

小型车床加工用刀具~J系列章节的构成

◆按加工方式分类记载。

记载顺序: 外圆·端面加工(按刀片形状分类)→前车·反车·背车→内孔加工→切槽加工→切断加工→车螺纹加工

J系列TAC车刀型号

选择右手刀的刀杆高度为12 mm。

→ JSCLC R 1212 H09

库存状态显示的RL分别代表右手刀、左手刀的库存。

J系列TAC车刀 系列名称


-TAC车刀用途 加工方式

尺寸表

-使用TAC刀片的型号

加工方式


J系列TAC车刀的特征



JSCGCR/L

正前角
螺钉锁紧式

外圈切削



切削后形状代号 **G**

关联事项的参考页

库存状态显示

· 适用TAC刀片的 断屑槽基本选择一览

配件表

加工用途工具系统示意图

列出适用的加工用途如：外圆·内孔·仿形加工等。

[illegible]

使用TAC刀片的型号

型号标识中同时列出左右手刀片。
JXGR/L8150FA

选择右手刀片 → JXG R 8150FA

材质标识

■ 订购注意事项

- 在订购J系列TAC车刀时，请明确所需订购产品的型号、数量。
例) **JSCLCR1212H09**…1把(J系列TAC车刀: 1把/盒)
- 在订购J系列TAC刀片时，请明确所需订购产品的型号、材质、数量。
例) **JXGR8150FA J740**…10片(外圆用TAC车刀片: 10片/盒)
- * 非10片 / 盒的型号另行记载。

指南篇

■ 小型车床加工用刀具的说明	8-2
■ J 系列刀具选择标准	8-3
■ 外圆用 TAC 车刀选型指南	8-5
■ 外圆切削用材质	8-8
■ 外圆切削的标准切削条件	8-8
■ 内孔车刀选型指南	8-26
■ TinyTurn 标准切削条件	8-35
■ StreamJetBarMini 标准切削条件	8-41
■ 切槽·切断用 TAC 车刀选型指南	8-42

8 小型车床加工用刀具

J 系列

产品篇

■ 外圆切削

● JTC□型	外圆·端面切削
● JSC□型	外圆·端面切削
● JTD□型	外圆·仿形切削
● JSD□型	外圆·端面·仿形切削
● JS-SDUCL型	外圆·仿形切削(圆刀杆)
● JTT□型	外圆
● JST□型	外圆
● JSV□型	外圆·仿形切削
● JSV□型	外圆·端面·仿形切削
● JT□□型	外圆·端面·仿形切削
● JSXGR/L型	前车·反车
● JSXBR/L型	背车
● JSTBR/L型	背车
● JS-TBL型	背车(圆刀杆)
● JSEGR/L型	背车JSEGR/L型

■ 内孔切削

● 硬质合金整体车刀	TinyTurn JB□型
JBT	内孔·仿形·倒角切削
JBP	内孔·倒角切削
JBU	内径反镗·倒角切削
JBC	内孔·45°倒角切削
JBB	内径反镗切削
JB1	内孔螺纹切削
JBG	内孔切槽
JBF	端面切槽
JBS	端面切槽(轴加工用)
JBR	内孔·仿形切削(全R型)
JBBS 导套	

● 内孔车刀 StreamJetBarMini

SCLCR/L	内孔·端面切削
STUPR/L	车内孔
SWUBR/L	车内孔
SE□PR/L	内径反镗·端面切削
BLM 导套	

■ 切槽·切断

● JCTER/L	切槽·切断
● JSXGR/L型	切槽·切断
● JSVGR/L型	切槽
● JSTGR/L型	切槽
● JS-TGL型	切槽(圆刀杆)
● JCGSSR/L型	切断
● JCCWSR/L型	切断
● JCGWSR/L型	切断

■ 车螺纹

● JSTTR/L型	车螺纹
● JS-TTL型	车螺纹(圆刀杆)
● JSXBR/L型	车螺纹
● SER/L型	排刀型车床用

[侧拉锁紧式]	CC□□刀片	8-9
[螺钉锁紧式]	CC□□刀片	8-9
[侧拉锁紧式]	DC□□刀片	8-12
[螺钉锁紧式]	DC□□刀片	8-12
[螺钉锁紧式]	DC□□刀片	8-15
[侧拉锁紧式]	TC□□刀片	8-16
[螺钉锁紧式]	TC□□刀片	8-16
[螺钉锁紧式]	VB□□刀片	8-17
[螺钉锁紧式]	VP□□刀片	8-19
[侧拉锁紧式]	TN□□/DN□□/CN□□刀片(负前角)	8-20
	JXFR/L、JXRR/L刀片	8-21
	JXBR/L刀片	8-22
	JTBR/L刀片	8-23
	JTBR/L刀片	8-23
	J10ER/L刀片	8-24

		8-28
		8-29
		8-29
		8-30
		8-30
		8-31
		8-32
		8-33
		8-33
		8-34
		8-34

	D□□刀片	8-43
	JSXGR/L刀片	8-48
	JVGR/L刀片	8-49
	JTGR/L刀片	8-50
	JTGR/L刀片	8-50
	GE刀片	8-52
	JCCR/L刀片	8-53
	JCGN刀片	8-53

	JTTR/L刀片	8-54
	JTTR/L刀片	8-54
	JXT□R/L刀片	8-55
	16ER/L刀片	8-56

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

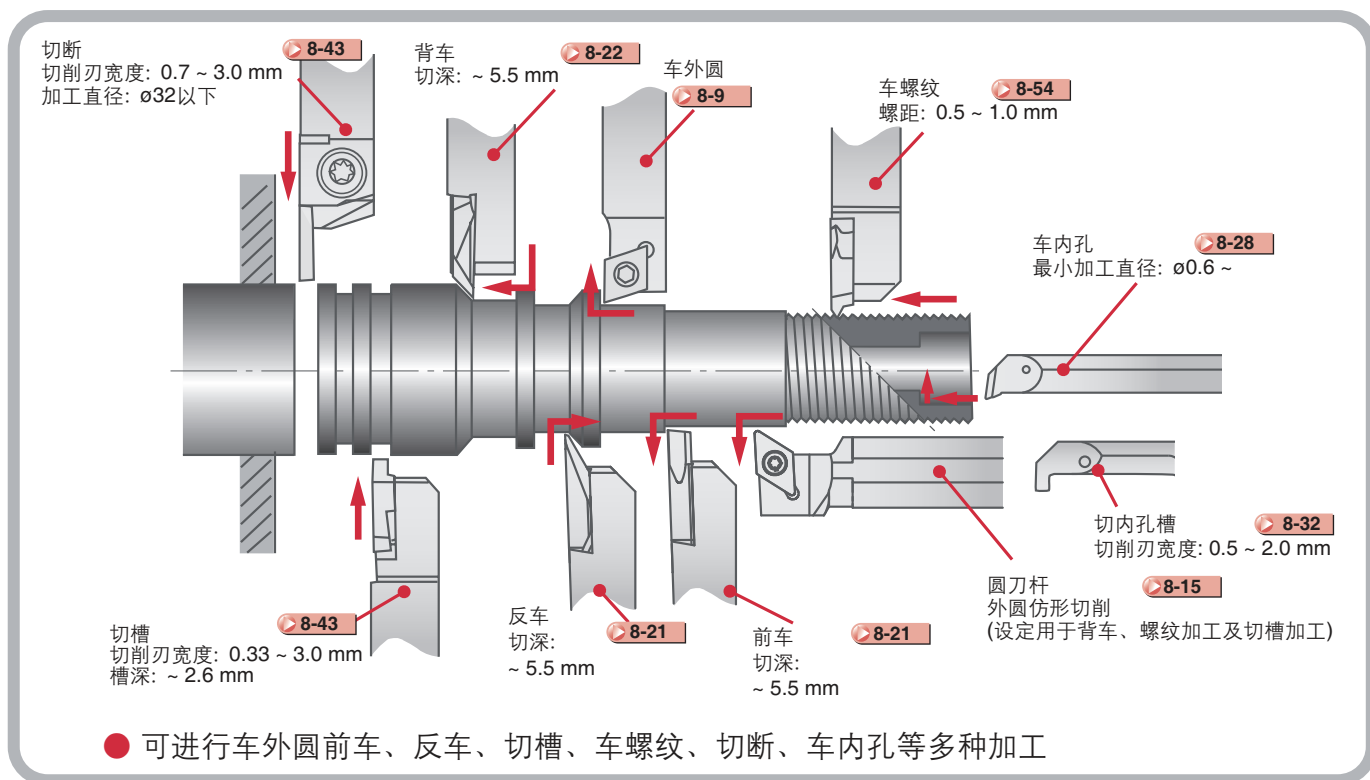
13

14

15

J-SERIES 小型车床加工用刀具的说明

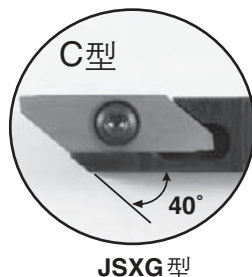
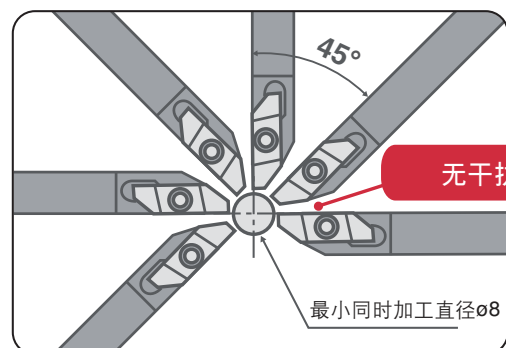
J-SERIES 小型车床加工用刀具的加工例子



8

J
系列

● 可用于放射状刀架(C型)



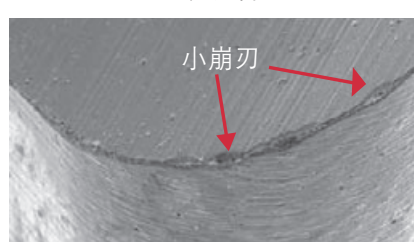
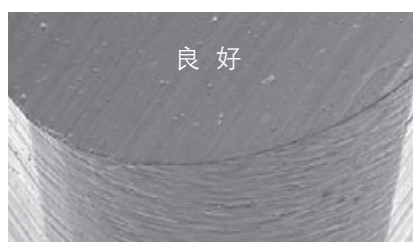
- 刀体型号末尾带“-C”型的型号可用于放射状刀架
- 最小同时加工直径 $\phi 8$
- 设定用于车外圆左进给车阶梯轴、背车、反车、车螺纹、切断、切槽

J-SERIES 刀具材料

● 超细微粒硬质合金和专用薄膜涂层“SH涂层”的组合, 可实现锋利的刃口 and 较长的刀具寿命。



● 刃口磨损情况的比较


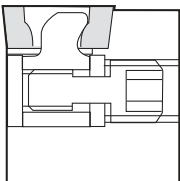

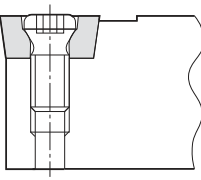

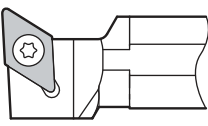

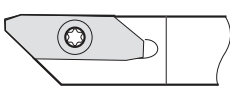
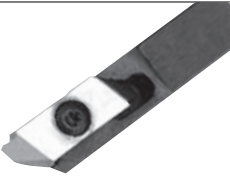
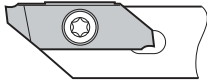
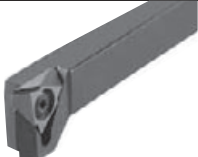
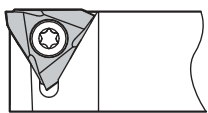

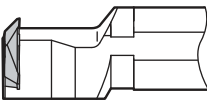

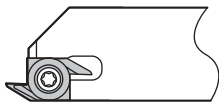


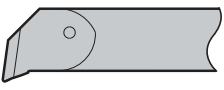


J系列

市售品

小型车床加工用刀具J系列的选择标准

构造及特征

用途	夹紧方式	外观	构造	特征
车外圆	JT 8-9			<ul style="list-style-type: none">● 在更换刀片空间有限的机床上使用, 具有很好的操作性, 例如排刀型车床。● 可以从车刀背面松紧锁紧螺钉, 方便操作。● 更换刀片无需卸下刀杆。● 刀杆高8、10、12、16 mm。
	J 8-9			<ul style="list-style-type: none">● 面向小型NC车床, 用于复杂小型配件加工。● 采用螺钉锁紧式夹紧将小尺寸正前角刀片牢固地夹紧在刀体上。● 其锁紧螺钉采用耐久性高的梅花螺钉。
	JS-SDUCL 8-15 (圆刀杆)			<ul style="list-style-type: none">● 小型NC车床用圆刀杆型。● 采用圆刀杆, 可增加刀具安装个数。● 用于外圆仿形切削, 适用刀片多, 加工范围宽。● 刀杆直径为$\phi 19.05 \sim \phi 25.4$。
特殊加工	JSXG 前车•反车 8-21 切槽•切断 8-48			<ul style="list-style-type: none">● 更换刀片后有前车、背车、切槽、切断4种用途。● 使用双扭矩扳手可背面操作。● 切槽最深为6 mm。
	JSXB 背车 8-22 螺纹加工 8-55			<ul style="list-style-type: none">● 更换刀片后有背车、切螺纹两种用途。● 刀片被双头梅花螺钉夹紧, 能够方便快速的更换刀片和刀片转位。● 车螺纹刀片为2双刀尖型, 螺纹牙形角60°、螺距 $P = 0.5 \sim 1 \text{ mm}$。
	JSTB 8-23			<ul style="list-style-type: none">● 适合背车加工。● 刀片被双头梅花螺钉夹紧, 能够方便快速的更换刀片和刀片转位。● 使用刀片为3刀尖型。
	JS-TBL3 8-23 (圆刀杆)			<ul style="list-style-type: none">● 小型NC车床用圆刀杆型。● 采用圆刀杆, 可增加刀具安装个数。● 适合背车加工, 最大切深为2.5 mm, 也可用于一般加工。● 刀杆直径为$\phi 19.05 \sim \phi 25.4$。
	JSEG 8-24			<ul style="list-style-type: none">● 适合背车加工。● 最大切深3 mm● 使用刀片为双刀尖型。
车内孔	JB  8-28			<ul style="list-style-type: none">● 品种丰富, 多达146个型号(硬质合金整体车刀)● 最小加工直径: $\phi D_m = 0.6 \text{ mm}$

小型车床加工用刀具J系列的选择标准

用途	型号	外观	构造	特征
车 内 孔	Stream JetBar Mini (圆刀杆) ➤ 8-36			<ul style="list-style-type: none"> ● 支持最小加工直径$\phi 4.5$ mm的内孔加工 ● 设定可以根据加工孔深调整悬伸量的直刀柄型
	JCTER/L ➤ 8-43			<ul style="list-style-type: none"> ● 切槽最深为16 mm ● 适合切槽、切断、仿形加工。 ● 刀片采用排屑性能优异的压铸型刀片。
	JSVG ➤ 8-49			<ul style="list-style-type: none"> ● 切槽专用刀具。 ● 切槽最深为5.5 mm。
	JSTG ➤ 8-50			<ul style="list-style-type: none"> ● 切槽专用刀具。 ● 刀片被双头梅花螺钉夹紧，能够方便快速的更换刀片和刀片转位。 ● 适合加工小配件的E-环型槽。(槽宽0.33 ~ 2.5 mm) ● 使用刀片为3刀尖型。
	JS- TGL3 (圆刀杆) ➤ 8-50			<ul style="list-style-type: none"> ● 切槽专用刀具，圆刀杆规格。 ● 刀杆直径为$\phi 19.05 \sim \phi 25.4$。 ● 使用刀片为3刀尖型。
切 槽	JCGSS ➤ 8-52			<ul style="list-style-type: none"> ● 切断专用刀具。 ● 采用断屑性能佳的M级刀片。 ● 使用刀片为单刀尖型。
	JCCWS ➤ 8-53			<ul style="list-style-type: none"> ● 切断专用刀具。 ● 用压板压在刀片上面的V型槽，夹持牢固，刀尖位置精度高。 ● 标准库存刀片有左右方向性。
	JCGWS ➤ 8-53			<ul style="list-style-type: none"> ● 切断专用刀具。 ● 标准库存刀片有左右方向性。
车 螺 纹	JSTT ➤ 8-54			<ul style="list-style-type: none"> ● 车螺纹专用刀具。 ● 刀片被双头梅花螺钉夹紧，能够方便快速的更换刀片和刀片转位。 ● 使用刀片为3刀尖型。
	JS- TTL3 (圆刀杆) ➤ 8-54			<ul style="list-style-type: none"> ● 车螺纹专用刀具，圆刀杆规格。 ● 刀杆直径为$\phi 19.05 \sim \phi 25.4$。 ● 适用刀片，螺距范围 $P = 0.5 \sim 1$ mm，加工范围宽。

外圆用TAC车刀选型指南

● 外圆·仿形

正前角				
JTDJ2CR/L (P.8-12) 刀杆尺寸 8 ~ 16 mm 侧拉锁紧式 无偏移	JSDJ2CR/L (P.8-12) 刀杆尺寸 10 ~ 12 mm 螺钉锁紧式 无偏移	JSDJCR/L (P.8-13) 刀杆尺寸 8 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 有偏移	JSVJ2BR/L (P.8-17) 刀杆尺寸 10 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 无偏移	JSVP2PR/L (P.8-19) 刀杆尺寸 10 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 无偏移

正前角				负前角
JSVJBR/L (P.8-17) 刀杆尺寸 10 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 有偏移	JSDNCN (P.8-13) 刀杆尺寸 8 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 有偏移	JSDN3CR/L (P.8-14) 刀杆尺寸 12 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 有偏移	JS-SDUCL (P.8-15) 刀杆尺寸 ø19.05 ~ 25.4 mm 螺钉锁紧式 有偏移	JTDJ2NR/L (P.8-20) 刀杆尺寸 12 ~ 16 mm 侧拉锁紧式 无偏移

● 端面切削用

正前角	
JSCFCR/L (P.8-11) 刀杆尺寸 12 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 有偏移	JSDFCR/L (P.8-14) 刀杆尺寸 12 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 有偏移

● 外圆

正前角					负前角
JTTACR/L (P.8-16) 刀杆尺寸 8 ~ 16 mm 侧拉锁紧式 无偏移	JSTACR/L (P.8-16) 刀杆尺寸 8 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 无偏移	JSCGCR/L (P.8-11) 刀杆尺寸 12 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 有偏移	JSCACR/L (P.8-10) 刀杆尺寸 8 ~ 12 mm 螺钉锁紧式 无偏移	JSVABR/L (P.8-18) 刀杆尺寸 10 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 无偏移	JTTANR/L (P.8-20) 刀杆尺寸 12 ~ 16 mm 侧拉锁紧式 无偏移

● 外圆· 端面

正前角				负前角
JTCL2CR/L (P.8-9) 刀杆尺寸 8 ~ 16 mm 侧拉锁紧式 无偏移	JSCL2CR/L (P.8-9) 刀杆尺寸 10 ~ 12 mm 螺钉锁紧式 无偏移	JSCLCR/L (P.8-10) 刀杆尺寸 8 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 有偏移	JSVL2PR/L (P.8-19) 刀杆尺寸 10 ~ 16 mm 螺钉锁紧式 无偏移	JTCL2NR/L (P.8-20) 刀杆尺寸 12 ~ 16 mm 侧拉锁紧式 无偏移

8

J
系列

外圆用TAC车刀选型指南

● 外圆•端面

正前角				负前角
JTCL2C (P.8-9) 主偏角: 95° 侧拉锁紧式 无偏移	JSCL2C (P.8-9) 主偏角: 95° 螺钉锁紧式 无偏移	JSVL2P (P.8-19) 主偏角: 95° 螺钉锁紧式 无偏移	JSCLC (P.8-10) 主偏角: 95° 螺钉锁紧式 有偏移	JTCL2N (P.8-20) 主偏角: 95° 侧拉锁紧式 无偏移

● 端面

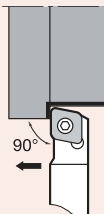
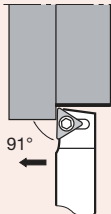
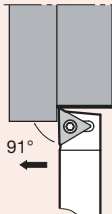
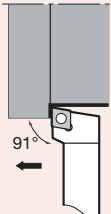
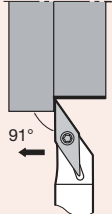
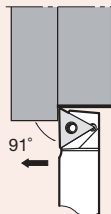
正前角	
JSCFC (P.8-11) 主偏角: 91° 螺钉锁紧式 有偏移	JSDFC (P.8-14) 主偏角: 91° 螺钉锁紧式 有偏移

● 外圆•仿形

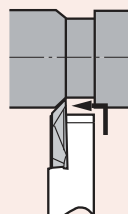
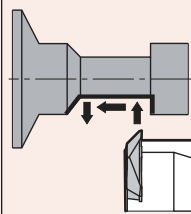
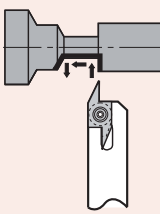
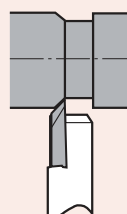
正前角				
JSDNCN (P.8-13) 主偏角: 62.5° 螺钉锁紧式 有偏移	JSDN3C (P.8-14) 主偏角: 62.5° 螺钉锁紧式 有偏移	JTDJ2C (P.8-12) 主偏角: 93° 侧拉锁紧式 无偏移	JSDJ2C (P.8-12) 主偏角: 93° 螺钉锁紧式 无偏移	JSDJC (P.8-13) 主偏角: 93° 螺钉锁紧式 有偏移

正前角				负前角
JSVJ2B (P.8-17) 主偏角: 93° 螺钉锁紧式 无偏移	JSVJB (P.8-17) 主偏角: 93° 螺钉锁紧式 有偏移	JS-SDUCL (P.8-15) 主偏角: 93° 螺钉锁紧式 有偏移	JSVP2P (P.8-19) 主偏角: 117.5° 螺钉锁紧式 无偏移	JTDJ2N (P.8-20) 主偏角: 93° 侧拉锁紧式 无偏移

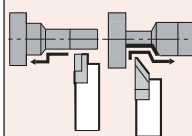
● 外圆

正前角					负前角
JSCAC (P.8-10) 主偏角: 90° 螺钉锁紧式 无偏移 	JTTAC (P.8-16) 主偏角: 91° 侧拉锁紧式 无偏移 	JSTAC (P.8-16) 主偏角: 91° 螺钉锁紧式 无偏移 	JSCGC (P.8-11) 主偏角: 91° 侧拉锁紧式 有偏移 	JSVAB (P.8-18) 主偏角: 91° 螺钉锁紧式 无偏移 	JTTAN (P.8-20) 主偏角: 91° 侧拉锁紧式 无偏移 

● 背车

正前角			
JSTB (P.8-23) 螺钉锁紧式 无偏移 	JS-TBL3 (P.8-23) 螺钉锁紧式 有偏移 	JSEG (P.8-24) 螺钉锁紧式 无偏移 	JSXB (P.8-22) 螺钉锁紧式 无偏移 

● 前车•反车

正前角
JSXG (P.8-21) 螺钉锁紧式 无偏移 

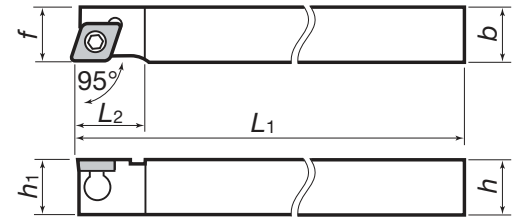
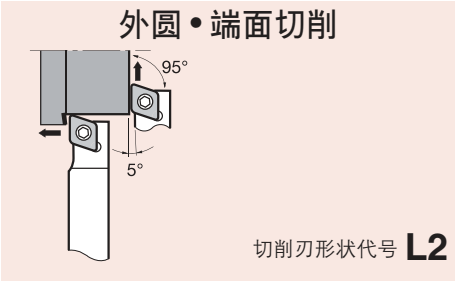
外圆切削用材质和标准切削条件

材质特征

材 质	基材和涂层	特 征
AH725	超细微粒硬质合金 + PVD涂层	●新涂层和专用基体的组合 在耐磨性和抗崩刃性方面发挥威力
SH730		●采用新(Ti, Al)N的薄膜涂层, 提升抗粘着性。 同时实现锋利切削性能和极高的抗崩刃型
J740		●适合一般钢到不锈钢、易削钢的全能加工。 采用切削刃锐利、寿命长的“J涂层”, 在精加工面和耐磨性上显示超群的性能。
NS530	金属陶瓷	●适合一般钢的高速切削。显示金属陶瓷特有的精加工面。
J530	涂层金属陶瓷 (金属陶瓷+PVD涂层)	●采用切削刃锐利、寿命长的“J涂层”, 在耐磨性上发挥超群的性能。
TH10	硬质合金	●适合铝、黄铜等非铁金属, 对于难加工材料的切削寿命长。

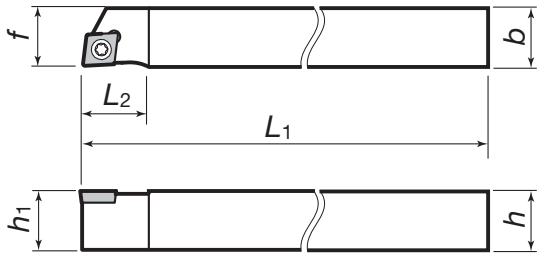
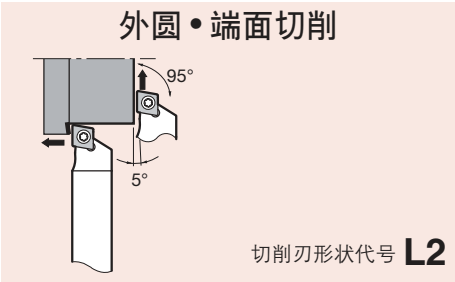
外圆切削的标准切削条件

相应工件材料	适用范围	断屑槽	材 质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev) ($r\epsilon = 0.1$)	切削速度 V_c (m/min)
普通钢 (S□□C、SCM□□□)	精密切削	JS	AH725	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	50 - 180
		JPR	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		JPP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		JSP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		01	J530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	70 - 250
	通用	J□□	J740	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	10 - 100
			NS530	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	50 - 220
			J530	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	70 - 250
			J740	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	10 - 100
易削钢 (SUM~)	精密切削	JS	AH725	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	50 - 180
		JPR	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		JPP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		JSP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		01	J740	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	10 - 100
	通用	J□□	J740	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	10 - 100
不锈钢 (SUS303)	精密切削	JS	SH730	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	30 - 150
			AH725	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	50 - 150
		JPR	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 150
		JPP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 150
		JSP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 150
		01	J530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	50 - 220
			J740	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	10 - 100
	通用	J□□	J530	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	50 - 220
			J740	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	10 - 100
铸铁	通用	J□□	TH10	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	20 - 100
非铁金属	通用	J□□	TH10	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	100 - 1000
难加工材料	精密切削	JS	SH730	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	30 - 100
			AH725	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	30 - 100
		JPR	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 100
		JPP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 100
		JSP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 100
	通用	J□□	TH10	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	10 - 150
			TH10	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	10 - 60



本图所示为右 (R) 刀。

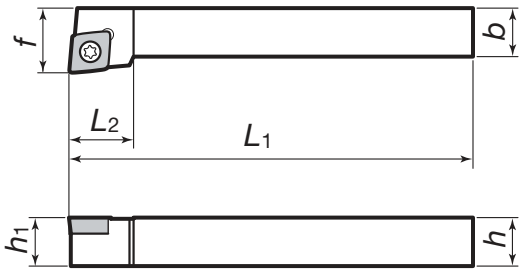
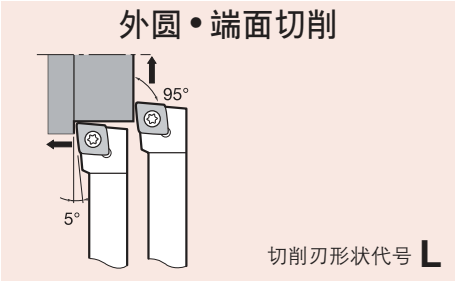
型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 r _E	使用刀片	零 件		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			夹紧	紧固螺钉	扳手
JTCL2CR/L0810K06	●	●	8	10	125	12	8	10	0.4	CC□□0602	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10	0.4				
JTCL2CR/L1212M09	●	●	12	12	150	16	12	12	0.8	CC□□09T3	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2CR/L1616M09	●	●	16	16	150	16	16	16	0.8				



本图所示为右 (R) 刀。

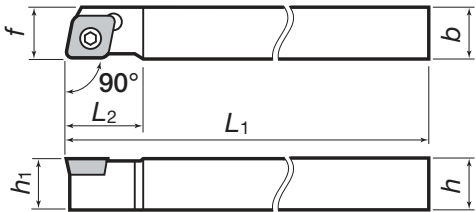
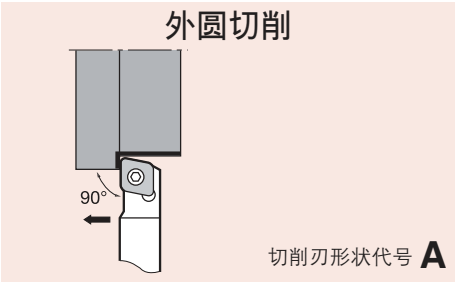
型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 r _E	使用刀片	零 件		推荐扭矩 (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			紧固螺钉	扳手	
JSCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCL2CR/L1212K06	●	●	12	12	125	12	12	12	0.4				

产品库存 ●: 库存型号



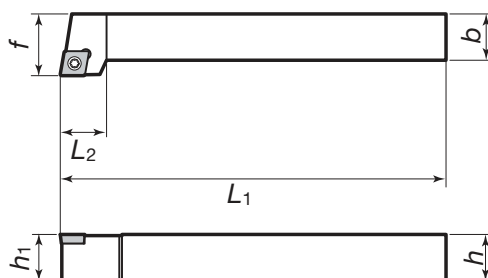
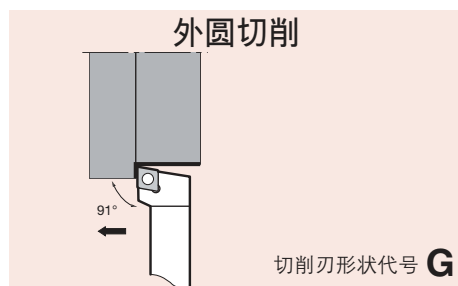
本图所示为右 (R) 刀。

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	
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				



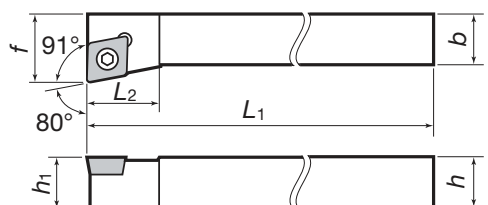
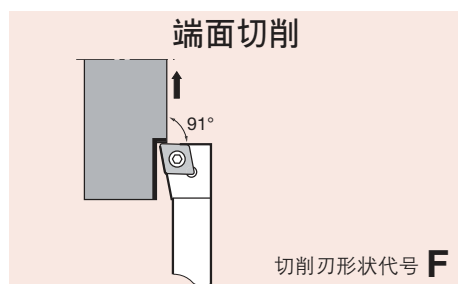
本图所示为右 (R) 刀。

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	
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



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	
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



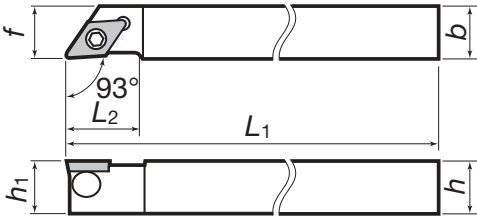
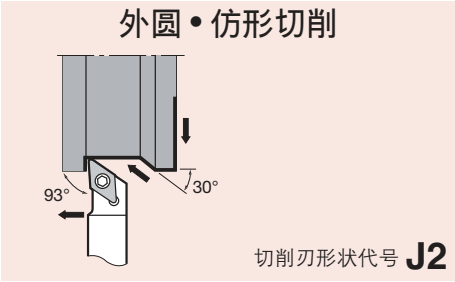
本图所示为右 (R) 刀。

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	
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

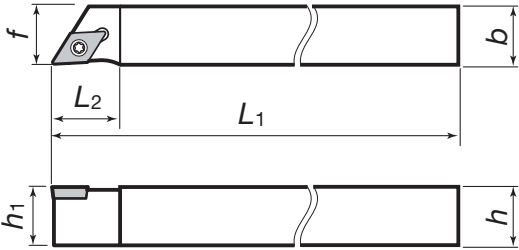
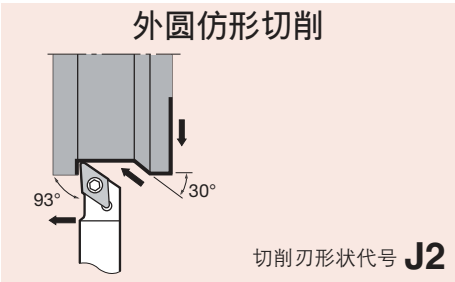
适用范围	精密切削	精密切削	精加工	精~ 半精切削	精~ 半精切削	精~ 轻型切削	精~ 半精切削	铸铁	铸铁	Al合金 非铁	Al合金 非铁	Al合金 非铁	高硬度材料
刀片断屑槽 参照页	JS 2-99	01 2-96	PSF 2-96	J10 2-100	FR/L~J10 2-99	PSS 2-97	PS 2-97	CM 2-97	- 2-101	AL 2-98	导向型 2-100	带前角DIA 3-22	T-CBN 3-12
形状													
刀体	JTC*/JSC**06	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCMW0602**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**
JTC*/JSC**09	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMW09T3**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**
													2QP-CCGW0602**
													2QP-CCGW09T3**

产品库存 ●: 库存型号



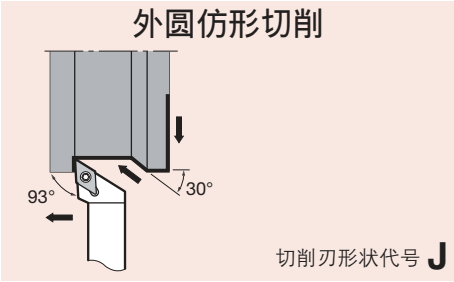
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	使用刀片	零 件		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			夹紧	紧固螺钉	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				



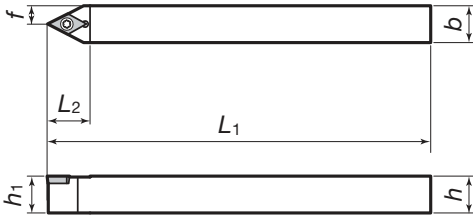
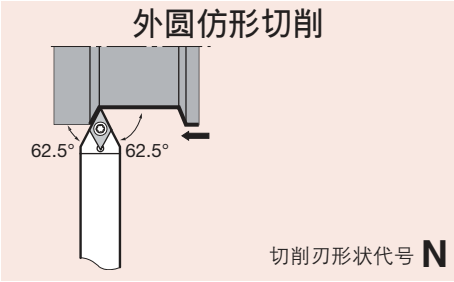
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	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	
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				



本图所示为右 (R) 刀。

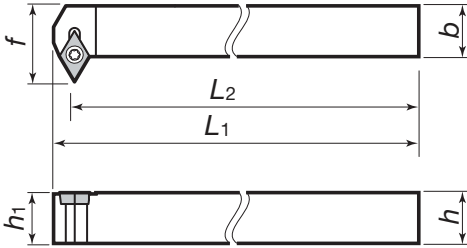
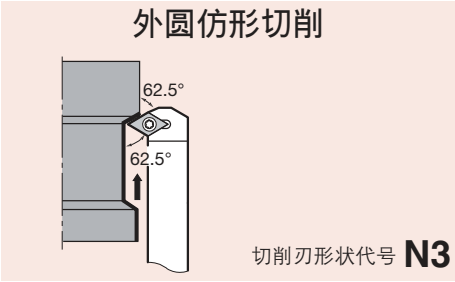
型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	使用刀片	零 件		推荐扭矩 (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			紧固螺钉	扳手	
JSDJCR/L0808H07	●	●	8	8	100	14	8	10	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H07	●	●	12	12	100	14	12	16	0.4				
JSDJCR/L1010H11	●	●	10	10	100	18	10	12	0.8	DC□□11T3	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H11	●	●	12	12	100	18	12	16	0.8				
JSDJCR/L1616H11	●	●	16	16	100	18	16	20	0.8		CSTB-4SD		



型 号	库 存	尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	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	扳手	
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				

J-SERIES J型/车外圆
JSDN3CR/L

正前角
螺钉锁紧式

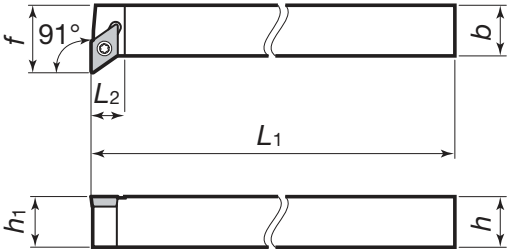
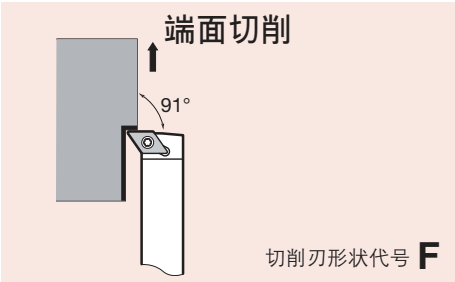


本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	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	
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

J-SERIES J型/车外圆
JSDFCR/L

正前角
螺钉锁紧式



本图所示为右 (R) 刀。

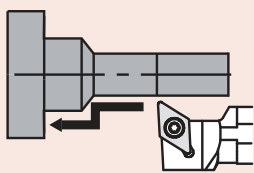
型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	使用刀片	零 件		推荐扭矩 (N•m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			紧固螺钉	扳手	
JSDFCR/L1212H07	●	●	12	12	100	8	12	16	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDFCR/L1616H11	●	●	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

8

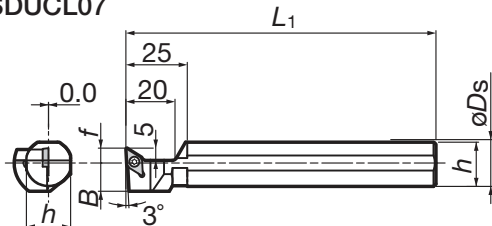
J 系列 · 外圆切削

产品库存 ●: 库存型号

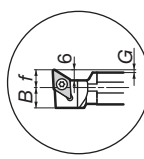
外圆仿形切削



SDUCL07



SDUCL11



本图所示为右 (R) 刀。

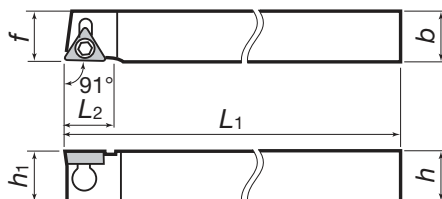
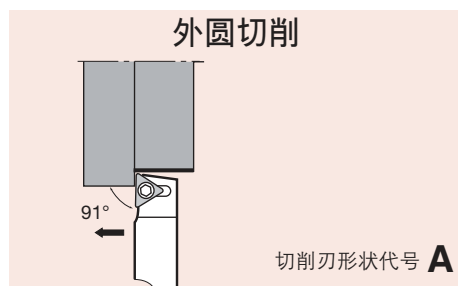
型 号	库 存		尺 寸 (mm)							标准 刀尖 r _ε	使用刀片	紧固螺钉	扳手	推荐扭矩 (N•m)
	R	L	øD _s	f	L ₁	L ₂	h	B	G					
JS19K-SDUCL07		●	19.05	6	125	-	18	11.5	-	0.4	DC□□0702□□	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JS20K-SDUCL07		●	20				19							
JS22K-SDUCL07		●	22				21							
JS19K-SDUCL11		●	19.05	10	125	-	18	11.5	1.525	0.8	DC□□11T3□□	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JS20K-SDUCL11		●	20				19		1.0					
JS22K-SDUCL11		●	22				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**	DCGT0702**	DCMT0702**	DCMT0702**	DCMT0702**	DCMW0702**	DCGT0702**
JTD**11	DCGT11T3**	DCET11T3**	DCET11T3**	DCET11T3**	DCGT11T3**	DCMT11T3**	DCGT11T3**	DCGT11T3**	DCGT11T3**	DCMT11T3**	DCMT11T3**	DCMT11T3**	DCMW11T3**	DCGT11T3**

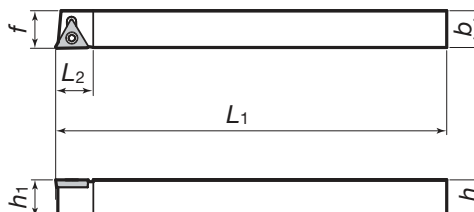
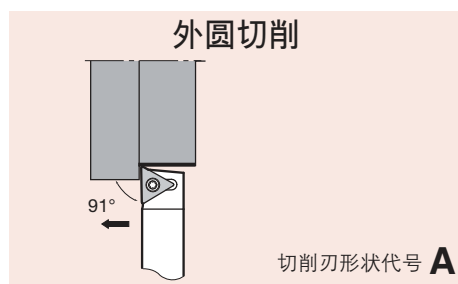
适用范围	Al合金 非铁	Al合金 非铁	高硬度材料
刀片断屑槽	导向型	带前角DIA	T-CBN
参照页	2-107	3-22	3-12
形状			
刀体			
JTD*/JSD**07	DCGT0702**	DCMT0702**	2QP-DCGW0702**
JTD**11	DCGT11T3**	DCMT11T3**	2QP-DCGW11T3**

产品库存 ●: 库存型号



本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 r _E	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				



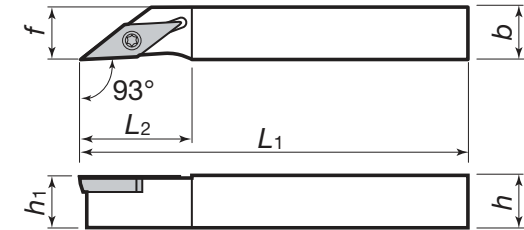
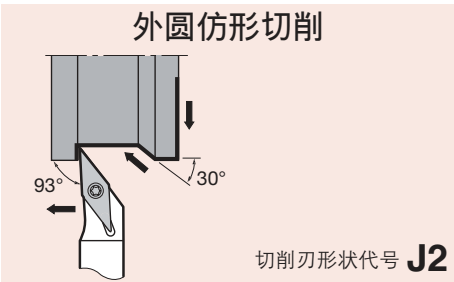
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 r _E	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

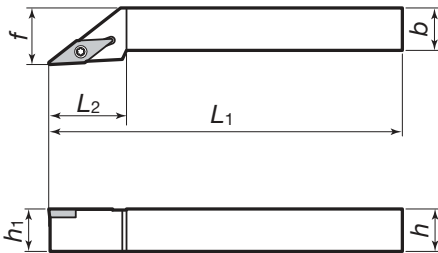
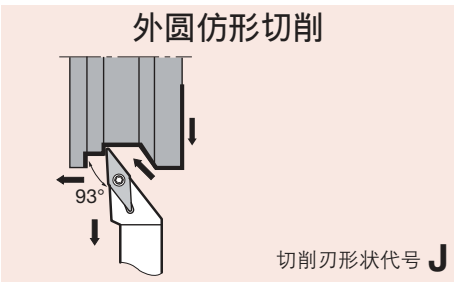
适用范围	精密切削	精密切削	精加工	精~ 半精切削	精~ 半精切削	精~ 轻型切削	精~ 半精切削	铸铁	Al合金 非铁	Al合金 非铁
刀片断屑槽	JS	01	PSF	J08/J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	AL	带前角DIA
参照页	2-120	2-118	2-118	2-120 • 121	2-121	2-118	2-119	2-119	2-120	3-22
形状										
刀体					锋利刃					
JTT*/JST**08	-	-	-	TCGT0802**	TCGT0802**	-	-	-	-	TCMT0802**
JTT*/JST**11	TCGT1102**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

产品库存 ●: 库存型号



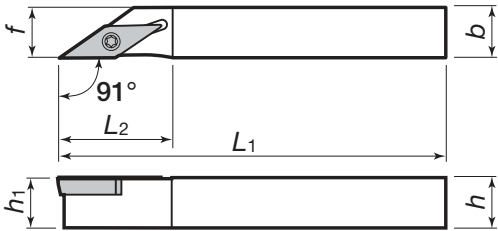
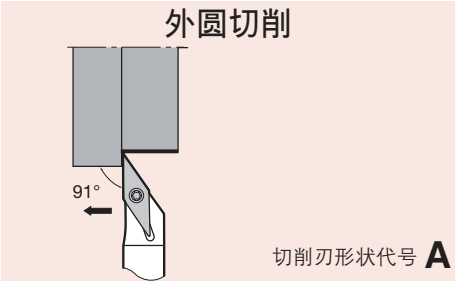
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 r _E	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				



本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 r _E	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				



本图所示为右 (R) 刀。

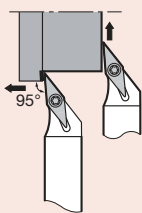
型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	使用刀片	零 件		推荐扭矩 (N•m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			紧固螺钉	扳手	
JSVABR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVABR/L1212K11	●	●	12	12	125	21	12	12	0.2				
JSVABR/L1616K11	●	●	16	16	125	21	16	16	0.2				

TAC刀片基本选择 VB□□1103

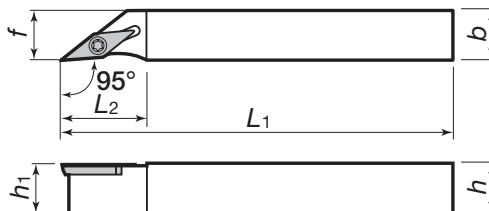
适用范围	精密切削	精加工	精~ 半精切削	精~ 半精切削	精~ 轻型切削	精~ 半精切削	铸铁	AL合金 非铁	高硬度材料
刀片断屑槽 参照页	JS 2-134	PSF 2-133	J10 2-134	FR/L-J10 2-134	PSS 2-133	PS 2-133	CM 2-133	J10 2-134	T-CBN 3-13
形状									
刀体	JSV**11	VBGT1103**	VBMT1103**	VBGT1103**	VBMT1103**	VBMT1103**	VBGT1103**	VBGT1103**	2QP-VBGW1103**

产品库存 ●: 库存型号

外圆·端面切削



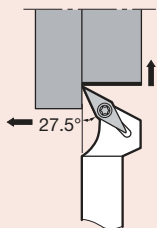
切削刀形状代号 **L2**



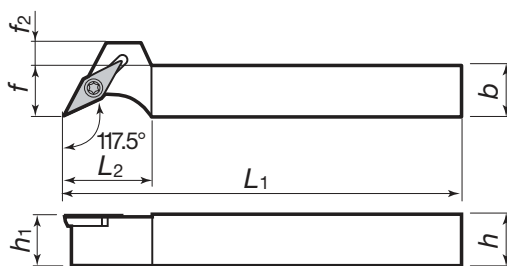
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	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	
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				

仿形切削



切削刀形状代号 **P2**



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	f ₂			紧固螺钉	扳手	
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**

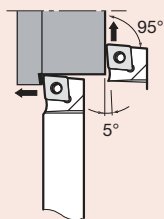
产品库存 ●: 库存型号

J-SERIES JT型/外圆切削

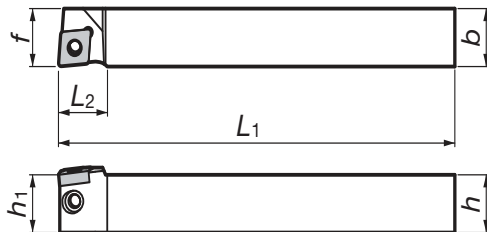
JTCL2NR/L

无偏移/负前角
侧拉锁紧式

外圆·端面切削



切削刀形状代号 **L2**



本图所示为右 (R) 刀。

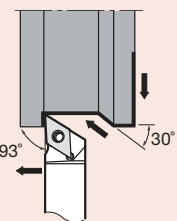
型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	使用刀片	零 件		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			压板	紧固螺钉	扳手
JTCL2NR/L1216K09			12	16	125	15.6	12	16	0.4	CN□□0903 ▶ 2-42 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2NR/L1616K09			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

J-SERIES JT型/外圆切削

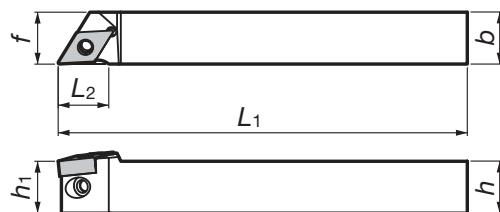
JTDJ2NR/L

无偏移/负前角
侧拉锁紧式

外圆·仿形切削



切削刀形状代号 **J2**



本图所示为右 (R) 刀。

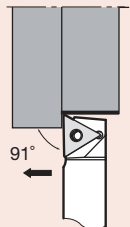
型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	使用刀片	零 件		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			压板	紧固螺钉	扳手
JTDJ2NR/L1216K11			12	16	125	15.6	12	16	0.4	DN□□1104 ▶ 2-52 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2NR/L1616K11			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

J-SERIES JT型/外圆切削

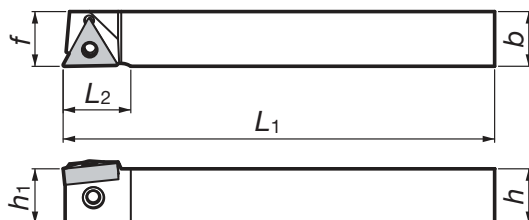
JTTANR/L

无偏移/负前角
侧拉锁紧式

外圆切削



切削刀形状代号 **A**



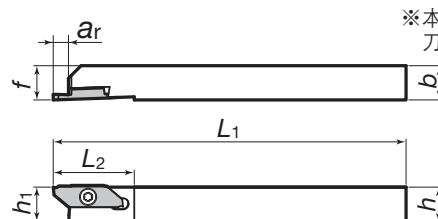
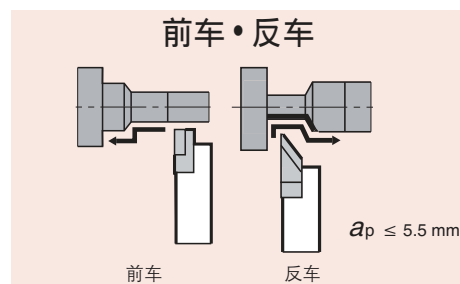
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	库 存		尺 寸 (mm)						标准 刀尖 rε	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
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				

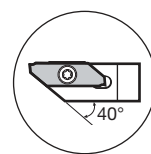
产品库存 ●: 库存型号

8

J 系列 · 外圆切削



※本车刀也可使用切断、切槽用JXG型刀片。



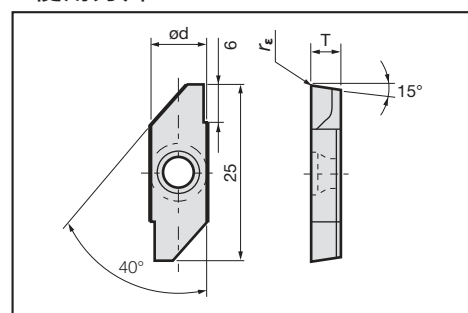
C型

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		尺 寸 (mm)							使用刀片	紧固螺钉	扳手	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	a _r	h ₁	f				
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													

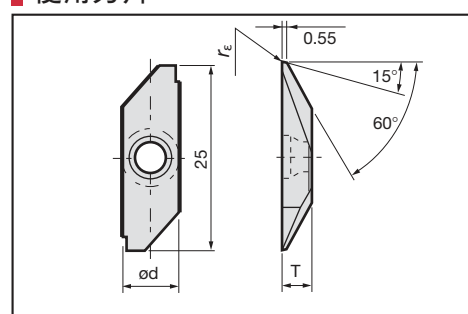
■ 使用刀片



■ 前车 JXF型刀片(锋利刃)

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

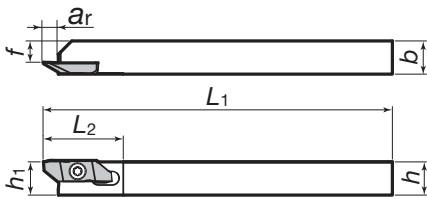
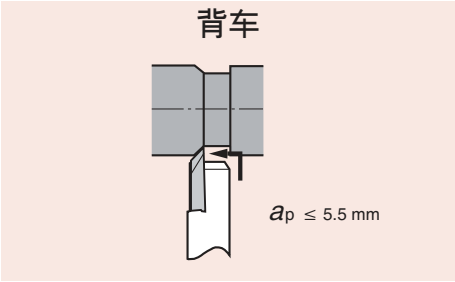
■ 使用刀片



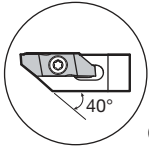
■ 反车 JXR型刀片(锋利刃)

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

产品库存 ●: 库存型号



※本车刀也可使用螺纹切削用JXT型刀片



C型

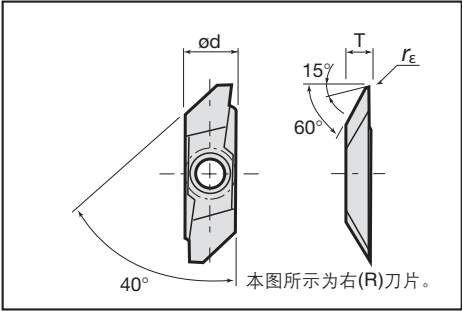
可以从背面锁紧双头梅花螺钉。

本图所示为右(R)刀。

型 号	库存		尺 寸 (mm)							使用刀片	紧固螺钉	扳手		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	a _r	h ₁	f					
JSXBR/L1010K8-C	●	●	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)	* 选件
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					

8

■使用刀片



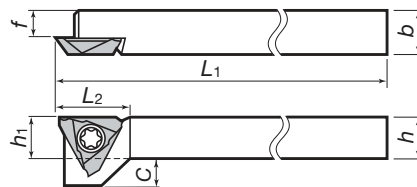
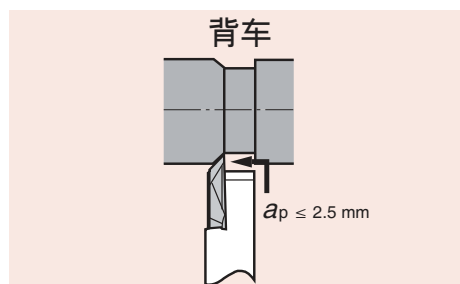
■JXB型刀片(锋利刃)

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

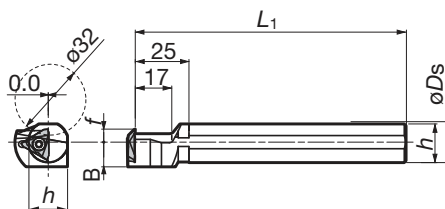
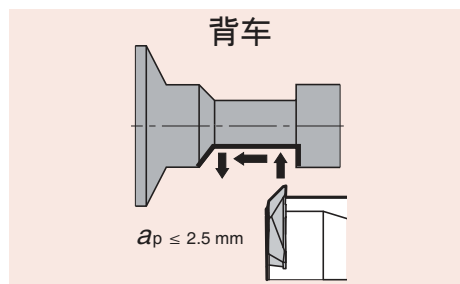
产品库存 ●: 库存型号





可以从背面锁紧双头梅花螺钉。

本图所示为右(R)刀。

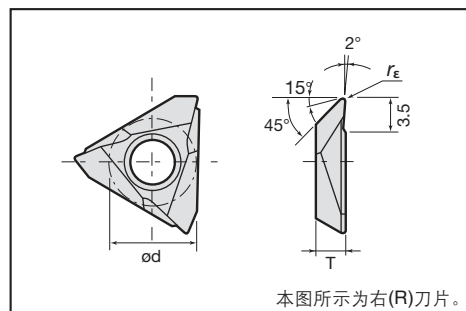
型 号	库存		尺 寸 (mm)							使用刀片	紧固螺钉	扳手	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	C				
JSTBR/L1010K3	●	●	10	10	125	15	10	6	5	JTBR/L3□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L) * 选件
JSTBR/L1212K3	●	●	12	12			12	8	3				
JSTBR/L1616K3	●	●	16	16			16	12	-				



型 号	库 存	尺 寸 (mm)						使用刀片	紧固螺钉	扳手
		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	B			
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。

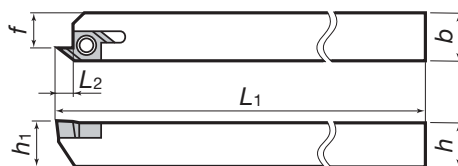
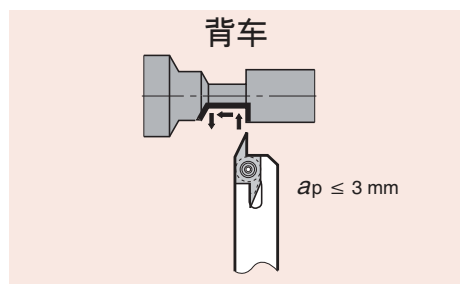
■JTBR型刀片(锋利刃)

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

■JTBR型刀片(钝化刃)

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

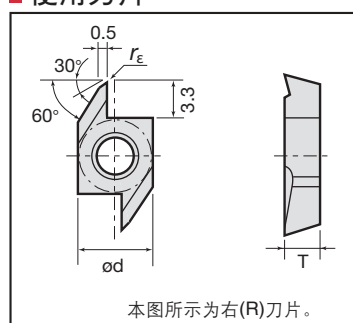
产品库存 ●: 库存型号



本图所示为右(R)刀。

型 号	库存		尺 寸 (mm)						使用刀片	紧固螺钉	扳手	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f				
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)				库 存											
	ød	T	rε	最大切深	涂层		涂层金属陶瓷				金属陶瓷				硬质合金	
					J740		J530				NS530				TH10	
					R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	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)				库 存											
	ød	T	rε	最大切深	涂层		涂层金属陶瓷				金属陶瓷				硬质合金	
					J740		J530				NS530				TH10	
					R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L
J10ER/L005B	6.35	3.18	0.05	3	●	●	●	●								
J10ER/L010B			0.1		●	●	●	●								
J10ER/L015B			0.15													

使用刀片

(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。

带断屑槽

无断屑槽

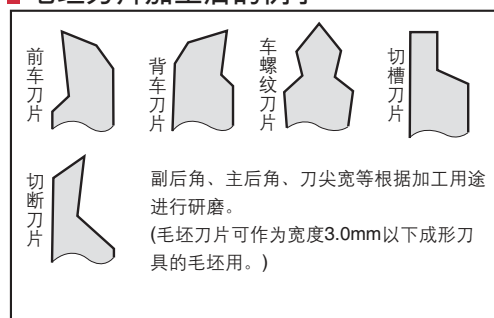
毛坯刀片

种 类	型 号	尺 寸(mm)		库 存						
				金属陶瓷				硬质合金		
				NS530				TH10		
		W	A	R	L	R	L	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~)。

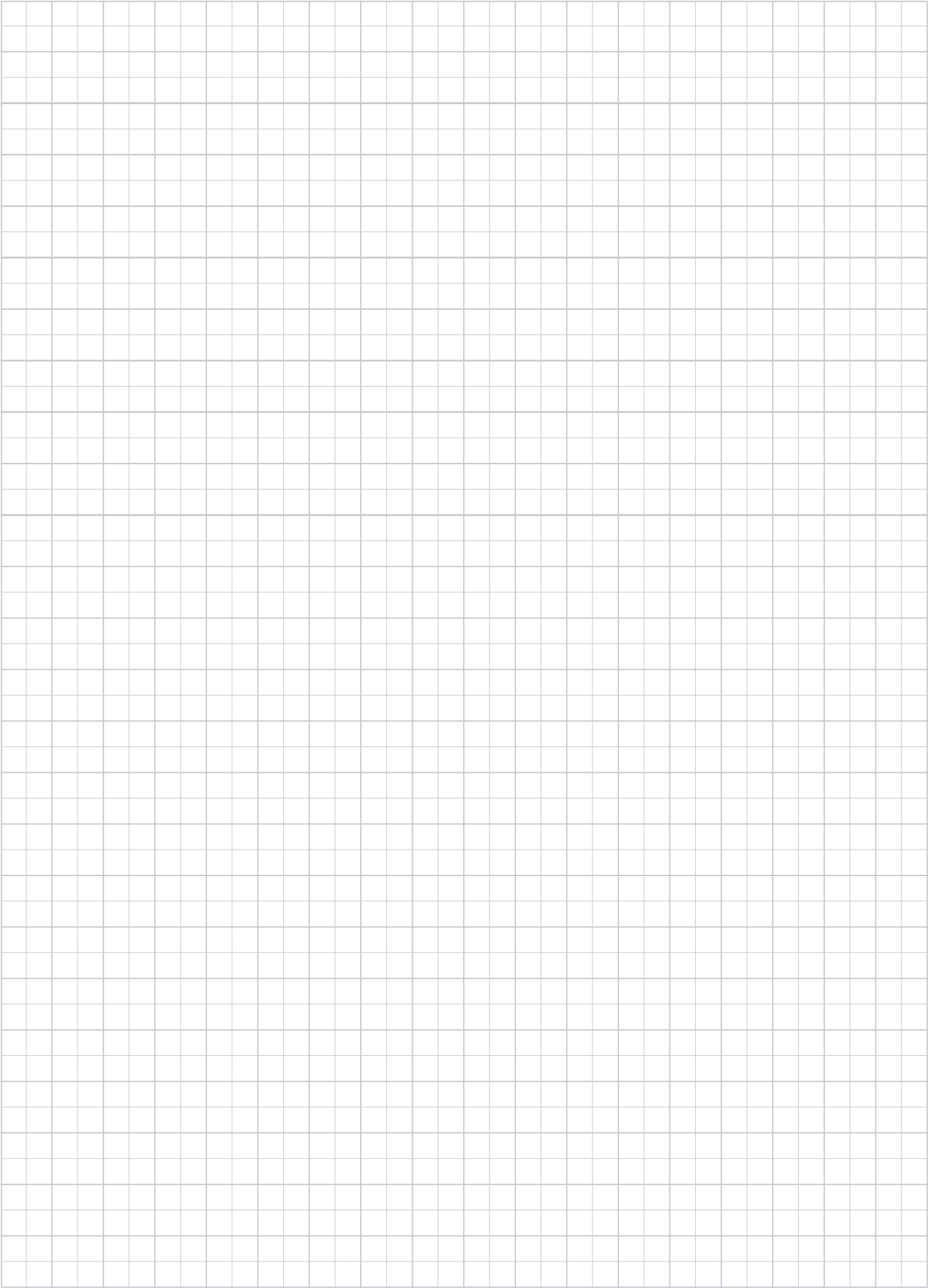
毛坯刀片加工后的例子



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



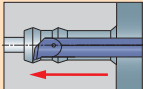
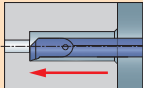
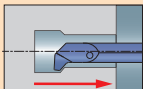
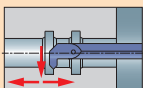
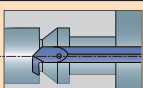
内孔车刀选型指南

TINYTURN

- 丰富的品种设定 146 型号 (整体硬质合金刀杆)
- 最小加工径: $\phi D_m = 0.6 \text{ mm}$



内径，仿形，倒角切削

类型	加工领域		柄径 øDs (mm)	最小加工径 øDm (mm)					
				0	2	4	6	8	10
JBT (P. 8-28)		内径，仿形， 倒角切削	ø4, ø7	ø0.6					ø7.0
JBP (P. 8-29)		内径， 倒角切削	ø4, ø7		ø2.8			ø5.0	
JBU (P. 8-29)		内径反镗， 倒角切削	ø7			ø5.0			
JBC (P. 8-30)		内径， 45°倒角切削	ø7			ø5.0	ø6.8		
JBB (P. 8-30)		内径反镗切削	ø4, ø7		ø3.0				ø7.0

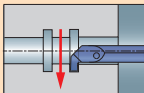
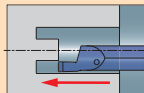
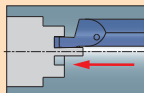
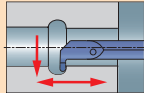
8

J 系列 • 车内孔切削

内径，螺纹切削

类型	加工领域	柄径 ϕD_s (mm)	最小加工径 ϕD_m (mm)					
			0	2	4	6	8	10
JB1 (P. 8-31)	内径螺纹切削 (ISO)	$\phi 4, \phi 7$			$\phi 4.0$	$\phi 7.0$		

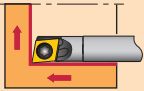

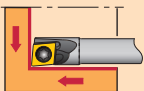


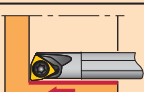




内径，切槽切削

类型	加工领域		柄径 øDs (mm)	槽宽 W (mm)	最小加工径 øDm (mm)										
					0	2	4	6	8	10	12	14	15		
JBG (P. 8-32)		内径切槽 切削	ø4, ø7	0.5 - 2.0		ø2.0	ø6.8								
JBF (P. 8-33)		端面切槽 切削	ø7	1.0 - 3.0				ø6.0	ø15.0						
JBS (P. 8-33)		端面切槽 切削 (轴加工用)	ø7	2.0				ø6.0							
JBR (P. 8-34)		内径， 仿形切削 (圆槽类型)	ø7	1.0			ø5.0	ø6.8							

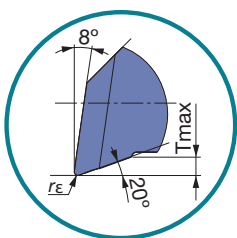
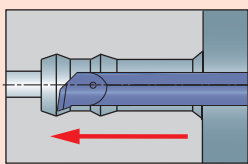
STREAMJETBARMINI

小型流线型内冷却内孔车刀

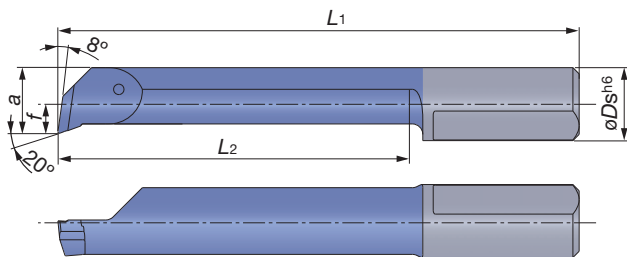
正前角型

形 式	刀杆类型	刀杆直径	最小加工直径 (mm)					
			0	10	20	30	40	50
 SEXPR/L ⇒8-39 内孔•端面切削 刀片:EP□□	钢 硬质合金	ø4 ~ ø6 ø4 ~ ø6	ø4.5  ø7 ø4.5  ø7					
 SCLCR/L ⇒8-36 内孔•端面切削 刀片:CC□□	钢 硬质合金	ø4 ~ ø7 ø4 ~ ø7	ø5  ø8 ø5  ø8					
 SWUBR/L ⇒8-38 车内孔 刀片:WB□□	钢 硬质合金	ø5 ~ ø7 ø5 ~ ø7	ø6  ø8 ø6  ø8					
 STUPR/L ⇒8-37 车内孔 刀片:TP□□	钢 硬质合金	ø7 ø7	ø8  ø8 					
 SEZPR/L ⇒8-39 内径反镗切削 刀片:EP□□	钢 硬质合金	ø4 ~ ø5 ø4 ~ ø5	ø5.5  ø6.5 ø5.5  ø6.5					

内径•仿形•倒角切削



刀尖放大图

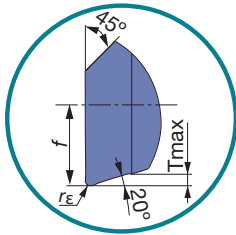
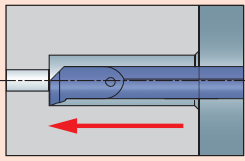


本图所示为右(R)刀。

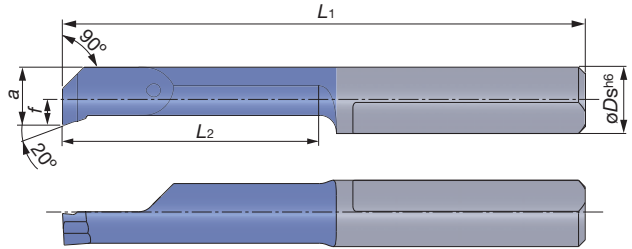
型 号	材 质		最小 加工径 øDm (mm)	尺 寸 (mm)						
	SH730			øDs	f	a	L1	悬伸长度 L2	Tmax	角半径 rε ^{+0.05} ₀
	R	L								
JBTR/L04020004-D006	●		0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR/L04030004-D006	●		0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR/L04045005-D010	●		1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR/L04065005-D010	●		1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR/L04040005-D020	●		2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR/L04090005-D020	●		2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR/L04140005-D020	●		2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	●	●	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.10
JBTR/L04150010-D028	●	●	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.10
JBTR/L04190010-D028	●	●	2.8	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.10
JBTR/L04090010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.10
JBTR/L04150010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.10
JBTR/L04190010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.10
JBTR/L04230010-D040	●		4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.10
JBTR/L04270010-D040	●		4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.10
JBTR/L07090015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR/L07340015-D050	●		5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR/L07340015-D060	●		6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07410015-D060	●		6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	●	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR/L07240015-D068	●		6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	●	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	●	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR/L07390015-D070	●		7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR/L07440015-D070	●		7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR/L07490015-D070	●		7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

●：在库型号

内径•倒角切削

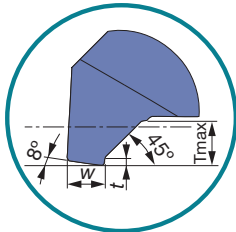
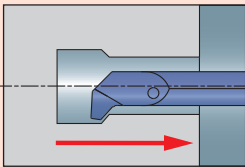


刀尖放大图

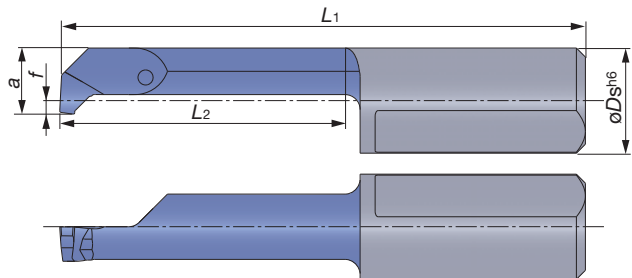


型 号	材 质	最小加工径 ϕD_m (mm)	尺 寸 (mm)						
	SH730		ϕD_s	f	a	L_1	悬伸长度 L_2	T_{max}	角半径 $r_E^{+0.05}_0$
JBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.10
JBPR04150010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.10
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.10
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.10
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

内径反镗•倒角切削



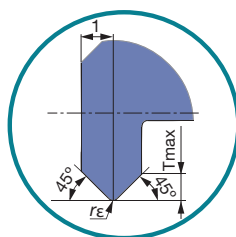
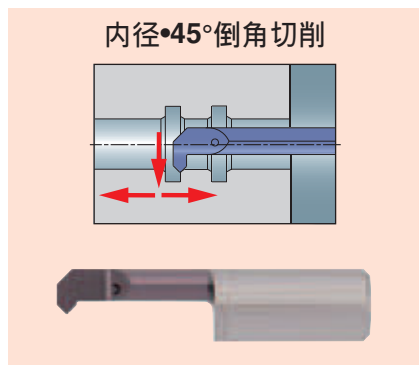
刀尖放大图



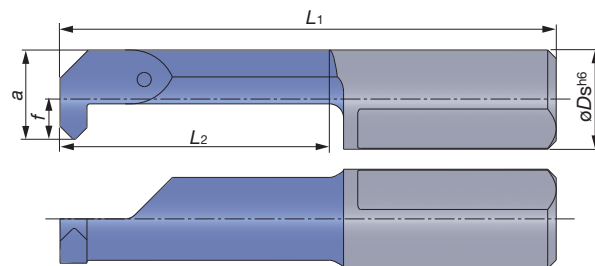
本图所示为右 (R) 刀

型 号	材 质		最小加工径 ϕD_m (mm)	尺 寸 (mm)							槽宽(mm)
	SH730	R L		ϕD_s	f	a	L_1	悬伸长度 L_2	t	T_{max}	$W^{+0.05}_0$
JBUR/L07140010-D050	●		5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
JBUR/L07190010-D050	●		5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

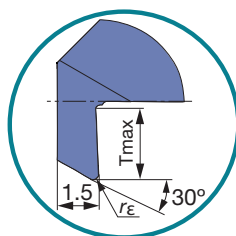
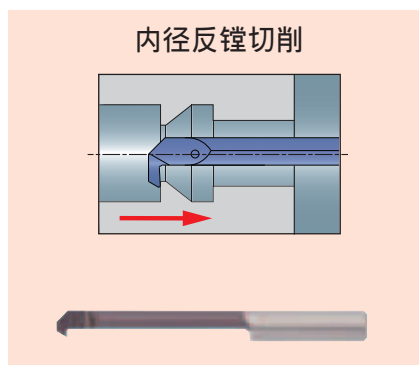
● : 在库型号



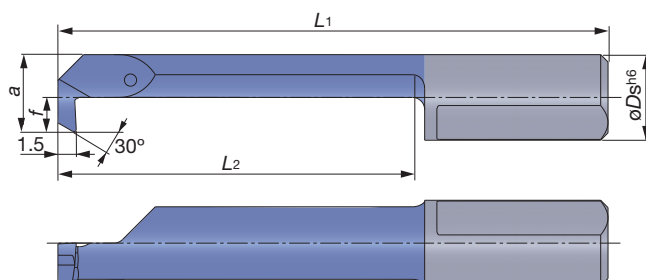
刀尖扩大图



型 号	材 质	最小加工径 ϕD_m (mm)	尺 寸 (mm)						
	SH730		ϕD_s	f	a	L_1	悬伸长度 L_2	Tmax	角半径 $r_{\epsilon} \pm 0.05$
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

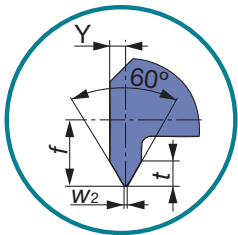
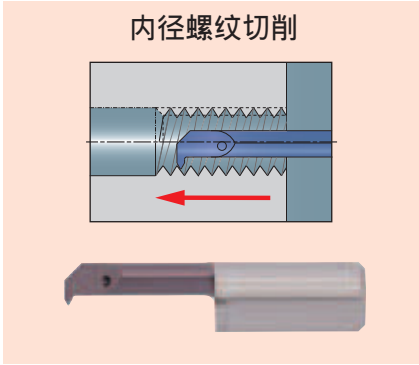


刀尖放大图

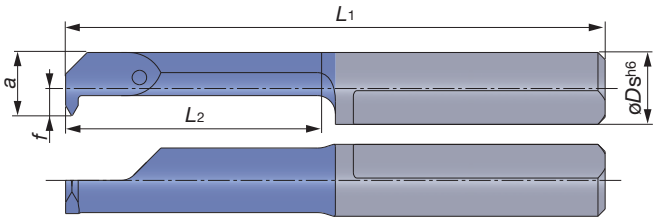


型 号	材 质	最小加工径 ϕD_m (mm)	尺 寸 (mm)						
	SH730		ϕD_s	f	a	L_1	悬伸长度 L_2	Tmax	角半径 $r_{\epsilon} \pm 0.05$
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

● : 在库型号



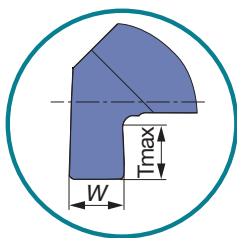
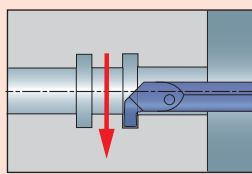
刀尖放大图



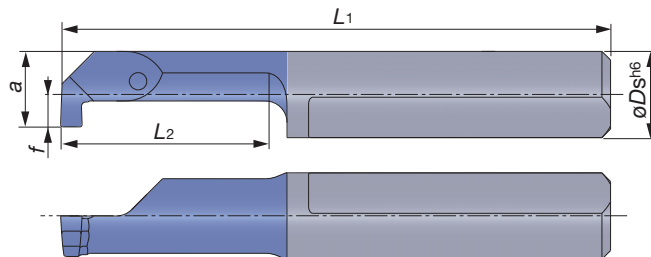
型 号	材 质	螺距 (mm)	最小 加工径 ØDm (mm)	刀尖宽 W2-0.02	尺 寸 (mm)						
	SH730				ØDs	f	a	L1	悬伸长度 L2	t	Y
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

●：在库型号

内径槽加工切削



刀尖放大图



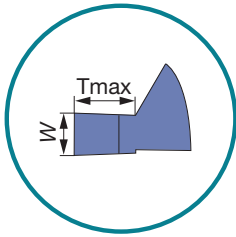
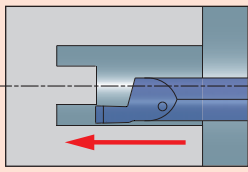
本图所示为右 (R) 刀。

型 号	材 质		槽 宽 $W_{+0.05}^0$ (mm)	最小 加工径 ϕD_m (mm)	尺 寸 (mm)					
	SH730				ϕD_s	f	a	L_1	悬伸长度 L_2	Tmax
	R	L								
JBGR/L04050050-D020	●		0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR/L04100050-D020	●		0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR/L04050070-D030	●		0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR/L04100070-D030	●		0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR/L04090100-D040	●		1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR/L04150100-D040	●		1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR/L07090100-D050	●		1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR/L07140100-D050	●		1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR/L07090150-D050	●		1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR/L07140150-D050	●		1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR/L07090200-D050	●		2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR/L07190200-D050	●		2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR/L07140100-D060	●		1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR/L07210100-D060	●		1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR/L07290100-D060	●		1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR/L07140150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR/L07210150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR/L07240150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR/L07290150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR/L07140200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR/L07210200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR/L07240200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR/L07290200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090100-D068	●		1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140100-D068	●		1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR/L07210100-D068	●		1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR/L07090150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR/L07210150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR/L07290150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR/L07090200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR/L07210200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR/L07250200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	40	25	2.5
JBGR/L07290200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

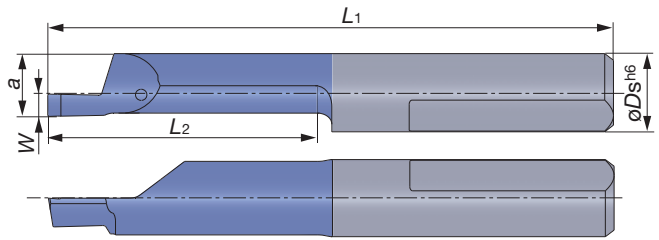
* 刀尖半径小于 0.1 mm。

●：在库型号

端面切槽切削



刀尖放大图

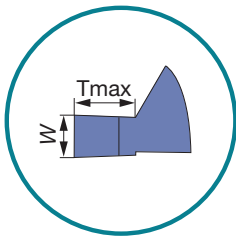
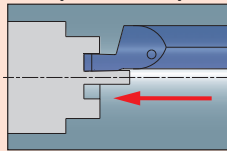


本图所示为右(R)刀。

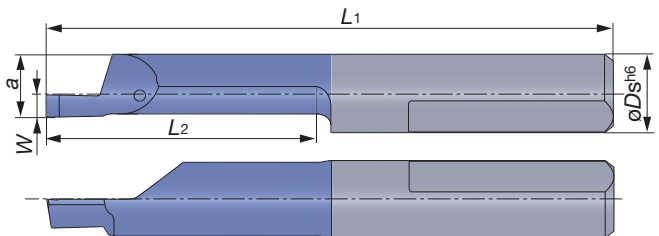
型 号	材 质		槽 宽 $W_0^{+0.05}$ (mm)	最小 加工径 ϕD_m (mm)	尺 寸 (mm)				
	SH730				ϕD_s	a	L_1	悬伸长度 L_2	Tmax
	R	L							
JBFR/L07110100-D060	●		1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR/L07110150-D060	●		1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR/L07110200-D060	●		2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR/L07110250-D080	●		2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07110300-D080	●		3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	●	●	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR/L07210200-D080	●		2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR/L07210250-D080	●		2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07210300-D080	●		3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	●	●	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR/L07300300-D080	●		3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR/L07110100-D080	●		1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR/L07110150-D080	●		1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR/L07110200-D080	●		2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR/L07200200-D080	●		2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR/L07200250-D150	●		2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR/L07200300-D150	●		3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR/L07300300-D150	●		3	15	7	5.9	46	30	30

* 刀尖半径小于 0.1 mm

端面槽切削
(轴加工用)



刀尖放大图

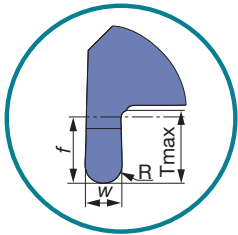
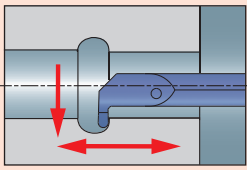


型 号	材质	槽 宽 $W_{+0.05}^0$ (mm)	最小 加工径 ϕD_m (mm)	尺 寸 (mm)				
	SH730			ϕD_s	a	L_1	悬伸长度 L_2	Tmax
JBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

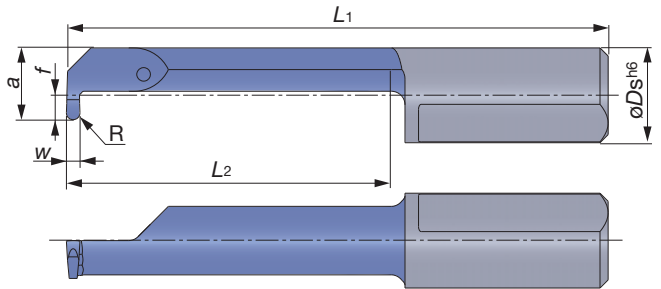
* 刀尖半径小于 0.1 mm。

●：在库型号

内径•仿形切削(圆槽型)



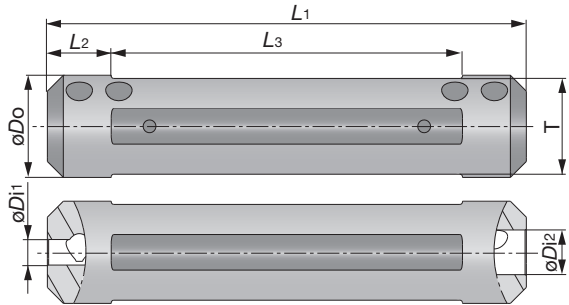
刀尖扩大图



型 号	材质 SH730	槽 宽 $W^{+0.05}_0$ (mm)	最小 加工径 ϕD_m (mm)	尺 寸 (mm)						
				ϕD_s	f	a	L_1	悬伸长度 L_2	T_{max}	R
JBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

导套

JBBS TinyTurn 专用



型 号	在 库	尺 寸 (mm)							替换部件	
		ϕD_o	ϕD_{i1}	ϕD_{i2}	L_1	L_2	L_3	T	锁紧螺钉	扳手
JBBS12-4-4	●	12	4	4	75	10	55	10.3	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4	●	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS14-4-4	●	14	4	4	75	10	55	12	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS159-4-7	●	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS16-4-7	●	16	4	7	75	10	55	15	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS19-4-7	●	19.05	4	7	89	10	69	17.2	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS20-4-7	●	20	4	7	90	10	70	18	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS22-4-7	●	22	4	7	90	10	70	20	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS25-4-7	●	25	4	7	100	10	80	23	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS254-4-7	●	25.4	4	7	90	10	70	23.4	SSHM5-6PF-S	P-2.5

●：在库型号

标准切削条件

● 内径切削(含仿形, 倒角, 反镗切削)

工件材料	材质	切削速度 V_c (m/min)	进给 f (mm/rev)
钢 (S45C, SCM435 等)	SH730	90 (40 - 140)	0.05 (0.01 - 0.08) *
不锈钢 (SUS303, SUS304 等)		90 (40 - 140)	
灰口铸铁, 球磨铸铁 (FC250, FCD400 等)		60 (30 - 100)	
铝合金, 钢合金 (Si < 12%)		150 (90 - 200)	
钛合金, 耐热合金 (Ti-6Al-4V 等)		60 (30 - 100)	

* JBTR/L04020004-D006,
JBTR/L04030004-D006の場合
最大进给Max. $f = 0.01$ mm/rev

● 内径螺纹切削

工件材料	材质	切削速度 V_c (m/min)	走刀数 牙距 (mm)				
			0.5	0.75	1	1.25	1.5
钢 (S45C, SCM435 等)	SH730	140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
不锈钢 (SUS303, SUS304 等)		105	8	10	12	15	18
灰口铸铁, 球磨铸铁 (FC250, FCD400 等)		115	7	9	12	14	17
铝合金, 钢合金 (Si < 12%)		350	6	8	10	12	15

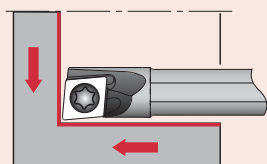
● 内径槽切削

工件材料	材质	切削速度 V_c (m/min)	进给 f (mm/rev)
钢 (S45C, SCM435 等)	SH730	90 (40 - 140)	0.02 (0.01 - 0.03)
不锈钢 (SUS303, SUS304 等)		90 (40 - 140)	
灰口铸铁, 球磨铸铁 (FC250, FCD400 等)		60 (30 - 100)	
铝合金, 钢合金 (Si < 12%)		150 (90 - 200)	
钛合金, 耐热合金 (Ti-6Al-4V 等)		60 (30 - 100)	

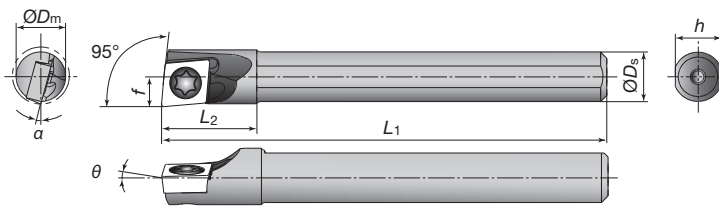
● 端面槽切削

工件材料	材质	切削速度 V_c (m/min)	进给 f (mm/rev)
钢 (S45C, SCM435 等)	SH730	90 (40 - 140)	0.03 (0.01 - 0.05)
不锈钢 (SUS303, SUS304 等)		90 (40 - 140)	
灰口铸铁, 球磨铸铁 (FC250, FCD400 等)		60 (30 - 100)	
铝合金, 钢合金 (Si < 12%)		150 (90 - 200)	
钛合金, 耐热合金 (Ti-6Al-4V 等)		60 (30 - 100)	

内孔·端面切削



切削刃形状代号 **L**



本图所示为右(R)刀

■ 钢刀杆

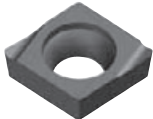
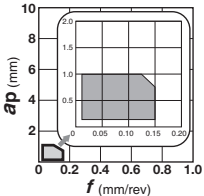

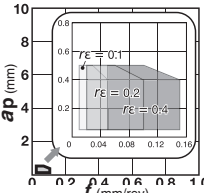
型 号	库存		最小 加工直径 øDm	尺 寸(mm)								标准 刀尖 rε	使用刀片	配件		推荐 扭矩 (N·m)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
A04F-SCLCR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	80	8	3.8	-	0°	-15°	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A05F-SCLCR/L03-D060	●	●	6	5	3	80	9	4.8	-	0°	-13°	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A06G-SCLCR/L04-D070	●	●	7	6	3.5	90	11	5.75	-	0°	-13°	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6
A07G-SCLCR/L04-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75	-	0°	-11°	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6

■ 硬质合金刀杆

型 号	库存		最小 加工直径 øDm	尺 寸(mm)								标准 刀尖 rε	使用刀片	配件		推荐 扭矩 (N·m)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
E04G-SCLCR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	90	9	3.8	-	0°	-15°	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E05G-SCLCR/L03-D060	●	●	6	5	3	90	10	4.8	-	0°	-13°	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E06H-SCLCR/L04-D070	●	●	7	6	3.5	100	12	5.75	-	0°	-13°	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6
E07H-SCLCR/L04-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75	-	0°	-11°	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6

(注)当刀片有方向性时,右手刀体(SCLCR□□-)用左(L)刀片,左手刀体(SCLCL□□-)用右(R)刀片。

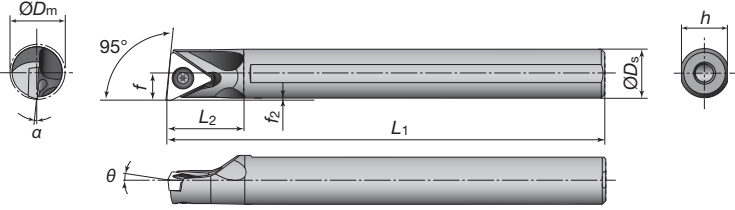
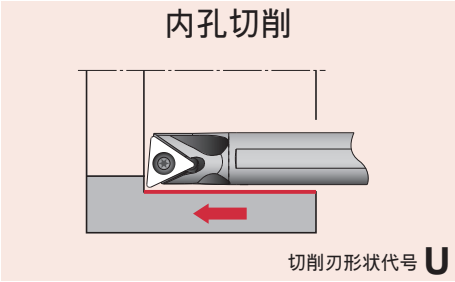
■ 使用刀片

用 途	断屑槽代号		$f - a_p$	型 号	尺 寸 (mm)				材 质	
	外观 (断屑槽剖面图)				内切圆 直径 ϕd	厚度 s	孔径 ϕd_1	刀尖 半径 r_ϵ	涂层	硬质合金
									SH730	TH10
精 切 削	W08 (G)			CCGT03X100R-W08	3.57	1.39	1.9	0.03	●	●
			CCGT03X100L-W08	●					●	
			CCGT03X101R-W08	●					●	
			CCGT03X101L-W08	●					●	
			CCGT03X102R-W08	●					●	
			CCGT03X102L-W08	●					●	
			CCGT03X104R-W08	●					●	
			CCGT03X104L-W08	●					●	
			CCGT04T100R-W08	●					●	
			CCGT04T100L-W08	●					●	
			CCGT04T101R-W08	●	●					
	CCGT04T101L-W08	●	●							
	CCGT04T102R-W08	●	●							
	CCGT04T102L-W08	●	●							
	CCGT04T104R-W08	●	●							
	CCGT04T104L-W08	●	●							
	JS (G)			CCGT03X101-JS	3.57	1.39	1.9	0.10	●	
			CCGT03X102-JS	0.20				●		
			CCGT03X104-JS	0.40				●		
			CCGT04T101-JS	0.10	●					
CCGT04T102-JS			0.20	●						
CCGT04T104-JS			0.40	●						

■ 使用刀片 (T-CBN)

型号	尺寸 (mm)						材 质
	后角 θ	内切圆直径 ød	厚度 s	孔径 ød1	刀尖半径 rε	CBN长度 a	
1QP-CCGW03X102	7°	3.57	1.39	1.9	0.2	1.4	●
1QP-CCGW03X104	7°	3.57	1.39	1.9	0.4	1.3	●
1QP-CCGW04T102	7°	4.37	1.79	2.3	0.2	1.9	●
1QP-CCGW04T104	7°	4.37	1.79	2.3	0.4	1.8	●

产品库存 ●: 库存型号



钢刀杆

本图所示为右(R)刀

型 号	库存		最小 加工直径 øDm	尺 寸(mm)								标准 刀尖 rε	使用刀片	配件		推荐 扭矩 (N•m)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
A07G-STUPR/L07-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75	0.4	+5°	-10°	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9

硬质合金刀杆

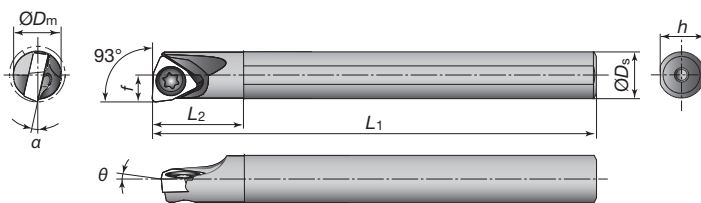
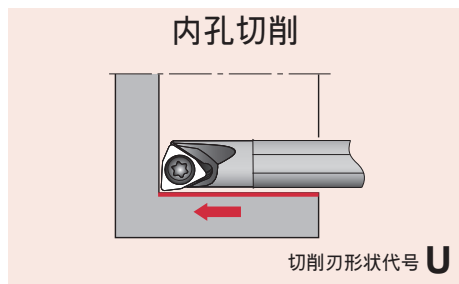
型 号	库存		最小 加工直径 øDm	尺 寸(mm)								标准 刀尖 rε	使用刀片	配件		推荐 扭矩 (N•m)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
E07H-STUPR/L07-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75	0.3	+5°	-10°	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9

(注)当刀片有方向性时, 右手刀体(STUPR□□-)用左(L)刀片, 左手刀体(STUPL□□-)用右(R)刀片。

使用刀片

用 途	断屑槽代号	$f - a_p$	型 号 (公制)	尺 寸 (mm)				材 质	
	外观 (断屑槽剖面图)			内切圆 直径 ϕd	厚度 s	孔径 ϕd_1	刀尖 半径 r_ϵ	涂层 SH730	硬质合金 TH10
精 切 削	W08 (G)		TPGT070100R-W08	4.37	1.59	2.58	0.03	●	●
	TPGT070100L-W08		●				●		
	TPGT070101R-W08		0.10				●	●	
	TPGT070101L-W08		●				●		
	TPGT070102R-W08		0.20				●	●	
	TPGT070102L-W08		●				●		
	TPGT070104R-W08		0.40				●	●	
	TPGT070104L-W08		●				●		
	JS (G)		TPGT070101-JS	4.37	1.59	2.58	0.10	●	
	TPGT070102-JS		0.20				●		
	TPGT070104-JS		0.40				●		

产品库存 ●: 库存型号



本图所示为右 (R) 刀

■ 钢刀杆

型 号	库存		最小 加工直径 øDm	尺 寸(mm)								标准 刀尖 r _E	使用刀片	配件		推荐 扭矩 (N•m)
	R	L		øDs	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ	α			紧固螺钉	扳手	
A05F-SWUBR/L03-D060	●	●	6	5	3	80	9	4.8	-	0°	-13°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6
A06G-SWUBR/L03-D070	●	●	7	6	3.5	90	11	5.75			-12°					
A07G-SWUBR/L03-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75			-11°					

■ 硬质合金刀杆

型 号	库存		最小 加工直径 øDm	尺 寸(mm)								标准 刀尖 r _E	使用刀片	配件		推荐 扭矩 (N·m)
	R	L		øDs	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ	α			紧固螺钉	扳手	
E05G-SWUBR/L03-D060	●	●	6	5	3	90	10	4.8	-	0°	-13°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6
E06H-SWUBR/L03-D070	●	●	7	6	3.5	100	12	5.75			-12°					
E07H-SWUBR/L03-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75			-11°					

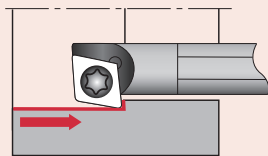
(注) 当刀片有方向性时, 右手刀体 (SWUBR □□-) 用左 (L) 刀片, 左手刀体 (SWUBL □□-) 用右 (R) 刀片。

■ 使用刀片

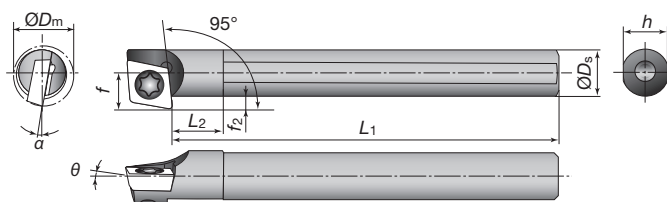
用途	断屑槽代号		f - a _p	型 号 (公制)	尺 寸 (mm)				材 质				
	外 观 (断屑槽剖面图)				内切圆 直径 ød	厚度 s	孔径 ød1	刀尖 半径 r _ε	涂层	金属陶瓷	硬 质 合 金		
精 切 削	W08 (G)			WBG030100R-W08	3.97	1.59	2.3	0.03	●				
				WBG030100L-W08					●		●	●	
				WBG030101R-W08				0.10	●				
				WBG030101L-W08					●		●		
				WBG030102R-W08				0.20	●	●	●	●	
				WBG030102L-W08					●	●	●	●	
	JS (G)			WBG030104R-W08				0.40	●	●	●	●	●
				WBG030104L-W08					●	●	●	●	●
				WBG030101R-JS	3.97	1.59	2.3	0.10	●				
				WBG030101L-JS					●				
				WBG030102R-JS				0.20	●				
				WBG030102L-JS					●				
				WBG030104R-JS				0.40	●				
				WBG030104L-JS					●				

产品库存 ● : 库存型号

内径反镗切削



切削刃形状代号 Z



本图所示为右 (R) 刀

■ 钢刀杆

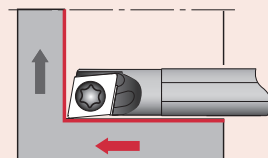
型 号	库存		最小 加工直径 ϕD_m	尺 寸(mm)								标准 刀尖 r_ϵ	使用刀片	配件		推荐 扭矩 (N·m)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
A04F-SEZPR/L03-D055	●	●	5.5	4	3.2	80	4	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A05F-SEZPR/L03-D065	●	●	6.5	5	3.7	80	5	4.8			-6°		8-40			

■ 硬质合金刀杆

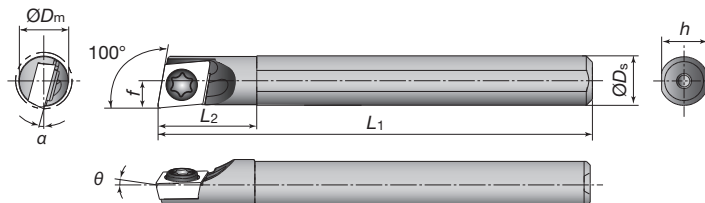
型 号	库存		最小 加工直径 ϕD_m	尺 寸(mm)								标准 刀尖 r_ϵ	使用刀片	配件		推荐 扭矩 (N·m)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
E04G-SEZPR/L03-D055	●	●	5.5	4	3.2	90	5	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E05G-SEZPR/L03-D065	●	●	6.5	5	3.7	90	6	4.8			-6°		8-40			

(注) 当刀片有方向性时, 右手刀体 (SEZPR □□-) 用右 (R) 刀片, 左手刀体 (SEZPL □□-) 用左 (L) 刀片。

内孔·内端面



切削刃形状代号 X



本图所示为右 (R) 刀

■ 钢刀杆

型 号	库存		最小 加工直径 ϕD_m	尺 寸(mm)								标准 刀尖 r_ϵ	使用刀片	配件		推荐 扭矩 (N·m)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
A04F-SEXPR/L03-D045	●	●	4.5	4	2.3	80	8	3.8	-	0°	-15°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A04F-SEXPR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	80	8	3.8	-	0°	-13°		8-40			
A05F-SEXPR/L04-D055	●	●	5.5	5	2.75	80	9	4.8	-	0°	-12°	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6
A06G-SEXPR/L04-D070	●	●	7	6	3.6	90	11	5.75	-	0°	-12°		8-40			

■ 硬质合金刀杆

型 号	库存		最小 加工直径 ϕD_m	尺 寸(mm)								标准 刀尖 r_ϵ	使用刀片	配件		推荐 扭矩 (N·m)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
E04G-SEXPR/L03-D045	●	●	4.5	4	2.3	90	9	3.8	-	0°	-15°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E04G-SEXPR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	90	9	3.8	-	0°	-13°		8-40			
E05G-SEXPR/L04-D055	●	●	5.5	5	2.75	90	10	4.8	-	0°	-12°	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6
E06H-SEXPR/L04-D070	●	●	7	6	3.6	100	12	5.75	-	0°	-12°		8-40			

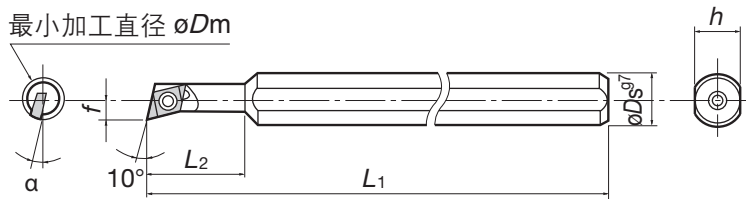
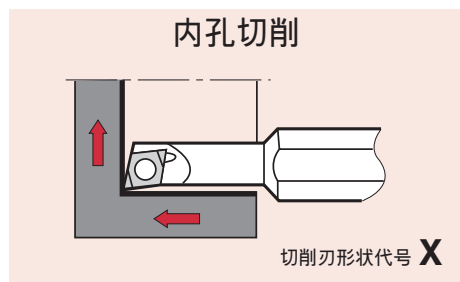
(注) 当刀片有方向性时, 右手刀体 (SEXPR □□-) 用左 (L) 刀片, 左手刀体 (SEXPL □□-) 用右 (R) 刀片。

产品库存 ●: 库存型号



J-SERIES J型/车内孔

JS08H-SEXPR

无偏移/正前角
螺钉锁紧式



本图所示为右(R)刀。

型 号	库存		最小 加工直径 øDm	尺 寸(mm)								标准 刀尖 rε	使用刀片	紧固螺钉	扳手
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	b	α	a				
JS08H-SEXPR/L045	●		5.5	8	2.7	100	16	7	-	12°	-	0.4	EP□□0401□□	CSTB-2	T-6F
JS08H-SEXPR/L047	●		7		3.6		20								

使用刀片

用途	断屑槽代号		$f-a_p$	型 号 (公制)	尺 寸 (mm)				材 质							
	外 观 (断屑槽剖面图)					涂层		金属陶瓷		硬质合金						
		内切圆 直径 ϕd			厚度 s	孔径 ϕd_1	刀尖 半径 r_ϵ	SH730	J740	GH110	NS530	GT530	TH10	UX30		
精 切 削	W08 (G)			EPGT03X100R-W08	3.57	1.39	1.9	0.03	●						●	
	EPGT03X100L-W08	●										●				
	EPGT03X101R-W08	0.10		●									●			
	EPGT03X101L-W08			●									●			
	EPGT03X102R-W08	0.20		●									●			
	EPGT03X102L-W08			●									●			
	EPGT03X104R-W08	0.40		●									●			
	EPGT03X104L-W08			●									●			
	EPGT040100R-W08	3.97		1.59	2.3	0.03	●						●			
	EPGT040100L-W08					●		●				●				
	EPGT040101R-W08					0.10	●						●			
	EPGT040101L-W08						●						●			
	EPGT040102R-W08					0.20	●		●	●		●				
	EPGT040102L-W08						●		●	●		●				
	EPGT040104R-W08		0.40			●		●	●		●		●			
	EPGT040104L-W08					●		●	●		●		●			
	J08 (G)			EPGT040100L-J08	3.97	1.59	2.3	0.03	●	●						
	EPGT040102L-J08	0.20		●				●								
	EPGT040104L-J08	0.40		●				●								
	JS (G)				EPGT03X101-JS	3.57	1.39	1.9	0.10	●						
	EPGT03X102-JS	0.20	●													
	EPGT03X104-JS	0.40	●													
	EPGT040101-JS	3.97	1.59		2.3	0.10	●									
	EPGT040102-JS					0.20	●									
	EPGT040104-JS					0.40	●									

使用刀片 (T-CBN / T-DIA)

型 号	尺 寸(mm)					库 存	
	内切圆直径 ϕd	厚度 s	孔径 ϕd_1	刀尖半径 r_E	DIA, CBN长 a	超高压烧结体	
						BX310	DX140
1QP-EPGW03X102	3.57	1.39	1.9	0.2	1.4	●	
1QP-EPGW03X104				0.4	1.3	●	
1QP-EPGW040102	3.970	1.59	2.3	0.2	1.7	●	
1QP-EPGW040104				0.4	1.6	●	
EPGW040102-DIA	3.970	1.59	2.3	0.2	2.0		●
EPGW040104-DIA				0.4	1.9		●

DX140: 1片/盒

产品库存 ●: 库存型号

8

J系列·车内孔切削

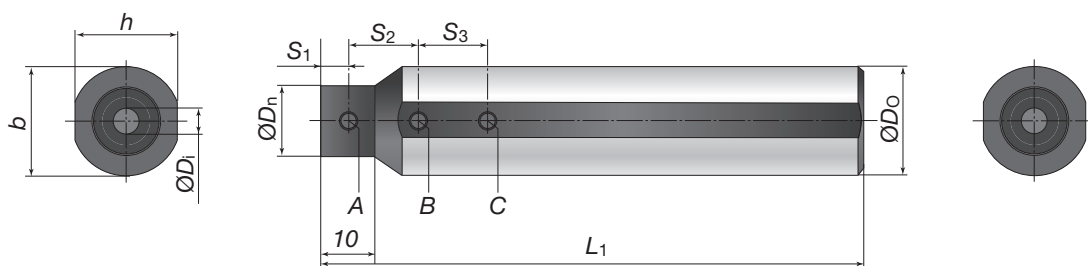
● 内孔标准切削条件

工件材料	断屑槽	材质	切削速度 V_c (m/min)	切深 a_p (mm)	进给量 f (mm/rev)			
					$r\epsilon = 0.03$	$r\epsilon = 0.1$	$r\epsilon = 0.2$	$r\epsilon = 0.4$
钢 S45C, SCM435 等	W08 J08	SH730	50 - 100 - 150	0.05 - 0.5 - 1.0	0.005 ~ 0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.03 ~ 0.05	0.02 ~ 0.06 ~ 0.10	0.05 ~ 0.10 ~ 0.15
不锈钢 SUS303, SUS304 等			30 - 100 - 150					
普通铸铁、 球墨铸铁 FC250, FCD450 等		TH10	30 - 70 - 100					
铝合金、 铜合金 Si < 13%			100 - 300 - 500					
钛、 钛合金 Ti-6Al-4V 等		SH730	30 - 60 - 100					

■ 导套

BLM 型

圆刀杆、流线型内冷却
内孔车刀·迷你专用

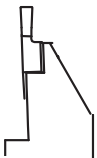

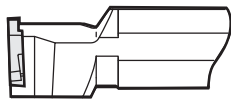


型 号	库存	尺 寸 (mm)									配 件						
		øDo	øDi	øDn	L1	h	b	S1	S2	S3	紧固螺钉			扳手	密封盖另售 (内螺纹)		
											A	B	C				
BLM159-04	●	15.875	4	15	100	15	15.875	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-4	SSH M4-4	P-2	CA-16 (M6)		
BLM159-05	●		5						20	20							
BLM159-06	●		6														
BLM159-07	●		7														
BLM16-04	●	16	4	15	100	15	16	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-4	SSH M4-4	P-2	CA-16 (M6)		
BLM16-05	●		5						20	20							
BLM16-06	●		6														
BLM16-07	●		7														
BLM19-04	●	19.05	4	18	100	18	19.05	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-6	SSH M4-6	P-2	CA-16 (M6)		
BLM19-05	●		5						20	20		SSH M4-4	SSH M4-4			SSH M4-4	
BLM19-06	●		6														
BLM19-07	●		7														
BLM20-04	●	20	4	13	100	19	20	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-6	SSH M4-6	P-2	CA-16 (M6)		
BLM20-05	●		5	14					20	20		SSH M4-4	SSH M4-4				
BLM20-06	●		6	15													
BLM20-07	●		7	16													
BLM22-04	●	22	4	13	125	21	22	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-6	SSH M4-6	P-2	CA-16 (M6)		
BLM22-05	●		5	14					20	20						SSH M4-4	SSH M4-4
BLM22-06	●		6	15													
BLM22-07	●		7	16													
BLM25-04	●	25	4	13	125	24	25	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-8	SSH M4-8	P-2	CA-16 (M6)		
BLM25-05	●		5	14					20	20		SSH M4-4	SSH M4-8			SSH M4-6	
BLM25-06	●		6	15													
BLM25-07	●		7	16													
BLM254-04	●	25.4	4	13	125	24	25.4	5	15	15	SSH M4-4	SSH M4-8	SSH M4-8	P-2	CA-16 (M6)		
BLM254-05	●		5	14					20	20		SSH M4-4	SSH M4-8			SSH M4-6	
BLM254-06	●		6	15													
BLM254-07	●		7	16													


产品库存 ●: 库存型号

TAC 切槽和切断加工用刀具的类型及应用

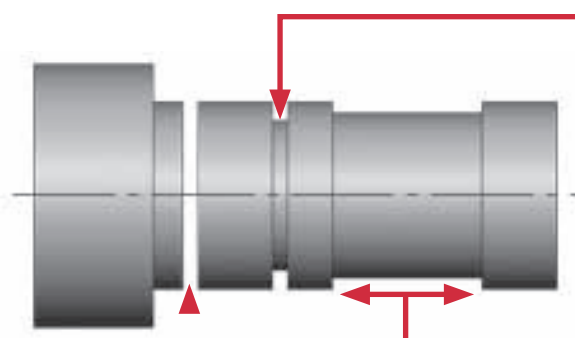
● 用于切槽

JSVGR/L (P. 6-10) 刀杆尺寸 10 ~ 16 mm 切槽宽度: 0.33 ~ 2.0 mm 最大切槽深度: 0.7 ~ 5.5 mm	JSTGR/L (P. 6-11) 刀杆尺寸 10 ~ 16 mm 切槽宽度: 0.33 ~ 3.0 mm 最大切槽深度: 0.7 ~ 2.6 mm	JS-TGL3 (P. 6-11) 刀杆直径 ø19.05 ~ ø25.4 mm 切槽宽度: 0.33 ~ 3.0 mm 最大切槽深度: 0.7 ~ 2.6 mm
		

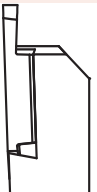



● 用于切槽、切断和车削

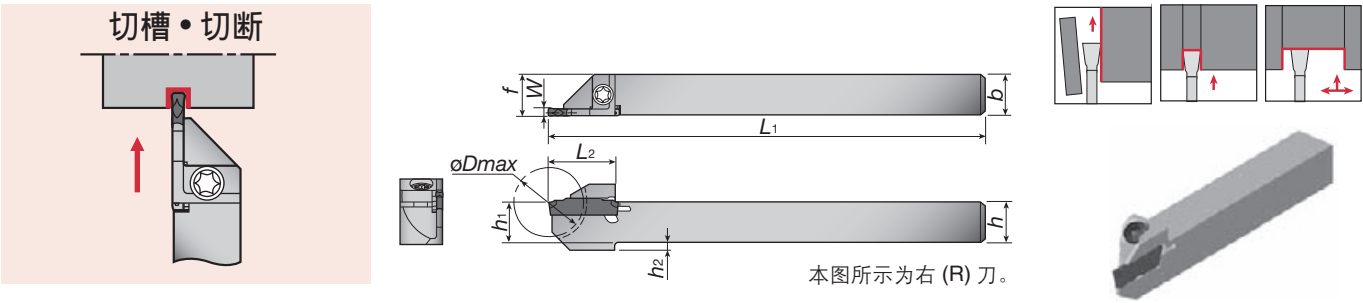
JCTER/L (P. 6-4) New 刀杆尺寸 10 ~ 20 mm 切槽宽度: 1.0 ~ 3.0 mm 最大切断直径: ø32 mm


TUNGCUT



● 用于切槽和切断

JSXGR/L (P. 6-9) 刀杆尺寸 10 ~ 25 mm 切槽宽度: 0.7 ~ 2.0 mm 最大切断直径: ø9 ~ ø12 mm	JCGSSR/L (P. 6-13) 刀杆尺寸 10 ~ 16 mm 切槽宽度: 2.0 mm 最大切断直径: ø20 ~ ø32 mm	JCCWSR/L (P. 6-14) 刀杆尺寸 10 ~ 25 mm 切槽宽度: 2.0 mm 最大切断直径: ø20 mm	JCGWSR/L (P. 6-14) 刀杆尺寸 10 ~ 16 mm 切槽宽度: 2.0 mm 最大切断直径: ø20 mm
			



刀片座 尺寸	型 号	库存		最大加工直径 øDmax (mm)	尺 寸(mm)							使用 刀片	配 件	
		R	L		h ₁	b	h	L ₁	*f	W	h ₂		紧固螺钉	扳手
1	JCTER/L1010-1.4T10	●	●	20	10	10	10	125	10.2	1.4	-	DGS1.4-016 8-45	CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1212-1.4T12	●	●	24	12	12	12	125	12.2	1.4	-			
	JCTER/L1414-1.4T12	●	●	24	14	14	14	125	14.2	1.4	-			
	JCTER/L1616-1.4T16	●	●	32	16	16	16	125	16.2	1.4	-			
2	JCTER/L1010-2T10	●	●	20	10	10	10	125	10.1	2	2	DGM/SGM DGS/SGS DGE DTE	CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1212-2T12	●	●	24	12	12	12	125	12.1	2	2			
	JCTER/L1414-2T12	●	●	24	14	14	14	125	14.1	2	-			
	JCTER/L1616-2T16	●	●	32	16	16	16	125	16.1	2	-			
3	JCTER/L1212-3T12	●	●	24	12	12	12	125	12.3	3	-	8-43~45	CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1616-3T16	●	●	32	16	16	16	125	16.3	3	-			
	JCTER/L2020-3T16	●	●	32	20	20	20	125	20.3	3	-			

* 上表中的 f 值为安装了刀片时的尺寸。

刀片适用领域

刀片	加工用途		
	切槽 外圆	切断	车削 外圆
DGM / SGM	●	●	
DGS / SGS	●	●	
DTE	●		●
DGE	●		

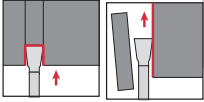
产品库存 ●: 库存型号

使用刀片

有关刀片座的注意事项

刀片座尺寸表示刀片安装的规格 (尺寸), 请注意它不同于槽宽 (w)。

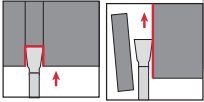
DGM 切外圆槽 & 切断用 双刀尖规格



无方向 左 右		刀片座 尺寸	型号	材质 涂层				尺 寸 (mm)				
				AH725		GH130		W±0.05	rE	L	h	K
				R	L	R	L					
2			DGM 2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
			DGM 2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
			DGM 2-020-8R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	8°
			DGM 2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
			DGM 2-002-15R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	15°
3			DGM 3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
			DGM 3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
			DGM 3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	6°
			DGM 3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°

8

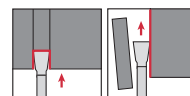
SGM 切外圆槽 & 切断用 单刀尖规格



无方向 左 右		刀片座 尺寸	型号	材质 涂层				尺 寸 (mm)				
				AH725		GH130		W±0.05	rE	L	h	K
				R	L	R	L					
2			SGM 2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
			SGM 2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
3			SGM 3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
			SGM 3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
			SGM 3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°

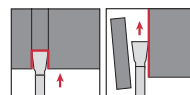
J 系列 • 切槽 / 切断

产品库存 ●: 库存型号



DGS 切外圆槽 & 切断用 双刀尖规格

无方向 左 右		刀片座 尺寸	型号	材质 涂层				尺寸 (mm)				
				AH725		GH130		$W \pm 0.05$	r_E	L	h	κ
				R	L	R	L					
1			DGS1.4-016	●		●		1.4	0.16	16	4.3	-
			DGS2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
2			DGS2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
			DGS2-002-6R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	6°
			DGS2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
			DGS2-002-15R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	15°
3			DGS3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
			DGS3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
			DGS3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	6°
			DGS3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
			DGS3-002-15R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	15°



SGS 切外圆深槽 & 切断用 单刀尖规格

无方向 左 右		刀片座 尺寸	型号	材质 涂层				尺寸 (mm)				
				AH725		GH130		$W \pm 0.05$	r_E	L	h	κ
				R	L	R	L					
2			SGS 2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
			SGS 2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
			SGS 2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
3			SGS 3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
			SGS 3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
			SGS 3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.8	5	6°
			SGS 3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
			SGS 3-002-15R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.8	5	15°

DGE 切外圆槽用(高精度级)

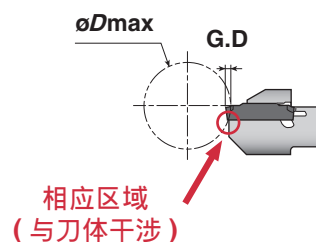
无方向 左 右		刀片座 尺寸	型号	材质 涂层		尺寸 (mm)				
				AH725		$W \pm 0.02$	$r_E \pm 0.05$	L_1	L	h
				AH725	AH130					
2			DGE100-000	●	●	1	0	2.5	20	5
			DGE130-000	●	●	1.3	0	2.5	20	5
			DGE160-010	●	●	1.6	0.1	2.5	20	5
			DGE185-010	●	●	1.85	0.1	3.5	20	5
			DGE215-015	●	●	2.15	0.15	3.5	20	5

● 使用注意事项

如右图所示, 当加工以下各槽深 ϕD_{max} 超过范围时, 刀体和工件材料可能会发生干涉。

G.D = 槽深

型号	最大槽深	ϕD_{max}				
		G.D = 1	G.D = 1.5	G.D = 2	G.D = 2.5	G.D = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000					-	-
DGE160-010	3	∞	18.6	11.5	8.8	7
DGE185-010						
DGE215-015						

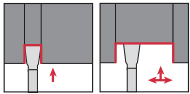


产品库存 ●: 库存型号

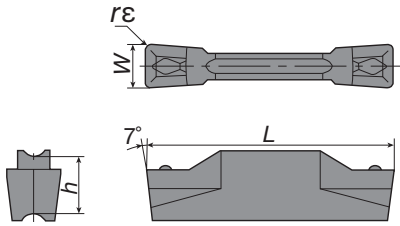
使用刀片

有关刀片座的注意事项

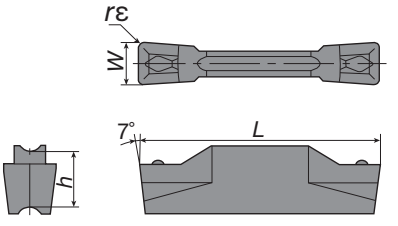
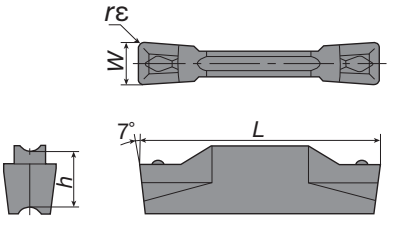
刀片座尺寸表示刀片安装的规格 (尺寸), 请注意它不同于槽宽 (w)。



DTE 切外圆•端面槽 & 车削用(高精度级)

	刀片座 尺寸	型号	材质			尺 寸 (mm)			
			涂层			$W \pm 0.02$	$r_E \pm 0.05$	L	h
			AH725	GH130	NS530				
	3	DTE265-015	●	●	★	2.65	0.15	20	5
		DTE300-020	●	●	★	3	0.2	20	5
DTE300-040		●	●	★	3	0.4	20	5	
DTE315-015		●	●	★	3.15	0.15	20	5	

切外圆•端面槽 & 车削用(普通精度级)

	刀片座 尺寸	型号	材质			尺寸 (mm)			
			涂层			$W \pm 0.05$	r_E	L	h
			AH725	GH130	NS530				
	3	DTE3-040	●	●	★	3	0.4	20	5

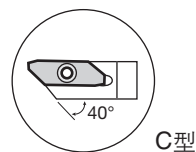
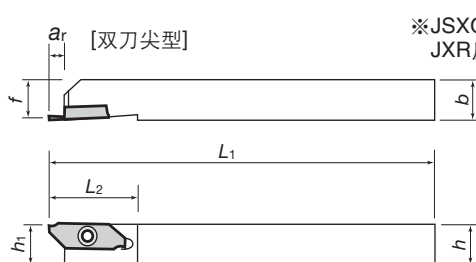
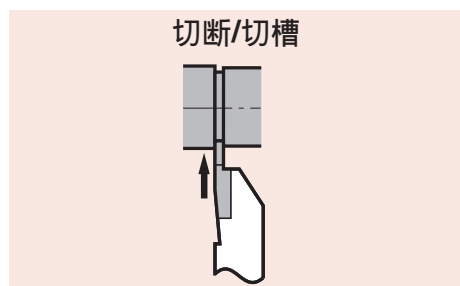
● 标准切削条件(切槽、切断)

刀片型号	用途	刀片座尺寸	槽宽 W (mm)	进给量: f (mm/rev) 切深: ap (mm)	特征
DGM (双刀尖) SGM (单刀尖)	切外圆槽 & 切断	2	2	$f = 0.05 \sim 0.2$	<ul style="list-style-type: none"> 顺畅的断屑性能 耐磨性能优良的刀尖形状 同时备有抑制中心残留的有方向性刀片
		3	3	$f = 0.07 \sim 0.25$	
DGS (双刀尖) SGS (单刀尖)	切外圆槽 & 切断	1	1.4	$f = 0.02 \sim 0.1$	<ul style="list-style-type: none"> 低切削抗力、切削性能出色 拥有独一无二的刃带形状和独特的断屑槽形状 同时备有抑制中心残留的有方向性刀片
		2	2	$f = 0.03 \sim 0.13$	
		3	3	$f = 0.03 \sim 0.17$	
DGE (双刀尖)	切外圆槽	2	1	$f = 0.05 \sim 0.15$	<ul style="list-style-type: none"> 细槽用 优良的断屑性能 高精度研磨级
			1.3	$f = 0.05 \sim 0.17$	
			1.6	$f = 0.05 \sim 0.18$	
			1.85	$f = 0.05 \sim 0.19$	
			2.15	$f = 0.05 \sim 0.2$	
DTE (双刀尖)	外圆车削 & 切外圆槽	3	3 (切外圆槽)	$f = 0.05 \sim 0.25$	<ul style="list-style-type: none"> 使用突起型断屑槽控制、折断切屑 备有压制成型&高精度级刀片
			3 (外圆车削)	$f = 0.1 \sim 0.25$ $ap = 0.5 \sim 2.2$	

8

J 系列 • 切槽 / 切断

工件材料	硬 度	切削速度 V_c (m/min)	
		AH725	GH130
钢 (S45C, SCM435 等)	< 300 HB	50 ~ 180	40 ~ 150
不锈钢 (SUS303, SUS304 等)	< 200 HB	50 ~ 120	50 ~ 120
灰口铸铁、球墨铸铁 (FC250, FCD450 等)	-	-	50 ~ 180
钛、钛合金 (Ti-6Al-4V 等)	< 40 HRC	-	20 ~ 80



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		使用刀片	尺 寸 (mm)							紧固螺钉	扳手	
	R	L		h	b	L ₁	L ₂	a _r	h ₁	f			
JSXGR/L1010K8-C	●	●	JXGR/L8□□□	10	10	125	29	6.7	10	9.9	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			

() 配件为选件

■ 使用刀片 JXG型有方向性锋利刃

型 号	尺 寸 (mm)							库 存											
	ød	T	W ^{+0.05 0}	θ	可加工 槽深	rε	涂层金属陶瓷						金属陶瓷				硬质合金		
							J740		J530				NS530						TH10
							R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	
JXGR/L8070FA	8	3.97	0.7	15°	4.5	0	●	●					●	●			●	●	
JXGR/L8070FA-005			0.05		●														
JXGR/L8100FA			6		0	●	●				●	●			●	●			
JXGR/L8100FA-005			0.05		●														
JXGR/L8100FA45			4.5		0	●					●				●				
JXGR/L8100FA45-005			0.05		●														
JXGR/L8120FA			1.2		6	0	●	●				●	●			●	●		
JXGR/L8150FA			1.5		0	●	●					●	●				●	●	
JXGR/L8150FA-005					0.05	●													
JXGR/L8150FA50			5		0	●						●				●			
JXGR/L8150FA50-005					0.05	●													
JXGR/L8180FA			1.8		6	0	●						●				●		
JXGR/L8180FA-005						0.05	●												
JXGR/L8200FA			2			0	●	●					●	●				●	●
JXGR/L8200FA-005						0.05	●												
JXGR/L8200FN				0°	0	●	●					●	●			●	●		
JXGR/L8200FN-005			0.05		●														

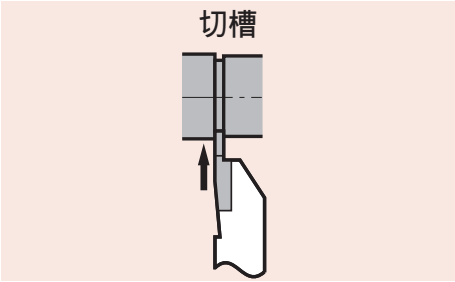
本图所示为右(R)刀片。

本图所示为右(R)刀片。

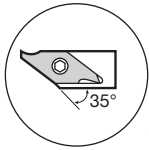
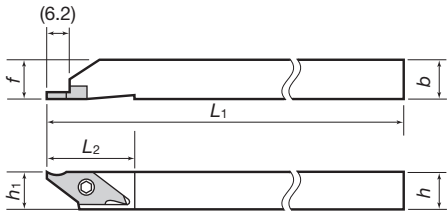
8

J 系列 • 切槽 / 切断

产品库存 ●: 库存型号



[双刀尖型]



C型

本图所示为右(R)刀。

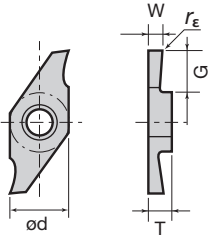
型 号	库存		使用刀片	尺 寸 (mm)						紧固螺钉	扳手	
	R	L		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
JSVGR/L1010K-C	●	●	JVGR/L□□□(F)	10	10	125	23	10	10	CSTB-3S	T-9F	(T-9L)
JSVGR/L1212K-C	●	●		12	12			12	12			
JSVGR/L1616K	●	●		16	16			16	16			

() 配件为选件

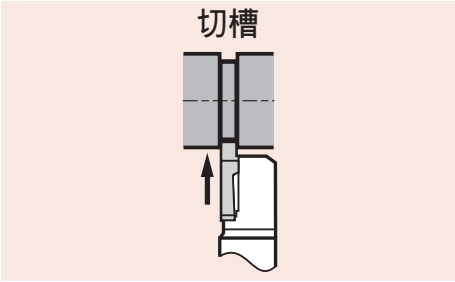
■ 使用刀片 JVGR型有方向性锋利刃

型 号	尺 寸 (mm)						库 存					
	ød	T	W ^{+0.05} ₀	G	可加工 槽深	r _ε	涂层		金属陶瓷		硬质合金	
							J740	NS530	TH10			
							R	L	R	L	R	L
JVGR/L033F	7.94	3.18	0.33	0.8	0.7	0	●		●		●	
JVGR/L050F			0.5	1.2	1.1		●		●		●	
JVGR/L075F			0.75	2	1.9		●		●		●	
JVGR/L095F			0.95	2	1.9		●		●		●	
JVGR/L100F			1	6	5.5		●		●	●	●	●
JVGR/L125F			1.25	5.5	5		●		●		●	
JVGR/L150F			1.5	6	5.5		●		●	●	●	●
JVGR/L200F			2	6	5.5		●		●		●	

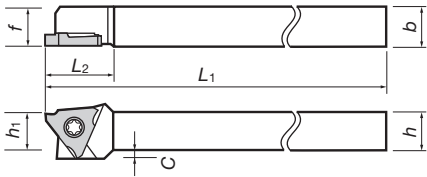
本图所示为右(R)刀片。



产品库存 ●: 库存型号



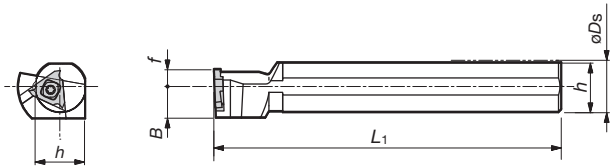
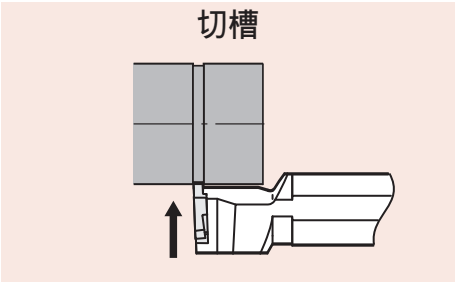
[3刀尖型]



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		使用刀片	尺 寸 (mm)							紧固螺钉	扳手	
	R	L		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	C			
JSTGR/L1010K3	●	●	JTGR/L3□□□(F) ▶ 8-51	10	10	125	18.5	10	10	2	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSTGR/L1212K3	●	●		12	12			12	12	-			
JSTGR/L1616K3	●	●		16	16			16	16	-			

()配件为选件



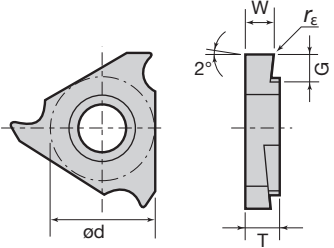
本图所示为左(L)刀。

型 号	库存		使用刀片	尺 寸 (mm)						紧固螺钉	扳手
	R	L		øDs	f	L ₁	L ₂	h	B		
JS19K-TGL3		●	JTGR3□□□(F) ▶ 8-51	19.05	6	125	-	18	11.5	CSTB-4S	T-15F
JS20K-TGL3		●		20				19			
JS22K-TGL3		●		22				21			
JS25K-TGL3		●		25.4	10			24	12.7		

JSTGR/L, JS-TGL3

■ 使用刀片

JTG型刀片(锋利刃)

	型 号	尺 寸 (mm)						库 存												
		ød	T	W ^{+0.05 0}	G	可加工 槽深	r _E	涂层	涂层金属陶瓷				金属陶瓷				硬质合金			
								J740					NS530				TH10			
								R	L					R	L	R	L	R	L	
 <p>本图所示为右(R)刀片。</p>	JTGR/L3033F	9.525	3.18	0.33	0.8	0.7	0.03	●	●				●	●			●	●		
	JTGR/L3043F			0.43	1.2	1.1		●												
	JTGR/L3050F			0.5				●	●				●	●				●	●	
	JTGR/L3065F			0.65				●												
	JTGR/L3075F			0.75	2	1.9		●	●				●	●				●	●	
	JTGR/L3080F			0.8				●												
	JTGR/L3085F			0.85				●												
	JTGR/L3095F			0.95				●	●				●	●				●	●	
	JTGR/L3100F			1			0.05	●	●				●	●				●	●	
	JTGR/L3110F			1.1				●												
	JTGR/L3120F			1.2				●												
	JTGR/L3125F			1.25	2.2	2.1		●	●				●	●				●	●	
	JTGR/L3130F			1.3				●												
	JTGR/L3140F			1.4				●												
	JTGR/L3145F			1.45				●	●				●	●				●	●	
	JTGR/L3150F			1.5				●	●				●	●				●	●	
	JTGR/L3175F			1.75				●	●				●	●				●	●	
	JTGR/L3180F			1.8				●												
	JTGR/L3200F			2				●	●				●	●				●	●	
	JTGR/L3225F			2.25				●												
	JTGR/L3250F			2.5	2.7	2.6		●	●				●	●				●	●	
	JTGR/L3275F			2.75				●												
	JTGR/L3300F			3				●												

JTG型刀片(钝化刃)

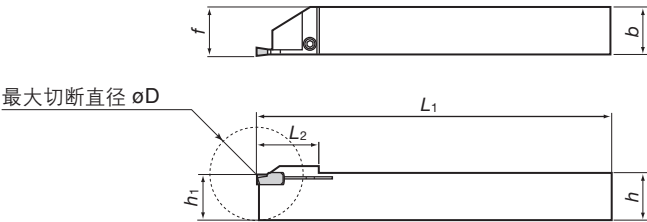
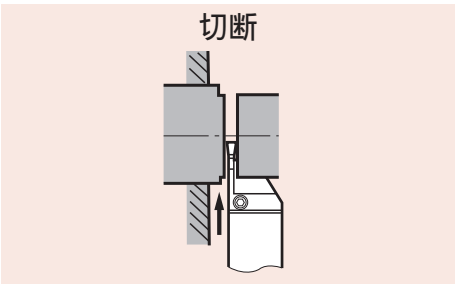
本图所示为右(R)刀片。

型 号	尺 寸 (mm)						库 存												
	ød	T	W ^{+0.05} ₀	G	可加工 槽深	rE	涂层	涂层金属陶瓷				金属陶瓷				硬质合金			
							J740	J530				NS530				TH10			
							R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	
JTGR/L3033	9.525	3.18	0.33	0.8	0.7	0.03													
JTGR/L3050			0.5	1.2	1.1														
JTGR/L3075			0.75																
JTGR/L3095			0.95	2.0	1.9														
JTGR/L3100			1			0.05			●	●									
JTGR/L3125			1.25						●	●									
JTGR/L3145			1.45	2.2	2.1				●	●									
JTGR/L3150			1.5						●	●									
JTGR/L3175			1.75						●	●									
JTGR/L3200			2						●	●									
JTGR/L3250			2.5	2.7	2.6				●	●									

● J系列标准条件(切槽)

材 质	工件材料	切削速度 V _c (m/min)	进给量 f (mm/rev)
J740	钢	10-50-100	0.01-0.05-0.1
	不锈钢 易削钢		
NS530 J530	钢 不锈钢	50-80-150	0.01-0.05-0.1
TH10	铝、黄铜等	10-80-200	0.01-0.05-0.1
	难加工材料、钛合金等	10-20-30	0.01-0.05-0.1

产品库存 ●: 库存型号



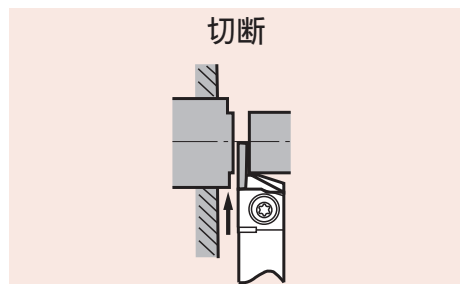
本图所示为右(R)刀。

槽 宽	型 号	库 存		使用刀片	最大 切断直径 øDm	尺 寸 (mm)						紧固螺钉	扳手
		R	L			b	h	h ₁	L ₁	f	L ₂		
2	JCGSSR/L1010-20	●	●	GE20 GE20-AL	20	10	10	10	125	10.2	15	CSTB-3	T-9F
	JCGSSR/L1212-20	●	●		25	12	12	12		12.2	19		
	JCGSSR/L1616-20	●	●		32	16	16	16		16.2	22.5		

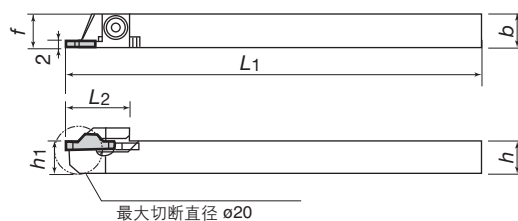
■使用刀片

		材 质				尺 寸 (mm)			
		涂层		金属陶瓷		W	L	h	rε
GE20		T9025	GH730	NS730	NS530	2	10	3.5	0.2

		材 质				尺 寸 (mm)			
		硬质合金		KS05F		W	L	h	rε
GE20-AL		●				2	10	3.5	0.2



[双刀尖型]



本图所示为右(R)刀。

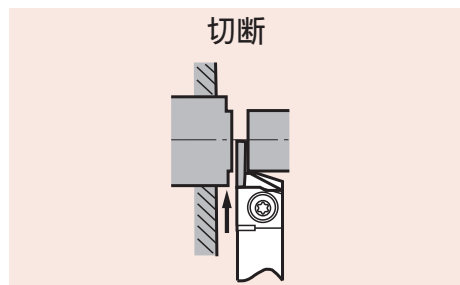
型 号	库存		使用刀片	尺 寸 (mm)							紧固螺钉	扳手	
	R	L		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	最大 切断直径			
JCCWSR/L1010K2	●	●	JCC□200F	10	10	125	19	10	10	ø20	CSTB-4S	T-15F	(T-15L)
JCCWSR/L1212K2	●	●		12	12			12	12				
JCCWSR/L1616K2	●	●		16	16			16	16				
JCCWSR/L2020K2	●	●		20	20			20	20				
JCCWSR/L2525K2	●	●		25	25			25	25				

()配件为选件

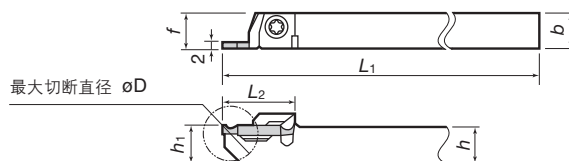
■使用刀片 JCC型锋利刃

型 号	尺 寸 (mm)					θ	库 存									
	T	W	L	r _ε			涂层		涂层金属陶瓷		金属陶瓷		硬质合金		R	L
							J740	J530			NS530			TH10		
JCCN200F	4.8	2	15	0	15°	-	●	●							●	
JCCN200F-005				0.05			●									
JCCR/L200F				0			●	●	●	●					●	●
JCCR/L200F-005				0.05			●	●								

本图所示为右(R)刀片。



[双刀尖型]



本图所示为右(R)刀。

型 号	库存		使用刀片	尺 寸 (mm)							紧固螺钉	扳手	
	R	L		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	最大 切断直径			
JCGWSR/L1010K2	●	●	JCGN200□	10	10	125	20	10	10	ø20	CSTB-4S	T-15F	(T-15L)
JCGWSR/L1212K2	●	●		12	12			12	12				
JCGWSR/L1616K2	●	●		16	16			16	16				

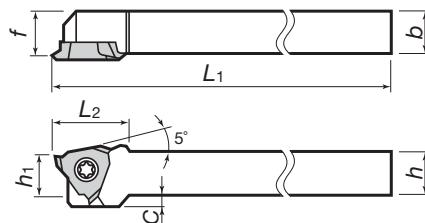
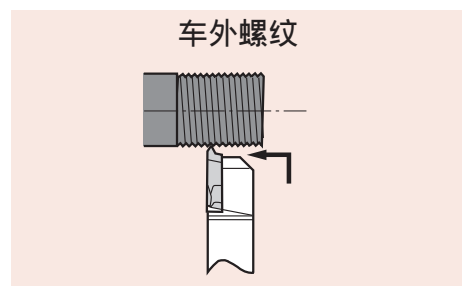
()配件为选件

■使用刀片 JCG型刀片(锋利刃)

型 号	尺 寸 (mm)					r _ε	库 存									
	T	W	L				涂层		涂层金属陶瓷		金属陶瓷		硬质合金		R	L
							J740	J530			NS530			TH10		
JCGN200F	3	2	20	0.05	8°		●	●							●	
JCGN200FR/L							●	●	●	●					●	●

本图所示为右(R)刀片。

产品库存 ●: 库存型号

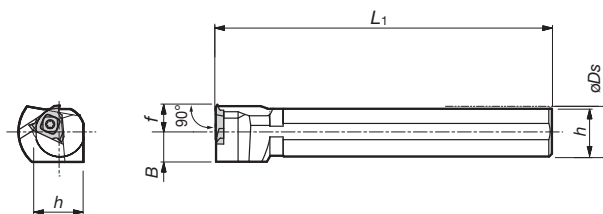
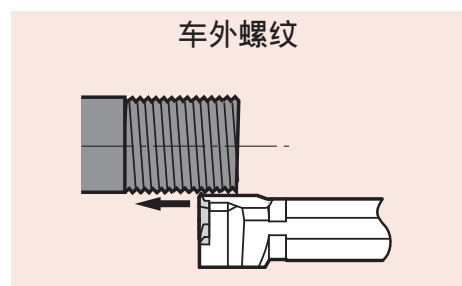


可以从背面锁紧双头梅花螺钉。



本图所示为右(R)刀。

型 号	库存		尺 寸 (mm)							使用刀片	紧固螺钉	扳手	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	C				
JSTTR/L1010K3	●		10	10	125	16.5	10	9.5	2	JTTR/L3□□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSTTR/L1212K3	●		12	12			12	11.5	-				
JSTTR/L1616K3	●		16	16			16	15.5	-				


()部分为选件



本图所示为左(L)刀。

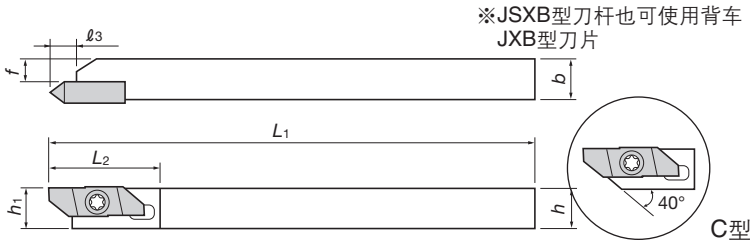
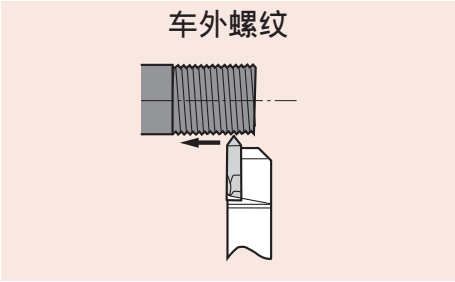
型 号	库存		尺 寸 (mm)						使用刀片	紧固螺钉	扳手
	R	L	φD _S	f	L ₁	L ₂	h	B			
JS19K-TTL3		●	19.05	10	125	-	18	11.5	JTTR30□□F	CSTB-4S	T-15F
JS20K-TTL3		●	20				19				
JS22K-TTL3		●	22				21				
JS25K-TTL3		●	25.4				24				

JTT型刀片(锋利刃)

 本图所示为右(R)刀片。	型 号	尺 寸 (mm)				库 存												
		θ	od	T	rε	涂层		涂层金属陶瓷		金属陶瓷				硬质合金				
						J740		J530				NS530				TH10		
						R	L	R	L	R	L	R	L	R	L			
	JTTR/L3005F-55	55°	9.525	3.18	0.05	●												
	JTTR/L3005F	60°			0.05	●						●					●	
	JTTR/L3010F				0.1	●						●				●		

(注) 在左手刀体(JS□□K-TTL3)上使用右手刀片(JTTR300□□F)。
可用螺距范围 P = 0.5 ~ 1 mm

产品库存 ●: 库存型号



可以从背面锁紧双头梅花螺钉。
本刀杆和背车JSXB R/L刀杆通用。

本图所示为右(R)刀。

型 号	库存		尺 寸 (mm)							使用刀片	紧固螺钉	扳手	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	ℓ ₃	h ₁	f				
JSXBR/L1010K8-C	●	●	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT□R/L□□□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSXBR/L1212K8-C	●	●	12	12				12	7.7				
JSXBR/L1616K8	●	●	16	16				16	11.7				
JSXBR/L2020K8	●	●	20	20				20	15.7				
JSXBR/L2525K8	●	●	25	25				25	20.7				

()部分为选件

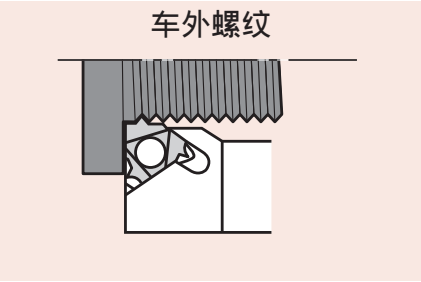
JXT型刀片(锋利刃)

	型 号	尺 寸 (mm)				库 存							
		θ	ød	s	rε	涂层		金属陶瓷				硬质合金	
		60°	8	3.97	0.03	J740		NS530				TH10	
						R	L	R	L	R	L	R	L
	JXT1R/L6000F	60°	8	3.97	0.03	●		●				●	
	JXT2R/L6000F					●		●				●	
	JXT3R/L6000F												

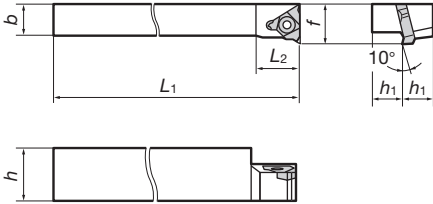
(注) 本图所示为右(R)刀片。在右手刀体(JSXBR~)上使用右手刀片(JXT□R~)、在左手刀体(JSXBL~)上使用左手刀片(JXT□L~)。可用螺距范围P = 0.5 ~ 1 mm

产品库存 ●: 库存型号

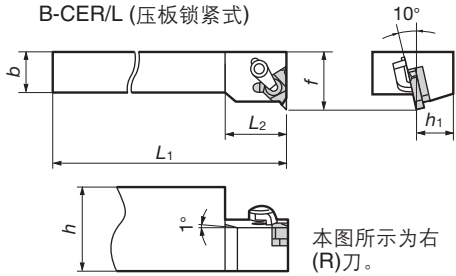
B-SER/L, B-CER/L TUNGTHREAD 螺钉锁紧式、压板锁紧式



B-SER/L (螺钉锁紧式)



B-CER/L (压板锁紧式)

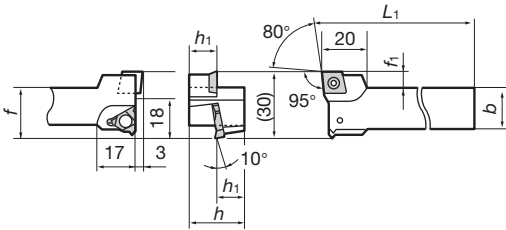
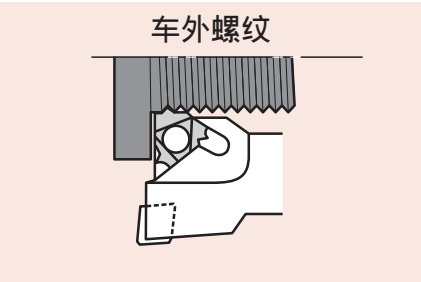


B型[排刀型车床用]

型 号	库 存		尺 寸 (mm)							使用刀片	夹紧组件	刀垫组件		紧固螺钉	扳手
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁			R	L		
B-SER/L10H16	●		20	10	100	15	10	16	-	16ER/L□□□□ ➤ 7-7~	-	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-SER/L12K16	●		24	12	125	18	12	18	-		-	-	-	CSTB-3.5	
B-CER/L16M16	●	●	32	16	150	24	16	22	-		CSP16	A16-1		-	

BC-SER/L TUNGTHREAD

螺钉锁紧式

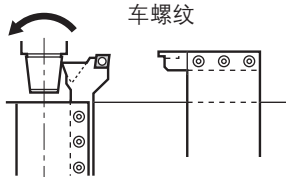
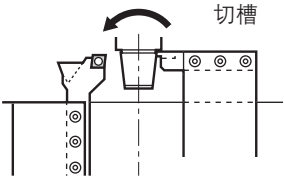
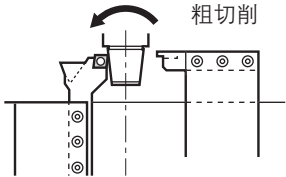


本图所示为右(R)刀。

BC型[排刀型车床、螺钉锁紧式]

型 号	库 存		尺 寸 (mm)							使用刀片	夹紧组件	刀垫组件		紧固螺钉	扳手
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁			R	L		
BC-SER/L12K16	●		24	16	125	-	12	23	7	16ER/L□□□□ ➤ 7-7~ CC□T09T3□□ ➤ 2-96~ (螺纹底孔用)	-	-	-	CSTB-3.5	T-15F
BC-SER/L16M16			32	20	150	-	16	25	5						

●在排刀型车床上使用BC型的加工例子



产品库存 ●: 库存型号

