内孔TAC车刀章节的构成

◆按产品系列、使用刀片的形状分类记载。
其间，按切削刃形状分类记述。
记载顺序：“Stream Jet Bars”车刀 → 一般内孔用TAC车刀

内孔TAC车刀型号
选择右刀、最小加工直径ø12、硬质合金刀体
→ E10M-STUP**R**1102-**D120**
库存状态显示的R L分别代表右刀、左刀的库存。

加工用途工具系统示意图
列示适用的加工用途如：内孔•端面•仿形加工、切削加工等。

内孔TAC车刀系列名称

内孔TAC车刀系列名称

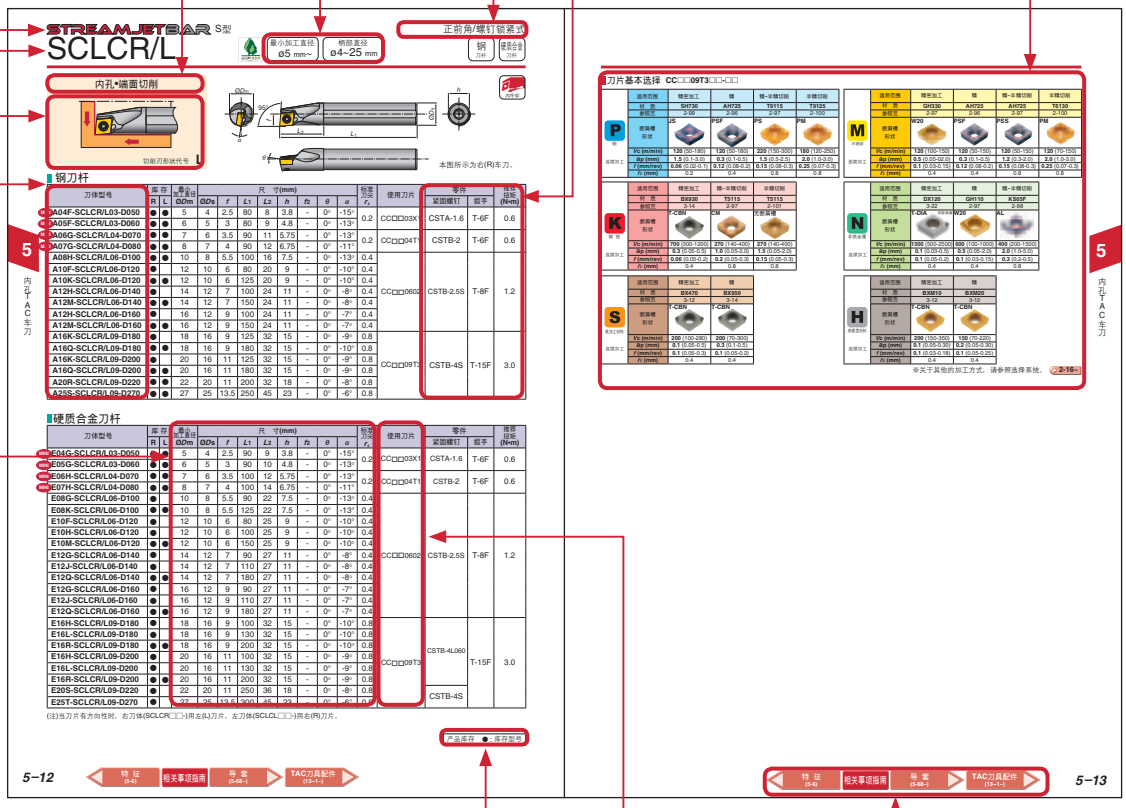
以适用刀片的工件材料、适用范围进行分类的基本选择材质、断屑槽一览表

内孔TAC车刀的夹紧方式

加工方式

各种图标

配件表



尺寸表

库存状态显示

使用刀片

关联事项的参考页

<各种图标一览>
■显示形状的图标

●最小加工直径 ●柄部直径 ●柄部材料 ●内冷



■订货注意事项

●在订购内孔用TAC车刀时，请明确所需订购产品的型号、数量。
例) **A16Q-STUPR1103-D180･･･**1支(内孔用TAC车刀:1支／盒)
＊刀片需另购。

指南篇

■一般内孔TAC车刀表示方法 …… 5-2
■内孔TAC车刀 “DominiBore” 的介绍 …… 5-4
■内孔TAC车刀 “Stream Jet Bar” 的介绍 …… 5-6
■内孔TAC车刀的构造和特征 …… 5-9
■ “Stream Jet Bars” 车刀一览表 …… 5-10
■内孔球面加工方法 …… 5-26

5 内孔TAC车刀

产品篇

■内孔TAC车刀 Stream Jet Bar 正前角刀片
●SCLCR/L型 CC□□刀片 内孔•内端面切削 …… 5-12
●SCLPR/L型 CP□□刀片 内孔•内端面切削 …… 5-14
●SDQCR/L • SDUCR/L型 DC□□刀片 内孔•仿形切削 …… 5-16
●SDZCR/L型 DC□□刀片 拉车内孔切削 …… 5-17
●SSKPR/L型 SP□□刀片 车内孔•通孔 …… 5-18
●STFCR/L型 TC□□刀片 车内孔•盲孔 …… 5-19
●STFPR/L型 TP□□刀片 车内孔•盲孔 …… 5-20
●STUPR/L型 TP□□刀片 内孔切削 …… 5-21
●SVQBR/L • SVUBR/L型 VB□□刀片 内孔•仿形切削 …… 5-22
●SVZBR/L型 VB□□刀片 拉车内孔切削 …… 5-23
●SVJBR/L型 VB□□刀片 内孔•球面切削 …… 5-23
●SVQCR/L • SVUCR/L型 VC□□刀片 内孔•仿形切削 …… 5-24
●SVZCR/L型 VC□□刀片 拉车内孔切削 …… 5-25
●SVJCR/L型 VC□□刀片 内孔•球面切削 …… 5-25
●SWUBR/L型 WB□□刀片 内孔切削 …… 5-27
●SEZPR/L型 EP□□刀片 拉车内孔切削 …… 5-28
●SEXPR/L型 EP□□刀片 内孔•内端面切削 …… 5-28
●SYQBR/L 型 YW□□刀片 内孔•退刀槽及仿形切削 …… 5-30
●SYUBR/L型 YW□□刀片 内孔•仿形切削 …… 5-30

■内孔TAC车刀 DominiTurn（负前角刀片）
●SWLXR/L型 WXGU刀片 内孔•内端面切削 …… 5-31
●SDLXR/L型 DXGU刀片 内孔•仿形切削 …… 5-31

■内孔TAC车刀 Stream Jet Bar（负前角刀片）
●PCLNR/L型 CN□□刀片 内孔•端面切削 …… 5-33
●PDUNR/L型 DN□□刀片 内孔•仿形切削 …… 5-34
●PDZNR/L型 DN□□刀片 拉车内孔切削 …… 5-34
●PSKNR/L型 SN□□刀片 车内孔•通孔 …… 5-35
●PTFNR/L • PTUNR/L型 TN□□刀片 内孔切削 …… 5-36
●PVUNR/L型 VN□□刀片 内孔•仿形切削 …… 5-37
●PWLNR/L型 WN□□刀片 内孔•内端面切削 …… 5-38

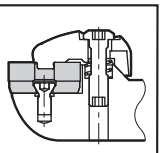
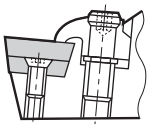
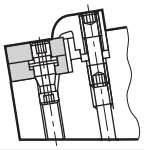
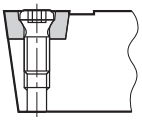
■内孔TAC车刀 TurningA
●ACLNR/L型 CN□□刀片 内孔•内端面切削 …… 5-39
●ADUNR/L型 DN□□刀片 内孔•内端面切削 …… 5-40
●ASKNR/L型 SN□□刀片 车内孔•通孔 …… 5-41
●ATFNR/L型 TN□□刀片 车内孔•盲孔 …… 5-42
●AVUNR/L型 VN□□刀片 内孔•仿形切削 …… 5-43
●AWLNR/L型 WN□□刀片 内孔•内端面切削 …… 5-44

■内孔TAC车刀 TurnTec
●TLANR/L型 LNMX刀片 内孔•内端面切削 …… 5-45

■通用型
●TP□□、TN□□刀片对应车刀 车内孔•盲孔 …… 5-48
●TP□□、TN□□刀片对应车刀 内孔切削 …… 5-51
●WB□□刀片对应车刀 内孔切削 …… 5-54
●CC□□、CN□□、CP□□刀片对应车刀 内孔•内端面切削 …… 5-55
●WN□□刀片对应车刀 内孔•内端面切削 …… 5-58
●EP□□刀片对应车刀 内孔•内端面切削 …… 5-59
●SP□□、SN□□刀片对应车刀 车内孔•通孔 …… 5-59
●DC□□、DN□□刀片对应车刀 内孔•仿形切削 …… 5-62
●VB□□、VC□□刀片对应车刀 内孔•仿形切削 …… 5-65
●DC□□、DN□□刀片对应车刀 拉车内孔切削 …… 5-67

■导套 …… 5-68

一般内孔TAC车刀的表示方法

A 双重锁紧式			
P 侧推式		C 上压式	
M 螺销上压式		S 螺钉锁紧式	

④ 夹紧方式

C		菱形 刀尖角80°
D		菱形 刀尖角55°
K		平行四边形 刀尖角55°
R		圆形
S		正方形
T		正三角形
V		菱形 刀尖角35°
Y		多边形 刀尖角25° (※泰珂洛自创规格)
W		特殊六边形

⑤ 刀片形状代号

A 12 M - S T

① ② ③ ④ ⑤

① 刀杆的形式代号

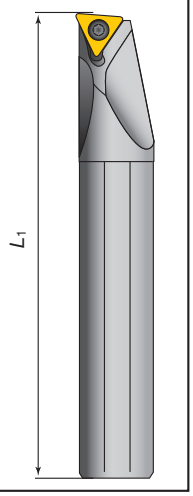
A	有内冷却孔钢刀杆
E	有内冷却孔硬质合金刀杆 (带钢刀头)
C	硬质合金刀杆 (带钢刀头)
S	钢刀杆
T	抗振型刀杆 (刚性1号)
JS	J系列 钢刀杆

② 刀杆的直径

刀杆的直径用
mm表示

③ 长度代号(mm)

F	80
G	90
H	100
J	110
K	125
L	130
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350



⑥ 切削刃形状

代号	形状	偏移	代号	形状	偏移	代号	形状	偏移
A	90°	无	G	91° / 91°	有	S	45°	有
						V	72.5°	无
			J	93°	有	U	93°	有
B	75°	无	K	75°	有	X*	100°	有
C	90°	无	L	95° / 95°	有	Y	80°	有
D	45°	无	N	63°	无	Z	93°	无
E	60°	无	P*	62.5°	无	(注) 有※标记为Tungaloy代号 无※标记为ISO代号		
F	91°	有	Q*	45°	有			

⑦ 刀片后角代号

C	7°
B	5°
N	0°
P	11°
X	特殊

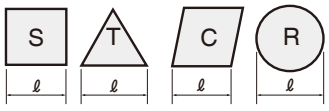
⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪
U	P	R	11 02	C	- D140

⑧ 车刀方向代号

R	
L	

⑨ 刀片尺寸代号

ISO标准M型•S型•C型



在ISO公制体系中，用刀片一边的长度 ℓ (2位数)表示。
如果边尺寸相同但厚度不同，则需将厚度代号也表示出来。

以上图为例　TP□□**11 02**□□

⑩ 内冷

仅用于刚性1号车刀

⑪ 最小加工直径(mm)

流线型内冷却内孔车刀		刚性1号	
D140	ø14.0	D14	ø14.0

DOMINIÑURN

刀片出色的锋利性可减小切削力，双面刀片可增加切削刃数量！

性能

● 独特的双面刀片设计



最小加工直径ø12 mm!
→ 双倍的切削刃数量，良好的经济性

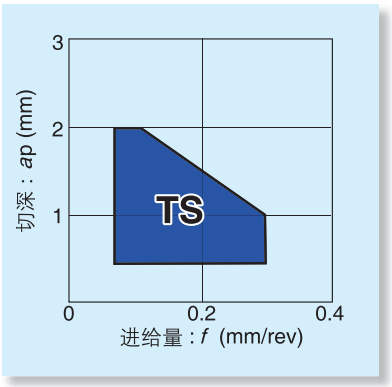
独创的切削刃形状降低切削抗力!
→ 与正前角刀片相同的设计，降低切削抵抗力，避免振刀

一种型号的刀片可用于直径范围 10 ~ 20 mm的刀杆!
→ 可提供G级精度的左右手刀片，满足精密加工

支持各种加工用途的材质设定!
→ 普通钢用AH725、加工面和耐磨性优良的GT530、经济性优良的NS530

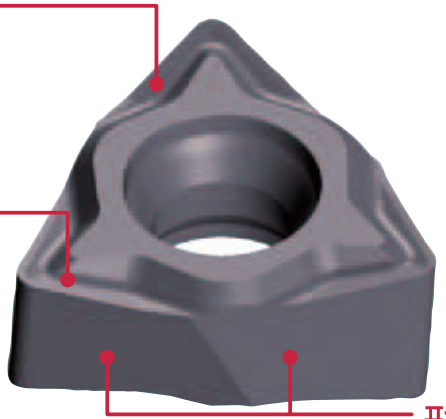
● 独创性的全新设计

DoMiniTurn专用 TS刀片断屑槽
在广泛的工件材料和切削条件下实现优良的断排屑性能



降低切削抗力
抑制振动
带倾角切削刃

消除堵屑现象
宽大的排屑槽

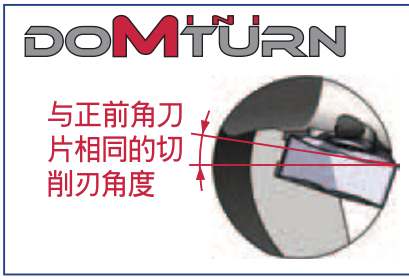


形状设计独特
与刀杆精确配合，增加夹紧刚性

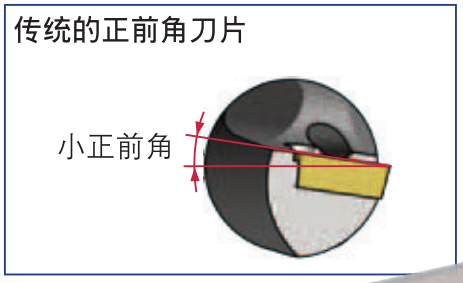
经济化设计的高性能内孔车刀杆

同时实现优良的断排屑性能和高刚性！ (与StreamJetBar系列结构相同)

DOMTURN



传统的正前角刀片





燕尾槽结构 (契形) 产生大压紧力

切削性能

抗振性能

实现与正前角刀片相同的抗振性能！

■ 钢刀杆
切　削　速　度：*Vc* = 150 m/min
工　件　材　料：S45C
切　　削　　液：内冷却

刀体悬伸量: 36mm(L/D=3)，刀杆直径: ø12mm

DOMTURN

切深 *ap* (mm)					
2.0	OK	OK	OK	OK
1.5	OK	OK	OK	OK
1.0	OK	OK	OK	OK
0.5	OK	OK	OK	OK
ap/f	0.05	0.10	0.15	0.20

进给量 *f* (mm/rev)

以往产品 (正前角刀片)

切深 *ap* (mm)					
2.0	OK	OK	OK	OK
1.5	OK	OK	OK	OK
1.0	OK	OK	OK	OK
0.5	OK	OK	OK	OK
ap/f	0.05	0.10	0.15	0.20

进给量 *f* (mm/rev)

STREAMJETBAR

通过构造模拟不断提高刚性、
将断排屑性能提高至最大限度的理想形状

New MINI

小直径加工用 “Stream Jet Bar”车刀 新登场！！

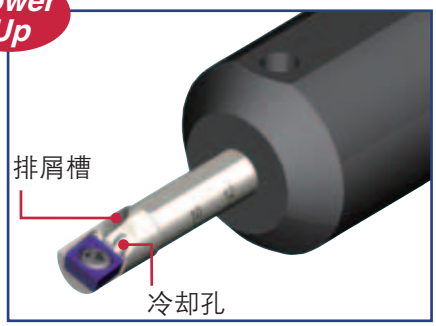


特 征

1 在小直径加工中发挥最佳性能

- 产品最小加工直径小从**ø4.5 mm**开始
- **钢、硬质合金**刀杆为标准库存
- 悬伸量可调的**直刀柄规格**
- 所有刀体均**支持内冷**
- 设置简单、**带悬伸量调节刻度**
- **提升刀体刚性**、抑制振动
- 断排屑性能优异的独特**排屑槽形状**
- **可进行倒拉式切削加工**的切削刃形状(Z刃形状)也为标准库存

Power Up



2 可对应多种加工

- **可安装于小型车床的**导套为标准库存
- 使用密封盖(另售选配件)，可以通过软管实现内冷却
- 即使在外冷却的情况下也不会影响冷却的阶梯形状



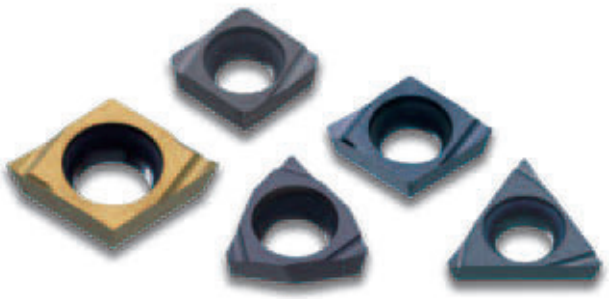
New **密封盖**（另售）



(注) 插入困难时，请使用塑料锤等敲入。

3 实现优秀的切屑处理和长寿命

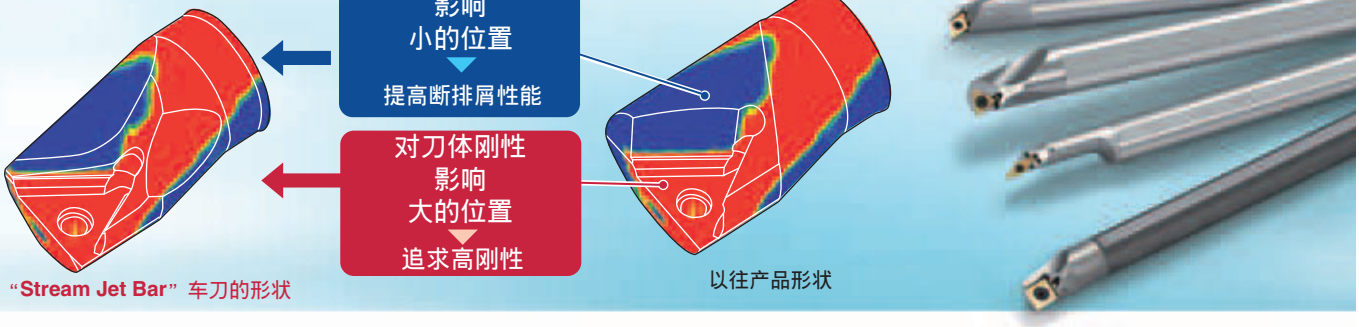
- 采用导向型**W08**断屑槽
- 锋利刃规格、切削性能佳
- 设定**通用材质SH730**、**非铁用TH10**为标准库存
- 在原有的EPGT04和WBGT03型的基础上增加了刀尖**R0.1**



● 负重传递路径解析

对刀体刚性影响小的位置
▼
提高断排屑性能

对刀体刚性影响大的位置
▼
追求高刚性



“Stream Jet Bar”车刀的形状

以往产品形状

提升刀体刚性抑制弯曲和振动

● 与以往刀体的刚性对比 (见图)

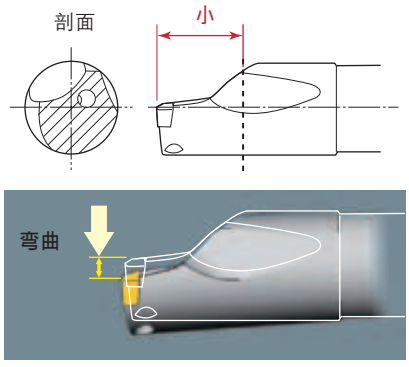
对刀尖附近的截面积进行优化，藉由这个改进，与以往相比，主分力方向的刚性大幅提升。
※ 负载 1000N (假设 *V*c = 150 m/min, *a*p = 1.5 mm, *f* = 0.2 mm/rev) A16Q-STUPR13-D180

有一定厚度的刀座附近采用了同时兼顾高刚性和切屑排出性的最佳形状

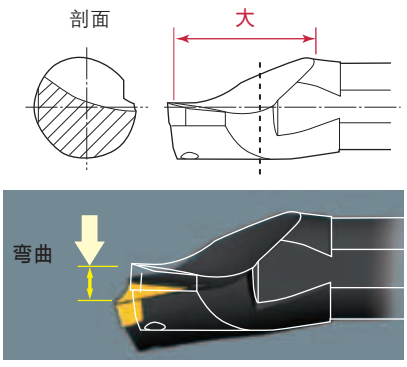


与以往相比减少了大约20%的弯曲量

STREAMJETBAR



以往产品

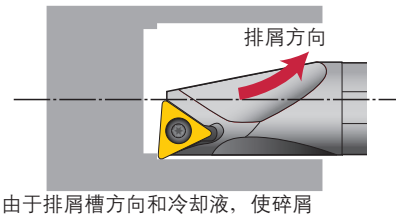


断排屑性能卓越的排屑槽形状

● 切削性能

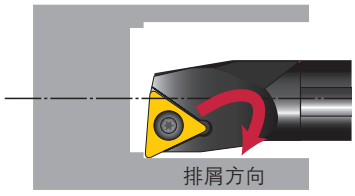
具有良好的断排屑性能，可以有效抑制由于碎屑的夹杂或卷缠引起的刀具损伤。
同时，也可以防止碎屑损坏工件。

STREAMJETBAR



由于排屑槽方向和冷却液，使碎屑的排出更加方便

以往产品



容易积留碎屑

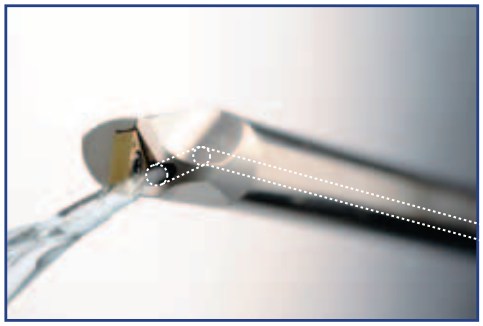
尽可能接近刀尖、能够切实供给切削油的油孔设计

● 油孔位置

使刀尖和油孔的距离最小化 (与本公司同类产品相比减小 1/2) 所有产品都带有油孔

● 油孔用螺钉 *

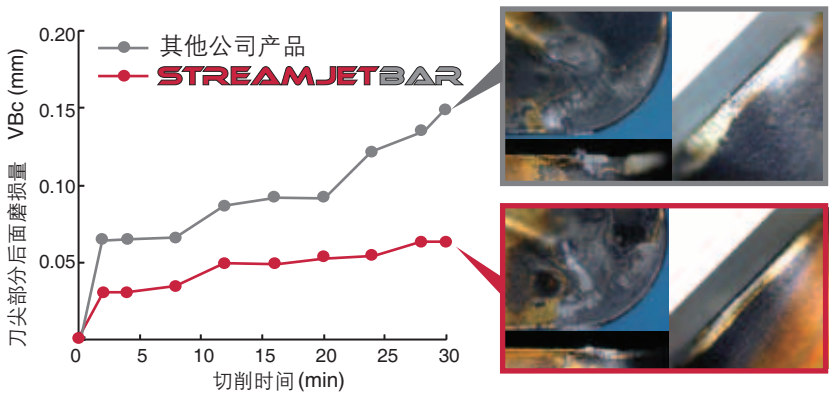
备有螺钉 (另售)，以在不使用油孔时，防止切屑进入其内。
* 仅限负前角型



STREAMJETBAR

实现刀具寿命的延长

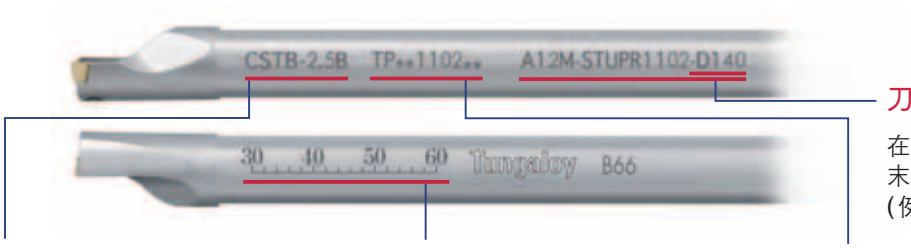
通过最恰当的切削液供给，有效抑制前刀面的损伤和后刀面的磨损，从而达到延长刀具寿命的目的。



使用刀具	: A16Q-STUPR1103-D180
使用刀片	: TPMT110304-PS (GT730)
工件材料	: S45C (220HB)
	: 内孔加工 (ø30 ~ 50 mm)
切削速度	: *Vc* = 100 m/min
切深	: *ap* = 0.5 mm
进给量	: *f* = 0.2 mm/rev
切削液	: 水溶性切削液

追求使用简便

●规格



刀体型号

在刀体型号中表示出最小加工直径。
末尾3位→最小加工直径
(例)-D140 → 14.0 mm

适用螺钉型号(仅限正前角型)

万一螺钉遗失的情况下可以省掉麻烦的型号确认。

调整刻度

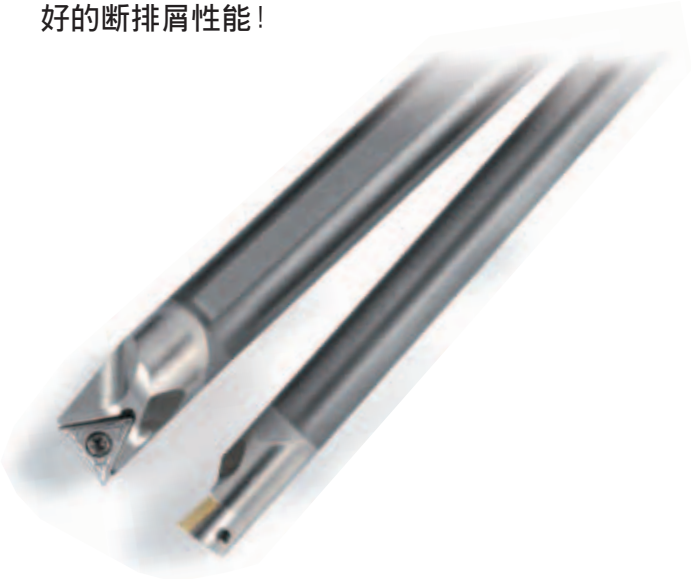
提高刀体安装时的作业效率

适用刀片型号

尺寸、后角一目了然，
刀具管理更简便。

硬质合金刀杆

实现比硬质合金刀杆＋高刚性刀头更高的刚性和良好的断排屑性能！



● L/D的标准

钢	硬质合金
L/D ≤ 3	L/D ≤ 5

※ L: 悬伸量　D: 柄部直径

● 更高精度

良好的断排屑性能可以抑制因切屑卷缠而导致的工件损伤。通过提升刚性来抑制振动，实现良好的加工面和精确的尺寸精度。

内孔TAC车刀的构造及特征

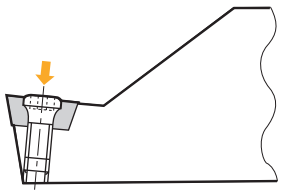
柄部材料

钢刀杆	硬质合金刀杆	刚性1号
		
●经济适用性钢刀杆。 ●最小加工直径具有从ø4.5~ø63的宽范围。 ●夹紧方式有压孔式、上压式、侧推式、双重锁紧式等多种。	●抗振性良好的硬质合金刀杆，对于悬伸长的加工、易振动条件下的加工，能发挥优越性能。 ●防振性良好，加工精度也高。 ●最小加工直径从ø4.5~ø34，压孔式、上压式型为标准库存。	●是在钢刀杆上增加硬质合金加强条的高刚性刀杆。 ●抗振性能优良。 ●其价格接近钢刀杆。 ●最小加工直径：S型：ø14、P型：ø20。 ●还有内冷却产品。

夹紧方式

S 压孔式

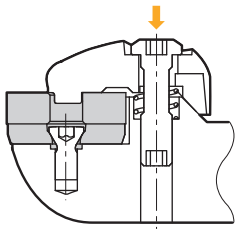




●部件数量少，结构简单。
●刀体头部没有螺钉头、压板等突出物，外观形状漂亮。
●最小加工直径：ø4.5。
●正前角车刀，切削轻快。
●备有抗振性能强的硬质合金刀杆和抗振型霸王镗刀1号刀杆。

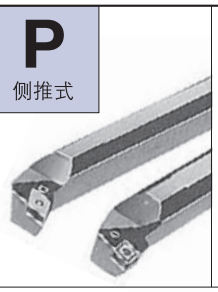
A 双重锁紧式

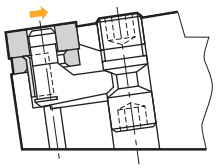




●通过夹紧刚性的提高，实现了优秀的刀尖位置精度和长寿命。
●通过扩大刀片加压面，实现了绝佳的刀尖位置精度。特别是刀尖位置易于变动的“VNMG型(尖端角35°型)”也可以发挥出优良的性能。
●简单的构造降低了成本，使用1把扳手即可方便地操作。
●最小加工直径：ø16。

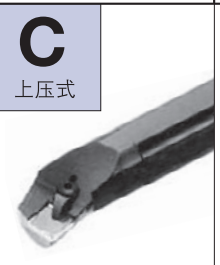
P 侧推式

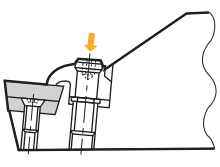




●侧推式夹紧方式，负前角、圆刀杆镗刀。
●两面定位，刀尖位置重复性号。
●最小加工直径：ø20。
●备有硬质合金条加强型霸王镗刀1号刀杆。

C 上压式

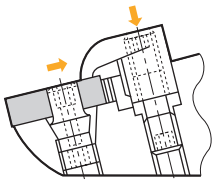




●由于采用上压式夹紧方式，刀片紧固程度高，转位精度高。
●由于刀片没有孔，与S型比较，刀片强度高，能作强力切削。
●最小加工直径：ø16。

M 螺销上压式





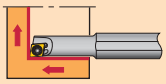
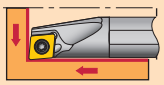
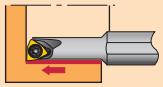
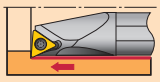
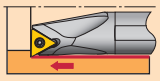
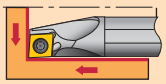
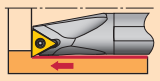
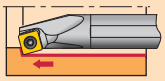
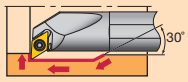
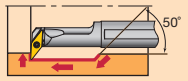
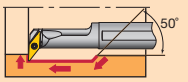
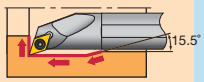
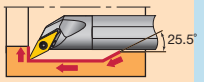
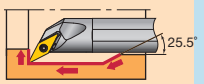
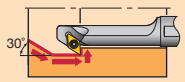
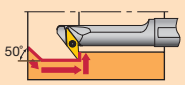
●由于采用压孔式和上压式复合夹紧方式，刀片的夹紧强度高。
●最适合中~大直径的镗孔加工。
●最小加工直径：ø32。

Stream Jet Bars车刀一览表

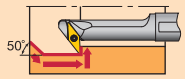
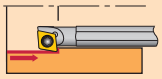
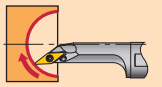
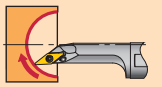
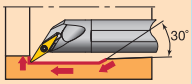
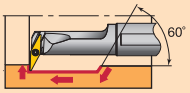
丰富的类型可以对应各种加工

正前角型

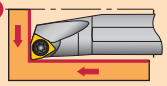
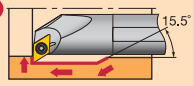
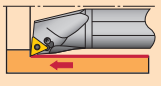
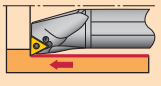
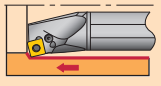
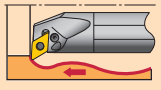
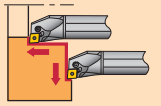
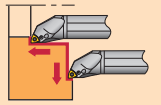
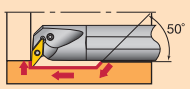
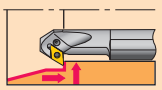
STREAMJETBAR

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** 5-28 内孔 • 端面切削 刀片：EP □□	钢 硬质合金	ø4 ~ ø8 ø4 ~ ø8	ø4.5 ø7 ø4.5 ø7
 **SCLCR/L** 5-12 内孔 • 端面切削 刀片：CC □□	钢 硬质合金	ø4 ~ ø25 ø4 ~ ø25	ø5 ø27 ø5 ø27
 **SWUBR/L** 5-27 内孔切削 刀片：WB □□	钢 硬质合金	ø5 ~ ø8 ø5 ~ ø8	ø6 ø8 ø6 ø8
 **STUPR/L** 5-21 内孔切削 刀片：TP □□	钢 硬质合金	ø7 ~ ø32 ø7 ~ ø25	ø8 ø34 ø8 ø27
 **STFPR/L** 5-20 车内孔 • 盲孔 刀片：TP □□	钢 硬质合金	ø8 ~ ø25 ø8 ~ ø20	ø10 ø27 ø10 ø22
 **SCLPR/L** 5-14 内孔 • 端面切削 刀片：CP □□	钢 硬质合金	ø8 ~ ø25 ø8 ~ ø16	ø10 ø27 ø10 ø20
 **STFCR/L** 5-19 车内孔 • 盲孔 刀片：TC □□	钢 硬质合金	ø8 ~ ø25 ø8 ~ ø25	ø10 ø27 ø10 ø27
 **SSKPR/L** 5-18 车内孔 • 通孔 刀片：SP □□	钢	ø16 ~ ø25	ø20 ø31
 **SDUCR/L** 5-16 内孔 • 仿形切削 刀片：DC □□	钢 硬质合金	ø10 ~ ø25 ø10 ~ ø20	ø13 ø32 ø13 ø27
 **SVUCR/L** 5-24 内孔 • 仿形切削 刀片：VC □□	钢 硬质合金	ø12 ~ ø40 ø12 ~ ø25	ø16 ø50 ø18 ø32
 **SVUBR/L** 5-22 内孔 • 仿形切削 刀片：VB □□	钢 硬质合金	ø16 ~ ø25 ø16 ~ ø25	ø20 ø32 ø24.5 ø34
 **SDQCR/L** 5-16 内孔 • 仿形切削 刀片：DC □□	钢 硬质合金	ø10~ ø25 ø10~ ø20	ø13 ø30 ø13 ø25
 **SVQCR/L** 5-24 内孔 • 仿形切削 刀片：VC □□	钢 硬质合金	ø10~ ø40 ø10~ ø16	ø13.5 ø50 ø13.5 ø21.5
 **SVQBR/L** 5-22 内孔 • 仿形切削 刀片：VB □□	钢 硬质合金	ø12 ~ ø25 ø12 ~ ø25	ø17 ø30.5 ø17 ø30.5
 **SDZCR/L** 5-17 拉车内孔切削 刀片：DC □□	钢 硬质合金	ø12 ~ ø25 ø12 ~ ø16	ø14 ø25 ø18 ø22
 **SVZCR/L** 5-25 拉车内孔切削 刀片：VC □□	钢	ø12	ø16

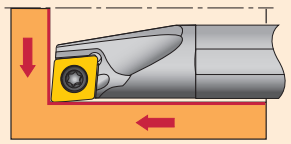
STREAMJETBAR 正前角型

形 式	刀杆类型	刀杆直径	最小加工直径 (mm) 0 10 20 30 40 50
 **SVZBR/L** 5-23 拉车内孔切削 刀片：VB □□	钢	ø16 ~ ø32	ø20 — ø40
 **SEZPR/L** 5-28 拉车内孔切削 刀片：EP □□	钢 硬质合金	ø4 ~ ø5 ø4 ~ ø5	ø5.5 — ø6.5 ø5.5 — ø6.5
 **SVJCR/L** 5-25 内孔 • 球面切削 刀片：VC □□	钢	ø12 ~ ø16	ø16 — ø20
 **SVJBR/L** 5-23 内孔 • 球面切削 刀片：VB □□	钢	ø20 ~ ø25	ø25 — ø30
 **SYQBR/L** 5-30 内孔 • 退刀槽及仿形切削 刀片：YW □□	钢 硬质合金	ø12 ~ ø16 ø12 ~ ø16	ø17 — ø21.5 ø17 — ø21.5
 **SYUBR/L** 5-30 内孔 • 仿形切削 刀片：YW □□	钢 硬质合金	ø16 ø12 ~ ø16	ø20 ø20 — ø24.5

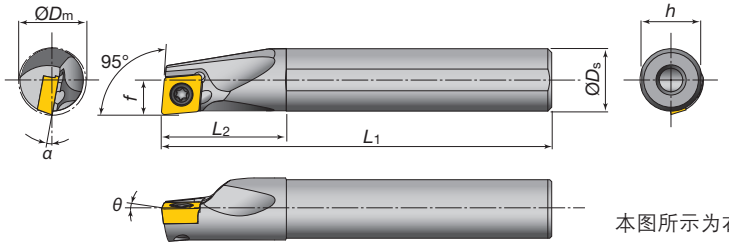
负前角型 DOMTURN STREAMJETBAR

形 式	刀杆类型	刀杆直径	最小加工直径 (mm) 0 10 20 30 40 50 60 70
New  **SWLXR/L** 5-31 内孔 • 端面切削 刀片：WXGU	钢 硬质合金	ø10 ~ ø20 ø10 ~ ø20	ø12 — ø22 ø12 — ø22
New  **SDXXR/L** 5-31 内孔 • 仿形切削 刀片：DXGU	钢 硬质合金	ø10 ~ ø20 ø10 ~ ø20	ø13 — ø24 ø13 — ø24
 **PTUNR/L** 5-36 内孔切削 刀片：TN □□	钢	ø16 ~ ø32	ø20 — ø40
 **PTFNR/L** 5-36 内孔切削 刀片：TN □□	钢	ø25 ~ ø50	ø32 — ø63
 **PSKNR/L** 5-35 车内孔 • 通孔 刀片：SN □□	钢	ø32 ~ ø50	ø40 — ø63
 **PDUNR/L** 5-34 内孔 • 仿形切削 刀片：DN □□	钢	ø20 ~ ø50	ø25 — ø63
 **PCLNR/L** 5-33 内孔 • 端面切削 刀片：CN □□	钢	ø16 ~ ø50	ø20 — ø63
 **PWLNR/L** 5-38 内孔 • 端面切削 刀片：WN □□	钢	ø16 ~ ø40	ø20 — ø50
 **PVUNR/L** 5-37 内孔 • 仿形切削 刀片：VN □□	钢	ø25 ~ ø40	ø37 — ø50
 **PDZNR/L** 5-34 拉车内孔切削 刀片：DN □□	钢	ø32 ~ ø50	ø40 — ø63

内孔•端面切削



切削刃形状代号 **L**



内冷却

本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
MINI 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
MINI A05F-SCLCR/L03-D060	●	●	6	5	3	80	9	4.8	-	0°	-13°					
MINI A06G-SCLCR/L04-D070	●	●	7	6	3.5	90	11	5.75	-	0°	-13°	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6
MINI A07G-SCLCR/L04-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75	-	0°	-11°					
A08H-SCLCR/L06-D100	●	●	10	8	5.5	100	16	7.5	-	0°	-13°	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A10F-SCLCR/L06-D120	●		12	10	6	80	20	9	-	0°	-10°	0.4				
A10K-SCLCR/L06-D120	●	●	12	10	6	125	20	9	-	0°	-10°	0.4				
A12H-SCLCR/L06-D140	●		14	12	7	100	24	11	-	0°	-8°	0.4				
A12M-SCLCR/L06-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	-	0°	-8°	0.4				
A12H-SCLCR/L06-D160	●		16	12	9	100	24	11	-	0°	-7°	0.4				
A12M-SCLCR/L06-D160	●	●	16	12	9	150	24	11	-	0°	-7°	0.4				
A16K-SCLCR/L09-D180	●		18	16	9	125	32	15	-	0°	-9°	0.8	CC□□09T3	CSTB-4S	T-15F	3.0
A16Q-SCLCR/L09-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	-	0°	-10°	0.8				
A16K-SCLCR/L09-D200	●		20	16	11	125	32	15	-	0°	-9°	0.8				
A16Q-SCLCR/L09-D200	●	●	20	16	11	180	32	15	-	0°	-9°	0.8				
A20R-SCLCR/L09-D220	●	●	22	20	11	200	32	18	-	0°	-8°	0.8				
A25S-SCLCR/L09-D270	●	●	27	25	13.5	250	45	23	-	0°	-6°	0.8				

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
MINI 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
MINI E05G-SCLCR/L03-D060	●	●	6	5	3	90	10	4.8	-	0°	-13°					
MINI E06H-SCLCR/L04-D070	●	●	7	6	3.5	100	12	5.75	-	0°	-13°	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6
MINI E07H-SCLCR/L04-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75	-	0°	-11°					
E08G-SCLCR/L06-D100	●		10	8	5.5	90	22	7.5	-	0°	-13°	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E08K-SCLCR/L06-D100	●	●	10	8	5.5	125	22	7.5	-	0°	-13°	0.4				
E10F-SCLCR/L06-D120	●		12	10	6	80	25	9	-	0°	-10°	0.4				
E10H-SCLCR/L06-D120	●		12	10	6	100	25	9	-	0°	-10°	0.4				
E10M-SCLCR/L06-D120	●	●	12	10	6	150	25	9	-	0°	-10°	0.4				
E12G-SCLCR/L06-D140	●		14	12	7	90	27	11	-	0°	-8°	0.4				
E12J-SCLCR/L06-D140	●		14	12	7	110	27	11	-	0°	-8°	0.4				
E12Q-SCLCR/L06-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	-	0°	-8°	0.4				
E12G-SCLCR/L06-D160	●		16	12	9	90	27	11	-	0°	-7°	0.4				
E12J-SCLCR/L06-D160	●		16	12	9	110	27	11	-	0°	-7°	0.4				
E12Q-SCLCR/L06-D160	●	●	16	12	9	180	27	11	-	0°	-7°	0.4				
E16H-SCLCR/L09-D180	●		18	16	9	100	32	15	-	0°	-10°	0.8	CC□□09T3	CSTB-4L060	T-15F	3.0
E16L-SCLCR/L09-D180	●		18	16	9	130	32	15	-	0°	-10°	0.8				
E16R-SCLCR/L09-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	-	0°	-10°	0.8				
E16H-SCLCR/L09-D200	●		20	16	11	100	32	15	-	0°	-9°	0.8				
E16L-SCLCR/L09-D200	●		20	16	11	130	32	15	-	0°	-9°	0.8				
E16R-SCLCR/L09-D200	●	●	20	16	11	200	32	15	-	0°	-9°	0.8				
E20S-SCLCR/L09-D220	●		22	20	11	250	36	18	-	0°	-8°	0.8		CSTB-4S		
E25T-SCLCR/L09-D270	●		27	25	13.5	300	45	23	-	0°	-6°	0.8				

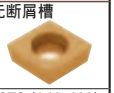
(注)当刀片有方向性时，右刀体(SCLCR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SCLCL□□-)用右(R)刀片。

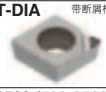
产品库存 ●：库存型号

刀片基本选择 CC□□09T3□□-□□

P 钢	适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
	材　质	SH730	AH725	T9115	T9125
	参照页	2-99	2-96	2-97	2-100
	断屑槽形状	JS 	PSF 	PS 	PM 
连续加工	Vc (m/min)	120 (50-180)	120 (50-180)	220 (150-300)	180 (120-250)
	ap (mm)	1.5 (0.1-3.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-2.5)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	rε (mm)	0.2	0.4	0.8	0.8

M 不锈钢	适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
	材　质	GH330	AH725	AH725	T6130
	参照页	2-97	2-96	2-97	2-100
	断屑槽形状	W20 	PSF 	PSS 	PM 
连续加工	Vc (m/min)	120 (100-150)	120 (50-150)	120 (50-150)	120 (70-150)
	ap (mm)	0.5 (0.05-02.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

K 铸铁	适用范围	精密加工	精~半精切削	半精切削
	材　质	BX930	T5115	T5115
	参照页	3-14	2-97	2-101
	断屑槽形状	T-CBN 	CM 	无断屑槽 
连续加工	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (140-400)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.05-2.0)	1.5 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.06 (0.05-0.2)	0.2 (0.05-0.3)	0.15 (0.05-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.8	0.8

N 非铁金属	适用范围	精密加工	精	精~半精切削
	材　质	DX120	GH110	KS05F
	参照页	3-22	2-97	2-98
	断屑槽形状	T-DIA 带断屑槽 	W20 	AL 
连续加工	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	400 (200-1500)
	ap (mm)	0.1 (0.03-0.5)	0.5 (0.05-2.0)	2.0 (1.0-5.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8

S 难加工材料	适用范围	精密加工	精
	材　质	BX470	BX950
	参照页	3-12	3-14
	断屑槽形状	T-CBN 	T-CBN 
连续加工	Vc (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.5)	0.3 (0.1-0.5)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)	0.1 (0.05-0.2)
	rε (mm)	0.4	0.4

H 高硬度材料	适用范围	精密加工	精
	材　质	BXM10	BXM20
	参照页	3-12	3-12
	断屑槽形状	T-CBN 	T-CBN 
连续加工	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	rε (mm)	0.4	0.4

※关于其他的加工方式，请参照选择系统。 2-16~

最小加工直径 ø10 mm~

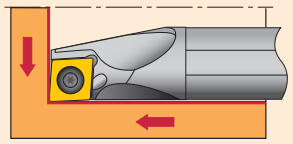
柄部直径 ø8~25 mm

钢 刀杆

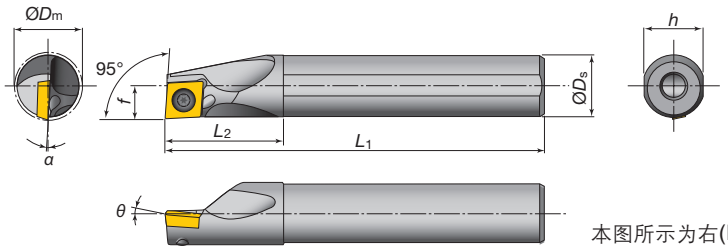
硬质合金 刀杆

内冷

内孔•端面切削



切削刃形状代号 **L**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A08H-SCLPR/L06-D100	●	●	10	8	5.5	100	16	7.5	-	+5°	-8°	0.4	CP□□0602	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A10K-SCLPR/L06-D120	●	●	12	10	6	125	20	9	-	+5°	-5°	0.4	CP□□0602	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A10K-SCLPR/L08-D120	●	●	12	10	6	125	20	9	-	+5°	-5°	0.4	CP□□0802	CSTB-3L042	T-9F	1.4
A12M-SCLPR/L06-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	-	+5°	-4°	0.4	CP□□0602	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A12M-SCLPR/L08-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	-	+5°	-4°	0.4	CP□□0802	CSTB-3L050	T-9F	1.4
A12M-SCLPR/L08-D160	●	●	16	12	9	150	24	11	-	+5°	-3°	0.4				
A16Q-SCLPR/L09-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	-	+5°	-3.5°	0.8	CP□□0903	CSTB-4L060	T-15F	3.0
A16Q-SCLPR/L09-D200	●	●	20	16	11	180	32	15	-	+5°	-3°	0.8				
A20R-SCLPR/L09-D220	●	●	22	20	11	200	36	18	-	+5°	-2°	0.8				
A25S-SCLPR/L09-D270	●	●	27	25	13.5	250	45	23	-	+5°	-1°	0.8				

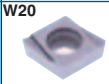
硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E08K-SCLPR/L06-D100	●	●	10	8	5.5	125	22	7.5	-	+5°	-8°	0.4	CP□□0602	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E10M-SCLPR/L06-D120	●	●	12	10	6	150	25	9	-	+5°	-5°	0.4	CP□□0602	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E10H-SCLPR/L08-D120	●		12	10	6	100	25	9	-	+5°	-5°	0.4	CP□□0802	CSTB-3L042	T-9F	1.4
E10M-SCLPR/L08-D120	●	●	12	10	6	150	25	9	-	+5°	-5°	0.4				
E12Q-SCLPR/L06-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	-	+5°	-4°	0.4	CP□□0602	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E12G-SCLPR/L08-D140	●		14	12	7	90	27	11	-	+5°	-4°	0.4	CP□□0802	CSTB-3L050	T-9F	1.4
E12J-SCLPR/L08-D140	●		14	12	7	110	27	11	-	+5°	-4°	0.4				
E12Q-SCLPR/L08-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	-	+5°	-4°	0.4				
E12G-SCLPR/L08-D160	●		16	12	9	90	27	11	-	+5°	-3°	0.4				
E12J-SCLPR/L08-D160	●		16	12	9	110	27	11	-	+5°	-3°	0.4				
E12Q-SCLPR/L08-D160	●	●	16	12	9	180	27	11	-	+5°	-3°	0.4				
E16H-SCLPR/L09-D180	●		18	16	9	100	32	15	-	+5°	-3.5°	0.8	CP□□0903	CSTB-4L060	T-15F	3.0
E16L-SCLPR/L09-D180	●		18	16	9	130	32	15	-	+5°	-3.5°	0.8				
E16R-SCLPR/L09-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	-	+5°	-3.5°	0.8				
E16H-SCLPR/L09-D200	●		20	16	11	100	32	15	-	+5°	-3°	0.8				
E16L-SCLPR/L09-D200	●		20	16	11	130	32	15	-	+5°	-3°	0.8				
E16R-SCLPR/L09-D200	●	●	20	16	11	200	32	15	-	+5°	-3°	0.8				

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SCLPR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SCLPL□□-)用右(R)刀片。

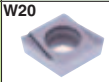
产品库存 ●：库存型号

刀片基本选择 CP□□0903□□-□□

	适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
P 钢	材　质	NS530	AH725	T9115	T9125
	参照页	2-102	2-102	2-103	2-103
	断屑槽形状	W20 	PSF 	PS 	PM 
连续加工	Vc (m/min)	200 (150-250)	120 (50-180)	220 (150-300)	180 (120-250)
	ap (mm)	0.5 (0.05-2.5)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-2.5)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

	适用范围	精	精~半精切削	半精切削
M 不锈钢	材　质	AH725	AH725	T6130
	参照页	2-102	2-102	2-103
	断屑槽形状	PSF 	PSS 	PM 
连续加工	Vc (m/min)	120 (50-150)	120 (50-150)	120 (70-150)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.8	0.8

	适用范围	精~半精切削	半精切削
K 铸铁	材　质	T5115	T5115
	参照页	2-103	2-104
	断屑槽形状	CM 	无断屑槽 
连续加工	Vc (m/min)	270 (140-400)	270 (140-400)
	ap (mm)	1.0 (0.05-2.0)	1.5 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.2 (0.05-0.3)	0.15 (0.05-0.3)
	rε (mm)	0.8	0.8

	适用范围	精
N 非铁金属	材　质	TH10
	参照页	2-102
	断屑槽形状	W20 
连续加工	Vc (m/min)	600 (100-1000)
	ap (mm)	0.5 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)
	rε (mm)	0.4

※ 关于其他的加工方式，请参照选择系统。

2-16~

STREAMJETBAR S型 SDQCR/L

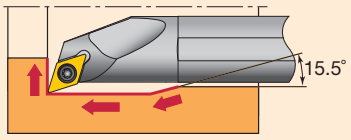
最小加工直径 ø13 mm~ | 柄部直径 ø10~25 mm

正前角/螺钉锁紧式

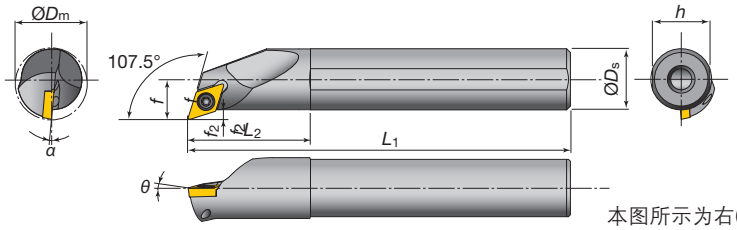
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内冷却

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **Q**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A10K-SDQCR/L07-D130	●	●	13	10	7.6	125	20	9	2.6	0°	-8°	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A12M-SDQCR/L07-D160	●	●	16	12	8.6	150	24	11	2.6	0°	-6°	0.4				
A16Q-SDQCR/L07-D200	●	●	20	16	10.6	180	32	15	2.6	0°	-5°	0.4				
A20R-SDQCR/L11-D250	●	●	25	20	13.7	200	36	18	3.7	0°	-7°	0.8	DC□□11T3	CSTB-4S	T-15F	3.0
A25S-SDQCR/L11-D300	●	●	30	25	16.2	250	45	23	3.7	0°	-4°	0.8				

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E10H-SDQCR/L07-D130	●		13	10	7.6	100	25	9	2.5	0°	-8°	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E10M-SDQCR/L07-D130	●	●	13	10	7.6	150	25	9	2.6	0°	-8°	0.4				
E12J-SDQCR/L07-D160	●		16	12	8.6	110	27	11	2.5	0°	-6°	0.4				
E12Q-SDQCR/L07-D160	●	●	16	12	8.6	180	27	11	2.6	0°	-6°	0.4				
E16L-SDQCR/L07-D200	●		20	16	10.6	130	32	15	2.5	0°	-5°	0.4				
E16R-SDQCR/L07-D200	●	●	20	16	10.6	200	32	15	2.6	0°	-5°	0.4				
E20S-SDQCR/L11-D250	●	●	25	20	13.7	250	36	18	3.7	0°	-7°	0.8	DC□□11T3	CSTB-4S	T-15F	3.0

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SDQCR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SDQCL□□-)用右(R)刀片。

STREAMJETBAR S型 SDUCR/L

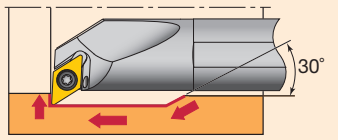
最小加工直径 ø13 mm~ | 柄部直径 ø10~25 mm

正前角/螺钉锁紧式

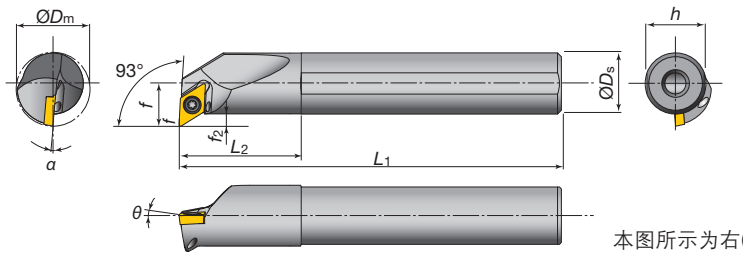
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内冷却

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A10K-SDUCR/L07-D130	●	●	13	10	7	125	20	9	2.0	0°	-10°	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A12M-SDUCR/L07-D160	●	●	16	12	9.3	150	24	11	3.3	0°	-6°	0.4				
A16Q-SDUCR/L07-D200	●	●	20	16	11.3	180	32	15	3.3	0°	-5°	0.4		CSTB-2.5		
A20R-SDUCR/L11-D270	●	●	27	20	16.1	200	36	18	6.1	0°	-5°	0.8	DC□□11T3	CSTB-4S	T-15F	3.0
A25S-SDUCR/L11-D320	●	●	32	25	18.6	250	45	23	6.1	0°	-4°	0.8				

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E10H-SDUCR/L07-D130	●		13	10	7	100	25	9	1.9	5°	-3.5°	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E10M-SDUCR/L07-D130	●	●	13	10	7	150	25	9	2.0	0°	-10°	0.4				
E12J-SDUCR/L07-D160	●		16	12	9.3	110	27	11	3.2	0°	-6°	0.4				
E12Q-SDUCR/L07-D160	●	●	16	12	9.3	180	27	11	3.3	0°	-6°	0.4				
E16L-SDUCR/L07-D200	●		20	16	11.3	130	32	15	3.2	0°	-5°	0.4				
E16R-SDUCR/L07-D200	●	●	20	16	11.3	200	32	15	3.3	0°	-5°	0.4		CSTB-2.5		
E20S-SDUCR/L11-D270	●		27	20	16.1	250	36	18	6.1	0°	-5°	0.8	DC□□11T3	CSTB-4S	T-15F	3.0

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SDUCR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SDUCL□□-)用右(R)刀片。

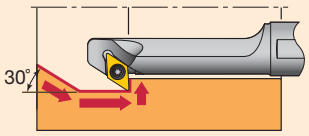
产品库存 ●：库存型号

最小加工直径 ø14 mm~

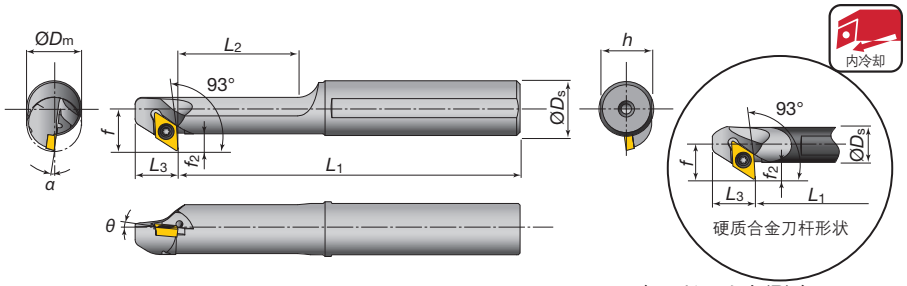
柄部直径 ø12~25 mm

钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

拉车内孔切削



切削刃形状代号 **Z**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	L3	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A12M-SDZCR/L07-D140	●	●	14	12	10.5	150	30	12.5	11	4.5	0°	-9°	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A16Q-SDZCR/L07-D160	●	●	16	16	12.5	180	35	12.5	15	4.5	0°	-8°	0.4				
A20R-SDZCR/L11-D200	●	●	20	20	15.5	200	40	15	18	5.5	0°	-8°	0.8	DC□□11T3	CSTB-4S	T-15F	3.0
A25S-SDZCR/L11-D250	●	●	25	25	18	250	50	15	23	5.5	0°	-6°	0.8				

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	L3	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E12Q-SDZCR/L07-D180	●	●	18	12	10.5	180	-	12.5	11	4.5	0°	-8°	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E16R-SDZCR/L07-D220	●	●	22	16	12.5	200	-	12.5	15	4.5	0°	-6°	0.4				

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SDUCL□□-)用右(R)刀片，左刀体(SDZCL□□-)用左(L)刀片。

刀片基本选择 DC□□11T3□□-□□

P 钢 — 连续加工

适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
材质	SH730	AH725	T9115	T9125
参照页	2-108	2-105	2-106	2-109
断屑槽形状	JS	PSF	PS	PM
Vc (m/min)	120 (50-180)	120 (50-180)	180 (120-250)	180 (120-250)
ap (mm)	1.5 (0.1-3.0)	0.3 (0.1-0.5)	3.0 (0.5-2.5)	2.0 (1.0-3.0)
f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
rε (mm)	0.2	0.4	0.8	0.8

M 不锈钢 — 连续加工

适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
材质	GH330	AH725	AH725	T6130
参照页	2-105	2-105	2-106	2-109
断屑槽形状	W15	PSF	PSS	PM
Vc (m/min)	120 (100-150)	120 (50-150)	120 (50-150)	120 (70-150)
ap (mm)	0.5 (0.05-2.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)	2.0 (1.0-3.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

K 铸铁 — 连续加工

适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
材质	BX930	TH10	T5115	T5115
参照页	3-14	2-105	2-106	2-110
断屑槽形状	T-CBN	W15	CM	无断屑槽
Vc (m/min)	700 (300-1200)	70 (30-100)	270 (140-400)	270 (140-400)
ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	0.5 (0.5-2.0)	1.0 (0.05-2.0)	1.0 (0.05-2.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.2 (0.05-0.3)	0.2 (0.05-0.3)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

N 非铁金属 — 连续加工

适用范围	精密加工	精	精~半精切削
材质	DX120	TH10	KF05F
参照页	3-22	2-105	2-106
断屑槽形状	T-DIA 带断屑槽	W15	AL
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	400 (200-1500)
ap (mm)	0.1 (0.03-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.4	0.8

S 难加工材料 — 连续加工

适用范围	精密加工	精
材质	BX470	BX950
参照页	3-12	3-14
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)
ap (mm)	0.1 (0.05-0.5)	0.3 (0.1-0.5)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)	0.1 (0.05-0.3)
rε (mm)	0.4	0.4

H 高硬度材料 — 连续加工

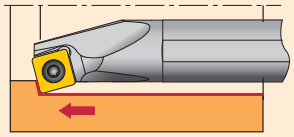
适用范围	精密加工	精
材质	BXM10	BXM20
参照页	3-12	3-12
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
rε (mm)	0.4	0.4

※ 关于其他的加工方式，请参照选择系统。

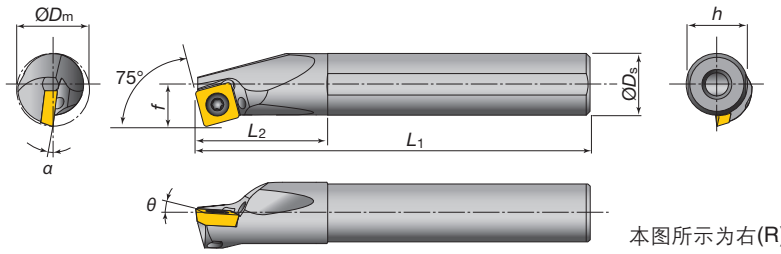
2-16~

产品库存 ●：库存型号

车内孔•通孔



切削刃形状代号 **K**



内冷却

本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A16Q-SSKPR/L09-D200	●		20	16	11	180	32	15	-	+5°	-6°	0.8	SP□□0903	CSTB-4L060	T-15F	3.0
A20R-SSKPR/L09-D240	●		24	20	13	200	36	18	-	+5°	-2°	0.8				
A25S-SSKPR/L12-D310	●		31	25	17	250	45	23	-	+5°	-2°	0.8	SP□□1204	CSTB-5S	T-20F	6.0

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SSKPR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SSKPL□□-)用右(R)刀片。

刀片基本选择 SP□□0903□□-□□

	适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
P 钢 连续加工	材 质	NS530	GT730	T9115	T9125
	参照页	2-114	2-114	2-114	2-114
	断屑槽形状	W15	PS	PS	PS
	Vc (m/min)	**200** (150-250)	**200** (150-300)	**220** (150-300)	**180** (120-250)
	ap (mm)	**0.5** (0.05-2.0)	**1.5** (0.5-2.5)	**1.5** (0.5-2.5)	**1.5** (0.5-3.0)
	f (mm/rev)	**0.1** (0.03-0.15)	**0.15** (0.08-0.3)	**0.15** (0.08-0.3)	**0.15** (0.08-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

	适用范围	精	精~半精切削
M 不锈钢 连续加工	材 质	T6120	T6130
	参照页	2-114	2-114
	断屑槽形状	PS	PS
	Vc (m/min)	**150** (100-200)	**120** (70-150)
	ap (mm)	**1.5** (0.5-2.5)	**1.5** (0.5-2.5)
	f (mm/rev)	**0.15** (0.08-0.3)	**0.15** (0.08-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.4

	适用范围	精	精~半精切削	半精切削
K 铸铁 连续加工	材 质	TH10	T5115	T5115
	参照页	2-114	2-114	2-115
	断屑槽形状	W15	CM	无断屑槽
	Vc (m/min)	**70** (30-100)	**270** (140-400)	**270** (140-400)
	ap (mm)	**0.5** (0.05-2.0)	**1.0** (0.05-2.0)	**1.0** (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	**0.1** (0.03-0.15)	**0.2** (0.05-0.3)	**0.2** (0.05-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.8	0.8

※ 关于其他的加工方式，请参照选择系统。

2-16~

产品库存 ●：库存型号

STFCR/L

最小加工直径 ø10 mm~

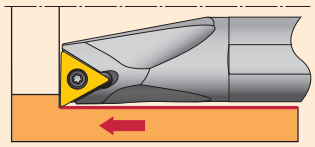
柄部直径 ø8~25 mm

正前角/螺钉锁紧式

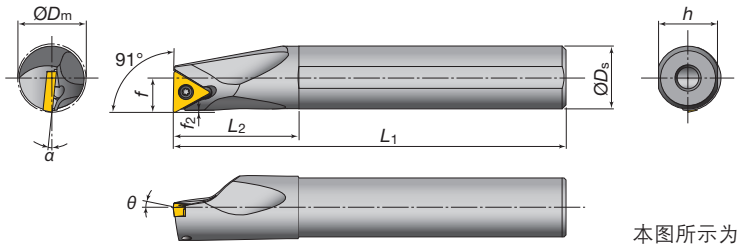
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内冷却

车内孔•盲孔



切削刃形状代号 **F**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A08H-STFCR/L09-D100			10	8	5.5	100	16	7.5	0.6	0°	-12°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2S	T-7F	0.9
A10K-STFCR/L09-D120			12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-10°	0.4				
A10K-STFCR/L1102-D120			12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-10°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A10K-STFCR/L1103-D120	●	●	12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-13°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A12M-STFCR/L09-D140			14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-8°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
A12M-STFCR/L1102-D140			14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-8°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A12M-STFCR/L1103-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A16Q-STFCR/L09-D180			18	16	9	180	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
A16Q-STFCR/L1102-D180			18	16	9	180	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A16Q-STFCR/L1103-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A20R-STFCR/L1102-D220			22	20	11	200	36	18	0.5	0°	-4°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A20R-STFCR/L16-D220			22	20	11	200	36	18	0.4	0°	-7°	0.8	TC□□16T3	CSTB-4M	T-15F	3.0
A25S-STFCR/L16-D270			27	25	13.5	250	45	23	0.4	0°	-5°	0.8				

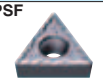
硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E08K-STFCR/L09-D100			10	8	5.5	125	22	7.5	0.6	0°	-12°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2S	T-7F	0.9
E10M-STFCR/L09-D120			12	10	6.5	150	25	9	0.6	0°	-10°	0.4				
E10M-STFCR/L1102-D120			12	10	6.5	150	25	9	0.6	0°	-10°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E10M-STFCR/L1103-D120	●	●	12	10	6.5	150	25	9	0.7	0°	-13°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E12Q-STFCR/L09-D140			14	12	7	180	27	11	0.6	0°	-8°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
E12Q-STFCR/L1102-D140			14	12	7	180	27	11	0.6	0°	-8°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E12Q-STFCR/L1103-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E16R-STFCR/L09-D180			18	16	9	200	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
E16R-STFCR/L1102-D180			18	16	9	200	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E16R-STFCR/L1103-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E20S-STFCR/L1102-D220			22	20	11	250	36	18	0.6	0°	-4°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E20S-STFCR/L16-D220			22	20	11	250	36	18	0.6	0°	-7°	0.8	TC□□16T3	CSTB-4M	T-15F	3.0
E25T-STFCR/L16-D270			27	25	13.5	300	45	23	0.5	0°	-5°	0.8				

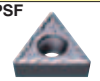
(注)当刀片有方向性时，右刀体(STFCR□□-)用左(L)刀片，左刀体(STFCL□□-)用右(R)刀片。

刀片基本选择 TC□□1102□□-□□

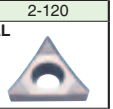
P 钢 连续加工

适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
材质	SH730	AH725	T9115	T9125
参照页	2-120	2-118	2-119	2-122
断屑槽形状	JS 	PSF 	PS 	PM 
Vc (m/min)	**120** (50-180)	**120** (50-180)	**220** (150-300)	**180** (120-250)
ap (mm)	**1.5** (0.1-3.0)	**0.3** (0.1-0.5)	**1.5** (0.5-2.5)	**2.0** (1.0-3.0)
f (mm/rev)	**0.06** (0.02-0.1)	**0.12** (0.08-0.2)	**0.15** (0.08-0.3)	**0.25** (0.07-0.3)
rε (mm)	0.2	0.4	0.8	0.8

M 不锈钢 连续加工

适用范围	精	精~半精切削	半精切削
材质	AH725	AH725	T6130
参照页	2-118	2-118	2-122
断屑槽形状	PSF 	PSS 	PM 
Vc (m/min)	**120** (50-150)	**120** (50-150)	**120** (70-150)
ap (mm)	**0.3** (0.1-0.5)	**1.2** (0.3-2.0)	**1.5** (1.0-3.0)
f (mm/rev)	**0.12** (0.08-0.2)	**0.15** (0.08-0.3)	**0.25** (0.07-0.3)
rε (mm)	0.4	0.8	0.8

N 非铁金属 连续加工

适用范围	精密加工	精~半精切削
材质	DX120	KS05F
参照页	3-22	2-120
断屑槽形状	T-DIA 带断屑槽 	AL 
Vc (m/min)	**1500** (500-2500)	**400** (200-1500)
ap (mm)	**0.3** (0.03-0.5)	**2.0** (1.0-5.0)
f (mm/rev)	**0.1** (0.05-0.2)	**0.3** (0.2-0.5)
rε (mm)	0.4	0.8

※ 关于其他的加工方式，请参照选择系统。

2-16~

产品库存 ●：库存型号

STFPR/L

最小加工直径 ø10 mm~

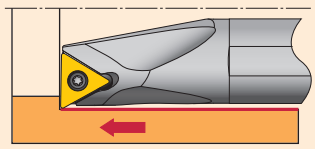
柄部直径 ø8~25 mm

正前角/螺钉锁紧式

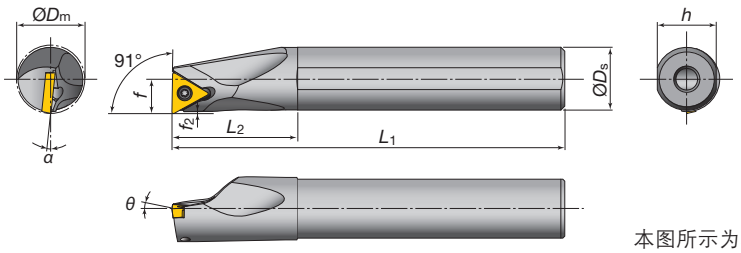
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内冷却

车内孔•盲孔



切削刃形状代号 **F**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A08H-STFPR/L09-D100	●	●	10	8	5.5	100	16	7.5	0.7	+5°	-8°	0.4	TP□□0902*	CSTB-2.2S	T-7F	0.9
A10K-STFPR/L1102-D120	●	●	12	10	6.5	125	20	9	0.7	+5°	-6°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5B	T-8F	1.2
A10K-STFPR/L1103-D120			12	10	6.5	125	20	9	0.7	+5°	-7°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3L050	T-9F	1.4
A12M-STFPR/L1102-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	0.6	+5°	-4°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A12M-STFPR/L1103-D140			14	12	7	150	24	11	0.6	+5°	-4°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3S	T-9F	1.4
A16Q-STFPR/L1103-D180			18	16	9	180	32	15	0.7	+5°	-2°	0.4				
A16Q-STFPR/L13-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	0.7	+5°	-2°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3S	T-9F	1.4
A20R-STFPR/L13-D220	●		22	20	11	200	36	18	0.8	+5°	-2°	0.4		CSTB-3		
A25S-STFPR/L16-D270	●		27	25	13.5	250	45	23	0.6	+5°	-1°	0.4	TP□□16T3*	CSTB-4M	T-15F	3.0

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E08K-STFPR/L09-D100	●	●	10	8	5.5	125	22	7.5	0.7	+5°	-8°	0.4	TP□□0902*	CSTB-2.2S	T-7F	0.9
E10M-STFPR/L1102-D120	●	●	12	10	6.5	150	25	9	0.7	+5°	-6°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5B	T-8F	1.2
E10M-STFPR/L1103-D120			12	10	6.5	150	25	9	0.7	+5°	-7°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3L050	T-9F	1.4
E12Q-STFPR/L1102-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	0.6	+5°	-4°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E12Q-STFPR/L1103-D140			14	12	7	180	27	11	0.6	+5°	-4°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3S	T-9F	1.4
E16R-STFPR/L1103-D180			18	16	9	200	32	15	0.7	+5°	-2°	0.4				
E16R-STFPR/L13-D180	●		18	16	9	200	32	15	0.7	+5°	-2°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3S	T-9F	1.4
E20S-STFPR/L13-D220	●		22	20	11	250	36	18	0.8	+5°	-2°	0.4		CSTB-3		

(注)当刀片有方向性时,右刀体(STFPR□□-)用左(L)刀片,左刀体(STFPL□□-)用右(R)刀片。
* 无法安装TPGH、TPGM、TPGA的刀片。

刀片基本选择 TP□□1102□□-□□

P 钢 连续加工	适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
	材质	NS730	AH725	T9115	T9125
	参照页	2-123	2-123	2-126	2-128
	断屑槽形状	01	PSF	PS	PM
	Vc (m/min)	200 (150-250)	120 (50-180)	180 (120-250)	180 (120-250)
	ap (mm)	0.5 (0.05-0.5)	0.3 (0.1-0.5)	3.0 (0.5-2.5)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

M 不锈钢 连续加工	适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
	材质	GH330	AH725	AH725	T6130
	参照页	2-124	2-123	2-125	2-128
	断屑槽形状	W15	PSF	PSS	PM
	Vc (m/min)	120 (100-150)	120 (50-150)	120 (50-150)	120 (70-150)
	ap (mm)	0.5 (0.05-2.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)	2.0 (1.0-3.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

K 铸铁 连续加工	适用范围	精密加工	精~半精切削	半精切削
	材质	BX930	T5115	T5115
	参照页	3-14	2-126	2-128
	断屑槽形状	T-CBN	CM	无断屑槽
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (140-400)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.05-2.0)	1.0 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.05-0.3)	0.2 (0.05-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.8	0.8

N 非铁金属 连续加工	适用范围	精密加工	精
	材质	DX140	GH110
	参照页	3-22	2-124
	断屑槽形状	T-DIA	W15
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	1.0 (0.5-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.0.3-0.15)
	rε (mm)	0.4	0.4

S 难加工材料 连续加工	适用范围	精密加工	精
	材质	BX470	BX950
	参照页	3-12	3-14
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
	Vc (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.5)	0.3 (0.1-0.5)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)	0.1 (0.05-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.4

H 高硬度材料 连续加工	适用范围	精密加工	精
	材质	BXM10	BXM20
	参照页	3-12	3-12
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.05-0.3)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	rε (mm)	0.4	0.4

※ 关于其他的加工方式，请参照选择系统。

2-16~

产品库存 ●：库存型号

STUPR/L

正前角/螺钉锁紧式

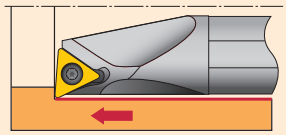
最小加工直径 ø8 mm~

柄部直径 ø7~32 mm

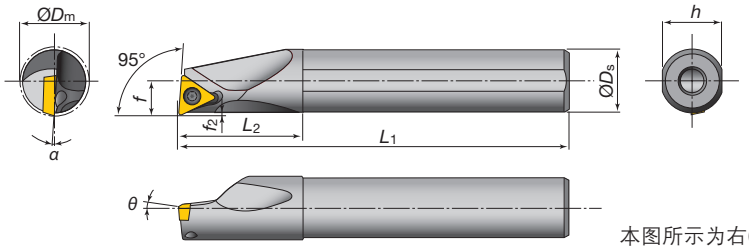
钢 刀杆

硬质合金 刀杆

车内孔



切削刃形状代号 **U**



内冷却

本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
MINI 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
A08H-STUPR/L07-D080	●	●	8	8	4	100	19.5	7.5	0.5	+5°	-10°	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9
A08H-STUPR/L09-D100	●	●	10	8	5.5	100	16	7.5	0.6	+5°	-8°	0.4	TP□□0902*	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9
A10F-STUPR/L1102-D120	●		12	10	6.5	80	20	9	1.4	+5°	-6°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
A10K-STUPR/L1102-D120	●	●	12	10	6.5	125	20	9	0.7	+5°	-6°	0.4				
A10K-STUPR/L1103-D120	●	●	12	10	6.5	125	20	9	0.6	+5°	-10°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3L050	T-9F	1.4
A12H-STUPR/L1102-D140	●		14	12	7	100	24	11	0.9	+5°	-4°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5B	T-8F	1.2
A12M-STUPR/L1102-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	0.7	+5°	-4°	0.4				
A12M-STUPR/L1103-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	0.6	+5°	-6°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3L050	T-9F	1.4
A12H-STUPR/L1102-D160	●		16	12	9	100	24	11	0.6	+5°	-3°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5B	T-8F	1.2
A12M-STUPR/L1102-D160	●	●	16	12	9	150	24	11	0.6	+5°	-3°	0.4				
A16K-STUPR/L13-D180	●		18	16	9	125	32	15	0.9	+5°	-3°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3S	T-9F	1.4
A16Q-STUPR/L1103-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	0.8	+5°	-4°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3S	T-9F	1.4
A16Q-STUPR/L13-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	0.6	+5°	-3°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3S	T-9F	1.4
A16K-STUPR/L13-D200	●		20	16	11	125	32	15	0.6	+5°	-3°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3S	T-9F	1.4
A16Q-STUPR/L13-D200	●	●	20	16	11	180	32	15	0.6	+5°	-3°	0.4				
A20R-STUPR/L1103-D220	●	●	22	20	11	200	36	18	0.7	+5°	-2°	0.4	TP□□1103*			
A20R-STUPR/L13-D220	●	●	22	20	11	200	36	18	0.7	+5°	-2°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3	T-9F	1.4
A25S-STUPR/L16-D270	●	●	27	25	13.5	250	45	23	0.5	+5°	-1°	0.8	TP□□16T3*	CSTB-4M	T-15F	3.0
A32T-STUPR/L16-D340	●	●	34	32	17	300	50	30	0.7	+5°	0°	0.8				

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
MINI 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
E08G-STUPR/L07-D080	●		8	8	4	90	44.5	7.5	0.5	+5°	-10°	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9
E08K-STUPR/L07-D080	●	●	8	8	4	125	44.5	7.5	0.5	+5°	-10°	0.4				
E08G-STUPR/L09-D100	●		10	8	5.5	90	22	7	0.6	+5°	-8°	0.4	TP□□0902*	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9
E08K-STUPR/L09-D100	●	●	10	8	5.5	125	22	7	0.6	+5°	-8°	0.4				
E10F-STUPR/L1102-D120	●		12	10	6.5	80	25	9	0.5	+5°	-6°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E10H-STUPR/L1102-D120	●		12	10	6.5	100	25	9	0.6	+5°	-6°	0.4				
E10M-STUPR/L1102-D120	●	●	12	10	6.5	150	25	9	0.6	+5°	-6°	0.4				
E10M-STUPR/L1103-D120	●	●	12	10	6.5	150	25	9	0.7	+5°	-10°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3L050	T-9F	1.4
E12G-STUPR/L1102-D140	●		14	12	7	90	27	11	0.9	+5°	-4°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5S	T-8F	1.2
E12J-STUPR/L1102-D140	●		14	12	7	110	27	11	0.6	+5°	-4°	0.4		CSTB-2.5B	T-8F	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	0.6	+5°	-4°	0.4				
E12Q-STUPR/L1103-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	0.7	+5°	-6°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3L050	T-9F	1.4
E12G-STUPR/L1102-D160	●		16	12	9	90	27	11	0.6	+5°	-3°	0.4	TP□□1102*	CSTB-2.5B	T-8F	1.2
E12J-STUPR/L1102-D160	●		16	12	9	110	27	11	0.6	+5°	-3°	0.4				
E12Q-STUPR/L1102-D160	●	●	16	12	9	180	27	11	0.6	+5°	-3°	0.4				
E16H-STUPR/L13-D180	●		18	16	9	100	32	15	0.9	+5°	-3°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3S	T-9F	1.4
E16R-STUPR/L1103-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	0.8	+5°	-4°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3S	T-9F	1.4
E16L-STUPR/L13-D180	●		18	16	9	130	32	15	0.6	+5°	-3°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3S	T-9F	1.4
E16R-STUPR/L13-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	0.6	+5°	-3°	0.4				
E16H-STUPR/L13-D200	●		20	16	11	100	32	15	0.6	+5°	-3°	0.4				
E16L-STUPR/L13-D200	●		20	16	11	130	32	15	0.6	+5°	-3°	0.4				
E16R-STUPR/L13-D200	●	●	20	16	11	200	32	15	0.6	+5°	-3°	0.4				
E20S-STUPR/L1103-D220	●		22	20	11	250	36	18	0.7	+5°	-2°	0.4	TP□□1103*	CSTB-3S	T-9F	1.4
E20S-STUPR/L13-D220	●		22	20	11	250	36	18	0.6	+5°	-2°	0.4	TP□□1303*	CSTB-3	T-9F	1.4
E25T-STUPR/L16-D270	●		27	25	13.5	300	45	23	0.5	+5°	-1°	0.8	TP□□16T3*	CSTB-4M	T-15F	3.0

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

* 无法安装TPGH、TPGM、TPGA刀片。

产品库存 ●：库存型号

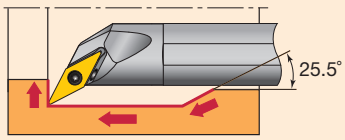
STREAMJETBAR S型 SVQBR/L

最小加工直径 ø17 mm~ | 柄部直径 ø12~25 mm

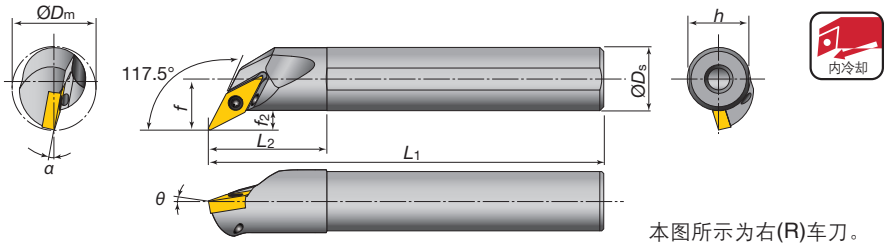
正前角/螺钉锁紧式

钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **F**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A12M-SVQBR/L11-D170	●	●	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A16Q-SVQBR/L11-D215	●	●	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4				
A20R-SVQBR/L11-D255	●	●	25.5	20	15	200	36	18	5	-5°	-6°	0.4				
A25S-SVQBR/L16-D305	●	●	30.5	25	17.5	250	45	23	5	-5°	-8°	0.8	VB□□1604	CSTB-3.5	T-15F	3.0

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E12Q-SVQBR/L11-D170	●	●	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E16R-SVQBR/L11-D215	●	●	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4				
E20S-SVQBR/L11-D255	●	●	25.5	20	15	250	36	18	5	-5°	-6°	0.4				
E25T-SVQBR/L16-D305	●	●	30.5	25	17.5	300	45	23	5	-5°	-8°	0.8	VB□□1604	CSTB-3.5	T-15F	3.0

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SVQBR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SVQBL□□-)用右(R)刀片。

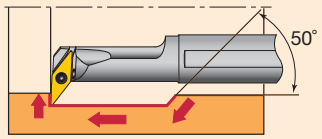
STREAMJETBAR S型 SVUBR/L

最小加工直径 ø20 mm~ | 柄部直径 ø16~25 mm

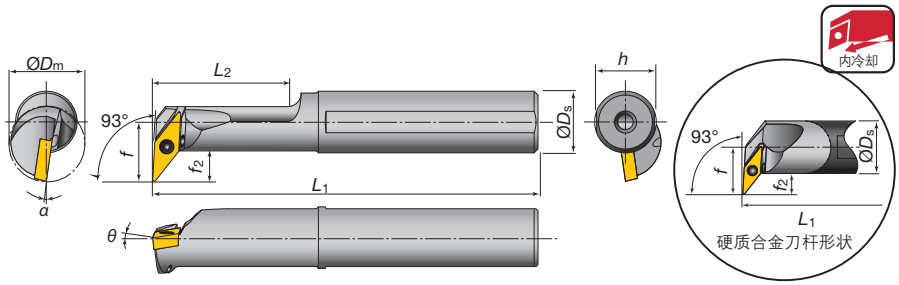
正前角/螺钉锁紧式

钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A16Q-SVUBR/L11-D200	●	●	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A20R-SVUBR/L11-D250	●	●	25	20	17.5	200	40	19	8	0°	-7°	0.4				
A25S-SVUBR/L16-D320	●	●	32	25	20.5	250	50	23	8.5	0°	-6°	0.8	VB□□1604	CSTB-3.5	T-15F	3.0

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E16R-SVUBR/L11-D245	●	●	24.5	16	16	200	-	15	8	0°	-8°	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E20S-SVUBR/L11-D285	●	●	28.5	20	18	250	-	19	8	0°	-7°	0.4				
E25T-SVUBR/L16-D340	●	●	34	25	21	300	-	23	8.5	0°	-6°	0.8	VB□□1604	CSTB-3.5	T-15F	3.0

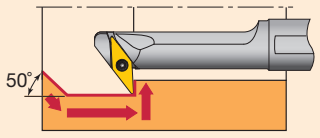
(注)当刀片有方向性时，右刀体(SVUBR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SVUBL□□-)用右(R)刀片。

产品库存 ●：库存型号

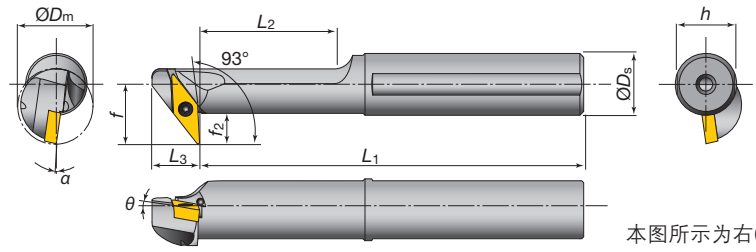
STREAMJETBAR S型 SVZBR/L

最小加工直径 ø20 mm~ | 柄部直径 ø16~32 mm | 正前角/螺钉锁紧式 | 钢 刀杆

拉车内孔切削



切削刃形状代号 **Z**



内冷却

本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

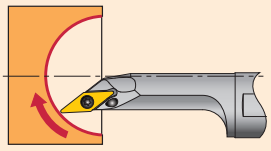
刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	L3	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A16Q-SVZBR/L11-D200	●	●	20	16	15.5	180	35	12.5	15	8	0°	-8°	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A20R-SVZBR/L11-D250	●	●	25	20	17.5	200	40	12.5	18	8	0°	-7°	0.4				
A25S-SVZBR/L16-D320	●	●	32	25	24	250	50	17.5	23	12	0°	-6°	0.8	VB□□1604	CSTB-3.5	T-15F	3.0
A32T-SVZBR/L16-D400	●	●	40	32	27.5	300	72	17.5	30	12	0°	-5°	0.8		CSTB-3.5L		

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SVZBR□□-)用右(R)刀片，左刀体(SVZBL□□-)用左(L)刀片。

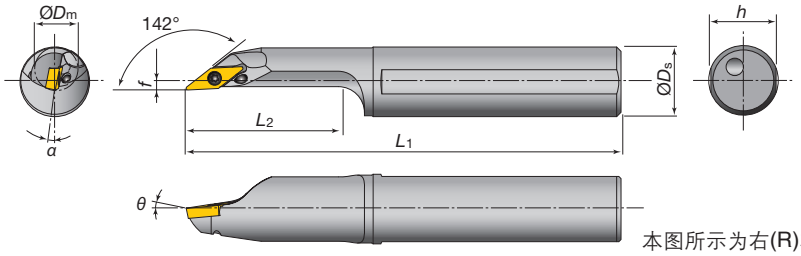
STREAMJETBAR S型 SVJBR/L

最小加工直径 ø25 mm~ | 柄部直径 ø20~25 mm | 正前角/螺钉锁紧式 | 钢 刀杆

内孔•球面切削



切削刃形状代号 **J**



内冷却

本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A20R-SVJBR/L11-D250	●	●	25	20	2	200	40	18	-	-5°	-5°	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A25S-SVJBR/L11-D300	●	●	30	25	3.5	250	50	23	-	-5°	-5°	0.4				

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SVJBR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SVJBL□□-)用右(R)刀片。

SVJC(B)R/L 型的加工方法 5-24

刀片基本选择 VB□□1103□□-□□

	适用范围	精密加工	精	精~半精切削	半精切削
P 钢	材 质	SH730	AH725	T9115	T9125
	参照页	2-134	2-133	2-133	2-133
	断屑槽形状	JS	PSF	PS	PSS
连续加工	Vc (m/min)	120 (50-180)	120 (50-180)	220 (150-300)	180 (120-150)
	ap (mm)	1.5 (0.1-3.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-2.5)	1.5 (0.5-3.0)
	f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.15 (0.08-0.3)
	rε (mm)	0.2	0.4	0.4	0.8

	适用范围	精密加工	精	精~半精切削
M 不锈钢	材 质	J740	AH725	AH725
	参照页	2-134	2-133	2-133
	断屑槽形状	FR/L-J10 Sharp edges	PSF	PSS
连续加工	Vc (m/min)	50 (10-100)	120 (50-150)	120 (50-150)
	ap (mm)	1.0 (0.5-2.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)
	f (mm/rev)	0.03 (0.01-0.05)	0.12(0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)
	rε (mm)	0.2	0.4	0.8

	适用范围	精密加工	精	精~半精切削
K 铸铁	材 质	BX930	TH10	T5115
	参照页	3-14	2-134	2-133
	断屑槽形状	T-CBN	J10	CM
连续加工	Vc (m/min)	700 (300-1200)	70 (30-100)	270 (140-400)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	1.0 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.03 (0.01-0.05)	0.2 (0.05-0.3)
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8

	适用范围	精密加工	精
H 高硬度材料	材 质	BXM10	BXM20
	参照页	3-13	3-13
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
连续加工	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	rε (mm)	0.4	0.4

※ 关于其他的加工方式，请参照选择系统。

2-16~

产品库存 ●：库存型号

STREAMJETBAR S型 SVQCR/L

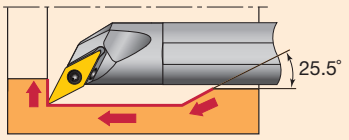
最小加工直径 ø13.5 mm~ | 柄部直径 ø10~40 mm

正前角/螺钉锁紧式

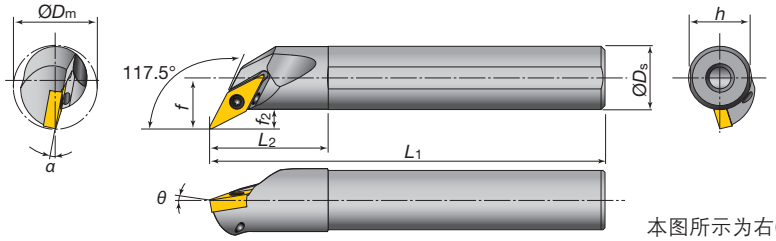
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内冷却

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **Q**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A10K-SVQCR/L08-D135	●	●	13.5	10	8	125	20	9	3	-5°	-8°	0.4	VC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
A16Q-SVQCR/L11-D215	●	●	21.5	16	13	180	30	15	4.9	-5°	-8°	0.4	VC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A25S-SVQCR/L16-D320			32	25	17	250	45	23	4.5	0°	-5°	0.8	VC□□1604	CSTB-3.5	T-15F	3.0
A32T-SVQCR/L16-D400			40	32	22	300	50	23	6	0°	-3°	0.8				
A40U-SVQCR/L16-D500			50	40	27	350	60	23	7	0°	-1°	0.8				

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E10M-SVQCR/L08-D135	●	●	13.5	10	8	150	25	9	3	-5°	-8°	0.4	VC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
E16R-SVQCR/L11-D215	●	●	21.5	16	13	200	32	15	4.9	-5°	-8°	0.4	VC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SVQCR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SVQCL□□-)用右(R)刀片。

STREAMJETBAR S型 SVUCR/L

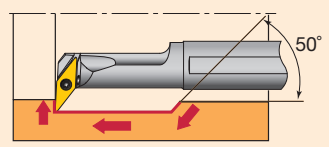
最小加工直径 ø16 mm~ | 柄部直径 ø12~40 mm

正前角/螺钉锁紧式

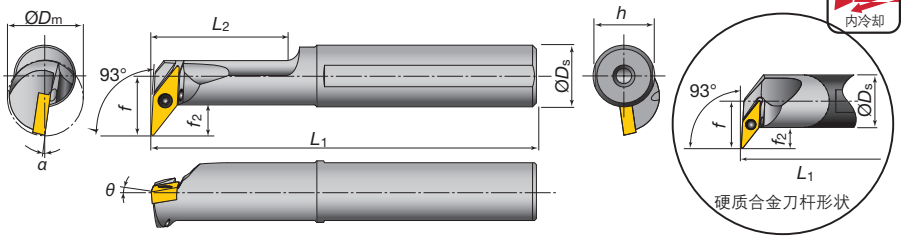
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内冷却

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A12M-SVUCR/L08-D160	●	●	16	12	11	150	30	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
A25S-SVUCR/L16-D320	●	●	32	25	19	250	45	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC□□1604	CSTB-3.5	T-15F	3.0
A32T-SVUCR/L16-D400			40	32	22	300	50	30	6	0°	-3°	0.8		CSTB-3.5L		
A40U-SVUCR/L16-D500			50	40	27	350	60	37	7	0°	-1°	0.8				

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E12Q-SVUCR/L08-D180	●	●	18	12	11.5	180	-	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
E25T-SVUCR/L16-D320	●	●	32	25	19	300	-	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC□□1604	CSTB-3.5	T-15F	3.0

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SVUCR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SVUCL□□-)用右(R)刀片。

产品库存 ●：库存型号

STREAMJETBAR S型 SVZCR/L

正前角/螺钉锁紧式

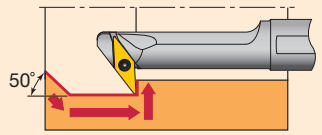
最小加工直径 ø16 mm

柄部直径 ø12 mm

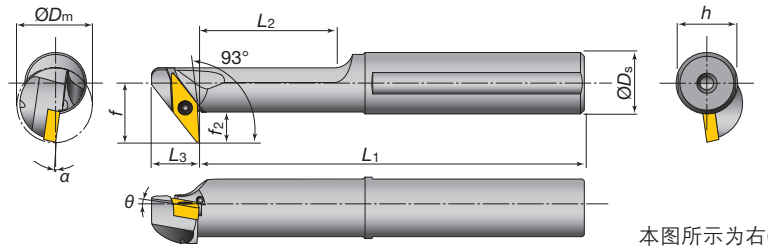
钢 刀杆

内冷却

拉车内孔切削



切削刃形状代号 **Z**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	L3	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A12M-SVZCR/L08-D160	●	●	16	12	11	150	30	10	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SVZCR□□-)用右(R)刀片，左刀体(SVZCL□□-)用左(L)刀片。

STREAMJETBAR S型 SVJCR/L

正前角/螺钉锁紧式

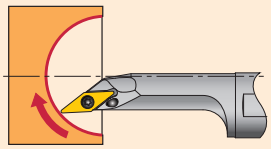
最小加工直径 ø16 mm~

柄部直径 ø12~16 mm

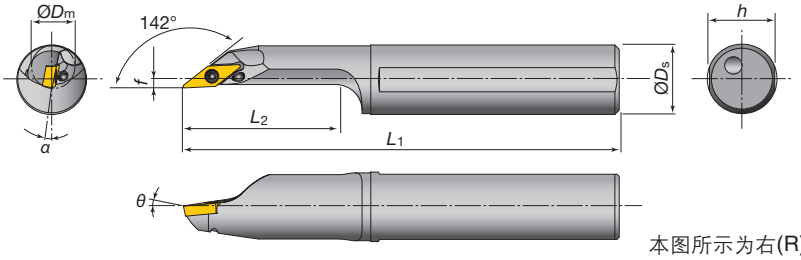
钢 刀杆

内冷却

内孔•球面切削



切削刃形状代号 **J**



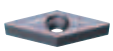
本图所示为右(R)车刀。

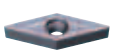
钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A12M-SVJCR/L08-D160	●	●	16	12	2	150	28	11	-	-5°	-5°	0.4	VC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
A16Q-SVJCR/L08-D200	●	●	20	16	2	180	35	15	-	-5°	-5°	0.4				

SVJC(B)R/L 型的加工方法 5-24

刀片基本选择 VC□□0802□□-□□

	适用范围	精~半精切削
P 钢 连续加工	材 质	AH725
	参照页	2-135
	断屑槽形状	PSF 
	Vc (m/min)	120 (50-180)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)
	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)
	rε (mm)	0.4

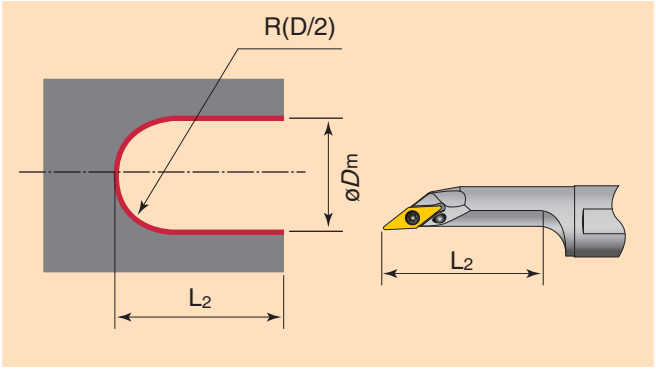
	适用范围	精~半精切削
M 不锈钢 连续加工	材 质	AH725
	参照页	2-135
	断屑槽形状	PSF 
	Vc (m/min)	120 (50-150)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)
	f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)
	rε (mm)	0.4

产品库存 ●：库存型号

SVJC(B)R/L的加工方法

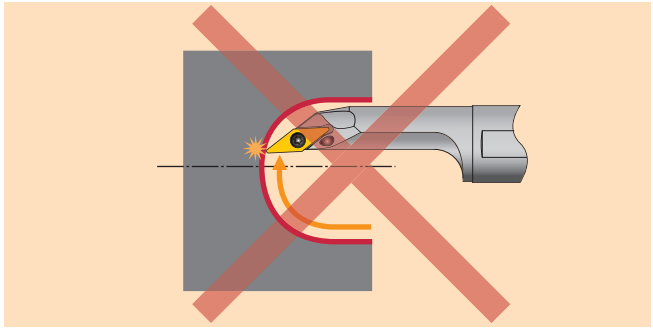
加工范围

能够加工的内孔球面最小半径 (R) 如右图所示，为最小加工直径 (øD_m) 的 1/2。
并且，加工的最大深度可达到 L_2。

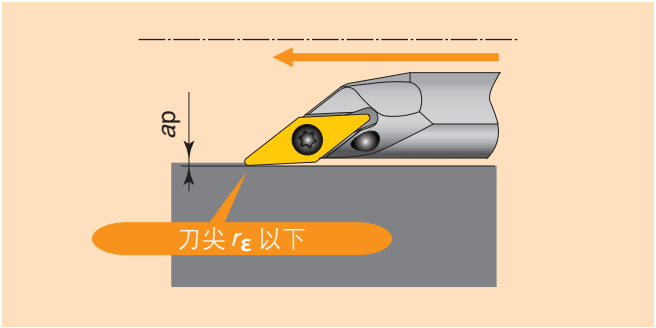


使用注意事项

加工内孔球面及内端面 (特别是内孔球面) 时，要注意刀尖不能超过中心，否则可能导致刀片崩刃。



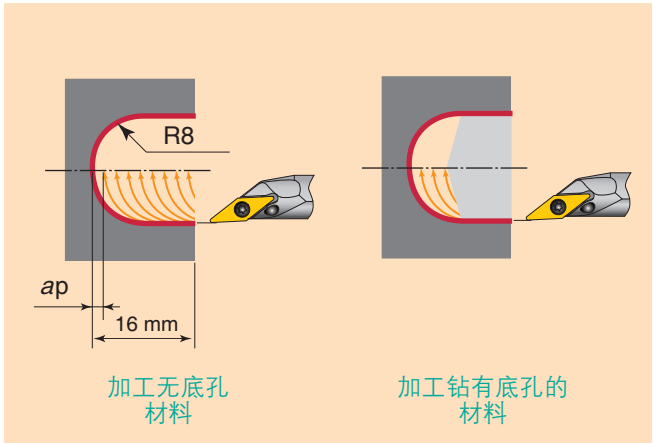
像下图这样进行内孔仿形加工时，请将切深设在刀尖 r_ε 以下。
如果切深在刀尖 r_ε 以上，则会产生毛刺。



加工举例

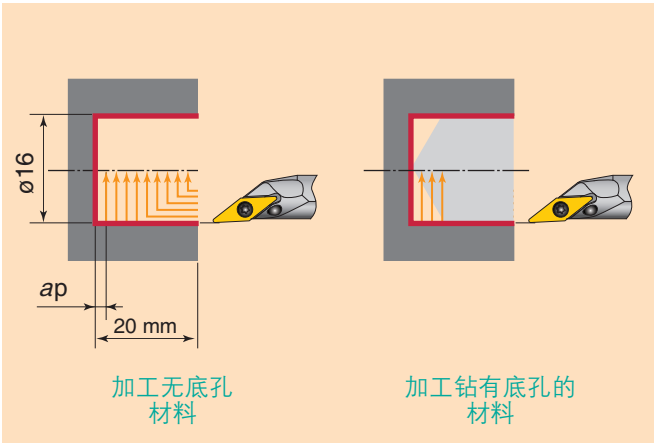
球面加工

工　件　材　料: S45C
使　用　刀　体: A12M-SVJCR08-D160
使　用　刀　片: VCMT080204-PF (NS730)
切　削　速　度: *Vc* = ~ 100 m/min
转　　数: *n* = 3000 min^{-1} (稳定)
进　　给　量: *f* = 0.1 mm/rev
切　　深: *ap* = 0.5 mm

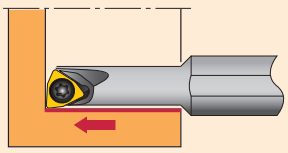


内端面加工

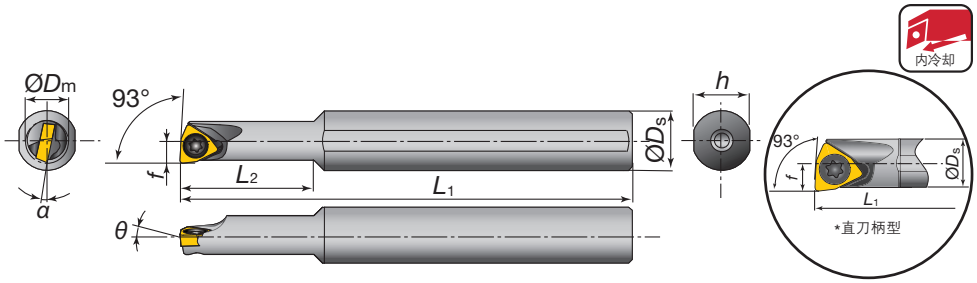
工　件　材　料: S45C
使　用　刀　体: A12M-SVJCR08-D160
使　用　刀　片: VCMT080204-PSF (T9115)
切　削　速　度: *Vc* = ~ 100 m/min
转　　数: *n* = 3000 min^{-1} (稳定)
进　　给　量: *f* = 0.1 mm/rev
　　: *f* = 0.05 mm/rev (仅切断时)
切　　深: *ap* = 0.5 mm



车内孔



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
MINI *A05F-SWUBR/L03-D060	●	●	6	5	3	80	9	4.8			-13°					
MINI *A06G-SWUBR/L03-D070	●	●	7	6	3.5	90	11	5.75	-	0°	-12°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6
MINI *A07G-SWUBR/L03-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75			-11°					
A08H-SWUBR03-D060	●		6	8	3.1	100	18	7.5	-	0°	-12°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6
A08H-SWUBR03-D070	●		7	8	3.6	100	20	7.5	-	0°	-12°	0.4				

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
MINI *E05G-SWUBR/L03-D060	●	●	6	5	3	90	10	4.8			-13°					
MINI *E06H-SWUBR/L03-D070	●	●	7	6	3.5	100	12	5.75	-	0°	-12°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6
MINI *E07H-SWUBR/L03-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75			-11°					
E08K-SWUBR03-D060	●		6	8	3.1	125	30	7.5	-	0°	-12°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6
E08K-SWUBR03-D070	●		7	8	3.6	125	40	7.5	-	0°	-12°	0.4				

(注)当刀片有方向性时，右(SWUBR□□-)刀体用左(L)刀片。

刀片基本选择 WB□□0301□□-□□

	适用范围	精
P 钢 连续加工	材 质	SH730
	参照页	2-132
	断屑槽形状	W08 
	Vc (m/min)	100 (50-150)
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)
	f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)
	rε (mm)	0.2

	适用范围	精
M 不锈钢 连续加工	材 质	SH730
	参照页	2-132
	断屑槽形状	W08 
	Vc (m/min)	100 (30-150)
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)
	f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)
	rε (mm)	0.2

	适用范围	精
K 铸铁 连续加工	材 质	TH10
	参照页	2-132
	断屑槽形状	W08 
	Vc (m/min)	70 (30-100)
	ap (mm)	0.5 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.2)
	rε (mm)	0.4

	适用范围	精
N 非铁金属 连续加工	材 质	GH110
	参照页	2-132
	断屑槽形状	W08 
	Vc (m/min)	600 (100-1000)
	ap (mm)	1.0 (0.5-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.2)
	rε (mm)	0.2

产品库存 ●：库存型号

STREAMJETBAR S型 SEZPR/L

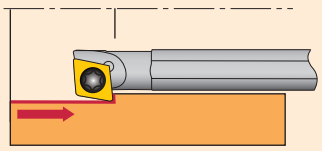
最小加工直径 ø5.5 mm~ | 柄部直径 ø4~5 mm

正前角/螺钉锁紧式

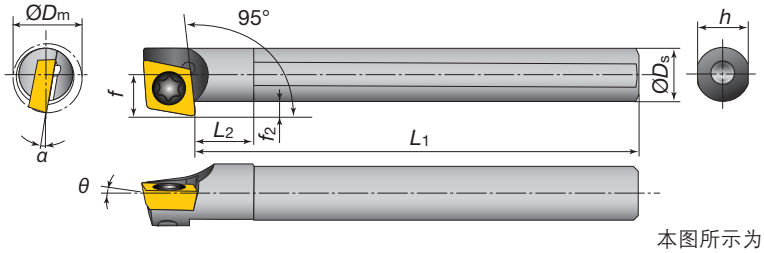
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内冷却

拉车内孔切削



切削刃形状代号 **Z**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
MINI 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
MINI A05F-SEZPR/L03-D065	●	●	6.5	5	3.7	80	5	4.8			-6°					

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
MINI 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
MINI E05G-SEZPR/L03-D065	●	●	6.5	5	3.7	90	6	4.8			-6°					

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

STREAMJETBAR S型 SEXPR/L

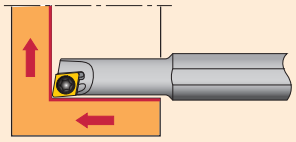
最小加工直径 ø4.5 mm~ | 柄部直径 ø4~8 mm

正前角/螺钉锁紧式

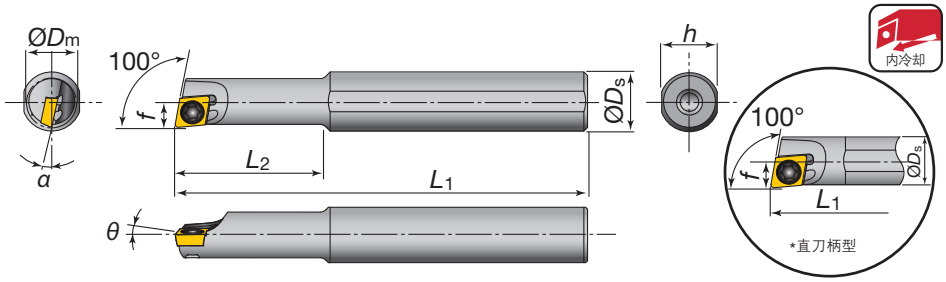
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内冷却

内孔•端面切削



切削刃形状代号 **X**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
MINI *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
MINI *A04F-SEXPR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	80	8	3.8	-	0°	-13°	0.2				
MINI *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
MINI *A06G-SEXPR/L04-D070	●	●	7	6	3.6	90	11	5.75	-	0°	-12°	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6
A08H-SEXPR/L04-D055	●	●	5.5	8	2.75	100	16	7.5	-	0°	-12°	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6
A08H-SEXPR/L04-D070	●	●	7	8	3.6	100	20	7.5	-	0°	-12°	0.4				0.6

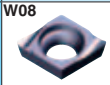
硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
MINI *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
MINI *E04G-SEXPR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	90	9	3.8	-	0°	-13°	0.2				
MINI *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
MINI *E06H-SEXPR/L04-D070	●	●	7	6	3.6	100	12	5.75	-	0°	-12°	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6
E08K-SEXPR/L04-D055	●	●	5.5	8	2.75	125	28	7.5	-	0°	-12°	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6
E08K-SEXPR/L04-D070	●	●	7	8	3.6	125	40	7.5	-	0°	-12°	0.4				0.6

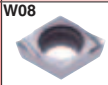
(注)当刀片有方向性时，右刀体(SEXPR□□-)用左(L)刀片，左刀体(SEXPL□□-)用右(R)刀片。

产品库存 ●：库存型号

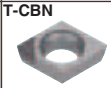
刀片基本选择 EP□□0401□□-□□

P 钢	适用范围	精
	材　质	SH730
	参照页	2-111
连续加工	断屑槽形状	W08 
	Vc (m/min)	100 (50-150)
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)
	f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)
	rε (mm)	0.2

M 不锈钢	适用范围	精
	材　质	SH730
	参照页	2-111
连续加工	断屑槽形状	W08 
	Vc (m/min)	100 (30-150)
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)
	f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)
	rε (mm)	0.2

K 铸　铁	适用范围	精
	材　质	TH10
	参照页	2-111
连续加工	断屑槽形状	W08 
	Vc (m/min)	70 (30-100)
	ap (mm)	0.5 (0.05-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.2)
	rε (mm)	0.4

N 非铁金属	适用范围	精密加工	精
	材　质	DX140	GH110
	参照页	3-23	2-111
连续加工	断屑槽形状	T-DIA 	W08 
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)
	ap (mm)	0.1 (0.03-0.5)	1.0 (0.5-2.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.03-0.2)
	rε (mm)	0.2	0.4

H 高硬度材料	适用范围	精
	材　质	BX310
	参照页	3-15
连续加工	断屑槽形状	T-CBN 
	Vc (m/min)	80 (30-150)
	ap (mm)	0.1 (0.03-0.2)
	f (mm/rev)	0.05 (0.03-0.1)
	rε (mm)	0.2

产品库存　●：库存型号

STREAMJETBAR S型 SYQBR/L

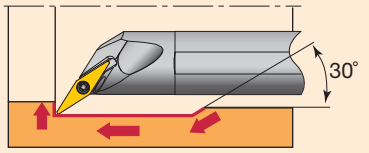
最小加工直径 ø17 mm~ | 柄部直径 ø12~16 mm

正前角/螺钉锁紧式

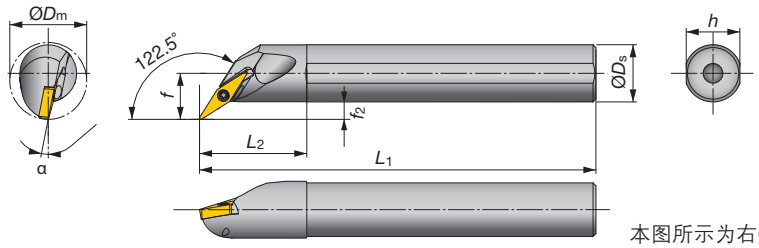
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内冷却

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **Q**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A12M-SYQBR/L11-D170	●	●	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW□□11T2	CSTB-2L	T-6F	0.6
A16Q-SYQBR/L11-D215	●	●	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4				

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E12Q-SYQBR/L11-D170	●	●	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW□□11T2	CSTB-2L	T-6F	0.6
E16R-SYQBR/L11-D215	●	●	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4				

STREAMJETBAR S型 SYUBR/L

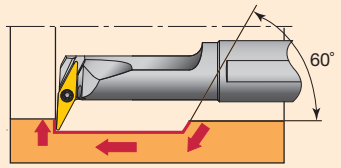
最小加工直径 ø20 mm~ | 柄部直径 ø12~16 mm

正前角/螺钉锁紧式

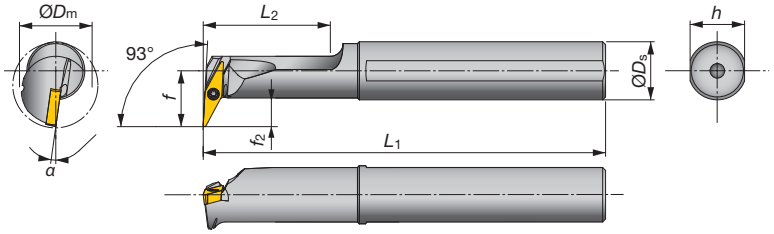
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内冷却

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
A16Q-SYUBR/L11-D200	●	●	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	YW□□11T2	CSTB-2L	T-6F	0.6

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 紧固螺钉	零件 扳手	推荐扭矩 (N•m)
E12Q-SYUBR/L11-D200	●	●	20	12	13.5	180	27	11	7.5	0°	-8°	0.4	YW□□11T2	CSTB-2L	T-6F	0.6
E16R-SYUBR/L11-D245	●	●	24.5	16	16	200	32	15	8	0°	-8°	0.4				

刀片基本选择 YW□□11T2□□-□□

	适用范围	精	精~半精切削
P 钢 连续加工	材 质	GT730	T9125
	参照页	2-139	2-139
	断屑槽形状	ZF 	ZM 
	Vc (m/min)	**200** (150-300)	**180** (120-250)
	ap (mm)	**0.5** (0.2-1.0)	**1.4** (0.75-2.0)
	f (mm/rev)	**0.15** (0.08-0.2)	**0.2** (0.1-0.25)
	rε (mm)	0.4	0.8

产品库存 ●：库存型号

DOMTURN S型

SWLXR/L

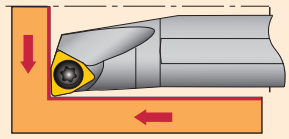
最小加工直径 ø12 mm~

柄部直径 ø10~20 mm

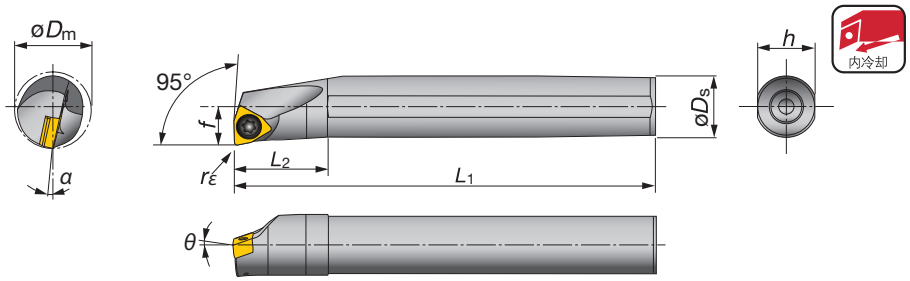
负前角/螺钉锁紧式

钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

New 内孔•端面切削



切削刃形状代号 **L**



钢刀杆

本图所示为右(R)车刀。

刀体型号	库存		最小加工直径 øDm	尺寸 (mm)								标准刀尖 rε	使用刀片	零件		推荐扭矩 (N•m)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
A10K-SWLXR/L04-D120	●	●	12	10	6	125	20	9	-	-10°	-16°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	-	-10°	-14°	0.4				
A16Q-SWLXR/L04-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	-	-10°	-11°	0.4				
A20R-SWLXR/L04-D220	●	●	22	20	11	200	36	18	-	-10°	-10°	0.4				

硬质合金刀杆

刀体型号	库存		最小加工直径 øDm	尺寸 (mm)								标准刀尖 rε	使用刀片	零件		推荐扭矩 (N•m)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
E10M-SWLXR/L04-D120	●	●	12	10	6	150	25	9	-	-10°	-16°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	-	-10°	-14°	0.4				
E16R-SWLXR/L04-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	-	-10°	-11°	0.4				
E20S-SWLXR/L04-D220	●	●	22	20	11	250	36	18	-	-10°	-10°	0.4				

※ 右刀体(SWLXR-D**)用左(L)刀片，左刀体(SWLXL-D**)用右(R)刀片。

DOMTURN S型

SDXXR/L

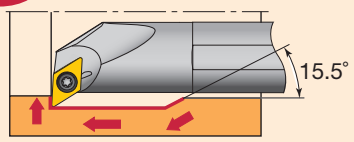
最小加工直径 ø13 mm~

柄部直径 ø10~20 mm

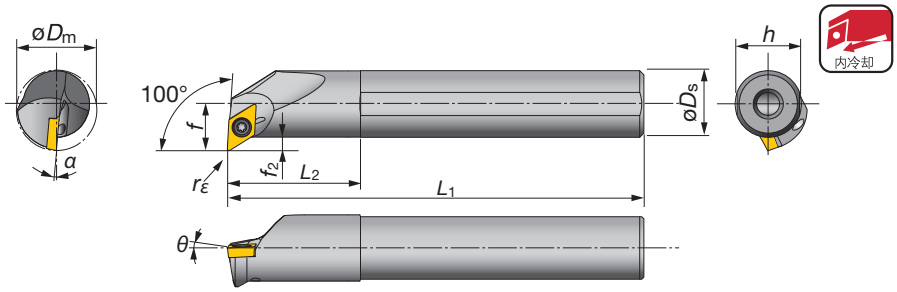
负前角/螺钉锁紧式

钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

New 内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **X**



钢刀杆

本图所示为右(R)车刀。

刀体型号	库存		最小加工直径 øDm	尺寸 (mm)								标准刀尖 rε	使用刀片	零件		推荐扭矩 (N•m)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
A10K-SDXXR/L07-D130	●	●	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	●	●	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4				
A16Q-SDXXR/L07-D200	●	●	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4				
A20R-SDXXR/L07-D240	●	●	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4				

硬质合金刀杆

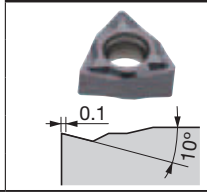
刀体型号	库存		最小加工直径 øDm	尺寸 (mm)								标准刀尖 rε	使用刀片	零件		推荐扭矩 (N•m)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			紧固螺钉	扳手	
E10M-SDXXR/L07-D130	●	●	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	●	●	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14°	-14°	0.4				
E16R-SDXXR/L07-D200	●	●	20	16	10.6	200	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4				
E20S-SDXXR/L07-D240	●	●	24	20	12.6	250	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4				

※ 右刀体(SDXXR-D**)用左(L)刀片，左刀体(SDXXL-D**)用右(R)刀片。

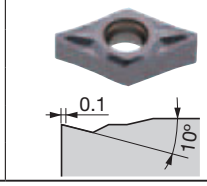
●: 库存型号

刀片

80° 六角形

用 途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	型号	材质 涂层 AH725	材质 涂层金属陶瓷 GT530	材质 金属陶瓷 NS530	尺寸 (mm) 内切圆直径 ød	尺寸 (mm) 厚度 s	尺寸 (mm) 孔径 ød1	尺寸 (mm) 刀尖圆弧半径 rε
精～半精切削	TS 	WXGU040302R-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
		WXGU040302L-TS	●	●	●				
		WXGU040304R-TS	●	●	●				0.4
		*WXGU040304L-TS	●	●	●				
		WXGU040308R-TS	●	●	●				0.8
		WXGU040308L-TS	●	●	●				

55° 菱形

用 途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	型号	材质 涂层 AH725	材质 涂层金属陶瓷 GT530	材质 金属陶瓷 NS530	尺寸 (mm) 内切圆直径 ød	尺寸 (mm) 厚度 s	尺寸 (mm) 孔径 ød1	尺寸 (mm) 刀尖圆弧半径 rε
精～半精切削	TS 	DXGU070302R-TS	●	●	●	6.35	3.18	2.7	0.2
		DXGU070302L-TS	●	●	●				
		DXGU070304R-TS	●	●	●				0.4
		*DXGU070304L-TS	●	●	●				
		DXGU070308R-TS	●	●	●				0.8
		DXGU070308L-TS	●	●	●				

有 * 标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

●: 库存型号

标准切削条件

工件材料	选择标准	材质	切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
低碳钢 (SS400、SM490、S25C等) 碳钢 (S45C、S55C等) 低合金钢 (SCM415等) 合金钢 (SCM440、SCr420等)	第一选择	AH725	50 ~ 180	0.3 ~ 2.0	0.08 ~ 0.3
	重视加工面	NS530	80 ~ 250	0.3 ~ 2.0	0.08 ~ 0.3
	重视耐磨性 (高速切削)	GT530	80 ~ 300	0.3 ~ 2.0	0.08 ~ 0.3
不锈钢(奥氏体系) (SUS304、SUS316等) 不锈钢(马氏体系、铁氧体系) (SUS430、SUS416等) 不锈钢(析出硬化系) (SUS630等)	第一选择	AH725	50 ~ 150	0.3 ~ 2.0	0.08 ~ 0.3
灰口铸铁 (FC250等)	第一选择	AH725	50 ~ 180	0.3 ~ 2.0	0.08 ~ 0.3
	重视加工面	NS530	80 ~ 250	0.3 ~ 2.0	0.08 ~ 0.3
	重视耐磨性 (高速切削)	GT530	80 ~ 300	0.3 ~ 2.0	0.08 ~ 0.3
球墨铸铁 (FCD700等)	第一选择	AH725	50 ~ 120	0.3 ~ 2.0	0.08 ~ 0.3
	重视加工面	NS530	80 ~ 150	0.3 ~ 2.0	0.08 ~ 0.3
	重视耐磨性 (高速切削)	GT530	80 ~ 180	0.3 ~ 2.0	0.08 ~ 0.3

PCLNR/L

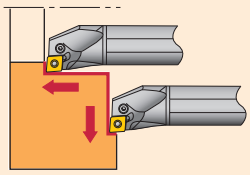
最小加工直径 ø20 mm~

柄部直径 ø16~50 mm

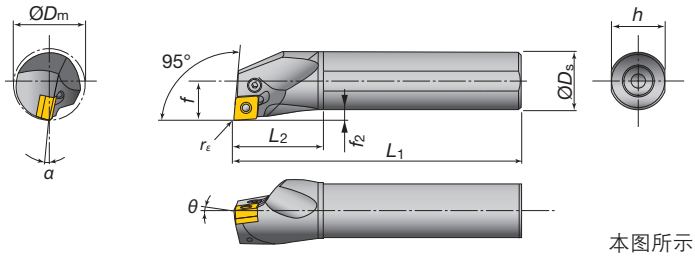
负前角/侧推式

钢 刀杆

内孔•端面切削



切削刃形状代号 **L**



内冷却

本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧销	扳手	冷却液供给附件	油孔用螺钉	推荐扭矩 (N•m)
A16M-PCLNR/L09-D200	●	●	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-14°	0.8	CN□□0903	-	LCL32N	LCS22A	-	P-2F	-	SSHM3-4	1.7
A20Q-PCLNR/L09-D250	●	●	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8							EA-20		
A25R-PCLNR/L09-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-11°	0.8							EA-25	SSHM5-6	
A25R-PCLNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN□□1204	-	LCL43N	LCS43	-	P-2.5	EA-25	SSHM5-6	2.7
A32S-PCLNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8		LSC42BR/L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3	EA-32		4.8
A40T-PCLNR/L12-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8							-	SSHM6-6	
A50U-PCLNR/L12-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8									

(注)当刀片有方向性时，右刀体(PCLNR□□-)用左(L)刀片，左刀体(PCLNL□□-)用右(R)刀片。

刀片基本选择 CN□□1204□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

N 非铁金属 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

产品库存 ●：库存型号

STREAMJETBAR P型 PDUNR/L

负前角/侧推式

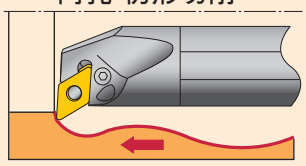
最小加工直径 ø25 mm~

柄部直径 ø20~50 mm

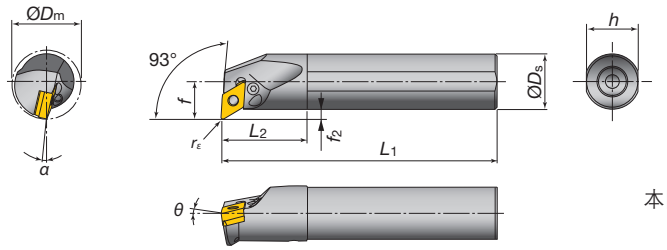
钢 刀杆

内冷却

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧销	扳手	冷却液供给附件	油孔用螺钉	推荐扭矩 (N•m)
A20Q-PDUNR/L11-D250	●	●	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN□□1104	-	LCL33NL	LCS22A	-	P-2F	EA-20	SSHM2.5-3	1.7
A25R-PDUNR/L11-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8		ELSD317BR/L	LCL33L	LCS3	LSP3	P-2.5	EA-25	SSHM3-4	2.7
A32S-PDUNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN□□1504	LSD42BR/L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3	EA-32	SSHM5-6	4.8
A40T-PDUNR/L15-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8							-	SSHM6-6	
A50U-PDUNR/L15-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8									
A32S-PDUNR/L1506-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN□□1506	ELSD42	LCL44	ELCS4	LSP4S	P-3	EA-32	SSHM5-6	4.8
A40T-PDUNR/L1506-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-11°	0.8							-	SSHM6-6	
A50U-PDUNR/L1506-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-10°	0.8									

(注) 当刀片有方向性时，右刀体 (PDUNR □□ -) 用左 (L) 刀片，左刀体 (PDUNL □□ -) 用右 (R) 刀片。

STREAMJETBAR P型 PDZNR/L

负前角/侧推式

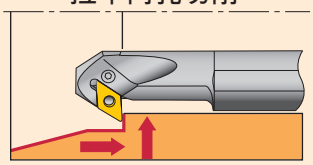
最小加工直径 ø40 mm~

柄部直径 ø32~50 mm

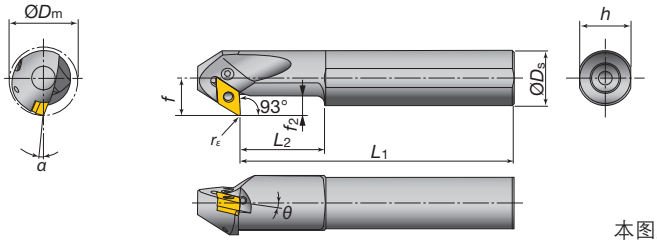
钢 刀杆

内冷却

拉车内孔切削



切削刃形状代号 **Z**



本图所示为右(R)车刀。

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸(mm) ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧销	扳手	冷却液供给附件	油孔用螺钉	推荐扭矩 (N•m)
A32S-PDZNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	11.5	-6°	-13°	0.8	DN□□1504	LSZ42BR/L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3	EA-32	SSHM4-5	4.8
A40T-PDZNR/L15-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	14.5	-6°	-10°	0.8							-	SSHM5-6	
A50U-PDZNR/L15-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	14.5	-6°	-8°	0.8								SSHM6-6	

(注) 当刀片有方向性时，右刀体 (PDZNR □□ -) 用右 (R) 刀片，左刀体 (PDZNL □□ -) 用左 (L) 刀片。

刀片基本选择 DN□□1504□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

N 非铁金属 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

PSKNR/L

最小加工直径 ø40 mm~

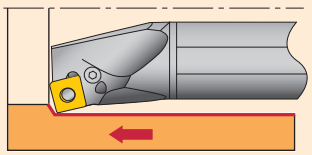
柄部直径 ø32~50 mm

负前角/侧推式

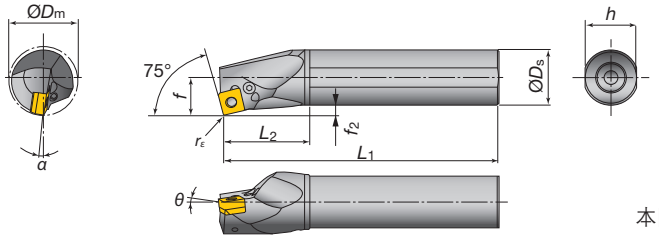
钢 刀杆

内冷却

车内孔•通孔



切削刃形状代号 **K**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧销	扳手	冷却液供给附件	油孔用螺钉	推荐扭矩 (N•m)
A32S-PSKNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	SN□□1204	LSS42BR/L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3	EA-32	SSHM4-5	4.8
A40T-PSKNR/L12-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8							-	SSHM6-6	
A50U-PSKNR/L12-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8									

(注) 当刀片有方向性时，右刀体 (PSKNR □□ -) 用左 (L) 刀片，左刀体 (PSKNL □□ -) 用右 (R) 刀片。

刀片基本选择 SN□□1204□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

N 非铁金属 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

关于其他的加工方式，请参照选择系统。 2-4 ~

产品库存 ●：库存型号

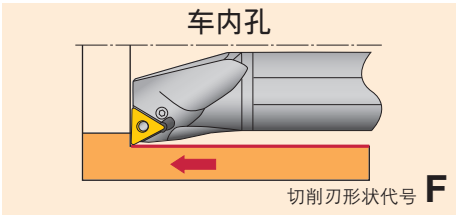
STREAMJETBAR P型 PTFNR/L

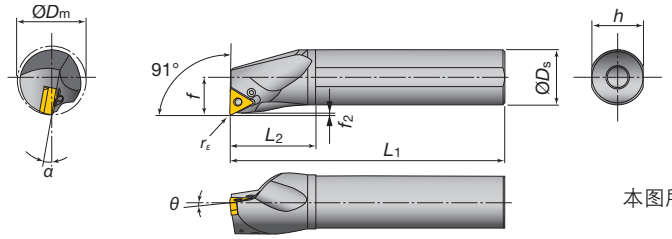
负前角/侧推式

钢 刀杆

最小加工直径 ø32 mm~

柄部直径 ø25~50 mm





内冷却

本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧销	扳手	冷却液供给附件	油孔用螺钉	推荐扭矩 (N•m)
A25R-PTFNR/L16-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	1.2	-6°	-12°	0.8	TN□□1604	ELST317BR/L	LCL33	LCS3	LSP3	P-2.5	EA-25	SSHM4-5	2.7
A32S-PTFNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	1.1	-6°	-10°	0.8							EA-32		
A40T-PTFNR/L16-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	1.1	-6°	-10°	0.8		LST317BR/L	LCL3				-	SSHM6-6	
A50U-PTFNR/L16-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	1.1	-6°	-8°	0.8									

(注) 当刀片有方向性时，右刀体 (PTFNR □□ -) 用左 (L) 刀片，左刀体 (PTFNL □□ -) 用右 (R) 刀片。

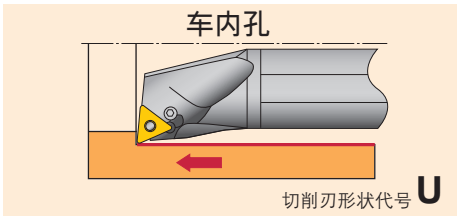
STREAMJETBAR P型 PTUNR/L

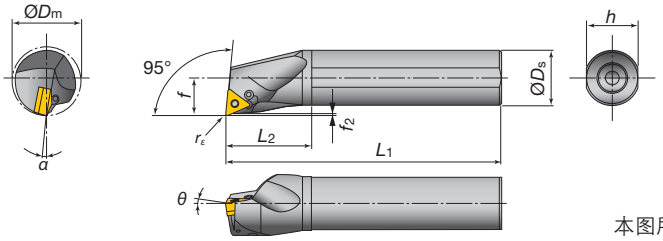
负前角/侧推式

钢 刀杆

最小加工直径 ø20 mm~

柄部直径 ø16~32 mm





内冷却

本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	零件 刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧销	扳手	冷却液供给附件	油孔用螺钉	推荐扭矩 (N•m)
A16M-PTUNR/L11-D200	●	●	20	16	11	150	32	15	1	-6°	-14°	0.4	TN□□1103	-	LCL22N	LCS22A	-	P-2F	-	SSHM3-4	1.7
A20Q-PTUNR/L11-D250	●	●	25	20	13	180	36	18	1	-6°	-12°	0.4							EA-20		
A25R-PTUNR/L16-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	1.4	-6°	-12°	0.8	TN□□1604	ELST317BR/L	LCL33	LCS3	LSP3	P-2.5	EA-25	SSHM4-5	2.7
A32S-PTUNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	1.3	-6°	-10°	0.8		LST317BR/L	LCL3				EA-32		

(注) 使用刀片为 “ISO 标准孔规格”。刀体长度有可能与 ISO 的规格不同。

当刀片有方向性时，右刀体 (PTUNR □□ -) 用左 (L) 刀片，左刀体 (PTUNL □□ -) 用右 (R) 刀片。

刀片基本选择 TN□□1604□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

N 非铁金属 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

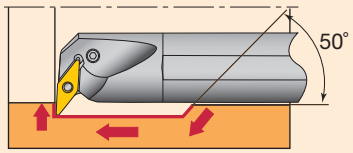
* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

最小加工直径 ø37 mm~

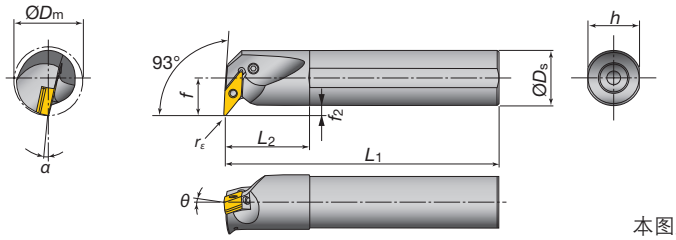
柄部直径 ø25~40 mm

内冷却

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	a	标准刀尖 rε	使用刀片	刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧销	扳手	冷却液供给附件	油孔用螺钉	推荐扭矩 (N•m)
A25R-PVUNR/L16-D370	●	●	37	25	22	200	45	23	9.5	-5°	-14°	0.8	VN□□1604	LSV317BR/L	LCL3V	LCS3V	LSP3	P-2.5	EA-25	SSHM3-4	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-5°	-12°	0.8							EA-32		
A40T-PVUNR/L16-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-5°	-10°	0.8							-	SSHM5-6	

刀片基本选择 VN□□1604□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

N 非铁金属 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

关于其他的加工方式，请参照选择系统。 2-4 ~

产品库存 ●：库存型号

PWLNR/L

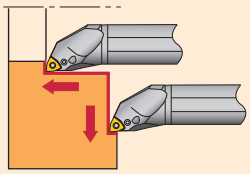
最小加工直径 ø20 mm~

柄部直径 ø16~40 mm

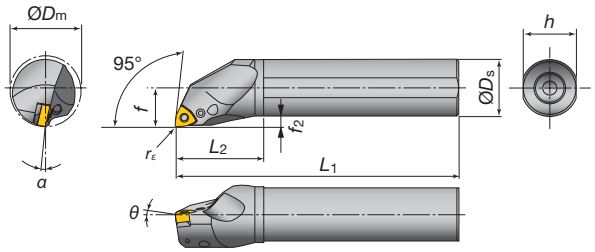
负前角/侧推式

钢 刀杆

内孔•端面切削



切削刃形状代号 **L**



内冷却

本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	ØDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α	标准刀尖 rε	使用刀片	刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧销	扳手	冷却液供给附件	油孔用螺钉	推荐扭矩 (N•m)
A16M-PWLNR/L06-D200	●	●	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN□□0604	-	LCL33N	LCS33	-	P-2F	-	SSHM3-4	1.7
A20Q-PWLNR/L06-D250	●	●	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8		-			-		EA-20		
A25R-PWLNR/L06-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8		LSW312BR/L	LCL3	LCS3B	LSP3	P-2.5	EA-25	SSHM5-6	2.7
A32S-PWLNR/L06-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8				LCS3		P-2.5	EA-32		
A25R-PWLNR/L08-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN□□0804	-	LCL43N	LCS43	-	P-2.5	EA-25	SSHM5-6	2.7
A32S-PWLNR/L08-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8		LSW42BR/L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3	EA-32		4.8
A40T-PWLNR/L08-D500	●	●	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8							-	SSHM6-6	

刀片基本选择 WN□□0804□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

产品库存 ●: 库存型号

ACLNR/L

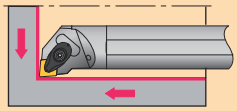
最小加工直径 ø32 mm~

刀柄直径 ø25~50 mm

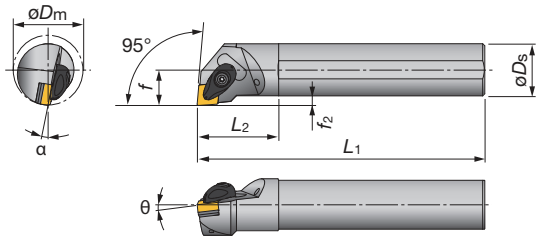
负前角 / 双重锁紧式

钢 刀杆

内孔•端面切削



切削刃形状代号 **L**



内冷却

本图所示为右(R)车刀。

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	f2	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
A25R-ACLNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	−13°	−6°	0.8	CN□□1204□□	2-42~
A32S-ACLNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	−10°				
A40T-ACLNR/L12-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	−8°				
A50U-ACLNR/L12-D630	●		63	50	35	350	65	47	10	−7°				

T-CBN 刀片 3-7~　　T-DIA 刀片 3-21~

刀片基本选择 CN□□1204□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

N 非铁金属 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

配件

刀体型号	使用刀片	夹紧块	紧固螺钉	刀垫	刀垫固定螺钉	弹簧	弹簧销	扳手	推荐锁紧扭矩 (N•m)
A□□□-ACLNR/L	CN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	ASC422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	4.0

(注)旧式A型刀体的零部件不可与TurningA的零部件互换。

产品库存 ●: 库存型号

ADUNR/L

最小加工直径 ø32 mm~

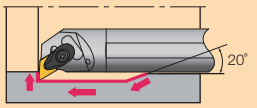
刀柄直径 ø25~50 mm

负前角 / 双重锁紧式

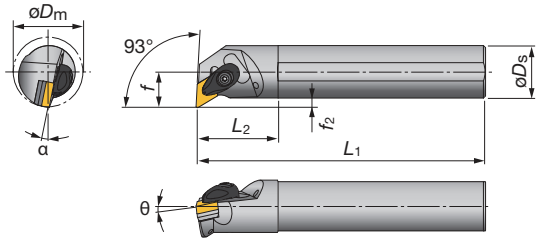
钢 刀杆

内冷却

内孔•端面切削



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	f2	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
A25R-ADUNR/L15-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	−13°	−6°	0.8	DN□□1504□□	2-52~
A32S-ADUNR/L15-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	−11°				
A40T-ADUNR/L15-D500	●		50	40	27	300	55	37	7	−8°				
A50U-ADUNR/L15-D630	●		63	50	35	350	65	47	10	−7°				
A25R-ADUNR/L1506-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	−13°	−6°	0.8	DN□□1506□□	2-52~
A32S-ADUNR/L1506-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	−11°				

T-CBN 刀片 3-7~　　T-DIA 刀片 3-21~

刀片基本选择 DN□□1504□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

N 非铁金属 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。 2-4 ~

配件

刀体型号	使用刀片	夹紧块	紧固螺钉	刀垫	刀垫固定螺钉	弹簧	弹簧销	扳手	推荐锁紧扭矩 (N•m)
A□□□-ADUNR/L15	DN□□1504□□	ACP4S	ACS-5W	ASD432	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	4.0
A□□□-ADUNR/L1506	DN□□1506□□	ACP4S	ACS-5W	ASD423	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	4.0

(注)旧式A型刀体的零部件不可与TurningA的零部件互换。

产品库存 ●: 库存型号

相关事项指南　TAC刀具配件 (13–1~)

ASKNR/L

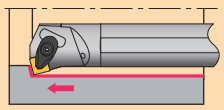
最小加工直径 ø32 mm~

刀柄直径 ø25~32 mm

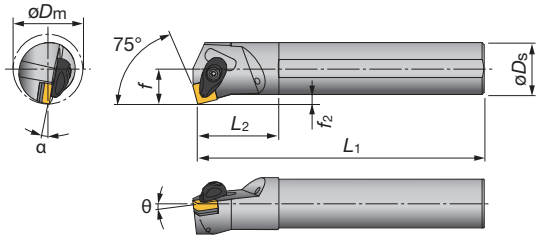
负前角 / 双重锁紧式

钢 刀杆

内孔通孔切削



切削刃形状代号 **K**



内冷却

本图所示为右(R)车刀。

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	f2	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
A25R-ASKNR/L12-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	– 13°	– 6°	0.8	SN□□1204□□	2-61~
A32S-ASKNR/L12-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	– 10°				

T-CBN 刀片 3-8~ T-DIA 刀片 3-21~

刀片基本选择 SN□□1204□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

N 非铁金属 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

关于其他的加工方式，请参照选择系统。 2-4 ~

配件

刀体型号	使用刀片	夹紧块	紧固螺钉	刀垫	刀垫固定螺钉	弹簧	弹簧销	扳手	推荐锁紧扭矩 (N•m)
A□□□-ASKNR/L	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	ASS422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	4.0

(注)旧式A型刀体的零部件不可与TurningA的零部件互换。

产品库存 ●: 库存型号

ATFNR/L

负前角 / 双重锁紧式

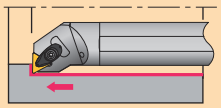
最小加工直径 ø32 mm~

刀柄直径 ø25~32 mm

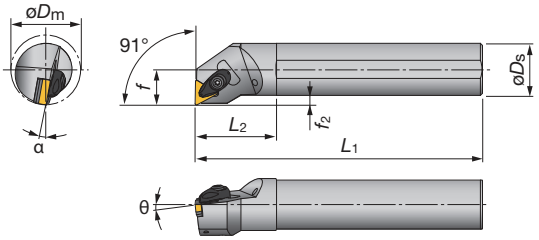
钢 刀杆

内冷却

车内孔•盲孔



切削刃形状代号 **F**



本图所示为右(R)车刀。

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	f2	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
A25R-ATFNR/L16-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	– 13°	– 6°	0.8	TN□□1604□□	2-70~
A32S-ATFNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	– 10°				

T-CBN 刀片 3-8~ T-DIA 刀片 3-21~

5 内孔TAC车刀

刀片基本选择 TN□□1604□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

N 非铁金属 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

配件

刀体型号	使用刀片	夹紧块	紧固螺钉	刀垫	刀垫固定螺钉	弹簧	弹簧销	扳手	推荐锁紧扭矩 (N•m)
A□□□-ATFNR/L	**TN□□1604□□**	ACP3S	ACS-5W	AST322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	3.0

(注)旧式A型刀体的零部件不可与TurningA的零部件互换。

产品库存 ●: 库存型号

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

AVUNR/L

负前角 / 双重锁紧式

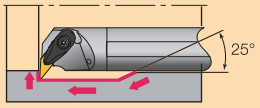
最小加工直径 ø40 mm~

刀柄直径 ø32~40 mm

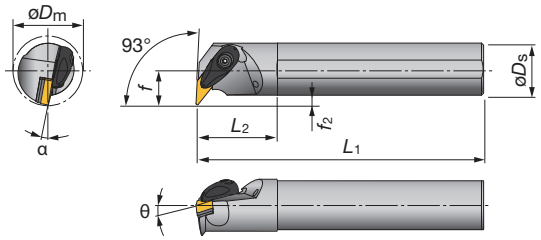
钢 刀杆

内冷却

内孔•仿形切削



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	f2	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
A32S-AVUNR/L16-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	−10°	−6°	0.8	VN□□1604□□	2-88~
A40T-AVUNR/L16-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	−8°			YN□□1604□□	2-87~

T-CBN刀片 3-9~ T-DIA刀片 3-21~

刀片基本选择 VN□□1604□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

N 非铁金属 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

配件

刀体型号	使用刀片	夹紧块	紧固螺钉	刀垫	刀垫固定螺钉	弹簧	弹簧销	扳手	推荐锁紧扭矩 (N•m)
A□□□-AVUNR/L	VN□□1604□□ YN□□1604□□	ACP3L	ACS-5W	ASV322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	3.0

(注)旧式A型刀体的零部件不可与TurningA的零部件互换。

产品库存 ●: 库存型号

AWLNR/L

负前角 / 双重锁紧式

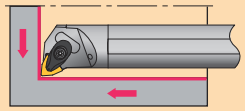
最小加工直径 ø32 mm~

刀柄直径 ø25~50 mm

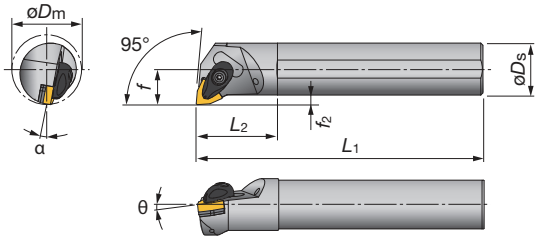
钢 刀杆

内冷却

内孔•端面切削



切削刃形状代号 **L**



本图所示为右(R)车刀。

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 ØDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	f2	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片	使用刀片所在页数
A25R-AWLNR/L06-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	−13°	−6°	0.8	WN□□0604□□	2-80~
A32S-AWLNR/L06-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	−10°				
A25R-AWLNR/L08-D320	●	●	32	25	17	200	45	23	4.5	−13°	−6°	0.8	WN□□0804□□	2-80~
A32S-AWLNR/L08-D400	●	●	40	32	22	250	50	30	6	−10°				
A40T-AWLNR/L08-D500	●	●	50	40	27	300	55	37	7	−8°				
A50U-AWLNR/L08-D630	●	●	63	50	35	350	65	47	10	−7°				

T-CBN 刀片 3-9~

刀片基本选择 WN□□0804□□-□□

P 钢 / 连续加工

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

M 不锈钢 / 连续加工

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

K 铸铁 / 连续加工

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

S 难加工材料 / 连续加工

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

H 高硬度材料 / 连续加工

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

* 关于其他的加工方式，请参照选择系统。2-4 ~

产品库存 ●: 库存型号

配件

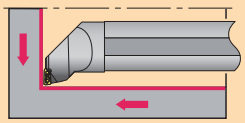
刀体型号	使用刀片	夹紧块	紧固螺钉	刀垫	刀垫固定螺钉	弹簧	弹簧销	扳手	推荐锁紧扭矩 (N•m)
A□□□-AWLNR/L06	WN□□0604□□	ACP3S	ACS-5W	ASW322	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	3.0
A□□□-AWLNR/L08	WN□□0804□□	ACP4S	ACS-5W	ASW422	CSTB-3.5	BP-7	SP-2.5	T-15F	4.0

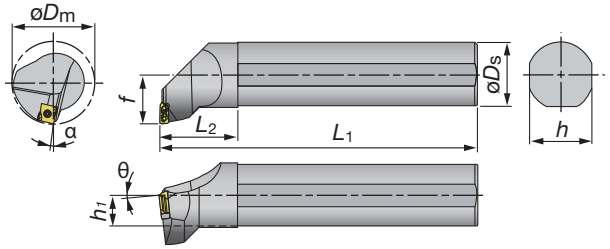
(注)旧式A型刀体的零部件不可与TurningA的零部件互换。

产品库存 ●: 库存型号

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

内孔•端面切削



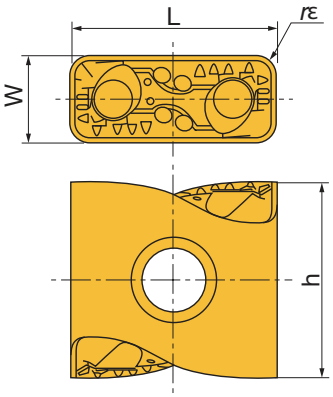


本图所示为右(R)车刀

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	h1	α	θ	使用刀片
S25T-TLANR/L12-D530	★	★	53	25	17	300	40	23	11.5	-6°	-14°	LNMX1204□□L/R
S32U-TLANR/L12-D530	★	★	53	32	22	350	45	29	14.5	-6°	-14°	
S40V-TLANR/L12-D530	●	●	53	40	27	400	53	36	18	-6°	-14°	
S50U-TLANR/L16-D850	●	●	85	50	37	350	63	46	23	-6°	-10°	LNMX1606□□L/R

(注)右刀体(S-TLANR□□-)用左刀片(L),
左刀体(S-TLANL□□-)用右刀片(R)。

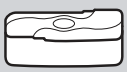
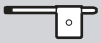
TurnTec用刀片



本图所示为右(R)车刀

型号	材质 涂层 T9115 R	T9115 L	T9125 R	T9125 L	AH725 R	AH725 L	尺寸(mm) W	L	h	rε
LNMX120408R/L-TDR	●	●	●	●			4.8	12.0	11.6	0.8
LNMX120412R/L-TDR	●	●	●	●			4.8	12.0	11.6	1.2
LNMX160608R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	0.8
LNMX160612R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	1.2
LNMX160616R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	1.6
LNMX160608R/L-MDR	●	●			★	★	6.4	16.2	13.5	0.8
LNMX160612R/L-MDR	★	★			★	★	6.4	16.2	13.5	1.2
LNMX120408R/L-TWR	★	★	★	★			4.8	12.0	11.6	0.8
LNMX120412R/L-TWR	★	★	★	★			4.8	12.0	11.6	1.2
LNMX160608R/L-TWR	★	★	★	★			6.4	16.2	13.5	0.8
LNMX160612R/L-TWR	★	★	★	★			6.4	16.2	13.5	1.2

TurnTec配件

型号	使用刀片	刀垫	刀垫螺钉	弹簧销	刀垫螺钉用扳手	紧固螺钉	扳手
				–			
S25T-TLANR/L12-D530	LNMX1204□□L/R	TSL12L/RI	CSTF-2L055-S	–	T-6F-S	CSTB-3.5L115-S	KEYV-T10
S32U-TLANR/L12-D530							
S40V-TLANR/L12-D530							
S50U-TLANR/L16-D850	LNMX1606□□L/R	TSL16L/RI	–	PSP-16	–	CSTB-4L115-S	KEYV-T15

产品库存 ★: 预定于2013年发售

标准切削条件

LNMX1204□□□-□□□

※红文字表示端面加工。

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

LNMX1606□□□-□□□

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

MEMO

STFPR/L

最小加工直径 ø8mm~

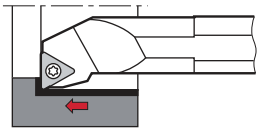
刀柄直径 ø8~32mm

正前角/螺钉锁紧式

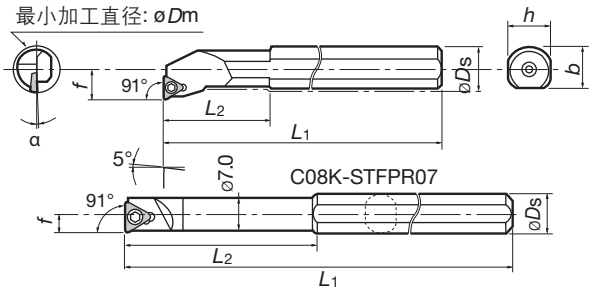
钢 刀杆

硬质合金 刀杆

车内孔盲孔 STFPR/L



切削刃形状代号 **F**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
S08H-STFPR/L07			8	8	4	100	20	7	-	10°	0.4	TPGM	0701□□ 2-127	CSTB-2.2S	T-7F
S08H-STFPR/L09			10	8	5.5	100	16	7	-	8°	0.4	TP□□ ※TPGH、TPGM、TPGA不可安装	0902□□ 2-123~	CSTB-2.2S	T-7F
S10K-STFPR/L11			12	10	6.5	125	20	9	-	6°	0.4		1102□□ 2-123~	CSTB-2.5	T-8F
S12M-STFPR/L11			16	12	9	150	24	11	11.5	4°					
S16Q-STFPR/L13			20	16	11	180	30	15	15.5	3°	0.4		1303□□ 2-123~	CSTB-3	T-9F
S20R-STFPR/L13			24	20	13	200	40	18	19	2°					
S25S-STFPR/L16			31	25	17	250	45	23	24	0°	0.8		16T3□□ 2-123~	CSTB-4	T-15F
S32T-STFPR/L16			39	32	22	300	50	30	31						

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22 ~

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
C08K-STFPR/L07			8	8	4	125	45	7	-	10°	0.4	TPGM	0701□□ 2-127	CSTB-2.2S	T-7F
C08K-STFPR/L09			10	8	5.5	125	-	7	-	8°	0.4	TP□□	0902□□ 2-123~	CSTB-2.2S	T-7F
C10M-STFPR/L11			12	10	6.5	150	-	9	-	6°	0.4		1102□□ 2-123~	CSTB-2.5	T-8F
C12Q-STFPR/L11			16	12	9	180		11		4°					
C16R-STFPR/L13			20	16	11	200	-	15	-	3°	0.4		1303□□ 2-123~	CSTB-3	T-9F
C20S-STFPR/L13			24	20	13	250		18		2°					
C25T-STFPR/L16			31	25	17	300	-	23	-	0°	0.8		16T3□□ 2-123~	CSTB-4	T-15F

(注)当刀片有方向性时,右刀体(STFPR~)用左(L)刀片,左刀体(STFPL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22 ~

P型

PTFNR/L

最小加工直径 ø40mm~

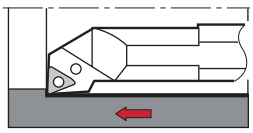
刀柄直径 ø32~50mm

负前角/侧推式

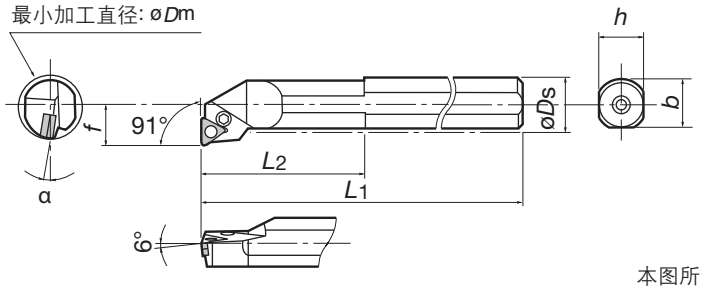
钢 刀杆

车内孔

PTFNR/L



切削刃形状代号 **F**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧	扳手
S32S-PTFNR/L16	●	●	40	32	22	250	50	30	29.5	10°	0.8	TN□□	1604□□ 2-70~	LST317B R/L	LCL3	LCS3	LSP3	P-2.5
S40T-PTFNR/L16	●	●	50	40	27	300	55	37	37.5									
S50U-PTFNR/L16	●		63	50	35	350	65	47	47.5	8°								

(注)当刀片有方向性时，右刀体(PTFNR~)用左(L)刀片，左刀体(PTFNL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21

M型

MTFNR/L

最小加工直径 ø32mm

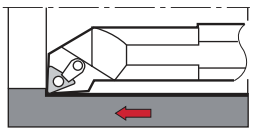
刀柄直径 ø25mm

负前角/螺销上压式

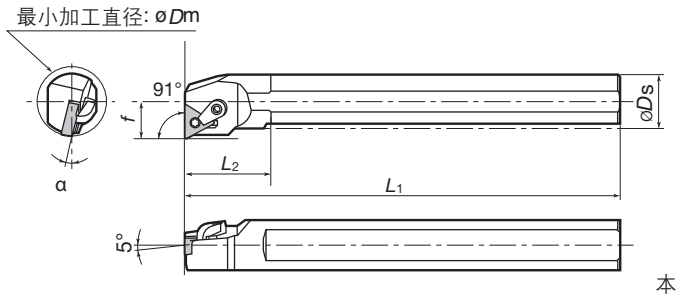
钢 刀杆

车内孔盲孔

MTFNR/L



切削刃形状代号 **F**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸(mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		锁销	压板	紧固螺钉	刀垫	扳手	压块用扳手
S25R-MTFNR/L16	▲	▲	32	25	17	200	40	23	22.5	12°	0.8	TN□□	1604□□ 2-70~	MLP33L	MCL-5M* MCPM-6	MCS 520-2.5	-	P-2F	P-2.5

(注)当刀片有方向性时，右刀体(MTFNR~)用左(L)刀片，左刀体(MTFNL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21

带*号的为旧型号。新旧型号可以互换。

产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

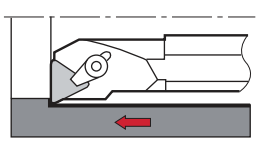
CTFPR/L型

最小加工直径 ø16mm~ | 刀柄直径 ø12~32mm

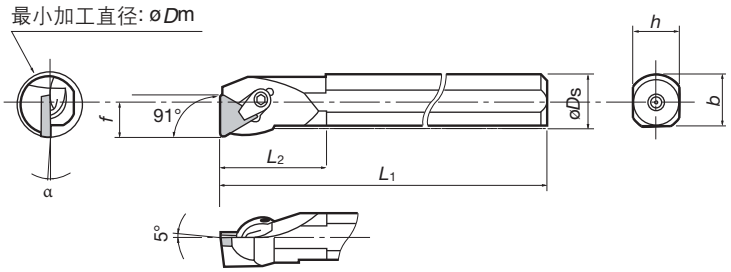
正前角/上压式

钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

车内孔盲孔 CTFPR/L



切削刃形状代号 **F**



钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	a	标准刀尖 rε	使用刀片		夹紧组件	扳手	刀垫	沉头螺钉
S12M-CTFPR/L11	●	●	16	12	9	150	25	11	11.5	6°	0.4	TP□□ (无孔)	1103□□ 2-130~	CSW-00	P-2.5	-	-
S16Q-CTFPR/L11	●	●	20	16	11	180	30	15	15	4°				CSG-5S			
S20R-CTFPR/L16	●	●	25	20	13	200	40	18	18.5	2°	0.8		1603□□ 2-130~	CSG-6S	P-3	-	-
S25S-CTFPR/L16	●	●	32	25	17	250	45	23	22.5	0°				CSG-6			
S32T-CTFPR/L16	●	●	40	32	22	300	50	30	29.5							PAT-32	M3 × 0.5 × 6

◆烧结体刀片 T-CBN 3-14 ~ T-DIA 3-23

硬质合金刀杆

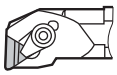
刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	a	标准刀尖 rε	使用刀片		夹紧组件	扳手	刀垫	沉头螺钉
C12Q-CTFPR/L11	●	●	16	12	9	180	-	11	-	6°	0.4	TP□□ (无孔)	1103□□ 2-130~	CSW-00	P-2.5	-	-
C16R-CTFPR/L11	●	●	20	16	11	200		15		4°				CSG-5S			

●使用刀片除TPGM型外，其他均为“ISO标准孔规格”。

(注)当刀片有方向性时，右刀体(CTFPR~)用左(L)刀片，左刀体(CTFPL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-14 ~ T-DIA 3-23

使用断屑器时的C型(正前角)配件表

刀体型号	形状	夹紧组件	断屑器
C12Q / S12M-CTFPR/L11		-	-
C16R / S16Q-CTFPR/L11		CSG-5	CBT-2M, (S)
S20R-CTFPR/L16 S25S-CTFPR/L16 S32T-CTFPR/L16		CSG-6	CBT-3M, (S, L)

(注)使用断屑器时，请另行购买上述选配件。断屑器的材质为TX30。

产品库存 ●: 库存型号

相关事项指南 | 导 套 (5-69) | TAC刀具配件 (13–1~)

S型

STUPR/L

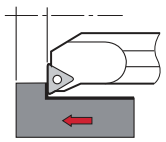
最小加工直径 ø8mm~

刀柄直径 ø8~32mm

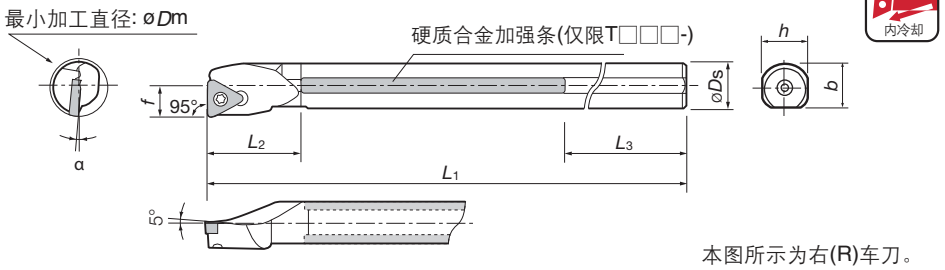
正前角/螺钉锁紧式

刚性 1 号 | 钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

车内孔 STUPR/L



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
T12M-STUPR/L11-D14	●		14	-	12	7	150	24	59	11	-	4°	0.4	TP□□ ※TPGH、TPGM、TPGA不可安装	1102□□ 2-123~	CSTB-2.5B	T-8F
T12M-STUPR/L11	●	●	16			9		25	58							CSTB-2.5	
T16Q-STUPR/L13-D18	●		18	-	16	9	180	30	59	15	-	3.5°	0.4		1303□□ 2-123~	CSTB-3S	T-9F
T16Q-STUPR/L13	●	●	20			11						3°				CSTB-3	
T20R-STUPR/L13C-D22	●		22	Rc1/4	20		200	35	49	18		2°				CSTB-3S	
T20R-STUPR/L13	●	●	24	-		13		40								CSTB-3	
T25S-STUPR/L16C-D27	●		27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	-	1°	0.8		16T3□□ 2-123~	CSTB-4S	T-15F
T25S-STUPR/L16	●	●	31	-		17		45				0°					

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12~ T-DIA 3-22 ~

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	冷却液供给附件
S08H-STUPR/L07			8	8	4	100	21	7	-	10°	0.4	TPGM	0701□□ 2-127	CSTB-2.2S	T-7F	-
S08H-STUPR/L09			10	8	5.5	100	16	7	-	8°	0.4	TP□□ ※TPGH、TPGM、TPGA不可安装	0902□□ 2-123~	CSTB-2.2S	T-7F	-
S10K-STUPR/L11			12	10	6.5	125	20	9	-	6°	0.4		1102□□ 2-123~	CSTB-2.5	T-8F	-
S12M-STUPR/L11			16	12	9	150	24	11	11.5	4°						
S16Q-STUPR/L13			20	16	11	180	30	15	15.5	3°	0.4		1303□□ 2-123~	CSTB-3	T-9F	-
S20R-STUPR/L13			24	20	13	200	40	18	19	2°						
S25S-STUPR/L16			31	25	17	250	45	23	24	0°	0.8		16T3□□ 2-123~	CSTB-4S	T-15F	-
S32T-STUPR/L16			39	32	22	300	50	30	31							
A20R-STUPR/L13			24	20	13	200	40	18	19		0.4	TP□□ ※TPGH、TPGM、TPGA不可安装	1303□□ 2-123~	CSTB-3	T-9F	EA-20
A25S-STUPR/L16			31	25	17	250	45	23	24		0.8		16T3□□ 2-123~	CSTB-4S	T-15F	EA-25

(注)当刀片有方向性时，右刀体(STUPR~)用左(L)刀片，左刀体(STUPL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22 ~

产品库存 ●: 库存型号

相关事项指南 | 导套 (5-69) | TAC刀具配件 (13-1~)

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
C08K-STUPR/L07			8	-	8	4	125	45	-	7	-	10°	0.4	TPGM	0701□□ 2-127	CSTB-2.2S	T-7F
C08K-STUPR/L09			10	-	8	5.5	125	-	-	7	-	8°	0.4	TP□□ ※TPGH、TPGM、TPGA不可安装	0902□□ 2-123~	CSTB-2.2S	T-7F
C10M-STUPR/L11			12	-	10	6.5	150	-	-	9	-	6°	0.4		1102□□ 2-123~	CSTB-2.5	T-8F
C12Q-STUPR/L11			16		12	9	180			11		4°					
C16R-STUPR/L13			20	-	16	11	200	-	-	15	-	3°	0.4		1303□□ 2-123~	CSTB-3	T-9F
C20S-STUPR/L13			24		20	13	250			18		2°					
C25T-STUPR/L16			31	-	25	17	300	-	-	23	-	0°	0.8		16T3□□ 2-123~	CSTB-4S	T-15F
E08J-STUPR/L07			8	-	8	4	110	40	-	7.5	-	-	0.4	TPGM	0701□□ 2-123~	CSTB-2.2S	T-7F
E08G-STUPR/L07							90										
E08J-STUPR/L09			10	-	8	5.5	110	-	-	7.5	-	-	0.4	TP□□ ※TPGH、TPGM、TPGA不可安装	0902□□ 2-123~	CSTB-2.2S	T-7F
E08G-STUPR/L09							90										
E10K-STUPR/L11			12	-	10	6.5	120	-	-	9.5	-	-	0.4		1102□□ 2-123~	CSTB-2.5	T-8F
E10H-STUPR/L11							100										
E12L-STUPR/L11			16	-	12	9	130			11.5	-	-					
E12J-STUPR/L11							110										
E16M-STUPR/L13			20	-	16	11	150	-	-	15.5	-	-	0.4		1303□□ 2-123~	CSTB-3	T-9F
E16L-STUPR/L13							130										

(注) ● 阶梯型E08G-STUPR/L07的可能加工长度为40 mm。
● 当刀片有方向性时，右刀体(STUPR~)用左(L)刀片，左刀体(STUPL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22 ~

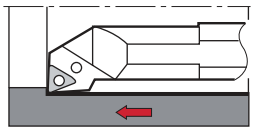
PTUNR/L

最小加工直径 ø20mm~ | 刀柄直径 ø16~50mm

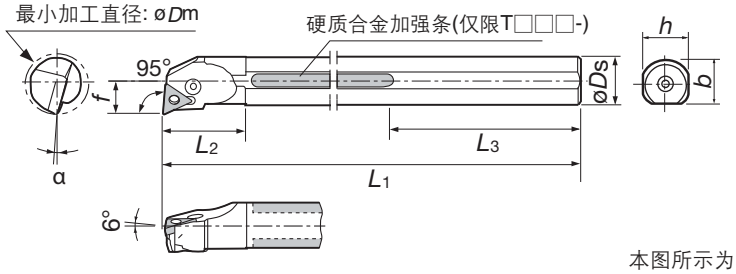
负前角/侧推式 | 刚性 1号 | 钢 刀杆

车内孔

PTUNR/L



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	杠杆销	弹簧	刀垫
T16Q-PTUNR/L11	●		20	-	16	11	180	27	59	15	-	14°	0.4	TN□□	1103□□ 2-70~	LCS22A	P-2F	LCL22N	-	-
T20R-PTUNR/L11C	●		25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18		12°								
T25S-PTUNR/L16C	●		32		25	17	250	40	64	23	-	12°	0.8		1604□□ 2-70~	LCS3	P-2.5	LCL3	LSP3	ELST317B R/L
T32U-PTUNR/L16C	●		40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30		10°								
T40V-PTUNR/L16C	●		50		40	27	400	55	88	37								LCL3		LST317B R/L
T50W-PTUNR/L16C	●		63		50	35	450	65	63	47		8°								

◆烧结体刀片 T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21

钢刀杆

型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	杠杆销	弹簧	刀垫	冷却液供给附件
S16M-PTUNR/L11	●	●	20	16	11	150	30	15	15.5	14°	0.4	TN□□	1103□□ 2-70~	LCS22A	P-2F	LCL22N	-	-	-
S20Q-PTUNR/L11	●	●	25	20	13	180	35	18	19	12°									
S25R-PTUNR/L16	●	●	32	25	17	200	40	23	24	12°	0.8		1604□□ 2-70~	LCS3	P-2.5	LCL33	LSP3	ELST317B R/L	-
A32S-PTUNR/L16	●	●	40	32	22	250	50	30	29.5	12°	0.8	TN□□	1604□□ 2-70~	LCS3	P-2.5	LCL3	LSP3	LST317B R/L	EA-32

●使用刀片为"ISO标准孔规格"。

(注) ●刀体长度有可能与ISO的规格不同。
●当刀片有方向性时，右刀体(PTUNR~)用左(L)刀片，左刀体(PTUNL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21

SWUBR

最小加工直径 ø6mm~

刀柄直径 ø8mm

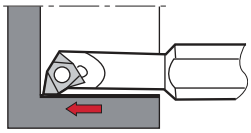
正前角/螺钉锁紧式

钢 刀杆

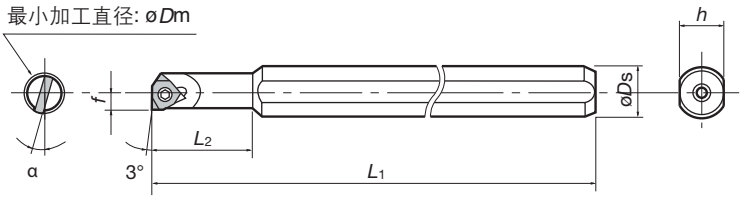
硬质合金 刀杆

车内孔

SWUBR



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存	最小加工直径	尺寸 (mm)								标准刀尖	使用刀片		紧固螺钉	扳手
	R	øDm	øDs	f	L1	L2	h	b	α	a	rε				
S08H-SWUBR036		6	8	3.1	100	18	7	-	12°	-	0.4	WB□□	0301□□ ▶2-132	CSTB-2	T-6F
S08H-SWUBR037		7		3.6		20									

硬质合金刀杆

刀体型号	库存	最小加工直径	尺寸 (mm)								标准刀尖	使用刀片		紧固螺钉	扳手
	R	øDm	øDs	f	L1	L2	h	b	α	a	rε				
C08K-SWUBR036		6	8	3.1	125	30	7	-	12°	-	0.4	WB□□	0301□□ ▶2-132	CSTB-2	T-6F
C08K-SWUBR037		7		3.6		40									

●使用刀片为“ISO标准孔规格”。
(注)当刀片有方向性时，右(SWUBR~)刀体用左(L)刀片。

相关事项指南 导 套 (5-69) TAC刀具配件 (13–1~)

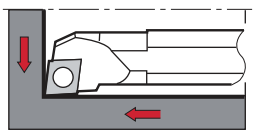
SCLCR/L

最小加工直径 ø10mm~ | 刀柄直径 ø8~25mm

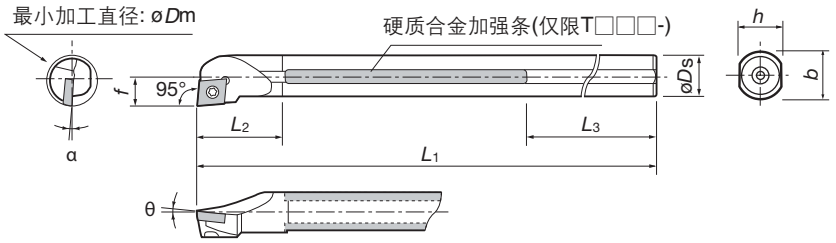
正前角/螺钉锁紧式

刚性 1号 | 钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内孔•端面切削 SCLCR/L



切削刃形状代号 **L**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
T12M-SCLCR/L06	●	●	16	-	12	9	150	22	59	11	-	10°	0°	0.4	CC□□	0602□□ 2-96~	CSTB-2.5	T-8F
T16Q-SCLCR/L09	●	●	20	-	16	11	180	27	59	15	-	10°	0°	0.8	CC□□	09T3□□ 2-96~	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLCR/L09C	●	●	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-	8°	0°	0.8	CC□□	09T3□□ 2-96~	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLCR/L09C	●	●	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-	6°	0°	0.8	CC□□	09T3□□ 2-96~	CSTB-4S	T-15F

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
S08H-SCLCR/L06			10	-	8	5.5	100	16	-	7	-	13°	0°	0.4	CC□□	0602□□ 2-96~	CSTB-2.5S	T-8F
S10K-SCLCR/L06			13		10	7	125	25		9		12°					CSTB-2.5	
S12M-SCLCR/L06			16		12	9	150			11	11.5	10°						
S16Q-SCLCR/L09			20	-	16	11	180	30	-	15	15.5	10°	0°	0.8	CC□□	09T3□□ 2-96~	CSTB-4S	T-15F
S20R-SCLCR/L09			25		20	13	200	35		18	19	6°						
S25S-SCLCR/L09			32		25	17	250	40		23	24							

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
C08K-SCLCR/L06			10	-	8	5.5	125	21.5	-	7	-	13°	0°	0.4	CC□□	0602□□ 2-96~	CSTB-2.5S	T-8F
C10M-SCLCR/L06			13		10	7	150	-		9		12°					CSTB-2.5	
C12Q-SCLCR/L06			16		12	9	180			11		10°						
C16R-SCLCR/L09			20	-	16	11	200	-	-	15	-	10°	0°	0.8	CC□□	09T3□□ 2-96~	CSTB-4S	T-15F
C20S-SCLCR/L09			25		20	13	250			18		8°						
C25T-SCLCR/L09			32		25	17	300			23		6°						

●使用刀片为"ISO标准孔规格"。

(注)当刀片有方向性时,右刀体(SCLCR~)用左(L)刀片,左刀体(SCLCL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22

PCLNR/L

最小加工直径 ø20mm~

刀柄直径 ø16~50mm

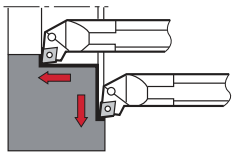
负前角/侧推式

刚性 1号

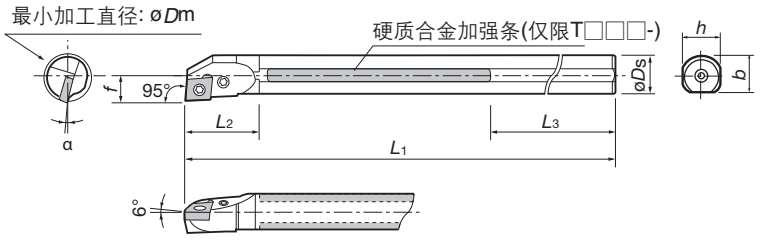
钢 刀杆

内孔•端面切削

PCLNR/L



切削刃形状代号 **L**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	a	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	杠杆销	刀垫	弹簧
T16Q-PCLNR/L09	●		20	-	16	11	180	27	59	15		14°								
T20R-PCLNR/L09C	●		25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-	12°	0.8	CN□□	0903□□ 2-42~	LCS22A	P-2F	LCL32N	-	-
T25S-PCLNR/L09C	●		32		25	17	250	40	64	23		11°								
T32U-PCLNR/L12C	●		40		32	22	350	50	103	30		11°								
T40V-PCLNR/L12C	●		50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-	10°	0.8		1204□□ 2-42~	LCS4	P-3	LCL4	LSC42B R/L	LSP4
T50W-PCLNR/L12C	●		63		50	35	450	65	63	47		8°								

◆烧结体刀片 T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	a	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	杠杆销	刀垫	弹簧
S16M-PCLNR/L09	●	●	20	-	16	11	150	30		15	15.5	14°								
S20Q-PCLNR/L09	●	●	25	-	20	13	180	35	-	18	19	12°	0.8	CN□□	0903□□ 2-42~	LCS22A	P-2F	LCL32N	-	-
S25R-PCLNR/L09	●	●	32	-	25	17	200	40		23	24	11°								
S32S-PCLNR/L12	●	●	40	-	32	22	250	50		30	29.5	11°								
S40T-PCLNR/L12	●	●	50	-	40	27	300	55	-	37	37.5	10°	0.8		1204□□ 2-42~	LCS4	P-3	LCL4	LSC42B R/L	LSP4
S50U-PCLNR/L12	●	●	63	-	50	35	350	65		47	47.5	8°								

(注)当刀片有方向性时,右刀体(PCLNR~)用左(L)刀片,左刀体(PCLNL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-7~ 3-21

产品库存 ●: 库存型号

M型

MCLNR/L

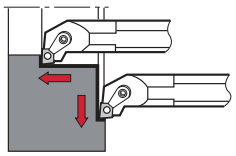
最小加工直径 ø32mm | 刀柄直径 ø25mm

负前角/螺销上压式

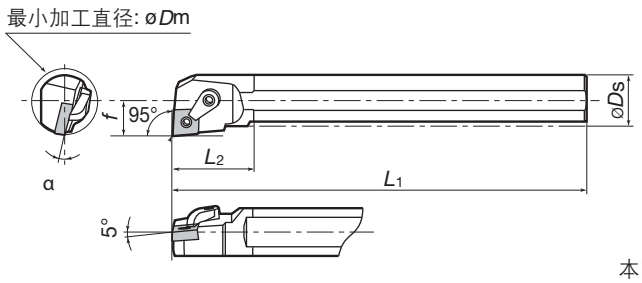
钢 刀杆

内孔•端面切削

MCLNR/L



切削刃形状代号 **L**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		锁销	压板	紧固螺钉	刀垫	锁销用扳手	压块用扳手
S25R-MCLNR/L12	●	●	32	25	17	200	40	23	22.5	12°	0.8	CN□□	1204□□ 2-42~	MLP44	MCPM-21	MCS620-3	-	P-2.5F	P-3

◆烧结体刀片 T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21

S型

SCLPR/L

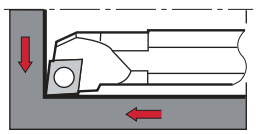
最小加工直径 ø14mm~ | 刀柄直径 ø12~25mm

正前角/螺钉锁紧式

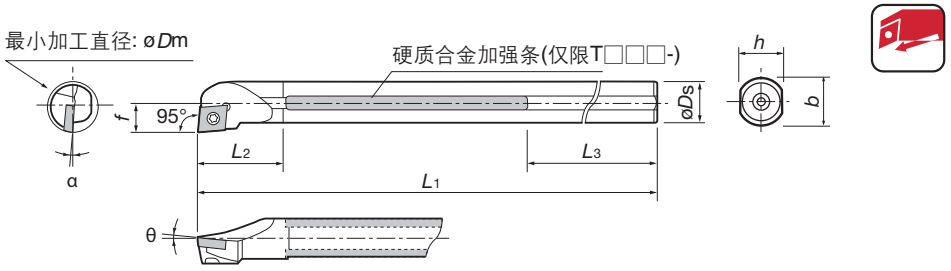
刚性 1 号

内孔•端面切削

SCLPR/L



切削刃形状代号 **L**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
T12M-SCLPR/L08-D14	●		14	-	12	7	150	22	59	11	4°	5°	0.4	CP□□	0802□□ 2-102~	CSTB-3L050	T-9F
T12M-SCLPR/L08	●	●	16			9		25			3°						
T16Q-SCLPR/L09-D18	●		18	-	16	9	180	27	59	15	3.5°	5°	0.8		0903□□ 2-102~	CSTB-4L060	T-15F
T16Q-SCLPR/L09	●	●	20			11		30			4°					CSTB-4S	
T20R-SCLPR/L09C-D22	●		22	Rc1/4	20		200	35	49	18	2°					CSTB-4L060	
T20R-SCLPR/L09	●	●	25	-		13										CSTB-4S	
T25S-SCLPR/L09C-D27	●		27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	1°					CSTB-4L060	
T25S-SCLPR/L09	●	●	32	-		17					0°					CSTB-4S	

(注)当刀片有方向性时，右刀体(MCLNR~、SCLPR~)用左(L)刀片，左刀体(MCLNL~、SCLPL~)用右(R)刀片。

产品库存 ●: 库存型号

P型

PWLNR/L

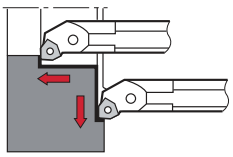
最小加工直径 ø20mm~ | 刀柄直径 ø16~25mm

负前角/侧推式

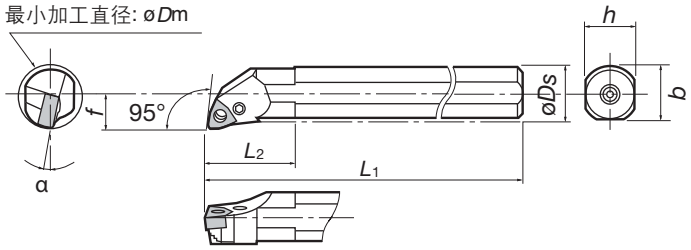
钢 刀杆

内孔•端面切削

PWLNR/L



切削刃形状代号 **L**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧	扳手
S16M-PWLNR/L06	●	●	20	16	11	150	30	15	15.5	17°	0.8	WN□□	0604□□ 2-80~	-	LCL33N	LCS33	-	P-2F
S20Q-PWLNR/L06	●	●	25	20	13	180	35	18	19	14°								
S25R-PWLNR/L06	●	●	32	25	17	200	40	23	24	12°				LSW312B R / L	LCL3	LCS3B	LSP3	P-2.5

M型

MWLNR/L

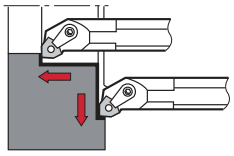
最小加工直径 ø32mm~ | 刀柄直径 ø25~50mm

负前角/螺销上压式

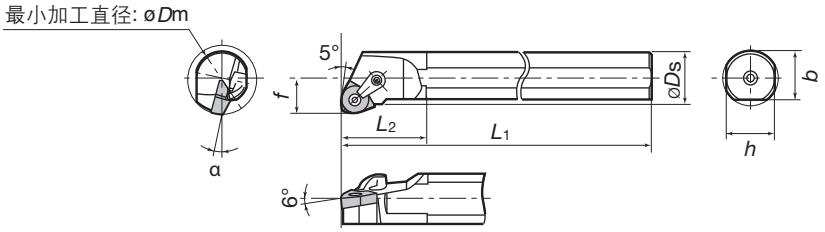
钢 刀杆

内孔•端面切削

MWLNR/L



切削刃形状代号 **L**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		锁销	压板	紧固螺钉	刀垫	锁销用扳手	压块用扳手
S25R-MWLNR/L08	▲	▲	32	25	17	200	40	23	22.5	12°	0.8	WN□□	0804□□ 2-80~	MLP44	MCPM-6	MCS 520-2.5	-	P-2.5F	P-2.5
S32S-MWLNR/L08	▲	▲	44	32	22	250	50	30	29.5	10°				MLP46			MSW -432BR/L		
S40T-MWLNR/L08	▲	▲	54	40	27	300	60	37	37.5										
S50U-MWLNR/L08	▲	▲	70	50	35	350	75	47	47.5										

◆烧结体刀片 T-CBN 3-9

产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

相关事项指南 | 导 套 (5-69) | TAC刀具配件 (13–1~)

S型

SEXPR/L

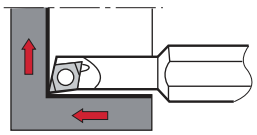
最小加工直径 ø5.5mm~ | 刀柄直径 ø8mm

正前角/螺钉锁紧式

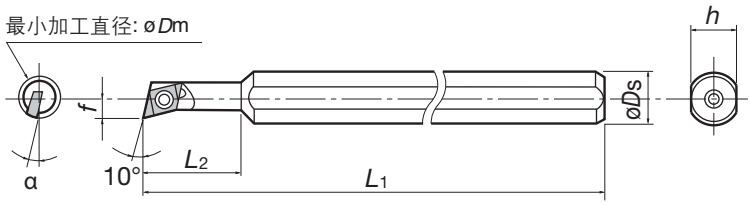
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内孔•端面切削

SEXPR/L



切削刃形状代号 **X**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
S08H-SEXPR/L045			5.5	8	2.75	100	16	7	-	12°	0.4	EP□□	0401□□ 2-111	CSTB-2	T-6F
JS08H-SEXPR/L045	●				2.7										
S08H-SEXPR/L047			7		3.6		20								
JS08H-SEXPR/L047	●														

◆烧结体刀片 T-DIA 3-23

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
C08K-SEXPR/L045			5.5	8	2.75	125	28	7	-	12°	0.4	EP□□	0401□□ 2-111	CSTB-2	T-6F
C08K-SEXPR/L047			7		3.6		40								

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SEXPR~)用左(L)刀片，左刀体(SEXPL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-DIA 3-23

S型

SSKPR/L

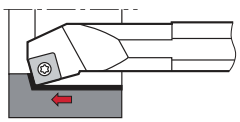
最小加工直径 ø20mm~ | 刀柄直径 ø16~32mm

正前角/螺钉锁紧式

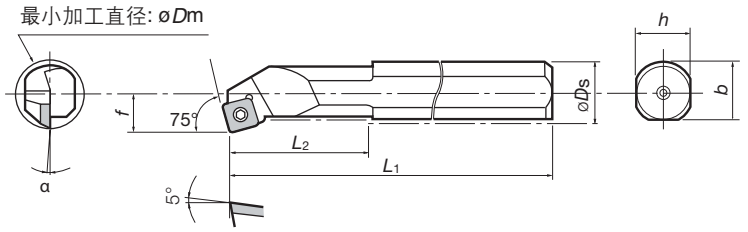
钢 刀杆

车内孔•通孔

SSKPR/L



切削刃形状代号 **K**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
S16Q-SSKPR/L09			20	16	11	180	30	15	15.5	6°	0.8	SP□□	0903□□ 2-114	CSTB-4S	T-15F
S20R-SSKPR/L09			24	20	13	200	40	18	19	2°					
S25S-SSKPR/L12			31	25	17	250	45	23	24	2°	0.8		1204□□ 2-114	CSTB-5	T-20F
S32T-SSKPR/L12			39	32	22	300	50	30	31	0°					

●使用刀片为“ISO标准孔规格”。

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SSKPR~)用左(L)刀片，左刀体(SSKPL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-15

产品库存 ●: 库存型号

P型

PSKNR/L

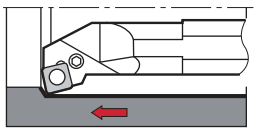
最小加工直径 ø40mm~ | 刀柄直径 ø32~50mm

负前角/侧推式

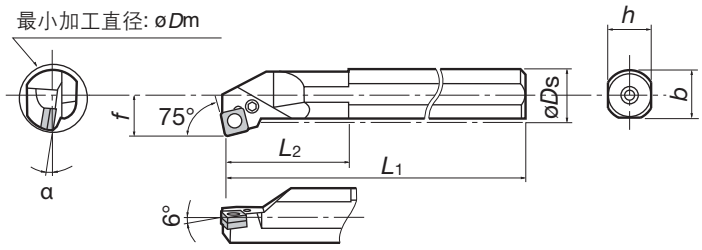
钢 刀杆

车内孔•通孔

PSKNR/L



切削刃形状代号 **K**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	a	标准刀尖 rε	使用刀片		刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧	扳手
S32S-PSKNR/L12	●		40	32	22	250	50	30	29.5	10°	0.8	SN□□	1204□□ 2-61~	LSS42B R / L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3
S40T-PSKNR/L12	●		50	40	27	300	55	37	37.5									
S50U-PSKNR/L12	●		63	50	35	350	65	47	47.5	8°								

(注)当刀片有方向性时，右刀体(PSKNR~)用左(L)刀片，左刀体(PSKNL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21

M型

MSKNR/L

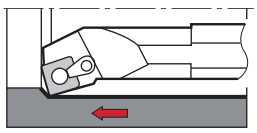
最小加工直径 ø32mm | 刀柄直径 ø25mm

负前角/螺销上压式

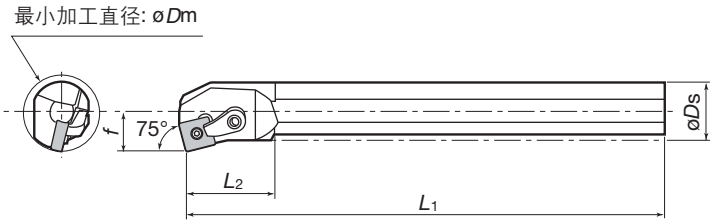
钢 刀杆

车内孔•通孔

MSKNR/L



切削刃形状代号 **K**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	a	标准刀尖 rε	使用刀片		锁销	压板	紧固螺钉	刀垫	锁销用扳手	压块用扳手
S25R-MSKNR/L12	▲	▲	32	25	17	200	40	23	22.5	12°	0.8	SN□□	1204□□ 2-61~	MLP44	MCL- 6* MCPM-21	MCS620-3	-	P-2.5F	P-3

(注)当刀片有方向性时，右刀体(MSKNR~)用左(L)刀片，左刀体(MSKNL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21

带*号的为旧型号。新旧型号可以互换。

产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

C型

CSKPR/L

最小加工直径 ø20mm~

刀柄直径 ø16~32mm

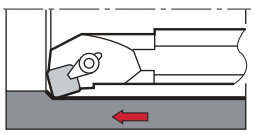
正前角/上压式

钢 刀杆

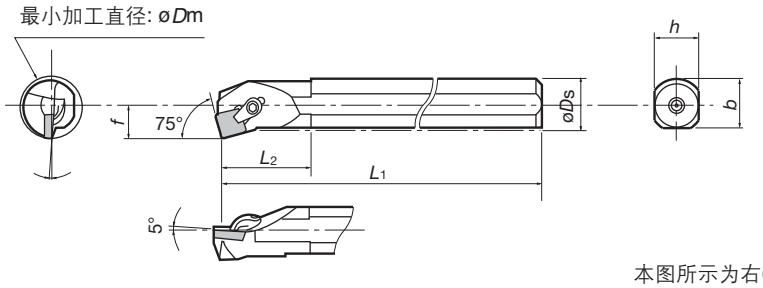
硬质合金 刀杆

车内孔•通孔

CSKPR/L



切削刃形状代号 **K**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		夹紧组件	扳手	刀垫	沉头螺钉
S16Q-CSKPR/L09	●		20	16	11	180	30	15	15	4°	0.8	SP□□ (无孔)	0903□□ 2-116	CSG-5S	P-2.5	-	-
S20R-CSKPR/L09	●	●	25	20	13	200	40	18	18.5	2°				CSG-5			
S25S-CSKPR/L12	●		32	25	17	250	45	23	22.5	0°	0.8		1203□□ 2-116	CSG-6	P-3	-	-
S32T-CSKPR/L12			40	32	22	300	50	30	29.5							PAS-42	SM3 ×0.5×6

◆烧结体刀片 T-CBN 3-14 ~ T-DIA 3-22

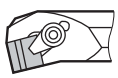
硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		夹紧组件	扳手	刀垫	沉头螺钉
C16R-CSKPR/L09	●		20	16	11	200	-	15	-	4°	0.8	SP□□ (无孔)	0903□□ 2-116	CSG-5S	P-2.5	-	-

(注)当刀片有方向性时，右刀体(CSKPR~)用左(L)刀片，左刀体(CSKPL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-14 ~ T-DIA 3-22

使用断屑器时的C型(正前角)配件表

刀体型号	形 状	夹紧组件	断屑器
C16R • S16Q-CSKPR / L09 S20R - CSKPR / L09 S25S - CSKPR / L12 S32T - CSKPR / L12		CSG-5	CBS-3M, (S, L)
		CSG-6	CBS - 4M, (S, L)

(注)使用断屑器时，请另行购买上述选配件。断屑器的材质为TX30。

SDUCR/L

最小加工直径 ø13mm~

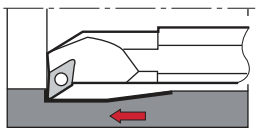
刀柄直径 ø10~25mm

正前角/螺钉锁紧式

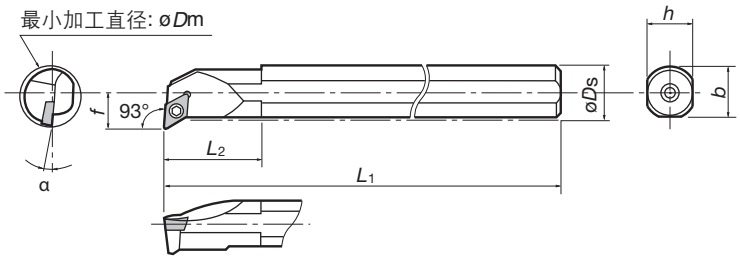
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内孔•仿形切削

SDUCR/L



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
S10K-SDUCR/L07			13	10	7	125	25	9	10	10°	0.4	DC□□	0702□□ 2-105~	CSTB-2.5	T-8F
S12M-SDUCR/L07			16	12	9	150	25	11	11.5	8°	0.4	DC□□	0702□□ 2-105~	CSTB-2.5	T-8F
S16Q-SDUCR/L07			20	16	11	180	30	15	15.5	6°	0.4	DC□□	0702□□ 2-105~	CSTB-2.5	T-8F
S20R-SDUCR/L11			25	20	13	200	35	18	18.5	8°	0.4	DC□□	11T3□□ 2-105~	CSTB-4S	T-15F
S25S-SDUCR/L11			32	25	17	250	40	23	24	4°	0.4	DC□□	11T3□□ 2-105~	CSTB-4	T-15F

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
C10M-SDUCR/L07			13	10	7	150	24	9	-	10°	0.4	DC□□	0702□□ 2-105~	CSTB-2.5	T-8F
C12Q-SDUCR/L07			16	12	9	180	-	11	12	8°	0.4	DC□□	0702□□ 2-105~	CSTB-2.5	T-8F
C16R-SDUCR/L07			20	16	11	200	-	15	16	6°	0.4	DC□□	0702□□ 2-105~	CSTB-2.5	T-8F
C20S-SDUCR/L11			25	20	13	250	-	18	-	8°	0.4	DC□□	11T3□□ 2-105~	CSTB-4S	T-15F

●使用刀片为“ISO标准孔规格”。

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SDUCR~)用左(L)刀片，左刀体(SDUCL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22

P型

PDUNR/L

最小加工直径 ø25mm~

刀柄直径 ø20~50mm

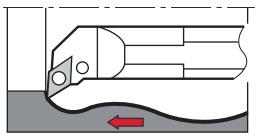
负前角/侧推式

刚性 1号

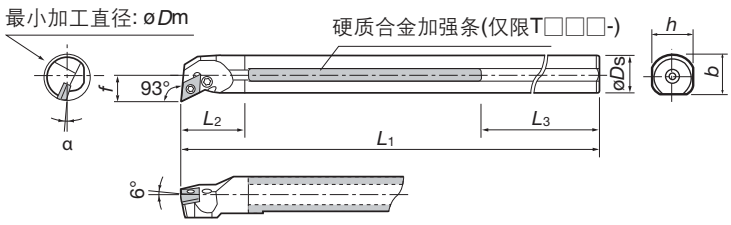
钢 刀杆

内孔•仿形切削

PDUNR/L



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	杠杆销	刀垫	弹簧
T32U-PDUNR/L15C	●		40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30		13°	0.8	DN□□	1504□□ 2-52~	LCS4	P-3	LCL4	LSD42B R / L	LSP4
T40V-PDUNR/L15C	●		50		40	27	400	55	88	37	-	10°								
T50W-PDUNR/L15C	●		63		50	35	450	65	63	47		8°								

◆烧结体刀片 T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	杠杆销	刀垫	弹簧
S20Q-PDUNR/L11	●	●	25	-	20	13	180	35	-	18	19	14°	0.8	DN□□	1104□□ 2-52~	LCS22A	P-2F	LCL33NL	-	-
S25R-PDUNR/L11	●	●	32		25	17	200	40		23	24	12°				LCS3	P-2.5	LCL33L	ELSD317B R / L	LSP3
S32S-PDUNR/L15	●	●	40	-	32	22	250	50	-	30	29.5	13°	0.8		1504□□ 2-52~	LCS4	P-3	LCL4	LSD42B R / L	LSP4
S40T-PDUNR/L15	●	●	50		40	27	300	55		37	37.5	10°								
S50U-PDUNR/L15	●	●	63		50	35	350	65		47	47.5	8°								

(注)当刀片有方向性时，右刀体(PDUNR~)用左(L)刀片，左刀体(PDUNL~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21

M型

MDUNR/L

最小加工直径 ø32mm~

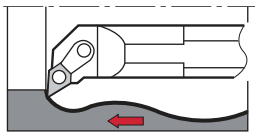
刀柄直径 ø25mm

负前角/螺销上压式

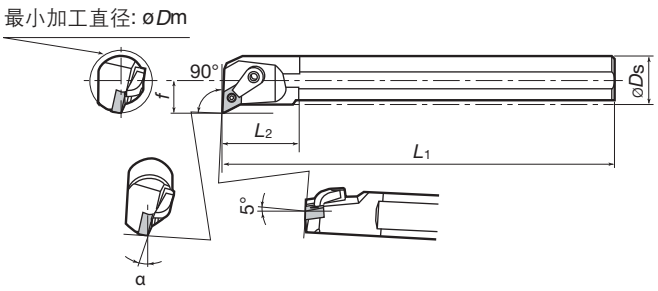
钢 刀杆

内孔•仿形切削

MDUNR/L



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		锁销	压板	紧固螺钉	刀垫	锁销用扳手	压块用扳手
S25R-MDUNR/L11	▲	▲	32	25	17	200	40	23	22.5	12°	0.8	DN□□	1104□□ 2-52~	MLP33L	MCL- 6* MCPM-21	MCS620-3	-	P-2F	P-3

带*号的为旧型号。新旧型号可以互换。

(注)当刀片有方向性时，右刀体(MDUNR~)用左(L)刀片，左刀体(MDUNL~)用右(R)刀片。

产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

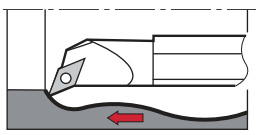
SDQCR/L

最小加工直径 ø13mm~ | 刀柄直径 ø10~25mm

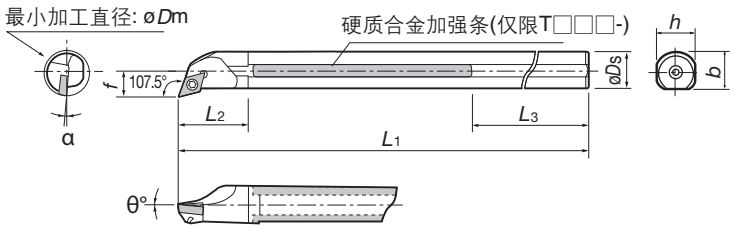
正前角/螺钉锁紧式 | 刚性 1号 | 钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

内孔•仿形切削

SDQCR/L



切削刃形状代号 **Q**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
T16Q-SDQCR/L07	●	●	20	-	16	11	180	27	59	15	-	6°	0.4	DC□□	0702□□ 2-105	CSTB-2.5	T-8F
T20R-SDQCR/L11C	●	●	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-	6°	0.8	DC□□	11T3□□ 2-105	CSTB-4M	T-15F
T25S-SDQCR/L11C	●	●	32		25	17	250	40	64	23		4°				CSTB-4	

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
S10K-SDQCR/L07			13	-	10	7	125	25	-	9	-	10°	0.4	DC□□	0702□□ 2-105	CSTB-2.5	T-8F
S12M-SDQCR/L07			16		12	9	150	25		11	11.5	7°					
S16Q-SDQCR/L07			20		16	11	180	30		15	15.5	6°					
S20R-SDQCR/L11			25	-	20	13	200	35	-	18	19	6°	0.8	DC□□	11T3□□ 2-105	CSTB-4M	T-15F
S25S-SDQCR/L11			32		25	17	250	40		23	24	4°				CSTB-4	

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
C10M-SDQCR/L07			13	-	10	7	150	-	-	9	-	10°	0.4	DC□□	0702□□ 2-105	CSTB-2.5	T-8F
C12Q-SDQCR/L07			16		12	9	180			11		7°					
C16R-SDQCR/L07			20		16	11	200			15		6°					
C20S-SDQCR/L11			25	-	20	13	250	-	-	18	-	6°	0.8		11T3□□ 2-105	CSTB-4M	T-15F

◆烧结体刀片 T-CBN 3-12 ~ T-DIA 3-22

●使用刀片为"ISO标准孔规格"。
(注)当刀片有方向性时,右刀体(SDQCR~)用左(L)刀片,左刀体(SDQCL~)用右(R)刀片。

产品库存●: 库存型号

S型

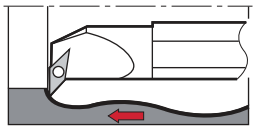
SVUBR/L

正前角/螺钉锁紧式

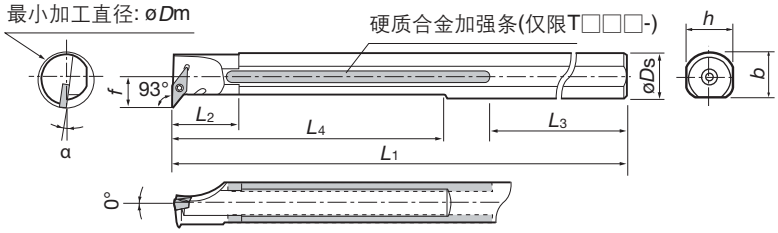
最小加工直径 ø25mm | 刀柄直径 ø20mm | 刚性 1号

内孔•仿形切削

SVUBR/L



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	L4	h	b	a	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	刀垫	刀垫固定螺钉	扳手
T20R-SVUBR/L11C	●		25	Rc1/4	20	14	200	30	59	121	18	-	8°	0.4	VB□□	1103□□ 2-133	CSTB-2.5	T-8F	-	-	-

◆烧结体刀片 T-CBN 3-13 ~

S型

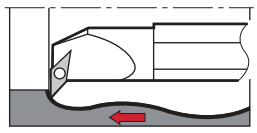
SVUCR/L

正前角/螺钉锁紧式

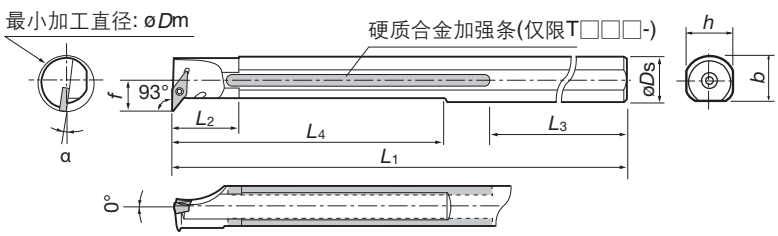
最小加工直径 ø32mm~ | 刀柄直径 ø25~40mm | 刚性 1号 | 钢 刀杆

内孔•仿形切削

SVUCR/L



切削刃形状代号 **U**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	L4	h	b	a	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	刀垫	刀垫固定螺钉	扳手
T25S-SVUCR/L16C	●		32	Rc1/4	25	19	250	40	64	-	23	-	5°	0.8	VC□□	1604□□ 2-135	CSTB-3.5L	T-15F	-	-	-

◆烧结体刀片 T-CBN 3-13 ~ T-DIA 3-22 ~

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	L4	h	b	a	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	刀垫	刀垫固定螺钉	扳手
S25S-SVUCR/L16			32	-	25	19	250	40	-	-	23	24	5°	0.8	VC□□	1604□□ 2-135	CSTB-3.5L	T-15F	-	-	-
S32T-SVUCR/L16			40		32	22	300	50			30	31	3°						SSV32 (材质: D30)	DTS5-3.5	P-3.5
S40U-SVUCR/L16			50		40	27	350	60			37	38.5	1°								

◆烧结体刀片 T-CBN 3-13 ~ T-DIA 3-22 ~

●使用刀片为"ISO标准孔规格"。

(注)当刀片有方向性时,右刀体(SVU□R~)用左(L)刀片,左刀体(SVU□L~)用右(R)刀片。

产品库存 ●: 库存型号

S型

SVQBR/L

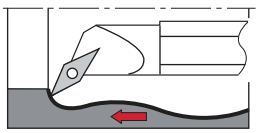
最小加工直径 ø25mm | 刀柄直径 ø20mm

正前角/螺钉锁紧式

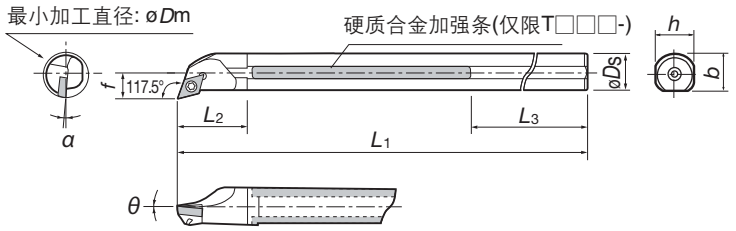
刚性 1号

内孔•仿形切削

SVQBR/L



切削刃形状代号 **Q**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	刀垫	刀垫固定螺钉	扳手
T20R-SVQBR/L11C	●		25	Rc1/4	20	14	200	30	59	18	-	7°	5°	0.4	VB□□	1103□□ 2-133	CSTB-2.5	T-8F	-	-	-

●使用刀片为"ISO标准孔规格"。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-13 ~

S型

SVQCR/L

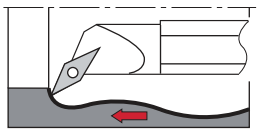
最小加工直径 ø32mm~ | 刀柄直径 ø25~40mm

正前角/螺钉锁紧式

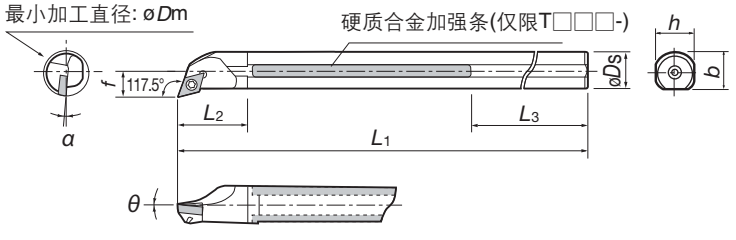
刚性 1号 | 钢 刀杆

内孔•仿形切削

SVQCR/L



切削刃形状代号 **Q**



本图所示为右(R)车刀。

刚性1号(抗振型刀杆)

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	刀垫	刀垫固定螺钉	扳手
T25S-SVQCR/L16C	●		32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-	5°	0°	0.8	VC□□	1604□□ 2-135	CSTB-3.5L	T-15F	-	-	-

◆烧结体刀片 T-CBN 3-13 ~ T-DIA 3-22 ~

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	冷却孔	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	θ	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手	刀垫	刀垫固定螺钉	扳手
S25S-SVQCR/L16			32	-	25	17	250	40	-	23	24	5°	0°	0.8	VC□□	1604□□ 2-135 ~	CSTB-3.5L	T-15F	-	-	-
S32T-SVQCR/L16			40		32	22	300	50		30	31	3°							SSV32 (材质: D30)	DTS5-3.5	P-3.5
S40U-SVQCR/L16			50		40	27	350	60		37	38.5	1°									

●使用刀片为"ISO标准孔规格"。

(注)当刀片有方向性时，右刀体(SVQ□R~)用左(L)刀片，左刀体(SVQ□L~)用右(R)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN 3-13 ~ T-DIA 3-22 ~

产品库存 ●: 库存型号

相关事项指南 TAC刀具配件 (13–1~)

S型

SDZCR/L

最小加工直径 ø14mm~

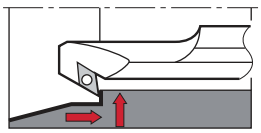
刀柄直径 ø12~25mm

正前角/螺钉锁紧式

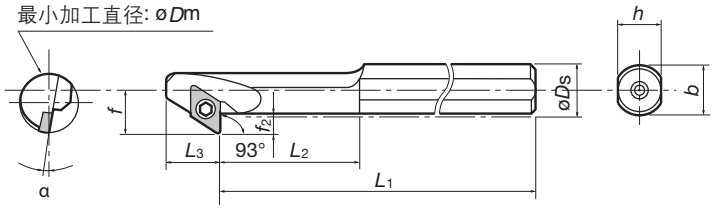
钢 刀杆 | 硬质合金 刀杆

拉车内孔切削

SDZCR/L



切削刃形状代号 **Z**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	f2	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
S12M-SDZCR/L07			14	12	10.5	150	32.5	12.5	11	11.5	9°	5	0.4	DC□□	0702□□ ▶2-105~	CSTB-2.5	T-8F
S16Q-SDZCR/L07			16	16	12.5	180	37.5		15	15.5	8°						
S20R-SDZCR/L11			20	20	15.5	200	40	14.4	18	19	8°	6.5	0.8		11T3□□ ▶2-105~	CSTB-4S CSTB-4M	T-15F
S25S-SDZCR/L11			25	25	18	250	50		23	24	6°						

◆烧结体刀片 T-CBN ▶3-12 ~ T-DIA ▶3-22

硬质合金刀杆

刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	L3	h	b	α	f2	标准刀尖 rε	使用刀片		紧固螺钉	扳手
C12Q-SDZCR/L07			18	12	10.5	180	-	12.5	11	-	8°	4.5	0.4	DC□□	0702□□ ▶2-105~	CSTB-2.5	T-8F
C16R-SDZCR/L07			22	16	12.5	200			15		6°						

●使用刀片为"ISO标准孔规格"。

(注)当刀片有方向性时,右刀体(SDZCR~)用右(R)刀片,左刀体(SDZCL~)用左(L)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN ▶3-12 ~ T-DIA ▶3-22

P型

PDZNR/L

最小加工直径 ø40mm~

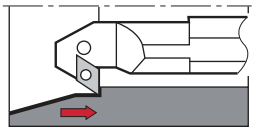
刀柄直径 ø32~50mm

负前角/侧推式

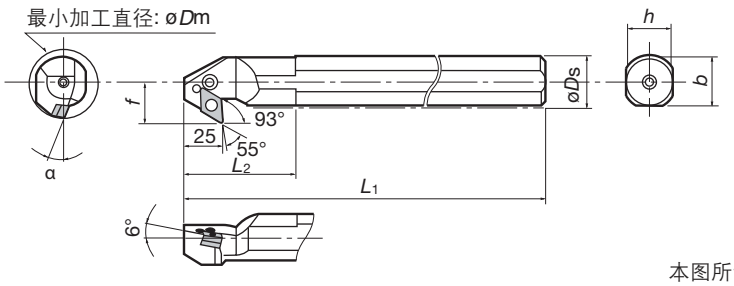
钢 刀杆

拉车内孔切削

PDZNR/L



切削刃形状代号 **Z**



本图所示为右(R)车刀。

钢刀杆

型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	α	标准刀尖 rε	使用刀片		刀垫	杠杆销	紧固螺钉	弹簧	扳手
S32S-PDZNR/L15	●	●	40	32	22	275	55	30	29.5	13°	0.8	DN□□	1504□□ ▶2-52~	LSZ42B R/L	LCL4	LCS4	LSP4	P-3
S40T-PDZNR/L15	●		50	40	27	325	60	37	37.5	10°								
S50U-PDZNR/L15	●		60	50	35	375	65	47	47.5	8°								

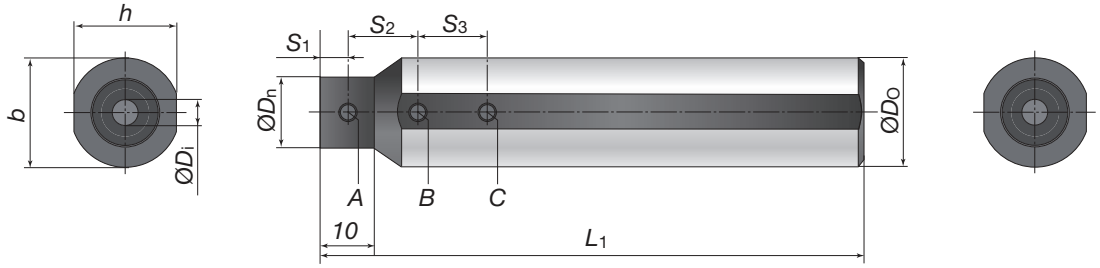
(注)当刀片有方向性时,右刀体(PDZNR~)用右(R)刀片,左刀体(PDZNL~)用左(L)刀片。

◆烧结体刀片 T-CBN ▶3-7 T-DIA ▶3-21

产品库存 ●: 库存型号

导 套

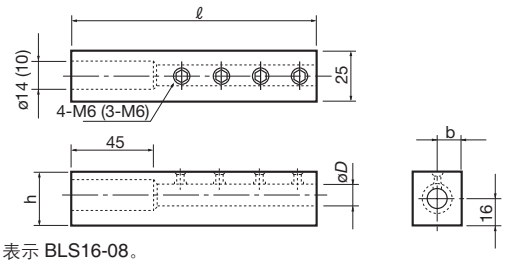
BLM 型 (圆刀杆、“Stream Jet Bars” 车刀 • 迷你专用)



型号	库存	尺 寸 (mm)									零 件				
											紧固螺钉			扳手	密封盖另售 (内螺纹)
		øDo	øDi	øDn	L1	h	b	S1	S2	S3	A	B	C		
BLM159-04	●	15.875	4	15	100	15	15.875	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16 (M6)
BLM159-05	●		5												
BLM159-06	●		6						20	20					
BLM159-07	●		7												
BLM16-04	●	16	4	15	100	15	16	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16 (M6)
BLM16-05	●		5												
BLM16-06	●		6						20	20					
BLM16-07	●		7												
BLM19-04	●	19.05	4	18	100	18	19.05	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-6	SSHM4-6	P-2	CA-16 (M6)
BLM19-05	●		5									SSHM4-4	SSHM4-4		
BLM19-06	●		6						20	20					
BLM19-07	●		7												
BLM20-04	●	20	4	13	100	19	20	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-6	SSHM4-6	P-2	CA-16 (M6)
BLM20-05	●		5	14											
BLM20-06	●		6	15					20	20		SSHM4-4	SSHM4-4		
BLM20-07	●		7	16											
BLM22-04	●	22	4	13	125	21	22	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-6	SSHM4-6	P-2	CA-16 (M6)
BLM22-05	●		5	14											
BLM22-06	●		6	15					20	20					
BLM22-07	●		7	16											
BLM25-04	●	25	4	13	125	24	25	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-8	SSHM4-8	P-2	CA-16 (M6)
BLM25-05	●		5	14											
BLM25-06	●		6	15					20	20					
BLM25-07	●		7	16								SSHM4-6	SSHM4-6		
BLM254-04	●	25.4	4	13	125	24	25.4	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-8	SSHM4-8	P-2	CA-16 (M6)
BLM254-05	●		5	14											
BLM254-06	●		6	15					20	20					
BLM254-07	●		7	16								SSHM4-6	SSHM4-6		

产品库存 ●: 库存型号

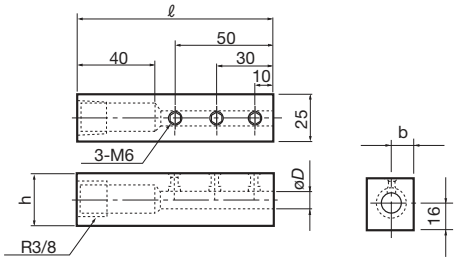
BLS型（方刀杆）



（ ）内表示 BLS16-08。

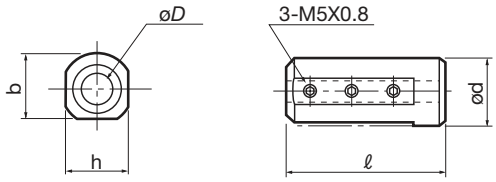
型 号	库 存	适合刀杆 øD	尺 寸 (mm)		
			ℓ	h	b
BLS16-08	●	8	125	28	12.5
BLS16-10	●	10			
BLS16-12	●	12			

BLS-C型（方刀杆）



型 号	库 存	适合刀杆 øD	尺 寸 (mm)		
			ℓ	h	b
BLS16-08C	●	8	100	28	12.5
BLS16-10C	●	10			
BLS16-12C	●	12			

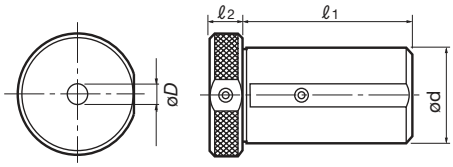
BLM型（圆刀杆）



图表示 BLM25- □□ C 型。

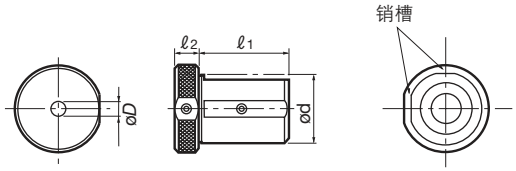
型 号	库 存	适合刀杆 øD	尺 寸 (mm)			
			ød	ℓ	h	b
BLM19-08	●	8	19.05	100	18	18
BLM20-08	●		20		19	
BLM22-08	●		22	125	21	21
BLM254-08	●		25.4		24	24
BLM25-08C	●		25	55		
BLM25-10C	●	10				23
BLM25-12C	●	12				

BLC型（标准型）



型 号	库 存	适合刀杆 øD	尺 寸 (mm)		
			ℓ1	ℓ2	ød
BLC40-8	●	8	73	13	40
BLC40-10	●	10			
BLC40-12	●	12			
BLC40-16	●	16			

BLC型（短型）



型 号	库 存	适合刀杆 øD	尺 寸 (mm)		
			ℓ1	ℓ2	ød
BLC32-8C	●	8	45	20	32
BLC32-10C	●	10			
BLC32-12C	●	12			
BLC40-8C	●	8	55	13	40
BLC40-10C	●	10			
BLC40-12C	●	12			
BLC40-16C	●	16			

产品库存 ●：库存型号