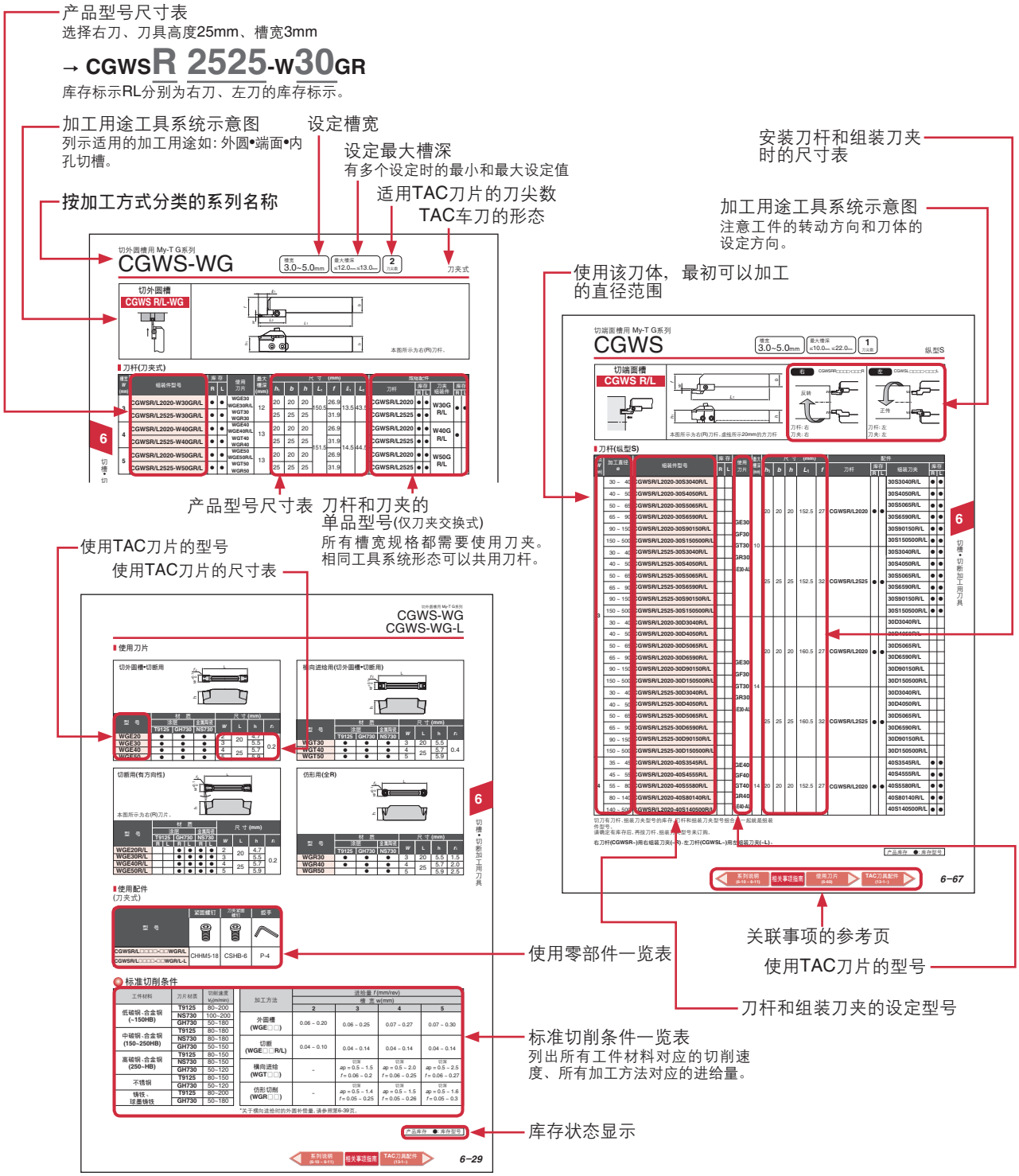
切槽•切断加工用刀具章节的构成

◆按加工方式分类记载。
记载顺序: 切外圆槽用刀具→切断刀具→切端面槽刀具→切内孔槽刀具
◆在各项目中按产品系列分类记载。
切内孔槽刀具按最小加工直径的设定顺序记载。 (小直径→大直径)



■订货注意事项

●在订购切槽•切断加工用刀具时，请明确所需订购产品的型号、数量。
例) **CTER2020-4T25**…1把
●需同时订购刀杆、组装刀夹时，请明确各个产品的型号、数量。
例) **CGWSR2525**…1把 **30S5065R**…1个(切槽•切断加工用刀具TAC车刀、刀夹：1把／盒)
＊附带有刀夹固定螺钉
●在订购切槽•切断加工用TAC刀片时，请明确所需订购产品的型号、材质、数量。
例) **DGS3-020 AH725**…10片(切槽•切断加工用TAC刀片：10片/盒)
＊非10片／盒的型号另行记载。

指南篇

■TungCut 型号的表示方法 …… 6–2
■TungCut 的特征 …… 6–3
■My-T G系列型号的表示方法 …… 6–6
■My-T系列的特征 …… 6–10
■切槽系列刀具的介绍 …… 6–12
■刀具选择标准 …… 6–14
■TungCut 特殊形状刀片 …… 6–94

6 切槽•切断加工用刀具

产品篇

■切外圆槽用刀具

●TungCut 系列	D□□ / S□□刀片	[单，双刀尖]	6–21
●My-T G系列	WGE, WGT, WGR刀片	[双刀尖，刀夹式]	6–28
●My-T G系列	WGE, WGT, WGR刀片	[双刀尖，整体式]	6-30
●My-T G系列	GE, GT, GR刀片	[单刀尖，刀夹式]	6-32
●My-T G系列	GE, GT, GR刀片	[单刀尖，整体式]	6-34
●My-T CGD系列 (高精度规格)	CGD刀片	[双，单刀尖，刀夹式，整体式]	6-36
●My-T FLEX系列 (横向进给规格)	FLEX刀片	[双刀尖，刀夹式]	6-38
●切槽	CTD刀片	[双刀尖，整体式]	6-41
●TetraCut系列	TCS刀片	[4刀尖，整体式]	6-42
●GTGN系列	GTGN刀片	[3刀尖，整体式]	6-44
●切槽	GBR/L刀片	[3刀尖，整体式]	6-46
●O型环，锁紧环用切槽	GOR/L, GLR/L刀片	[3刀尖，整体式]	6-48
●切槽	XGR/L刀片	[双刀尖，刀夹式]	6-49
●小型车床用J系列切槽	JVGR/L刀片	[2刀尖，整体式]	6-50
●小型车床用J系列切槽	JTGR/L刀片	[3刀尖，整体式]	6-50

■切断用刀具

●TungCut 系列	DG□ / SG□刀片	[单，双刀尖]	6-52
●My-T G系列	GE刀片	[单刀尖，整体式，刀架型]	6-56
●切断	CTR/L, CTN刀片	[单刀尖，刀架型]	6-58
●切断刀夹　SCTH型			6-60
●小型车床用J系列切断	JXGR/L刀片	[2刀尖，整体式]	6-60
●小型车床用J系列切断	JCCR/L刀片	[2刀尖，整体式]	6-61
●小型车床用J系列切断	JCGN刀片	[2刀尖，整体式]	6-61

■切端面槽用刀具

●TungCut 系列	DTX / DTF刀片	[双刀尖]	6-62
●My-T G系列　纵型S	GE, GF, GT, GR刀片	[单刀尖，刀夹式]	6-67
●My-T G系列　横型T	GE, GF, GT, GR刀片	[单刀尖，刀夹式]	6-70
●My-T FLEX系列 (横向进给规格)	FLEX刀片	[双刀尖，刀夹式]	6-73
●切槽	XNL/R刀片	[双刀尖，刀夹式]	6-74
●切槽　纵型S	FGC刀片	[单刀尖，刀夹式]	6-75
●切槽　横型T	FGC刀片	[单刀尖，刀夹式]	6-77

■切内孔槽用刀具

●TungCut 系列	DT□ 刀片	[双刀尖]	6-81
●切槽(加工直径ø8~)	GR/L刀片	[单，双刀尖，整体式]	6-84
●切槽(加工直径ø20~)	GIR/L刀片	[2刀尖，整体式]	6-86
●My-T G系列 (加工直径ø25~)	GE, GN, GT, GR刀片	[1刀尖，整体式]	6-87
●GTGN系列	GTGN刀片	[3刀尖，整体式]	6-88
●切槽(加工直径ø35~)	GBL/R刀片	[3刀尖，整体式]	6-90
●切槽(加工直径ø55~)	XGL/R刀片	[双，单刀尖，刀夹式]	6-92
●My-T FLEX系列 (加工直径ø80~)	FLEX刀片	[双刀尖，刀夹式]	6-93

TUNGCUT

TungCut 型号的表示方法

刀片

①	②	③		④		⑤	⑥	⑦
D	G	M	-	2 / 200	-	020	15	R

① 刀尖刀齿数	
D	双刀尖
S	单刀尖

② 用途	
T	切槽 & 车削
G	切槽

③ 用途	
M	切槽
S	切槽 (锋利)
E	外圆
I	内孔
F	端面
A	铝合金用
IU	内孔退刀槽
R	全 R(仿形)
X	通用

④ 槽宽 (mm)	
2	2 (模压型)
200	2.00 (研磨级)

⑤ 刀尖 R (mm)	
002	0.02
020	0.2

⑥ 正面切削刃角度	
4	4°
6	6°
8	8°
15	15°

⑦ 方向	
L	左
R	右

刀杆

①	②	③	④	⑤		⑥	⑦	⑧		⑧
J	C	G	P	L/R		2525 / 20	- 3	T19	-	044070 / D250

① J 系列	
J	纵切机床

② 夹紧方式	
C	上压式

③ 用途	
T	车削、切槽
G	切槽
A	刀夹
H	刀体

④ 用途	
P	切槽、切断
E	外圆
I	内孔
F	端面
FV	刀尖用刀体 (横型)
S	刀尖用刀体 (纵型)

⑤ 方向	
L	左
R	右

⑥ 刀杆尺寸 (mm)	
2525	25(高) × 25(宽)
20	ø20(刀杆直径)
	20(刀杆高度)

⑦ 槽宽 (mm)	
2	2
3	3
4	4

⑧ 悬伸量 (mm)	
T19	19
T25	25

⑨ 加工直径 (mm)	
044070	44 ~ 70 (端面)
D250	ø250 ~

刀片适用领域

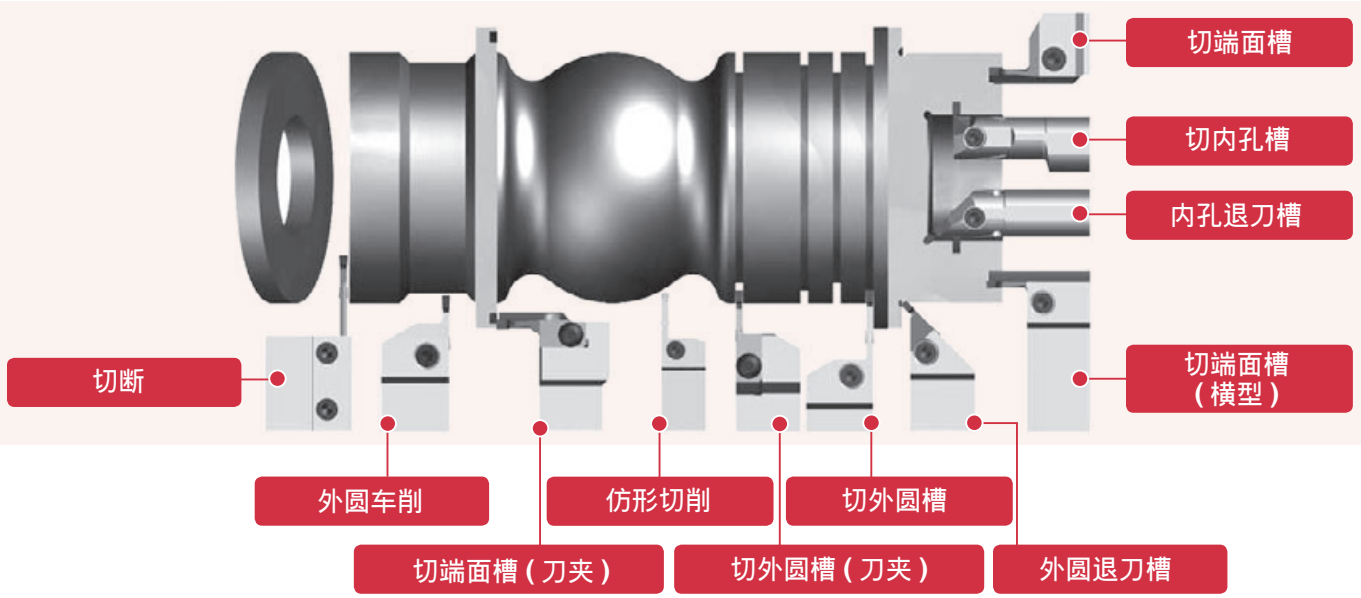
刀片	加工用途						
	切槽			切断	车削		
	外圆	内孔	端面		外圆	内孔	端面
DGS / SGS	●		●	●			
DGM / SGM	●		●	●			
DTE	●		●		●		●
DGE	●						
DTX	●	●	●	●	●	●	●
DTI		●				●	
DTF			●				●
DTR	●				●		
DTIU	● (退刀槽)	● (退刀槽)					
DTA					● (铝轮毂)	● (铝轮毂)	



超多功能系统诞生！

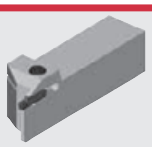
●可实现多种多样的加工

多功能切槽系统



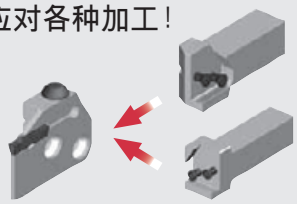
整体式刀体

高刚性型！



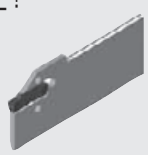
刀夹（通用）

可灵活应对各种加工！



刀夹（切断用）

还可支持大直径加工！



标准切削条件

工件材料	硬　度	切削速度　*Vc* (m/min)		
		AH725	GH130	TH10
钢 (S45C，SCM435 等)	< 300 HB	50 ~ 180	40 ~ 150	–
不锈钢 (SUS303, SUS304 等)	< 200 HB	50 ~ 120	50 ~ 120	–
灰口铸铁、球墨铸铁 (FC250, FCD450 等)	–	–	50 ~ 180	–
铝合金 (Si < 12%)	–	–	–	100 ~ 500
钛合金 (Ti-6Al-4V 等)	< 40 HRC	20 ~ 80	20 ~ 80	–

TungCut 的特征

刀片

切外圆槽 & 切断用

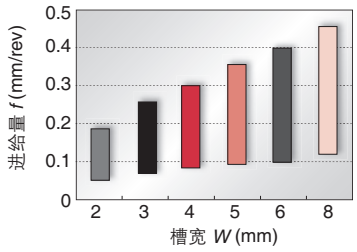
DGM 型（双刀尖）
SGM 型（单刀尖）

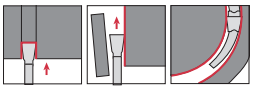


切断 • 切槽用首选

- 顺畅的断排屑性能
- 耐磨性能优良的刀尖形状
- 同时设定抑制中心残留的有方向性刀片

■进给量参考值





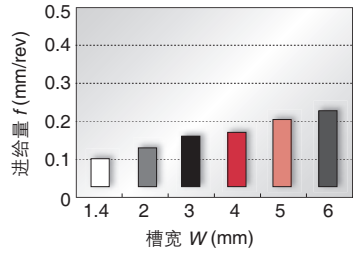
DGS 型（双刀尖）
SGS 型（单刀尖）

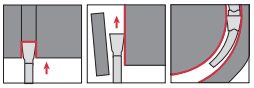


低切削抗力、切削性能优先

- 拥有独一无二的刃带形状和独特的断屑槽形状
- 同时备有抑制中心残留的有方向性刀片

■进给量参考值





切外圆 • 端面槽 & 车削用

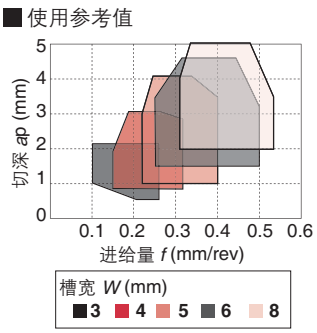
DTE 型（双刀尖）

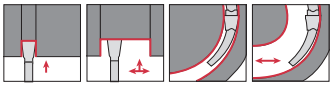


通用

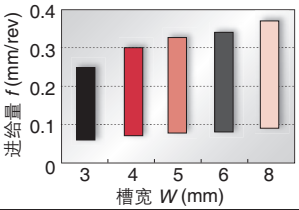
- 使用突起型断屑槽截止、折断切屑
- 设定研磨级和定型刀片

■使用参考值





■进给量参考值



切外圆 • 内孔 • 端面槽 & 车削用

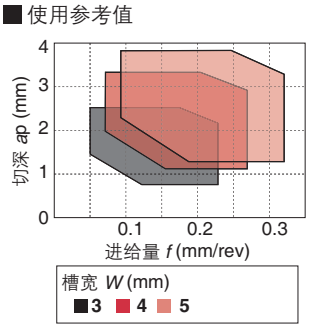
DTX 型（双刀尖）

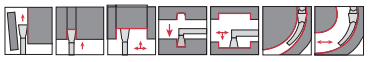


多功能型

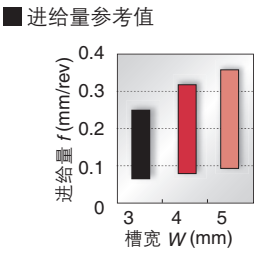
- 同时兼具低切削抗力和刀尖强度
- 可用于切外圆 • 内孔 • 端面槽的多功能刀片

■使用参考值





■进给量参考值



切外圆槽

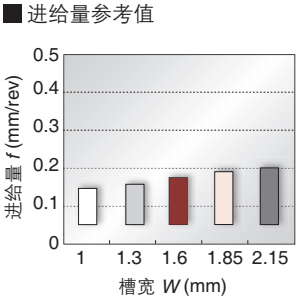
DGE 型（双刀尖）



高精度浅槽用

- 优良的断排屑性能

■进给量参考值





仿形切削 & 退刀槽用

DTR 型（双刀尖）

模压型



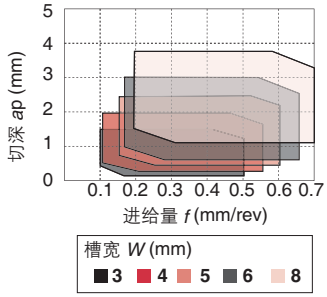
研磨级

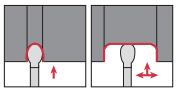


全 R 型

- 优良的断排屑性能
- 备有定型 & 研磨级刀片

■使用参考值





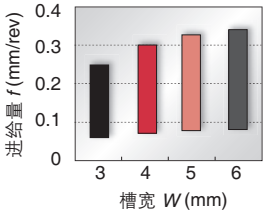
DTIU 型（双刀尖）

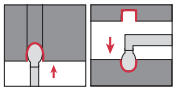


全 R 型

- 优良的断排屑性能
- 退刀槽加工用

■进给量参考值





切内孔槽 & 车削用

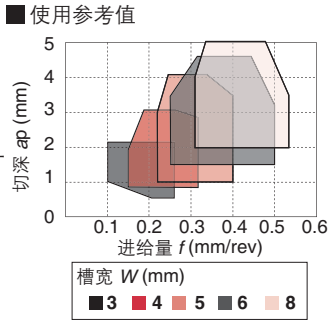
DTI 型 （双刀尖）



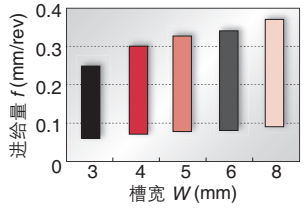
内孔用首选

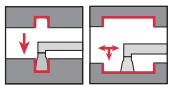
- 使用突起型断屑槽截止、折断切屑
- 备有研磨级 & 模压型刀片

■使用参考值



■进给量参考值





切端面槽 & 车削用

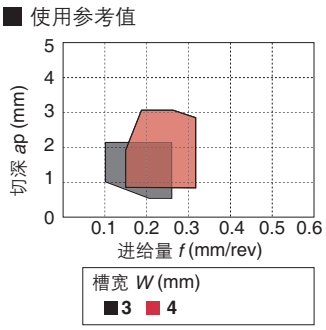
DTF 型（双刀尖）



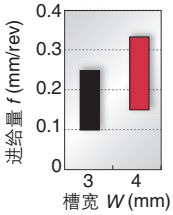
端面用第一选择

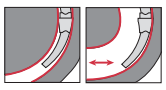
- 使用突起型断屑槽截止、折断切屑
- 有方向性刀片

■使用参考值



■进给量参考值





铝轮毂加工用

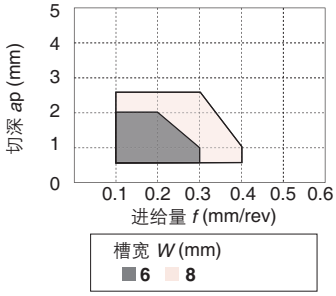
DTA 型（双刀尖）

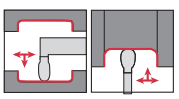


全 R 型

- 优良的断排屑性能
- 铝轮毂仿形加工用刀片
- 研磨级刀片

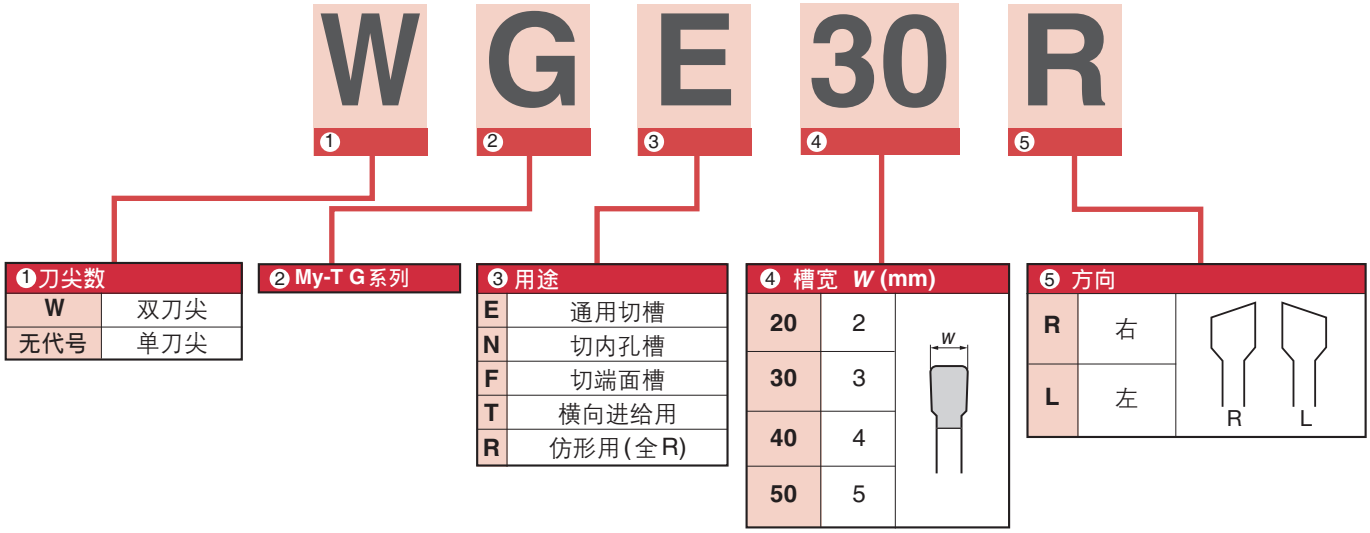
■使用参考值



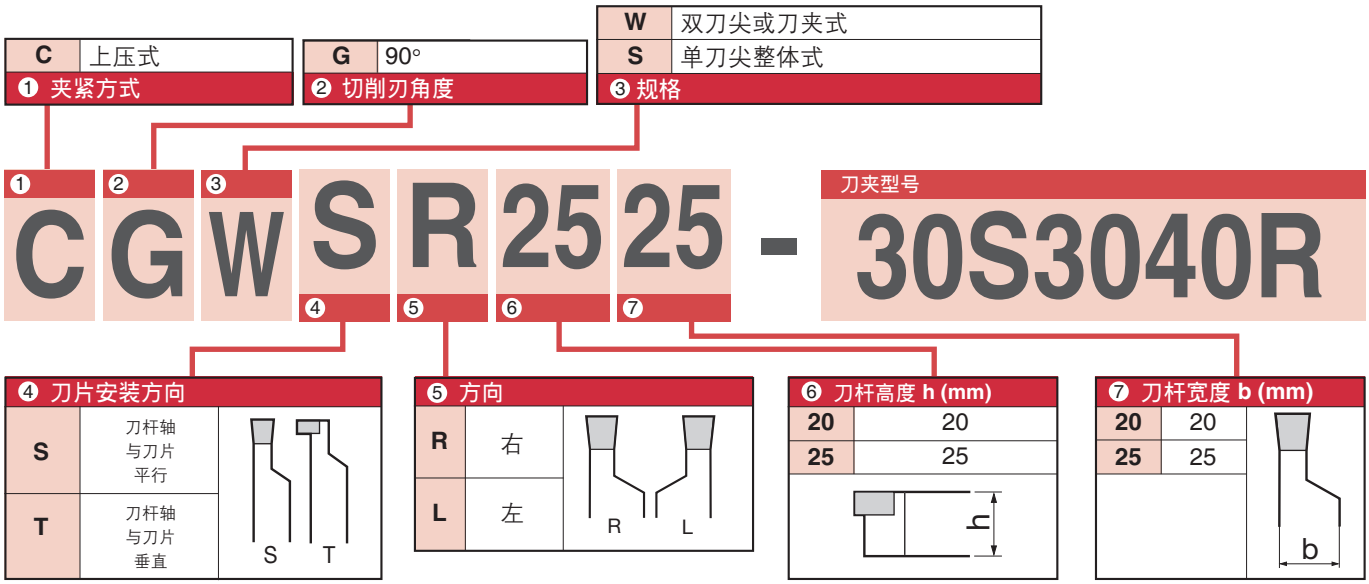


My-T G系列 型号的表示方法

刀片



切外圆槽、切端面槽用车刀

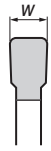


切外圆槽、切端面槽用刀夹

W	双刀尖
无代号	单刀尖

⓪ 刀尖数

30	3
40	4
50	5

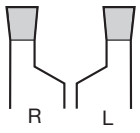


① 槽宽 *W* (mm)

G	外圆用

② 用途

R	右
L	左



⑤ 方向

-L	切深槽用
无代号	通用

⑥

切外圆槽用刀夹

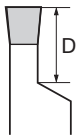
⓪	①	②	⑤	⑥
W	30	G	R	-L

切端面槽刀夹

①	②	③	④	⑤
30	S	30	40	R

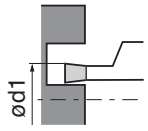
② 加工槽深 D (mm)

代号	槽宽	槽深
S	3	10
D		14
S	4	14
D	5	22



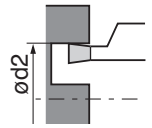
③ 最小加工直径 ød1 (mm)

30	ø30
40	ø40



④ 最大加工直径 ød2 (mm)

40	ø40
30	ø30



切内孔槽用车刀

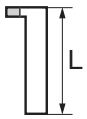
S	钢刀杆

① 刀杆材质

20	ø20
25	ø25
30	ø30

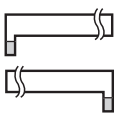
② 刀杆直径(mm)

Q	180
R	200
S	250



③ 刀杆长度 L (mm)

R	右
L	左



⑦ 方向

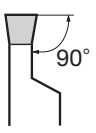
①	②	③		④	⑤	⑥	⑦	⑧
S	20	R	-	C	G	T	R	30

④ 夹紧方式

C	上压式

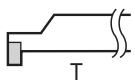
⑤ 切削刃角度

G	90°



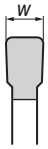
⑥ 刀片安装方向

T	刀杆轴 与刀片垂直



⑧ 适用刀片槽宽 *W* (mm)

30	3
40	4
50	5

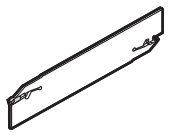


My-T G系列 型号的表示方法

切断用车刀

CCH 32 - 30
① ② ③

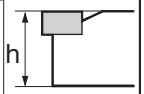
① 片状切刀



My-T G系列用

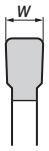
② 片状切刀高度 h (mm)

32	32



③ 槽宽 W (mm)

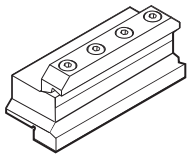
30	3
40	4
50	5



刀架

CCBS 20 - 32
① ② ③

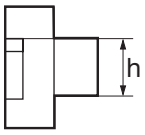
① 刀架



CCH片状切刀用刀架

② 刀杆高度 h (mm)

20	20
25	25
32	32



③ 适用切刀高 h (mm)

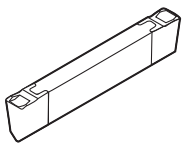
32	32



刀片

CGD 300
① ②

① My-T CGD系列



② 槽宽 W (mm)

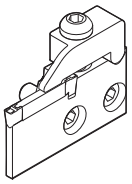
200	2
300	3
400	4
500	5
600	6
700	7
800	8



切外圆槽、切端面槽用刀夹

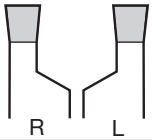
CGD R 3

① My-T CGD 系列



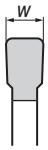
② 方向

R	右
L	左



③ 槽宽 *W* (mm)

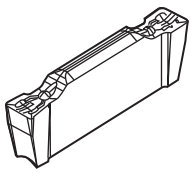
2	2
3	3
4	4
5	5
6	6



刀片

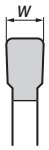
FLEX 30 R

① My-T FLEX 系列



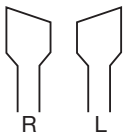
② 槽宽 *W* (mm)

30	3
40	4
50	5



③ 方向

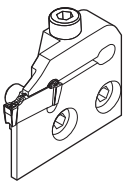
R	右
L	左



切外圆槽、切端面槽用刀夹

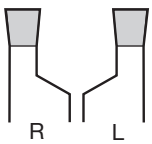
FL R 3 GP

① My-T FLEX 系列用



② 方向

R	右
L	左



③ 槽宽 *W* (mm)

3	3 mm
4	4 mm
5	5 mm



④ 加工方式

GP	切外圆槽
NP	切内孔槽
TP	切端面槽

My-T G系列的特征

My-T 系列

铝加工专用

GE-AL 槽宽: 2.0 ~ 4.0 mm

切削性能好的断屑槽形状和超细微粒材质相结合可实现锋利刃口保持性，可降低铝加工时的切削抗力、熔融性。

切内孔槽专用

GN 槽宽: 3.0 ~ 5.0 mm

比GE型断屑槽切削抗力低，切削性能好。
用于在使用GE断屑槽切内孔槽时，发生切屑故障机振动问题。

切端面槽专用

GF 槽宽: 3.0 ~ 5.0 mm

比GE型断屑槽槽宽大，端面加工时断排屑性能好。
用于在使用GE断屑槽切端面槽时，发生切屑故障及及振动问题时。

横向进给加工

WGT•GT 槽宽: 3.0 ~ 5.0 mm

横向进给加工时，切削抗力低断排屑性能优良的断屑槽。
用于外圆槽、内孔槽、端面槽等，最适合复合加工。

仿形专用(全R)

WGT•GR

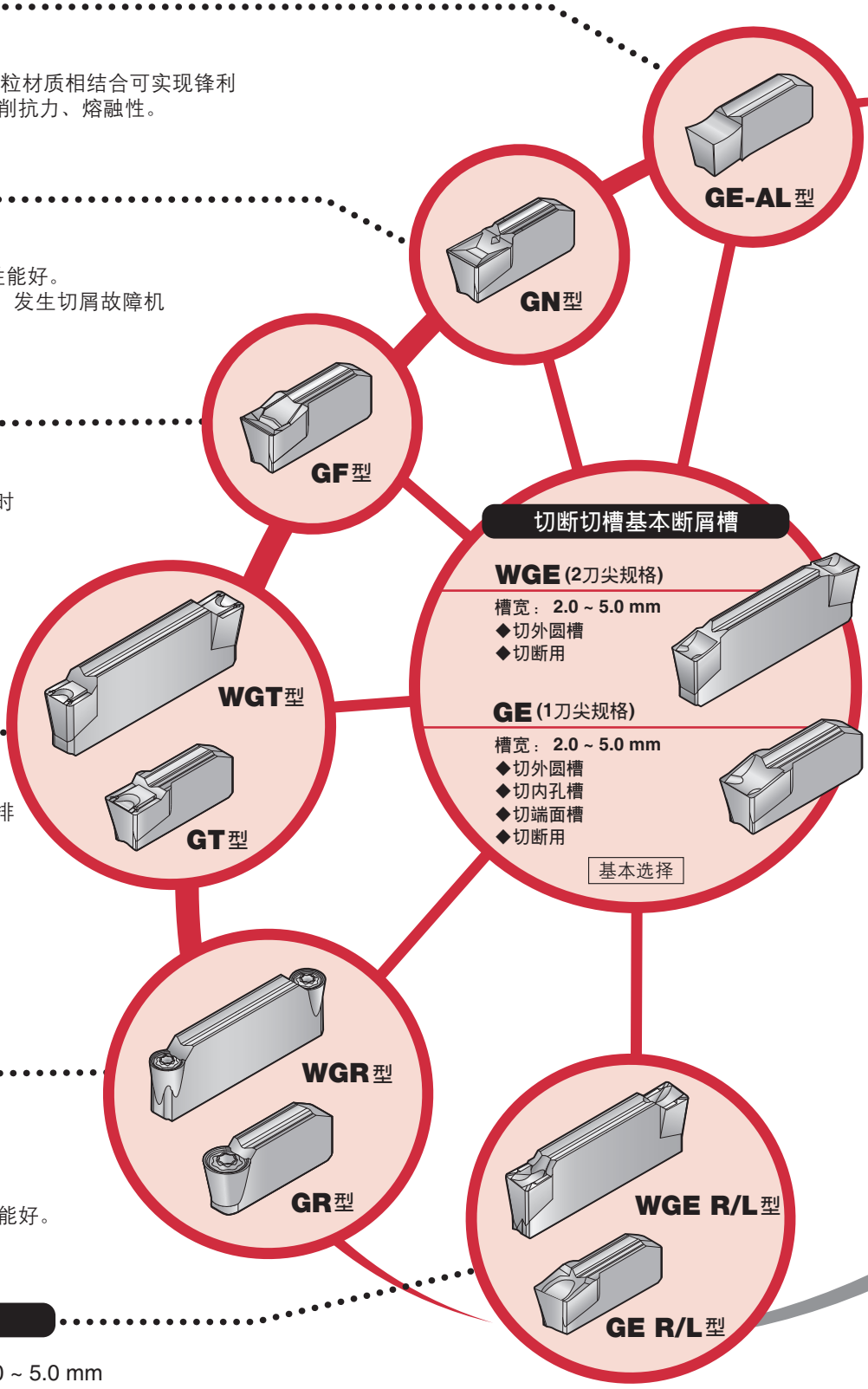
槽宽: 3.0 (1.5R) ~ 5.0 (2.5R) mm

仿形用全R断屑槽。
仿形加工时切削抗力低，断排屑性能好。

切断专用(有方向性)

WGE R/L•GE R/L 槽宽: 3.0 ~ 5.0 mm

切断加工方面具有良好断排屑性能的专用断屑槽。
切断加工时能减小凸起残存量。



My-T G 系列

■全能的通用断屑槽WGE型•GE型

●切外圆槽、切内孔槽、切断面槽，在所有的切槽加工方面都具有良好的断排屑性能。

■专用切槽断屑槽

●专用断屑槽包括切内孔槽用GN型、切端面槽用GF型、横向进给用WGT型•GT型、仿形用(全R)WGR型•GR型•有方向性 WGE R/L型•GE R/E型、铝加工用 GE-AL型。

●标准槽宽设定为2、3、4、5 mm。切内孔槽最小加工直径为ø25 mm，切端面槽最小加工直径为ø30 mm。

■集约化可以降低成本

●切外圆槽、切端面槽用切刀的刀杆通用，可以互换刀夹。

My-T CGD 系列

●双刀尖

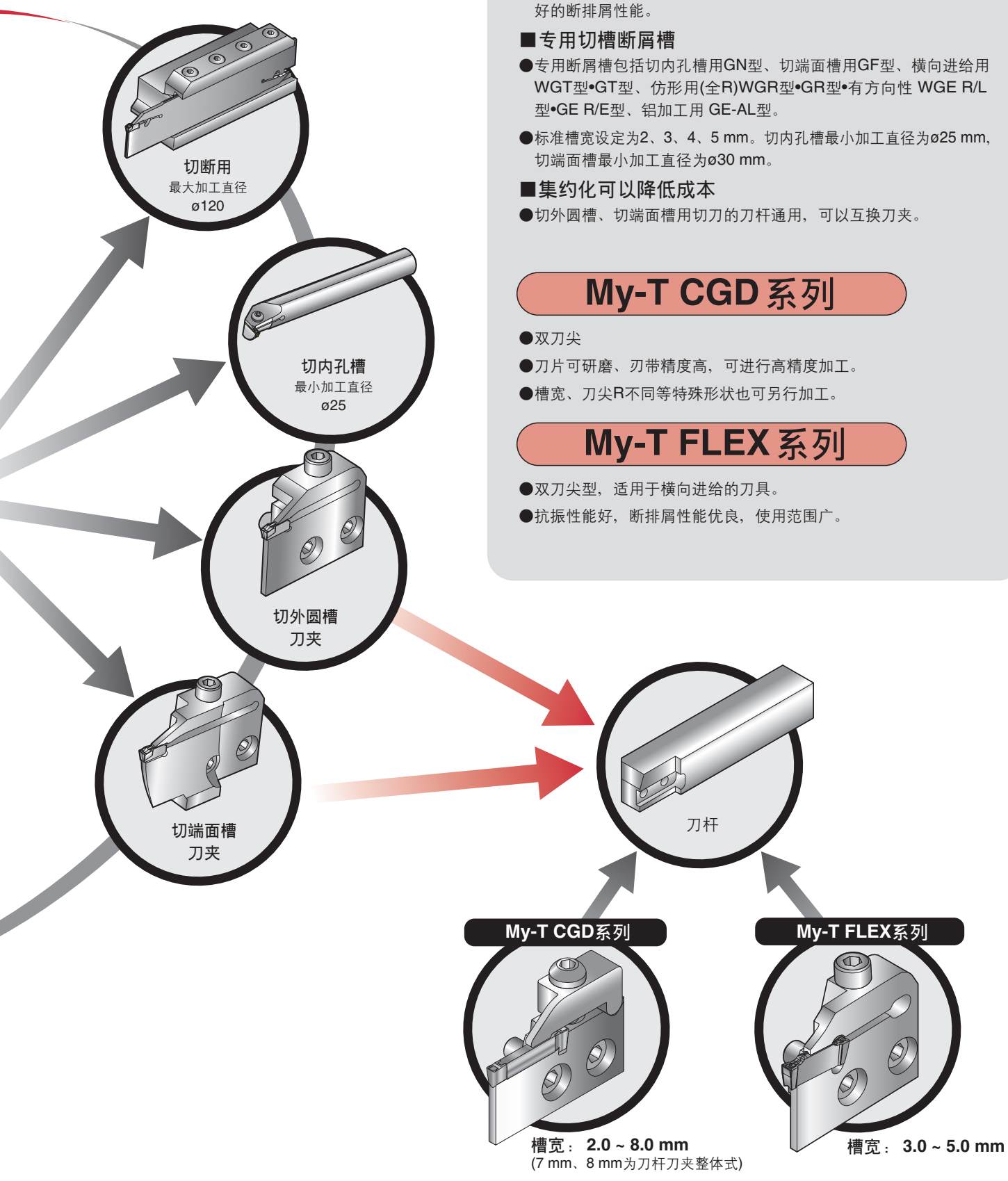
●刀片可研磨、刃带精度高，可进行高精度加工。

●槽宽、刀尖R不同等特殊形状也可另行加工。

My-T FLEX 系列

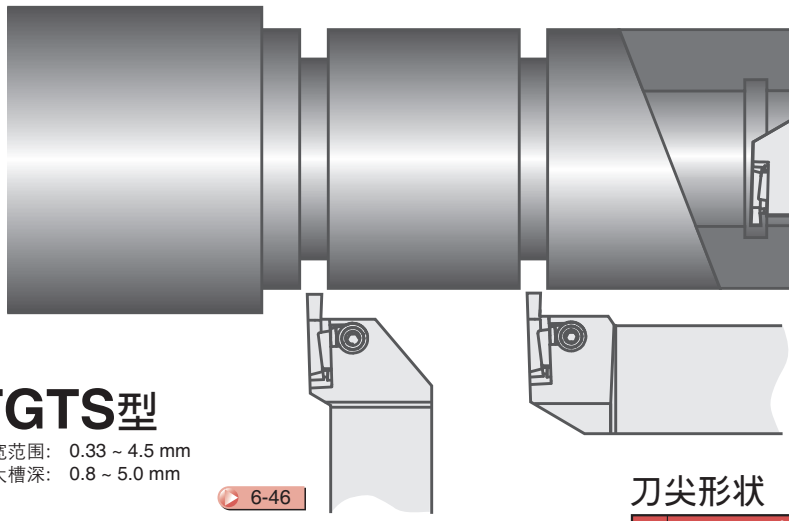
●双刀尖型，适用于横向进给的刀具。

●抗振性能好，断排屑性能优良，使用范围广。



TAC 切槽刀具系列

3刀尖型通用切槽刀具 TGTS型、TGTT型、SGT型系列



SGT型
6-88
槽宽范围: 0.33 ~ 4.5 mm
最大槽深: 0.8 ~ 5.0 mm

TGTT型
6-46
槽宽范围: 0.33 ~ 4.5 mm
最大槽深: 0.8 ~ 5.0 mm

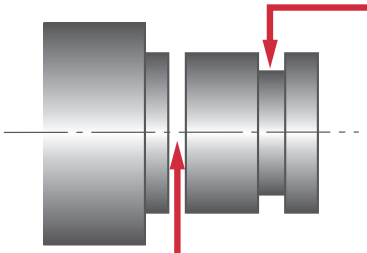
TGTS型
槽宽范围: 0.33 ~ 4.5 mm
最大槽深: 0.8 ~ 5.0 mm
6-46

●钢加工用
涂层**AH710**
金属陶瓷**NS730**
●铝合金•非铁金属加工用
KS05F

刀尖形状

	GB型	GB-R型
槽形状	一般槽(方槽)	全R槽(圆槽)
槽宽范围	0.33 mm ~ 4.5 mm	1.0 mm (0.5R) ~ 4.0 mm (2R)

小型车床用切槽、切断 J系列



●切槽用

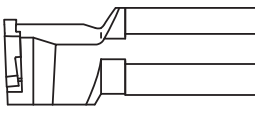
JSVGR/L 6-50
刀杆: 10 ~ 16 mm
槽宽: 0.33 ~ 2.0 mm
最大槽深: 0.7 ~ 5.5 mm



JSTGR/L 6-50
刀杆: 10 ~ 16 mm
槽宽: 0.33 ~ 3.0 mm
最大槽深: 0.7 ~ 2.6 mm

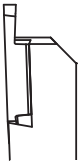


JS-TGL3 6-50
刀杆直径: ø19.05 ~ 25.4
槽宽: 0.33 ~ 3.0 mm
最大槽深: 0.7 ~ 2.6 mm



●切槽、切断用

JSXGR/L 6-60
刀杆: 10 ~ 25 mm
槽宽: 0.7 ~ 2.0 mm
最大切断直径: ø9 ~ 12



JCGSSR/L 6-56
刀杆: 10 ~ 16 mm
槽宽: 2.0 mm
最大切断直径: ø20 ~ 32



JCCWSR/L 6-61
刀杆: 10 ~ 25 mm
槽宽: 2.0 mm
最大切断直径: ø20



JCGWSR/L 6-61
刀杆: 10 ~ 16 mm
槽宽: 2.0 mm
最大切断直径: ø20

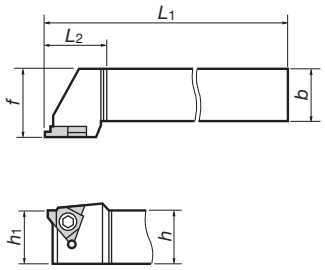


切外圆槽、切端面槽用

O型环用、锁紧环切槽用
SGT型　切外圆用

•O型环切槽用GOR/L型刀片
•锁紧环切槽用GLR/L型刀片

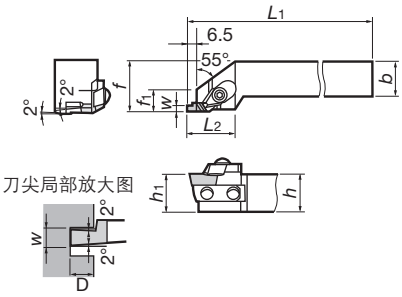
6-48



通用切槽
GX型　切外圆•端面•内孔用

泰珂洛独创的XGR/L型刀片和XNR/L型刀片用切槽刀具。
能够方便地对槽宽、刀尖R等进行调整。

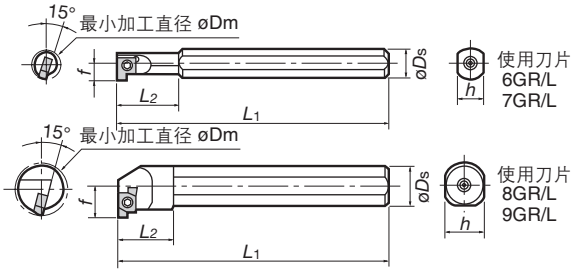
外圆用 6-49
端面用 6-74
内孔用 6-90

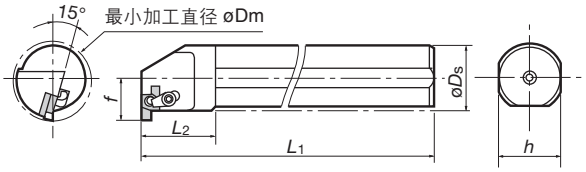


通用切槽
SNG型、CNG型　切内孔用

从小直径到大直径，能够加工各种槽的切内孔用切槽刀具。

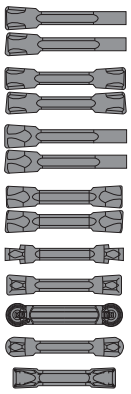
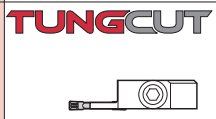
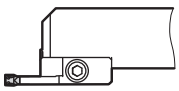
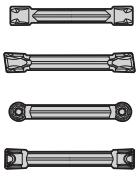
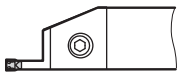
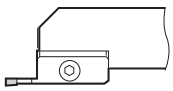
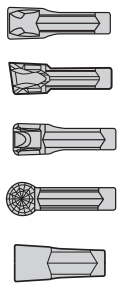
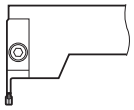
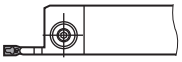
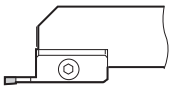
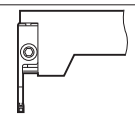
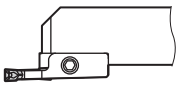
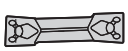
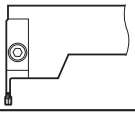
6-84



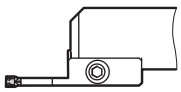
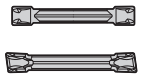
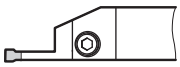
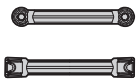
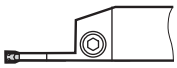
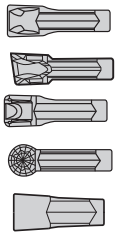
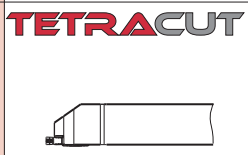
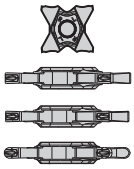
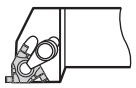
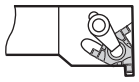
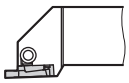
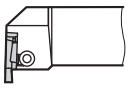
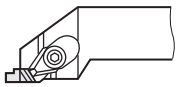
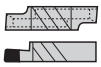
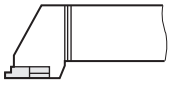
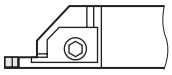


刀具选择标准

切外圆槽

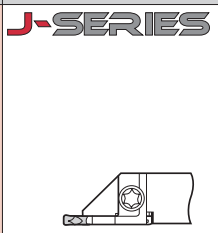
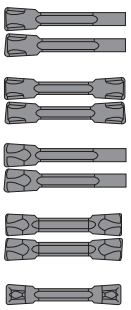
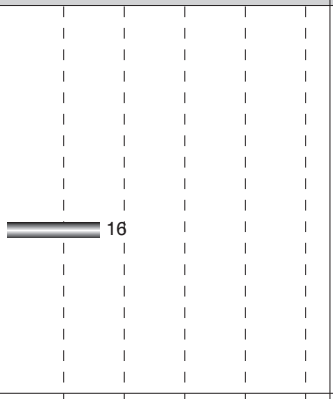
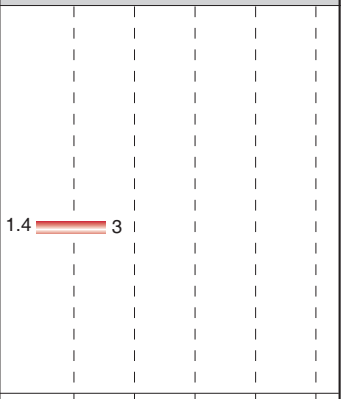
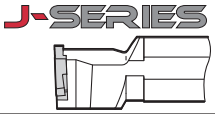
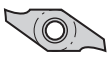
系列	形式		形状	刀片形状	槽深 10 20 30 40 50 (mm)	槽宽 W 2 4 6 8 10 (mm)
TungCut	CTER/L 6-21	整体			36	2 8
	CAER/L 6-23	刀夹			20	3 6
	JCTER/L 6-22	整体			最大切断直径 ø32	1.4 3
	CGEUR/L 6-22	整体			3.4	3 6
MY-T系列	CGWS-WG 6-28	刀夹			13	3 5
	CGWS-W 6-30	整体			13	3 5
	CGWS-G 6-32	刀夹			12	2 5
	CGWT-G 6-32	刀夹			12	3 5
	CGSS 6-34	整体			16	2 5
	CGWS-CGD 6-36	刀夹			21	2 8
	CGWT-CGD 6-36	刀夹			19.5	2 6
	CGWS-FLGP 6-38	刀夹			14	3 5
	CGWT-FLGP 6-38	刀夹			14	3 5

切外圆槽

型	形 式	形 状	刀片形状	槽深 10 20 30 40 50 (mm)	槽宽 W 2 4 6 8 10 (mm)
MY-T系列	CGWS-WG-L 切深槽 6-28 刀夹			21.5	2 5
	CGWS-W-L 切深槽 6-30 整体			21.5	2 5
	CGSS-D 切深槽 6-34 整体			25	3 5
TetraCut	STC 6-42			6.4	0.5 3.18
GTGN	CE 6-44			1.8	1 2.25
	B-CE 6-44			1.8	1 2.25
专用刀具	TGTS 6-46			5	0.33 4.5
	TGTT 6-46			5	0.33 4.5
	GX-E 6-49			6	1 4.5
	SGT 6-48			4	1.15 4.2
	CTW 6-41			20	3 5

刀具选择标准

切外圆槽

系列	形 式	形 状	刀片形状	槽深 10 20 30 40 50 (mm)	槽宽 w 2 4 6 8 10 (mm)
J系列	**JCTER/L** 6-22			 16	 1.4 3
	JSTG 6-50			 2.6	 0.33 3
	JS-TGL3 6-50			 2.6	 0.33 3
	JSVG 6-50			 5.5	 0.33 2

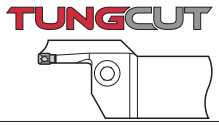
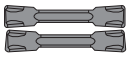
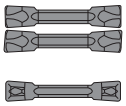
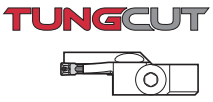
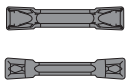
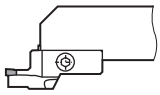
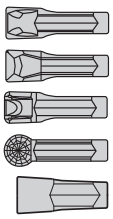
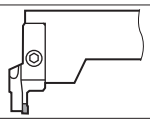
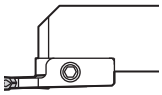
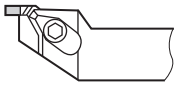
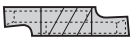
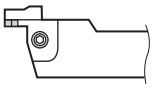
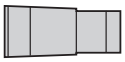
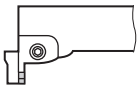
MEMO

刀具选择标准

切断

型	形 式	形 状	刀片形状	槽深 10 20 30 40 50 (mm)	槽宽 w 2 4 6 8 10 (mm)
TungCut	CGER/L 整体 6-52	TUNGCUT		最大切断直径 ø29 ~ 55	1.4 — 4
	CGP 刀夹 6-53	TUNGCUT		最大切断直径 ø26 ~ 160	1.4 — 8
	JCTER/L 整体 6-52	TUNGCUT		最大切断直径 ø32	1.4 — 3
MY-T系列	JCGSS 6-56			最大切断直径 ø20 ~ 32	2
	CCH 6-56			最大切断直径 ø100 ~ 120	3 — 5
专用刀具	CTH 6-58			最大切断直径 ø100	3 — 6
	CTS 6-59			最大切断直径 ø50	3 — 6
	SCTH 6-60				3 — 6
J系列	JCTER/L 整体 6-52	J-SERIES		最大切断直径 ø32	1.4 — 3
	JSXG 6-60	J-SERIES		6	0.7 — 2.0
	JCGSS 6-56	J-SERIES		最大切断直径 ø20 ~ 32	2
	JCCWS 6-61	J-SERIES	无方向 (JCCN200F) 有方向 (JCCR/L200F)	最大切断直径 ø20	2
	JCGWS 6-61	J-SERIES	无方向 (JCGN200F) 有方向 (JCGN200FR/L)	最大切断直径 ø20	2

切端面槽

型	形 式	形 状	刀片形状	槽深 10 20 30 40 50 (mm)	槽宽 W 2 4 6 8 10 (mm)
TungCut	CTFR/L 整体 6-62			25	3 6
	CTFVR/L 整体 6-63			20	3 6
	CAFR/L 刀夹 6-64			25	3 6
MY-T系列	CGWS- ••S•• ••D•• 刀夹 6-67			22	3 5
	CGWT- ••S•• ••D•• 刀夹 6-70			22	3 5
	CGWS-FLTP 刀夹 6-73			6	5
专用刀具	GX-F 6-74			6	1 4.5
	CFGS 6-75			26	3 8
	CFGT 6-77			26	3 8

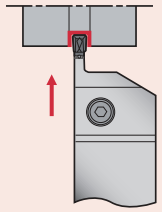
切内孔槽

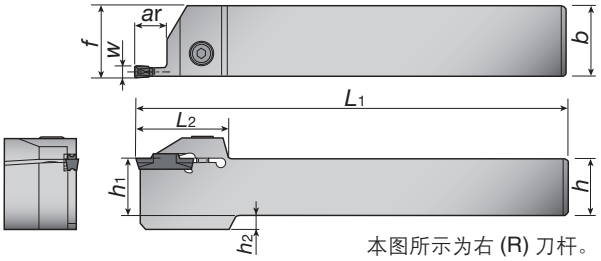
系列	形式	形状	刀片形状	槽深 10 20 30 50 90 (mm)	槽宽 w 2 4 6 8 10 (mm)
TungCut	CTIR/L 整体 6-81	TUNGCUT		10	3 8
	CGIUR/L 整体 6-81	TUNGCUT		2.8	3 6
	CTER/L-15A 整体 6-82	TUNGCUT		30	6 8
	CGIUR/L-15A 整体 6-82	TUNGCUT		85	6 8
MY-T系列	CGT 6-87			6	3 5
	CGWT-FLNP 6-93			10	3
GTGN	CN 6-88			1.8	1 2.25
专用刀具	SGT 6-90			2.5	0.33 4.5
	SNG 6-84			3	1 3.5
	CNG 6-84			5	1 5
	GX-I 6-92			6	1 4.5
	CGX 6-86			5.3	1 5

CTER/L

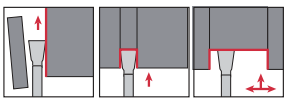
槽宽 2.0~8.0mm | 最大槽深 ≤8.0mm, ≤36.0mm | 1, 2 刀尖数

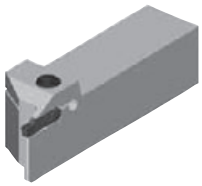
切槽•车削





本图所示为右 (R) 刀杆。





刀杆(整体式)

刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	*最大槽深 ar (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	**f	W	h2	L2	使用刀片	配件 紧固螺钉	配件 扳手
2	CTER/L1616-2T08	●	●	8	16	16	16	110	16.1	2	4	33	DGM/SGM DGS/SGS DGE DTX DTE DTR DTA	CM5x0.8x16-A	
	CTER/L2020-2T08	●	●	8	20	20	20	125	20.1	2	-	33		CM5x0.8x20-A	
	CTER/L2525-2T08	●	●	8	25	25	25	150	25.1	2	-	33		CM5x0.8x25-A	
	CTER/L1616-2T12	●	●	12	16	16	16	110	16.1	2	4	32		CM5x0.8x16-A	
	CTER/L2020-2T12	●	●	12	20	20	20	125	20.1	2	-	32		CM5x0.8x20-A	P-4
	CTER/L2525-2T12	●	●	12	25	25	25	150	25.1	2	-	32		CM5x0.8x25-A	
	CTER/L1616-2T17	●	●	17	16	16	16	110	16.1	2	4	37		CM5x0.8x16-A	
	CTER/L2020-2T17	●	●	17	20	20	20	125	20.1	2	-	37		CM5x0.8x20-A	
	CTER/L2525-2T17	●	●	17	25	25	25	150	25.1	2	-	37		CM5x0.8x25-A	
3	CTER/L1616-3T09	●	●	9	16	16	16	110	16.3	3	4	32		CM5x0.8x16-A	
	CTER/L2020-3T09	●	●	9	20	20	20	125	20.3	3	-	32		CM5x0.8x20-A	
	CTER/L2525-3T09	●	●	9	25	25	25	150	25.3	3	-	32		CM5x0.8x25-A	
	CTER/L1616-3T20	●	●	20	16	16	16	110	16.3	3	4	38.5		CM5x0.8x16-A	P-4
	CTER/L2020-3T20	●	●	20	20	20	20	125	20.3	3	-	38.5		CM5x0.8x20-A	
	CTER/L2525-3T20	●	●	20	25	25	25	150	25.3	3	-	38.5		CM5x0.8x25-A	
	CTER/L2525-3T25	●	●	25	25	25	25	150	25.3	3	-	44.5		CM5x0.8x25-A	
4	CTER/L1616-4T10	●	●	10	16	16	16	110	16.5	4	4	32		CM6x1x16-A	
	CTER/L2020-4T10	●	●	10	20	20	20	125	20.5	4	-	32		CM6x1x20-A	
	CTER/L2525-4T10	●	●	10	25	25	25	150	25.5	4	-	32		CM6x1x25-A	
	CTER/L1616-4T25	●	●	25	16	16	16	110	16.5	4	4	45		CM6x1x16-A	
	CTER/L2020-4T25	●	●	25	20	20	20	125	20.5	4	-	45		CM6x1x20-A	
	CTER/L2525-4T25	●	●	25	25	25	25	150	25.5	4	-	45		CM6x1x25-A	P-5
	CTER/L3232-4T25	●	●	25	32	32	32	170	32.5	4	-	45		CM6x1x25-A	
5	CTER/L2020-5T12	●	●	12	20	20	20	125	20.6	5	-	37		CM6x1x20-A	
	CTER/L2525-5T12	●	●	12	25	25	25	150	25.6	5	-	37		CM6x1x25-A	
	CTER/L2525-5T32	●	●	32	25	25	25	150	25.5	5	-	56		CM6x1x25-A	
	CTER/L3232-5T32	●	●	32	32	32	32	170	32.5	5	-	56		CM6x1x25-A	
6	CTER/L2020-6T12	●	●	12	20	20	20	125	20.6	6	-	37		CM8x1.25x20-A	P-6
	CTER/L2525-6T12	●	●	12	25	25	25	150	25.6	6	7	37			
	CTER/L2525-6T32	●	●	32	25	25	25	150	25.5	6	7	56			
	CTER/L3232-6T32	●	●	32	32	32	32	170	32.5	6	-	56			
8	CTER/L2525-8T16	●	●	16	25	25	25	150	26.1	8	7	47		CM8x1.25x20-A	P-6
	CTER/L2525-8T25	●	●	25	25	25	25	150	26.1	8	7	47			
	CTER/L3232-8T25	●	●	25	32	32	32	170	33.1	8	-	47			
	CTER/L2525-8T36	●	●	36	25	25	25	150	26.1	8	7	60			
	CTER/L3232-8T36	●	●	36	32	32	32	170	33.1	8	-	60			

* 当槽深超过刀片全长 –1.5 mm 时，请使用单刀尖型刀片。

** 上表中的 *f* 值为安装了该表的槽宽 (*W*) 刀片时的尺寸。

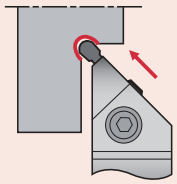
产品库存 ●: 库存型号

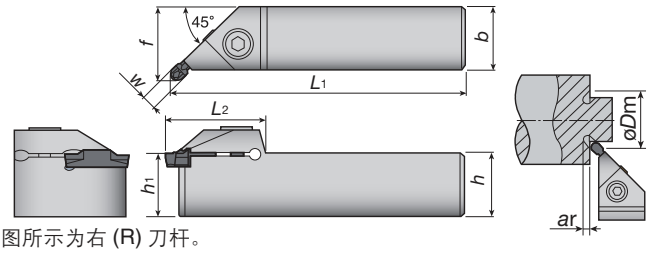
TUNGCUT 车外圆

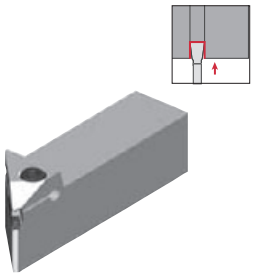
CGEUR/L

槽宽 3.0~6.0mm | 最大槽深 ≤2.8mm, ≤3.4mm | 2 刀尖数

外圆退刀槽切削







本图所示为右 (R) 刀杆。

刀杆(整体式)

刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm (mm)	最大槽深 ar (mm)	尺寸 (mm) b	h	L1	*f	W	h1	L2	使用刀片	配件 紧固螺钉	配件 扳手
3	CGEUR/L1616-3T02	●	●	32	2.8	16	16	110	19.3	3	16	30	DTIU	CM5x0.8x16-A	P-4
	CGEUR/L2020-3T02	●	●	32	2.8	20	20	125	23.3	3	20	30			
	CGEUR/L2525-3T02	●	●	32	2.8	25	25	150	28.3	3	25	30			
4	CGEUR/L1616-4T02	●	●	32	2.8	16	16	110	19.5	4	16	31		CM6x1x16-A	P-5
	CGEUR/L2020-4T02	●	●	32	2.8	20	20	125	23.5	4	20	31		CM6x1x20-A	
	CGEUR/L2525-4T02	●	●	32	2.8	25	25	150	28.5	4	25	31		CM6x1x25-A	
5, 6	CGEUR/L2525-6T03	●	●	34	3.4	25	25	150	28.9	6	25	35		CM6x1x25-A	P-5

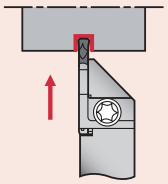
* 上表中的 *f* 值为安装了该表的槽宽 (*W*) 刀片时的尺寸

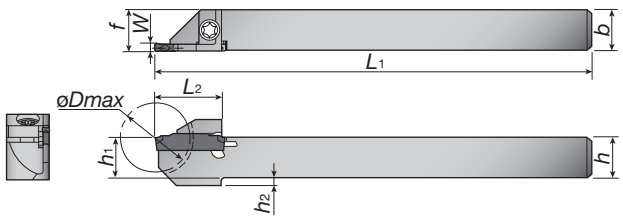
TUNGCUT 车外圆

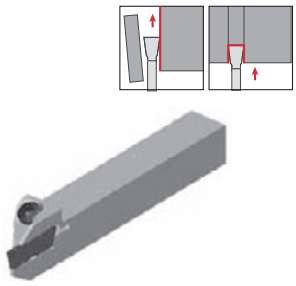
JCTER/L

槽宽 1.4~3.0mm | 最大加工直径 ≤20.0mm, ≤32.0mm | 1, 2 刀尖数 | 纵切机床

切槽•车削







本图所示为右 (R) 刀杆。

刀杆(整体式)

刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	最大加工直径 øDmax (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	*f	W	h2	L2	使用刀片	配件 紧固螺钉	配件 扳手
1	JCTER/L1010-1.4T10	●	●	20	10	10	10	125	10.2	1.4	-	18	DGS1.4-016	CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1212-1.4T12	●	●	24	12	12	12	125	12.2	1.4	-	19.5			
	JCTER/L1414-1.4T12	●	●	24	14	14	14	125	14.2	1.4	-	19.5			
	JCTER/L1616-1.4T16	●	●	32	16	16	16	125	16.2	1.4	-	24			
2	JCTER/L1010-2T10	●	●	20	10	10	10	125	10.1	2	2	19	DGM/SGM DGS/SGS DGE DTE	CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1212-2T12	●	●	24	12	12	12	125	12.1	2	2	19			
	JCTER/L1414-2T12	●	●	24	14	14	14	125	14.1	2	-	19			
	JCTER/L1616-2T16	●	●	32	16	16	16	125	16.1	2	-	24			
3	JCTER/L1212-3T12	●	●	24	12	12	12	125	12.3	3	-	19		CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1616-3T16	●	●	32	16	16	16	125	16.3	3	-	24			
	JCTER/L2020-3T16	●	●	32	20	20	20	125	20.3	3	-	24			

* 上表中的 *f* 值为安装了该表的槽宽 (*W*) 刀片时的尺寸

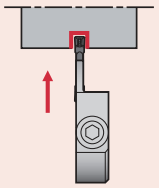
产品库存 ●: 库存型号

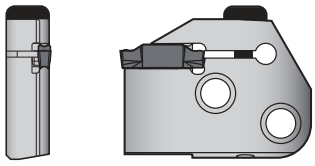
TUNGCUT 车外圆

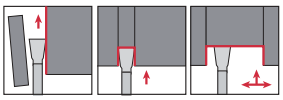
CAER/L

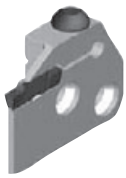
槽宽 3.0~6.0mm | 最大槽深 ≤16.0mm, ≤20.0mm | 1, 2 刀尖数

切槽•车削









本图所示为右 (R) 刀杆。

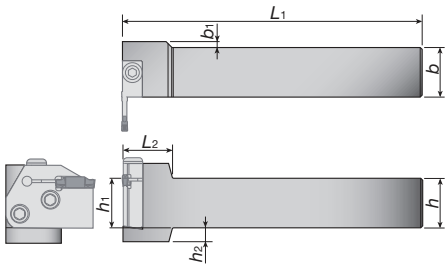
刀夹(通用)

刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	最大槽深 ar (mm)	尺寸 (mm) L1	尺寸 (mm) f	尺寸 (mm) W	使用刀片	适用刀杆	配件 紧固螺钉	配件 扳手
3	CAER/L-3T16	●	●	16	45	10.4	3	DGS/SGS DGM/SGM DTX DTE DTR	CHFVR/L CHSR/L	BHM6-20-A	P-4
4	CAER/L-4T16	●	●	16	45	10.5	4				
5	CAER/L-5T20	●	●	20	49	10.5	5				
6	CAER/L-6T20	●	●	20	49	10.5	6				

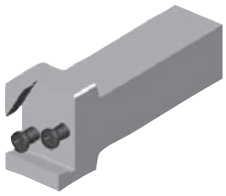
TUNGCUT 车外圆

CHFVR/L

横型



本图所示为右 (R) 刀杆。



刀夹式刀杆

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	b1	h2	L2	适用刀夹	配件 紧固螺钉	配件 扳手
CHFVR/L2020	●	●	20	20	20	150	8	12	25	CAER/L CAFR/L	CSHB-6-A	P-4
CHFVR/L2525	●	●	25	25	25	150	3	7	25			
CHFVR/L3232	●	●	32	32	32	170	-	-	25			

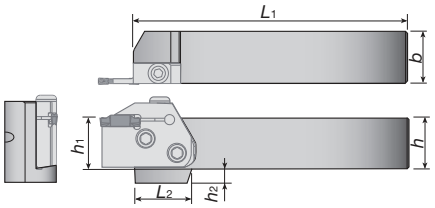
刀夹和刀体的方向选择

刀体	刀夹 CAER□□□	刀夹 CAEL□□□	刀夹 CAFR□□□	刀夹 CAFL□□□
CHFVR***		●	●	
CHFVL***	●			●

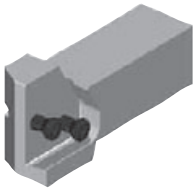
TUNGCUT 车外圆

CHSR/L

纵型



本图所示为右 (R) 刀杆。



刀夹式刀杆

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	h2	L2	适用刀夹	配件 紧固螺钉	配件 扳手
CHSR/L2020	●	●	20	20	20	133	12	35	CAER/L CAFR/L	CSHB-6-A	P-4
CHSR/L2525	●	●	25	25	25	133	7	28			
CHSR/L3232	●	●	32	32	32	153	-	28			

刀夹和刀体的方向选择

刀体	刀夹 CAER□□□	刀夹 CAEL□□□	刀夹 CAFR□□□	刀夹 CAFL□□□
CHSR***	●			●
CHSL***		●	●	

产品库存 ●: 库存型号

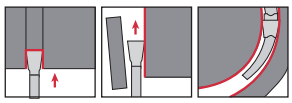
CTER/L,CGEUR/L, JCTER/L, CAER/L 刀片

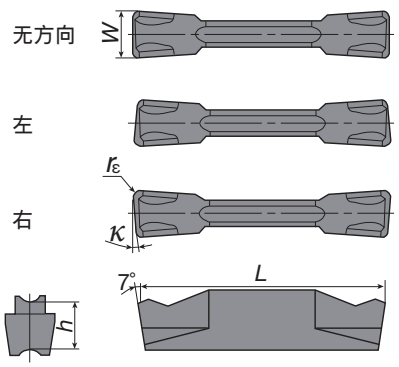
使用刀片

●有关刀座的注意事项

刀座尺寸表示刀片的安装规格 (尺寸)，它不同于槽宽 (*w*)，请注意。

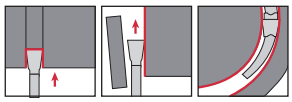
DGM 切外圆槽 & 切断用 双刀尖规格

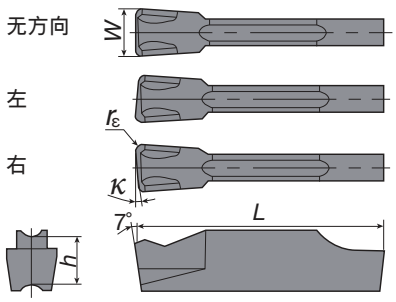




刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725 R	L	GH130 R	L	尺 寸 (mm) W±0.05	rε	L	h	κ
2	DGM2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
	DGM2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
	DGM2-020-8R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	8°
	DGM2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
	DGM2-002-15R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	15°
3	DGM3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
	DGM3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
	DGM3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	6°
	DGM3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
4	DGM4-030	●		●		4	0.3	20	5	-
	DGM4-030-4R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	4°
	DGM4-030-15R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	15°
5	DGM5-030	●		●		5	0.3	25	5.5	-
	DGM5-030-4R	●		●		5	0.3	25	5.5	4°
6	DGM6-030	●		●		6	0.3	25	5.5	-
8	DGM8-040	●		●		8	0.4	30	6.7	-

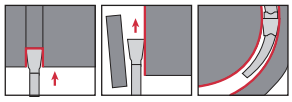
SGM 切外圆槽 & 切断用 单刀尖规格

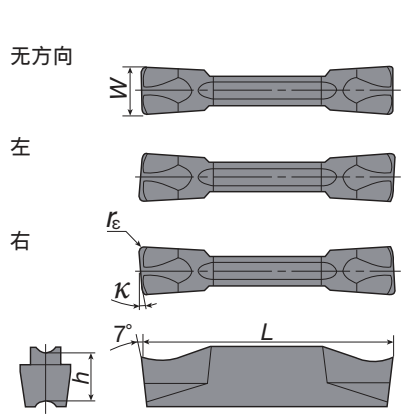




刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725 R	L	GH130 R	L	尺 寸 (mm) W±0.05	rε	L	h	κ
2	SGM2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
	SGM2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
3	SGM3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
	SGM3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
	SGM3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
4	SGM4-030	●		●		4	0.3	20	5	
	SGM4-030-4R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	4°
5	SGM5-030	●		●		5	0.3	25	5.5	
6	SGM6-030	●		●		6	0.3	25	5.5	-

DGS 切外圆槽 & 切断用 双刀尖规格

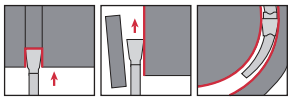


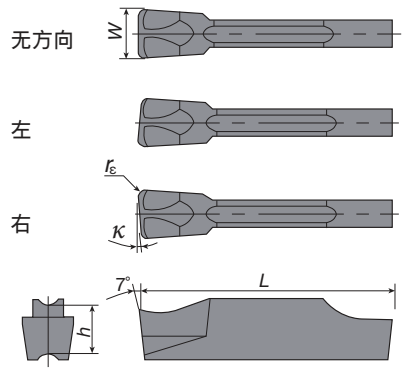


刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725 R	L	GH130 R	L	尺 寸 (mm) W±0.05	rε	L	h	κ
1	DGS1.4-016	●		●		1.4	0.16	16	4.3	-
2	DGS2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
	DGS2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
	DGS2-002-6R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	6°
	DGS2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
	DGS2-002-15R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	15°
3	DGS3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
	DGS3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
	DGS3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	6°
	DGS3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
	DGS3-002-15R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	15°
4	DGS4-030	●		●		4	0.3	20	5	-
	DGS4-030-4R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	4°
5	DGS5-030	●		●		5	0.3	25	5.5	-
6	DGS6-030	●		●		6	0.3	25	5.5	-

* 关于TungCut特殊形状的刀片，请参照6-94。 产品库存 ●: 库存型号

SGS 切外圆槽 & 切断用 单刀尖规格

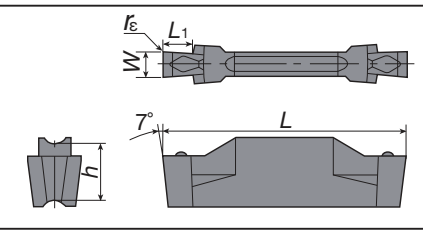




刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725 R	AH725 L	GH130 R	GH130 L	尺 寸 (mm) W±0.05	r_ε	L	h	κ
2	SGS2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
	SGS2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
	SGS2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
3	SGS3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
	SGS3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
	SGS3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.8	5	6°
	SGS3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
	SGS3-002-15R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.8	5	15°
4	SGS4-030	●		●		4	0.3	20	5	-
5	SGS5-030	●		●		5	0.3	25	5.5	-
6	SGS6-030	●		●		6	0.3	25	5.5	-

DGE 切外圆槽用(研磨级) 双刀尖规格





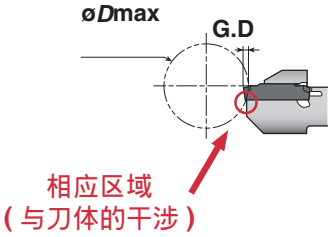
刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	GH130	尺 寸 (mm) W±0.02	r_ε ±0.05	L_1	L	h
2	DGE100-000	●	●	1	0	2.5	20	5
	DGE130-000	●	●	1.3	0	2.5	20	5
	DGE160-010	●	●	1.6	0.1	2.5	20	5
	DGE185-010	●	●	1.85	0.1	3.5	20	5
	DGE215-015	●	●	2.15	0.15	3.5	20	5

● DGE 使用注意事项

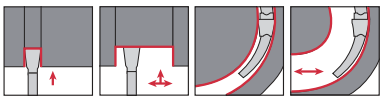
如右图所示，当各槽深 øDmax 超过以下条件时，刀体和工件材料可能会干扰。

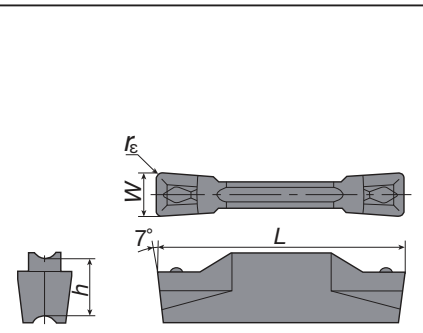
G.D = 槽深

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



DTE 切外圆•端面槽 & 车削用(研磨级)





刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	GH130	金属陶瓷 NS530	尺 寸 (mm) W±0.02	r_ε ±0.05	L	h
3	DTE265-015	●	●	★	2.65	0.15	20	5
	DTE300-020	●	●	★	3	0.2	20	5
	DTE300-040	●	●	★	3	0.4	20	5
	DTE315-015	●	●	★	3.15	0.15	20	5
4	DTE400-040	●	●	★	4	0.4	20	5
	DTE400-080	●	●	★	4	0.8	20	5
	DTE415-015	●	●	★	4.15	0.15	20	5
5	DTE478-055	●	●	★	4.78	0.55	25	5.5
	DTE500-040	●	●	★	5	0.4	25	5.5
	DTE500-080	●	●	★	5	0.8	25	5.5
	DTE515-015	●	●		5.15	0.15	25	5.5
6	DTE600-080	●	●		6	0.8	25	5.5
	DTE600-120	●	●		6	1.2	25	5.5
8	DTE800-080	●	●		8	0.8	30	6.7
	DTE800-120	●	●		8	1.2	30	6.7

* 关于TungCut特殊形状的刀片，请参照6-94。

●：库存型号
★：预定于 2012 年发售

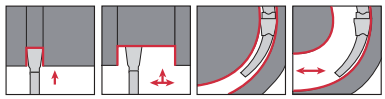
CTER/L, JCTER/L, CAER/L刀片

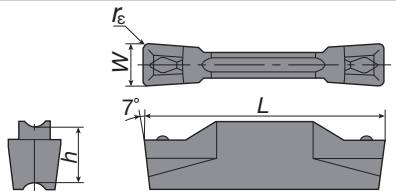
使用刀片

●有关刀座的注意事项

刀座尺寸表示刀片的安装规格 (尺寸)，它不同于槽宽 (*w*)，请注意。

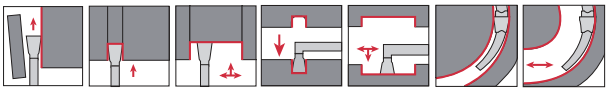
DTE 切外圆•端面槽 & 车削用(模压型)

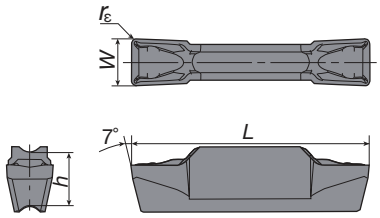




刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	材质 涂层 GH130	材质 金属陶瓷 NS530	尺寸 (mm) W±0.05	尺寸 (mm) rε	尺寸 (mm) L	尺寸 (mm) h
3	DTE3-040	●	●	★	3	0.4	20	5
4	DTE4-040	●	●	★	4	0.4	20	5

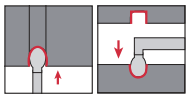
DTX 切外圆•内孔•端面槽 & 车削用

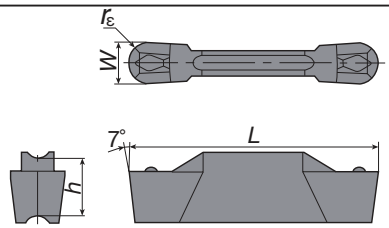




刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	材质 涂层 GH130	尺寸 (mm) W±0.05	尺寸 (mm) rε	尺寸 (mm) L	尺寸 (mm) h
3	DTX3-030	●	●	3	0.3	20	5
4	DTX4-040	●	●	4	0.4	20	5
5	DTX5-040	●	●	5	0.4	25	5.5

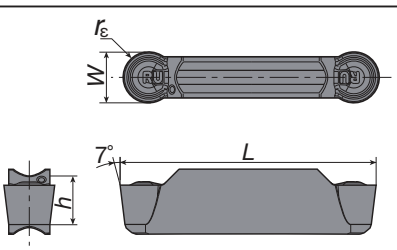
DTR 仿形切削 & 退刀槽用(研磨级)





刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	材质 涂层 GH130	尺寸 (mm) W±0.02	尺寸 (mm) rε	尺寸 (mm) L	尺寸 (mm) h
3	DTR300-150	●	●	3	1.5	20	5
4	DTR400-200	●	●	4	2	20	5
5	DTR478-239	●	●	4.78	2.39	25	5.5
	DTR500-250	●	●	5	2.5	25	5.5
6	DTR600-300	●	●	6	3	25	5.5

仿形切削 & 退刀槽用(模压型)

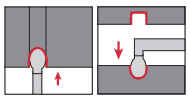


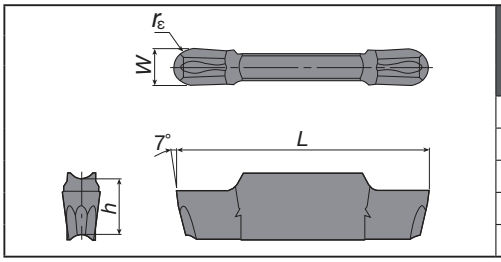
刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	材质 涂层 GH130	尺寸 (mm) W±0.05	尺寸 (mm) rε	尺寸 (mm) L	尺寸 (mm) h
3	DTR3-150	●	●	3	1.5	20	5
4	DTR4-200	●	●	4	2	20	5
5	DTR5-250	●	●	5	2.5	25	5.5
6	DTR6-300	●	●	6	3	25	5.5
8	DTR8-400	●	●	8	4	30	6.7

* 关于TungCut特殊形状的刀片，请参照6-94。

●：库存型号
★：预定于 2012 年发售

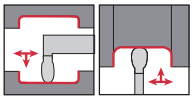
DTIU 仿形切削 & 退刀槽用(研磨级)

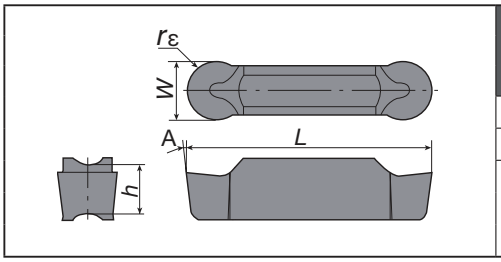




刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	材质 涂层 GH130	尺 寸 (mm) W±0.02	rε	L	h
3	DTIU300-150	●	●	3v	1.5	20	5
4	DTIU400-200	●	●	4	2	20	5
5	DTIU500-250	●	●	5	2.5	25	5.5
6	DTIU600-300	●	●	6	3	25	5.5

DTA 铝轮毂加工用(研磨级)



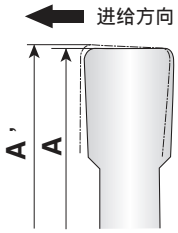


刀片座尺寸	型 号	材质 硬质合金 TH10	尺 寸 (mm) W±0.02	rε	L	h	A
6	DTA600-300	●	6	3	25	5.5	7°
8	DTA800-400	●	8	4	30	6.7	10°

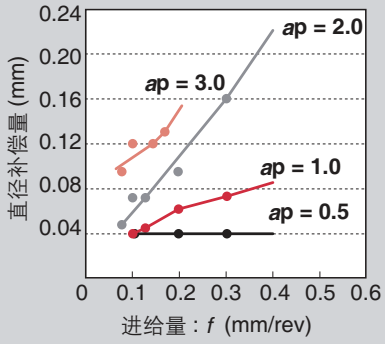
* 关于TungCut特殊形状的刀片，请参照6-94。 产品库存 ●: 库存型号

横向进给加工时的要点

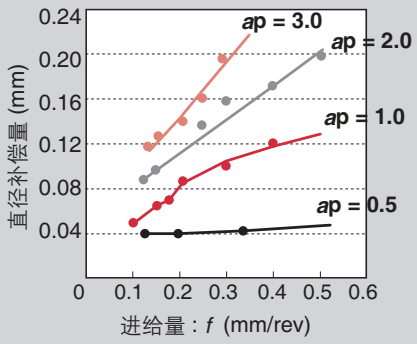
横向进给加工时，根据不同的切削力刀体前端可能会弯曲。由此，当切削条件 (切深、进给量) 高时，工件直径可能会发生变化 (右图 A → A')。因此，需要进行试切削以进行修正补偿。下示图表所示的补偿值仅供参考。



刀片 : DTE300-040
刀体 : CTER2525-3T09



刀片 : DTE400-040
刀体 : CTER2525-4T10



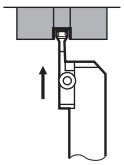
切外圆槽用 My-T G系列

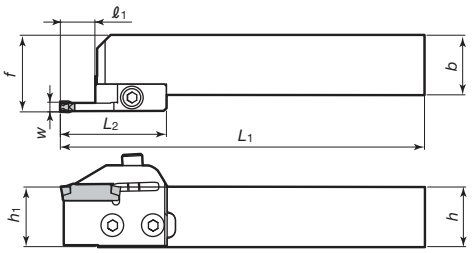
CGWS-WG

槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤12.0mm,≤13.0mm | 2 刀尖数

刀夹式

切外圆槽 CGWS R/L-WG





本图所示为右(R)刀杆。

刀杆(刀夹式)

槽宽 W (mm)	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	f	ℓ1	L2	成组配件 刀杆	库存 R	库存 L	刀夹组装件	库存 R	库存 L
3	CGWSR/L2020-W30GR/L	●	●	WGE30 WGE30R/L WGT30 WGR30	12	20	20	20	150.5	26.9	13.5	43.5	CGWSR/L2020	●	●	W30G R/L	●	●
	CGWSR/L2525-W30GR/L	●	●			25	25	25		31.9			CGWSR/L2525	●	●			
4	CGWSR/L2020-W40GR/L	●	●	WGE40 WGE40R/L WGT40 WGR40	13	20	20	20	151.5	26.9	14.5	44.5	CGWSR/L2020	●	●	W40G R/L	●	
	CGWSR/L2525-W40GR/L	●	●			25	25	25		31.9			CGWSR/L2525	●	●			
5	CGWSR/L2020-W50GR/L	●	●	WGE50 WGE50R/L WGT50 WGR50	13	20	20	20		26.9			CGWSR/L2020	●	●	W50G R/L		
	CGWSR/L2525-W50GR/L	●	●			25	25	25		31.9			CGWSR/L2525	●	●			

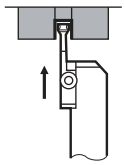
切外圆槽用 My-T G系列

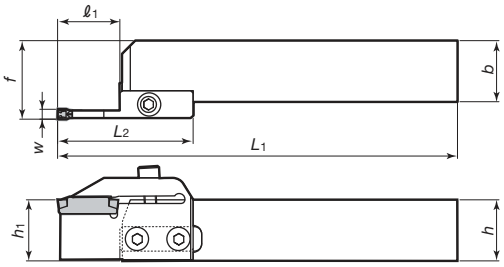
CGWS-WG-L

槽宽 2.0~5.0mm | 最大槽深 ≤15.0mm, ≤21.5mm | 2 刀尖数

刀夹式

切外圆深槽 CGWS R/L-WG-L





切深槽

本图所示为右(R)刀杆。

刀杆(刀夹式)

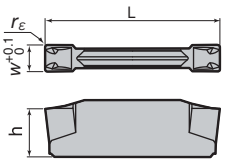
槽宽 W (mm)	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	f	ℓ1	L2	成组配件 刀杆	库存 R	库存 L	刀夹组装件	库存 R	库存 L
2	CGWSR/L2020-W20GR/L-L	●	●	WGE20 WGE20R/L	15	20	20	20	153.5	26.7	16.5	46.5	CGWSR/L2020	●	●	W20G R/L-L	●	
	CGWSR/L2525-W20GR/L-L	●	●			25	25	25		31.7			CGWSR/L2525	●	●			
3	CGWSR/L2020-W30GR/L-L	●	●	WGE30 WGE30R/L WGT30 WGR30	16.5 16.5 16.5 17.5	20	20	20	157.5	26.9	20.5	50.5	CGWSR/L2020	●	●	W30G R/L-L	●	●
	CGWSR/L2525-W30GR/L-L	●	●			25	25	25		31.9			CGWSR/L2525	●	●			
4	CGWSR/L2020-W40GR/L-L	●	●	WGE40 WGE40R/L WGT40 WGR40	21 21 21 21.5	20	20	20	162.5	26.9	25.5	55.5	CGWSR/L2020	●	●	W40G R/L-L	●	
	CGWSR/L2525-W40GR/L-L	●	●			25	25	25		31.9			CGWSR/L2525	●	●			
5	CGWSR/L2020-W50GR/L-L	●	●	WGE50 WGE50R/L WGT50 WGR50	21	20	20	20		26.9			CGWSR/L2020	●	●	W50G R/L-L	●	
	CGWSR/L2525-W50GR/L-L	●	●			25	25	25		31.9			CGWSR/L2525	●	●			

(注)最大槽深会因使用刀片不同而有所变化。
切刀有组装件型号的库存及刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按组装件型号或者刀杆、组装刀夹型号来订购。

产品库存 ●: 库存型号

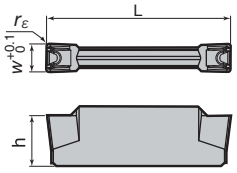
使用刀片

切外圆槽•切断用



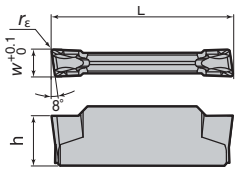
型 号	材 质			尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷				
	T9125	GH730	NS730	W	L	h	rε
WGE20	●	●	●	2	20	4.7	0.2
WGE30	●	●	●	3		5.5	
WGE40	●	●	●	4	25	5.7	
WGE50	●	●	●	5		5.9	

横向进给用(切外圆槽•切断用)



型 号	材 质			尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷				
	T9125	GH730	NS730	W	L	h	rε
WGT30	●	●	●	3	20	5.5	0.4
WGT40	●	●	●	4	25	5.7	
WGT50	●	●	●	5		5.9	

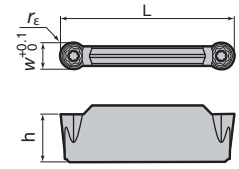
切断用(有方向性)



本图所示为右(R)刀片。

型 号	材 质						尺 寸 (mm)			
	涂层				金属陶瓷					
	T9125		GH730		NS730		W	L	h	rε
	R	L	R	L	R	L				
WGE20R/L			●	●	●	●	2	20	4.7	0.2
WGE30R/L			●	●	●	●	3		5.5	
WGE40R/L			●	●	●	●	4	25	5.7	
WGE50R/L			●	●	●	●	5		5.9	

仿形用(全R)



型 号	材 质			尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷				
	T9125	GH730	NS730	W	L	h	rε
WGR30	●	●	●	3	20	5.5	1.5
WGR40	●	●	●	4	25	5.7	2.0
WGR50		●	●	5		5.9	2.5

使用配件
(刀夹式)

型 号	紧固螺钉	刀夹紧固螺钉	扳手
			
CGWSR/L□□□□-□□WGR/L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
CGWSR/L□□□□-□□WGR/L-L			

标准切削条件

工件材料	刀片材质	切削速度 v_c(m/min)
低碳钢、合金钢 (~150HB)	T9125	80~200
	NS730	100~200
	GH730	50~180
中碳钢、合金钢 (150~250HB)	T9125	80~180
	NS730	80~180
	GH730	50~150
高碳钢、合金钢 (250~HB)	T9125	80~150
	NS730	80~150
	GH730	50~120
不锈钢	T9125	80~150
	GH730	50~120
铸铁、球墨铸铁	T9125	80~200
	GH730	50~180

加工方法	进给量 f (mm/rev) 槽 宽 w(mm)			
	2	3	4	5
外圆槽 (WGE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30
切断 (WGE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
横向进给 (WGT□□)	-	切深 a_p = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	切深 a_p = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	切深 a_p = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27
仿形切削 (WGR□□)	-	切深 a_p = 0.5 ~ 1.4 f = 0.05 ~ 0.25	切深 a_p = 0.5 ~ 1.5 f = 0.05 ~ 0.26	切深 a_p = 0.5 ~ 1.6 f = 0.05 ~ 0.3

*关于横向进给时的外圆补偿量，请参照第6-39页。

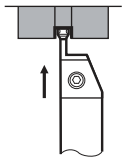
产品库存 ●: 库存型号

CGWS-W

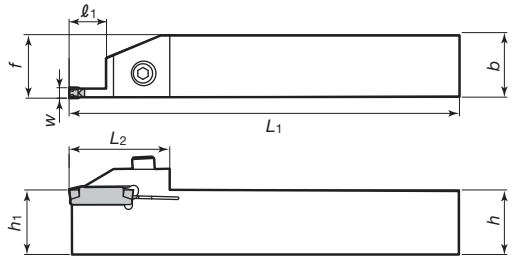
槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤12.0mm, ≤13.0mm | 2 刀尖数

整体式无偏移

切外圆槽 CGWS R/L-W



●无偏移



本图所示为右(R)刀杆。

刀杆(整体式)

槽宽 W (mm)	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	f	ℓ1	L2
3	CGWSR/L1616-W30	●		WGE30 WGE30R/L WGT30 WGR30	12	16	16	16	125	16.4	13.5	34
	CGWSR/L2020-W30	●	●			20	20	20	150	20.4		
	CGWSR/L2525-W30	●				25	25	25		25.4		
4	CGWSR/L2020-W40	●		WGE40 WGE40R/L WGT40 WGR40	13	20	20	20		20.4	14.5	39
	CGWSR/L2525-W40	●				25	25	25		25.4		
5	CGWSR/L2020-W50	●	●	WGE50 WGE50R/L WGT50 WGR50	13	20	20	20		20.4		
	CGWSR/L2525-W50		●			25	25	25		25.4		

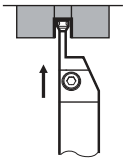
CGWS-W-L

槽宽 2.0~5.0mm | 最大槽深 ≤15.0mm, ≤21.5mm | 2 刀尖数

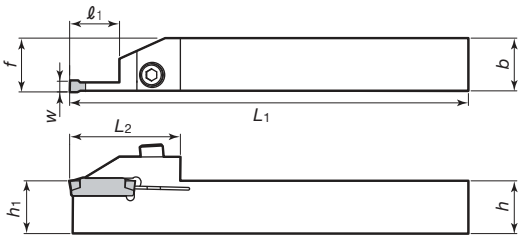
整体式无偏移

切外圆深槽 CGWS R/L-W-L

切深槽



●无偏移



本图所示为右(R)刀杆。

刀杆(整体式)

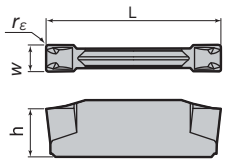
槽宽 W (mm)	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	f	ℓ1	L2
2	CGWSR/L1616-W20-L	●		WGE20 WGE20R/L	15	16	16	16	125	16.2	16.5	37
	CGWSR/L2020-W20-L	●	●			20	20	20	150	20.2		
	CGWSR/L2525-W20-L	●	●			25	25	25		25.2		
3	CGWSR/L1616-W30-L	●		WGE30 WGE30R/L WGT30 WGR30	16.5 16.5 16.5 17.5	16	16	16	125	16.4	20.5	
	CGWSR/L2020-W30-L	●	●			20	20	20	150	20.4		
	CGWSR/L2525-W30-L	●	●			25	25	25		25.4		
4	CGWSR/L2020-W40-L	●		WGE40 WGE40R/L WGT40 WGR40	21 21 21 21.5	20	20	20	150	20.4	25.5	42
	CGWSR/L2525-W40-L	●				25	25	25		25.4		
5	CGWSR/L2020-W50-L	●	●	WGE50 WGE50R/L WGT50 WGR50	21	20	20	20		20.4		
	CGWSR/L2525-W50-L	●	●			25	25	25		25.4		

(注)最大槽深会因使用刀片不同而有所变化。

产品库存 ●: 库存型号

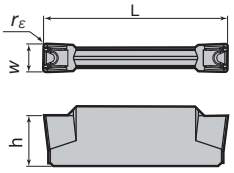
使用刀片

切外圆槽•切断用



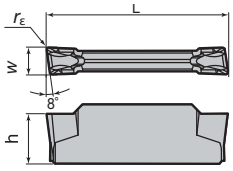
型 号	材 质			尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷				
	T9125	GH730	NS730	w	L	h	rε
WGE20	●	●	●	2	20	4.7	0.2
WGE30	●	●	●	3		5.5	
WGE40	●	●	●	4	25	5.7	
WGE50	●	●	●	5		5.9	

横向进给用(切外圆槽•切断用)



型 号	材 质			尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷				
	T9125	GH730	NS730	w	L	h	rε
WGT30	●	●	●	3	20	5.5	0.4
WGT40	●	●	●	4	25	5.7	
WGT50	●	●	●	5		5.9	

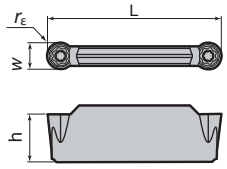
切断用(有方向性)



本图所示为右(R)刀片。

型 号	材 质						尺 寸 (mm)			
	涂层				金属陶瓷					
	T9125		GH730		NS730		w	L	h	rε
	R	L	R	L	R	L				
WGE20R/L			●	●	●	●	2	20	4.7	0.2
WGE30R/L			●	●	●	●	3		5.5	
WGE40R/L			●	●	●	●	4	25	5.7	
WGE50R/L			●	●	●	●	5		5.9	

仿形用(全R)



型 号	材 质			尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷				
	T9125	GH730	NS730	w	L	h	rε
WGR30	●	●	●	3	20	5.5	1.5
WGR40	●	●	●	4	25	5.7	2.0
WGR50		●	●	5		5.9	2.5

使用配件
(刀杆整体式)

型 号	紧固螺钉	扳手
		
CGWSR/L□□□□-□□-W	CHHM5-18	P-4
CGWSR/L□□□□-□□-W-L		

标准切削条件

工件材料	材 质	切削速度 v_c(m/min)
低碳钢、合金钢 (~150HB)	T9125	80~200
	NS730	100~200
	GH730	50~180
中碳钢、合金钢 (150~250HB)	T9125	80~180
	NS730	80~180
	GH730	50~150
高碳钢、合金钢 (250HB~)	T9125	80~150
	NS730	80~150
	GH730	50~120
不锈钢	T9125	80~150
	GH730	50~120
铸铁、球墨铸铁	T9125	80~200
	GH730	50~180

加工方法	进给量 f (mm/rev) 槽 宽 w(mm)			
	2	3	4	5
外圆槽 (WGE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30
切断 (WGE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
横向进给 (WGT□□)	-	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	切深 ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27
方形切削 (WGR□□)	-	切深 ap = 0.5 ~ 1.4 f = 0.05 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.05 ~ 0.26	切深 ap = 0.5 ~ 1.6 f = 0.05 ~ 0.3

*关于横向进给时的外圆补偿量，请参照第6-39页。

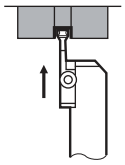
产品库存 ●: 库存型号

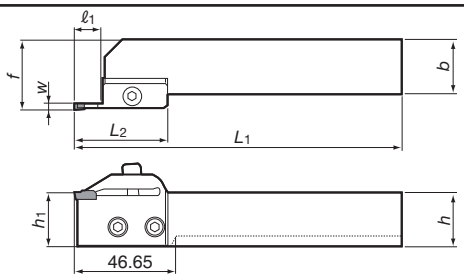
CGWS-G

槽宽 2.0~5.0mm | 最大槽深 ≤12.0mm | 1 刀尖数

纵型S

切外圆槽 CGWS R/L-G





本图所示为右(R)刀杆。
虚线所示20mm的方刀杆

刀杆(纵型S)

槽宽 W (mm)	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	f	ℓ1	L2	成组配件 刀杆	库存 R	库存 L	刀夹组装件	库存 R	库存 L
2	CGWSR/L2020-20GR/L	●	●	GE20 GE20-AL	12	20	20	20	150.2	26.8	13.15	43.15	CGWSR/L2020	●	●	20GR/L	●	●
	CGWSR/L2525-20GR/L	●	●			25	25	25		31.8			CGWSR/L2525	●	●			
3	CGWSR/L2020-30GR/L	●	●	GE30 GE30R/L GT30 GR30 GE30-AL	12	20	20	20		27			CGWSR/L2020	●	●	30GR/L	●	●
	CGWSR/L2525-30GR/L	●	●			25	25	25		32			CGWSR/L2525	●	●			
4	CGWSR/L2020-40GR/L	●	●	GE40 GE40R/L GT40 GR40 GE40-AL	12	20	20	20		27.1			CGWSR/L2020	●	●	40GR/L	●	●
	CGWSR/L2525-40GR/L	●	●			25	25	25		32.1			CGWSR/L2525	●	●			
5	CGWSR/L2020-50GR/L	●		GE50 GE50R/L GT50 GR50	12	20	20	20		27.2			CGWSR/L2020	●	●	50GR/L	●	●
	CGWSR/L2525-50GR/L	●				25	25	25		32.2			CGWSR/L2525	●	●			

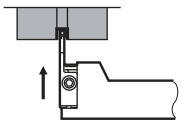
切刀有组装件型号的库存及刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按组装件型号或者刀杆、组装刀夹型号来订购。
右(CGWSR~)刀杆用右(~GR)组装刀夹，左(CGWSL~)刀杆用左(~GL)组装刀夹。

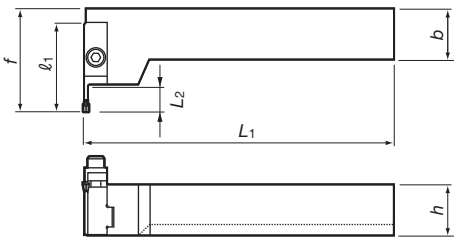
CGWT-G

槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤12.0mm | 1 刀尖数

横型T

切外圆槽 CGWT R/L-G





本图所示为右(R)刀杆。
虚线所示20mm的方刀杆

刀杆(横型T)

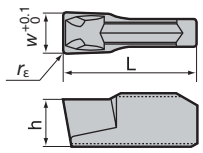
槽宽 W (mm)	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) b	h	L1	f	ℓ1	L2	成组配件 刀杆	库存 R	库存 L	刀夹组装件	库存 R	库存 L
3	CGWTR/L2020-30GL/R			GE30 GE30R/L GT30 GR30 GE30-AL	12	20	20	150	49.9	43.15	12.9	CGWTR/L2020	●	●	30GL/R	●	●
	CGWTR/L2525-30GL/R					25	25					CGWTR/L2525	●	●			
4	CGWTR/L2020-40GL/R			GE40 GE40R/L GT40 GR40 GE40-AL	12	20	20	150.1				CGWTR/L2020	●	●	40GL/R	●	●
	CGWTR/L2525-40GL/R					25	25					CGWTR/L2525	●	●			
5	CGWTR/L2020-50GL/R			GE50 GE50R/L GT50 GR50	12	20	20	150.2				CGWTR/L2020	●	●	50GL/R	●	●
	CGWTR/L2525-50GL/R					25	25					CGWTR/L2525	●	●			

切刀有刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按刀杆、组装刀夹型号来订购。
右(CGWTR~)刀杆用左(~GL)组装刀夹，左(CGWTL~)刀杆用右(~GR)组装刀夹。

产品库存 ●: 库存型号

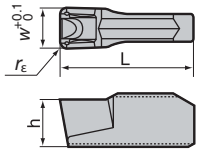
使用刀片

切外圆槽•切断用



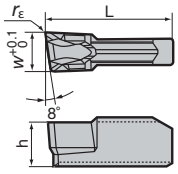
型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷					
	T9125	GH730	NS530	NS730	W	L	h	r_ε
GE20		●	●	●	2	10	3.5	0.2
GE30	●	●	●	●	3			
GE40	●	●	●	●	4		4.0	
GE50	●	●	●	●	5	12	4.5	

横向进给用(外圆槽•切断)



型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷					
	T9125	GH730	NS530	NS730	W	L	h	r_ε
GT30		●	●	●	3	10	3.5	0.4
GT40		●	●	●	4		4.0	
GT50	●	●	●	●	5	12	4.5	

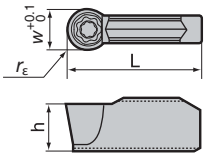
切断用(有方向性)



本图所示为右(R)刀片。

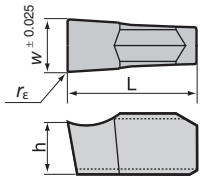
型 号	材 质						尺 寸 (mm)			
	涂层				金属陶瓷					
	T9125		GH730		NS530		W	L	h	r_ε
	R	L	R	L	R	L				
GE30R/L			●	●	●	●	3	10	3.5	0.2
GE40R/L			●	●	●	●	4		4.0	
GE50R/L			●	●	●	●	5	12	4.5	

仿形用(全R)



型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷					
	T9125	GH730	NS530	NS730	W	L	h	r_ε
GR30		●	●	●	3	10	3.5	1.5
GR40	●	●	●	●	4		4.0	2.0
GR50	●	●	●	●	5	12	4.5	2.5

切外圆槽•切断用 铝合金加工用



型 号	材 质				
	硬质合金				
	KS05F	W	L	h	r_ε
GE20-AL	●	2	10	3.5	0.2
GE30-AL	●	3			
GE40-AL	●	4		4.0	

使用配件 (刀夹式)

型 号	紧固螺钉	刀夹固定螺钉	扳手
CGWSR/L□□□□-□□WGR/L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
CGWSR/L□□□□-□□WGR/L-L			

标准切削条件

工件材料	材 质	切削速度 v_c(m/min)
低碳钢、合金钢 (~150HB)	T9125	80~200
	NS730	100~200
	GH730	50~180
中碳钢、合金钢 (150~250HB)	T9125	80~180
	NS730	80~180
	GH730	50~150
高碳钢、合金钢 (250HB~)	T9125	80~150
	NS730	80~150
	GH730	50~120
不锈钢	T9125	80~150
	GH730	50~120
铸铁、球墨铸铁	T9125	80~200
	GH730	50~180
铝合金、非铁金属	KS05F	200~300

加工方法	进给量 f (mm/rev) 槽 宽 w(mm)			
	2	3	4	5
外圆槽 (GE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30
切断 (GE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
横向进给 (GT□□)	-	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	切深 ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27
仿形切削 (GR□□)	-	切深 ap = 0.5 ~ 1.4 f = 0.05 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.05 ~ 0.26	切深 ap = 0.5 ~ 1.6 f = 0.05 ~ 0.3
外圆槽铝合金 (GE□□-AL)	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	-

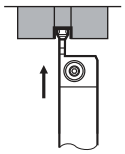
*关于横向进给时的外圆补偿量, 请参照第6-39页。

产品库存 ●: 库存型号

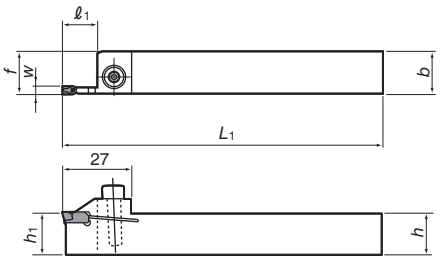
CGSS

槽宽 2.0~5.0mm | 最大槽深 ≤12.0mm, ≤16.0mm | 1 刀尖数 | 整体式无偏移

切外圆槽 CGSS R/L



●无偏移



本图所示为右(R)刀杆。

刀杆(整体式)

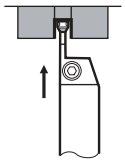
槽宽 W (mm)	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	f	ℓ1
2	CGSSR/L1616-20	●	●	GE20 GE20-AL	16	16	16	16	125	16.2	17
	CGSSR/L2020-20	●	●			20	20	20	150	20.2	
	CGSSR/L2525-20	●	●			25	25	25		25.2	
3	CGSSR/L1616-30	●	●	GE30 GE30R/L GT30 GR30 GE30-AL	12	16	16	16	125	16.5	13.5
	CGSSR/L2020-30	●	●			20	20	20	150	20.5	
	CGSSR/L2525-30	●	●			25	25	25		25.5	
4	CGSSR/L1616-40			GE40 GE40R/L GT40 GR40 GE40-AL	12	16	16	16	125	16.6	
	CGSSR/L2020-40	●	●			20	20	20	150	20.6	
	CGSSR/L2525-40	●	●			25	25	25		25.6	
5	CGSSR/L1616-50			GE50 GE50R/L GT50 GR50	12	16	16	16	125	16.7	
	CGSSR/L2020-50	●	●			20	20	20	150	20.7	
	CGSSR/L2525-50	●	●			25	25	25		25.7	

CGSS-D

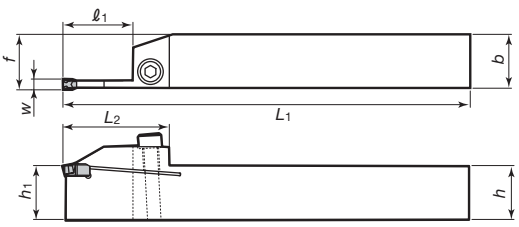
槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤22.0mm, ≤25.0mm | 1 刀尖数 | 整体式无偏移

切外圆深槽 CGSS R/L-D

切深槽



●无偏移



本图所示为右(R)刀杆。

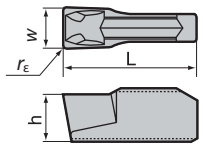
刀杆(整体式)

槽宽 W (mm)	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	f	ℓ1	L2
3	CGSSR/L1616-30D	●	●	GE30 GE30R/L GE30-AL	22	16	16	16	125	16.5	23	36.2
	CGSSR/L2020-30D	●	●			20	20	20	150	20.5		
	CGSSR/L2525-30D	●	●			25	25	25		25.5		
4	CGSSR/L1616-40D			GE40 GE40R/L GE40-AL	25	16	16	16	125	16.6	26	39.5
	CGSSR/L2020-40D	●	●			20	20	20	150	20.6		
	CGSSR/L2525-40D	●	●			25	25	25		25.6		
5	CGSSR/L1616-50D			GE50 GE50R/L	25	16	16	16	125	16.7		
	CGSSR/L2020-50D	●	●			20	20	20	150	20.7		
	CGSSR/L2525-50D	●	●			25	25	25		25.7		

产品库存 ●: 库存型号

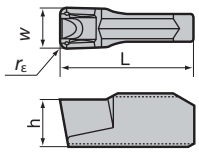
使用刀片

切外圆槽•切断用



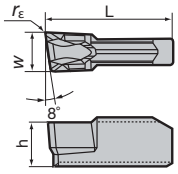
型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷					
	T9125	GH730	NS530	NS730	W	L	h	rε
GE20		●	●	●	2	10	3.5	0.2
GE30	●	●	●	●	3			
GE40	●	●	●	●	4		4.0	
GE50	●	●	●	●	5	12	4.5	

横向进给用(外圆槽•切断)



型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷					
	T9125	GH730	NS530	NS730	W	L	h	rε
GT30		●	●	●	3	10	3.5	0.4
GT40		●	●	●	4		4.0	
GT50	●	●	●	●	5	12	4.5	

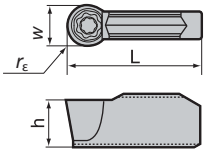
切断用(有方向性)



本图所示为右(R)切刀。

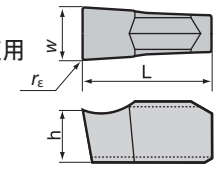
型 号	材 质						尺 寸 (mm)			
	涂层				金属陶瓷					
	T9125		GH730		NS730		W	L	h	rε
	R	L	R	L	R	L				
GE30R/L			●	●	●	●	3	10	3.5	0.2
GE40R/L			●	●	●	●	4		4.0	
GE50R/L			●	●	●	●	5	12	4.5	

仿形用(全R)



型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷					
	T9125	GH730	NS530	NS730	W	L	h	rε
GR30		●	●	●	3	10	3.5	1.5
GR40	●	●	●	●	4		4.0	2.0
GR50	●	●	●	●	5	12	4.5	2.5

切外圆槽•切断用
铝合金和非铁金属使用



型 号	材 质	尺 寸 (mm)			
	硬质合金				
	KS05F	W	L	h	rε
GE20-AL	●	2	10	3.5	0.2
GE30-AL	●	3			
GE40-AL	●	4		4.0	

使用配件
(整体式)

型 号	紧固螺钉	扳手
		
CGSSR/L□□□□-□□	CHHM5-18	P-4
CGSSR/L□□□□-□□-D		

标准切削条件

工件材料	刀片材质	切削速度 Vc(m/min)
低碳钢、合金钢 (~150HB)	T9125	80~200
	NS730	100~200
	GH730	50~180
中碳钢、合金钢 (150~250HB)	T9125	80~180
	NS730	80~180
	GH730	50~150
高碳钢、合金钢 (250HB~)	T9125	80~150
	NS730	80~150
	GH730	50~120
不锈钢	T9125	80~150
	GH730	50~120
铸铁、球墨铸铁	T9125	80~200
	GH730	50~180
铝合金、非铁金属	KS05F	200~300

加工方法	进给量 f (mm/rev) 槽 宽 w(mm)			
	2	3	4	5
外圆槽 (GE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30
切断 (GE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
横向进给 (GT□□)	-	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	切深 ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27
仿形切削 (GR□□)	-	切深 ap = 0.5 ~ 1.4 f = 0.05 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.05 ~ 0.26	切深 ap = 0.5 ~ 1.6 f = 0.05 ~ 0.3
外圆槽铝合金 (GE□□-AL)	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	-

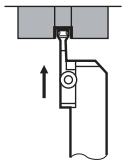
*关于横向进给时的外圆补偿量, 请参照第6-39页。

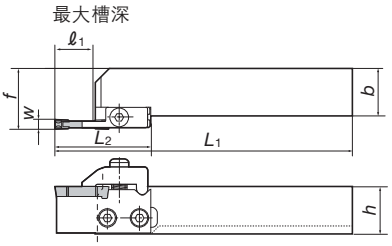
产品库存 ●: 库存型号

CGWS-CGD

槽宽 2.0~8.0mm | 最大槽深 ≤16.0mm, ≤21.6mm | 2 刀尖数 | 纵型S

切外圆槽 CGWS R/L





本图所示为右(R)刀杆。
虚线所示20mm的方刀杆

刀杆(纵型S)

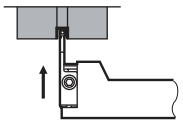
槽宽 W (mm)	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	最大切断直径 (mm)	尺寸 b	尺寸 h	尺寸 L1	尺寸 f	尺寸 L2	成组配件 刀杆	刀杆库存 R	刀杆库存 L	组装刀夹	刀夹库存 R	刀夹库存 L
2	CGWSR/L2020-CGDR/L2	●	●	CGD200	16	35	20	20	152	26.45	45	CGWSR/L2020	●	●	CGDR/L2	●	
	CGWSR/L2525-CGDR/L2		●				25	25		31.45		CGWSR/L2525	●	●			
3	CGWSR/L2020-CGDR/L3		●	CGD300	21.6	46	20	20	157.6	26.45	50.6	CGWSR/L2020	●	●	CGDR/L3	●	●
	CGWSR/L2525-CGDR/L3	●					25	25		31.45		CGWSR/L2525	●	●			
4	CGWSR/L2020-CGDR/L4	●	●	CGD400	21.6	46	20	20		26.65		CGWSR/L2020	●	●	CGDR/L4	●	
	CGWSR/L2525-CGDR/L4	●	●				25	25		31.65		CGWSR/L2525	●	●			
5	CGWSR/L2020-CGDR/L5	●	●	CGD500	21.6	46	20	20		26.95		CGWSR/L2020	●	●	CGDR/L5	●	
	CGWSR/L2525-CGDR/L5		●				25	25		31.95		CGWSR/L2525	●	●			
6	CGWSR/L2020-CGDR/L6	●	●	CGD600	21.6	46	20	20		27.1		CGWSR/L2020	●	●	CGDR/L6		●
	CGWSR/L2525-CGDR/L6	●	●				25	25		32.1		CGWSR/L2525	●	●			
7·8	CGWSR/L2525-8	●		CGD700	21.6	50			150	26.35	–	–			–		
	CGWSR/L3232-8	●		CGD800			32	32	170	33.35							

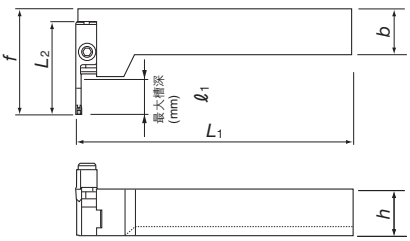
切刀有组装件型号的库存及刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按组装件型号或者刀杆、组装刀夹型号来订购。
右(CGWSR~)刀杆用右(CGDR~)组装刀夹，左(CGWSL~)刀杆用左(CGDL~)组装刀夹。

CGWT-CGD

槽宽 2.0~6.0mm | 最大槽深 ≤13.5mm, ≤19.5mm | 1 刀尖数 | 横型T

切外圆槽 CGWT R/L





CGWSR/L□□□□时最大切断直径有差异。
本图所示为右(R)刀杆。
虚线所示20mm的方刀杆

刀杆(横型T)

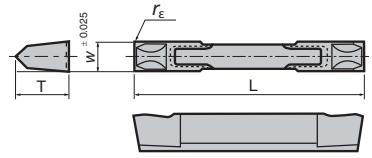
槽宽 W (mm)	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	最大切断直径 (mm)	尺寸 b	尺寸 h	尺寸 L1	尺寸 f	尺寸 L2	成组配件 刀杆	刀杆库存 R	刀杆库存 L	组装刀夹	刀夹库存 R	刀夹库存 L
2	CGWTR/L2020-CGDL/R2			CGD200	13.5	27	20	20	149.4	51.75	45	CGWTR/L2020	●	●	CGDL/R2	●	
	CGWTR/L2525-CGDL/R2						25	25				CGWTR/L2525	●	●			
3	CGWTR/L2020-CGDL/R3			CGD300	19.5	39	20	20		57.35	50.6	CGWTR/L2020	●	●	CGDL/R3	●	●
	CGWTR/L2525-CGDL/R3						25	25				CGWTR/L2525	●	●			
4	CGWTR/L2020-CGDL/R4			CGD400	19.5	39	20	20	149.6			CGWTR/L2020	●	●	CGDL/R4	●	
	CGWTR/L2525-CGDL/R4						25	25				CGWTR/L2525	●	●			
5	CGWTR/L2020-CGDL/R5			CGD500	19.5	39	20	20	149.9			CGWTR/L2020	●	●	CGDL/R5	●	
	CGWTR/L2525-CGDL/R5						25	25				CGWTR/L2525	●	●			
6	CGWTR/L2020-CGDL/R6			CGD600	19.5	39	20	20	150.1			CGWTR/L2020	●	●	CGDL/R6		●
	CGWTR/L2525-CGDL/R6						25	25				CGWTR/L2525	●	●			

切刀有刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按刀杆、组装刀夹型号来订购。
右(CGWTR~)刀杆用左(CGDL~)组装刀夹，左(CGWTL~)刀杆用右(CGDR~)组装刀夹。

产品库存 ●: 库存型号

CGWS-CGD
CGWT-CGD

使用刀片

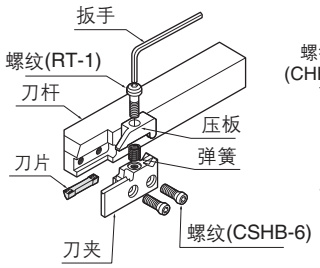


尺寸 (mm)				型号	材质			
					涂层	金属陶瓷		硬质合金
w±0.025	L	T	r_ε		GH330	NS530		UX30
2	20	3.25	0.2	CGD200	●	●		●
3	28.6	6.3		CGD300	●	●		●
4				CGD400	●	●		●
5				CGD500	●	●		●
6		8.5		CGD600	●	●		●
7				CGD700	●	●		●
8				CGD800	●	●		●

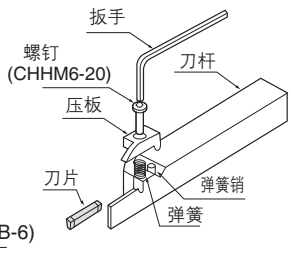
如需上表所列以外的槽宽，请另行商谈。(2.0~8.5 mm)

5片／盒

使用配件



CGWSR/L□□□□ -CGDR/L□



CGWSR/L□□□□ -8

型号	配件						使用刀片
	刀夹	压板	紧固螺钉	弹簧销	弹簧		
CGDR/L2	TCR/L2	CCR/L2	CSHB-6 (2根) RT-1 (1根)	–	BP-9	P-4	CGD200
CGDR/L3	TCR/L3	CCR/L3					CGD300
CGDR/L4	TCR/L4	CCR/L4					CGD400
CGDR/L5	TCR/L5	CCR/L5					CGD500
CGDR/L6	TCR/L6	CCR/L6					CGD600
CGWSR/L2525-8	–	CCR/L8	CHHM6-20	5×14AW	BP-9	P-5	CGD700
CGWSR/L3232-8							CGD800

标准切削条件

加工方法	切削速度 v_C(m/min)	槽宽 w(mm) 进给量 f (mm/rev)						
		2	3	4	5	6	7	8
切槽(低碳钢)	100 ~ 200	0.08 ~ 0.20	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25
切槽(中碳钢)				0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.30
切 断	100 ~ 150	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15

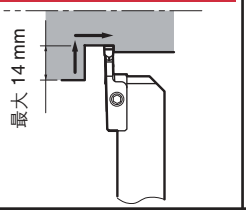
产品库存 ●: 库存型号

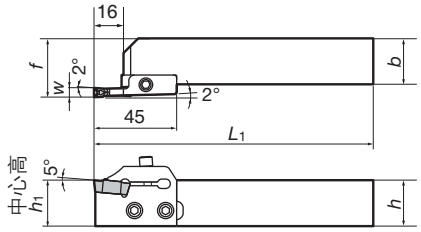
CGWS-FL

槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤14.0mm | 2 刀尖数

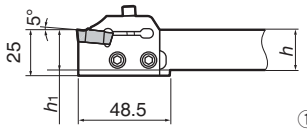
纵型S

切外圆槽 CGWS R/L

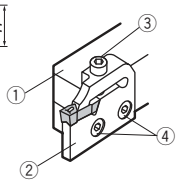




2020 刀杆时



本图所示为右 (R) 刀杆。



外圆用

刀杆(纵型S)

槽宽 w (mm)	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	f	成组配件 刀杆①	库存 R	库存 L	组装刀夹②	库存 R	库存 L
3	CGWSR/L2020-FLR/L3GP	●	●	FLEX30R/L	10	20	20	20	152	27	CGWSR/L2020	●	●	FLR/L3GP	●	
4	CGWSR/L2020-FLR/L4GP		●	FLEX40R/L	12									FLR/L4GP	●	●
5	CGWSR/L2020-FLR/L5GP	●	●	FLEX50R/L	14									FLR/L5GP	●	●
3	CGWSR/L2525-FLR/L3GP	●	●	FLEX30R/L	10	25	25	25	152	32	CGWSR/L2525	●	●	FLR/L3GP	●	
4	CGWSR/L2525-FLR/L4GP			FLEX40R/L	12									FLR/L4GP	●	●
5	CGWSR/L2525-FLR/L5GP	●	●	FLEX50R/L	14									FLR/L5GP	●	●

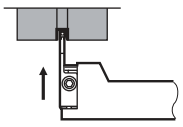
切刀有组装件型号的库存及刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按组装件型号或者刀杆、组装刀夹型号来订购。
右刀杆(CGWSR~)用右组装刀夹(FLR~)，左刀杆(CGWSL~)用左组装刀夹(FLL~)。

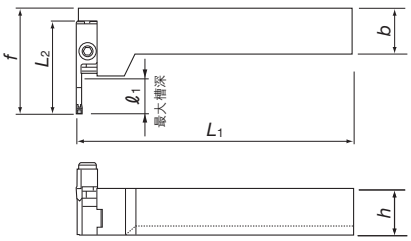
CGWT-FL

槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤14.0mm | 2 刀尖数

横型T

切外圆槽 CGWT R/L





本图所示为右 (R) 刀杆。

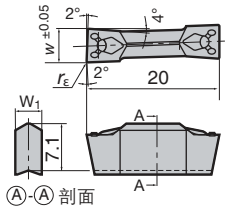
刀杆(横型T)

槽宽 W (mm)	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 ℓ1 (mm)	尺寸 (mm) b	h	L1	f	L2	成组配件 刀杆①	库存 R	库存 L	组装刀夹②	库存 R	库存 L
3	CGWTR/L2020-FLL/R3GP			FLEX30L/R	10	20	20	150	52	45	CGWTR/L2020	●	●	FLL/R3GP	●	
4	CGWTR/L2020-FLL/R4GP			FLEX40L/R	12									FLL/R4GP	●	
5	CGWTR/L2020-FLL/R5GP			FLEX50L/R	14									FLL/R5GP	●	
3	CGWTR/L2525-FLL/R3GP			FLEX30L/R	10						CGWTR/L2525	●	●	FLL/R3GP	●	
4	CGWTR/L2525-FLL/R4GP			FLEX40L/R	12									FLL/R4GP	●	
5	CGWTR/L2525-FLL/R5GP			FLEX50L/R	14									FLL/R5GP	●	

切刀有刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按刀杆、组装刀夹型号来订购。
右刀杆(CGWTR~)用左组装刀夹(FLL~)、左刀杆(CGWTL~)用右组装刀夹(FLR~)。

产品库存 ●: 库存型号

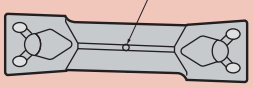
使用刀片



本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm)			方向	型号	材质			
					涂层	金属陶瓷		硬质合金
W	r_ε	W_1			T9125	NS530		UX30
3	0.4	2.15	R	FLEX30R		●		
			L	FLEX30L		●		
4		3.1	R	FLEX40R		●		
			L	FLEX40L		●		
5		4	R	FLEX50R	●	●		●
			L	FLEX50L	●	●		●

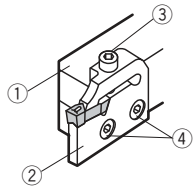
凹洼



为了辨认刀片的方向，**左刀片的**V面上(上面)有凹洼。(右刀片的V面上没有凹洼。)

● 与组装刀夹的组合
右刀片(FLEX□□R)用右刀夹(FLR ~)，左刀片(FLEX□□L)用左刀夹(FLL ~)。

使用配件



型号	紧固螺钉③	刀夹固定螺钉④	扳手
CGWSR/L□□□□-FLR/L□GP CGWTR/L□□□□-FLL/R□GP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

标准切削条件

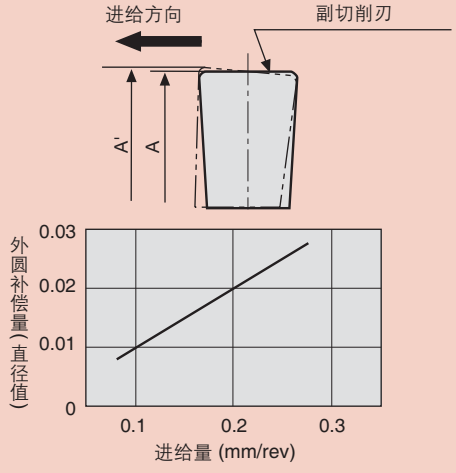
刀片材质	刀片型号	切槽加工		横向进给加工			切削液
		切削速度 v_c (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 v_c (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切深 a_p (mm)	
涂层 **T9125**	**FLEX50R/L**	80 ~ 150	0.05 ~ 0.3	80 ~ 250	0.1 ~ 0.3	1.0 ~ 2.5	必需
金属陶瓷 **NS530**	**FLEX30R/L**	80 ~ 200	0.05 ~ 0.2	80 ~ 200	0.1 ~ 0.2	0.8 ~ 1.5	
	FLEX40R/L		0.05 ~ 0.25			0.8 ~ 2.0	
	FLEX50R/L		0.05 ~ 0.3		0.1 ~ 0.3	1.0 ~ 2.5	
硬质合金 **UX30**	**FLEX50R/L**	60 ~ 150	0.05 ~ 0.3	60 ~ 150	0.1 ~ 0.3	1.0 ~ 2.5	

(注) ● 上表切削条件表示S48C(200 HB)的切削条件。
● 使用CGWSR/L2020-FL□□□P(20 mm方刀杆)时，用上表参数的80%进行加工。

使用注意事项

在切外圆槽时，刀尖的安装位置应与轴线成直角。

- 更换刀片时，应用压缩空气等从刀杆夹紧部分把切屑等渣质去除后更换。
- 如果不装刀片而用刀片紧固螺钉固紧刀夹，刀夹就会变形，有时就装不上刀片。
- FLEX切刀由于切削力的作用就会形成倒偏角。
  在外圆切削时，切削条件(切深 和进给量)过大，加工件的直径与程序的相应尺寸不一致，对于实际变化直径，从程序上需补偿A′ -A的值(外圆补偿量)。(图上示出了外圆补偿量的参考值。)



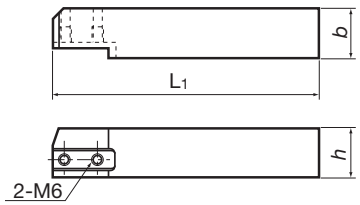
外圆补偿量参考值

与旧产品(旧FLEX切刀5 mm宽刀夹)比较全长长了2 mm，使用前，请务必仔细阅读商品 所附带的[使用注意事项]。

产品库存 ●: 库存型号

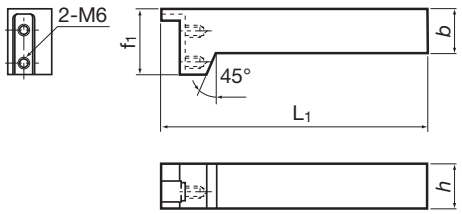
My-T 系列刀杆

纵型 S



型　号	库存		尺 寸 (mm)			
	R	L	*b*	*h*	L_1	f_1
CGWSR/L2020	●	●	20	20	137	–
CGWSR/L2525	●	●	25	25	137	–

横型 T



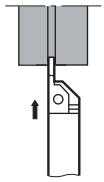
型　号	库存		尺 寸 (mm)			
	R	L	*b*	*h*	L_1	f_1
CGWTR/L2020	●	●	20	20	150	37
CGWTR/L2525	●	●	25	25	150	37

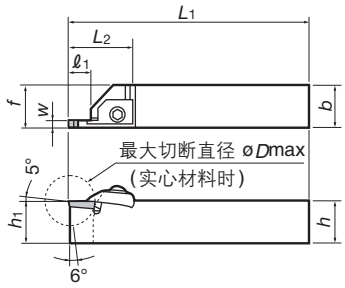
产品库存　●: 库存型号

CTW

槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤14.0mm, ≤20.0mm | 2 刀尖数

切断•切槽 CTW R/L

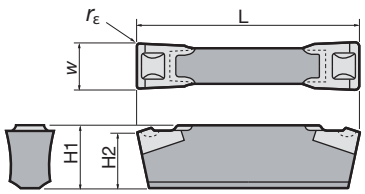




本图所示为右(R)刀杆。

槽宽 W(mm)	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 øDmax	尺寸 h1	尺寸 b	尺寸 h	尺寸 L1	尺寸 L2	尺寸 f
3	CTWR/L2020-3	●	●	CTD3	14	32	20	20	20	150	41	20.25
	CTWR/L2525-3	●	●				25	25	25			25.25
4	CTWR/L2020-4	●	●	CTD4			20	20	20			20.25
	CTWR/L2525-4	●	●				25	25	25			25.25
5	CTWR/L2525-5	●	●	CTD5	20	42					46	25.25

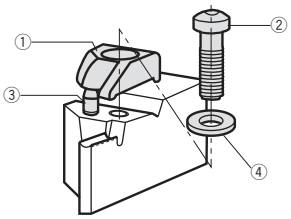
刀片



型号	材质 涂层 AH725	尺寸 W±0.1	尺寸 L	尺寸 H1	尺寸 H2	尺寸 rε
CTD3	●	3	20	4.3	4	0.2
CTD4	●	4		5.3	5	
CTD5	●	5	25	6.3	6	

5片 / 盒

配 件



型 号	配件 ①压板	②紧固螺钉	③推销	④垫圈	扳手
CTWR/L2020-3	CTC-3R/L	CTS-M6	BP-360	CDW6	P-4
CTWR/L2525-3					
CTWR/L2020-4	CTC-4R/L				
CTWR/L2525-4					
CTWR/L2525-5	CTC-5R/L				

标准切削条件

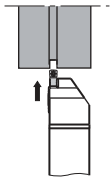
加工方法(工件材料)		切削速度 vc(m/min)	进给量 f(mm/rev) CTD3	CTD4	CTD5
切槽	低碳钢	100 ~ 150	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25
	中碳钢		0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.3	0.08 ~ 0.3
切断		100 ~ 150	0.08 ~ 0.15		

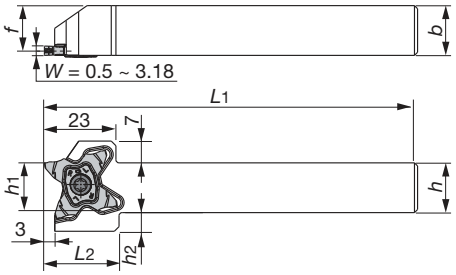
产品库存 ●: 库存型号

STC

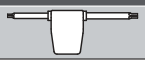
槽宽 0.5~3.18mm | 最大槽深 ≤ 6.4mm | 4 刀尖数

切外圆槽 STC R/L



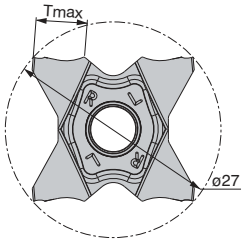


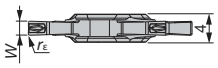
本图所示为右(R)刀杆。

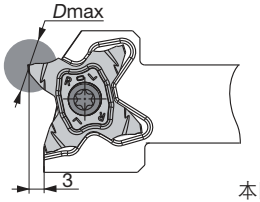
型 号	库存		尺 寸 (mm)							配 件 螺 钉		扳手
	R	L	h_1	b	h	L_1	f	h_2	L_2	R	L	
STCR/L1010-27	●	●	10	10	10	120	8.5	9.5	24	SR 16-212-01397L	SR 16-212-01397	T-2010/5
STCR/L1212-27	●	●	12	12	12	120	10.5	8	24	SR 16-212-01397L	SR 16-212-01397	
STCR/L1616-27	●	●	16	16	16	120	14.5	6	24	SR 16-212-01397L	SR 16-212-01397	
STCR/L2020-27	●	●	20	20	20	120	18.5	2	24	SR 16-212-01397L	SR 16-212-01397	
STCR/L2525-27	●	●	25	25	25	135	23.5	-	-	SR 16-212-01397L	SR 16-212-01397	

刀片

4刀尖切槽







本图所示为右(R)刀片。

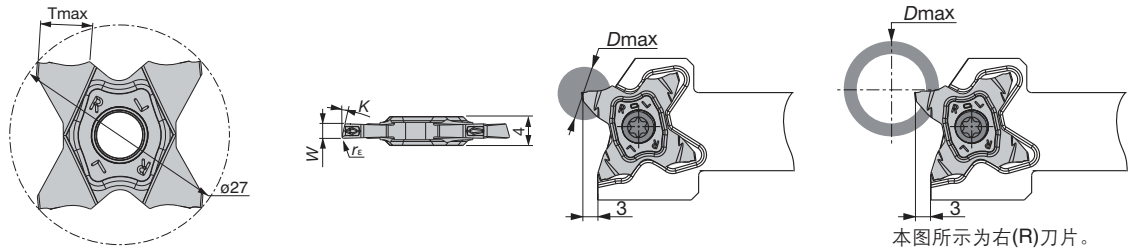
型 号	库存	尺 寸 (mm)				槽深和 øDmax (最大加工外圆)的关系											
	涂层 AH725	槽宽 W ± 0.02 (mm)	刀尖圆弧半径 r_ε	最大槽深 Tmax	最大切断直径 øDmax (实心)	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4
TCS27-050-000	●	0.50	0.00	1.0	2.0	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	●	0.50	0.04	2.5	5.0	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	●	0.75	0.10	2.5	5.0	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	●	0.80	0.00	1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	●	1.00	0.06	3.5	7.0	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	●	1.00	0.10	3.5	7.0	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	●	1.04	0.00	2.0	4.0	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	●	1.20	0.00	2.0	4.0	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	●	1.25	0.10	3.5	7.0	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	●	1.25	0.20	3.5	7.0	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	●	1.40	0.00	2.0	4.0	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	●	1.47	0.00	2.5	5.0	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	●	1.50	0.10	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-150-020	●	1.50	0.20	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-157-015	●	1.57	0.15	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	●	1.70	0.10	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	●	1.75	0.10	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	●	1.75	0.20	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	●	1.78	0.18	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	●	1.85	0.20	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	●	1.96	0.15	3.0	6.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	●	2.00	0.10	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-200-020	●	2.00	0.20	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-222-015	●	2.22	0.15	3.5	7.0	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	●	2.30	0.20	3.5	7.0	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	●	2.39	0.15	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-247-020	●	2.47	0.20	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-010	●	2.50	0.10	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-030	●	2.50	0.30	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-270-010	●	2.70	0.10	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-287-020	●	2.87	0.20	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-300-000	●	3.00	0.00	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-020	●	3.00	0.20	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-030	●	3.00	0.30	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-040	●	3.00	0.40	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-315-015	●	3.15	0.15	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCS27-318-020	●	3.18	0.20	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

产品库存 ●：库存型号 / 5 片 / 盒

相关事项指南 TAC刀具配件 (13-1~)

刀片

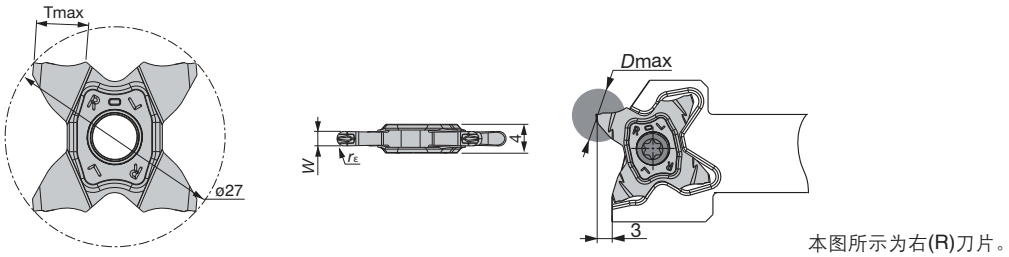
4刀尖有方向



本图所示为右(R)刀片。

型　号	库存	尺　寸　(mm)				最大切断直径 øDmax (mm)	
	涂层 AH725	槽宽 W ± 0.02 (mm)	刀尖圆弧半径 rε	最大槽深 Tmax	正面切削刃角度 K	实心	钢管
TCS27-100-15R/L	●	1.00	0.06	3.5	15°	7.0	600
TCS27-150-6R/L	●	1.50	0.06	5.7	6°	11.4	35
TCS27-150-15R/L	●	1.50	0.06	5.7	15°	11.4	35
TCS27-200-6R/L	●	2.00	0.10	6.4	6°	12.8	30
TCS27-200-15R/L	●	2.00	0.10	6.4	15°	12.8	30

4刀尖全R



本图所示为右(R)刀片。

型　号	库存	尺　寸　(mm)			槽深和 øDmax (最大加工外圆)的关系											
	涂层 AH725	槽宽 W ± 0.02 (mm)	刀尖圆弧半径 rε	最大槽深 Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4
TCS27-157-079	●	1.57	0.79	3.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	●	2.00	1.00	3.0	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	●	2.39	1.20	5.7	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-300-150	●	3.00	1.50	6.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

标准切削条件

工件材料	材　质	切削速度 Vc (m/min)	进给量　f (mm/rev)			切深 (车削、全R) ap (mm)
			切槽 切断	切断 (有方向)	车削 (全R)	
钢 (S45C etc.)	AH725	100 ~ 200	0.05 ~ 0.15	0.04 ~ 0.12	0.05 ~ 0.10	最大 **0.5**
合金钢 (SCM435 etc.)		50 ~ 180				
不锈钢 (SUS303, SUS304 etc.)		50 ~ 150				
灰口铸铁 (FC250 etc.)		50 ~ 180				
球墨铸铁 (FCD400 etc.)		50 ~ 120				
钛、钛合金 (Ti-6AL-4V etc.)		30 ~ 60				

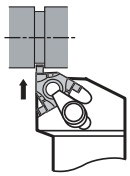
产品库存 ●：库存型号 / 5 片 / 盒

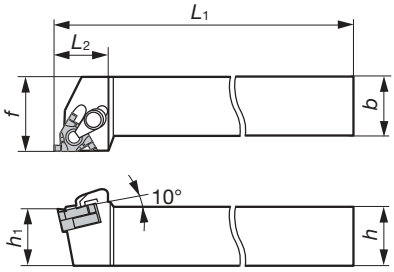
相关事项指南
TAC刀具配件 (13-1~)

CE

槽宽 1~2.25 mm | 最大槽深 ≤ 1.8 mm | 3 刀尖数

切外圆槽 CE R/L





* 以下表的刀体使用切槽用刀片时，请更换成表中右边的刀垫。更换用刀垫需另购。

本图所示为右(R)刀杆。

钢刀杆〔压孔式•上压式并用〕

型 号	库存	尺 寸 (mm)						使用刀片	更换用刀垫*
		h	b	L1	L2	h1	f		
CER1212H16DT	●	12	12	100	24	12	16	GTGN-16ER/IL□□□	G16ER/IL-DT
CEL1212H16DT	●	12	12	100	24	12	16	GTGN-16EL/IR□□□	G16EL/IR-DT
CER1616H16DT	●	16	16	100	24	16	20	GTGN-16ER/IL□□□	G16ER/IL-DT
CEL1616H16DT	●	16	16	100	24	16	20	GTGN-16EL/IR□□□	G16EL/IR-DT
CER2020K16DT	●	20	20	125	24	20	25	GTGN-16ER/IL□□□	G16ER/IL-DT
CEL2020K16DT	●	20	20	125	24	20	25	GTGN-16EL/IR□□□	G16EL/IR-DT
CER2525M16DT	●	25	25	150	28	25	32	GTGN-16ER/IL□□□	G16ER/IL-DT
CEL2525M16DT	●	25	25	150	28	25	32	GTGN-16EL/IR□□□	G16EL/IR-DT

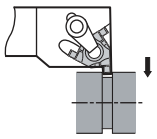
钢刀杆〔上压式〕

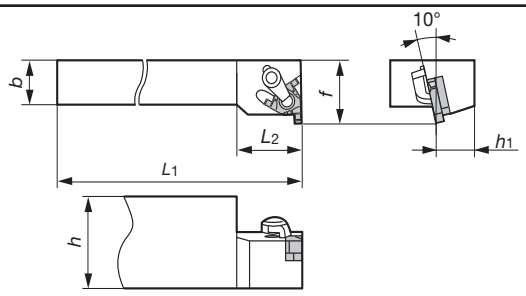
型 号	库存	尺 寸 (mm)						使用刀片	更换用刀垫*
		h	b	L1	L2	h1	f		
CER3232P16T	●	32	32	170	32	32	40	GTGN-16ER/IL□□□	G16ER/IL-S

B-CE

槽宽 1~2.25 mm | 最大槽深 ≤ 1.8 mm | 3 刀尖数

切外圆槽 B-CE R/L





* 以下表的刀体使用切槽用刀片时，请更换成表中右边的刀垫。更换用刀垫需另购。

本图所示为右(R)刀杆。

钢刀杆〔上压式〕梳刀车床用切刀

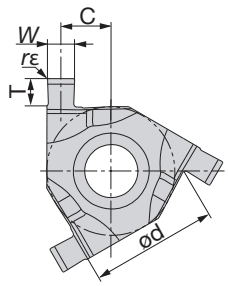
型 号	库存	尺 寸 (mm)						使用刀片	更换用刀垫*
		h	b	L1	L2	h1	f		
B-CER16M16	●	32	16	150	24	16	22	GTGN-16ER/IL□□□	G16ER/IL-S
B-CEL16M16	●	32	16	150	24	16	22	GTGN-16EL/IR□□□	G16EL/IR-S

刀垫

型 号	适用刀体		适用刀片
	类型	外圆	
G16ER/IL-DT	压孔式 • 上压式兼用	CER□□□□□16DT	GTGN-16ER/IL□□□
G16EL/IR-DT		CEL□□□□□16DT	GTGN-16EL/IR□□□
G16ER/IL-S	上压式	B-CER16M16, CER3232P16T	GTGN-16ER/IL□□□
G16EL/IR-S		B-CEL16M16	GTGN-16EL/IR□□□

相关事项指南 TAC刀具配件 (13-1~)

刀片



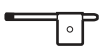
本图所示为右(R)刀片。

刀片尺寸	槽宽 W ± 0.03 (mm)	型号	材质 涂层 SH730	尺寸 (mm) ød	最大槽深 T	rε	刃宽中心 C	刀垫 压孔式•上压式兼用刀体用	刀垫 上压式刀体用
16	1.00	**GTGN-16ER/IL100**	●	9.525	1.25	0.1	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
	1.20	**GTGN-16ER/IL120**	●		1.30		4.12		
	1.40	**GTGN-16ER/IL140**	●		1.50		4.02		
	1.70	**GTGN-16ER/IL170**	●		1.70		3.87		
	1.95	**GTGN-16ER/IL195**	●		1.70		3.75		
	2.25	**GTGN-16ER/IL225**	●		1.80		3.60		
16	1.00	**GTGN-16EL/IR100**	●	9.525	1.25	0.1	4.22	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
	1.20	**GTGN-16EL/IR120**	●		1.30		4.12		
	1.40	**GTGN-16EL/IR140**	●		1.50		4.02		
	1.70	**GTGN-16EL/IR170**	●		1.70		3.87		
	1.95	**GTGN-16EL/IR195**	●		1.70		3.75		
	2.25	**GTGN-16EL/IR225**	●		1.80		3.60		

注) 刀片为外圆／内孔通用。但是，外圆、内孔时的方向相反。
用于更换的专用刀垫根据刀体类型而异。

10 片／盒

配件

刀体型号	夹紧组件	刀垫固定螺钉	紧固螺钉	扳手
				
CER/L1212H16DT	CSP16	DTS5-3.5	CSTB-3.5ST	T-15F P-3.5
CER/L1616H16DT				
CER/L2020K16DT				
CER/L2525M16DT				
CER/L3232P16T		-	-	T-15F
B-CER/L16M16				

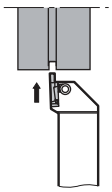
标准切削条件

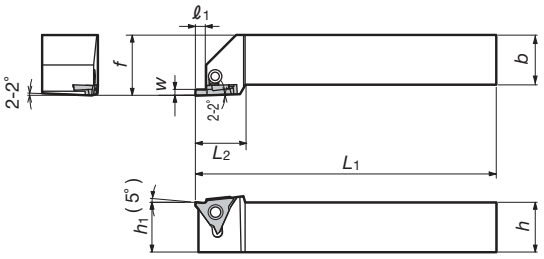
工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
钢 (S45C、SCM440 等)	**SH730**	50 - 150	0.05 - 0.10
不锈钢 (SUS304、SUS316 等)		30 - 150	0.05 - 0.10
耐热合金、钛合金等 (Ti-6Al-4V 等)		30 - 100	0.05 - 0.10

TGTS

槽宽 0.33~4.5mm | 最大槽深 ≤2.0mm, ≤5.0mm | 3 刀尖数

切外圆槽 TGTS R/L





本图所示为右(R)刀杆。

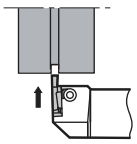
槽宽 W (mm)	型 号	库存 R	库存 L	刀 片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) L1	L2	h1	f	h	b	ℓ1
0.33 ~ 2.5	TGTSR/L2020K16	●	●	GBR/L32□□□	2.5	125	25	20	25	20	20	2.8
0.33 ~ 2.5	TGTSR/L2525M16	●	●	GBR/L32□□□	2.5	150	25	25	30	25	25	2.8
1.0 ~ 1.45	TGTSR/L2020K22-1	●	●	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R	2	125	25	20	25	20	20	2.5
1.5 ~ 2.3	TGTSR/L2020K22-2	●	●	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R	3.5	125	25	20	25	20	20	4.1
2.5 ~ 4.5	TGTSR/L2020K22-3	●	●	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R	5	125	25	20	25	20	20	5.4
1.25 ~ 1.45	TGTSR/L2525M22-1	●	●	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R	2	150	25	25	30	25	25	2.5
1.5 ~ 2.3	TGTSR/L2525M22-2	●	●	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R	3.5	150	25	25	30	25	25	4.1
2.5 ~ 4.5	TGTSR/L2525M22-3	●	●	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R	5	150	25	25	30	25	25	5.4

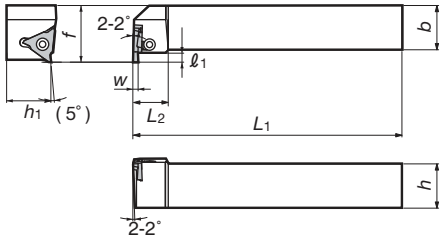
在右刀体(TGTSR~)上使用右刀片(GBR~)，在左刀体(TGTSL~)上使用左刀片(GBL~)。

TGTT

槽宽 0.33~4.5mm | 最大槽深 ≤2.0mm, ≤5.0mm | 3 刀尖数

切外圆槽 TGTT R/L





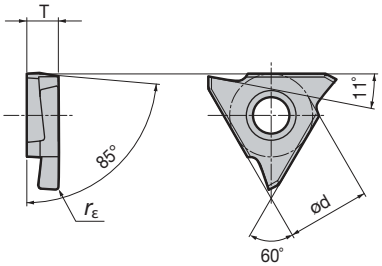
本图所示为右(R)刀杆。

槽宽 W (mm)	型 号	库存 R	库存 L	刀 片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) L1	L2	h1	f	h	b	ℓ1
0.33 ~ 2.5	TGTTR/L2020K16	●	●	GBL/R32□□□	2.5	125	25	20	27	20	20	2.8
0.33 ~ 2.5	TGTTR/L2525M16	●	●	GBL/R32□□□	2.5	150	25	25	32	25	25	2.8
1.0 ~ 1.45	TGTTR/L2020K22-1	●	●	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R	2	125	25	20	27	20	20	2.5
1.5 ~ 2.3	TGTTR/L2020K22-2	●	●	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R	3.5	125	25	20	27	20	20	4.1
2.5 ~ 4.5	TGTTR/L2020K22-3	●	●	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R	5	125	25	20	27	20	20	5.4
1.25 ~ 1.45	TGTTR/L2525M22-1	●	●	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R	2	150	25	25	32	25	25	2.5
1.5 ~ 2.3	TGTTR/L2525M22-2	●	●	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R	3.5	150	25	25	32	25	25	4.1
2.5 ~ 4.5	TGTTR/L2525M22-3	●	●	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R	5	150	25	25	32	25	25	5.4

在右刀体(TGTTR~)上使用左刀片(GBL~)，在左刀体(TGTTL~)上使用右刀片(GBR~)。

刀片

GBR/L32

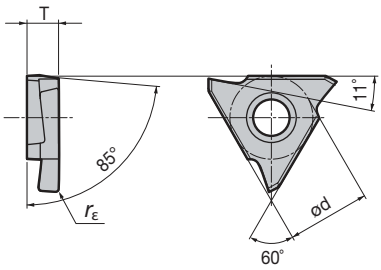


本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) W±0.025	最大槽深 (mm)	rε	ød	T	刀片型号	材质 涂层 AH710 R	L	金属陶瓷 NS730 R	L	硬质合金 KS05F R	L
0.33	0.8	0.03	9.525	3.18	GBR/L32033	●	●	●	●	●	
0.5	1.2	0.05			GBR/L32050	●	●	●	●	●	
0.75	2	0.05			GBR/L32075	●	●	●	●	●	
0.95	2	0.05			GBR/L32095	●	●	●	●	●	
1	2	0.05			GBR/L32100	●	●	●	●	●	
1.25	2	0.2			GBR/L32125	●	●	●	●	●	
1.45	2	0.2			GBR/L32145	●	●	●	●	●	
1.5	2	0.2			GBR/L32150	●	●	●	●	●	
2	2.5	0.2			GBR/L32200	●	●	●	●	●	
2.5	2.5	0.2			GBR/L32250	●	●	●	●	●	

产品库存 ●: 库存型号

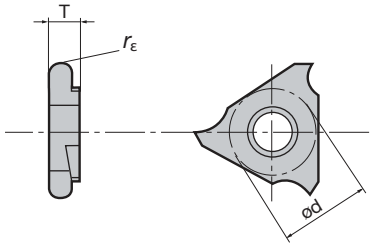
GBR/L43



本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm)					刀片型号	材质					
						涂层		金属陶瓷		硬质合金	
						AH710		NS730		KS05F	
$W^{\pm 0.025}$	最大槽深 (mm)	r_ε	ød	T		R	L	R	L	R	L
1.25	2	0.2	12.7	4.76	GBR/L43125	●	●	●	●	●	
1.45	2	0.2	12.7	4.76	GBR/L43145	●	●	●	●	●	
1.5	3.5	0.2	12.7	4.76	GBR/L43150	●	●	●	●	●	
1.75	3.5	0.2	12.7	4.76	GBR/L43175	●	●	●	●	●	
1.85	3.5	0.2	12.7	4.76	GBR/L43185	●	●	●	●	●	
2	3.5	0.2	12.7	4.76	GBR/L43200	●	●	●	●	●	
2.3	3.5	0.2	12.7	4.76	GBR/L43230	●	●	●	●	●	
2.5	5	0.3	12.7	4.76	GBR/L43250	●	●	●	●	●	
2.65	5	0.3	12.7	4.76	GBR/L43265	●	●	●	●	●	
2.8	5	0.3	12.7	4.76	GBR/L43280	●	●	●	●	●	
3	5	0.3	12.7	4.76	GBR/L43300	●	●	●	●	●	
3.3	5	0.3	12.7	4.76	GBR/L43330	●	●	●	●	●	
3.5	5	0.3	12.7	4.76	GBR/L43350	●	●	●	●	●	
4	5	0.4	12.7	4.76	GBR/L43400	●	●	●	●	●	
4.3	5	0.4	12.7	4.76	GBR/L43430	●	●	●	●	●	
4.5	5	0.4	12.7	4.76	GBR/L43450	●	●	●	●	●	

GBR/L43-R 型(全R)



本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm)					刀片型号	材质					
						涂层		金属陶瓷		硬质合金	
						AH710		NS730		KS05F	
$W^{\pm 0.025}$	最大槽深 (mm)	r_ε	ød	T		R	L	R	L	R	L
1	2	0.5	12.7	4.76	GBR/L43050R	●	●	●	●	●	●
1.5	3.5	0.75			GBR/L43075R	●	●	●	●	●	●
2	3.5	1			GBR/L43100R	●	●	●	●	●	●
2.5	5	1.25			GBR/L43125R	●	●	●	●	●	●
3	5	1.5			GBR/L43150R	●	●	●	●	●	●
4	5	2			GBR/L43200R	●	●	●	●	●	●

产品库存 ●: 库存型号

标准切削条件

工件材料	硬度	材质	切削速度 Vc(m/min)	进给量 f (mm/rev)
碳钢•合金钢 (S45C、SCM415等)	150 - 240HB	NS730	150 (100-200)	0.1 (0.02-0.25)
		AH710	100 (60-150)	0.15 (0.05-0.25)
不锈钢 (SUS304等)	≤240HB	AH710	80 (60-150)	0.10 (0.05-0.15)
普通铸铁 (FC250等)	拉伸强度 ≤350 N/mm²	AH710	100 (60-150)	0.10 (0.05-0.15)
非铁金属 (铝等)	-	KS05F	250 (200-300)	0.10 (0.05-0.15)

配 件

TGTS型刀杆

型号	配件		
	压板	紧固螺钉	扳手
TGTSR/L2020K16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTSR/L2525M16			
TGTSR/L2020K22-1	CP910		
TGTSR/L2020K22-2			
TGTSR/L2020K22-3			
TGTSR/L2525M22-1			
TGTSR/L2525M22-2			
TGTSR/L2525M22-3			

TGTT型刀杆

型号	配件		
	压板	紧固螺钉	扳手
TGTTR/L2020K16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTTR/L2525M16			
TGTTR/L2020K22-1	CP910		
TGTTR/L2020K22-2			
TGTTR/L2020K22-3			
TGTTR/L2525M22-1			
TGTTR/L2525M22-2			
TGTTR/L2525M22-3			

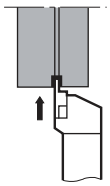
SGT

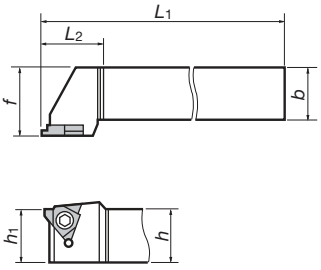
O型环槽用 槽宽 2.5~4.1mm

止动轮锁紧环用 槽宽 1.15~4.2mm

3 刀尖数

切外圆槽 SGT R/L



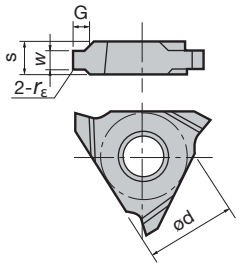


本图所示为右(R)刀杆。

型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	L_2	f	紧固螺钉	扳手
SGTR/L1616-3	●		GLR/L3□□□	16	16	16	100	20	20	CSTB-4	T-15F
SGTR/L2020-3	●	●		20	20	20	125		25		
SGTR/L2525-3	●	●		25	25	25	150		32		
SGTR/L2020-4	●	●	GLR/L4□□□ GOR/L4□□□	20	20	20	125	30	25	CSTB-5	T-20F
SGTR/L2525-4	●	●		25	25	25	150		32		
SGTR/L3232-4				32	32	32	170		40		

刀片

GOR/L (切O型环槽用)

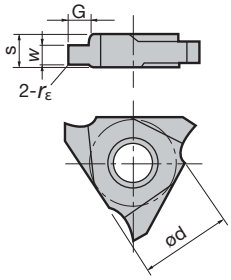


本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) $W^{+0.1}_{+0.05}$	G	r_ε	刀片型号	材质 金属陶瓷 NS530 R	L	硬质合金 UX30 R	L	尺寸 (mm) ød	s
2.5	1.5	0.4	GOR/L4190	●				●		12.7	4.76
3.2	2		GOR/L4240	●				●			
4.1	2.5	0.7	GOR/L4310	●				●			

用途: JIS B2406(1991年修订2001年确定)
O型环槽(止退环槽)型号 P3~P10、P10A~P22、G25~G145。

GLR/L (止动轮锁紧环用)



本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) $W^{+0.1}_{+0.05}$	G	r_ε	刀片型号	材质 金属陶瓷 NS530 R	L	硬质合金 UX30 R	L	尺寸 (mm) ød	s
1.15	1.5	0.1	GLR/L3115	●	●			●	●	9.525	3.18
1.35			GLR/L3135	●	●			●			
1.65	2		GLR/L3165	●				●			
1.75			GLR/L3175	●				●	●		
1.9	2.5		GLR/L3190								
1.95			GLR/L3195	●	●			●	●		
2.2	3		GLR/L3220	●	●			●	●		
2.7			GLR/L3270	●				●	●		

用途: JIS B2804(2001年修订)
轴用C型止动轮10 ~ 80。轴用E型止动轮10 ~ 24。轴用C型同心止动轮20~80。

1.15	1.5	0.1	GLR/L4115	●				●		12.7	4.76
1.35			GLR/L4135	●	●			●			
1.65	2		GLR/L4165	●				●			
1.75			GLR/L4175	●				●			
1.9	2.5		GLR/L4190	●	●						
1.95			GLR/L4195	●	●			●			
2.2	3.5		GLR/L4220	●	●			●	●		
2.7			GLR/L4270	●				●			
3.2	4		GLR/L4320	●	●			●	●		
4.2			GLR/L4420	●	●			●	●		

用途: JIS B2804(2001年修订)
轴用C型止动轮110 ~ 120。轴用E型止动轮10 ~ 24。轴用C型同心止动轮20~200。

标准切削条件

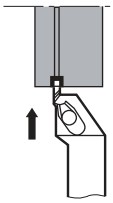
材 质	切削速度 V_C(m/min)	进给量 f (mm/rev) $W \le 2$ mm	$W = 2 \sim 4$ mm	$W \ge 4$ mm
NS530	80 ~ 200	0.05 ~ 0.1	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.25
UX30	60 ~ 150			

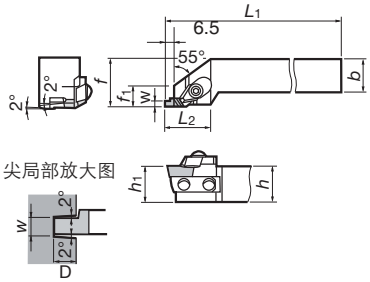
产品库存 ●: 库存型号

GX-E

槽宽 1.0~4.5mm | 最大槽深 ≤1.5mm, ≤6.0mm | 2(1) 刀尖数

切外圆槽 GX-R/LE





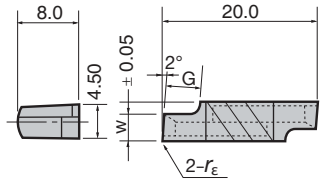
本图所示为右(R)刀杆。

型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	L_2	f	f_1
GX-2020R/LE	●	●	XGR/L63□□	6	20	20	20	125	35	25	15
GX-2525R/LE	●	●			25	25	25	150		32	

(注)最大槽宽及最大槽深随使用刀片而异。

刀片

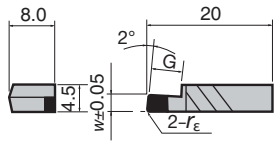
XGR/L



本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) W ± 0.05	最大槽深	G	r_ε	型 号	材质 金属陶瓷 NS530 R	NS530 L	硬质合金 TH10 R	TH10 L	UX30 R	UX30 L	TX10S R	TX10S L
1	1.5	1.8	0	XGR/L6310S								
			0.2	XGR/L6310-02	●	●	●	●	●	●	●	
1.5	2.3	2.5	0	XGR/L6315S								
			0.2	XGR/L6315-02	●	●	●	●	●	●	●	
2	3	3.2	0	XGR/L6320S								
			0.2	XGR/L6320-02	●	●	●	●	●	●	●	●
2.5	3.8	3.9	0	XGR/L6325S								
			0.2	XGR/L6325-02	●	●	●	●	●	●	●	●
3	4.5	4.6	0	XGR/L6330S								
			0.2	XGR/L6330-02	●	●	●	●	●	●	●	●
3.5	5.3	5.4	0	XGR/L6335S								
			0.2	XGR/L6335-02	●	●	●	●	●	●	●	●
4	6	6.1	0	XGR/L6340S								
			0.2	XGR/L6340-02	●	●	●	●	●	●	●	●
4.5			0	XGR/L6345S								
			0.2	XGR/L6345-02	●	●	●	●	●	●	●	

XGR/L-QBN



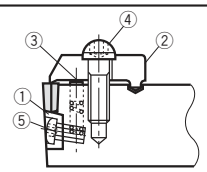
本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) W ± 0.05	最大槽深	G	r_ε	型 号	T-CBN BX360 R	BX360 L
1	1.5	2.5	0.2	XGR/L6310S-QBN		
1.5	2.3			XGR/L6315S-QBN	●	
2	3	3.2		XGR/L6320S-QBN	●	
2.5	3.8	3.9		XGR/L6325S-QBN	●	
3	4.5	4.6		XGR/L6330S-QBN	●	
3.5	5.3	5.4		XGR/L6335S-QBN	●	
4	6	6.1		XGR/L6340S-QBN	●	
4.5				XGR/L6345S-QBN	●	

(注)在右(R)刀体上使用右刀片(XGR~),在左(L)刀体上使用左刀片(XGL~)。

1片 / 盒

配 件



型 号	配件 ①刀垫	压板组件	④紧固螺钉	⑤刀垫固定螺钉	扳手
GX-2020R/LE	SL-6R/L	CP81A (②压板CP81 ③推销BP-3 弹簧)	RT-1	BHM4-8	P-4
GX-2525R/LE	SL-1R/L				

标准切削条件

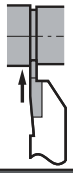
工件材料	材 质	切削速度 V_C(m/min)	进给量 f(mm/rev) $W \le 2$ mm	$W = 2 \sim 4$ mm	$W \ge 4$ mm
碳钢	NS530	80 ~ 200	0.05 ~ 0.1	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.25
	TX10S	60 ~ 150			
	UX30				
铸铁•轻合金	TH10	60 ~ 150	0.05 ~ 0.1	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.25
淬火钢	BX360	50 ~ 180	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15

产品库存 ●: 库存型号

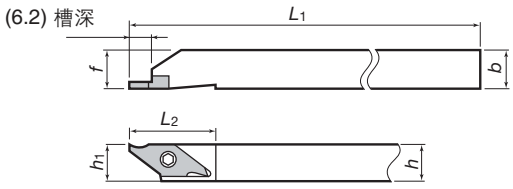
JSVG

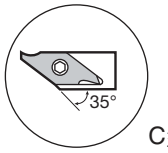
槽宽 0.33~2.0mm | 最大槽深 ≤0.7mm, ≤5.5mm | 2 刀尖数

切外圆槽 JSVG R/L



[2刀尖型]





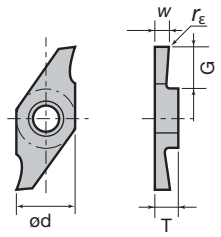
C型

本图所示为右(R)刀杆。

型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	紧固螺钉	扳手	
JSVGR/L1010K-C	●	●	JVGR/L□□□F	10	10	125	23	10	10	CSTB-3S	T-9F	(T-9L)
JSVGR/L1212K-C	●	●		12	12			12	12			
JSVGR/L1616K	●	●		16	16			16	16			

( )配件为选件

使用刀片 JVG型有方向性锋利刃



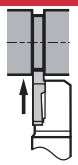
本图所示为右(R)刀片。

型 号	尺寸 (mm) ød	T	$W^{+0.05}_{0}$	G	最大槽深	r_ε	材质 涂层 J740 R	L	金属陶瓷 NS530 R	L	硬质合金 TH10 R	L
JVGR/L033F	7.94	3.18	0.33	0.8	0.7	0	●		●		●	
JVGR/L050F			0.5	1.2	1.1		●		●		●	
JVGR/L075F			0.75	2	1.9		●		●		●	
JVGR/L095F			0.95				●		●		●	
JVGR/L100F			1	6	5.5		●		●	●	●	●
JVGR/L125F			1.25	5.5	5		●		●		●	
JVGR/L150F			1.5	6	5.5		●		●	●	●	●
JVGR/L200F			2				●		●		●	

JSTG

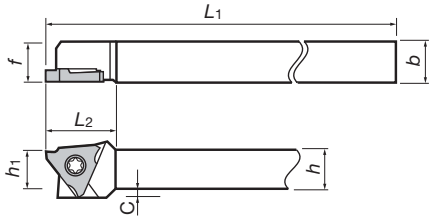
槽宽 0.33~2.0mm | 最大槽深 ≤0.7mm, ≤5.5mm | 3 刀尖数

切外圆槽 JSTG R/L



[3刀尖型]

用双扭矩扳手
可背面操作



本图所示为右(R)刀杆。

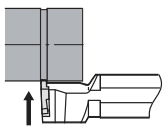
刀体型号	库存 R	库存 L	使用刀片	尺寸 (mm) h	b	L_1	L_2	h_1	f	C	紧固螺钉	扳手	
JSTGR/L1010K3	●	●	JTGR/L3□□□(F)	10	10	125	18.5	10	10	2	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSTGR/L1212K3	●	●		12	12			12	12	–			
JSTGR/L1616K3	●	●		16	16			16	16				

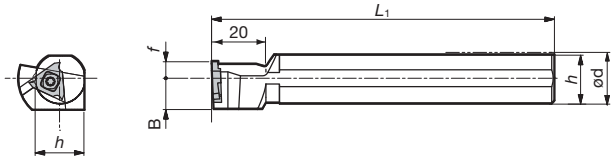
( )配件为选件

JS-TGL3

槽宽 0.33~2.0mm | 最大槽深 ≤0.7mm, ≤5.5mm | 3 刀尖数

切外圆槽 JS-TGL3





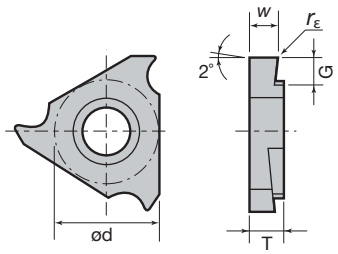
本图所示为左(L)刀杆。

刀体型号	库 存	使用刀片	尺寸 (mm) ød	f	L_1	L_2	h	B	紧固螺钉	扳手
JS19K-TGL3	●	JTGR3□□□(F)	19.05	6	125	–	18	11.5	CSTB-4S	T-15F
JS20K-TGL3	●		20				19			
JS22K-TGL3	●		22				21			
JS25K-TGL3	●		25.4	10			24	12.7		

产品库存 ●: 库存型号

使用刀片

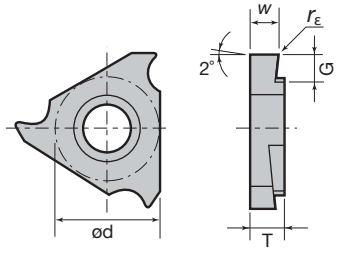
JTG型刀片(锋利刃)



本图所示为右(R)刀片。

型 号	尺寸 (mm)						材质					
							涂层		金属陶瓷		硬质合金	
							J740		NS530		TH10	
	ød	T	$W^{+0.05}_{0}$	G	最大槽深	r_ε	R	L	R	L	R	L
JTGR/L3033F	9.525	3.18	0.33	0.8	0.7	0.03	●	●	●	●	●	●
JTGR/L3043F			0.43	1.2	1.1		●					
JTGR/L3050F			0.5				●	●	●	●	●	●
JTGR/L3065F			0.65				●					
JTGR/L3075F			0.75				●	●	●	●	●	●
JTGR/L3080F			0.8	2	1.9		●					
JTGR/L3085F			0.85				●					
JTGR/L3095F			0.95				●	●	●	●	●	●
JTGR/L3100F			1				●	●	●	●	●	●
JTGR/L3110F			1.1				●					
JTGR/L3120F			1.2				●					
JTGR/L3125F			1.25				●	●	●	●	●	●
JTGR/L3130F			1.3	2.2	2.1		●					
JTGR/L3140F			1.4				●					
JTGR/L3145F			1.45			0.05	●	●	●	●	●	●
JTGR/L3150F			1.5				●	●	●	●	●	●
JTGR/L3175F			1.75				●	●	●	●	●	●
JTGR/L3180F			1.8				●					
JTGR/L3200F			2				●	●	●	●	●	●
JTGR/L3225F			2.25				●					
JTGR/L3250F			2.5	2.7	2.6		●	●	●	●	●	●
JTGR/L3275F			2.75				●					
JTGR/L3300F			3				●					

JTG型刀片(钝化刃)



本图所示为右(R)刀片。

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

J系列标准条件(切槽)

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

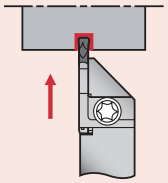
产品库存 ●: 库存型号

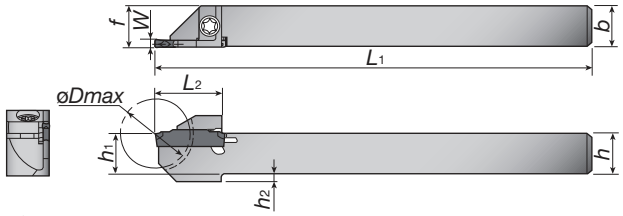
JCTER/L

槽宽 1.4~3.0mm | 最大切断直径 ≤20.0mm, ≤32.0mm | 1, 2 刀尖数

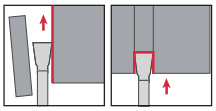
纵切机床

切断•切槽•车削





本图所示为右 (R) 刀杆。





刀杆(整体式)

刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	最大加工直径 øDmax (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	*f	W	h2	L2	使用刀片	配件 紧固螺钉	配件 扳手
1	JCTER/L1010-1.4T10	●	●	20	10	10	10	125	10.2	1.4	-	18	DGS1.4-016	CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1212-1.4T12	●	●	24	12	12	12	125	12.2	1.4	-	19.5			
	JCTER/L1414-1.4T12	●	●	24	14	14	14	125	14.2	1.4	-	19.5			
	JCTER/L1616-1.4T16	●	●	32	16	16	16	125	16.2	1.4	-	24			
2	JCTER/L1010-2T10	●	●	20	10	10	10	125	10.1	2	2	19	DGM/SGM DGS/SGS DGE DTE	CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1212-2T12	●	●	24	12	12	12	125	12.1	2	2	19			
	JCTER/L1414-2T12	●	●	24	14	14	14	125	14.1	2	-	19			
	JCTER/L1616-2T16	●	●	32	16	16	16	125	16.1	2	-	24			
3	JCTER/L1212-3T12	●	●	24	12	12	12	125	12.3	3	-	19		CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1616-3T16	●	●	32	16	16	16	125	16.3	3	-	24			
	JCTER/L2020-3T16	●	●	32	20	20	20	125	20.3	3	-	24			

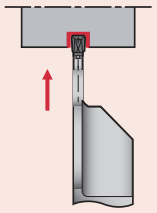
* 上表中的 *f* 值为安装了该表的槽宽 (*W*) 刀片时的尺寸

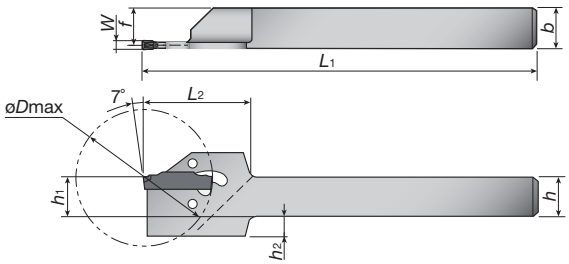
(注)DGE、DTE型刀片请参照6-25。

CGER/L

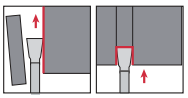
槽宽 1.4~4.0mm | 最大槽深 ≤9.7mm, ≤20.3mm | 1, 2 刀尖数

切断•切深槽





本图所示为右 (R) 刀杆。





刀杆(整体式)

刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	最大加工直径 øDmax (mm) DGS/M	SGS/M	最大槽深 ar (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	*f	W	h2	L2	使用刀片	配件 扳手
1	CGER/L2020-1.4T14	●	●	29	29	9.7	20	20	20	125	20.2	1.4	-	30	DGS1.4-016	CRW23
2	CGER/L1212-2T17	●	●	35	35	11.8	12	12	12	150	12.1	2	6	30	DGM/SGM DGS/SGS	CRW33
	CGER/L1616-2T17	●	●	35	35	11.8	16	16	16	150	16.1	2	2	30		
	CGER/L2020-2T17	●	●	35	35	9.8	20	20	20	125	20.1	2	-	30		
3	CGER/L1212-3T19	●	●	38	40	12	12	12	12	150	12.3	3	6	30		CRW33
	CGER/L1616-3T19	●	●	38	45	14.9	16	16	16	150	16.3	3	2	30		
	CGER/L2020-3T19	●	●	38	45	13.2	20	20	20	125	20.3	3	-	30		
4	CGER/L2020-4T19	●	●	38	55	20.3	20	20	20	125	20.4	4	-	32		CRW33

* 上表中的 *f* 值为安装了该表的槽宽 (*W*) 刀片时的尺寸。

产品库存 ●: 库存型号

CGP

槽宽 1.4~8.0mm | 最大切断直径 ≤25mm, ≤120mm | 1, 2 刀尖数

切断•切深槽

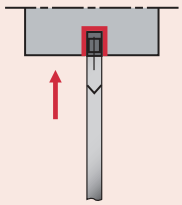


图 1

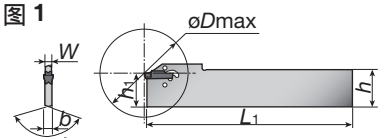


图 2

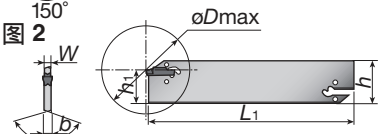
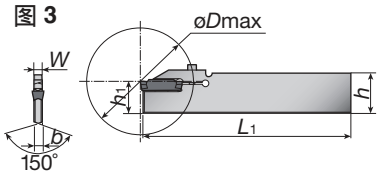
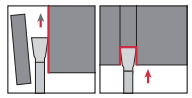
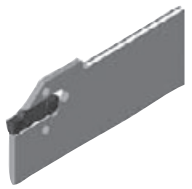


图 3







刀夹

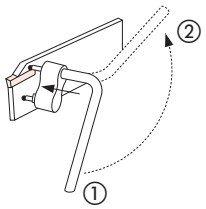
刀片座尺寸	型 号	库存	最大切断直径 øDmax (mm)	尺 寸 (mm)					使用刀片	配 件		形 状
				h1	b	h	L1	W		紧固螺钉	扳手	
1	CGP26-1.4S	●	26	21.4	1	26	150	1.4	DGS1.4-016	-	CRW23	图 1
	CGP32-1.4D	●	26	24.8	1	32	150	1.4				图 2
2	CGP26-2S	●	40	21.4	1.8	26	150	2	SGM SGS	-	CRW33	图 1
	CGP32-2D	●	50	24.8	1.8	32	150	2				图 2
3	CGP26-3S	●	50	21.4	2.4	26	150	3		-	CRW33	图 1
	CGP32-3D	●	100	24.8	2.4	32	150	3				图 2
4	CGP26-4S	●	80	21.4	3.2	26	150	4		-	CRW33	图 1
	CGP32-4D	●	100	24.9	3.2	32	150	4				图 2
	CGP45-4D	●	120	38.1	3.2	45	150	4				
5	CGP32-5D	●	120	24.9	4	32	150	5		-	CRW33	图 2
6	CGP32-6D	●	120	24.9	5.2	32	150	6		-	CRW33	图 2
8	CGP32-8S-CL	●	80	24.9	6.2	32	150	8		CM4x0.7x20-M0-A	P-3	图 3

使用注意事项

不随附 CRW □□扳手，请另行购买。

新开发夹紧

使用 CRW 扳手张开上颚进行夹紧。减轻刀夹的负载，延长其寿命。



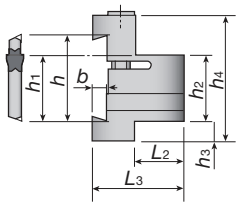


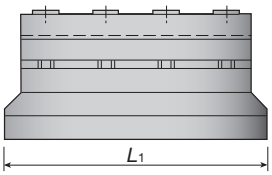
① → ②松开
② → ①夹紧

CTBF / CTBU

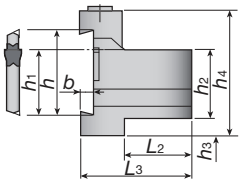
切深槽、切断用

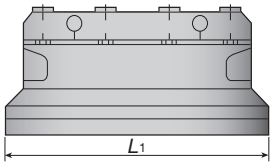
CTBF 型





CTBU 型







CGP刀夹用刀架

型 号	库存	尺 寸 (mm)									适用刀夹	配 件		
		h1	b	h	L1	h2	h3	h4	L2	L3		紧固螺钉	夹具	扳手
CTBF25-45	●	38.1	5.5	45	110	25	25	66	22	40	CGP	CM6x1.0x40-A	-	P-5
CTBF32-45	●	38.1	5.5	45	120	32	18	66	28	45		CM6x1.0x40-A	-	
CTBU20-26	●	21.4	4	26	86	20	9	43	21	38		CM6x30-S	CT-86	
CTBU25-26	●	21.4	4	26	110	25	5	45	23	42		CM6x30-S	CT-100	
CTBU20-32	●	24.8	5.3	32	100	20	13	50	19	38		CM6x30-S	CT-105	
CTBU25-32	●	24.8	5.3	32	110	25	8	50	23	42		CM6x30-S	CT-110	
CTBU32-32	●	24.8	5.3	32	110	32	5	54	29	48		CM6x30-S	CT-110	

产品库存 ●: 库存型号

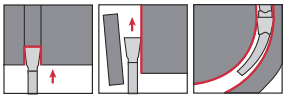
CGER/L, CGP, JCTER/L 刀片

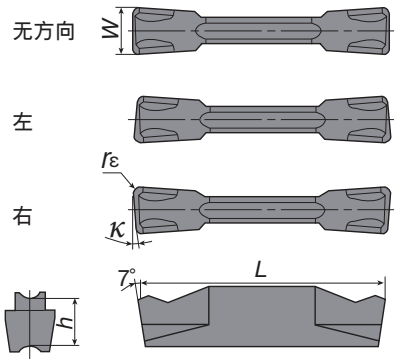
使用刀片

●有关刀座的注意事项

刀座尺寸表示刀片的安装规格 (尺寸)，它不同于槽宽 (*w*)，请注意。

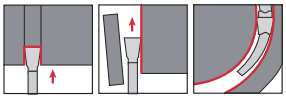
DGM　切外圆槽 & 切断用　双刀尖规格

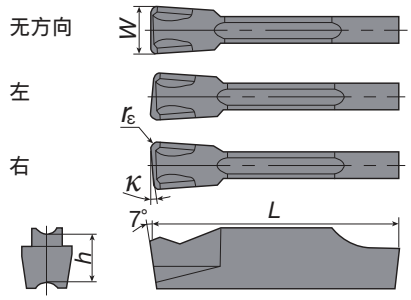




刀片座尺寸	型号	材质 涂层 AH725 R	AH725 L	GH130 R	GH130 L	尺寸 (mm) W±0.05	rε	L	h	κ
2	DGM2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
	DGM2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
	DGM2-020-8R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	8°
	DGM2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
	DGM2-002-15R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	15°
3	DGM3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
	DGM3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
	DGM3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	6°
	DGM3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
4	DGM4-030	●		●		4	0.3	20	5	-
	DGM4-030-4R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	4°
	DGM4-030-15R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	15°
5	DGM5-030	●		●		5	0.3	25	5.5	-
	DGM5-030-4R	●		●		5	0.3	25	5.5	4°
6	DGM6-030	●		●		6	0.3	25	5.5	-
8	DGM8-040	●		●		8	0.4	30	6.7	-

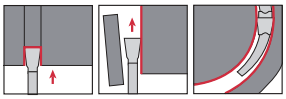
SGM　切外圆槽 & 切断用　单刀尖规格

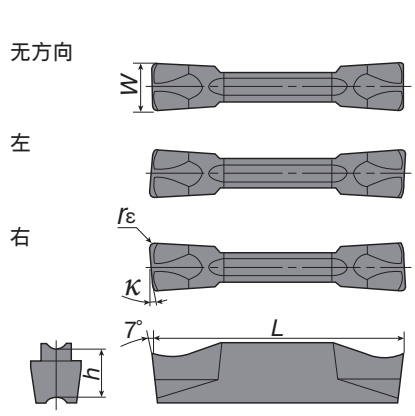




刀片座尺寸	型号	材质 涂层 AH725 R	AH725 L	GH130 R	GH130 L	尺寸 (mm) W±0.05	rε	L	h	κ
2	SGM2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
	SGM2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
3	SGM3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
	SGM3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
	SGM3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
4	SGM4-030	●		●		4	0.3	20	5	
	SGM4-030-4R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	4°
5	SGM5-030	●		●		5	0.3	25	5.5	
6	SGM6-030	●		●		6	0.3	25	5.5	-

DGS　切外圆槽 & 切断用　双刀尖规格

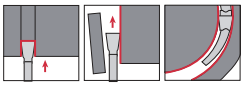


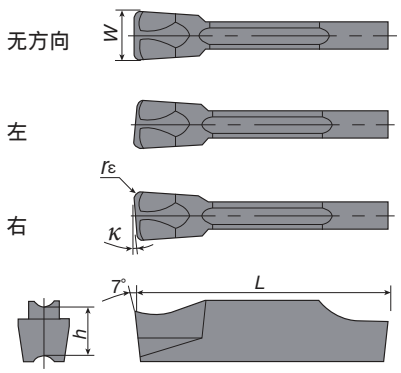


刀片座尺寸	型号	材质 涂层 AH725 R	AH725 L	GH130 R	GH130 L	尺寸 (mm) W±0.05	rε	L	h	κ
1	DGS1.4-016	●		●		1.4	0.16	16	4.3	-
2	DGS2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
	DGS2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
	DGS2-002-6R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	6°
	DGS2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
	DGS2-002-15R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	15°
3	DGS3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
	DGS3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
	DGS3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	6°
	DGS3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
	DGS3-002-15R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	15°
4	DGS4-030	●		●		4	0.3	20	5	-
	DGS4-030-4R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	4°
5	DGS5-030	●		●		5	0.3	25	5.5	-
6	DGS6-030	●		●		6	0.3	25	5.5	-

* 关于TungCut特殊形状的刀片，请参照6-94。　产品库存　●: 库存型号

SGS 切外圆槽 & 切断用 单刀尖规格

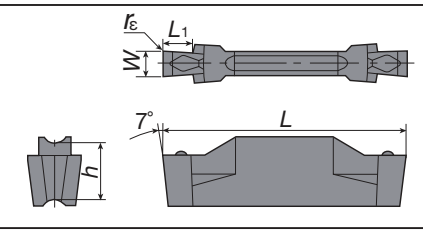




刀片座尺寸	型号	材质 涂层 AH725 R	AH725 L	GH130 R	GH130 L	尺寸 (mm) W±0.05	rε	L	h	κ
2	SGS2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
	SGS2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
	SGS2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
3	SGS3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
	SGS3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
	SGS3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.8	5	6°
	SGS3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
	SGS3-002-15R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.8	5	15°
4	SGS4-030	●		●		4	0.3	20	5	-
5	SGS5-030	●		●		5	0.3	25	5.5	-
6	SGS6-030	●		●		6	0.3	25	5.5	-

DGE 切外圆槽用(研磨级) 双刀尖规格

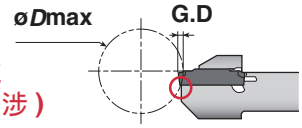




刀片座尺寸	型号	材质 涂层 AH725	GH130	尺寸 (mm) W±0.02	rε ±0.05	L1	L	h
2	DGE100-000	●	●	1	0	2.5	20	5
	DGE130-000	●	●	1.3	0	2.5	20	5
	DGE160-010	●	●	1.6	0.1	2.5	20	5
	DGE185-010	●	●	1.85	0.1	3.5	20	5
	DGE215-015	●	●	2.15	0.15	3.5	20	5

● DGE 使用注意事项

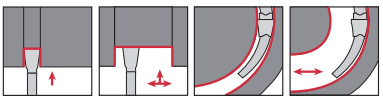
如下图所示，当各槽深 øDmax 超过右述条件时，刀体和工件材料 可能会干扰。

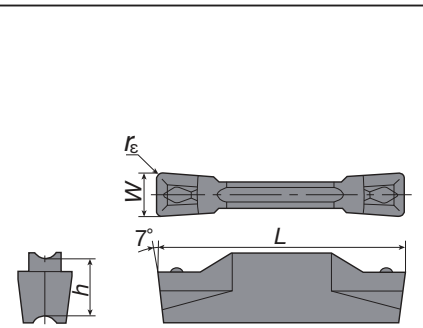


G.D = 槽深

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

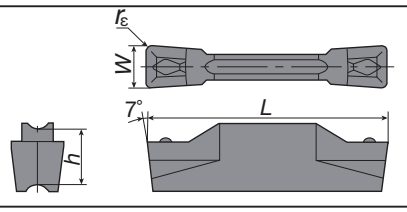
DTE 切外圆•端面槽 & 车削用(研磨级)





刀片座尺寸	型号	材质 涂层 AH725	GH130	金属陶瓷 NS530	尺寸 (mm) W±0.02	rε ±0.05	L	h
3	DTE265-015	●	●	★	2.65	0.15	20	5
	DTE300-020	●	●	★	3	0.2	20	5
	DTE300-040	●	●	★	3	0.4	20	5
	DTE315-015	●	●	★	3.15	0.15	20	5
4	DTE400-040	●	●	★	4	0.4	20	5
	DTE400-080	●	●	★	4	0.8	20	5
	DTE415-015	●	●	★	4.15	0.15	20	5
5	DTE478-055	●	●	★	4.78	0.55	25	5.5
	DTE500-040	●	●	★	5	0.4	25	5.5
	DTE500-080	●	●	★	5	0.8	25	5.5
	DTE515-015	●	●		5.15	0.15	25	5.5
6	DTE600-080	●	●		6	0.8	25	5.5
	DTE600-120	●	●		6	1.2	25	5.5
8	DTE800-080	●	●		8	0.8	30	6.7
	DTE800-120	●	●		8	1.2	30	6.7

切外圆•端面槽 & 车削用(模压型)



刀片座尺寸	型号	材质 涂层 AH725	GH130	金属陶瓷 NS530	尺寸 (mm) W±0.05	rε	L	h
3	DTE3-040	●	●	★	3	0.4	20	5
4	DTE4-040	●	●	★	4	0.4	20	5

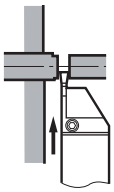
* 关于TungCut特殊形状的刀片，请参照6-94。

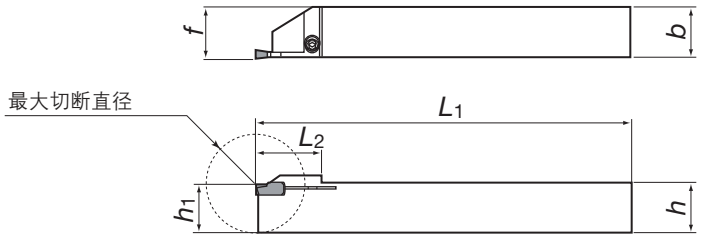
产品库存 ●: 库存型号
产品库存 ★: 预定于2012发售

JCGSS

槽宽 2.0mm | 最大切断直径 ≤ø20.0mm, ≤ø32.0mm | 1 刀尖数

切断 JCGSS R/L





本图所示为右(R)刀杆。

自动机床切断刀杆

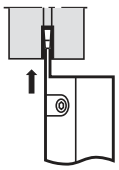
槽宽 W (mm)	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大切断直径 (mm)	尺寸 (mm) b	h	h1	L1	f	L2
2	JCGSSR/L1010-20	●	●	GE20 GE20-AL	20	10	10	10	125	10.2	15
	JCGSSR/L1212-20	●	●		25	12	12	12		12.2	19
	JCGSSR/L1616-20	●	●		32	16	16	16		16.2	22.5

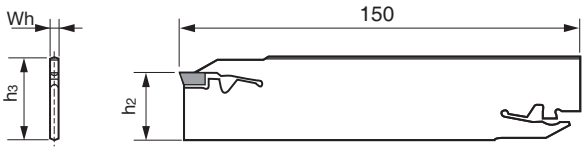
CCH

槽宽 3.0~5.0mm | 最大切断直径 ≤ø100mm, ≤ø120mm | 1 刀尖数

切断刀杆 刀架型

切断 CCH

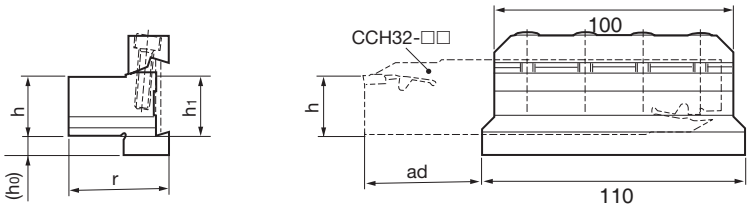




刀夹

槽宽 W (mm)	型 号	库存	使用刀片	最大切断直径 (mm)	尺寸 (mm) Wh	h2	h3
3	CCH32-30	●	GE30 GE30R/L GE30-AL	100	2.2	24.6	31.31
4	CCH32-40	●	GE40 GE40R/L GE40-AL		3.2	24.47	31.04
5	CCH32-50	●	GE50 GE50R/L	120	4.2	24.33	30.77

刀架

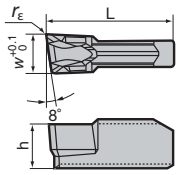


型 号	库存	适用片状切刀	悬伸量 ad (mm)	尺寸 (mm) h1	ℓ	h	h0
CCBS20-32	●	CCH32-□□	刃宽 W = 3 ~ 4: 50 W = 5: 60	20	38	20	13
CCBS25-32	●			25	42	25	8
CCBS32-32	●			32		32	5

系列说明 (6-10 ~ 6-11) | 相关事项指南 | 使用刀片 (6-57) | TAC刀具配件 (13-1~)

使用刀片

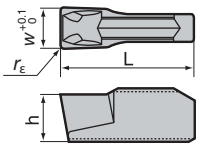
切断用(有方向性)



本图所示为右(R)刀片。

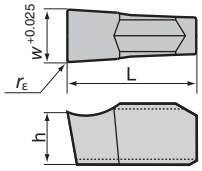
型 号	材 质						尺 寸 (mm)			
	涂 层				金属陶瓷					
	T9125		GH730		NS730		W	L	h	r_ε
	R	L	R	L	R	L				
GE30R/L			●	●	●	●	3	10	3.5	0.2
GE40R/L			●	●	●	●	4		4.0	
GE50R/L			●	●	●	●	5	12	4.5	

切外圆槽•切断用



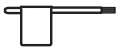
型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂 层		金属陶瓷					
	T9125	GH730	NS530	NS730	W	L	h	r_ε
GE20	●	●	●	●	2	10	3.5	0.2
GE30	●	●	●	●	3			
GE40	●	●	●	●	4		4.0	
GE50	●	●	●	●	5	12	4.5	

切外圆槽•切断用
铝合金和非铁金属使用

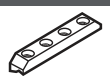
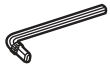


型 号	材 质	尺 寸 (mm)			
	硬质合金				
	KS05F	W	L	h	r_ε
GE20-AL	●	2	10	3.5	0.2
GE30-AL	●	3			
GE40-AL	●	4		4.0	

使用配件

型 号	紧固螺钉	扳手
		
JCGSSR/L□□□□-□□	CSTB-3	T-9F

使用配件

型 号	压 板	内六角螺钉	内六角螺钉用扳手	切断切刀用扳手
				
CCH□□-□□	CC-32	CM6×25	P-5	CTL-2
CCBS□□-□□				

标准切削条件

工件材料	材 质	切削速度 V_C(m/min)
低碳钢、合金钢 (~150HB)	T9125	80 ~ 200
	NS730	100 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
中碳钢、合金钢 (150~250HB)	T9125	80 ~ 180
	NS730	80 ~ 180
	GH730	50 ~ 150
高碳钢、合金钢 (250HB~)	T9125	80 ~ 150
	NS730	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
不锈钢	T9125	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
铸铁、球墨铸铁	T9125	80 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
铝合金、非铁金属	KS05F	200 ~ 300

加工方法	进给量 f (mm/rev) 槽 宽 W(mm)			
	2	3	4	5
切断 (GE□□R/L)	-	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
外圆槽•切断 (GE□□)	0.05 ~ 0.14	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.16	0.05 ~ 0.17
外圆槽•切断铝合金 (GE□□-AL)	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	-

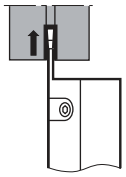
产品库存 ●: 库存型号

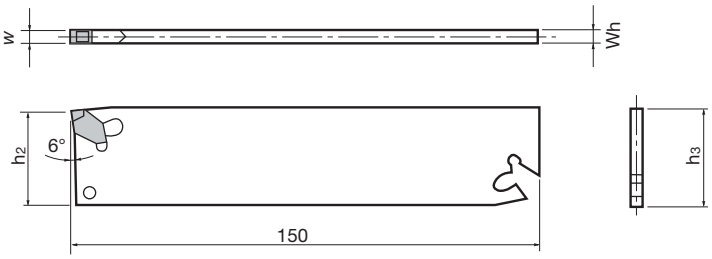
CTH

槽宽 3.0~6.0mm | 最大切断直径 ≤ø100mm | 1 刀尖数

切断刀夹 刀架型

切断 CTH

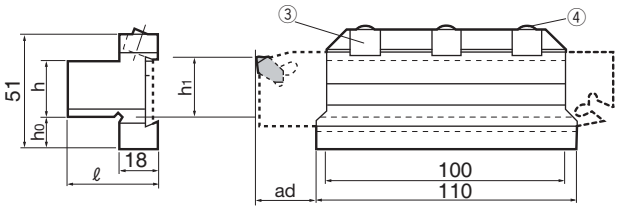




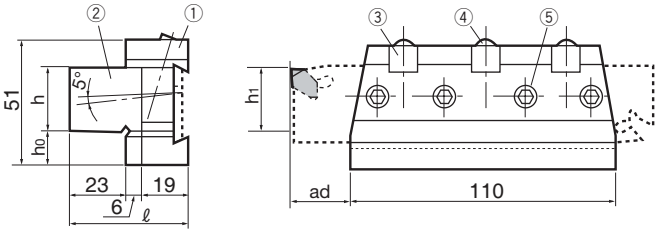
槽宽 W(mm)	型号	库存	使用刀片	最大切断直径(mm)	尺寸 (mm) Wh	h2	h3
3	CTH32-3	●	CT□3□	100	2.2	30.27	32.24
4	CTH32-4	●	CT□4□		3.2	30.13	31.97
5	CTH32-5	●	CT□5□		4.2	30	31.7
6	CTH32-6	●	CT□6□		5.2	29.87	31.44

刀架

整体式CTBN



分合式CTBS



型号	库存	适用片状刀杆	悬伸量 ad (mm)	尺寸 (mm) h1	ℓ	h	h0
CTBN20-32	●	CTH32-3 CTH32-4 CTH32-5 CTH32-6	50	20.2	38	20	19.56
CTBN25-32	●			25.2		25	14.56
CTBN32-32	●			32.2	43	32	7.56
CTBS20-32	●			20.2	48	20	19.36
CTBS25-32	●			25.2		25	14.36
CTBS32-32	●			32.2		32	7.36

型号	配件 ①本体	②基座	③楔块	④楔块紧固螺钉	⑤内六角螺钉	扳手	卸刀片用扳手
CTBN20-32	–	–	CTW-2	NDS-8S	–	P-4	CTL-2
CTBN25-32							
CTBN32-32							
CTBS20-32	CTB-32	CB-20	CTW-2	DS-8	M5×15		
CTBS25-32		CB-25					
CTBS32-32		CB-32					

标准切削条件(CTH•CTS型)

加工方法(工件材料)		切削速度 Vc(m/min)	进给量 f (mm/rev) CTN3	CTN4	CTN5	CTN6	CTR/L□	CT□□K
切槽	低碳钢	100 ~ 150	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.3	–	–
	中碳钢			0.08 ~ 0.3	0.08 ~ 0.3			
	铸铁、轻合金	100 ~ 200	–	–	–	–		0.1 ~ 0.3
切断	低碳钢	100 ~ 150	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.15	–
	中碳钢							
	铸铁、轻合金	100 ~ 200	–	–	–	–	–	0.1 ~ 0.3

(注)使用CTS型(刀夹型)时, 进给量采用上表所列参数的80%。

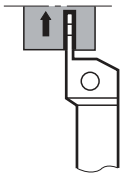
产品库存 ●: 库存型号

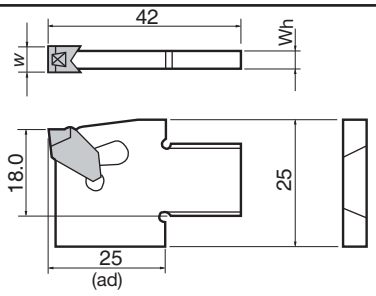
CTS

槽宽 3.0~6.0mm | 最大切断直径 ≤ø50mm | 1 刀尖数

切断刀夹 刀架型

切断 CTS R/L

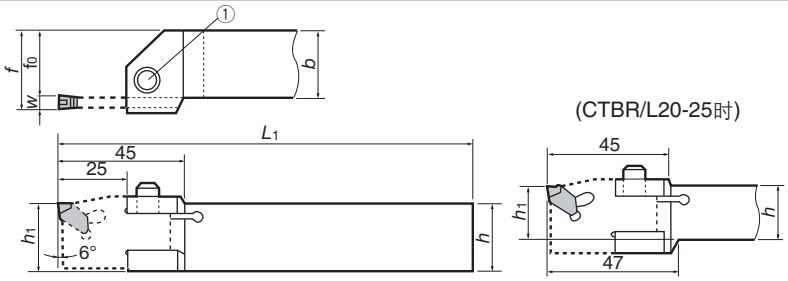




本图所示为右(R)刀杆。

槽宽 W (mm)	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	悬伸量 ad (mm)	尺 寸 (mm) Wh
3	CTSR/L25-3	●	●	CT□3□	最大 25	2.2
4	CTSR/L25-4	●		CT□4□		3.2
5	CTSR/L25-5	●		CT□5□		4.2
6	CTSR/L25-6	●		CT□6□		5.2

刀杆

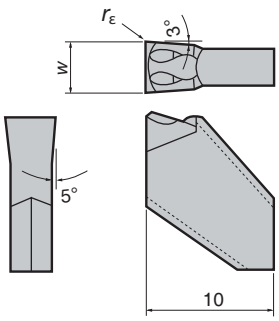


本图所示为右(R)刀杆。

槽 宽 W(mm)	型 号	库存 R	库存 L	适用刀夹	悬伸量(mm) ad	尺 寸 (mm) h1	h	b	L1	f0	f	配 件 ①紧固螺钉	扳手
3	CTBR/L20-25		●	CTSR/L25-3	最大25 最大切断直径 ø50	20.2	20	25	150	19.6	22.6	M6 × 20	P-5
4			●	CTSR/L25-4							23.6		
3	CTBR/L25-25			CTSR/L25-3		25.2	25	25	150	24.6	27.6	M6 × 20	P-5
4				CTSR/L25-4							28.6		
5				CTSR/L25-5							29.6		
6				CTSR/L25-6							30.6		

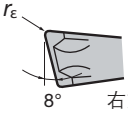
切断用刀片(CTH•CTS型用)

CTN



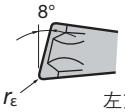
本图所示为无方向(N)刀片。

CTR



右方向(R)刀片

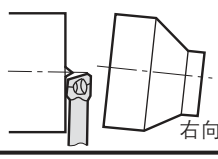
CTL



左方向(L)刀片

尺寸(mm) W±0.2	尺寸(mm) rε	型 号	材质 涂层 T313W N	涂层 T313W R	涂层 T313W L	硬质合金 TX40 N	硬质合金 TX40 R	硬质合金 TX40 L	硬质合金 TH10 N	硬质合金 TH10 R	硬质合金 TH10 L
3	0.2	CTN3	●			●					
		CTN3K							●		
		CTR/L3		●	●		●				
		CTR/L3K								●	●
4	0.2	CTN4	●			●					
		CTN4K							●		
		CTR/L4		●	●						
		CTR/L4K								●	●
5	0.3	CTN5	●								
		CTN5K							●		
		CTR/L5		●							
		CTR/L5K								●	
6	0.3	CTN6	●								
		CTN6K							●		
		CTR/L6									
		CTR/L6K									

卡盘侧(正转)



右向(CTR)

(注) ●有方向性刀片能有效减小切断时的毛刺。(左图)

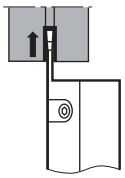
●CT□□K刀片为正前角，切削刃事先未进行钝化 处理，最适合轻型合金、铸铁的切槽、切断。

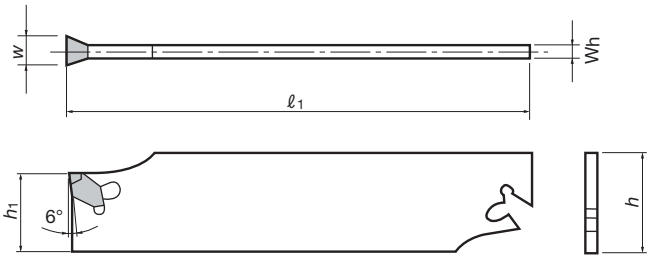
产品库存 ●: 库存型号

SCTH

槽宽 3.0~6.0mm | 1 刀尖数

切断 SCTH





切断刀夹

型 号	库存	尺 寸(mm)					适用的刀架型号	适用刀片
		W	h1	Wh	h	ℓ		
SCTH26-3		3	21.16	2.2	25.35	110	SGTB R/L 25-6, SGTBN16-5	CT□3□
SCTH26-4		4	21.05	3.2	25.14		SGTBN19-5, SGTBU20-5	CT□4□
SCTH32-3		3	24.8	2.2	31.41	150	SGTBN19-6, SGTBN25-6	CT□3□
SCTH32-4		4	24.66	3.2	31.14		SGTBN32-6, SGTBU20-6	CT□4□
SCTH32-5		5	24.53	4.2	30.87		SGTBU25-6, SGTBU32-6	CT□5□
SCTH32-6		6	24.39	5.2	30.61		SGTBU32-25-6, SGTBK32-9	CT□6□

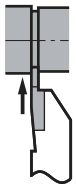
(注)此类片状切刀仅适用于所述其它公司的刀夹。使用时请注意。

小型车床用J系列

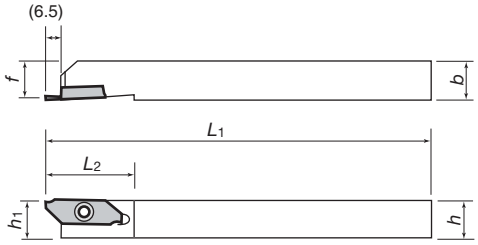
JSXG

槽宽 0.7~2.0mm | 最大切断直径 ≤4.5mm, ≤6.0mm | 2 刀尖数

切断•切槽 JSXG R/L

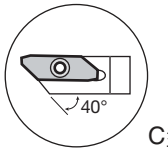


[双刀尖型]



用双扭矩扳手可背面操作

JSXG型刀杆也可以使用前车JXF型刀片和反车JXR型刀片。

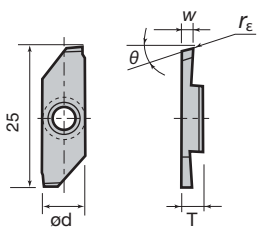


C型

本图所示为右(R)刀杆。

型 号	库存		使用刀片	尺 寸 (mm)						配件		
										紧固螺钉	扳手	
	R	L		h	b	L1	L2	h1	f			(选件)
JSXGR/L1010K8-C	●	●	JXGR/L8□□□	10	10	125	29	10	9.9	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSXGR/L1212K8-C	●	●		12	12			12	11.9			
JSXGR/L1616K8	●	●		16	16			16	15.9			
JSXGR/L2020K8	●	●		20	20			20	19.9			
JSXGR/L2525K8	●	●		25	25			25	24.9			

使用刀片 JXG型有方向性锋利刃



本图所示为右(R)刀片。

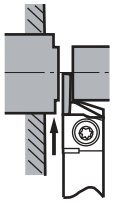
型 号	尺 寸 (mm)						库 存											
							涂层		涂层金属陶瓷				金属陶瓷				硬质合金	
							J740		J530				NS530				TH10	
	ød	T	W+0.025	θ	最大槽深	rε	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L
JXGR/L8070FA	8	3.97	0.7	15°	4.5	0	●	●					●	●			●	●
JXGR/L8070FA-005						0.05	●											
JXGR/L8100FA			1		6	0	●	●					●	●			●	●
JXGR/L8100FA-005						0.05	●											
JXGR/L8100FA45					4.5	0	●						●				●	
JXGR/L8100FA45-005						0.05	●											
JXGR/L8120FA			1.2		6	0												
JXGR/L8150FA			1.5			0	●	●					●	●			●	●
JXGR/L8150FA-005						0.05	●											
JXGR/L8150FA50					5	0	●						●				●	
JXGR/L8150FA50-005						0.05	●											
JXGR/L8180FA			1.8		6	0	●						●				●	
JXGR/L8180FA-005						0.05	●											
JXGR/L8200FA			2			0	●	●					●	●			●	●
JXGR/L8200FA-005						0.05	●											
JXGR/L8200FN				0°		0	●	●					●	●			●	●
JXGR/L8200FN-005						0.05	●											

产品库存 ●: 库存型号

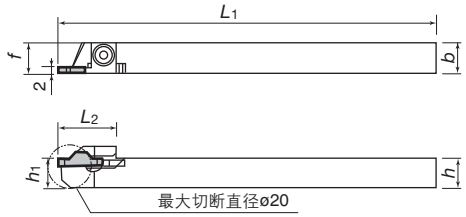
JCCWS

槽宽 ~ 2.0mm | 最大切断直径 ≤ø20.0mm | 2 刀尖数

切断 JCCWS R/L



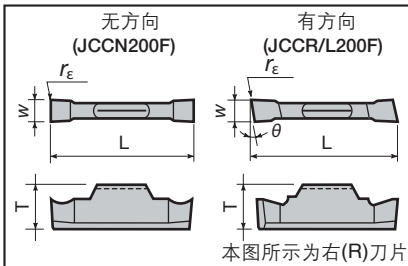
[2刀尖型]



本图所示为右(R)刀杆。

型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	尺寸 (mm) h	b	L1	L2	h1	f	最大切断直径	配件 紧固螺钉	扳手	扳手 (选件)
JCCWSR/L1010K2	●	●	JCC□200F	10	10	125	19	10	10	ø20	CSTB-4S	T-15F	(T-15L)
JCCWSR/L1212K2	●	●		12	12			12	12				
JCCWSR/L1616K2	●	●		16	16			16	16				
JCCWSR/L2020K2	●	●		20	20			20	20				
JCCWSR/L2525K2	●	●		25	25			25	25				

使用刀片 JCC型锋利刃



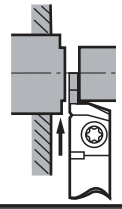
本图所示为右(R)刀片。

型 号	尺寸(mm) T	W	L	rε	θ	库存 涂层 J740 R	L	涂层金属陶瓷 J530 R	L	金属陶瓷 NS530 R	L	金属陶瓷 R	L	硬质合金 TH10 R	L
JCCN200F	4.8	2	15	0	–	●		●								●	
JCCN200F-005				0.05		●											
JCCR/L200F				0	15°	●	●	●	●							●	●
JCCR/L200F-005				0.05		●	●										

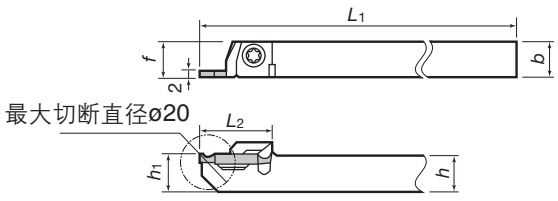
JCGWS

槽宽 ~ 2.0mm | 最大切断直径 ≤ø20.0mm | 2 刀尖数

切断 JCGWS R/L



[2刀尖型]

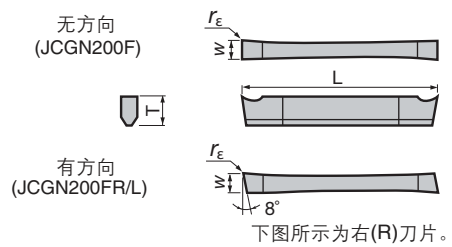


本图所示为右(R)刀杆。

型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	尺寸 (mm) h	b	L1	L2	h1	f	最大切断直径	配件 紧固螺钉	扳手	扳手 (选件)
JCGWSR/L1010K2	●	●	JCGN200□	10	10	125	20	10	10	ø20	CSTB-4S	T-15F	(T-15L)
JCGWSR/L1212K2	●	●		12	12			12	12				
JCGWSR/L1616K2	●	●		16	16			16	16				

( )配件为选件

使用刀片 JCG型刀片(锋利刃)



下图所示为右(R)刀片。

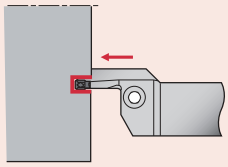
型 号	尺寸(mm) T	W	L	rε	库存 涂层 J740 R	L	涂层金属陶瓷 J530 R	L	金属陶瓷 NS530 R	L	金属陶瓷 R	L	硬质合金 TH10 R	L
JCGN200F	3	2	20	0.05	●		●						●	
JCGN200FR/L					●	●	●	●					●	●

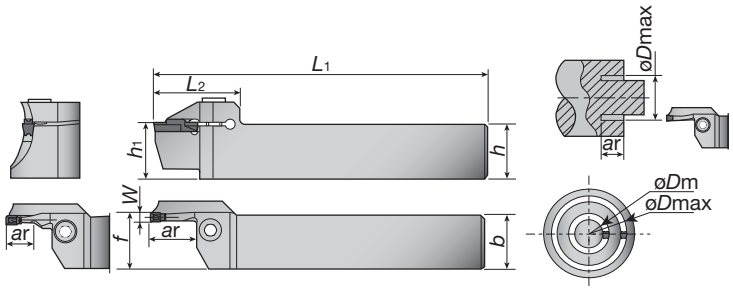
产品库存 ●: 库存型号

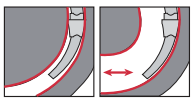
CTFR/L

槽宽 3.0~6.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤25.0mm | 2 刀尖数

切端面槽•车削用









本图所示为右 (R) 刀杆。

刀杆(整体式)

刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm (mm)	最大加工直径 øDmax (mm)	最大槽深 (1) ar (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	f(3)	W	L2	使用刀片 (4)	配件 紧固螺钉	配件 扳手
3	CTFR/L2525-3T10-024035	●	●	24	35	10	25	25	25	150	25.5	3	38	DTF / DTX	CM6x1x25-A	P-5
	CTFR/L2525-3T10-029040	●	●	29	40	10	25	25	25	150		3	38			
	CTFR/L2525-3T10-034050	●	●	34	50	10	25	25	25	150		3	38	DTF / DTX / DTE / DGM / DGS		
	CTFR/L2525-3T15-044070	●	●	44	70	15	25	25	25	150		3	38			
	CTFR/L2525-3T15-064100	●	●	64	100	15	25	25	25	150		3	38			
4	CTFR/L2525-4T10-022036	●	●	22	36	10	25	25	25	150	25.6	4	39	DTF / DTX	CM6x1x25-A	P-5
	CTFR/L2525-4T20-028042	●	●	28	42	20(2)	25	25	25	150		4	39			
	CTFR/L2525-4T20-034050	●	●	34	50	20(2)	25	25	25	150		4	39			
	CTFR/L2525-4T20-042070	●	●	42	70	20	25	25	25	150		4	39	DTF / DTX / DTE / DGM / DGS		
	CTFR/L2525-4T20-062120	●	●	62	120	20	25	25	25	150		4	39			
	CTFR/L2525-4T20-112200	●	●	112	200	20	25	25	25	150		4	39			
5	CTFR/L2525-5T25-050080	●	●	50	80	25	25	25	25	150	25.6	5	49	DTX /DTE / DGM / DGS	CM8x1.25x25-A	P-6
	CTFR/L2525-5T25-070110	●	●	70	110	25	25	25	25	150		5	49			
	CTFR/L2525-5T25-100150	●	●	100	150	25	25	25	25	150		5	49			
	CTFR/L2525-5T25-140200	●	●	140	200	25	25	25	25	150		5	49			
6	CTFR/L2525-6T25-048070	●	●	48	70	25	25	25	25	150	25.6	6	49	DTE / DGM / DGS	CM8x1.25x25-A	P-6
	CTFR/L2525-6T25-058100	●	●	58	100	25	25	25	25	150		6	49			
	CTFR/L2525-6T25-088180	●	●	88	180	25	25	25	25	150		6	49			
	CTFR/L2525-6T25-168400	●	●	168	400	25	25	25	25	150		6	49			

(1) 当槽深超过刀片全长 - 1.5 mm 时，请使用单刀尖型刀片。

(2) 安装了 DTF 型刀片时的最大槽深为 *ar* = 15 mm。

(3) 上表中的 *f* 值为安装了该表的槽宽 (*W*) 刀片时的尺寸。

使用注意事项

DTF 型及 DTX 型没有设定刀座尺寸 “6” 的刀片。碰到这种情况时，请使用 DTE、DGM 型或 DGS 型的刀座尺寸 “6” 的刀片。

(4) 各刀片切断面槽加工的最小加工直径

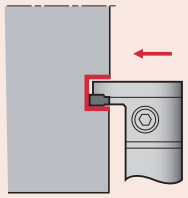
刀片	øDm (mm)	备注
DTE 3 / DGS 3 / DGM 3	ø44	当加工直径小于 **øDm** 时，请使用 **DTF** 或 **DTX** 型。
DTE 4 / DGS 4 / DGM 4	ø42	

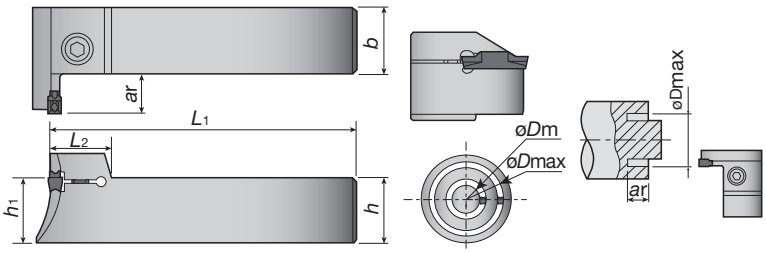
产品库存 ●: 库存型号

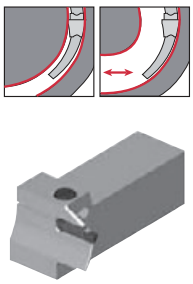
CTFVR/L

槽宽 3.0~6.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤20.0mm | 2 刀尖数

切端面槽•车削用







本图所示为右 (R) 刀杆。

刀杆(整体式)

刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm (mm)	最大加工直径 øDmax (mm)	最大槽深 (1) ar (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	W	L2	使用刀片 (4)	配件 紧固螺钉	配件 扳手
3	CTFVR/L2525-3T10-024035	●	●	24	35	10	25	25	25	150	3	18	DTF / DTX	CM5x0.8x25-A	P-4
	CTFVR/L2525-3T10-029040	●	●	29	40	10	25	25	25	150	3	18			
	CTFVR/L2525-3T10-034050	●	●	34	50	15	25	25	25	150	3	18	DTF / DTX / DTE / DGM / DGS		
	CTFVR/L2525-3T15-044060	●	●	44	60	10	25	25	25	150	3	18			
	CTFVR/L2525-3T15-054085	●	●	54	85	15	25	25	25	150	3	18			
4	CTFVR/L2525-4T12-022040	●	●	22	40	12	25	25	25	150	4	18.5	DTF / DTX	CM6x1x25-A	P-5
	CTFVR/L2525-4T15-032050	●	●	32	50	15	25	25	25	150	4	18.5			
	CTFVR/L2525-4T15-042060	●	●	42	60	15	25	25	25	150	4	18.5	DTF / DTX / DTE / DGM / DGS		
	CTFVR/L2525-4T15-052085	●	●	52	85	15	25	25	25	150	4	18.5			
5	CTFVR/L2525-5T20-050080	●	●	50	80	20	25	25	25	150	5	22	DTX /DTE / DGM / DGS	CM8x1.25x25-A	P-6
	CTFVR/L2525-5T20-070110	●	●	70	110	20	25	25	25	150	5	22			
	CTFVR/L2525-5T20-100150	●	●	100	150	20	25	25	25	150	5	22			
	CTFVR/L2525-5T20-140200	●	●	140	200	20	25	25	25	150	5	22			
6	CTFVR/L2525-6T20-048085	●	●	48	85	20	25	25	25	150	6	22	DTE / DGM / DGS	CM8x1.25x25-A	P-6
	CTFVR/L2525-6T20-073150	●	●	73	150	20	25	25	25	150	6	22			
	CTFVR/L2525-6T20-138250	●	●	138	250	20	25	25	25	150	6	22			

使用注意事项

DTF 型及 DTX 型没有设定刀座尺寸 “6” 的刀片。碰到这种情况时，请使用 DTE、DGM 型或 DGS 型的刀座尺寸 “6” 的刀片。

(4) 各刀片切断面槽加工的最小加工直径

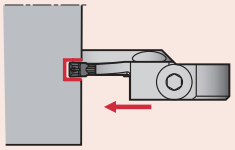
刀片	øDm (mm)	备注
DTE 3 / DGS 3 / DGM 3	ø44	当加工直径小于 øDm 时，请使用 DTF 或 DTX 型。
DTE 4 / DGS 4 / DGM 4	ø42	

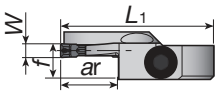
产品库存 ●: 库存型号

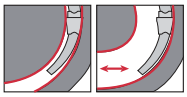
CAFR/L

槽宽 3.0~6.0mm | 最大槽深 ≤12.0mm, ≤25.0mm | 2 刀尖数

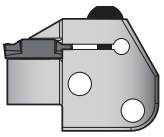
切端面槽•车削用

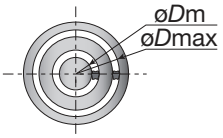














本图所示为右 (R) 刀杆。

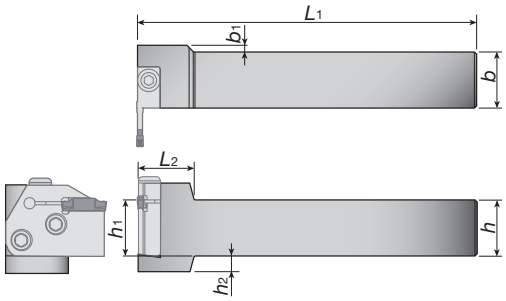
刀夹

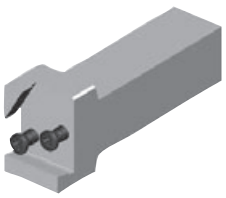
刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm (mm)	最大加工直径 øDmax (mm)	最大槽深 ar (mm)	尺寸 (mm) L1	尺寸 (mm) f(2)	尺寸 (mm) W	使用刀片(3)	适用刀杆	配件 紧固螺钉	配件 扳手
3	CAFR/L-3T12-040055	●	●	40	55	12	45	10.4	3	DTF	CHFVR/L CHSR/L	BHM6-20-A	P-4
	CAFR/L-3T12-055075	●	●	55	75	12	45	10.4	3	DTF DTE DTX DGS DGM			
	CAFR/L-3T12-075100	●	●	75	100	12	45	10.4	3				
	CAFR/L-3T12-100140	●	●	100	140	12	45	10.4	3				
	CAFR/L-3T12-140200	●	●	140	200	12	45	10.4	3				
4	CAFR/L-4T16-050070	●	●	50	70	16	45	10.5	4			BHM6-20-A	P-4
	CAFR/L-4T16-070100	●	●	70	100	16	45	10.5	4				
	CAFR/L-4T16-100150	●	●	100	150	16	45	10.5	4				
	CAFR/L-4T16-150250	●	●	150	250	16	45	10.5	4				
5	CAFR/L-5T20-055080	●	●	55	80	20	49	10.5	5			BHM6-20-A	P-4
	CAFR/L-5T20-080120	●	●	80	120	20	49	10.5	5				
	CAFR/L-5T20-120180	●	●	120	180	20	49	10.5	5				
	CAFR/L-5T20-180300	●	●	180	300	20	49	10.5	5				
	CAFR/L-5T20-300000	●	●	300	∞	20	49	10.5	5				
6	CAFR/L-6T25-060090	●	●	60	90	25(1)	55	10.5	6			BHM6-20-A	P-4
	CAFR/L-6T25-090150	●	●	90	150	25(1)	55	10.5	6				
	CAFR/L-6T25-150250	●	●	150	250	25(1)	55	10.5	6				
	CAFR/L-6T25-250400	●	●	250	400	25(1)	55	10.5	6				

(1) 当槽深超过刀片全长 - 1.5 mm 时，请使用单刀尖型刀片。
(2) 上表中的 f 值为安装了该表的槽宽 (W) 刀片时的尺寸。
(3) 有关各刀片的切端面槽的最小加工直径，请参照上页的使用注意事项。

CHFVR/L

横型





本图所示为右 (R) 刀杆。

刀夹式刀杆

型 号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h1	b	h	L1	b1	h2	L2	适用刀夹	配件 紧固螺钉	配件 扳手
CHFVR/L2020	●	●	20	20	20	150	8	12	25	CAER/L CAFR/L	CSHB-6-A	P-4
CHFVR/L2525	●	●	25	25	25	150	3	7	25			
CHFVR/L3232	●	●	32	32	32	170	-	-	25			

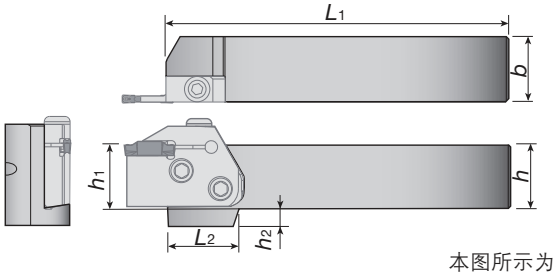
刀夹•刀体选择

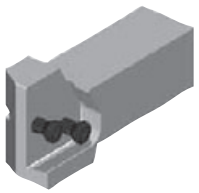
刀体	刀夹 CAER□□□	CAEL□□□	CAFR□□□	CAFL□□□
CHFVR***		●	●	
CHFVL***	●			●

产品库存 ●: 库存型号

CHSR/L

纵型





本图所示为右 (R) 刀杆。

刀夹式刀杆

型 号	库存		尺 寸 (mm)						适用刀夹	配 件	
	R	L	h_1	b	h	L_1	h_2	L_2		紧固螺钉	扳手
CHSR/L2020	●	●	20	20	20	133	12	35	CAER/L CAFR/L	CSHB-6-A	P-4
CHSR/L2525	●	●	25	25	25	133	7	28			
CHSR/L3232	●	●	32	32	32	153	-	28			

刀夹•刀体选择

刀 体	刀 夹			
	CAER□□□	CAEL□□□	CAFR□□□	CAFL□□□
CHSR***	●			●
CHSL***		●	●	

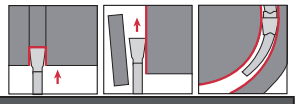
TUNGCUT CTFR/L, CTFVR/L, CAFR/L 刀片

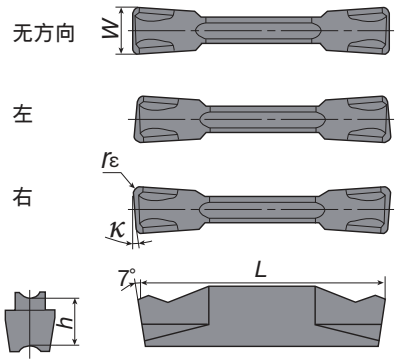
使用刀片

●有关刀座的注意事项

刀座尺寸表示刀片的安装规格 (尺寸)，它不同于槽宽 (*w*)，请注意。

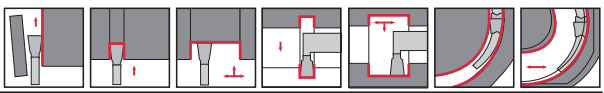
DGM 切外圆槽 & 切断用 双刀尖规格

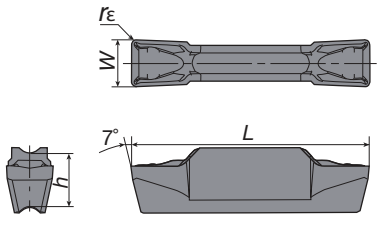




刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725 R	AH725 L	GH130 R	GH130 L	尺 寸 (mm) W±0.05	rε	L	h	κ
2	DGM2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
	DGM2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
	DGM2-020-8R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	8°
	DGM2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
	DGM2-002-15R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	15°
3	DGM3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
	DGM3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
	DGM3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	6°
	DGM3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
4	DGM4-030	●		●		4	0.3	20	5	-
	DGM4-030-4R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	4°
	DGM4-030-15R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	15°
5	DGM5-030	●		●		5	0.3	25	5.5	-
	DGM5-030-4R	●		●		5	0.3	25	5.5	4°
6	DGM6-030	●		●		6	0.3	25	5.5	-
8	DGM8-040	●		●		8	0.4	30	6.7	-

DTX 切外圆•内孔•端面槽 & 车削用





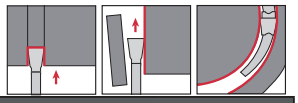
刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	GH130	尺 寸 (mm) W±0.05	rε	L	h
3	DTX3-030	●	●	3	0.3	20	5
4	DTX4-040	●	●	4	0.4	20	5
5	DTX5-040	●	●	5	0.4	25	5.5

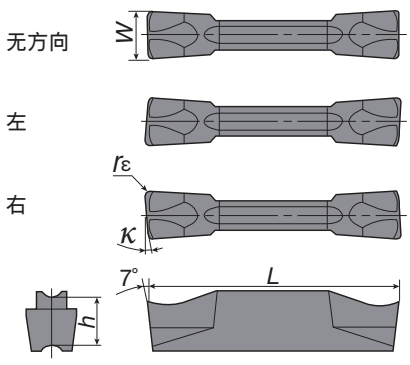
产品库存 ●: 库存型号

* 关于TungCut特殊形状的刀片，请参照6-94。

CTFR/L, CTFVR/L, CAFR/L 刀片

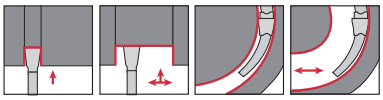
DGS 切外圆槽 & 切断用 双刀尖规格

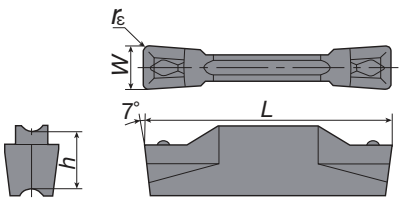




刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725 R	AH725 L	GH130 R	GH130 L	尺 寸 (mm) W±0.05	rε	L	h	κ
1	DGS1.4-016	●		●		1.4	0.16	16	4.3	-
2	DGS2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
	DGS2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
	DGS2-002-6R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	6°
	DGS2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
	DGS2-002-15R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	15°
3	DGS3-020	●		●		3	0.2	20	5	-
	DGS3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
	DGS3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	6°
	DGS3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
	DGS3-002-15R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	15°
4	DGS4-030	●		●		4	0.3	20	5	-
	DGS4-030-4R/L	●	●	●	●	4	0.3	20	5	4°
5	DGS5-030	●		●		5	0.3	25	5.5	-
6	DGS6-030	●		●		6	0.3	25	5.5	-

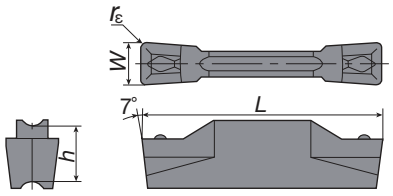
DTE 切外圆•端面槽 & 车削用(研磨级)





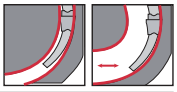
刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	GH130	金属陶瓷 NS530	尺 寸 (mm) W±0.02	rε ±0.05	L	h
3	DTE265-015	●	●	★	2.65	0.15	20	5
	DTE300-020	●	●	★	3	0.2	20	5
	DTE300-040	●	●	★	3	0.4	20	5
	DTE315-015	●	●	★	3.15	0.15	20	5
4	DTE400-040	●	●	★	4	0.4	20	5
	DTE400-080	●	●	★	4	0.8	20	5
	DTE415-015	●	●	★	4.15	0.15	20	5
5	DTE478-055	●	●	★	4.78	0.55	25	5.5
	DTE500-040	●	●	★	5	0.4	25	5.5
	DTE500-080	●	●	★	5	0.8	25	5.5
	DTE515-015	●	●		5.15	0.15	25	5.5
6	DTE600-080	●	●		6	0.8	25	5.5
	DTE600-120	●	●		6	1.2	25	5.5
8	DTE800-080	●	●		8	0.8	30	6.7
	DTE800-120	●	●		8	1.2	30	6.7

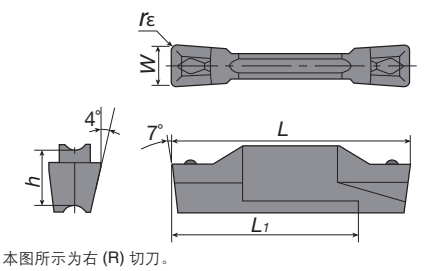
切外圆•端面槽 & 车削用(模压型)



刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	GH130	金属陶瓷 NS530	尺 寸 (mm) W±0.05	rε	L	h
3	DTE3-040	●	●	★	3	0.4	20	5
4	DTE4-040	●	●	★	4	0.4	20	5

DTF 切端面槽 & 车削用





本图所示为右 (R) 切刀。

刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725 R	AH725 L	GH130 R	GH130 L	尺 寸 (mm) W±0.05	rε	L	h	L1
3	DTF3-040-R/L	●	●	●	●	3	0.4	20	5	16
4	DTF4-040-R/L	●	●	●	●	4	0.4	20	5	16

(注) ●右 (R) 刀体 (刀夹) 使用右 (R) 刀片，左 (L) 刀体 (刀夹) 使用左 (L) 刀片。

* 关于TungCut特殊形状的刀片，请参照6-94。

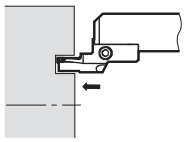
产品库存 ●: 库存型号
产品库存 ★: 预定于2012发售

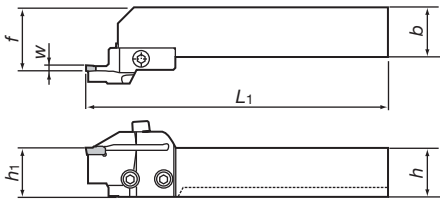
CGWS

槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤22.0mm | 1 刀尖数

纵型S

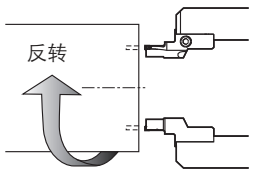
切端面槽 CGWS R/L





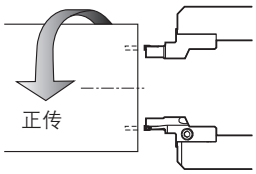
本图所示为右(R)刀杆。虚线所示20mm的方刀杆

右 CGWSRR□□□□-□□□R



刀杆: 右
刀夹: 右

左 CGWSL□□□□-□□□L



刀杆: 左
刀夹: 左

刀杆(纵型S)

槽宽 W (mm)	加工直径 ø	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	f	配件 刀杆	库存 R	库存 L	组装刀夹	库存 R	库存 L
3	30 ~ 40	CGWSR/L2020-30S3040R/L			GE30 GF30 GT30 GR30 GE30-AL	10	20	20	20	152.5	27	CGWSR/L2020	●	●	30S3040R/L	●	●
	40 ~ 50	CGWSR/L2020-30S4050R/L													30S4050R/L	●	●
	50 ~ 65	CGWSR/L2020-30S5065R/L													30S5065R/L	●	●
	65 ~ 90	CGWSR/L2020-30S6590R/L													30S6590R/L	●	●
	90 ~ 150	CGWSR/L2020-30S90150R/L													30S90150R/L	●	●
	150 ~ 500	CGWSR/L2020-30S150500R/L													30S150500R/L	●	●
	30 ~ 40	CGWSR/L2525-30S3040R/L					25	25	25	152.5	32	CGWSR/L2525	●	●	30S3040R/L	●	●
	40 ~ 50	CGWSR/L2525-30S4050R/L													30S4050R/L	●	●
	50 ~ 65	CGWSR/L2525-30S5065R/L													30S5065R/L	●	●
	65 ~ 90	CGWSR/L2525-30S6590R/L													30S6590R/L	●	●
	90 ~ 150	CGWSR/L2525-30S90150R/L													30S90150R/L	●	●
	150 ~ 500	CGWSR/L2525-30S150500R/L													30S150500R/L	●	●
	30 ~ 40	CGWSR/L2020-30D3040R/L			GE30 GF30 GT30 GR30 GE30-AL	14	20	20	20	160.5	27	CGWSR/L2020	●	●	30D3040R/L		
	40 ~ 50	CGWSR/L2020-30D4050R/L													30D4050R/L		
	50 ~ 65	CGWSR/L2020-30D5065R/L													30D5065R/L		
	65 ~ 90	CGWSR/L2020-30D6590R/L													30D6590R/L		
	90 ~ 150	CGWSR/L2020-30D90150R/L													30D90150R/L		
	150 ~ 500	CGWSR/L2020-30D150500R/L													30D150500R/L		
	30 ~ 40	CGWSR/L2525-30D3040R/L					25	25	25	160.5	32	CGWSR/L2525	●	●	30D3040R/L		
	40 ~ 50	CGWSR/L2525-30D4050R/L													30D4050R/L		
	50 ~ 65	CGWSR/L2525-30D5065R/L													30D5065R/L		
	65 ~ 90	CGWSR/L2525-30D6590R/L													30D6590R/L		
	90 ~ 150	CGWSR/L2525-30D90150R/L													30D90150R/L		
	150 ~ 500	CGWSR/L2525-30D150500R/L													30D150500R/L		
4	35 ~ 45	CGWSR/L2020-40S3545R/L			GE40 GF40 GT40 GR40 GE40-AL	14	20	20	20	152.5	27	CGWSR/L2020	●	●	40S3545R/L	●	●
	45 ~ 55	CGWSR/L2020-40S4555R/L													40S4555R/L	●	●
	55 ~ 80	CGWSR/L2020-40S5580R/L													40S5580R/L	●	●
	80 ~ 140	CGWSR/L2020-40S80140R/L													40S80140R/L	●	●
	140 ~ 500	CGWSR/L2020-40S140500R/L													40S140500R/L	●	●

切刀有刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按刀杆、组装刀夹型号来订购。

右刀杆(CGWSR~)用右组装刀夹(~R)，左刀杆(CGWSL~)用左组装刀夹(~L)。

产品库存 ●: 库存型号

CGWS

槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤22.0mm | 1 刀尖数

纵型S

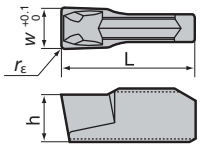
槽宽 W (mm)	加工直径 ø	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸(mm) h_1	b	h	L_1	f	配件 刀杆	刀杆库存 R	刀杆库存 L	组装刀夹	组装刀夹库存 R	组装刀夹库存 L
4	35 ~ 45	CGWSR/L2525-40S3545R/L			GE40 GF40 GT40 GR40 GE40-AL	14	25	25	25	152.5	32	CGWSR/L2525	●	●	40S3545R/L		●
	45 ~ 55	CGWSR/L2525-40S4555R/L													40S4555R/L		●
	55 ~ 80	CGWSR/L2525-40S5580R/L													40S5580R/L		●
	80 ~ 140	CGWSR/L2525-40S80140R/L													40S80140R/L		●
	140 ~ 500	CGWSR/L2525-40S140500R/L													40S140500R/L		●
	35 ~ 45	CGWSR/L2020-40D3545R/L			GE40 GF40 GT40 GR40 GE40-AL	22	20	20	20	160.5	27	CGWSR/L2020	●	●	40D3545R/L		●
	45 ~ 55	CGWSR/L2020-40D4555R/L													40D4555R/L		
	55 ~ 80	CGWSR/L2020-40D5580R/L													40D5580R/L		●
	80 ~ 140	CGWSR/L2020-40D80140R/L													40D80140R/L	●	●
	140 ~ 500	CGWSR/L2020-40D140500R/L													40D140500R/L		●
	35 ~ 45	CGWSR/L2525-40D3545R/L					25	25	25	160.5	32	CGWSR/L2525	●	●	40D3545R/L	●	●
	45 ~ 55	CGWSR/L2525-40D4555R/L													40D4555R/L	●	●
	55 ~ 80	CGWSR/L2525-40D5580R/L													40D5580R/L	●	●
	80 ~ 140	CGWSR/L2525-40D80140R/L													40D80140R/L	●	●
	140 ~ 500	CGWSR/L2525-40D140500R/L													40D140500R/L	●	●
5	35 ~ 45	CGWSR/L2020-50S3545R/L			GE50 GF50 GT50 GR50	14	20	20	20	152.5	27	CGWSR/L2020	●	●	50S3545R/L	●	●
	45 ~ 55	CGWSR/L2020-50S4555R/L													50S4555R/L	●	●
	55 ~ 75	CGWSR/L2020-50S5575R/L													50S5575R/L	●	●
	75 ~ 130	CGWSR/L2020-50S75130R/L													50S75130R/L	●	●
	130 ~ 500	CGWSR/L2020-50S130500R/L													50S130500R/L	●	●
	35 ~ 45	CGWSR/L2525-50S3545R/L					25	25	25	152.5	32	CGWSR/L2525	●	●	50S3545R/L	●	●
	45 ~ 55	CGWSR/L2525-50S4555R/L													50S4555R/L	●	●
	55 ~ 75	CGWSR/L2525-50S5575R/L													50S5575R/L		
	75 ~ 130	CGWSR/L2525-50S75130R/L													50S75130R/L	●	●
	130 ~ 500	CGWSR/L2525-50S130500R/L													50S130500R/L		
	35 ~ 45	CGWSR/L2020-50D3545R/L			GE50 GF50 GT50 GR50	22	20	20	20	160.5	27	CGWSR/L2020	●	●	50D3545R/L		
	45 ~ 55	CGWSR/L2020-50D4555R/L													50D4555R/L	●	
	55 ~ 75	CGWSR/L2020-50D5575R/L													50D5575R/L	●	●
	75 ~ 130	CGWSR/L2020-50D75130R/L													50D75130R/L		
	130 ~ 500	CGWSR/L2020-50D130500R/L													50D130500R/L		●
	35 ~ 45	CGWSR/L2525-50D3545R/L					25	25	25	160.5	32	CGWSR/L2525	●	●	50D3545R/L	●	●
	45 ~ 55	CGWSR/L2525-50D4555R/L													50D4555R/L	●	●
	55 ~ 75	CGWSR/L2525-50D5575R/L													50D5575R/L	●	●
	75 ~ 130	CGWSR/L2525-50D75130R/L													50D75130R/L	●	●
	130 ~ 500	CGWSR/L2525-50D130500R/L													50D130500R/L	●	●

切刀有刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按刀杆、组装刀夹型号来订购。
右刀杆(CGWSR~)用右组装刀夹(~R)，左刀杆(CGWSL~)用左组装刀夹(~L)。

产品库存 ●: 库存型号

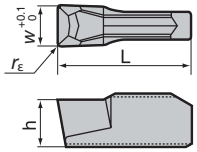
使用刀片

切端面槽



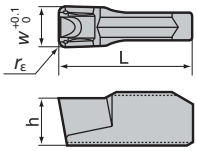
型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷		W	L	h	r_ε
	T9125	GH730	NS530	NS730				
GE30	●	●	●	●	3	10	3.5	0.2
GE40	●	●	●	●	4		4.0	
GE50	●	●	●	●	5	12	4.5	

切端面槽(提高断排屑性能)



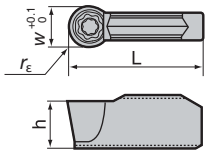
型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷		W	L	h	r_ε
	T9125	GH730	NS530	NS730				
GF30		●	●	●	3	10	3.5	0.2
GF40		●	●	●	4		4.0	
GF50		●	●	●	5	12	4.5	

端面横向进给用



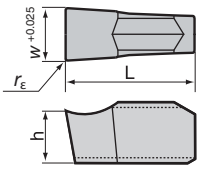
型 号	材 质				尺 寸(mm)			
	涂层		金属陶瓷		W	L	h	r_ε
	T9125	GH730	NS530	NS730				
GT30		●	●	●	3	10	3.5	0.4
GT40		●	●	●	4		4.0	
GT50	●	●	●	●	5	12	4.5	

端面仿形用(全R)



型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷		W	L	h	r_ε
	T9125	GH730	NS530	NS730				
GR30		●	●	●	3	10	3.5	1.5
GR40	●	●	●	●	4		4.0	2.0
GR50	●	●	●	●	5	12	4.5	2.5

切端面槽
铝合金和非铁金属使用



型 号	材 质	尺 寸 (mm)			
	硬质合金	W	L	h	r_ε
	KS05F				
GE30-AL	●	3	10	3.5	0.2
GE40-AL	●	4		4.0	

使用配件

型 号	紧固螺钉	刀夹固定螺钉	扳手
			
CGWSR/L□□□□-□□S/D□□□□R/L	S:CHHM5-18 D:CM5×0.8×16	CSHB-6	P-4

例: CGWSR2020-30 **S** 3040R
S:CHHM5-18
D:CM5 × 0.8 × 16

标准切削条件

工件材料	材 质	切削速度 V_C(m/min)
低碳钢、合金钢 (~150HB)	T9125	80 ~ 200
	NS730	100 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
中碳钢、合金钢 (150~250HB)	T9125	80 ~ 180
	NS730	80 ~ 180
	GH730	50 ~ 150
高碳钢、合金钢 (250HB~)	T9125	80 ~ 150
	NS730	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
不锈钢	T9125	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
铸铁、球墨铸铁	T9125	80 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
铝合金、非铁金属	KS05F	200 ~ 300

加工方法	进给量 f (mm/rev) 槽 宽 W(mm)		
	3	4	5
端面槽 (GE□□)	0.06 ~ 0.22	0.06 ~ 0.24	0.07 ~ 0.26
端面槽 (GF□□)	0.04 ~ 0.25	0.05 ~ 0.26	0.05 ~ 0.30
端面横向进给 (GT□□)	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	切深 ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27
端面横向进给 (GR□□)	切深 ap = 0.5 ~ 1.4 f = 0.05 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.05 ~ 0.26	切深 ap = 0.5 ~ 1.6 f = 0.05 ~ 0.3
端面槽铝合金 (GE□□-AL)	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	-

* 关于横向进给时的刀尖补偿量，请参照6-39页。
* 如在端面横向进给时出现振动现象，则请将补偿量设定为上表的下限值。

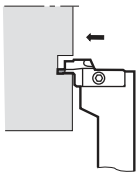
产品库存 ●: 库存型号

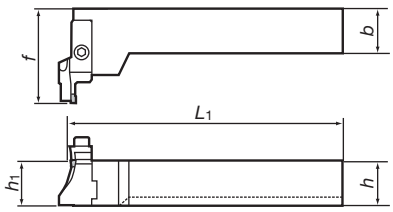
CGWT

槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤22.0mm | 1 刀尖数

横型T

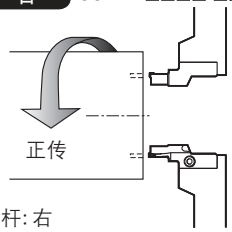
切端面槽 CGWT R/L





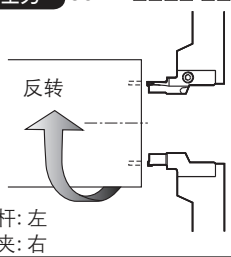
本图所示为右(R)刀杆。虚线所示20mm的方刀杆

右 CGWTR□□□□-□□□L



刀杆: 右
刀夹: 左

左刀 CGWTL□□□□-□□□R



刀杆: 左
刀夹: 右

刀杆(横型T)

槽宽 W (mm)	加工直径 ø	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	f	配件 刀杆	库存 R	库存 L	组装刀夹	库存 R	库存 L
3	30 ~ 40	CGWTR/L2020-30S3040L/R			GE30 GF30 GT30 GR30 GE30-AL	10	20	20	20	150	52.25	CGWTR/L2020	●	●	30S3040L/R	●	●
	40 ~ 50	CGWTR/L2020-30S4050L/R													30S4050L/R	●	●
	50 ~ 65	CGWTR/L2020-30S5065L/R													30S5065L/R	●	●
	65 ~ 90	CGWTR/L2020-30S6590L/R													30S6590L/R	●	●
	90 ~ 150	CGWTR/L2020-30S90150L/R													30S90150L/R	●	●
	150 ~ 500	CGWTR/L2020-30S150500L/R													30S150500L/R	●	●
	30 ~ 40	CGWTR/L2525-30S3040L/R					25	25	25	150	52.25	CGWTR/L2525	●	●	30S3040L/R	●	●
	40 ~ 50	CGWTR/L2525-30S4050L/R													30S4050L/R	●	●
	50 ~ 65	CGWTR/L2525-30S5065L/R													30S5065L/R	●	●
	65 ~ 90	CGWTR/L2525-30S6590L/R													30S6590L/R	●	●
	90 ~ 150	CGWTR/L2525-30S90150L/R													30S90150L/R	●	●
	150 ~ 500	CGWTR/L2525-30S150500L/R													30S150500L/R	●	●
	30 ~ 40	CGWTR/L2020-30D3040L/R			GE30 GF30 GT30 GR30 GE30-AL	14	20	20	20	150	60.25	CGWTR/L2020	●	●	30D3040L/R		
	40 ~ 50	CGWTR/L2020-30D4050L/R													30D4050L/R		
	50 ~ 65	CGWTR/L2020-30D5065L/R													30D5065L/R		
	65 ~ 90	CGWTR/L2020-30D6590L/R													30D6590L/R		
	90 ~ 150	CGWTR/L2020-30D90150L/R													30D90150L/R		
	150 ~ 500	CGWTR/L2020-30D150500L/R													30D150500L/R		
	30 ~ 40	CGWTR/L2525-30D3040L/R					25	25	25	150	60.25	CGWTR/L2525	●	●	30D3040L/R		
	40 ~ 50	CGWTR/L2525-30D4050L/R													30D4050L/R		
	50 ~ 65	CGWTR/L2525-30D5065L/R													30D5065L/R		
	65 ~ 90	CGWTR/L2525-30D6590L/R													30D6590L/R		
	90 ~ 150	CGWTR/L2525-30D90150L/R													30D90150L/R		
	150 ~ 500	CGWTR/L2525-30D150500L/R													30D150500L/R		
4	35 ~ 45	CGWTR/L2020-40S3545L/R			GE40 GF40 GT40 GR40 GE40-AL	14	20	20	20	150	52.25	CGWTR/L2020	●	●	40S3545L/R		●
	45 ~ 55	CGWTR/L2020-40S4555L/R													40S4555L/R		●
	55 ~ 80	CGWTR/L2020-40S5580L/R													40S5580L/R		●
	80 ~ 140	CGWTR/L2020-40S80140L/R													40S80140L/R		●
	140 ~ 500	CGWTR/L2020-40S140500L/R													40S140500L/R		●

切刀有刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按刀杆、组装刀夹型号来订购。

右刀杆(CGWTR~)用左组装刀夹(~L)，左刀杆(CGWTL~)用右组装刀夹(~R)。

产品库存 ●: 库存型号

槽宽 W (mm)	加工直径 ø	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	h_1	b	h	L_1	f	配件 刀杆	刀杆库存 R	刀杆库存 L	组装刀夹	组装刀夹库存 R	组装刀夹库存 L
4	35 ~ 45	CGWTR/L2525-40S3545L/R			GE40 GF40 GT40 GR40 GE40-AL	14	25	25	25	150	52.25	CGWTR/L2525	●	●	40S3545L/R		●
	45 ~ 55	CGWTR/L2525-40S4555L/R													40S4555L/R		
	55 ~ 80	CGWTR/L2525-40S5580L/R													40S5580L/R		●
	80 ~ 140	CGWTR/L2525-40S80140L/R													40S80140L/R	●	●
	140 ~ 500	CGWTR/L2525-40S140500L/R													40S140500L/R		●
	35 ~ 45	CGWTR/L2020-40D3545L/R			GE40 GF40 GT40 GR40 GE40-AL	22	20	20	20	150	60.25	CGWTR/L2020	●	●	40D3545L/R	●	●
	45 ~ 55	CGWTR/L2020-40D4555L/R													40D4555L/R	●	●
	55 ~ 80	CGWTR/L2020-40D5580L/R													40D5580L/R	●	●
	80 ~ 140	CGWTR/L2020-40D80140L/R													40D80140L/R	●	●
	140 ~ 500	CGWTR/L2020-40D140500L/R													40D140500L/R	●	●
	35 ~ 45	CGWTR/L2525-40D3545L/R					25	25	25	150	60.25	CGWTR/L2525	●	●	40D3545L/R	●	●
	45 ~ 55	CGWTR/L2525-40D4555L/R													40D4555L/R	●	●
	55 ~ 80	CGWTR/L2525-40D5580L/R													40D5580L/R	●	●
	80 ~ 140	CGWTR/L2525-40D80140L/R													40D80140L/R	●	●
	140 ~ 500	CGWTR/L2525-40D140500L/R													40D140500L/R	●	●
5	35 ~ 45	CGWTR/L2020-50S3545L/R			GE50 GF50 GT50 GR50	14	20	20	20	150	52.25	CGWTR/L2020	●	●	50S3545L/R	●	●
	45 ~ 55	CGWTR/L2020-50S4555L/R													50S4555L/R	●	●
	55 ~ 75	CGWTR/L2020-50S5575L/R													50S5575L/R	●	●
	75 ~ 130	CGWTR/L2020-50S75130L/R													50S75130L/R	●	●
	130 ~ 500	CGWTR/L2020-50S130500L/R													50S130500L/R	●	●
	35 ~ 45	CGWTR/L2525-50S3545L/R					25	25	25	150	52.25	CGWTR/L2525	●	●	50S3545L/R	●	●
	45 ~ 55	CGWTR/L2525-50S4555L/R													50S4555L/R	●	●
	55 ~ 75	CGWTR/L2525-50S5575L/R													50S5575L/R		
	75 ~ 130	CGWTR/L2525-50S75130L/R													50S75130L/R	●	●
	130 ~ 500	CGWTR/L2525-50S130500L/R													50S130500L/R		
	35 ~ 45	CGWTR/L2020-50D3545L/R			GE50 GF50 GT50 GR50	22	20	20	20	150	60.25	CGWTR/L2020	●	●	50D3545L/R		
	45 ~ 55	CGWTR/L2020-50D4555L/R													50D4555L/R	●	
	55 ~ 75	CGWTR/L2020-50D5575L/R													50D5575L/R	●	●
	75 ~ 130	CGWTR/L2020-50D75130L/R													50D75130L/R		
	130 ~ 500	CGWTR/L2020-50D130500L/R													50D130500L/R		●
	35 ~ 45	CGWTR/L2525-50D3545L/R					25	25	25	150	60.25	CGWTR/L2525	●	●	50D3545L/R	●	●
	45 ~ 55	CGWTR/L2525-50D4555L/R													50D4555L/R	●	●
	55 ~ 75	CGWTR/L2525-50D5575L/R													50D5575L/R	●	●
	75 ~ 130	CGWTR/L2525-50D75130L/R													50D75130L/R	●	●
	130 ~ 500	CGWTR/L2525-50D130500L/R													50D130500L/R	●	●

切刀有刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按刀杆、组装刀夹型号来订购。

右刀杆(CGWTR~)用左组装刀夹(~L)，左刀杆(CGWTL~)用右组装刀夹(~R)。

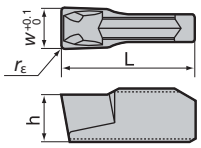
产品库存 ●: 库存型号

CGWT

槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤22.0mm | 1 刀尖数 | 横型T

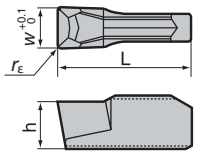
使用刀片

切端面槽



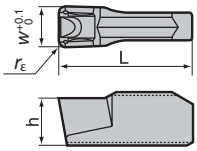
型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷		W	L	h	r_ε
	T9125	GH730	NS530	NS730				
GE30	●	●	●	●	3	10	3.5	0.2
GE40	●	●	●	●	4		4.0	
GE50	●	●	●	●	5	12	4.5	

切端面槽(提高断排屑性能)



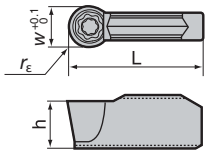
型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷		W	L	h	r_ε
	T9125	GH730	NS530	NS730				
GF30		●	●	●	3	10	3.5	0.2
GF40		●	●	●	4		4.0	
GF50		●	●	●	5	12	4.5	

端面横向进给用



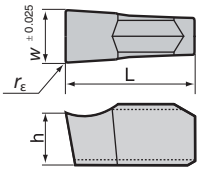
型 号	材 质				尺 寸(mm)			
	涂层		金属陶瓷		W	L	h	r_ε
	T9125	GH730	NS530	NS730				
GT30		●	●	●	3	10	3.5	0.4
GT40		●	●	●	4		4.0	
GT50	●	●	●	●	5	12	4.5	

端面仿形用(全R)



型 号	材 质				尺 寸 (mm)			
	涂层		金属陶瓷		W	L	h	r_ε
	T9125	GH730	NS530	NS730				
GR30		●	●	●	3	10	3.5	1.5
GR40	●	●	●	●	4		4.0	2.0
GR50	●	●	●	●	5	12	4.5	2.5

切端面槽
铝合金和非铁金属使用



型 号	材 质	尺 寸 (mm)			
	硬质合金	W	L	h	r_ε
	KS05F				
GE30-AL	●	3	10	3.5	0.2
GE40-AL	●	4		4.0	

使用配件

型 号	紧固螺钉	刀夹固定螺钉	扳手
			
CGWTR/L□□□□-□□S/D□□□□L/R	S:CHHM5-18 D:CM5×0.8×16	CSHB-6	P-4

例: CGWTR2020-30 **S** 3040L
↓
S:CHHM5-18
D:CM5 × 0.8 × 16

标准切削条件

工件材料	刀片材质	切削速度 V_C(m/min)
低碳钢、合金钢 (~150HB)	T9125	80 ~ 200
	NS730	100 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
中碳钢、合金钢 (150~250HB)	T9125	80 ~ 180
	NS730	80 ~ 180
	GH730	50 ~ 150
高碳钢、合金钢 (250HB~)	T9125	80 ~ 150
	NS730	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
不锈钢	T9125	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
铸铁、球墨铸铁	T9125	80 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
铝合金、非铁金属	KS05F	200 ~ 300

加工方法	进给量 f (mm/rev) 槽 宽 W(mm)		
	3	4	5
端面槽 (GE□□)	0.06 ~ 0.22	0.06 ~ 0.24	0.07 ~ 0.26
端面槽 (GF□□)	0.04 ~ 0.25	0.05 ~ 0.26	0.05 ~ 0.30
端面横向进给 (GT□□)	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	切深 ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27
端面横向进给 (GR□□)	切深 ap = 0.5 ~ 1.4 f = 0.05 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.05 ~ 0.26	切深 ap = 0.5 ~ 1.6 f = 0.05 ~ 0.3
端面槽铝合金 (GE□□-AL)	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	-

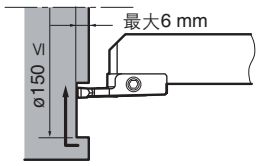
* 关于横向进给时的刀尖补偿量, 请参照6-39页。
* 如在端面横向进给时出现振动现象, 则请将补偿量设定为上表的下限值。

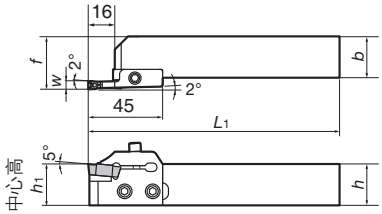
产品库存 ●: 库存型号

CGWS-FL

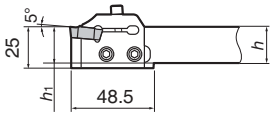
槽宽 5mm | 最大槽深 ≤6.0mm | 2 刀尖数

切端面槽 CGWS R/L

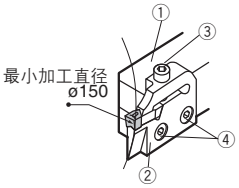




2020 刀杆时



本图所示为右(R)刀杆。



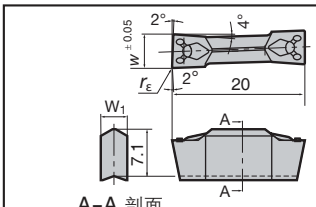
端面用

刀杆(纵型S)

槽宽 W (mm)	加工直径 ø	最大槽深 (mm)	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	尺寸 (mm) b	h	L_1	h_1	f	配件 刀杆①	库存 R	库存 L	组装刀夹②	库存 R	库存 L
5	>150	6	CGWSR/L2020-FLR/L5TP	●	●	FLEX50R/L	20	20	152	20	27	CGWSR/L2020	●	●	FLR/L5TP		●
			CGWSR/L2525-FLR/L5TP	●	●	FLEX50R/L	25	25		25	32	CGWSR/L2525	●	●			

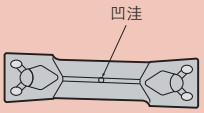
切刀有组装件型号的库存及刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按组装件型号或者刀杆、组装刀夹型号来订购。
右刀杆(CGWSR~)用右组装刀夹(FLR5TP)，左刀杆(CGWSL~)用左组装刀夹(FLL5TP)。

使用刀片



本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) W	rε	W1	方向	型号	材质 涂层 T9125	金属陶瓷 NS530	硬质合金 UX30
5	0.4	4	R	FLEX50R	●	●	●
			L	FLEX50L	●	●	●



为了辨认刀片的方向，左刀片的 V 面上(上面)有凹洼。(右刀片的V面上没有凹洼。)

右刀夹(FLR5TP)用右刀片(FLEX50R)。左刀夹(FLL5TP)用左刀片(FLEX50L)。

使用配件

型号	紧固螺钉③	刀夹固定螺钉④	扳手
CGWSR/L□□□□-FLR/L□TP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

使用注意事项

(⇨请同时参阅 6-39 页)

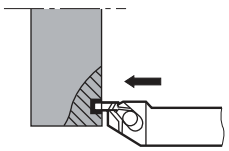
- 在切端面槽时，为了防止崩刃，应从外圆向中心加工。
- 切端面槽时，其切深和进给量采用标准切削条件表(⇨6-39页)所列参数的70%。

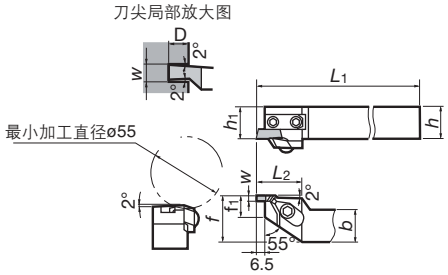
产品库存 ●: 库存型号

GX-F

槽宽 1.0~4.5mm | 最大槽深 ≤1.5mm, ≤6.0mm | 2 刀尖数

切端面槽 GX-R/LF





本图所示为右(R)刀杆。

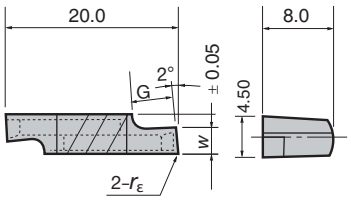
最小加工直径 ø	最大槽宽 (mm)	最大槽深 (mm)	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	L_2	f	f_1
55	4.5	6	GX-2020R/LF			XNL/R63□□	20	20	20	125	35	25	15
			GX-2525R/LF	●	●		25	25	25	150		32	

在右刀体(R)上使用左刀片(XNL~),
在左刀体(L)上使用右刀片(XNR~)。

(注)最大槽宽及最大槽深随使用刀片而异。

刀片

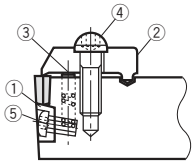
XNR/L



本图所示为左(L)刀片。

尺寸 (mm) w ± 0.05	最大槽深	G	rε	型 号	材质 金属陶瓷 NS530 R	NS530 L			硬质合金 TH10 R	TH10 L	UX30 R	UX30 L	TX10S R	TX10S L
1	1.5	1.8	0	XNR/L6310S										
			0.2	XNR/L6310-02	●	●			●	●				
1.5	2.3	2.5	0	XNR/L6315S										
			0.2	XNR/L6315-02	●	●			●	●			●	
2	3	3.2	0	XNR/L6320S										
			0.2	XNR/L6320-02	●	●			●	●			●	●
2.5	3.8	3.9	0	XNR/L6325S										
			0.2	XNR/L6325-02	●	●			●	●				
3	4.5	4.6	0	XNR/L6330S										
			0.2	XNR/L6330-02	●	●			●	●			●	●
3.5	5.3	5.4	0	XNR/L6335S										
			0.2	XNR/L6335-02	●	●			●	●				
4	6	6.1	0	XNR/L6340S										
			0.2	XNR/L6340-02	●	●			●	●			●	●
4.5			0	XNR/L6345S										
			0.2	XNR/L6345-02	●	●			●	●				

配 件



型 号	配件 ①刀垫	压板组件	④紧固螺钉	⑤刀垫固定螺钉	扳手
GX-2020R/LF	SL-8R/L	CP81A (②压板CP81 ③推销BP-3 弹簧)	RT-1	BHM4-8	P-4
GX-2525R/LF	SL-3R/L				

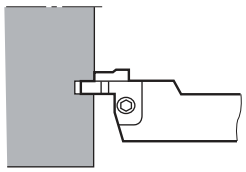
产品库存 ●: 库存型号

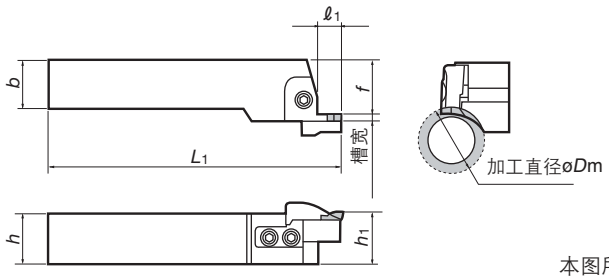
系列说明 (6-12 ~ 6-13) | 相关事项指南 | TAC刀具配件 (13-1~)

CFGS

槽宽 3.0~8.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤26.0mm | 1 刀尖数

切端面槽
CFGS R/L





本图所示为右(R)刀杆。

槽宽 3 mm

槽宽 W(mm)	最小加工直径 øDm	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	f	组装件配件 刀杆	刀夹	压板	其他
3	30 ~ 40	CFGSR/L2020-3SA	●	●	FGC3	10	21	20	20	125	22	CFGSR/L2020	FBR/L25-3SA	CFG-3SR/L	通用配件
	40 ~ 50	CFGSR/L2020-3SB	●	●									FBR/L25-3SB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2020-3SC	●	●									FBR/L25-3SC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2020-3SD	●	●			20.5						FBR/L25-3SD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2020-3SE	●	●									FBR/L25-3SE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2020-3SF					20						FBR/L25-3SF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2020-3SG											FBR/L25-3SG		
	30 ~ 40	CFGSR/L2525-3SA	●	●			26	25	25	150	29	CFGSR/L2525	FBR/L25-3SA		
	40 ~ 50	CFGSR/L2525-3SB	●	●									FBR/L25-3SB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2525-3SC	●	●									FBR/L25-3SC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2525-3SD	●	●			25.5						FBR/L25-3SD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2525-3SE	●	●									FBR/L25-3SE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2525-3SF					25						FBR/L25-3SF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2525-3SG											FBR/L25-3SG		

槽宽 4 mm

槽宽 W(mm)	最小加工直径 øDm	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	f	组装件配件 刀杆	刀夹	压板	其他
4	30 ~ 40	CFGSR/L2020-4SA	●	●	FGC4	10	21	20	20	125	21	CFGSR/L2020	FBR/L25-4SA	CFG-4SR/L	通用配件
	40 ~ 50	CFGSR/L2020-4SB	●	●									FBR/L25-4SB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2020-4SC	●	●									FBR/L25-4SC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2020-4SD	●	●			20.5						FBR/L25-4SD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2020-4SE	●	●									FBR/L25-4SE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2020-4SF					20						FBR/L25-4SF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2020-4SG											FBR/L25-4SG		
	30 ~ 40	CFGSR/L2525-4SA	●	●			26	25	25	150	28	CFGSR/L2525	FBR/L25-4SA		
	40 ~ 50	CFGSR/L2525-4SB	●	●									FBR/L25-4SB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2525-4SC	●	●									FBR/L25-4SC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2525-4SD	●	●			25.5						FBR/L25-4SD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2525-4SE		●									FBR/L25-4SE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2525-4SF					25						FBR/L25-4SF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2525-4SG											FBR/L25-4SG		
4	30 ~ 40	CFGSR/L2020-4DA			FGC4	20	21	20	20	135	21	CFGSR/L2020	FBR/L25-4DA	CFG-4DR/L	
	40 ~ 50	CFGSR/L2020-4DB											FBR/L25-4DB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2020-4DC											FBR/L25-4DC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2020-4DD					20.5						FBR/L25-4DD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2020-4DE											FBR/L25-4DE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2020-4DF					20						FBR/L25-4DF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2020-4DG											FBR/L25-4DG		
	30 ~ 40	CFGSR/L2525-4DA	●	●			26	25	25	160	28	CFGSR/L2525	FBR/L25-4DA		
	40 ~ 50	CFGSR/L2525-4DB	●	●									FBR/L25-4DB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2525-4DC	●	●									FBR/L25-4DC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2525-4DD	●	●			25.5						FBR/L25-4DD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2525-4DE	●	●									FBR/L25-4DE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2525-4DF					25						FBR/L25-4DF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2525-4DG											FBR/L25-4DG		

(注) ● 右(R)切刀用正转，左(L)切刀用反转。
● 各种零部件库存以组装件型号表示，也可只订购零部件。
● 右(R)刀体装右(R)切刀配件(刀杆(CFGSR~)、刀夹(FBR~)、压板(~R))，左(L)刀体装左(L)切刀配件(刀杆(CFGSL~)、刀夹(FBL~)、压板(~L))。

产品库存 ●: 库存型号

CFGS

槽宽 3.0~8.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤26.0mm | 1 刀尖数

槽宽 5 mm

槽宽 W(mm)	最小加工直径 øDm	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 h1	尺寸 b	尺寸 h	尺寸 L1	尺寸 f	组装件配件 刀杆	刀夹	压板	其他
5	30 ~ 40	CFGSR/L2020-5SA	●	●	FGC5	12	21	20	20	127	20	CFGSR/L 2020	FBR/L25-5SA	CFG-5SR/L	通用配件
	40 ~ 50	CFGSR/L2020-5SB	●	●									FBR/L25-5SB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2020-5SC	●	●									FBR/L25-5SC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2020-5SD	●	●			20.5						FBR/L25-5SD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2020-5SE	●	●									FBR/L25-5SE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2020-5SF					20						FBR/L25-5SF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2020-5SG											FBR/L25-5SG		
	30 ~ 40	CFGSR/L2525-5SA	●	●			26	25	25	152	27	CFGSR/L 2525	FBR/L25-5SA		
	40 ~ 50	CFGSR/L2525-5SB	●	●									FBR/L25-5SB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2525-5SC	●	●									FBR/L25-5SC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2525-5SD	●	●			25.5						FBR/L25-5SD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2525-5SE	●	●									FBR/L25-5SE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2525-5SF					20						FBR/L25-5SF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2525-5SG											FBR/L25-5SG		
5	30 ~ 40	CFGSR/L2020-5DA			FGC5	22	21	20	20	137	20	CFGSR/L 2020	FBR/L25-5DA	CFG-5DR/L	
	40 ~ 50	CFGSR/L2020-5DB											FBR/L25-5DB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2020-5DC											FBR/L25-5DC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2020-5DD					20.5						FBR/L25-5DD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2020-5DE											FBR/L25-5DE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2020-5DF					20						FBR/L25-5DF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2020-5DG											FBR/L25-5DG		
	30 ~ 40	CFGSR/L2525-5DA	●	●			26	25	25	162	27	CFGSR/L 2525	FBR/L25-5DA		
	40 ~ 50	CFGSR/L2525-5DB	●	●									FBR/L25-5DB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2525-5DC	●	●									FBR/L25-5DC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2525-5DD		●			25.5						FBR/L25-5DD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2525-5DE	●	●									FBR/L25-5DE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2525-5DF					25						FBR/L25-5DF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2525-5DG											FBR/L25-5DG		

槽宽 6 mm

槽宽 W(mm)	最小加工直径 øDm	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 h1	尺寸 b	尺寸 h	尺寸 L1	尺寸 f	组装件配件 刀杆	刀夹	压板	其他
6	40 ~ 50	CFGSR/L2020-6SB			FGC6	14	21	20	20	129	19	CFGSR/L 2020	FBR/L25-6SB	CFG-6SR/L	通用配件
	50 ~ 60	CFGSR/L2020-6SC											FBR/L25-6SC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2020-6SD					20.5						FBR/L25-6SD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2020-6SE											FBR/L25-6SE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2020-6SF					20						FBR/L25-6SF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2020-6SG											FBR/L25-6SG		
	40 ~ 50	CFGSR/L2525-6SB	●				26	25	25	154	26	CFGSR/L 2525	FBR/L25-6SB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2525-6SC	●	●									FBR/L25-6SC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2525-6SD	●	●			25.5						FBR/L25-6SD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2525-6SE	●	●									FBR/L25-6SE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2525-6SF					25						FBR/L25-6SF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2525-6SG											FBR/L25-6SG		
6	40 ~ 50	CFGSR/L2020-6DB			FGC6	24	21	20	20	139	19	CFGSR/L 2020	FBR/L25-6DB	CFG-6DR/L	
	50 ~ 60	CFGSR/L2020-6DC											FBR/L25-6DC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2020-6DD					20.5						FBR/L25-6DD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2020-6DE											FBR/L25-6DE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2020-6DF					20						FBR/L25-6DF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2020-6DG											FBR/L25-6DG		
	40 ~ 50	CFGSR/L2525-6DB					26	25	25	164	26	CFGSR/L 2525	FBR/L25-6DB		
	50 ~ 60	CFGSR/L2525-6DC											FBR/L25-6DC		
	60 ~ 80	CFGSR/L2525-6DD					25.5						FBR/L25-6DD		
	80 ~ 120	CFGSR/L2525-6DE											FBR/L25-6DE		
	120 ~ 200	CFGSR/L2525-6DF					25						FBR/L25-6DF		
	200 ~ 500	CFGSR/L2525-6DG											FBR/L25-6DG		

槽宽 8 mm

槽宽 W(mm)	最小加工直径 øDm	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 h1	尺寸 b	尺寸 h	尺寸 L1	尺寸 f	组装件配件 刀杆	刀夹	压板	其他
8	60 ~ 80	CFGSR/L3232-8SD	●	●	FGC8	16	32.5	32	32	170	24.5	CFGSR/L 3232	FBR/L32-8SD	CFG-8SR/L	通用配件
	80 ~ 120	CFGSR/L3232-8SE	●	●									FBR/L32-8SE		
	120 ~ 200	CFGSR/L3232-8SF					32						FBR/L32-8SF		
	200 ~ 500	CFGSR/L3232-8SG											FBR/L32-8SG		
8	60 ~ 80	CFGSR/L3232-8DD			FGC8	26	32.5	32	32	180	24.5	CFGSR/L 3232	FBR/L32-8DD	CFG-8DR/L	
	80 ~ 120	CFGSR/L3232-8DE											FBR/L32-8DE		
	120 ~ 200	CFGSR/L3232-8DF					32						FBR/L32-8DF		
	200 ~ 500	CFGSR/L3232-8DG											FBR/L32-8DG		

(注) ● 右(R)切刀用正转，左(L)切刀用反转。
● 各种零部件库存以组装件型号表示，也可只订购零部件。
● 右(R)刀体装右(R)切刀配件(刀杆(CFGSR~)、刀夹(FBR~)、压板(~R))，左(L)刀体装左(L)切刀配件(刀杆(CFGSL~)、刀夹(FBL~)、压板(~L))。

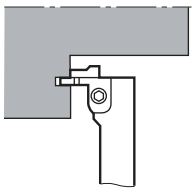
产品库存 ●：库存型号

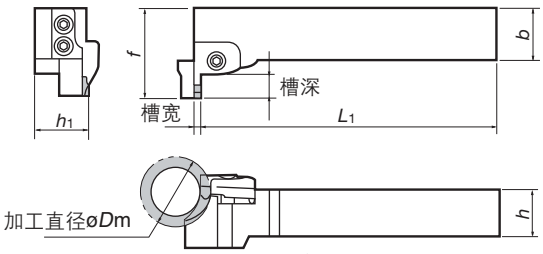
相关事项指南 | 使用刀片 (6-80) | TAC刀具配件 (13-1~)

CFGT

槽宽 3.0~8.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤26.0mm | 1 刀尖数

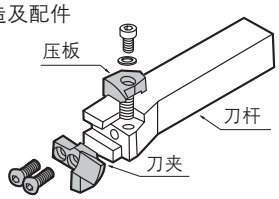
切端面槽 CFGT R/L





本图所示为右(R)刀杆。

构造及配件



通用配件

刀夹紧固螺钉	压板固定螺钉	弹簧	扳手	垫圈
CSHB-6	CHHM5-18	BP-7	P-4	CPW5

槽宽 3 mm

槽宽 W(mm)	最小加工直径 øDm	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	f	组装件配件 刀杆	刀夹	压板	其他
3	30 ~ 40	CFGTR/L2020-3SA	●	●	FGC3	10	21	20	20	122	44	CFGTR/L 2020	FBR/L25-3SA	CFG-3SR/L	通用配件
	40 ~ 50	CFGTR/L2020-3SB	●	●									FBR/L25-3SB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2020-3SC	●	●									FBR/L25-3SC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2020-3SD	●	●			20.5						FBR/L25-3SD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2020-3SE	●	●									FBR/L25-3SE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2020-3SF					20						FBR/L25-3SF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2020-3SG											FBR/L25-3SG		
	30 ~ 40	CFGTR/L2525-3SA		●			26	25	25	147	44	CFGTR/L 2525	FBR/L25-3SA		
	40 ~ 50	CFGTR/L2525-3SB	●	●									FBR/L25-3SB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2525-3SC		●									FBR/L25-3SC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2525-3SD	●	●			25.5						FBR/L25-3SD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2525-3SE	●	●									FBR/L25-3SE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2525-3SF					25						FBR/L25-3SF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2525-3SG											FBR/L25-3SG		

槽宽 4 mm

槽宽 W(mm)	最小加工直径 øDm	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	f	组装件配件 刀杆	刀夹	压板	其他
4	30 ~ 40	CFGTR/L2020-4SA	●	●	FGC4	10	21	20	20	121	44	CFGTR/L 2020	FBR/L25-4SA	CFG-4SR/L	通用配件
	40 ~ 50	CFGTR/L2020-4SB	●	●									FBR/L25-4SB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2020-4SC	●	●									FBR/L25-4SC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2020-4SD	●	●			20.5						FBR/L25-4SD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2020-4SE	●	●									FBR/L25-4SE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2020-4SF					20						FBR/L25-4SF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2020-4SG											FBR/L25-4SG		
	30 ~ 40	CFGTR/L2525-4SA	●	●			26	25	25	146	44	CFGTR/L 2525	FBR/L25-4SA		
	40 ~ 50	CFGTR/L2525-4SB	●	●									FBR/L25-4SB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2525-4SC	●	●									FBR/L25-4SC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2525-4SD	●	●			25.5						FBR/L25-4SD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2525-4SE		●									FBR/L25-4SE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2525-4SF					25						FBR/L25-4SF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2525-4SG											FBR/L25-4SG		
4	30 ~ 40	CFGTR/L2020-4DA			FGC4	20	21	20	20	121	54	CFGTR/L 2020	FBR/L25-4DA	CFG-4DR/L	
	40 ~ 50	CFGTR/L2020-4DB											FBR/L25-4DB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2020-4DC											FBR/L25-4DC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2020-4DD					20.5						FBR/L25-4DD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2020-4DE											FBR/L25-4DE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2020-4DF					20						FBR/L25-4DF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2020-4DG											FBR/L25-4DG		
	30 ~ 40	CFGTR/L2525-4DA		●			26	25	25	146	54	CFGTR/ L2525	FBR/L25-4DA		
	40 ~ 50	CFGTR/L2525-4DB		●									FBR/L25-4DB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2525-4DC	●	●									FBR/L25-4DC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2525-4DD		●			25.5						FBR/L25-4DD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2525-4DE	●	●									FBR/L25-4DE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2525-4DF					25						FBR/L25-4DF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2525-4DG											FBR/L25-4DG		

(注) ● 右(R)切刀用正转，左(L)切刀用反转。
● 各种零部件库存以组装件型号表示，也可只订购零部件。
● 右(R)刀体装右(R)切刀配件(刀杆(CFGTR~)、刀夹(FBR~)、压板(~R)，
左(L)刀体装左(L)切刀配件(刀杆(CFGTL~)、刀夹(FBL~)、压板(~L))。

产品库存 ●: 库存型号

CFGT

槽宽 3.0~8.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm, ≤26.0mm | 1 刀尖数

槽宽 5 mm

槽宽 W(mm)	最小加工直径 øDm	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	f	组装件配件 刀杆	刀夹	压板固定螺钉	其他
5	30 ~ 40	CFGTR/L2020-5SA	●	●	FGC5	12	21	20	20	120	46	CFGTR/L 2020	FBR/L25-5SA	CFG-5SR/L	通用配件
	40 ~ 50	CFGTR/L2020-5SB	●										FBR/L25-5SB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2020-5SC	●	●									FBR/L25-5SC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2020-5SD	●	●			20.5						FBR/L25-5SD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2020-5SE	●	●									FBR/L25-5SE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2020-5SF					20						FBR/L25-5SF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2020-5SG											FBR/L25-5SG		
	30 ~ 40	CFGTR/L2525-5SA		●			26	25	25	145	46	CFGTR/L 2525	FBR/L25-5SA		
	40 ~ 50	CFGTR/L2525-5SB	●	●									FBR/L25-5SB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2525-5SC	●	●									FBR/L25-5SC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2525-5SD	●	●			25.5						FBR/L25-5SD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2525-5SE	●	●									FBR/L25-5SE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2525-5SF					25						FBR/L25-5SF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2525-5SG											FBR/L25-5SG		
5	30 ~ 40	CFGTR/L2020-5DA			FGC5	22	21	20	20	120	56	CFGTR/L 2020	FBR/L25-5DA	CFG-5DR/L	
	40 ~ 50	CFGTR/L2020-5DB											FBR/L25-5DB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2020-5DC											FBR/L25-5DC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2020-5DD					20.5						FBR/L25-5DD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2020-5DE											FBR/L25-5DE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2020-5DF					20						FBR/L25-5DF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2020-5DG											FBR/L25-5DG		
	30 ~ 40	CFGTR/L2525-5DA	●	●			26	25	25	145	56	CFGTR/L 2525	FBR/L25-5DA		
	40 ~ 50	CFGTR/L2525-5DB	●	●									FBR/L25-5DB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2525-5DC	●	●									FBR/L25-5DC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2525-5DD	●	●			25.5						FBR/L25-5DD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2525-5DE	●	●									FBR/L25-5DE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2525-5DF					25						FBR/L25-5DF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2525-5DG											FBR/L25-5DG		

槽宽 6 mm

槽宽 W(mm)	最小加工直径 øDm	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	f	组装件配件 刀杆	刀夹	压板固定螺钉	其他
6	40 ~ 50	CFGTR/L2020-6SB			FGC6	14	21	20	20	119	48	CFGTR/L 2020	FBR/L25-6SB	CFG-6SR/L	通用配件
	50 ~ 60	CFGTR/L2020-6SC											FBR/L25-6SC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2020-6SD					20.5						FBR/L25-6SD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2020-6SE											FBR/L25-6SE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2020-6SF					20						FBR/L25-6SF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2020-6SG											FBR/L25-6SG		
	40 ~ 50	CFGTR/L2525-6SB	●	●			26	25	25	144	48	CFGTR/L 2525	FBR/L25-6SB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2525-6SC	●										FBR/L25-6SC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2525-6SD	●				25.5						FBR/L25-6SD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2525-6SE	●	●									FBR/L25-6SE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2525-6SF					25						FBR/L25-6SF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2525-6SG											FBR/L25-6SG		
6	40 ~ 50	CFGTR/L2020-6DB			FGC6	24	21	20	20	119	58	CFGTR/L 2020	FBR/L25-6DB	CFG-6DR/L	
	50 ~ 60	CFGTR/L2020-6DC											FBR/L25-6DC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2020-6DD					20.5						FBR/L25-6DD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2020-6DE											FBR/L25-6DE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2020-6DF					20						FBR/L25-6DF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2020-6DG											FBR/L25-6DG		
	40 ~ 50	CFGTR/L2525-6DB					26	25	25	144	58	CFGTR/ L2525	FBR/L25-6DB		
	50 ~ 60	CFGTR/L2525-6DC											FBR/L25-6DC		
	60 ~ 80	CFGTR/L2525-6DD					25.5						FBR/L25-6DD		
	80 ~ 120	CFGTR/L2525-6DE											FBR/L25-6DE		
	120 ~ 200	CFGTR/L2525-6DF					25						FBR/L25-6DF		
	200 ~ 500	CFGTR/L2525-6DG											FBR/L25-6DG		

槽宽 8 mm

槽宽 W(mm)	最小加工直径 øDm	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	f	组装件配件 刀杆	刀夹	压板	其他
8	60 ~ 80	CFGTR/L3232-8SD	●		FGC8	16	32.5	32	32	162	50	CFGTR/L3232	FBR/L32-8SD	CFG-8SR/L	通用配件
	80 ~ 120	CFGTR/L3232-8SE	●	●									FBR/L32-8SE		
	120 ~ 200	CFGTR/L3232-8SF					32						FBR/L32-8SF		
	200 ~ 500	CFGTR/L3232-8SG											FBR/L32-8SG		
8	60 ~ 80	CFGTR/L3232-8DD			FGC8	26	32.5	32	32	162	60	CFGTR/L3232	FBR/L32-8DD	CFG-8DR/L	
	80 ~ 120	CFGTR/L3232-8DE											FBR/L32-8DE		
	120 ~ 200	CFGTR/L3232-8DF					32						FBR/L32-8DF		
	200 ~ 500	CFGTR/L3232-8DG											FBR/L32-8DG		

(注) ● 右(R)切刀用正转，左(L)切刀用反转。
● 各种零部件库存以组装件型号表示，也可只订购零部件。
● 右(R)刀体装右(R)切刀配件(刀杆(CFGTR~)、刀夹(FBR~)、压板(~R)，
左(L)刀体装左(L)切刀配件(刀杆(CFGTL~)、刀夹(FBL~)、压板(~L))。

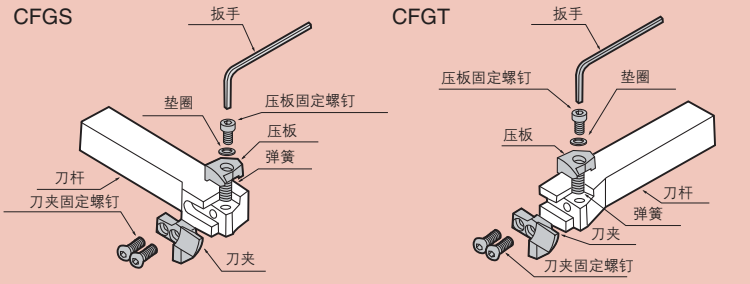
产品库存 ●：库存型号

相关事项指南 | 使用刀片 (6-80) | TAC刀具配件 (13-1~)

CFGS / CFGT

通用配件

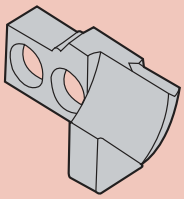
刀夹紧固螺钉	压板固定螺钉	弹簧	扳手	垫圈
				
CSHB-6	CHHM5-18	BP-7	P-4	CPW5



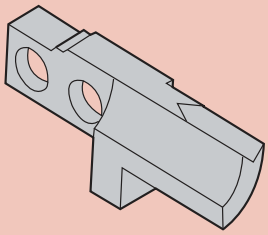
刀夹及压板

刀夹

浅槽型(FBR/L□□-□S□)

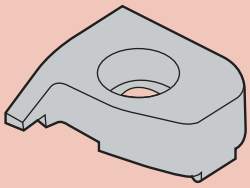


深槽型(FBR/L□□-□D□)

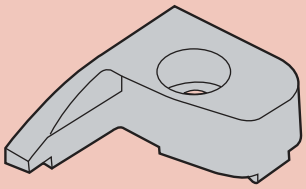


压板

浅槽型(CFG-□SR/L)



深槽型(CFG-□DR/L)

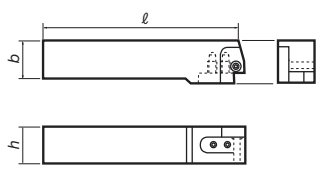


加工直径 øD	槽深 (mm)	槽宽 W(mm)	刀夹 型号	刀夹 库存 R	刀夹 库存 L	压板 型号	压板 库存 R	压板 库存 L
30 ~ 40	10	3	FBR/L25-3SA	●	●	CFG-3SR/L	●	●
40 ~ 50			FBR/L25-3SB	●	●			
50 ~ 60			FBR/L25-3SC	●	●			
60 ~ 80			FBR/L25-3SD	●				
80 ~ 120			FBR/L25-3SE	●				
120 ~ 200			FBR/L25-3SF					
200 ~ 500			FBR/L25-3SG					
30 ~ 40	10	4	FBR/L25-4SA		●	CFG-4SR/L	●	●
40 ~ 50			FBR/L25-4SB	●	●			
50 ~ 60			FBR/L25-4SC		●			
60 ~ 80			FBR/L25-4SD		●			
80 ~ 120			FBR/L25-4SE	●	●			
120 ~ 200			FBR/L25-4SF					
200 ~ 500			FBR/L25-4SG					
30 ~ 40	20	4	FBR/L25-4DA	●	●	CFG-4DR/L	●	●
40 ~ 50			FBR/L25-4DB	●	●			
50 ~ 60			FBR/L25-4DC	●	●			
60 ~ 80			FBR/L25-4DD	●	●			
80 ~ 120			FBR/L25-4DE	●	●			
120 ~ 200			FBR/L25-4DF					
200 ~ 500			FBR/L25-4DG					
30 ~ 40	12	5	FBR/L25-5SA		●	CFG-5SR/L	●	●
40 ~ 50			FBR/L25-5SB	●	●			
50 ~ 60			FBR/L25-5SC	●	●			
60 ~ 80			FBR/L25-5SD		●			
80 ~ 120			FBR/L25-5SE		●			
120 ~ 200			FBR/L25-5SF					
200 ~ 500			FBR/L25-5SG					

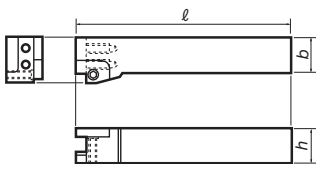
加工直径 øD	槽深 (mm)	槽宽 W(mm)	刀夹 型号	刀夹 库存 R	刀夹 库存 L	压板 型号	压板 库存 R	压板 库存 L
30 ~ 40	22	5	FBR/L25-5DA		●	CFG-5DR/L	●	●
40 ~ 50			FBR/L25-5DB		●			
50 ~ 60			FBR/L25-5DC		●			
60 ~ 80			FBR/L25-5DD	●	●			
80 ~ 120			FBR/L25-5DE	●	●			
120 ~ 200			FBR/L25-5DF					
200 ~ 500			FBR/L25-5DG					
40 ~ 50	14	6	FBR/L25-6SB	●	●	CFG-6SR/L	●	●
50 ~ 60			FBR/L25-6SC	●	●			
60 ~ 80			FBR/L25-6SD	●	●			
80 ~ 120			FBR/L25-6SE	●	●			
120 ~ 200			FBR/L25-6SF					
200 ~ 500			FBR/L25-6SG					
40 ~ 50	24	6	FBR/L25-6DB	●		CFG-6DR/L	●	●
50 ~ 60			FBR/L25-6DC	●	●			
60 ~ 80			FBR/L25-6DD		●			
80 ~ 120			FBR/L25-6DE	●	●			
120 ~ 200			FBR/L25-6DF					
200 ~ 500			FBR/L25-6DG					
60 ~ 80	16	8	FBR/L32-8SD	●		CFG-8SR/L	●	●
80 ~ 120			FBR/L32-8SE	●				
120 ~ 200			FBR/L32-8SF					
200 ~ 500			FBR/L32-8SG					
60 ~ 80	26	8	FBR/L32-8DD	●		CFG-8DR/L	●	
80 ~ 120			FBR/L32-8DE	●				
120 ~ 200			FBR/L32-8DF					
200 ~ 500			FBR/L32-8DG					

●刀杆

CFGS



CFGT

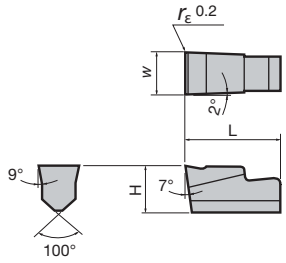


型号	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) h	尺寸 (mm) b	尺寸 (mm) ℓ	配件
CFGSR/L2020	●	●	20	20	114.25	通用配件
CFGSR/L2525			25	25	139.25	
CFGSR/L3232	●		32	32	153.25	
CFGTR/L2020	●	●	20	20	125.75	通用配件
CFGTR/L2525		●	25	25	150.75	
CFGTR/L3232	●	●	32	32	170.75	

产品库存 ●: 库存型号

CFGS / CFGT

刀片



尺寸 (mm)			型号	材质			
				涂层	金属陶瓷		硬质合金
w±0.1	L	H		T313V	NS530		UX30
3	10	4.29	FGC3	●	●		
4	10	4.5	FGC4	●	●		
5	12	5.5	FGC5	●	●		
6	14	6.5	FGC6				●
8	16	8	FGC8				●

刀片的应用

材质名称	主要用途	P系列				K系列			
		01	10	20	30	01	10	20	30
UX30	钢、铸钢、铸铁、不锈钢的低~中速切削		●	●	●		●	●	●
NS530	钢、合金钢的中~高速切削、加工面优良		●	●					
T313V	钢、铸钢、铸铁、不锈钢的低~高速切削		●	●	●		●	●	

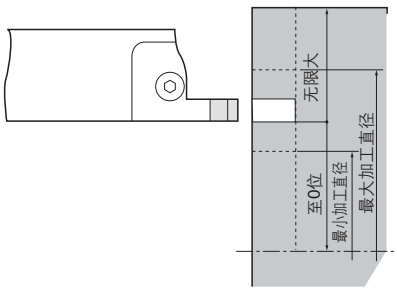
标准切削条件

工件材料: 碳钢S45C 切削液: 使用水溶性切削液	槽宽 w (mm)				
	3	4	5	6	8
切削速度 Vc (m/min)	70 ~ 150	70 ~ 150	70 ~ 120	70 ~ 120	50 ~ 100
进给量 f(mm/rev)	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.2	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.1

(注)
- 上表所列切削条件是切浅槽(槽深10 ~ 16mm)时使用的切削条件。
- 切深槽(20 ~ 26mm)时，请以上表所列切削条件值的60 ~ 70%左右作为切削条件使用。
- 出于对排屑、保护加工面和防止崩刃等方面考虑，推荐使用水溶性切削液。

加工直径相关注意事项

- SA ~ SG及DA ~ DG型在从最小到最大加工直径之间进行切槽加工后，在其外圆一侧还能无限扩展。
- SF、SG及DF、DG型在从最小到最大加工直径之间进行切槽加工后，还可向内侧扩展至最小到0为止。(参照所示图)
- SA ~ SE及DA ~ DE型不能从最小加工直径向内侧扩展。



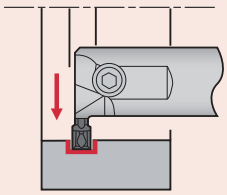
产品库存 ●: 库存型号

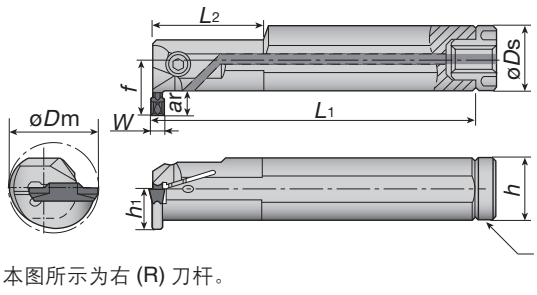
TUNGCUT 车内孔

CTI R/L

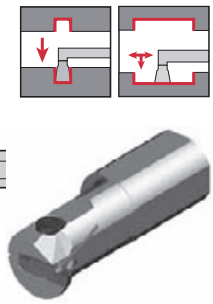
槽宽 3.0~8.0mm | 最大槽深 ≤4.0mm, ≤10.0mm | 2 刀尖数

切内孔槽•车削





本图所示为右 (R) 刀杆。



刀杆(整体式)

刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm (mm)	最大槽深 ar (mm)	尺寸 (mm) øDs	h1	h	*L1	f	W	L2	使用刀片	配件 紧固螺钉	扳手	密封盖	内螺纹
3	CTIR/L20-3T06-D250	●	●	25	6	20	9	18	160	15.8	3	40	DTI DTX	CM5x0.8x12-A	P-4	CA-20	M6
	CTIR/L25-3T05-D250	●	●	25	5.1	25	11.5	23	200	17.5	3	40		CM5x0.8x16-A		CA-25	R1/8"
	CTIR/L25-3T08-D320	●	●	32	8	25	11.5	23	200	21.5	3	40					
	CTIR/L32-3T10-D400	●	●	40	10	32	15	30	250	27	3	60				CA-32	
4	CTIR/L20-4T06-D250	●	●	25	6	20	9	18	160	15.8	4	40		CM5x0.8x12-A	P-4	CA-20	M6
	CTIR/L25-4T08-D320	●	●	32	8	25	11.5	23	200	21.5	4	40		CM5x0.8x16-A		CA-25	R1/8"
	CTIR/L32-4T04-D310	●	●	31	4	32	15	30	250	20.8	4	60				CA-32	
	CTIR/L32-4T10-D400	●	●	40	10	32	15	30	250	27	4	60					
5	CTIR/L25-5T05-D310	●	●	31	5	25	11.5	23	200	17.3	5	60		CM6x1x16-A	P-5	CA-25	R1/8"
	CTIR/L32-5T10-D400	●	●	40	10	32	15	30	250	27	5	60		CM6x1x20-A		CA-32	
6	CTIR/L32-6T04-D310	●	●	31	4	32	15	30	250	20.8	6	60		CM6x1x20-A	P-5	CA-32	R1/8"
	CTIR/L32-6T10-D400	●	●	40	10	32	15	30	250	27	6	60					
8	CTIR/L32-8T05-D370	●	●	37	5	32	15	30	250	21.3	8	60		CM6x1x25-A	P-5	CA-32	R1/8"
	CTIR/L40-8T05-D420	●	●	42	5.8	40	19	38	300	25.8	8	65				CA-40	

* 上表中的 ***L*1** 值为安装了该表的槽宽 (*W*) 刀片时的尺寸。

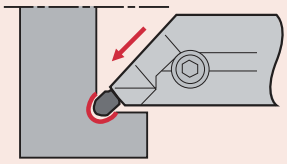
产品库存 ●: 库存型号

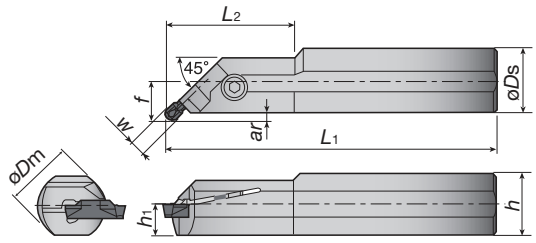
TUNGCUT 车内孔

CGIUR/L

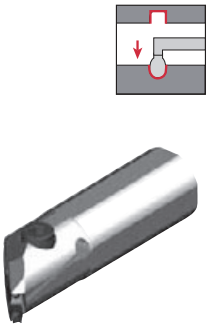
槽宽 3.0~6.0mm | 最大槽深 ≤2.86mm | 2 刀尖数

内孔退刀槽车削





本图所示为右 (R) 刀杆。



刀杆(整体式)

刀片座尺寸	型 号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm (mm)	最大槽深 ar (mm)	尺寸 (mm) øDs	h1	h	L1	*f	W	L2	使用刀片	配件 紧固螺钉	扳手
3	CGIUR/L20-3T02-D380	●	●	38	2.8	20	9.5	19	160	12.8	3	-	DTIU	CM5x0.8x12-A	P-4
	CGIUR/L25-3T02-D380	●	●	38	2.8	25	11.5	23	200	14.8	3	40		CM5x0.8x16-A	
4	CGIUR/L20-4T02-D380	●	●	38	2.8	20	9.5	19	160	12.9	4	-			
	CGIUR/L25-4T02-D460	●	●	46	2.8	25	11.5	23	200	14.9	4	40			
5, 6	CGIUR/L25-6T02-D460	●	●	46	2.8	25	11.5	23	200	15.2	6	-		CM6x1x16-A	P-5

* 上表中的 ***f*** 值为安装了该表的槽宽 (*W*) 刀片时的尺寸。

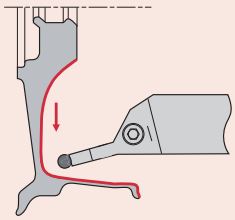
产品库存 ●: 库存型号

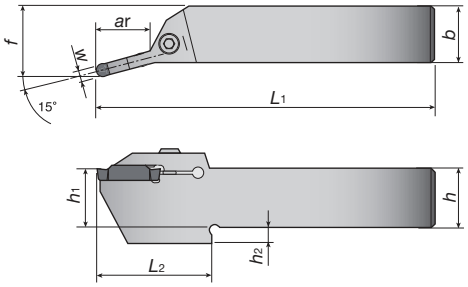
TUNGCUT 车内孔

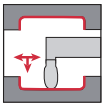
CTER/L-15A

槽宽 6.0~8.0mm | 最大槽深 ≤30mm | 2 刀尖数

铝轮毂加工用









本图所示为右 (R) 刀杆。

刀杆(整体式)

刀片座尺寸	刀体型号	库存 R	库存 L	最大槽深 ar (mm)	尺寸 (mm) h1	b	h	h2	L1	W	L2	使用刀片	配件 紧固螺钉	配件 扳手
6	CTER/L2525-6T25-15A	●	●	25	25	25	25	7	150	6	50.5	DTA	CM6x1x25-A	P-5
8	CTER/L2525-8T30-15A	●	●	30	25	25	25	7	150	8	55			

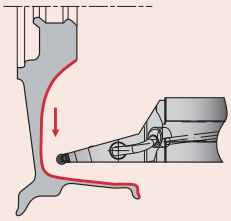
6 切槽・切断加工用刀具

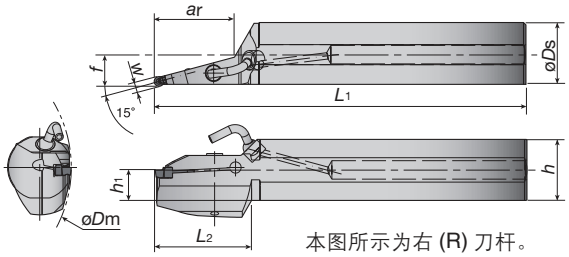
TUNGCUT 车内孔

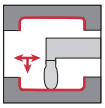
CGIUR/L-15A

槽宽 6.0~8.0mm | 最大槽深 ≤85mm | 2 刀尖数

铝轮毂加工用









本图所示为右 (R) 刀杆。

刀杆(整体式)

刀片座尺寸	刀体型号	库存 R	库存 L	最小加工直径 øDm (mm)	最大槽深 ar (mm)	尺寸 (mm) øDs	h1	h	L1	f	W	L2	使用刀片	配件 紧固螺钉	配件 扳手	配件 密封盖	配件 内螺纹
6	CGIUR/L40-6T50-D160-15A	●	●	160	50	40	19	38.5	320	19.7	6	60	DTA	CM6x1x25-A	P-5	CA-40	R1/8"
8	CGIUR/L40-8T83-D160-15A	●	●	160	83	40	19	38.5	320	20.5	8	85					
6	CGIUR/L50-6T85-D200-15A	●	●	200	85	50	23.5	48.5	350	25.2	6	85					
8	CGIUR/L50-8T85-D200-15A	●	●	200	85	50	23.5	48.5	350	25.9	8	85					

喷嘴配件

冷却液管	冷却喷嘴
PNZ5	CNZ125

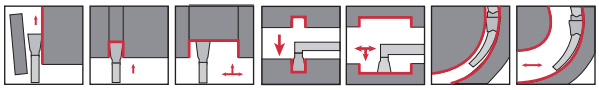
CTI R/L, CGIUR/L, CTER/L-15A, CGIUR/L-15A 刀片

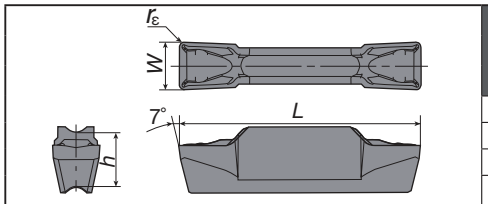
使用刀片

●有关刀座的注意事项

刀座尺寸表示刀片的安装规格 (尺寸)，它不同于槽宽 (*w*)，请注意。

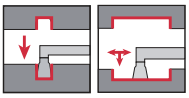
DTX 切外圆•内孔•端面槽 & 车削用

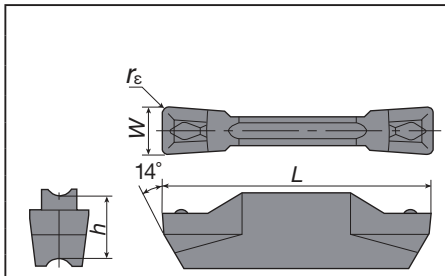




刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	材质 涂层 GH130	尺 寸 (mm) W±0.05	尺 寸 (mm) rε	尺 寸 (mm) L	尺 寸 (mm) h
3	DTX3-030	●	●	3	0.3	20	5
4	DTX4-040	●	●	4	0.4	20	5
5	DTX5-040	●	●	5	0.4	25	5.5

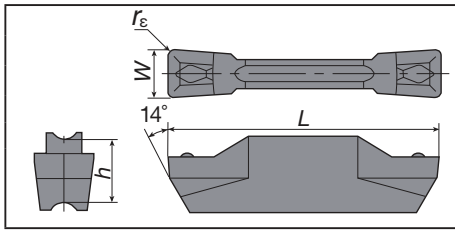
DTI 切内孔槽 & 车削用(研磨级)





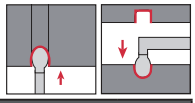
刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	材质 涂层 GH130	尺 寸 (mm) W±0.02	尺 寸 (mm) rε±0.05	尺 寸 (mm) L	尺 寸 (mm) h
3	DTI300-040	●	●	3	0.4	20	5
4	DTI400-040	●	●	4	0.4	20	5
	DTI400-080	●	●	4	0.8	20	5
5	DTI500-040	●	●	5	0.4	25	5.5
	DTI500-080	●	●	5	0.8	25	5.5
6	DTI600-080	●	●	6	0.8	25	5.5
	DTI600-120	●	●	6	1.2	25	5.5
8	DTI800-080	●	●	8	0.8	30	6.7
	DTI800-120	●	●	8	1.2	30	6.7

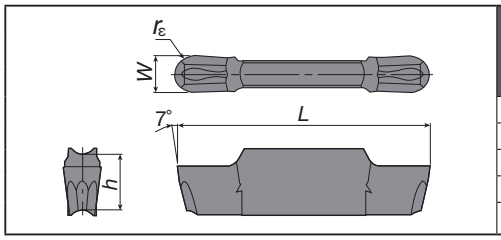
切内孔槽 & 车削用(模压型)



刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	材质 涂层 GH130	尺 寸 (mm) W±0.05	尺 寸 (mm) rε	尺 寸 (mm) L	尺 寸 (mm) h
3	DTI3-040	●	●	3	0.4	20	5
4	DTI4-040	●	●	4	0.4	20	5

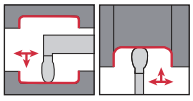
DTIU 仿形切削 & 退刀槽用(研磨级)

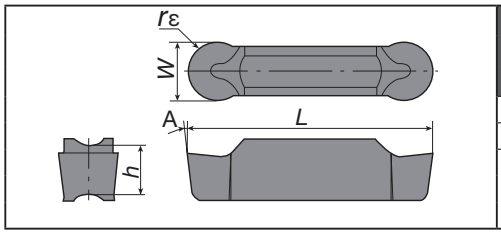




刀片座尺寸	型 号	材质 涂层 AH725	材质 涂层 GH130	尺 寸 (mm) W±0.02	尺 寸 (mm) rε	尺 寸 (mm) L	尺 寸 (mm) h
3	DTIU300-150	●	●	3	1.5	20	5
4	DTIU400-200	●	●	4	2	20	5
5	DTIU500-250	●	●	5	2.5	25	5.5
6	DTIU600-300	●	●	6	3	25	5.5

DTA 铝轮毂加工用(研磨级)





刀片座尺寸	型 号	材质 硬质合金 TH10	尺 寸 (mm) W±0.02	尺 寸 (mm) rε	尺 寸 (mm) L	尺 寸 (mm) h	尺 寸 (mm) A
6	DTA 600-300	●	6	3	25	5.5	7°
8	DTA 800-400	●	8	4	30	6.7	10°

产品库存 ●: 库存型号

* 关于TungCut特殊形状的刀片，请参照6-94。

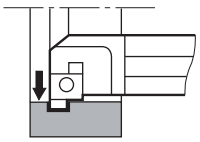
SNG

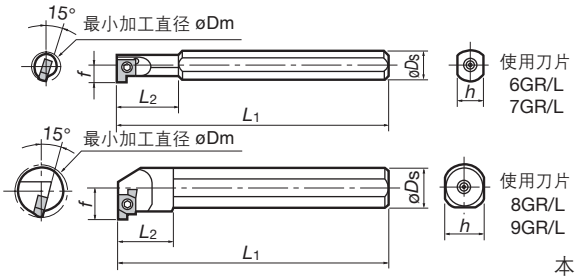
槽宽 1.0~3.5mm | 最大槽深 ≤1.5mm, ≤3.0mm | 1, 2 刀尖数

螺钉锁紧式

切内孔槽 SNG R/L

压孔式





本图所示为右(R)切刀。

最大槽宽 (mm)	最小加工直径 øDm	刀杆	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	配件 紧固螺钉	配件 扳手
2	8	钢	SNGR/L08H06	●	●	6GR/L□□□	1.5	8	4.7	100	18	7	CSTB-2L040	T-6F
	10		SNGR/L08H07	●	●	7GR/L□□□			5.8		23		CSTB-2.2S	T-7F
	12		SNGR/L10K07	●	●			10	6.8	125	29	9		
3.5	14		SNGR/L10K08	●	●	8GR/L□□□	2		7.6		15		CSTB-2.2	
	16		SNGR/L12M08	●	●			12	8.6	150	18	11		
3.5	20		SNGR/L16Q09	●	●	9GR/L□□□	3	16	11.6	180	20	15	CSTB-2.5L080	T-8F
	24		SNGR/L20R09	●	●			20	13.6	200	25	18		
2	8	硬质合金	SNGR/L08K06SC	●	●	6GR/L□□□	1.5	8	4.7	125	28	7	CSTB-2L040	T-6F
	10		SNGR/L08K07SC	●	●	7GR/L□□□			5.8		35		CSTB-2.2S	T-7F
	12		SNGR/L10M07SC	●	●			10	6.8	150	45	9		
3.5	14		SNGR/L10M08SC	●	●	8GR/L□□□	2	10	7.6				CSTB-2.2	
	16		SNGR/L12Q08SC	●	●			12	8.6	180	—	11		
3.5	20		SNGR/L16R09SC	●	●	9GR/L□□□	3	16	11.6	200		15	CSTB-2.5L080	T-8F

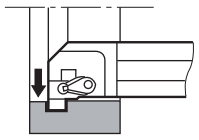
CNG

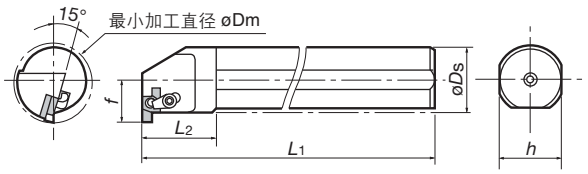
槽宽 1.0~5.0mm | 最大槽深 ≤5.0mm | 2 刀尖数

上压式

切内孔槽 CNG R/L

上压式





本图所示为右(R)切刀。

最大槽宽 (mm)	最小加工直径 øDm	刀杆	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	配件 压板	配件 刀垫	配件 刀垫固定螺钉	配件 扳手
5	32	钢	CNGR/L25S15	●	●	15GR/L□□□	5	25	18.1	250	30	23	CSP22	SGSR/L151	DTS5-3.5	T-20F
	40		CNGR/L32T15	●	●			32	22.1	300	35	30				
	48		CNGR/L40U15	●	●			40	26.1	350	45	38				

CNG型用选配件

使用压孔式夹紧时，请使用下表所列配件。

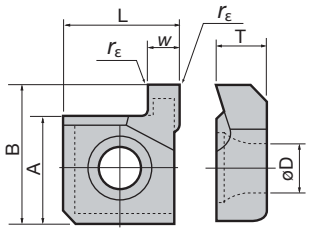


型 号	刀片紧固螺钉	扳手
CNGR/L25S15 CNGR/L32T15 CNGR/L40U15	CSTB-3.5L	T-15F

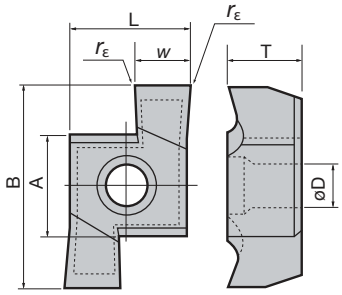
产品库存 ●: 库存型号

刀片(SNG CNG型)

●单刀尖型
6GR/L□□□
7GR/L□□□



●双刀尖型
8GR/L□□□
9GR/L□□□
15GR/L□□□



本图所示为右(R)刀片。

通用刀片

最大槽深 (mm)	槽宽 w±0.025 (mm)	型号	材质 金属陶瓷 NS530 R	NS530 L	金属陶瓷 NS530 R	NS530 L	硬质合金 TH10 R	TH10 L	硬质合金 UX30 R	UX30 L	尺寸 (mm) A	B	T	øD	L	r_ε
1.5	1	6GR/L100	●				●		●	●	4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	0.2
	1.5	6GR/L150	●				●	●	●	●						
	2	6GR/L200	●	●			●	●	●	●						
	1	7GR/L100	●				●		●		5.56	7.36	3.08	2.58		
	1.5	7GR/L150	●				●		●							
	2	7GR/L200	●	●			●	●	●	●						
2	1	8GR/L100									5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	
	1.5	8GR/L150	●	●			●		●							
	2	8GR/L200	●	●			●	●	●							
	2.5	8GR/L250	●				●	●	●	●						
	3	8GR/L300	●	●			●	●	●	●						
	3.5	8GR/L350	●	●			●		●							
1.5	1	9GR/L100									6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	
2	1.5	9GR/L150	●	●			●		●	●						
3	2	9GR/L200	●	●			●	●	●	●						
	2.5	9GR/L250	●	●			●		●	●						
	3	9GR/L300	●	●			●	●	●	●						
	3.5	9GR/L350	●	●			●		●	●						
1.5	1	15GR/L100									9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	
2	1.5	15GR/L150														
3	2	15GR/L200	●				●		●							
	2.5	15GR/L250	●				●		●							
	3	15GR/L300	●				●		●	●						
	3.5	15GR/L350	●	●			●		●							
4	4	15GR/L400	●				●		●							
	4.5	15GR/L450	●	●			●	●	●							
5	5	15GR/L500	●	●			●		●							

锁紧环用刀片(订购生产)

最大槽深 (mm)	槽宽 $W^{+0.10}_{+0.05}$ (mm)	型号	材质 金属陶瓷 NS530 R	NS530 L	金属陶瓷 NS530 R	NS530 L	硬质合金 TH10 R	TH10 L	硬质合金 UX30 R	UX30 L	尺寸 (mm) A	T	øD	L	r_ε
1.5	1.15	6GR/L115									4.76	2.34	2.3	5.56	0.1
	1.35	6GR/L135													
	1.15	7GR/L115									5.56	3.08	2.58	5.56	
	1.35	7GR/L135													
	1.75	7GR/L175													
	1.35	8GR/L135									5.56	3.87	2.58	6.15	
	1.75	8GR/L175													
2	1.95	8GR/L195													
1.5	1.75	9GR/L175									6.35	4.66	2.86	7.74	
2	1.95	9GR/L195													
	2.2	9GR/L220													
2.5	2.7	9GR/L270													
1.5	1.75	15GR/L175									9.2	5.1	4.8	10.8	
2	1.95	15GR/L195													
	2.2	15GR/L220													
2.5	2.7	15GR/L270													
3	3.2	15GR/L320													
3.5	4.2	15GR/L420													

※锁紧环用刀片的全部型号都是根据订货生产。
(注)在右刀体(□NGR ~)上使用右刀片(□GR ~)，在左刀体(□NGL ~)上使用左刀片 (□GL ~)。

标准切削条件

工件材料	切削速度 V_C(m/min)	进给量 f(mm/rev)
中碳钢 (S45C)	40 ~ 150	0.05 ~ 0.15
铸铁•轻合金	60 ~ 200	0.05 ~ 0.15

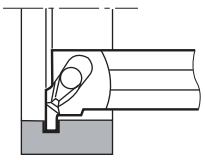
(注)
- 请使用左表切削条件作为选定条件。
- 由于最小加工直径附近及刀具悬伸量大时的加工条件不同，请使用左表所列切削参数的1/2。
- 为了帮助切屑的排出，切削时请使用水溶性切削液，以便使切削液充分冷却刀尖。
  万一遇到不能使用切削液时，其切削条件和进给量应为左表所列参数的1/2以下。

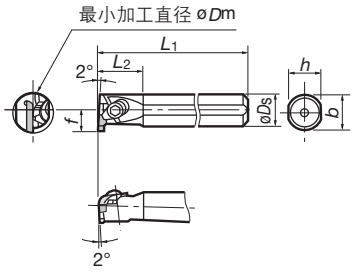
产品库存 ●: 库存型号

CGX

槽宽 1.0~5.0mm | 最大槽深 ≤1.5mm, ≤5.3mm | 2 刀尖数

切内孔槽 CGX R/L

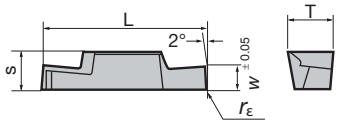




本图所示为右(R)刀杆。

槽宽 w (mm)	最小加工直径 øDm	刀杆	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) øDs	f	L1	L2	h	b	配件 夹紧组件	配件 扳手
1 ~ 3	20	钢	CGXR/L0016	●	●	GIR/L52□□	3	16	11.3	150	24	15	15.5	CSW-0	P-2.5
	24		CGXR/L0020	●	●			20	13.3	180	30	18	19		
1 ~ 5	32		CGXR/L0025	●	●	GIR/L63□□	5.3	25	18	200	38	23	24	CSW-2	P-4
	40		CGXR/L0032	●	●			32	23	250	48	30	31		
	48		CGXR/L0040	●	●			40	27	300	60	37	38.5		
1 ~ 3	20	硬质合金	CGXR/L16SC	●	●	GIR/L52□□	3	16	11.3	200	24	15	—	CSW-0	P-2.5

刀片



本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) s	T	L	rε	w±0.05	最大槽深	型 号	材质 金属陶瓷 NS530 R	L			硬质合金 TH10 R	L
3.5	4.5	15	0.2	1	1.5	GIR/L5210-02	●	●			●	●
			0			GIR/L5210						
			0.2	1.5	2.3	GIR/L5215-02	●	●			●	●
			0			GIR/L5215						
			0.2	2	3	GIR/L5220-02	●	●			●	●
			0			GIR/L5220						
			0.2	2.5	3	GIR/L5225-02	●	●			●	●
			0			GIR/L5225						
			0.2	3	3	GIR/L5230-02	●	●			●	●
			0			GIR/L5230						
5.5	6.5	24	0.2	1	1.5	GIR/L6310-02	●	●			●	●
			0			GIR/L6310						
			0.2	1.5	2.3	GIR/L6315-02	●	●			●	●
			0			GIR/L6315						
			0.2	2	3	GIR/L6320-02	●	●			●	●
			0			GIR/L6320						
			0.2	2.5	3.8	GIR/L6325-02	●	●			●	●
			0			GIR/L6325						
			0.2	3	4.5	GIR/L6330-02	●	●			●	●
			0			GIR/L6330						
			0.2	3.5	5.3	GIR/L6335-02	●	●			●	●
			0			GIR/L6335						
			0.2	4.0	5.3	GIR/L6340-02	●	●			●	●
			0			GIR/L6340						
			0.2	4.5	5.3	GIR/L6345-02	●	●			●	●
			0			GIR/L6345						
			0.2	5	5.3	GIR/L6350-02	●	●			●	●
			0			GIR/L6350						

在右刀体(CGXR~)上使用右刀片(GIR ~)，在左刀体(CGXL ~)上使用左刀片 (GIL ~)。

标准切削条件(外圆、内孔通用)

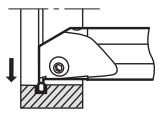
工件材料	材质	切削速度 Vc(m/min)	进给量 f (mm/rev) W < 2 mm	W = 2 ~ 4 mm	W > 4 mm
碳钢	NS530	80 ~ 150	0.05 ~ 0.1	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.2
铸铁•轻合金	TH10	60 ~ 150	0.05 ~ 0.1	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.2

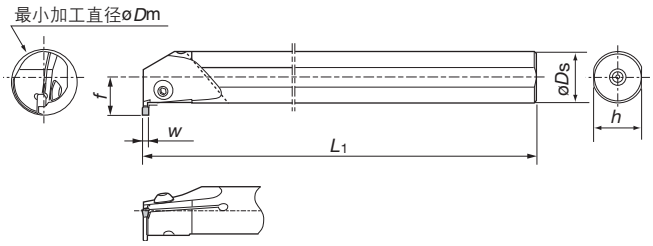
产品库存 ●: 库存型号

CGT

槽宽 3.0~5.0mm | 最大槽深 ≤3.5mm, ≤6.0mm | 1 刀尖数

切内孔槽 CGT R/L



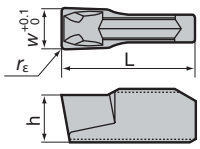


本图所示为右(R)刀杆。

槽宽 w (mm)	最小加工直径 øDm	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) øDs	f	L1	h
3	25	S20Q-CGTR/L30	●	●	GE30,GN30,GT30 GR30,GE30-AL	3.5	20	14.5	180	18
	32	S25R-CGTR/L30	●	●		5	25	18.5	200	23
4	32	S25R-CGTR/L40	●	●	GE40,GN40,GT40 GR40,GE40-AL	5				
	40	S32S-CGTR/L40	●	●		6	32	23	250	30
5	32	S25R-CGTR/L50	●	●	GE50,GN50 GT50,GR50	5	25	18.5	200	23
	40	S32S-CGTR/L50	●	●		6	32	23	250	30

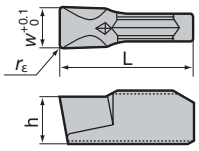
使用刀片

通用槽用



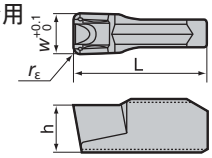
型号	材质 涂层 T9125	GH730	金属陶瓷 NS530	NS730	尺寸 (mm) w	L	h	rε
GE30	●	●	●	●	3	10	3.5	0.2
GE40	●	●	●	●	4		4.0	
GE50	●	●	●	●	5	12	4.5	

切内孔用 (提高断排屑性能)



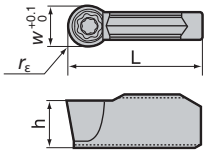
型号	材质 涂层 T9125	GH730	金属陶瓷 NS530	NS730	尺寸 (mm) w	L	h	rε
GN30		●	●	●	3	10	3.5	0.2
GN40		●	●	●	4		4.0	
GN50		●	●	●	5	12	4.5	

内孔横向进给用



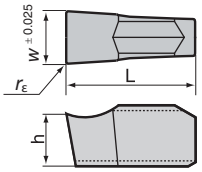
型号	材质 涂层 T9125	GH730	金属陶瓷 NS530	NS730	尺寸 (mm) w	L	h	rε
GT30		●	●	●	3	10	3.5	0.4
GT40		●	●	●	4		4.0	
GT50	●	●	●	●	5	12	4.5	

内孔仿形用 (全R)



型号	材质 涂层 T9125	GH730	金属陶瓷 NS530	NS730	尺寸 (mm) w	L	h	rε
GR30		●	●	●	3	10	3.5	1.5
GR40	●	●	●	●	4		4.0	2.0
GR50	●	●	●	●	5	12	4.5	2.5

切内孔用 铝合金加工用



型号	材质 硬质合金 KS05F	尺寸 (mm) w	L	h	rε
GE30-AL	●	3	10	3.5	0.2
GE40-AL	●	4		4.0	

使用配件

型 号	紧固螺钉	扳手
		
S□□□-CGTR/L□□	BHM5-14	P-3

产品库存 ●: 库存型号

标准切削条件

工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)
低碳钢、合金钢 (~150HB)	T9125	80 ~ 200
	NS730	100 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
中碳钢、合金钢 (150~250HB)	T9125	80 ~ 180
	NS730	80 ~ 180
	GH730	50 ~ 150
高碳钢、合金钢 (250HB~)	T9125	80 ~ 150
	NS730	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
不锈钢	T9125	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
铸铁、球墨铸铁	T9125	80 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
铝合金、非铁金属	KS05F	200 ~ 300

加工方法	进给量 f (mm/rev) 槽宽 W (mm) 3	4	5
内孔槽 (GE□□)	0.04 ~ 0.14	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.16
内孔槽 (GN□□)	0.04 ~ 0.16	0.05 ~ 0.18	0.05 ~ 0.20
内孔横向进给 (GT□□)	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 mm f = 0.06 ~ 0.2	切深 ap = 0.5 ~ 2.0 mm f = 0.06 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 2.5 mm f = 0.06 ~ 0.27
内孔仿形 (GR□□)	切深 ap = 0.5 ~ 1.4 mm f = 0.05 ~ 0.25	切深 ap = 0.5 ~ 1.5 mm f = 0.05 ~ 0.26	切深 ap = 0.5 ~ 1.6 mm f = 0.05 ~ 0.3
内孔槽铝合金 (GE□□-AL)	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	-

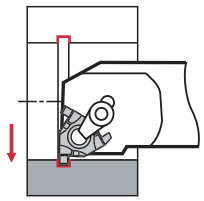
*关于横向进给时的刀尖补偿量，请参照第6-39页。
*如在横向进给时出现振动现象，则请将补偿量设定为上表的下限值。

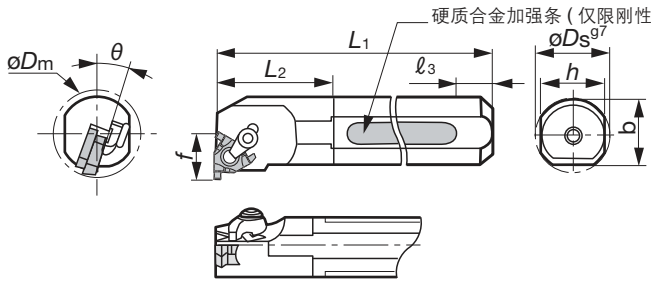
CN

槽宽 1~2.25 mm | 最大槽深 ≤ 1.8 mm | 3 刀尖数

压孔式
上压式兼用

切内孔槽 CN R/L





* 以下表的刀体使用切槽用刀片时，请更换成表中右边的刀垫。更换用刀垫需另购。

本图所示为右(R)切刀。

刚性 1 号刀杆〔压孔式 • 上压式并用〕

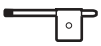
刀体型号	库存	尺 寸 (mm)								θ	使用刀片	更换用刀垫 *
		最小加工直径 øDm	øDs	f	L1	L2	ℓ3	h	b			
TCNR0020R16DT	●	24	20	14	200	30	49	18	-	15°	GTGN-16EL/IR□□□	G16EL/IR-DT
TCNR0025S16DT	●	29	25	16.5	250	38	64	23	-	15°	GTGN-16EL/IR□□□	G16EL/IR-DT

钢刀杆 [上压式]

刀体型号	库存	尺 寸 (mm)								θ	使用刀片	更换用刀垫 *
		最小加工直径 øDm	øDs	f	L1	L2	ℓ3	h	b			
CNR0020P16	●	24	20	14	170	30	-	18	19	15°	GTGN-16EL/IR□□□	G16EL/IR-S
CNL0020P16	●	24	20	14	170	30	-	18	19	15°	GTGN-16ER/IL□□□	G16ER/IL-S
CNR0025R16	●	29	25	16.5	200	38	-	23	24	15°	GTGN-16EL/IR□□□	G16EL/IR-S
CNL0025R16	●	29	25	16.5	200	38	-	23	24	15°	GTGN-16ER/IL□□□	G16ER/IL-S
CNR0032S16	●	37	32	20.1	250	48	-	30	31	15°	GTGN-16EL/IR□□□	G16EL/IR-S
CNL0032S16	●	37	32	20.1	250	48	-	30	31	15°	GTGN-16ER/IL□□□	G16ER/IL-S

●：库存型号

配件

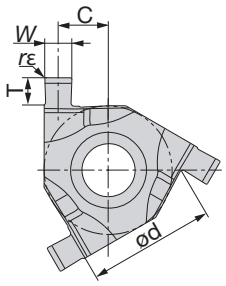
刀体型号	夹紧组件	刀垫固定螺钉	紧固螺钉	扳手
				
TCNR/L0020R16DT	CSP16	DTS5-3.5	CSTB-3.5ST	T-15F P-3.5
TCNR/L0025S16DT				
CNR/L0020P16		-	-	T-15F
CNR/L0025R16				
CNR/L0032S16				

刀垫

型 号	适用刀体		适用刀片
	类型	内孔	
G16ER/IL-DT	压孔式 • 上压式兼用	TCNL□□□□□16DT	GTGN-16ER/IL□□□
G16EL/IR-DT		TCNR□□□□□16DT	GTGN-16EL/IR□□□
G16ER/IL-S	上压式	CNL□□□□□16	GTGN-16ER/IL□□□
G16EL/IR-S		CNR□□□□□16	GTGN-16EL/IR□□□

相关事项指南 TAC刀具配件 (13-1~)

刀片



本图所示为右(R)刀片。

刀片尺寸	槽宽 W ± 0.03 (mm)	型号	材质 涂层 SH730	尺寸 (mm) ød	最大槽深 T	rε	刃宽中心 C	刀垫 压孔式•上压式兼用刀体用	上压式刀体用
16	1.00	**GTGN-16ER/IL100**	●	9.525	1.25	0.1	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
	1.20	**GTGN-16ER/IL120**	●		1.30		4.12		
	1.40	**GTGN-16ER/IL140**	●		1.50		4.02		
	1.70	**GTGN-16ER/IL170**	●		1.70		3.87		
	1.95	**GTGN-16ER/IL195**	●		1.70		3.75		
	2.25	**GTGN-16ER/IL225**	●		1.80		3.60		
16	1.00	**GTGN-16EL/IR100**	●	9.525	1.25	0.1	4.22	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
	1.20	**GTGN-16EL/IR120**	●		1.30		4.12		
	1.40	**GTGN-16EL/IR140**	●		1.50		4.02		
	1.70	**GTGN-16EL/IR170**	●		1.70		3.87		
	1.95	**GTGN-16EL/IR195**	●		1.70		3.75		
	2.25	**GTGN-16EL/IR225**	●		1.80		3.60		

注) 刀片为外圆／内孔通用。但是，外圆、内孔时的方向相反。
用于更换的专用刀垫根据刀体类型而异。

10 片／盒

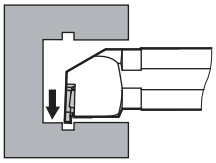
标准切削条件

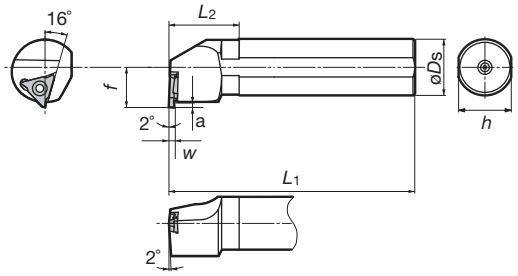
工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
钢 (S45C、SCM440 等)	**SH730**	**50 - 150**	**0.05 - 0.10**
不锈钢 (SUS304、SUS316 等)		**30 - 150**	**0.05 - 0.10**
耐热合金、钛合金等 (Ti-6Al-4V 等)		**30 - 100**	**0.05 - 0.10**

SGT

槽宽 0.33~4.5mm | 最大槽深 ≤0.8mm, ≤2.5mm | 3 刀尖数 | 螺钉锁紧式

切槽 SGT R/L





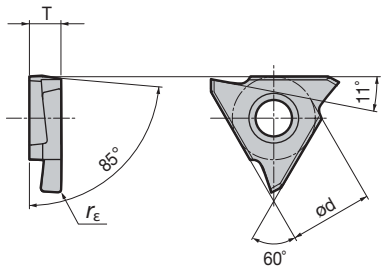
本图所示为右(R)刀杆。

槽宽 W (mm)	最小加工直径	型 号	使用刀片	最大槽深 (mm)	库存 R	库存 L	尺寸 (mm) L1	L2	f	øDs	h1	a
0.33 ~ 2.5	ø35	S25R-SGTR/L16	GBL/R32□□□	2	●	●	200	30	17.5	25	23	2.5
1.25 ~ 4.5	ø40	S32S-SGTR/L22	GBL/R43□□□(R)	2.5	●	●	250	30	23	32	30	3.0

(注)在右刀体(~ SGTR□□)上使用左刀片(GBL ~)，
在左刀体(~SGTL□□)上使用右(GBR~)刀片。

使用刀片

GBL/R32

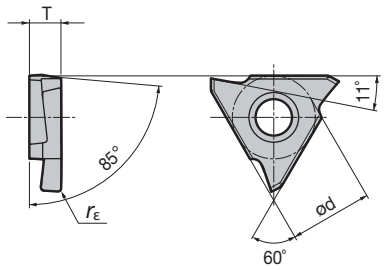


本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) W±0.025	最大槽深 (mm)	rε	ød	T	刀片型号	材质 涂层 AH710 R	AH710 L	金属陶瓷 NS730 R	NS730 L	硬质合金 KS05F R	KS05F L
0.33	0.8	0.03	9.525	3.18	GBL/R32033	●	●	●	●	●	
0.5	1.2	0.05			GBL/R32050	●	●	●	●	●	
0.75	2	0.05			GBL/R32075	●	●	●	●	●	
0.95	2	0.05			GBL/R32095	●	●	●	●	●	
1	2	0.05			GBL/R32100	●	●	●	●	●	
1.25	2	0.2			GBL/R32125	●	●	●	●	●	
1.45	2	0.2			GBL/R32145	●	●	●	●	●	
1.5	2	0.2			GBL/R32150	●	●	●	●	●	
2	2.5	0.2			GBL/R32200	●	●	●	●	●	
2.5	2.5	0.2			GBL/R32250	●	●	●	●	●	

(注)※S25R-SGTR/L16的最大槽深为2.0 mm。

GBL/R43



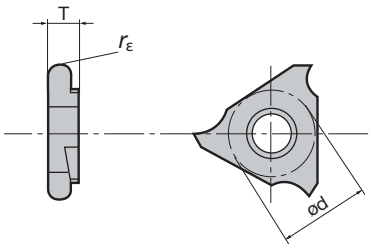
本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) W±0.025	最大槽深 (mm)	rε	ød	T	刀片型号	材质 涂层 AH710 R	AH710 L	金属陶瓷 NS730 R	NS730 L	硬质合金 KS05F R	KS05F L
1.25	2	0.2	12.7	4.76	GBL/R43125	●	●	●	●	●	
1.45	2	0.2	12.7	4.76	GBL/R43145	●	●	●	●	●	
1.5	3.5	0.2	12.7	4.76	GBL/R43150	●	●	●	●	●	
1.75	3.5	0.2	12.7	4.76	GBL/R43175	●	●	●	●	●	
1.85	3.5	0.2	12.7	4.76	GBL/R43185	●	●	●	●	●	
2	3.5	0.2	12.7	4.76	GBL/R43200	●	●	●	●	●	
2.3	3.5	0.2	12.7	4.76	GBL/R43230	●	●	●	●	●	
2.5	5	0.3	12.7	4.76	GBL/R43250	●	●	●	●	●	
2.65	5	0.3	12.7	4.76	GBL/R43265	●	●	●	●	●	
2.8	5	0.3	12.7	4.76	GBL/R43280	●	●	●	●	●	
3	5	0.3	12.7	4.76	GBL/R43300	●	●	●	●	●	
3.3	5	0.3	12.7	4.76	GBL/R43330	●	●	●	●	●	
3.5	5	0.3	12.7	4.76	GBL/R43350	●	●	●	●	●	
4	5	0.4	12.7	4.76	GBL/R43400	●	●	●	●	●	
4.3	5	0.4	12.7	4.76	GBL/R43430	●	●	●	●	●	
4.5	5	0.4	12.7	4.76	GBL/R43450	●	●	●	●	●	

(注)※S32S-SGTR/L22的最大槽深为2.5 mm。

产品库存 ●: 库存型号

GBL/R43-R (全R)



本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm)					刀片型号	材质					
						涂层		金属陶瓷		硬质合金	
						AH710		NS730		KS05F	
$W^{\pm 0.025}$	最大槽深 (mm)	r_ε	ød	T		R	L	R	L	R	L
1	2	0.5	12.7	4.76	GBL/R43050R	●	●	●	●	●	●
1.5	3.5	0.75			GBL/R43075R	●	●	●	●	●	●
2	3.5	1			GBL/R43100R	●	●	●	●	●	●
2.5	5	1.25			GBL/R43125R	●	●	●	●	●	●
3	5	1.5			GBL/R43150R	●	●	●	●	●	●
4	5	2			GBL/R43200R	●	●	●	●	●	●

(注)※S32S-SGTR/L22的最大槽深为2.5 mm。

标准切削条件

工件材料	硬度	材质	切削速度 *Vc* (m/min)	进给量 *f* (mm/rev)
碳钢•合金钢 (S45C、SCM415等)	150-240HB	**NS730**	150 (100-200)	0.1 (0.02-0.25)
		AH710	100 (60-150)	0.15 (0.05-0.25)
不锈钢 (SUS304等)	< 240HB	**AH710**	80 (60-150)	0.10 (0.05-0.15)
普通铸铁 (FC250等)	拉伸强度 ≤ 350 N/mm^2	**AH710**	100 (60-150)	0.10 (0.05-0.15)
非铁金属 (铝等)	-	**KS05F**	250 (200-300)	0.10 (0.05-0.15)

配 件

内孔用**SGT**型切刀

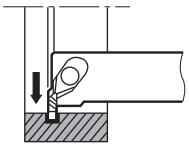
型号	配件	
	紧固螺钉	扳手
S25R-SGTR/L16	**CSTB-4S**	**T-15F**
S32S-SGTR/L22	**CSTB-5S**	**T-20F**

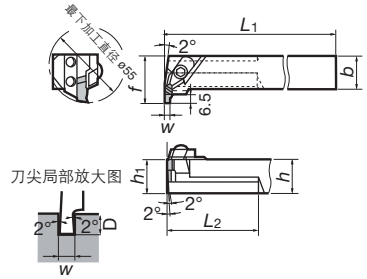
产品库存 ●: 库存型号

GX-I

槽宽 1.0~4.5mm | 最大槽深 ≤1.5mm, ≤6.0mm | 2,1 刀尖数

切内孔槽 GX-R/LI





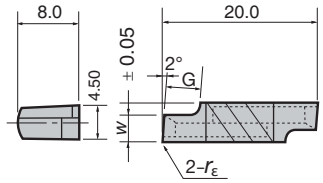
本图所示为右(R)刀杆。

最大槽宽 (mm)	最小加工直径 ø	型 号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) h_1	b	h	L_1	L_2	f	f_1
4.5	55	GX-2020R/LI			XGL/R63□□	6	20	20	20	160	60	35	-
		GX-2525R/LI	●	●			25	25	25	200	70		

(注)最大槽宽及最大槽深随使用刀片而异。

刀片

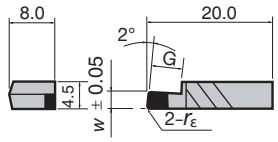
XGR/L



本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) W±0.05	最大槽深	G	r_ε	型 号	材质 金属陶瓷 NS530 R	NS530 L			硬质合金 TH10 R	TH10 L	UX30 R	UX30 L	TX10S R	TX10S L
1	1.5	1.8	0	XGR/L6310S										
			0.2	XGR/L6310-02	●	●			●	●	●	●	●	
1.5	2.3	2.5	0	XGR/L6315S										
			0.2	XGR/L6315-02	●	●			●	●	●	●	●	
2	3	3.2	0	XGR/L6320S										
			0.2	XGR/L6320-02	●	●			●	●	●	●	●	●
2.5	3.8	3.9	0	XGR/L6325S										
			0.2	XGR/L6325-02	●	●			●	●	●	●	●	●
3	4.5	4.6	0	XGR/L6330S										
			0.2	XGR/L6330-02	●	●			●	●	●	●	●	●
3.5	5.3	5.4	0	XGR/L6335S										
			0.2	XGR/L6335-02	●	●			●	●	●	●	●	●
4	6	6.1	0	XGR/L6340S										
			0.2	XGR/L6340-02	●	●			●	●	●	●	●	●
4.5			0	XGR/L6345S										
			0.2	XGR/L6345-02	●	●			●	●	●	●	●	

XGR/L-QBN



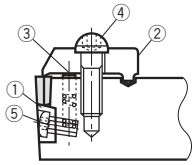
本图所示为右(R)刀片。

尺寸 (mm) W±0.05	最大槽深	G	r_ε	型 号	T-CBN BX360 R	BX360 L
1	1.5	2.5	0.2	XGR/L6310S-QBN		
1.5	2.3			XGR/L6315S-QBN	●	
2	3	3.2		XGR/L6320S-QBN	●	
2.5	3.8	3.9		XGR/L6325S-QBN	●	
3	4.5	4.6		XGR/L6330S-QBN	●	
3.5	5.3	5.4		XGR/L6335S-QBN	●	
4	6	6.1		XGR/L6340S-QBN	●	
4.5				XGR/L6345S-QBN	●	

(注)在右刀体(GX-□□□□RI)上使用左刀片(XGL~)在左刀体(GX-□□□□LI)上使用右刀片(XGR~)。

1片／盒

配 件



型 号	配件 ①刀垫	压板	④紧固螺钉	⑤刀垫固定螺钉	扳手
GX-2020R/LI	SL-7R/L	CP81B (②压板 CP81 ③推销 BP-0 弹簧)	RT-1	BHM4-8	P-4
GX-2525R/LI	SL-2R/L			BHM3-8	

标准切削条件

工件材料	材 质	切削速度 V_C(m/min)	进给量 f (mm/rev) W ≤ 2 mm	W = 2 ~ 4 mm	W ≥ 4 mm
碳钢	NS530	80 ~ 200	0.05 ~ 0.1	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.25
	TX10S	60 ~ 150			
	UX30				
铸铁•轻合金	TH10	60 ~ 150	0.05 ~ 0.1	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.25
淬火钢	BX360	50 ~ 180	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15

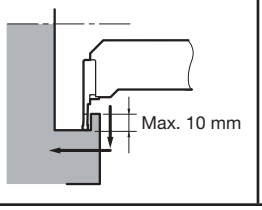
产品库存 ●: 库存型号

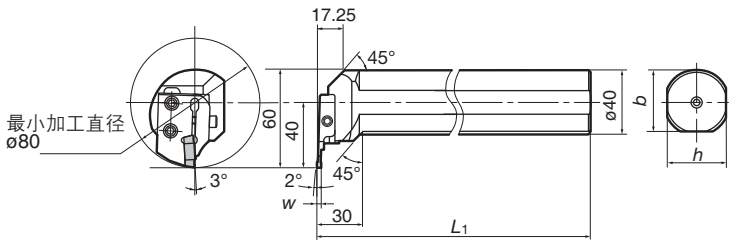
CGWT

槽宽 3.0mm | 最大槽深 ≤10.0mm | 2 刀尖数

横型T

切内孔槽 CGWT R/L





本图所示为右(R)刀杆。

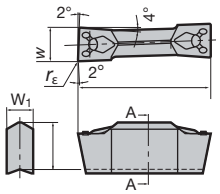
刀杆(横型T)

槽宽 w (mm)	最小加工直径 ø	组装件型号	库存 R	库存 L	使用刀片	最大槽深 (mm)	尺寸 (mm) f	h	b	L_1	ℓ	成组配件 刀杆①	库存 R	库存 L	刀夹 刀夹②	库存 R	库存 L
3	80	CGWTR/L0040-FLL/R3NP	●	●	FLEX30L/R	10	–	37.5	37	180	–	CGWTR/L0040	●	●	FLL/R3NP	●	●

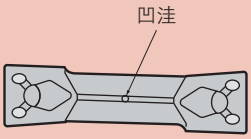
(注)刀杆是FLEX切刀的刀夹专用。
切刀有组装件型号的库存及刀杆、组装刀夹型号的库存。刀杆和组装刀夹型号组合在一起就是组装件型号。
请确定有库存后，再按组装件型号或者刀杆、组装刀夹型号来订购。

右刀杆(CGWTR~)用左组装刀夹(FLL3NP)，左刀杆(CGWTL~)用右组装刀夹(FLR3NP)。

使用刀片



本图所示为右(R)切刀。



为了辨认刀片的方向，**左刀片的V面上(上面)有凹洼**。(右刀片的V面上没有凹洼。)

尺寸 (mm) W	r_ε	W_1	方向	型号	材质 涂层 T9125	金属陶瓷 NS530	
3	0.4	2.15	R	FLEX30R		●	
			L	FLEX30L		●	

(注)加工内孔槽时，右刀杆(CGWTR0040)用左刀夹(FLL3NP)和左刀片(FLEX30L)，左刀杆(CGWTL0040)用右刀夹(FLR3NP)和右刀片(FLEX30R)。

使用配件

型号	紧固螺钉	刀夹固定螺钉	扳手
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

产品库存 ●：库存型号

特殊形状刀片

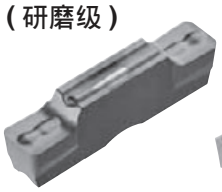
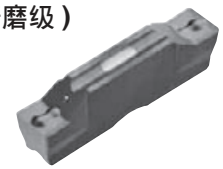
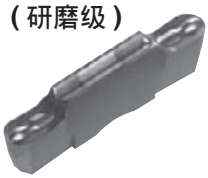
根据您的需求，我们可以定制特殊形状的刀片。

● 对应范围

• 特殊对应的范围为以下表标准刀片形状为基础可制作的范围。

• 材质仅限 **AH725**、**GH130**、**TH10**。

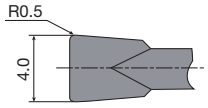
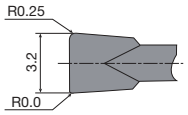
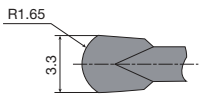
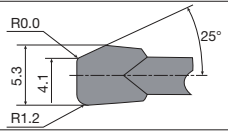
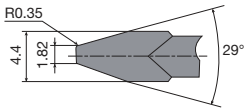
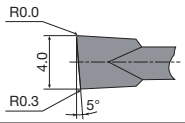
※ 详情请另行咨询。

外圆车削 • 切槽加工		内孔车削 • 切槽加工	仿形 • 退刀槽加工	
DTE 型 (研磨级)	**DGE 型** (研磨级)	**DTI 型** (研磨级)	**DTR 型** (研磨级)	**DTIU 型** (研磨级)
				

● 型号命名方法 (例)

DTE	320	-	000R-025L	AH725
① 使用刀片形状	② 最大宽度 (槽)		③ 补充代号	④ 材质

● 形状参考

形状图	型号例	备注
	**DTE400-050 GH130**	使用 DTE 型刀片 刀尖半径 R 特殊型
	**DTE320-000R025L AH725**	使用 DTE 型刀片 刀尖半径 R 特殊型 (非对称)
	**DTR330-165 TH10**	使用 DTR 型刀片 全 R 型
	**DTE530-120R-25LA TH10**	使用 DTE 型刀片 特殊槽形状 (非对称)
	**DTE440-035-29A TH10**	使用 DTE 型刀片 特殊槽形状
	**DTE400-030R-005RA TH10**	使用 DTE 型刀片 有方向 (角度、刀尖半径 R 特殊)

MEMO