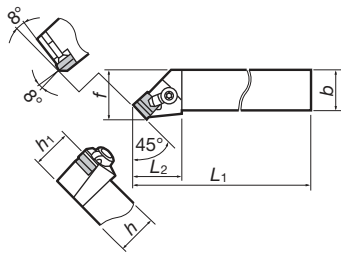
M型用断屑器

除标准附件外，备有下表所列断屑器。请结合使用条件选择。

形状	型号	使用刀片	尺寸(mm) A	尺寸(mm) T	组合时的断屑槽宽度(mm)
	CBS-4S	SN□□1204□□ SN□□1207□□	11.6	2.5	1.5
	CBS-4M		10.6		2.5
	CBS-4L		9.1		4.0
	CBS-4SN	SN□□1204□□ SN□□1207□□	11.5	2.5	1.5
	CBS-4MN		10.5		2.5
	CBS-4LN		9.0		4.0
	CBT-3S	TN□□1604□□ TN□□1607□□	12.1	2.5	1.5
	CBT-3M		11.1		2.5
	CBT-3L		10.1		3.5
	CBT-4S	TN□□2204□□	16.9	2.5	1.5
	CBT-4M		15.9		2.5
	CBT-4L		14.4		3.5
	CBC-4SN	CN□□1204□□ CN□□1207□□	11.5	2.5	1.5
	CBC-4MN		10.5		2.5
	CBC-4LN		9.5		3.5
	CBD-4SR/L	DN□□1504□□ DN□□1506□□ DN□□1507□□	11.5	2.5	1.5
	CBD-4MR/L		10.5		2.5
	CBD-4LR/L		9.5		3.5
	CBD-4SN	DN□□1506□□	11.5	2.5	1.5
	CBD-4MN		10.5		2.5
	CBD-4LN		9.5		3.5
	CBR-4SN	RN□□1204□□	11.9	2.5	1.5
	CBR-4MN	RN□□1206□□	10.9		2.5

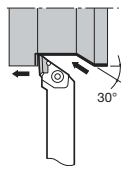
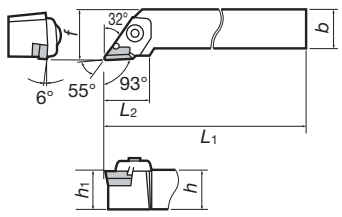
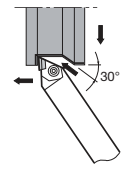
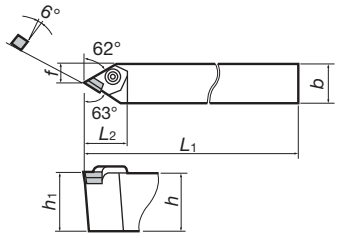
外圆用TAC车刀

负前角
上压式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆切削 **CTGNR/L**  切削刃形状代号 **G**	**CTGNR/L2020**	●	●	20	20	125	28.5	20	25	–	0.8	TN□□1604□□ 60°△ 2-79	 本图所示为右(R)切刀。
	CTGNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32				
端面切削 **CTFNR/L**  切削刃形状代号 **F**	**CTFNR/L2020**	●	●	20	20	125	22	20	25	–	0.8	TN□□1604□□ 60°△ 2-79	 本图所示为右(R)车刀。
	CTFNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32				
外圆切削 **CSBNR/L**  切削刃形状代号 **B**	**CSBNR/L2020**	●		20	20	125	31	20	17	–	0.8	SN□□1204□□ 90°□ 2-69	 本图所示为右(R)车刀。
	CSBNR/L2525	●	●	25	25	150		25	22				
外圆切削及倒角 **CSDNN**  切削刃形状代号 **D**	**CSDNN2020**	●		20	20	125	32	20	10.0	–	0.8	SN□□1204□□ 90°□ 2-69	
	CSDNN2525	●		25	25	150		25	12.5				
端面切削 **CSKNR/L**  切削刃形状代号 **K**	**CSKNR/L2020**			20	20	125	25	20	25	–	0.8	SN□□1204□□ 90°□ 2-69	 本图所示为右(R)车刀。
	CSKNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32				
外圆•端面切削及倒角 **CSSNR/L**  切削刃形状代号 **S**	**CSSNR/L2020**	●	●	20	20	125	31	20	25	–	0.8	SN□□1204□□ 90°□ 2-69	 本图所示为右(R)车刀。
	CSSNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32				

产品库存　●：库存型号

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆仿形切削 CKJNR/L  切削刃形状代号 J	CKJNR/L2525	●	●	25	25	150	32	25	32	-	0.8	KNMX1604□□ 55° 2-94	 本图所示为右(R)切刀。
	CKJNR/L3232			32	32	170		32	40				
外圆仿形切削 CKNNR/L  切削刃形状代号 N	CKNNR/L4025			40	25	150	37	40	15	-	0.8	KNMX1604□□ 55° 2-94	 本图所示为右(R)车刀。
	CKNNR/L5032			50	32			50	16				

产品库存　●：库存型号

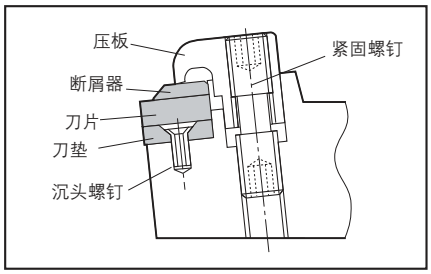
C型配件

刀体型号		使用刀片 型　号	使用刀片 形状	断屑器	刀垫	沉头螺钉	压板	紧固螺钉	扳手
CTGNR/L CTFNR	2020 2525	TN□□1604□□		NCT-2□	NAT-32	SM3×0.5×8	NF-84A	NDS-8A	P-4
CSBNR/L	2020 2525	SN□□1204□□		NCS-3□	NAS-42	SM3×0.5×8	NF-84A	NDS-8A	P-4
CSKNR/L CSSNR/L CSDNN	2020 2525	SN□□1204□□		NCS-3□N	NAS-42	SM3×0.5×8	NF-84A	NDS-8A	P-4

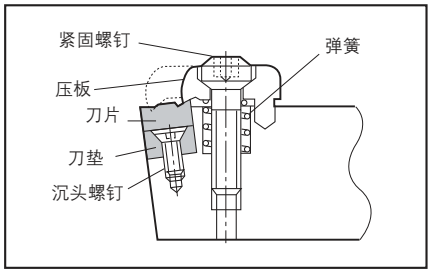
刀体型号		使用刀片 型　号	使用刀片 形状	刀垫	紧固螺钉	压板	弹簧	压板推杆	沉头螺钉	扳手
CKJNR/L	2525 3232	KNMX1604□□		CSK54R/L	CTS-M6	CPK5R/L	SP913	BP-490	SM3×0.5×10	P-4
CKNNR/L	4025 5032									

C型车刀的构造及断屑器

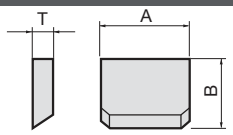
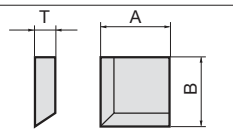
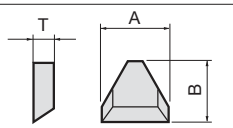
●负前角型构造



●CKJNR/L•CKNNR/L型构造



●断屑器一览表

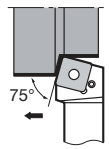
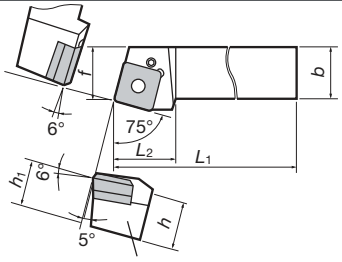
形　状	型　号	尺寸(mm) A	B	T	组合时的断屑槽宽度(mm)
	NCS-3L	12.7	8.7	2.5	4.0
	NCS-3M*		10.2		2.5
	NCS-3S		11.2		1.5
	NCS-3LN	8.7	8.7	2.5	4.0
	NCS-3MN*	10.2	10.2		2.5
	NCS-3SN	11.2	11.2		1.5
	NCT-2L	12.5	9.8	2.5	3.5
	NCT-2M*	13.6	10.8		2.5
	NCT-2S	14.8	11.8		1.5

(注)有●*标记为标准附件。　●材质为TX30。

相关事项指南 TAC刀具配件 (13－1~)

外圆用TAC车刀

负前角
钩销式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺　寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆切削 HSRNR/L  切削刃形状代号 R	HSRNR/L4040R	●	●	40	40	200	50	40	43	–	1.6	SNMM3109□□ 90° ◎ 2-68	 本图所示为右(R)车刀。
	HSRNR/L5050S	●	●	50	50	250	60	50	53				

产品库存　●: 库存型号

H型配件

刀体型号		使用刀片 型　号	使用刀片 形状	刀垫	杠杆拉销	紧固螺钉	扳手
HSRNR/L	4040R	SNMM3109□□	◎	NAS-04	SW99	LS-8	P-4
	5050S						

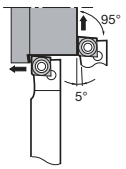
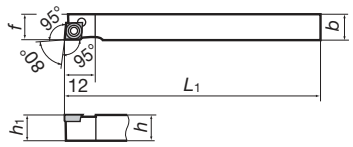
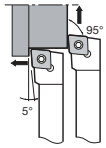
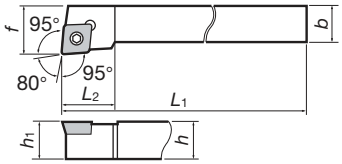
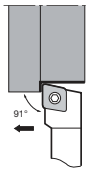
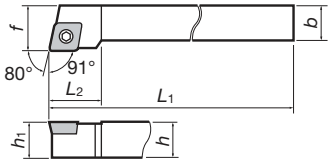
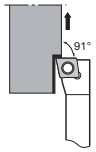
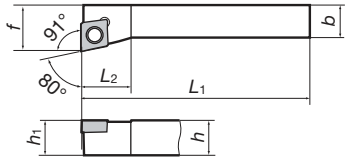
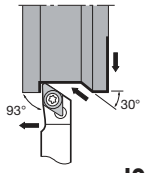
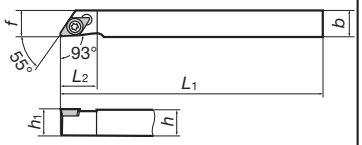
相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

S型

外圆用TAC车刀

使用刀片形状
CC/DC□□

正前角
螺钉锁紧式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆•端面切削 **SCL2CR/L**  切削刃形状代号 **L2**	**SCL2CR/L1010H**			10	10	100	12	10	10	-	0.4	CC□□0602□□ 80° 2-96 ~	无偏移  本图所示为右(R)车刀。
	SCL2CR/L1010K06					125							
	SCL2CR/L1212H			12	12	100		12	12				
	SCL2CR/L1212K06					125							
外圆•端面切削 **SCLCR/L**  切削刃形状代号 **L**	**SCLCR/L1212H**			12	12	100	12	12	16	-	0.4	CC□□0602□□ 80° 2-96 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	SCLCR/L1616H			16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3□□ 80° 2-96 ~	
	SCLCR/L1616H09	●	●										
	SCLCR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	20	25	-	0.8	CC□□1204□□ 80° 2-97 ~	
外圆切削 **SCGCR/L**  切削刃形状代号 **G**	**SCGCR/L1212H**			12	12	100	12	12	16	-	0.4	CC□□0602□□ 80° 2-96 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	SCGCR/L1616H			16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3□□ 80° 2-96 ~	
端面切削 **SCFCR/L**  切削刃形状代号 **F**	**SCFCR/L1212H**			12	12	100	16	12	16	-	0.4	CC□□0602□□ 80° 2-96 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	SCFCR/L1616H			16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3□□ 80° 2-96 ~	
外圆•仿形切削 **SDJ2CR/L**  切削刃形状代号 **J2**	**SDJ2CR/L1010H**			10	10	100	14	10	10	-	0.4	DC□□0702□□ 55° 2-105 ~	无偏移  本图所示为右(R)车刀。
	SDJ2CR/L1010K07					125							
	SDJ2CR/L1212H			12	12	100		12	12				
	SDJ2CR/L1212K07					125							

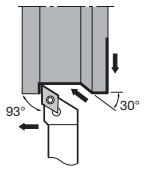
T-CBN 3-12　T-DIA 3-22 ~

产品库存　●: 库存型号

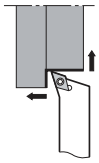
外圆用TAC车刀

正前角
螺钉锁紧式

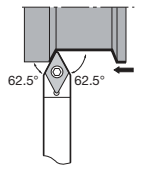
夹紧及切削方式	型号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形状
外圆仿形切削 SDJCR/L	SDJCR/L1212H			12	12	100	14	12	16	-	0.4	DC□□0702□□ 55° 2-105 ~	
	SDJCR/L1616H			16	16	100	18	16	20	-	0.8	DC□□11T3□□ 55° 2-105 ~	
	SDJCR/L1616H11	●					20						
	SDJCR/L2020K11	●	●	20	20	125	20.5	20	25				
	SDJCR/L2525M11	●	●	25	25	150	21.5	25	32				本图所示为右(R)车刀。
仿形切削 SDQCR/L	SDQCR/L2020K11	●	●	20	20	125	20.5	20	25	-		DC□□11T3□□ 55° 2-105 ~	
	SDQCR/L2525M11	●		25	25	150	21.5	25	32				本图所示为右(R)车刀。
外圆•仿形切削 SDNCN	SDNCN1010H			10	10	100	14	10	5	-	0.4	DC□□0702□□ 55° 2-105 ~	
	SDNCN1010K07					125							
	SDNCN1212H			12	12	100		12	6				
	SDNCN1212K07					125							
	SDNCN1616H			16	16	100	21	16	8	-	0.8	DC□□11T3□□ 55° 2-105 ~	
	SDNCN1616H11		●										
	SDNCN2020K11		●	20	20	125		20	10				
	SDNCN2525M11		●	25	25	150		25	12.5				
外圆仿形切削 SDN3CR/L	SDN3CR/L1212H			12	12	105	100	12	18	-	0.4	DC□□0702□□ 55° 2-105 ~	
	SDN3CR/L1616H			16	16	107	100	16	25	-	0.8	DC□□11T3□□ 55° 2-105 ~	本图所示为右(R)车刀。
端面切削 SDFCR/L	SDFCR/L1212H			12	12	100	8	12	16	-	0.4	DC□□0702□□ 55° 2-105 ~	
	SDFCR/L1616H			16	16	100	10.5	16	22	-	0.8	DC□□11T3□□ 55° 2-105 ~	本图所示为右(R)车刀。



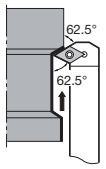
切削刃形状代号 J



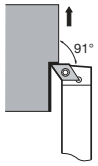
切削刃形状代号 Q



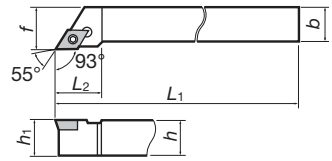
切削刃形状代号 N

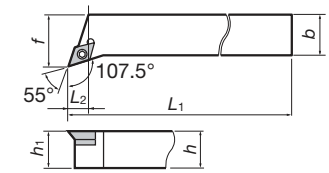


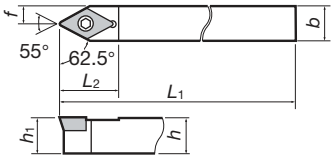
切削刃形状代号 N3

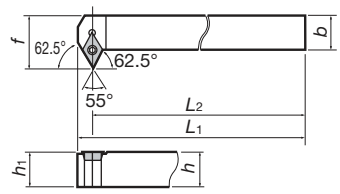


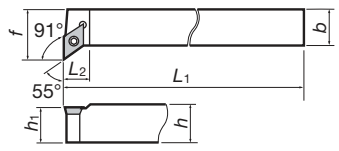
切削刃形状代号 F





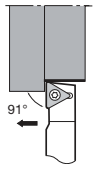
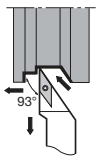
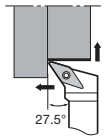






T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22

产品库存 ●: 库存型号

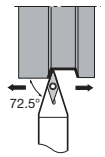
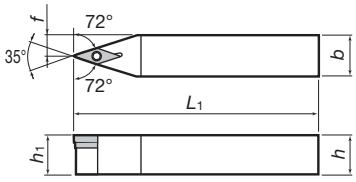
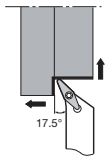
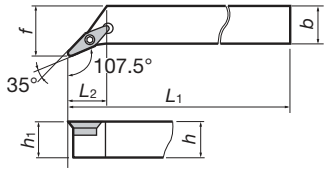
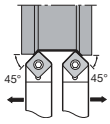
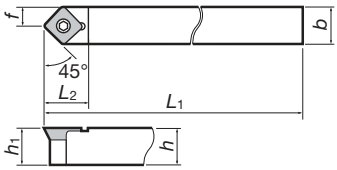
夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆切削 STACR/L  切削刃形状代号 A	STACR/L0808H			8	8	100	10.5	8	8		0.2	TC□□0802□□ 60° 2-120 ~	◆无偏移
	STACR/L1010H			10	10			10	10	–			
	STACR/L1212H			12	12			12	12				
	STACR/L0808H09			8	8	100	10.5	8	8	–	0.4	TC□□0902□□ 60° 2-118 ~	
	STACR/L0808K09					125							
	STACR/L1010H09			10	10	100		10	10				
	STACR/L1010K09					125							
	STACR/L1212H11			12	12	100	12	12	12	–	0.4	TC□□1102□□ 60° 2-118 ~	
	STACR/L1212K11					125							
	STACR/L1616H16	●	●	16	16	100	22.5	16	16	–	0.8	TC□□16T3□□ 60° 2-118 ~	
	STAPR/L1616H			16	16	100	13	16	16	–		TPGA/M1103□□ 60° 2-127 ~	
													本图所示为右(R)车刀。
外圆仿形切削 SVJCR/L  切削刃形状代号 J	SVJCR/L1616H16	●	●	16	16	100	32	16	20	–	0.8	VC□□1604□□ 35° 2-135	
	SVJCR/L2020K16	●	●	20	20	125		20	25				
	SVJCR/L2525M16	●	●	25	25	150	40	25	32				
	SVJCR/L3225P16			32	25	170		32					本图所示为右(R)车刀。
仿形切削 SVQCR/L  切削刃形状代号 Q	SVQCR/L2020K16	●	●	20	20	125	35	20	27	–	0.8	VC□□1604□□ 35° 2-135	
	SVQCR/L2525M16	●	●	25	25	150		25	32				
	SVQCR/L3225P16			32		170		32					本图所示为右(R)车刀。

T-CBN 3-13 ~　T-DIA 3-22 ~

产品库存　●: 库存型号

外圆用TAC车刀

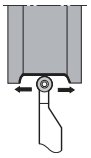
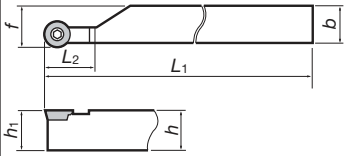
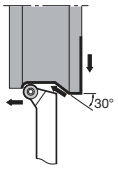
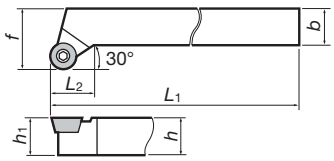
正前角
螺钉锁紧式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆仿形切削 **SVVCN**  切削刃形状代号 **V**	**SVVCN2020K16**	●		20	20	125	–	20	10	–	0.8	VC□□1604□□ 35° 2-135 T-CBN 3-13 T-DIA 3-22	
	SVVCN2525M16	●		25	25	150		25	12.5				
	SVVCN3225P16			32		170		32					
仿形切削 **SVHCR/L**  切削刃形状代号 **H**	**SVHCR/L2020K22**			20	20	125	33.8	20	25	–	0.8	VCG□2205□□ 35° 2-136	 本图所示为右(R)车刀。
	SVHCR/L2525M22	●	●	25	25	150		25	32				
外圆倒角 **SSDCN SSDPN**  切削刃形状代号 **D**	**SSDCN1010H07**			10	10	100	12	10	5	–	0.4	SC□□0702□□ 90° 2-113	
	SSDCN1010K07	●				125							
	SSDCN1212H09			12	12	100	15	12	6	–	0.8	SC□□09T3□□ 90° 2-112	
	SSDCN1212K09	●				125							
	SSDCN1616H09	●		16	16	100		16	8				
	SSDPN1010H	●		10	10	100	12	10	5	–	0.4	SPJP042TND2 SPMP042ERD 90° 11-36	
	SSDPN1212H	●		12	12			12	6				
	SSDPN1616H	●		16	16	100	14	16	8	–	0.8	SPJM322TND2 SPMM322ERD 90° 11-36	

T-CBN 3-13 ~

产品库存　●: 库存型号

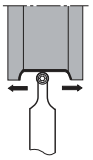
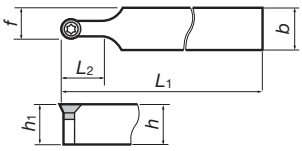
相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆仿形切削 **SRACR/L**  切削刃形状代号 **A**	**SRACR/L1010H05**	●		10	10	100	10	10	10.3	–	–	RCMT0502M0 ◎ 2-140	 本图所示为右(R)车刀。
	SRACR/L1212H05	●	▲	12	12			12	12.3				
	SRACR/L1616H05	●	▲	16	16			16	16.3				
	SRACR/L2020K05	●	●	20	20	125		20	20.3				
	SRACR/L2525M05	●	●	25	25	150		25	25.3				
	SRACR/L1212H06	●	●	12	12	100	12	12	12.4	–	–	RC□T0602M0 ◎ 2-140 ~	
	SRACR/L1616H06	●	●	16	16			16	16.4				
	SRACR/L2020K06	●	●	20	20	125		20	20.4				
	SRACR/L2525M06	●	●	25	25	150		25	25.4				
	SRACR/L1616H08	●	●	16	16	100	16	16	16.5	–	–	RC□T0803M0 ◎ 2-140 ~	
	SRACR/L2020K08	●	●	20	20	125		20	20.5				
	SRACR/L2525M08	●	●	25	25	150		25	25.5				
外圆仿形切削 **SRGCR/L**  切削刃形状代号 **G**	**SRGCR/L1212H05**	●	▲	12	12	100	9.5	12	16	–	–	RCMT0502M0 ◎ 2-140	 本图所示为右(R)车刀。
	SRGCR/L1616H05	●	●	16	16			16	20				
	SRGCR/L2020K05	●	●	20	20	125	11.2	20	25				
	SRGCR/L2525M05	●	●	25	25	150	14.7	25	32				
	SRGCR/L1212H06	●	●	12	12	100	10	12	16	–	–	RC□T0602M0 ◎ 2-140 ~	
	SRGCR/L1616H06	●	●	16	16			16	20				
	SRGCR/L2020K06	●	●	20	20	125	12	20	25				
	SRGCR/L2525M06	●	●	25	25	150	15	25	32				
	SRGCR/L1616H08	●	●	16	16	100	11	16	20	–	–	RC□T0803M0 ◎ 2-140 ~	
	SRGCR/L2020K08	●	●	20	20	125	12.7	20	25				
	SRGCR/L2525M08	●	●	25	25	150	16.2	25	32				
	SRGCR/L2020K10	●	●	20	20	120	14	25	25	–	–	RC□T1003M0 ◎ 2-140 ~	
	SRGCR/L2525M10	●	●	25	25	150	17.5	25	32				

产品库存　●：库存型号
▲：计划停止生产的产品

外圆用TAC车刀

正前角
螺钉锁紧式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆仿形切削 SRDCN  切削刃形状代号 D	SRDCN2020K06	●		20	20	125	12	20	13	–	–	RC□T0602M0 ◎ 2-140 ~	
	SRDCN2525M06	●		25	25	150		25	15.5	–			
	SRDCN2020K08	●		20	20	125	16	20	14	–	–	RC□T0803M0 ◎ 2-140 ~	
	SRDCN2525M08	●		25	25	150		25	16.5	–			
	SRDCN2020K10	●		20	20	125	20.3	25	15	–	–	RC□T1003M0 ◎ 2-140	
	SRDCN2525M10	●		25	25	150			17.5	–			

产品库存　●：库存型号

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

S型配件

刀体型号		使用刀片 型号	使用刀片 形状	紧固螺钉	扳手	刀垫	刀垫固定螺钉	扳手
SCL2CR/L	1010H 1010K06 1212H 1212K07	CC□□0602□□		CSTB-2.5L	T-8F	–	–	–
SCLCR/L SCGCR/L SCFCR/L	1212H	CC□□0602□□		CSTB-2.5	T-8F	–	–	–
	1616H	CC□□09T3□□		CSTB-4	T-15F			
	1616H09			CSTB-3.5L		SSC32	DTS5-3.5	P-3.5
	2020K12	CC□□1204□□		CSTB-4F		SSC4T3	DTS6-4	P-4
SDJ2CR/L SDNCN SDJCR/L SDN3CR/L SDQCR/L SDFCR/L	1010H 1010K07 1212H 1212K07	DC□□0702□□		CSTB-2.5	T-8F	–	–	–
	1616H	DC□□11T3□□		CSTB-4	T-15F	–	–	–
	1616H11 2020K11 2525M11			CSTB-3.5L		SSD32	DTS5-3.5	P-3.5
STACR/L	0808H 1010H 1212H	TC□□0802□□		CSTB-2.2	T-7F	–	–	–
	0808H09 0808K09 1010H09 1010K09	TC□□0902□□						
	1212H11 1212K11	TC□□1102□□		CSTB-2.5	T-8F			
	1616H16	TC□□16T3□□		CSTB-3.5L	T-15F	SST32	DTS5-3.5	P-3.5
STAPR/L	1616H	TPGA/M1103□□		CSTA-NO2L	T-8F	–	–	–
SVJCR/L SVQCR/L SVVCN	1616H16 2020K16 2525M16 3225P16	VC□□1604□□		CSTB-3.5L	T-15F	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5
SVHCR/L	2020K22 2525M22	VCG□2205□□		CSTB-4.5L 110P	T-15F	SSV42	DTS6-4.5	P-4.5
SSDCN	1010H07 1010K07	SC□□0702□□		CSTB-3	T-9F	–	–	–
	1212H09 1212K09	SC□□09T3□□		CSTB-4	T-15F			
	1616H09			CSTB-3.5L		SSS32	DTS5-3.5	P-3.5

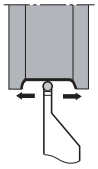
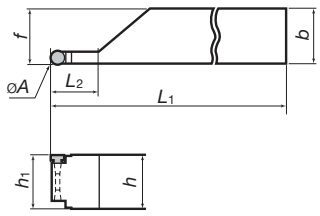
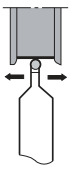
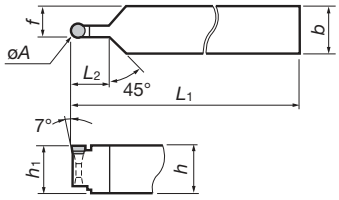
S型配件

刀体型号		使用刀片 型号	使用刀片 形状	紧固螺钉	扳手	刀垫	刀垫固定螺钉	扳手
SSDPN	1010H 1212H	SPJP/M042TND2		CSTA-NO3	T-9F	-	-	-
	1616H	SPJP/M322TND2		CSTA-NO5				
SRACR/L SRGCR/L SRDCN	1010H05 1212H05 1616H05 2020K05 2525M05	RCMT0502M0-61		CSTB-2.2R	T-7F	-	-	-
	1212H06 1616H06 2020K06 2525M06	RC□T0602M0		CSTB-2.5	T-8F			
	1616H08 2020K08 2525M08	RC□T0803M0		CSTB-3	T-9F			
	2020K10 2525M10	RC□T1003M0		CSTB-3.5L	T-15F	SSR32	DTS5-3.5	P-3.5

相关事项指南
TAC刀具配件
(13–1~)

外圆用TAC车刀

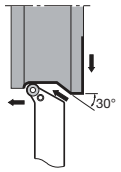
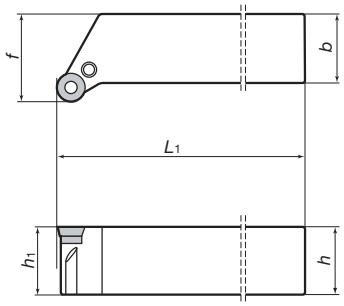
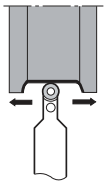
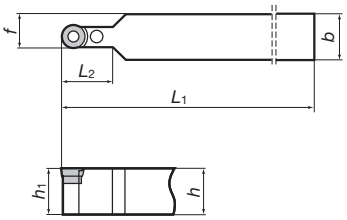
正前角
刀体锥度锁紧式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆仿形切削 TRACN  切削刃形状代号 A	TRACN2020K05	●		20	20	125	20	20	20.31	5	–	RT05 ○ 2-142	
	TRACN2525M05	●		25	25	150		25	25.31				
	TRACN2020K06	●		20	20	125	22	20	20.37	6	–	RT06 ○ 2-142	
	TRACN2525M06	●		25	25	150		25	25.37				
	TRACN2525M08	●		25	25	150	25	25	25.52	8	–	RT08 ○ 2-142	
外圆仿形切削 TRDCN  切削刃形状代号 D	TRDCN2020K05	●		20	20	125	20	20	12.5	5	–	RT05 ○ 2-142	
	TRDCN2525M05	●		25	25	150		25	15				
	TRDCN2020K06			20	20	125	22	20	13	6	–	RT06 ○ 2-142	
	TRDCN2525M06	●			25	25	150	25	15.5				
	TRDCN2525M08			25	25	150	25	25	16.5	8	–	RT08 ○ 2-142	

产品库存　●: 库存型号

外圆用TAC车刀

正前角
杠杆销锁紧方式

夹紧及切削方式	型 号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形 状
外圆仿形切削 **PRGCR/L**  切削刃形状代号 **G**	**PRGCR/L2020K10**	●	●	20	20	125	–	20	25	–	–	RCMM1003M0 ◎ 2-141	 本图所示为右(R)车刀。
	PRGCR/L2525M10			25	25	150		25	32				
	PRGCR/L2525M12	●	●	25	25	150	–	25	32	–	–	RCM□1204M0 ◎ 2-141	
	PRGCR/L3225P16	●	●	32	25	170	–	32	32	–	–	RCM□1606M0 ◎ 2-141	
	PRGCR/L3232P20	●	●	32	32	170	–	32	40	–	–	RCM□2006M0 ◎ 2-141	
	PRGCR/L4040S25			40	40	250	–	40	50	–	–	RCM□2507M0 ◎ 2-141	
外圆仿形切削 **PRDCN**  切削刃形状代号 **D**	**PRDCN2020K10**		●	20	20	125	22	20	15	–		RCMM1003M0 ◎ 2-141	
	PRDCN2525M12		●	25	25	150	24	25	18.5	–		RCM□1204M0 ◎ 2-141	
	PRDCN3225P12		●	32		170		32					
	PRDCN3225P16		●	32	25	170	28	32	20.5	–		RCM□1606M0 ◎ 2-141	
	PRDCN3232P20		●	32	32	170	32	32	26	–		RCM□2006M0 ◎ 2-141	
	PRDCN4040R25		●	40	40	200	42	40	32.5	–		RCM□2507M0 ◎ 2-141	

产品库存 ●: 库存型号

P型配件

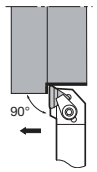
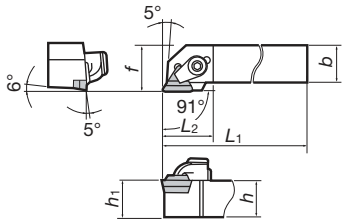
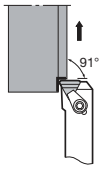
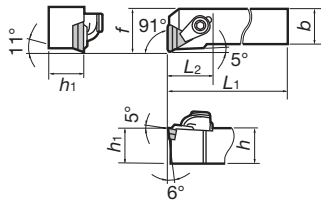
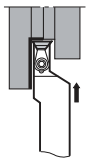
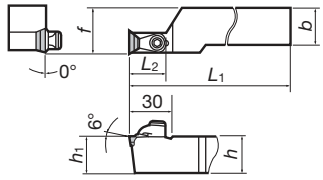
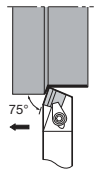
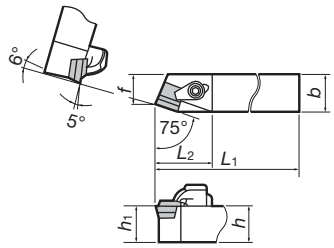
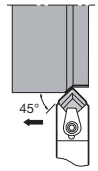
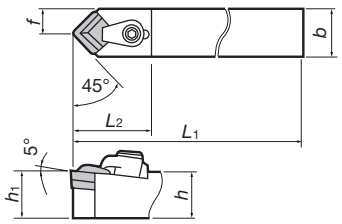
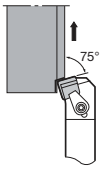
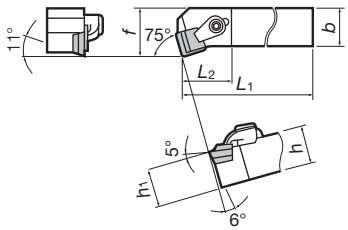
刀体型号		使用刀片 型 号	使用刀片 形状	刀垫	紧固螺钉	弹簧销	杠杆销	扳手
PRGCR/L PRDCN	**2020K10 2525M10**	RCM□1003M0	◎	LSR32C	LCS2	LSP3	LCL3C	P-2
	2525M12 3225P12	RCM□1204M0	◎	LSR42C	LCS3	LSP3	LCL4C	P-2.5
	3225P16	RCM□1606M0	◎	LSR53C	LCS5	LSP4	LCL5C	P-3
	3232P20	RCM□2006M0	◎	LSR63C	LCS5	LSP6C	LCL6C	P-3
	4040S25	RCM□2507M0	◎	LSR84C	LCS8C	LSP6	LCL8C	P-4

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

C型

外圆用TAC车刀

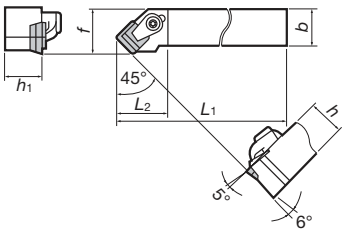
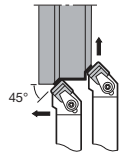
正前角
上压式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆切削 **CTGPR/L**  切削刃形状代号 **G**	**CTGPR/L1616H3**	●	●	16	16	100	23	16	20	-	0.8	TP□□1603□□ 60°△ 2-130 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	CTGPR/L2020K3	●	●	20	20	125	27	20	25				
	CTGPR/L2525M3	●	●	25	25	150		25	32				
端面切削 **CTFPR/L**  切削刃形状代号 **F**	**CTFPR/L1616H3**	●	●	16	16	100	23	16	20	-	0.8	TP□□1603□□ 60°△ 2-130 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	CTFPR/L2020K3	●	●	20	20	125	26	20	25				
	CTFPR/L2525M3	●	●	25	25	150		25	32				
端面切削 **CTCPR/L**  切削刃形状代号 **C**	**CTCPR/L2020K3**			20	20	125	25	20	25	-	0.8	TP□□1603□□ 60°△ 2-130 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	CTCPR/L2525M3	●	●	25	25	150	32	25	32				
	CTCPR/L3232P3			32	32	170	40	32	40				
外圆切削 **CSBPR/L**  切削刃形状代号 **B**	**CSBPR/L1616H3**	●	●	16	16	100	25	16	13	-	0.4	SP□□0903□□ 90°□ 2-116 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	CSBPR/L2020K4	●	●	20	20	125	32	20	17	-	0.8	SP□□1203□□ 90°□ 2-116 ~	
	CSBPR/L2525M4	●	●	25	25	150		25	22				
外圆切削及倒角 **CSDPN**  切削刃形状代号 **D**	**CSDPN1616H3**	●		16	16	100	26	16	8	-	0.8	SP□□0903□□ 90°□ 2-116 ~	
	CSDPN2020K4	●		20	20	125	34	20	10			SP□□1203□□ 90°□ 2-116 ~	
	CSDPN2525M4	●		25	25	150		25	12.5				
端面切削 **CSKPR/L**  切削刃形状代号 **K**	**CSKPR/L1616H3**			16	16	100	23	16	20	-	0.8	SP□□0903□□ 90°□ 2-116 ~	 本图所示为右(R)车刀。
	CSKPR/L2020K4			20	20	125	26	20	25		0.8	SP□□1203□□ 90°□ 2-116 ~	
	CSKPR/L2525M4			25	25	150		25	32				

产品库存　●：库存型号

外圆用TAC车刀

正前角
上压式

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	形　状
外圆切削及倒角 CSSPR/L	CSSPR/L1616H3	●		16	16	105.5	23	16	20	–	0.8	SP□□0903□□ 90° 2-116 ~	
	CSSPR/L2020K4	●		20	20	133	28	20	25	–	0.8	SP□□1203□□ 90° 2-116 ~	
切削刃形状代号 S	CSSPR/L2525M4	●		25	25	158		25	32				本图所示为右(R)车刀。

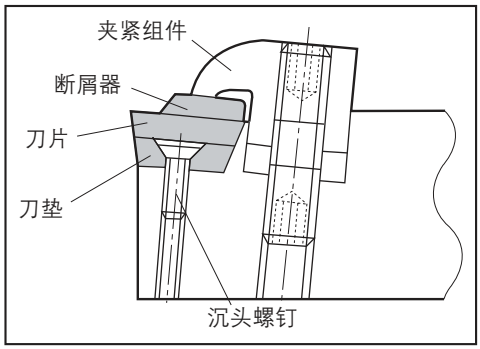
产品库存　●: 库存型号

C型配件

刀体型号		使用刀片 型　号	使用刀片 形状	断屑器	刀垫	夹紧组件	沉头螺钉	扳手
CTGPR/L CTFPR/L	1616H3	TP□□1603□□		CBT-3M	PAT-32	CSG-6L	SM3 × 0.5 × 8	P-3
	2020K3 2525M3					CSG-8		P-4
CTCPR/L	2020K3 2525M3 3232P3	TP□□1603□□		CBT-3M	PAT-32	CSW-2	SM3 × 0.5 × 8	P-4
CSBPR/L CSKPR/L CSSPR/L	1616H3	SP□□0903□□		CBS-3M	PAS-32	CSG-6L	SM2.5 × 0.45 × 8	P-3
	2020K4 2525M4	SP□□1203□□		CBS-4M	PAS-42	CSG-8	SM3 × 0.5 × 8	P-4
CSDPN	1616H3	SP□□0903□□		CBS-3M	PAS-32	CSG-6L	SM2.5 × 0.45 × 8	P-3
	2020K4 2525M4	SP□□1203□□		CBS-4MN	PAS-42	CSG-8	SM3 × 0. × 8	P-4

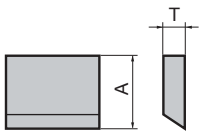
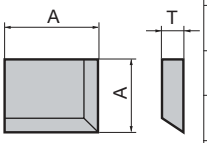
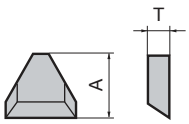
C型车刀的构造及断屑器

●正前角型构造



(注)刀垫的材质为D30。

●断屑器一览表

形　状	型　号	适用刀片	尺寸(mm) A	尺寸(mm) T	组合时的断屑槽宽度(mm)
	CBS-3S	SP□□0903□□	8.33	2	1.5
	CBS-3M*		7.33	2	2.5
	CBS-4S	SP□□1203□□	11.6	2.5	1.5
	CBS-4M*		10.6	2.5	2.5
	CBS-4L		9.1	2.5	4
	CBS-3SN	SP□□0903□□	8.33	2	1.5
	CBS-3MN*		7.33	2	2.5
	CBS-4SN	SP□□1203□□	11.6	2.5	1.5
	CBS-4MN*		10.6	2.5	2.5
	CBS-4LN		9.1	2.5	4
	CBT-3S	TP□□1603□□	12.1	2.5	1.5
	CBT-3M*		11.1	2.5	2.5
	CBT-3L		10.1	2.5	3.5

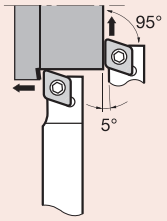
(注)有●*标记为标准附件。　●材质为TX30。

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

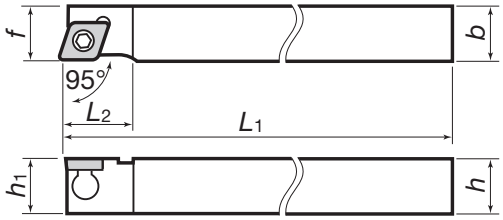
JTCL2CR/L

无偏移/ 正前角
侧拉锁紧式

外圆 • 端面切削



切削刃形状代号 **L2**



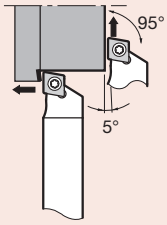
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 夹紧	紧固螺钉	扳手
JTCL2CR/L0810K06	●	●	8	10	125	12	8	10	0.4	CC□□0602	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10	0.4				
JTCL2CR/L1212M09	●	●	12	12	150	16	12	12	0.8	CC□□09T3	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2CR/L1616M09	●	●	16	16	150	16	16	16	0.8				

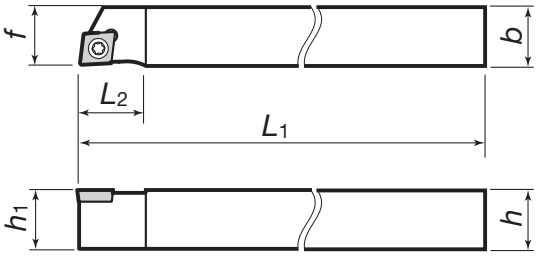
JSCL2CR/L

无偏移/ 正前角
螺钉锁紧式

外圆 • 端面切削



切削刃形状代号 **L2**



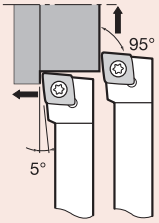
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 紧固螺钉	扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCL2CR/L1212K06	●	●	12	12	125	12	12	12	0.4				

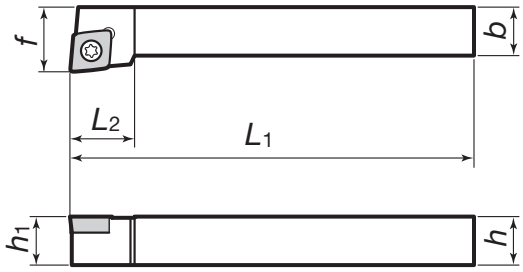
JSCLCR/L

正前角
螺钉锁紧式

外圆•端面切削



切削刃形状代号 **L**



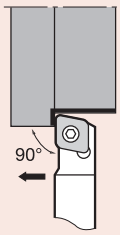
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSCLCR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	10	0.4	**CC□□0602**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCLCR/L1010H06	●	●	10	10	100	12	10	12	0.4				
JSCLCR/L1212H09	●	●	12	12	100	16	12	16	0.8	**CC□□09T3**	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JSCLCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20	0.8				

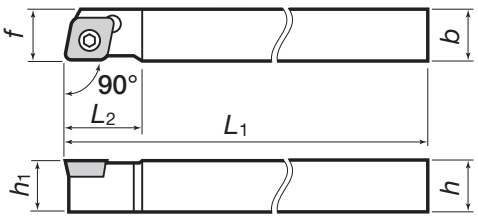
JSCACR/L

无偏移/ 正前角
螺钉锁紧式

外圆切削



切削刃形状代号 **A**



本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSCACR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	8	0.4	**CC□□0602**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCACR/L1010H06	●	●	10	10	100	12	10	10	0.4				
JSCACR/L1212H09	●	●	12	12	100	16	12	12	0.8	**CC□□09T3**	CSTB-4SD	T-8F	1.2

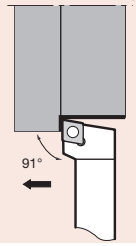
相关事项指南 外圆用切削条件 (8–8) TAC刀具配件 (13–1~)

J-SERIES J型/车外圆

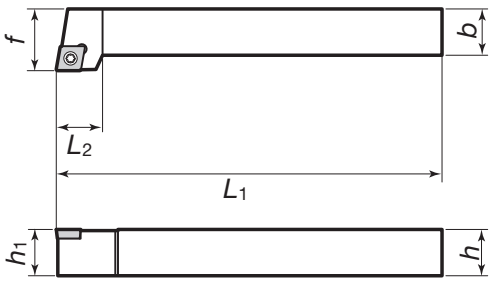
JSCGCR/L

正前角
螺钉锁紧式

外圆切削



切削刃形状代号 **G**



本图所示为右 (R) 刀。

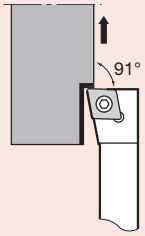
型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSCGCR/L1212H06	●	●	12	12	100	12	12	16	0.4	**CC□□0602**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCGCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20	0.8	**CC□□09T3**	CSTB-4SD	T-8F	1.2

J-SERIES J型/车外圆

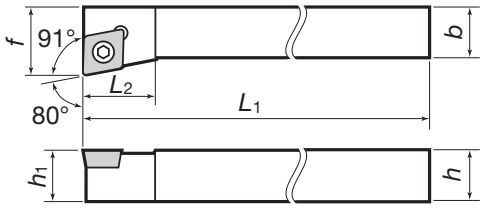
JSCFCR/L

正前角
螺钉锁紧式

端面切削



切削刃形状代号 **F**



本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_1	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSCFCR/L1212H06			12	12	100	16	12	16	-	0.4	**CC□□0602**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCFCR/L1616H09			16	16	100	16	16	20	-	0.8	**CC□□09T3**	CSTB-4SD	T-8F	1.2

TAC刀片基本选择 CC□□0602 CC□□09T3

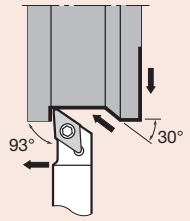
适用范围	精密切削	精密切削	精加工	精～半精切削	精～半精切削	精～轻型切削	精～半精切削	铸铁	铸铁	Al合金非铁	Al合金非铁	Al合金非铁	高硬度材料
刀片断屑槽	JS	01	PSF	J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	-	AL	导向型	带前角DIA	T-CBN
参照页	2-99	2-96	2-96	2-100	2-99	2-97	2-97	2-97	2-101	2-98	2-100	3-22	3-12
形状 / 刀体					锋利刃								
JTC*/JSC06**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCMW0602**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	2QP-CCGW0602**
JTC*/JSC09**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMW09T3**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	2QP-CCGW09T3**

产品库存 ●: 库存型号

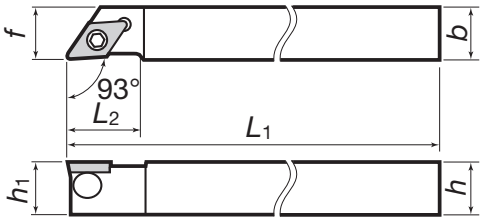
JTDJ2CR/L

无偏移/ 正前角
侧拉锁紧式

外圆 • 仿形切削



切削刃形状代号 **J2**



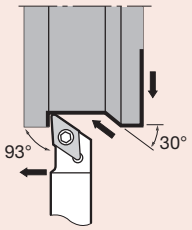
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存 R	库 存 L	尺 寸 (mm) h	尺 寸 (mm) b	尺 寸 (mm) L_1	尺 寸 (mm) L_2	尺 寸 (mm) h_1	尺 寸 (mm) f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零 件 夹紧	零 件 紧固螺钉	零 件 扳手
JTDJ2CR/L0810K07	●	●	8	10	125	14	8	10	0.4	**DC□□0702**	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L1010K07	●	●	10	10	125	14	10	10	0.4				
JTDJ2CR/L1212M11	●	●	12	12	150	18	12	12	0.8	**DC□□11T3**	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2CR/L1616M11	●	●	16	16	150	18	16	16	0.8				

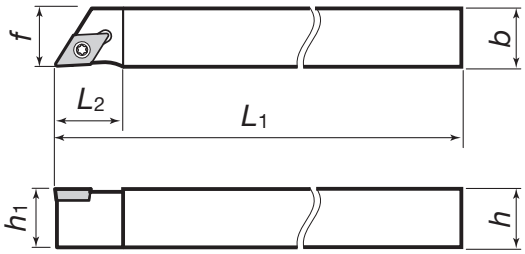
JSDJ2CR/L

无偏移/ 正前角
螺钉锁紧式

外圆仿形切削



切削刃形状代号 **J2**



本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存 R	库 存 L	尺 寸 (mm) h	尺 寸 (mm) b	尺 寸 (mm) L_1	尺 寸 (mm) L_2	尺 寸 (mm) h_1	尺 寸 (mm) f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零 件 紧固螺钉	零 件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSDJ2CR/L1010K07	●	●	10	10	125	14	10	10	0.4	**DC□□0702**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJ2CR/L1212K07	●	●	12	12	125	14	12	12	0.4				

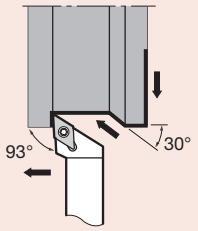
相关事项指南 外圆用切削条件 (8–8) TAC刀具配件 (13–1~)

J-SERIES J型/车外圆

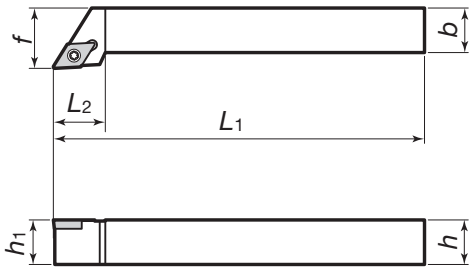
JSDJCR/L

正前角
螺钉锁紧式

外圆仿形切削



切削刃形状代号 **J**



本图所示为右 (R) 刀。

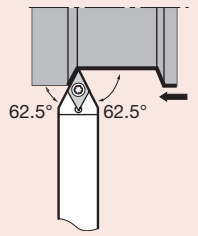
型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准刀尖 r_ε	使用刀片	零 件		推荐扭矩 (N•m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			紧固螺钉	扭手	
JSDJCR/L0808H07	●	●	8	8	100	14	8	10	0.4	**DC□□0702**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H07	●	●	12	12	100	14	12	16	0.4				
JSDJCR/L1010H11	●	●	10	10	100	18	10	12	0.8	**DC□□11T3**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H11	●	●	12	12	100	18	12	16	0.8				
JSDJCR/L1616H11	●	●	16	16	100	18	16	20	0.8		CSTB-4SD		

J-SERIES J型/车外圆

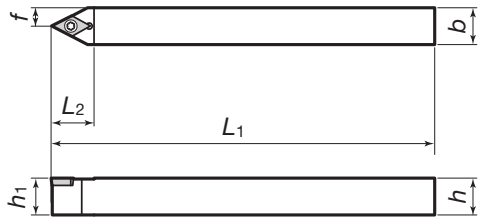
JSDNCN

正前角
螺钉锁紧式

外圆仿形切削



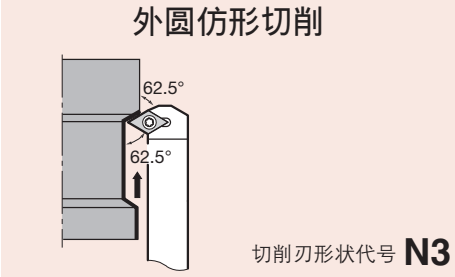
切削刃形状代号 **N**

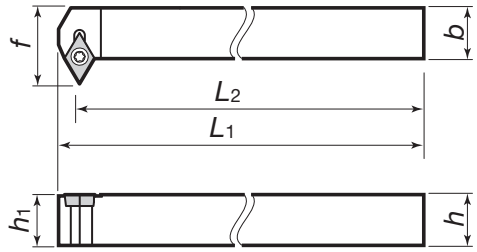


型 号	库 存	尺 寸 (mm)						标准刀尖 r_ε	使用刀片	零 件		推荐扭矩 (N•m)
		h	b	L_1	L_2	h_1	f			紧固螺钉	扭手	
JSDNCN0808H07	●	8	8	100	14	8	4	0.4	**DC□□0702**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDNCN1010K07	●	10	10	125	14	10	5	0.4				
JSDNCN1212K07	●	12	12	125	14	12	6	0.4				
JSDNCN1212H11	●	12	12	100	21	12	6	0.8	**DC□□11T3**	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JSDNCN1616H11	●	16	16	100	21	16	8	0.8				

JSDN3CR/L

正前角
螺钉锁紧式



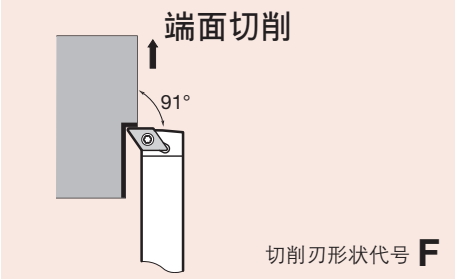


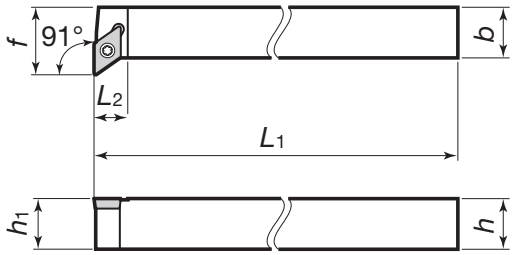
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSDN3CR/L1212H07	●	●	12	12	105	100	12	18	0.4	**DC□□0702**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDN3CR/L1616H11	●	●	16	16	107	100	16	25	0.8	**DC□□11T3**	CSTB-4SD	T-8F	1.2

JSDFCR/L

正前角
螺钉锁紧式





本图所示为右 (R) 刀。

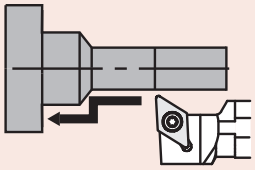
型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSDFCR/L1212H07	●	●	12	12	100	8	12	16	0.4	**DC□□0702**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDFCR/L1616H11	●	●	16	16	100	10.5	16	22	0.8	**DC□□11T3**	CSTB-4SD	T-8F	1.2

相关事项指南
外圆用切削条件 (8–8)
TAC刀具配件 (13–1~)

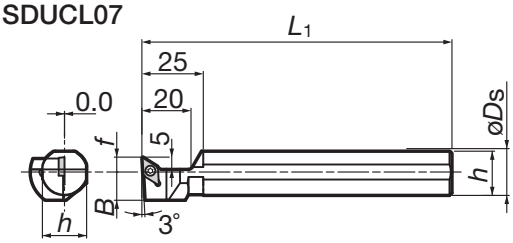
JS-SDUCL

正前角
螺钉锁紧式

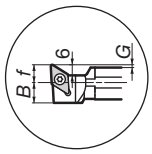
外圆仿形切削



SDUCL07



SDUCL11



本图所示为右 (R) 刀。

型　号	库存 R	库存 L	øDs	f	L1	L2	h	B	G	标准刀尖 rε	使用刀片	紧固螺钉	扳手	推荐扭矩 (N•m)
JS19K-SDUCL07		●	19.05	6	125	-	18	11.5	-	0.4	DC□□0702□□	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JS20K-SDUCL07		●	20				19							
JS22K-SDUCL07		●	22				21							
JS19K-SDUCL11		●	19.05	10	125	-	18	11.5	1.525	0.8	DC□□11T3□□	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JS20K-SDUCL11		●	20				19		1.0					
JS22K-SDUCL11		●	22	11			21		1.0					
JS25K-SDUCL11		●	25.4	12			24	12.7	0.7					

TAC刀片基本选择　DC□□0702　DC□□11T3

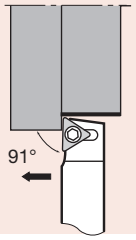
适用范围	精密切削	精密切削	精密切削	精密切削	精密切削	精加工	精～半精切削	精～半精切削	精～轻型切削	精～半精切削	铸铁	铸铁	Al合金非铁
刀片断屑槽	JS	JRP	JPP	JSP	01	PSF	J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	–	AL
参照页	2-108	2-107	2-108	2-108	2-105	2-105	2-109	2-109	2-106	2-106	2-106	2-110	2-106
形状 / 刀体								锋利刃					
JTD*/JSD**07	DCGT0702**	DCET0702**	DCET0702**	DCET0702**	DCGT0702**	DCMT0702**	DCGT0702**	DCGT0702**	DCMT0702**	DCMT0702**	DCMT0702**	DCMW0702**	DCGT0702**
JTD**11	DCGT11T3**	DCET11T3**	DCET11T3**	DCET11T3**	DCGT11T3**	DCMT11T3**	DCGT11T3**	DCGT11T3**	DCMT11T3**	DCMT11T3**	DCMT11T3**	DCMW11T3**	DCGT11T3**

适用范围	Al合金非铁	Al合金非铁	高硬度材料
刀片断屑槽	导向型	带前角DIA	T-CBN
参照页	2-107	3-22	3-12
形状 / 刀体			
JTD*/JSD**07	DCGT0702**	DCMT0702**	2QP-DCGW0702**
JTD**11	DCGT11T3**	DCMT11T3**	2QP-DCGW11T3**

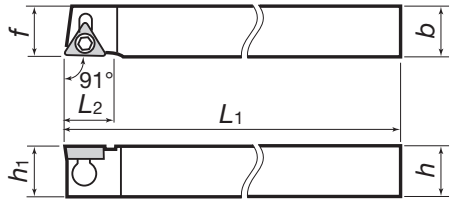
JTTACR/L

无偏移/ 正前角
侧拉锁紧式

外圆切削



切削刃形状代号 **A**



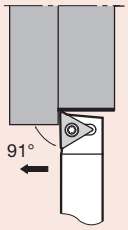
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准刀尖 r_ε	使用刀片	零 件		
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			压板	紧固螺钉	扳手
JTTACR/L0810K08	●	●	8	10	125	10	8	10	0.2	TC□□0802	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L1010K08	●	●	10	10	125	10	10	10	0.2				
JTTACR/L1212M11	●	●	12	12	150	12	12	12	0.4	TC□□1102	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L1616M11	●	●	16	16	150	12	16	16	0.4				

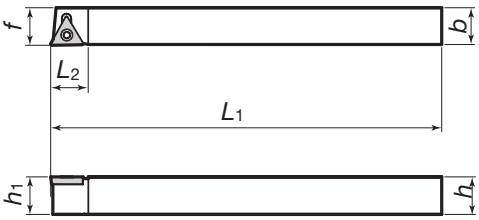
JSTACR/L

无偏移/ 正前角
螺钉锁紧式

外圆切削



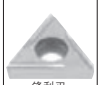
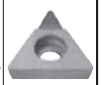
切削刃形状代号 **A**



本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准刀尖 r_ε	使用刀片	零 件		推荐扭矩 (N•m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			紧固螺钉	扳手	
JSTACR/L0808K08	●	●	8	8	125	10	8	8	0.2	TC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSTACR/L1010K08	●	●	10	10	125	10	10	10	0.2				
JSTACR/L1212K11	●	●	12	12	125	12	12	12	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSTACR/L1616H11	●	●	16	16	100	12	16	16	0.4				

TAC刀片基本选择 TC□□0802 TC□□1102

适用范围	精密切削	精密切削	精加工	精～半精切削	精～半精切削	精～轻型切削	精～半精切削	铸铁	Al合金非铁	Al合金非铁
刀片断屑槽	JS	01	PSF	J08/J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	AL	带前角DIA
参照页	2-120	2-118	2-118	2-120 • 121	2-121	2-118	2-119	2-119	2-120	3-22
形状 / 刀体					 锋利刃					
JTT*/JST**08	–	–	–	TCGT0802**	TCGT0802**	–	–	–	–	TCMT0802**
JTT**/JST**11	TCGT1102**	TCGT1102**	TCGT1102**	TCGT1102**	TCGT1102**	TCMT1102**	TCMT1102**	TCMT1102**	TCGT1102**	TCMT1102**

产品库存 ●: 库存型号

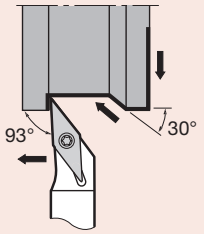
相关事项指南 外圆用切削条件 (8–8) TAC刀具配件 (13–1~)

J-SERIES J型/车外圆

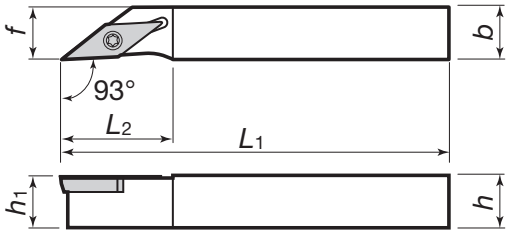
JSVJ2BR/L

无偏移/ 正前角
螺钉锁紧式

外圆仿形切削



切削刃形状代号 **J2**



本图所示为右 (R) 刀。

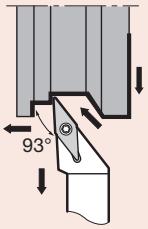
型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准刀尖 r_ε	使用刀片	零 件		推荐扭矩 (N•m)
	R	L	*h*	*b*	L_1	L_2	h_1	*f*			紧固螺钉	扳手	
JSVJ2BR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	**VB□□1103**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVJ2BR/L1212K11	●	●	12	12	125	21	12	12	0.2				
JSVJ2BR/L1616K11	●	●	16	16	125	21	16	16	0.2				

J-SERIES J型/车外圆

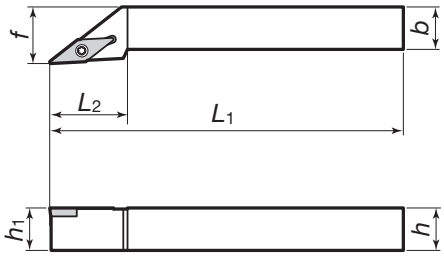
JSVJBR/L

正前角
螺钉锁紧式

外圆仿形切削



切削刃形状代号 **J**



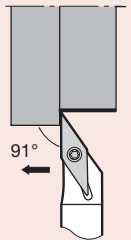
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准刀尖 r_ε	使用刀片	零 件		推荐扭矩 (N•m)
	R	L	*h*	*b*	L_1	L_2	h_1	*f*			紧固螺钉	扳手	
JSVJBR/L1010H11	●	●	10	10	100	20	10	12	0.4	**VB□□1103**	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVJBR/L1212H11	●	●	12	12	100	22	12	16	0.4				
JSVJBR/L1616H11	●	●	16	16	100	22	16	20	0.4				

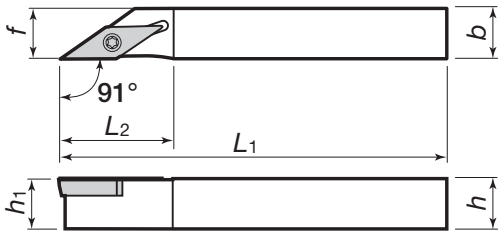
JSVABR/L

无偏移/ 正前角
螺钉锁紧式

外圆切削



切削刃形状代号 **A**



本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSVABR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVABR/L1212K11	●	●	12	12	125	21	12	12	0.2				
JSVABR/L1616K11	●	●	16	16	125	21	16	16	0.2				

TAC刀片基本选择 VB□□1103

适用范围	精密切削	精加工	精～半精切削	精～半精切削	精～轻型切削	精～半精切削	铸铁	AL合金非铁	高硬度材料
刀片断屑槽	JS	PSF	J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	J10	T-CBN
参照页	2-134	2-133	2-134	2-134	2-133	2-133	2-133	2-134	3-13
形状 / 刀体			锋利刃						
JSV**11	VBGT1103**	VBMT1103**	VBGT1103**	VBGT1103**	VBMT1103**	VBMT1103**	VBGT1103**	VBGT1103**	2QP-VBGW1103**

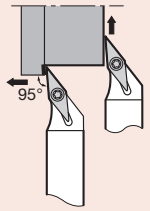
相关事项指南 外圆用切削条件 (8–8) TAC刀具配件 (13–1~)

J-SERIES J型/车外圆

JSVL2PR/L

无偏移/ 正前角
螺钉锁紧式

外圆•端面切削



切削刃形状代号 **L2**

本图所示为右 (R) 刀。

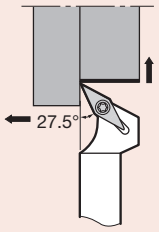
型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSVL2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	0.2	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVL2PR/L1212K08	●	●	12	12	125	16	12	12	0.2				
JSVL2PR/L1616K08	●	●	16	16	125	16	16	16	0.2				

J-SERIES J型/车外圆

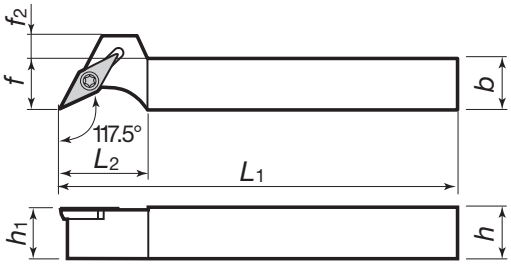
JSVP2PR/L

正前角
螺钉锁紧式

仿形切削



切削刃形状代号 **P2**



本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
JSVP2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVP2PR/L1212K08	●	●	12	12	125	16	12	12	2	0.2				
JSVP2PR/L1616K08	●	●	16	16	125	16	16	16	2	0.2				
JSVP2PR/L1010K11	●	●	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVP2PR/L1212K11	●	●	12	12	125	20	12	12	6	0.2				
JSVP2PR/L1616K11	●	●	16	16	125	20	16	16	6	0.2				

TAC刀片基本选择 VP□□

适用范围	精密切削	精密切削	精密切削
刀片断屑槽	JRP	JPP	JSP
参照页	2-137	2-137	2-138
形状 / 刀体			
JSVP**08	VPET0802**	VPET0802**	VPET0802**
JSVP**11	VPET1103**	VPET1103**	VPET1103**

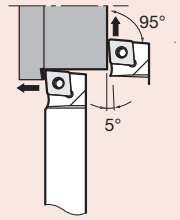
产品库存 ●: 库存型号

J-SERIES JT型/外圆切削

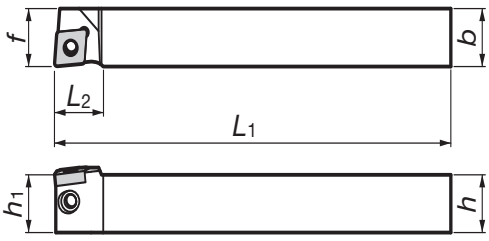
JTCL2NR/L

无偏移/负前角
侧拉锁紧式

外圆 • 端面切削



切削刃形状代号 **L2**



本图所示为右 (R) 刀。

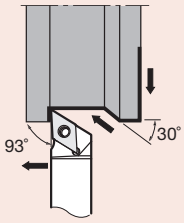
型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 压板	紧固螺钉	扳手
JTCL2NR/L1216K09			12	16	125	15.6	12	16	0.4	CN□□0903 2-42 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2NR/L1616K09			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

J-SERIES JT型/外圆切削

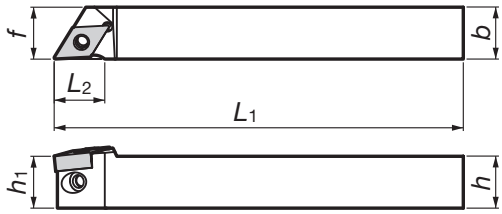
JTDJ2NR/L

无偏移/负前角
侧拉锁紧式

外圆 • 仿形切削



切削刃形状代号 **J2**



本图所示为右 (R) 刀。

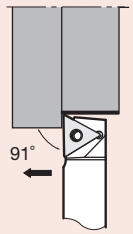
型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 压板	紧固螺钉	扳手
JTDJ2NR/L1216K11			12	16	125	15.6	12	16	0.4	DN□□1104 2-52 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2NR/L1616K11			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

J-SERIES JT型/外圆切削

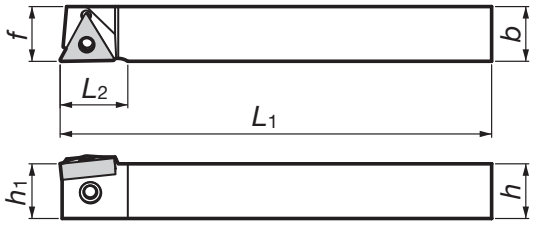
JTTANR/L

无偏移/负前角
侧拉锁紧式

外圆切削



切削刃形状代号 **A**



本图所示为右 (R) 刀。

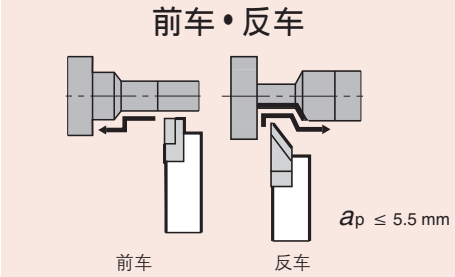
型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	标准刀尖 r_ε	使用刀片	零件 压板	紧固螺钉	扳手
JTTANR/L1216K16	●	●	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN□□1604 2-70 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTTANR/L1616K16	●	●	16	16	125	19.8	16	16	0.4				

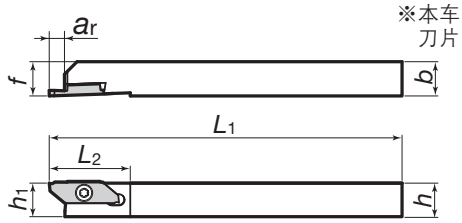
产品库存 ●: 库存型号

相关事项指南
外圆用切削条件 (8–8)
TAC刀具配件 (13–1~)

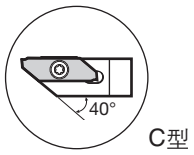
JSXGR/L

无偏移
螺钉锁紧式





※本车刀也可使用切断、切槽用JXG型刀片。



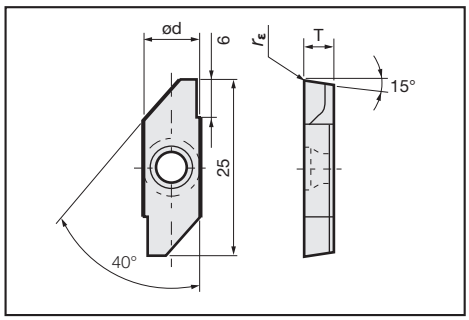
可以从背面锁紧双头梅花螺钉。

本图所示为右(R)刀。

型　号	库存 R	库存 L	尺　寸 (mm) h	b	L_1	L_2	a_r	h_1	f	使用刀片	紧固螺钉	扳手	
JSXGR/L1010K8-C	●	●	10	10	125	29	6.7	10	9.9	JXFR/L8□□□ JXRR/L8□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSXGR/L1212K8-C	●	●	12	12				12	11.9				
JSXGR/L1616K8	●	●	16	16			6.5	16	15.9				
JSXGR/L2020K8	●	●	20	20				20	19.9				
JSXGR/L2525K8	●	●	25	25				25	24.9				

* 选件

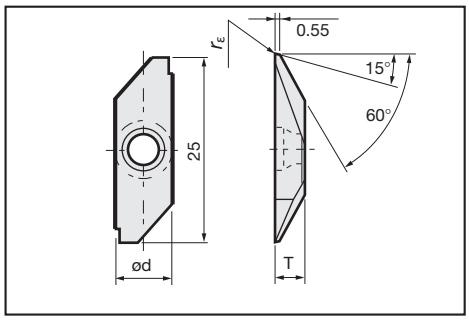
使用刀片



前车 JXF型刀片(锋利刃)

型　号	尺　寸 (mm) ød	T	rε	最大切深	库　存 涂层 J740 R	L	金属陶瓷 NS530 R	L	R	L	硬质合金 TH10 R	L
JXFR/L8000F	8	3.97	0.03	5.5	●		●				●	
JXFR/L8010F			0.1		●		●				●	

使用刀片



反车 JXR型刀片(锋利刃)

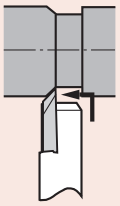
型　号	尺　寸 (mm) ød	T	rε	最大切深	库　存 涂层 J740 R	L	金属陶瓷 NS530 R	L	R	L	硬质合金 TH10 R	L
JXRR/L8000F	8	3.97	0.03	5.5	●		●				●	
JXRR/L8010F			0.1		●		●				●	

产品库存　●: 库存型号

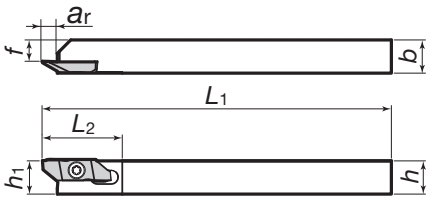
JSXBR/L

无偏移
螺钉锁紧式

背车

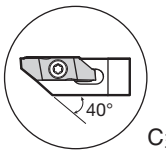


a_p ≤ 5.5 mm



可以从背面锁紧双头梅花螺钉。

※本车刀也可使用螺纹切削用JXT型刀片

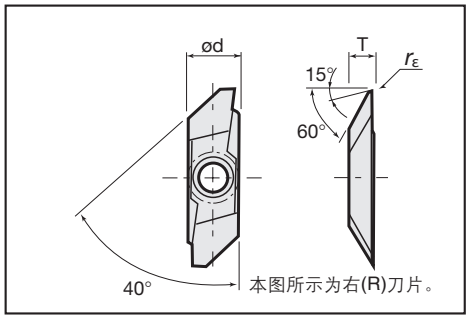


C型

本图所示为右(R)刀。

型　号	库存 R	库存 L	尺　寸 (mm) h	b	L_1	L_2	a_r	h_1	f	使用刀片	紧固螺钉	扳手	
JSXBR/L1010K8-C	●	●	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSXBR/L1212K8-C	●	●	12	12				12	7.7				
JSXBR/L1616K8	●	●	16	16			6.4	16	11.7				
JSXBR/L2020K8	●	●	20	20				20	15.7				
JSXBR/L2525K8	●	●	25	25				25	20.7				* 选件

使用刀片



JXB型刀片(锋利刃)

型　号	尺　寸 (mm) ød	T	rε	最大切深	库　存 涂层 J740 R	L	金属陶瓷 NS530 R	L	R	L	硬质合金 TH10 R	L
JXBR/L8000F	8	3.97	0.03	5.5	●	●	●				●	●
JXBR/L8005F			0.05		●	●					●	●
JXBR/L8010F			0.1		●	●	●				●	●
JXBR/L8015F			0.15		●	●					●	●

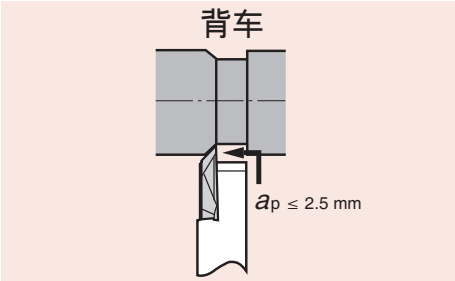
JXB型刀片(钝化刃)

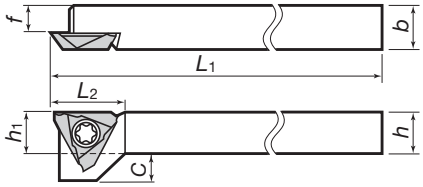
型　号	尺　寸 (mm) ød	T	rε	最大切深	库　存 涂层 J740 R	L	金属陶瓷 NS530 R	L	R	L	硬质合金 TH10 R	L
JXBR/L8005	8	3.97	0.05	5.5	●	●						
JXBR/L8010			0.1		●	●						
JXBR/L8015			0.15		●	●						

产品库存　●: 库存型号

JSTBR/L

无偏移
螺钉锁紧式





可以从背面锁紧双头梅花螺钉。

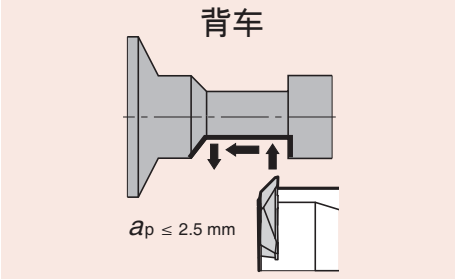
本图所示为右(R)刀。

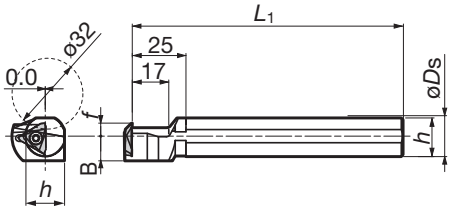
型　号	库存 R	库存 L	尺　寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	C	使用刀片	紧固螺钉	扳手	
JSTBR/L1010K3	●	●	10	10	125	15	10	6	5	JTBR/L3□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSTBR/L1212K3	●	●	12	12			12	8	3				
JSTBR/L1616K3	●	●	16	16			16	12	-				

＊选件

JS-TBL3

正前角
螺钉锁紧式

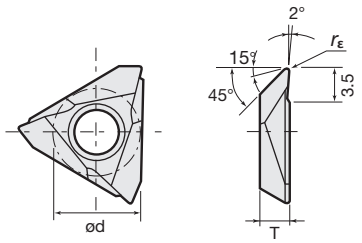




型　号	库 存	尺　寸 (mm) øDs	f	L_1	L_2	h	B	使用刀片	紧固螺钉	扳手
JS19K-TBL3	●	19.05	6	125	-	18	11.5	JTBR3□□□	CSTB-4S	T-15F
JS20K-TBL3	●	20				19				
JS22K-TBL3	●	22				21				
JS25K-TBL3	●	25.4	10			24	12.7			

※在左手刀体(~TBL3)上使用右手刀片(JTBR3~)。

使用刀片



本图所示为右(R)刀片。

JTB型刀片(锋利刃)

型　号	尺 寸 (mm) ød	T	rε	最大切深	涂层 J740 R	涂层 J740 L	涂层 J530 R	涂层 J530 L	金属陶瓷 R	金属陶瓷 L	金属陶瓷 NS530 R	金属陶瓷 NS530 L	金属陶瓷 R	金属陶瓷 L	硬质合金 TH10 R	硬质合金 TH10 L
JTBR/L3000F	9.438	3.18	0.03	2.5	●	●					●	●			●	●
JTBR/L3005F			0.05		●	●					●	●			●	●
JTBR/L3010F			0.1		●	●					●	●			●	●
JTBR/L3015F			0.15		●											

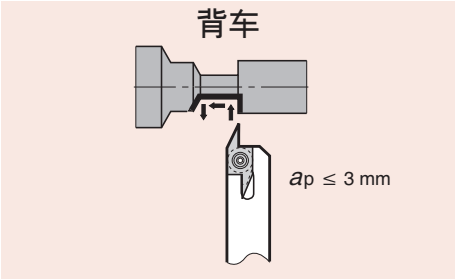
JTB型刀片(钝化刃)

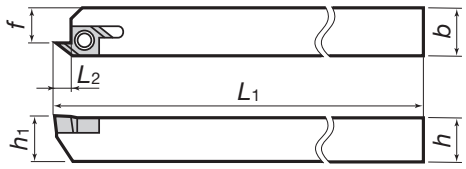
型　号	尺 寸 (mm) ød	T	rε	最大切深	涂层 J740 R	涂层 J740 L	涂层 J530 R	涂层 J530 L	金属陶瓷 R	金属陶瓷 L	金属陶瓷 NS530 R	金属陶瓷 NS530 L	金属陶瓷 R	金属陶瓷 L	硬质合金 TH10 R	硬质合金 TH10 L
JTBR/L3005	9.438	3.18	0.05	2.5	●	●	●	●								
JTBR/L3010			0.1		●	●	●	●								
JTBR/L3015			0.15													

产品库存　●: 库存型号

JSEGR/L

无偏移
螺钉锁紧式



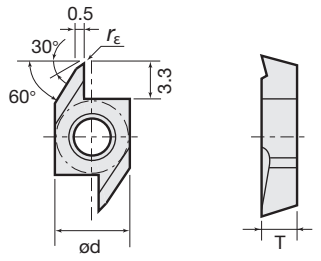


本图所示为右(R)刀。

型 号	库存 R	库存 L	尺 寸 (mm) h	b	L1	L2	h1	f	使用刀片	紧固螺钉	扳手	
JSEGR/L1010K10	●	●	10	10	125	3.3	10	7.5	J10ER/L□□□□□	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)
JSEGR/L1212K10	●	●	12	12			12	9.5				
JSEGR/L1616K10	●	●	16	16			16	13.5				

＊选件

使用刀片



本图所示为右(R)刀片。

J10E型刀片(锋利刃)

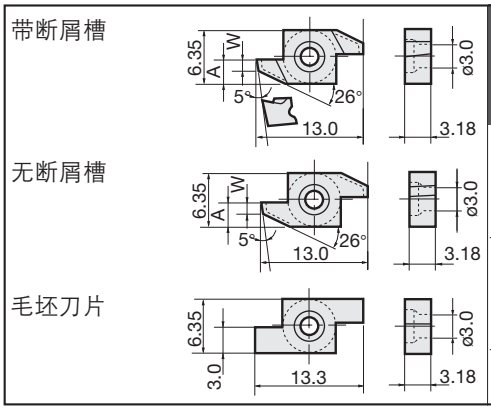
型 号	尺 寸 (mm) ød	T	rε	最大切深	涂层 J740 R	涂层 J740 L	涂层金属陶瓷 J530 R	涂层金属陶瓷 J530 L	涂层金属陶瓷 R	涂层金属陶瓷 L	金属陶瓷 NS530 R	金属陶瓷 NS530 L	金属陶瓷 R	金属陶瓷 L	硬质合金 TH10 R	硬质合金 TH10 L
J10ER/L005BF	6.35	3.18	0.05	3	●	●					●	●			●	●
J10ER/L010BF			0.1		●	●					●	●			●	●
J10ER/L015BF			0.15													

J10E型刀片(钝化刃)

型 号	尺 寸 (mm) ød	T	rε	最大切深	涂层 J740 R	涂层 J740 L	涂层金属陶瓷 J530 R	涂层金属陶瓷 J530 L	涂层金属陶瓷 R	涂层金属陶瓷 L	金属陶瓷 NS530 R	金属陶瓷 NS530 L	金属陶瓷 R	金属陶瓷 L	硬质合金 TH10 R	硬质合金 TH10 L
J10ER/L005B	6.35	3.18	0.05	3	●	●	●	●								
J10ER/L010B			0.1		●	●	●	●								
J10ER/L015B			0.15													

(注) 在右(R)刀体上使用右(R)刀片，在左(L)刀体上使用左(L)刀片。

使用刀片

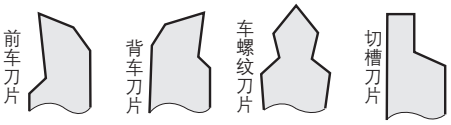


种 类	型 号	尺 寸(mm) W	A	库 存 金属陶瓷 NS530 R	L	金属陶瓷 R	L	硬质合金 TH10 R	L
带断屑槽	10ER/L100BC	1	2.5	●					
	10ER/L150BC	1.5	3	●					
无断屑槽	10ER/L100B	1	2.5					●	●
	10ER/L150B	1.5	3					●	●
毛坯刀片	10ER/L300	–	–	●				●	●

(注)本图所示为右(R)刀片。

(注) 在右手刀体(SEGR~)上使用右手刀片(10ER~)，在左手刀体(SEGL~)上使用左手刀片(10EL~)。

毛坯刀片加工后的例子



副后角、主后角、刀尖宽等根据加工用途进行研磨。
(毛坯刀片可作为宽度3.0mm以下成形刀具的毛坯用。)

标准切削条件

作 业	工件材料		碳钢	不锈钢	黄 铜
横向进给(车外圆)	切削速度(m/min)		~ 100	~ 50	~ 200
	进给量(mm/rev)	粗	~ 0.06	~ 0.03	~ 0.1
		中	~ 0.03	~ 0.025	~ 0.06
		精	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.04
切断•切槽•成形切削	切削速度(m/min)		~ 80	~ 30	~ 150
	进给量(mm/rev)	粗	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.05
		中	~ 0.015	~ 0.01	~ 0.03
		精	~ 0.01	~ 0.008	~ 0.015

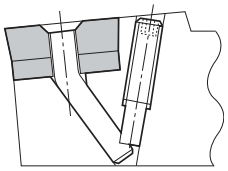
产品库存 ●: 库存型号

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

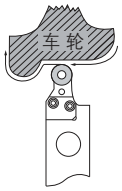
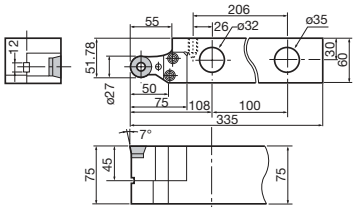
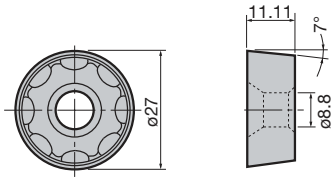
HRACR/L

使用刀片形状
RCMT2711M0-62

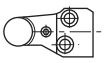
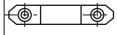
正前角

用途	夹紧方式	外　观	构　造	特　征
轮毂加工	**H** 钩销式			●便于维修保养的刀夹式。 ●抗崩刃性能超群的专用断屑槽型。 ●断排屑性能优良及切削范围宽。 ●用于轧辊等材料的切削，在一般车削中也显示出它的威力。

轮毂加工用H型

夹紧及切削方式	型　号	库存 R	库存 L	使用刀片	形　状	刀片形状
外圆•仿形 **HRACR/L** 	**HRACR/L7560×27**			**RCMT2711M0-62**	 本图所示为右(R)车刀。	

H型配件

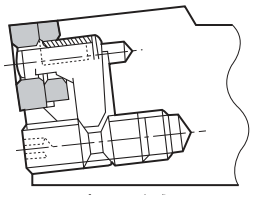
型　号	刀夹	内六角螺钉	键	刀垫	内六角螺钉	扳手
						
HRACR/L7560×27	HD27R/L	M8 × 55 (刀夹用)	HK01	HSR27	M4 × 12 (键用)	P-6

(刀垫的材质为D30)

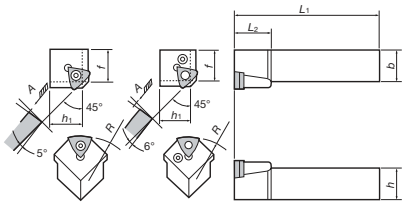
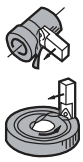
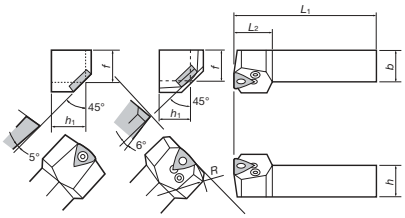
产品库存　●: 库存型号

PTVN/PTHN

负前角
杠杆销锁紧方式

用途	夹紧方式	外　观	构　造	特　征
精切削用	**MS** 负前角、杠杆销锁紧方式压孔式			●是用倾斜曲线切削刃切削的划时代的精切削用可转位车刀。 ●用普通切削10倍以上的进给量，能得到高质量的加工面。 ●刀具无方向性，可进行左右两个方向进给。 ●也适合不锈钢等难加工材料的车削。

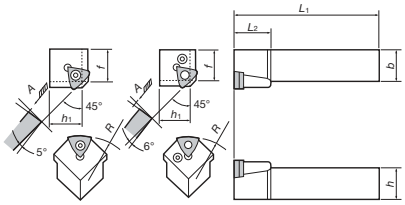
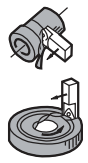
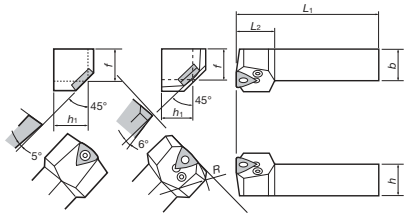
MS型[负前角，杠杆销锁紧式]

夹紧及切削方式	型　号	库存	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	R	使用刀片	形　状
外圆•端面•内孔 **PTVN** 立式	**PTVN2525M50**		25	25	150	32	25	25	50	**TNGA2204-50**	 A向视图
	PTVN3232P50		32	32	170	36	32	32			
	PTVN2525M100		25	25	150	32	25	25	100	**TNGA2204-100**	
	PTVN3232P100		32	32	170	36	32	32			
	PTVN2525M300		25	25	150	32	25	25	300	**TNGA2204-300**	
	PTVN3232P300		32	32	170	36	32	32			
外圆•端面•内孔 **PTHN**  水平型	**PTHN2525M50**		25	25	150	32	25	25	50	**TNGA2204-50**	
	PTHN3232P50		32	32	170	36	32	32			
	PTHN2525M100		25	25	150	32	25	25	100	**TNGA2204-100**	
	PTHN3232P100		32	32	170	36	32	32			
	PTHN2525M300		25	25	150	32	25	25	300	**TNGA2204-300**	
	PTHN3232P300		32	32	170	36	32	32			

产品库存　●：库存型号

相关事项指南　TAC刀具配件 (13–1~)

MS型[正前角，螺钉锁紧式]

夹紧及切削方式	型　号	库存	尺寸(mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	R	使用刀片	形　状
外圆•端面•内孔 STVP 立式	STVP2525M50		25	25	150	32	25	25	50	TPGA2204-50	 A向视图
	STVP3232P50		32	32	170	36	32	32			
	STVP2525M100		25	25	150	32	25	25	100	TPGA2204-100	
	STVP3232P100		32	32	170	36	32	32			
	STVP2525M300		25	25	150	32	25	25	300	TPGA2204-300	
	STVP3232P300		32	32	170	36	32	32			
外圆•端面•内孔 STHP  水平型	STHP2525M50		25	25	150	32	25	25	50	TPGA2204-50	
	STHP3232P50		32	32	170	36	32	32			
	STHP2525M100		25	25	150	32	25	25	100	TPGA2204-100	
	STHP3232P100		32	32	170	36	32	32			
	STHP2525M300		25	25	150	32	25	25	300	TPGA2204-300	
	STHP3232P300		32	32	170	36	32	32			

MS型 配件

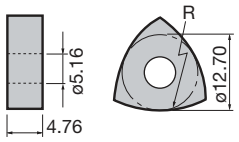
MS型配件

刀体型号		使用刀片 型号	使用刀片 形状	刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧销	扳手
PTVN PTHN	2525M50 3232P50	TNGA2204-50		LST42K	LCL4	LCS4K	LSP4	P-3
	2525M100 3232P100	TNGA2204-100						
	2525M300 3232P300	TNGA2204-300						
STVP STHP	2525M50 3232P50	TPGA2204-50		–	–	CSTA-5S	–	T-15F
	2525M100 3232P100	TPGA2204-100						
	2525M300 3232P300	TPGA2204-300						

使用刀片

●负前角刀片

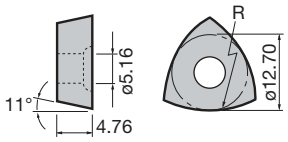
TNGA



型 号	切削刃 R (mm)	材 质 金属陶瓷 NS530	材 质 硬质合金 TH10
TNGA2204-300	300	●	●
TNGA2204-100	100		●
TNGA2204-50	50		

●正前角刀片

TPGA



型 号	切削刃 R (mm)	材 质 金属陶瓷 NS530	材 质 硬质合金 TH10
TPGA2204-300	300	●	●
TPGA2204-100	100	●	●
TPGA2204-50	50		●

标准切削条件

加工类型	MS车刀的形式	R (切削刃)	精切削 切削速度 Vc (m/min)	精切削 进给量 f(mm/rev)	精切削 切深 ap (mm)
外圆或 内孔加工	STHP, PTVN 或 PTVN	50 100 300	~ 300 (180)	~ 1.5 ~ 2.5 ~ 3.0	~ 0.1
	STVP 或 PTVN	50 100 300	~ 300 (180)	~ 1.5 ~ 2.0 ~ 4.0	~ 0.1 ~ 0.05 ~ 0.05
端面(平面)加工	STHP 或 PTHN	50 100 300	~ 300 (180)	~ 1.5 ~ 2.5 ~ 8.0	~ 0.3 ~ 0.2 ~ 0.1
	STVP 或 PTVN	50 100 300	~ 300 (180)	~ 1.5 ~ 2.5 ~ 8.0	~ 0.1 ~ 0.05 ~ 0.05

(注) 请注意: 合理的条件随工件材料的形状及其它各种条件的不同而变化。
切削速度栏的( )内数据为不锈钢切削用。

产品库存 ●: 库存型号

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

MEMO