

N



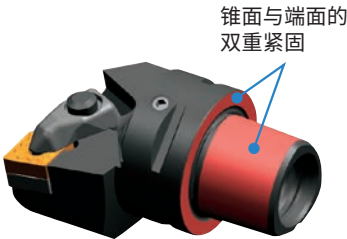
快换式多角形刀杆	N2
CN刀片用	N4
DN刀片用	N6
TN刀片用	N8
VN刀片用	N10
WN刀片用	N12
VB / VC刀片用	N13
GBA刀片用 (外径浅槽加工)	N15
GDM / GDG刀片用 (外径切槽 · 切断加工)	N16
外径螺纹加工用	N17
复合机床用车削刀具 (HSK-T)	N18
方形刀杆安装用刀柄	N20
CN刀片用	N22
DN刀片用	N24
TN刀片用	N26
WN刀片用	N28
VB刀片用	N30
外径浅槽加工 / 外径螺纹加工用	N32
镗刀杆 / 钻头安装用刀柄	N33
小刀夹系列	N34

快换式多角形刀杆

PSC规格互换刀具
JIS B 6066-1 双重紧固型快换式多角形刀杆及主轴端
ISO26623-1 Polygonal taper interface with flange contact surface

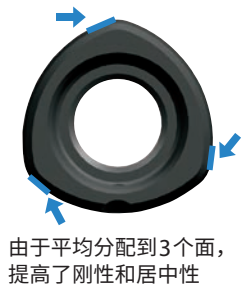
1 高刚性

多角锥形与法兰端面的双重紧固发挥高刚性



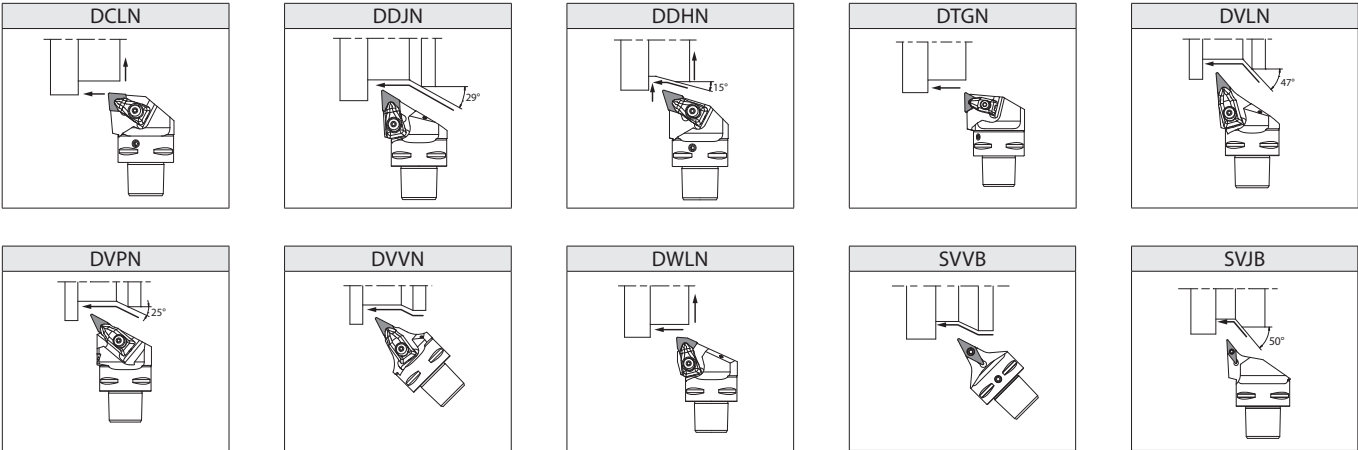
2 高精度

重复精度良好(±2μm 以内)
由于将切削扭矩平均分配至3个面，
提高了刚性和居中性

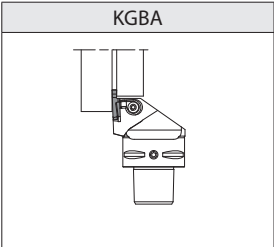


N

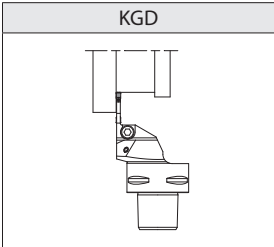
刀具系统



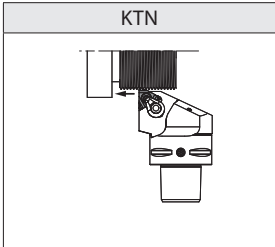
切槽加工



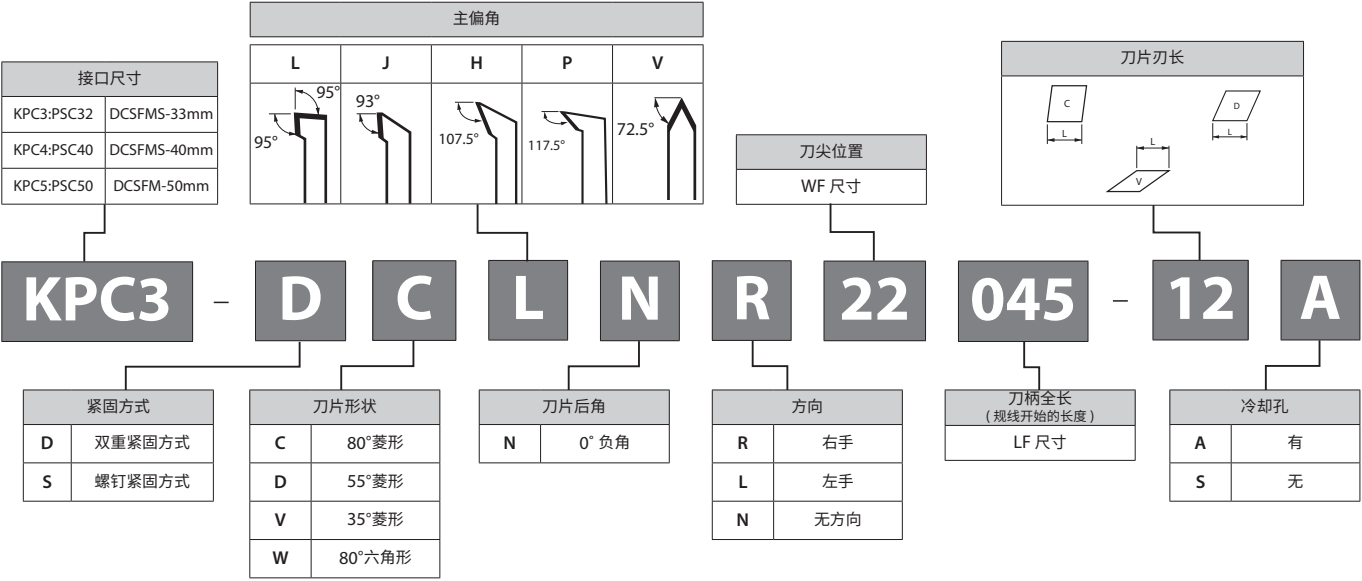
切槽・切断加工



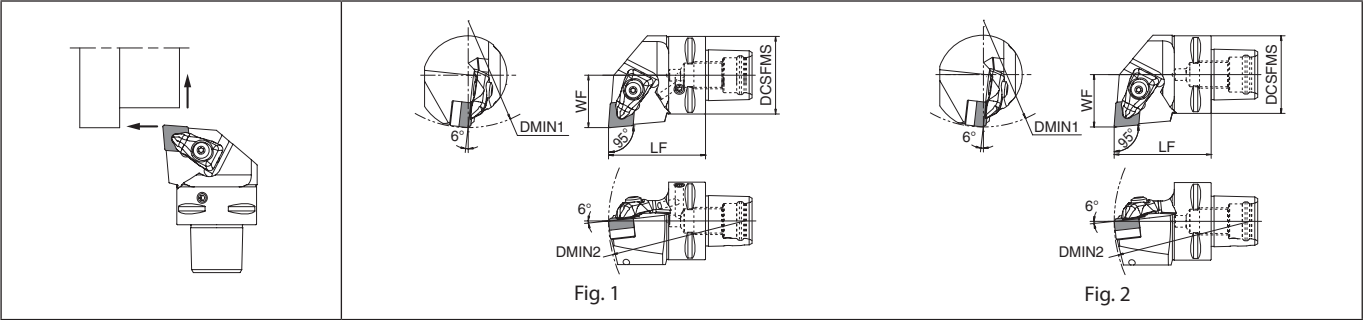
螺纹加工



型号确认方法(外径加工用)



DCLN (外径/端面加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

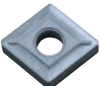
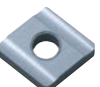
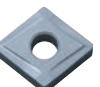
型 号	库存		冷却孔	尺寸(mm)					标准刀尖R(RE)	侧前角(°)	刀倾角(°)	Fig.	适用刀片
	R	L		DCSFW	LF	WF	DMIN1	DMIN2					
KPC3-DCLN®/L 22045-12A	●	●	有	32	45	22	60	121	0.8	-6	-6	1	CNC□A1204... CNC□G1204... CNC□M1204...
KPC4-DCLN®/L 27050-12A	●	●		40	50	27	110	140					
KPC5-DCLN®/L 35060-12A	●	●		50	60	35	165						
KPC3-DCLN®/L 22045-12S	●	●	无	32	45	22	60	121	0.8	-6	-6	2	
KPC4-DCLN®/L 27050-12S	●	●		40	50	27	110	140					
KPC5-DCLN®/L 35060-12S	●	●		50	60	35	165						

型 号	零 件									
	压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	垫片*	垫片	垫片*	螺钉 (垫片用)	螺钉 (垫片用)	扳手
KPC3-DCLN [®] /L 22045-12A	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	FT-15
KPC4-DCLN [®] /L 27050-12A				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	
KPC5-DCLN [®] /L 35060-12A				-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	
KPC3-DCLN [®] /L 22045-12S	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	FT-15
KPC4-DCLN [®] /L 27050-12S				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	
KPC5-DCLN [®] /L 35060-12S				-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	

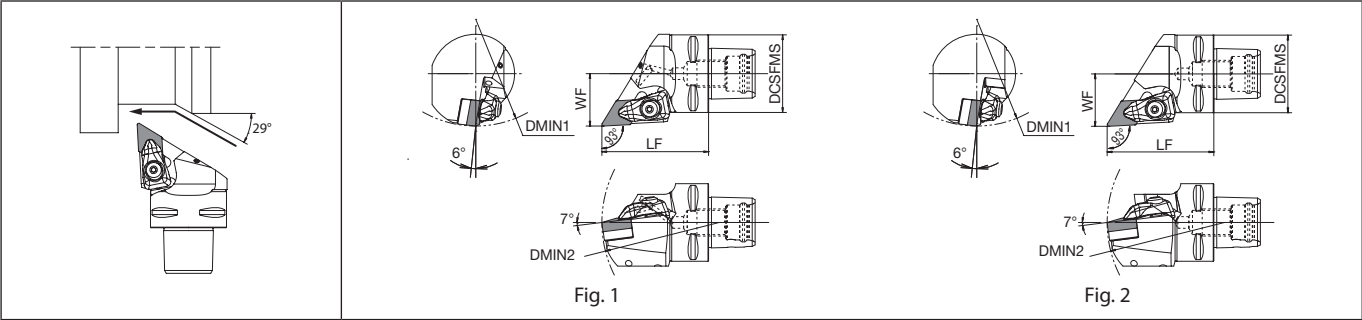
冷却压最大7MPa
使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时,为了防止和加工材料干涉,有可能需要对刀杆或垫片追加加工。
使用SX断屑槽时,需要更换垫片(另售)。
推荐紧固扭矩 3.9N·m

●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
参考页	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B17
用途	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	CQ	CJ	TN-V	PMG	GS	PG	PS	PT
参考页	B17	B17	B17	B17	B17	B18	B18	B18
用途	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工	半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	软钢 小切深
形状								
断屑槽	GT	全周	PH	PX	R/L	P/L-25R	Z	XF
参考页	B18	B18	B19	B19	B23	B23	B23	B19
用途	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金
形状								
断屑槽	XP	XQ	XS	SK	FP-TK	TK	MQ	MS
参考页	B19	B19	B20	B20	B20	B20	B20	B21
用途	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽
参考页	B21	B22	B22	B22	B22	B22	B22	B22
用途	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	耐热合金	耐热合金	高硬度材 / 铸铁
形状								
断屑槽	陶瓷	P/L-A3	AH	PCD (金刚石)	SQ	SG	P/L-SX	CBN
参考页	B113	B23	B23	C34	B20	B21	B21	C8
用途	高硬度材	高硬度材	高硬度材					
形状								
断屑槽	HH	HL	HD					
参考页	C9	C9	C9					

DDJN (外径 / 仿形加工)



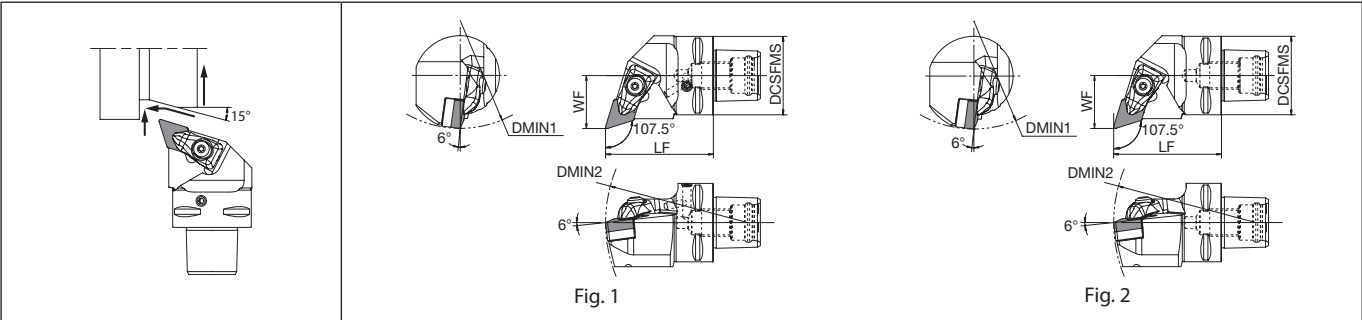
刀杆尺寸

本图为右手(R)

型 号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)					标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	Fig.	零 件						适用刀片
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手	
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2											
KPC3-DDJN%L 22050-15A	●	●	有	32	50	22	110	121	0.8	-6	-7	1	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
KPC4-DDJN%L 27055-15A	●	●		40	55	27		145											
KPC5-DDJN%L 35060-15A	●	●		50	60	35		165											
KPC3-DDJN%L 22050-15S	●	●	无	32	50	22	110	121	0.8	-6	-7	2	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
KPC4-DDJN%L 27055-15S	●	●		40	55	27		145											
KPC5-DDJN%L 35060-15S	●	●		50	60	35		165											

冷却压最大7MPa
使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时, 为了防止和加工材料干涉, 有可能需要对刀杆或垫片追加加工。
刀杆不附带 () 内的垫片。如果需要变更刀片厚度, 请另外购买。
推荐紧固扭矩 3.9N·m

DDHN (外径 / 端面 / 仿形加工)



刀杆尺寸

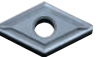
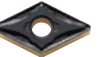
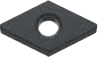
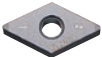
本图为右手(R)

型 号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)					标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	Fig.	零 件						适用刀片
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手	
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2											
KPC3-DDHN [®] /L 22050-15A	●	●	有	32	50	22		121	0.8	-6	-6	1	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
KPC4-DDHN [®] /L 27055-15A	●	●		40	55	27	110	145											
KPC5-DDHN [®] /L 35060-15A	●	●		50	60	35		165											
KPC3-DDHN [®] /L 22050-15S	●	●	无	32	50	22		121	0.8	-6	-6	2	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
KPC4-DDHN [®] /L 27055-15S	●	●		40	55	27	110	145											
KPC5-DDHN [®] /L 35060-15S	●	●		50	60	35		165											

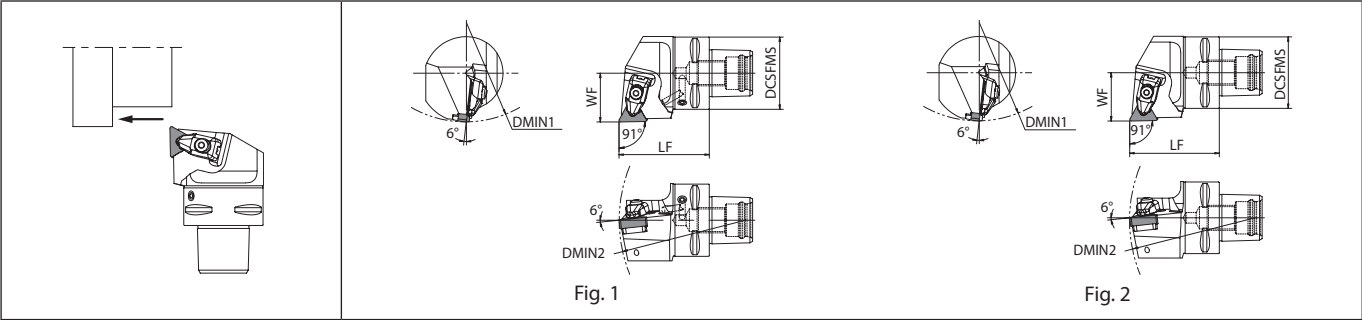
冷却压最大7MPa
使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时, 为了防止和加工材料干涉, 有可能需要对刀杆或垫片追加加工。
刀杆不附带 () 内的垫片。如果需要变更刀片厚度, 请另外购买。
推荐紧固扭矩 3.9N·m

●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	PP	GP	PQ	HQ	CQ	CJ	TN-V	PMG
参考页	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B25	B25
用途	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工
形状								
断屑槽	GS	PG	PS	PT	GT	全周	PH	PX
参考页	B25	B26	B26	B26	B26	B27	B27	B27
用途	半精加工	软钢 小切深	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工	大切深	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	R/L	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD	FP-TK
参考页	B31	B27	B27	B27	B27	B28	B28	B28
用途	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	TK	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH	C
参考页	B28	B28	B29	B29	B30	B30	B30	B30
用途	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金
形状								
断屑槽	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	5/-A3	AH	PCD (金刚石)	SQ
参考页	B30	B30	B31	B114	B31	B31	C35	B29
用途	耐热合金	高硬度材 / 铸铁	高硬度材	高硬度材	高硬度材			
形状								
断屑槽	SG	CBN	HH	HL	HD			
参考页	B29	C10	C11	C11	C11			

DTGN (外径加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

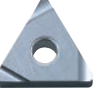
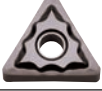
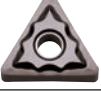
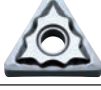
型 号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)					标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	Fig.	适用刀片
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					
KPC3-DTGN [®] /L 22040-16A	●	●	有	32	40	22		116					TN□A1604...
KPC4-DTGN [®] /L 27050-16A	●	●		40	50	27	110	140	0.8	-6	-6	1	TN□G1604...
KPC5-DTGN [®] /L 35060-16A	●	●		50	60	35		165					TN□M1604...
KPC3-DTGN [®] /L 22040-16S	●	●	无	32	40	22		116					TN□A1604...
KPC4-DTGN [®] /L 27050-16S	●	●		40	50	27	110	140	0.8	-6	-6	2	TN□G1604...
KPC5-DTGN [®] /L 35060-16S	●	●		50	60	35		165					TN□M1604...

型 号	零 件						
	压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手 (垫片用 / 另售)
KPC3-DTGN [®] /L 22040-16A	CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10
KPC4-DTGN [®] /L 27050-16A							
KPC5-DTGN [®] /L 35060-16A							
KPC3-DTGN [®] /L 22040-16S	CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10
KPC4-DTGN [®] /L 27050-16S							
KPC5-DTGN [®] /L 35060-16S							

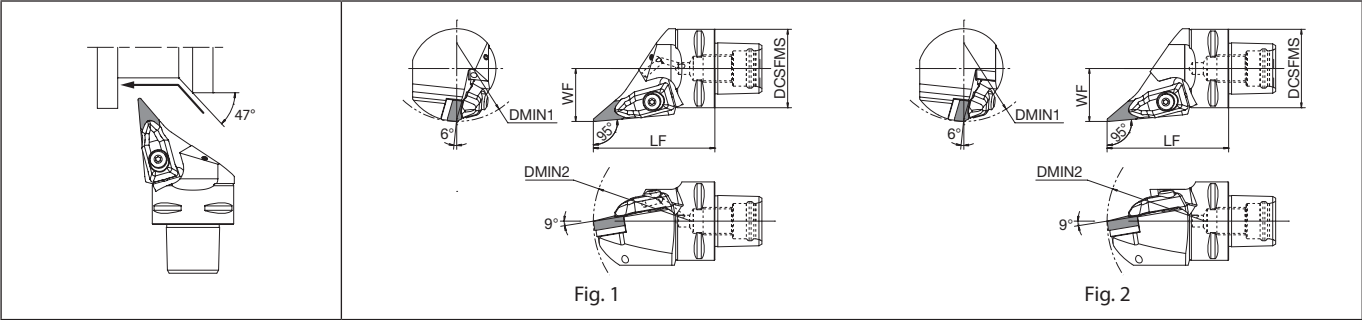
冷却压最大7MPa
使用刀尖R(RE)=1.6mm以上的刀片时, 为了防止和加工材料干涉, 有可能需要对刀杆或垫片追加加工。
推荐紧固扭矩 1.7N·m

●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	PP	GP	PQ	HQ	CQ	PMG	GS	PG
参考页	B38	B38	B38	B38	B38	B39	B39	B39
用途	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	PS	PT	GT	全周	PH	PX	P/L-SSF	P/L-S
参考页	B39	B39	B39	B40	B40	B40	B44	B44
用途	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	软钢 小切深	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	P/L-B	P/L-C	P/L-25R	XF	XP	XQ	XS	SK
参考页	B44	B45	B45	B40	B41	B41	B41	B41
用途	大切深	半精加工~粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢	铸铁
形状								
断屑槽	R-LD	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	P/L-ST	KQ
参考页	B41	B41	B41	B42	B42	B42	B42	B42
用途	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属
形状								
断屑槽	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	P/L-A3
参考页	B42	B42	B43	B43	B43	B43	B118	B43
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	高硬度材 / 铸铁				
形状								
断屑槽	AH	PCD (金刚石)	SG	CBN				
参考页	B43	C36	B42	C13				

DVLN (外径 / 仿形加工)



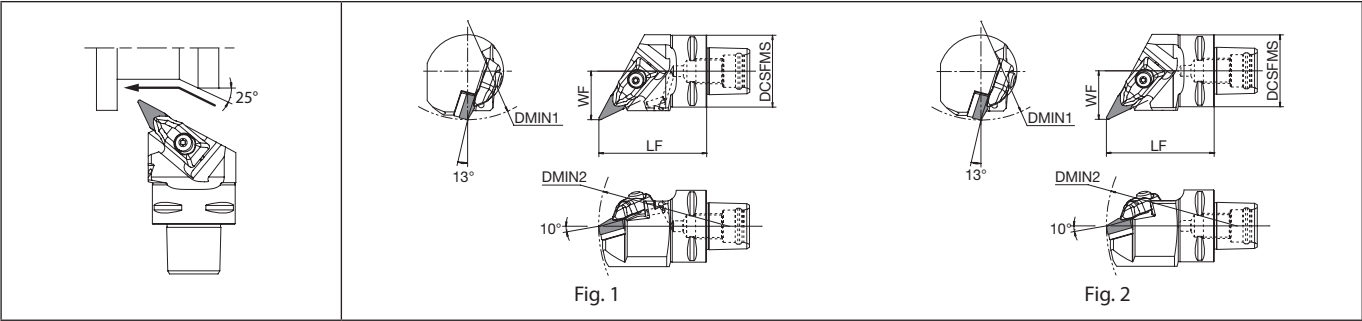
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	Fig.	零 件						适用刀片
														压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手	
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2												
KPC3-DVLN [®] /L 22058-16A	●	●	有	32	58	22	80	100	0.8	-6	-9	1	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC4-DVLN [®] /L 27062-16A	●	●		40	62	27														
KPC5-DVLN [®] /L 35065-16A	●	●		50	65	35														
KPC3-DVLN [®] /L 22058-16S	●	●	无	32	58	22	80	100	0.8	-6	-9	2	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC4-DVLN [®] /L 27062-16S	●	●		40	62	27														
KPC5-DVLN [®] /L 35065-16S	●	●		50	65	35														

冷却压最大7MPa
使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时,为了防止和加工材料干涉,有可能需要对刀杆或垫片追加加工。
推荐紧固扭矩 3.9N·m

DVPN (外径 / 端面 / 仿形 / 清角加工)



本图为右手(R)

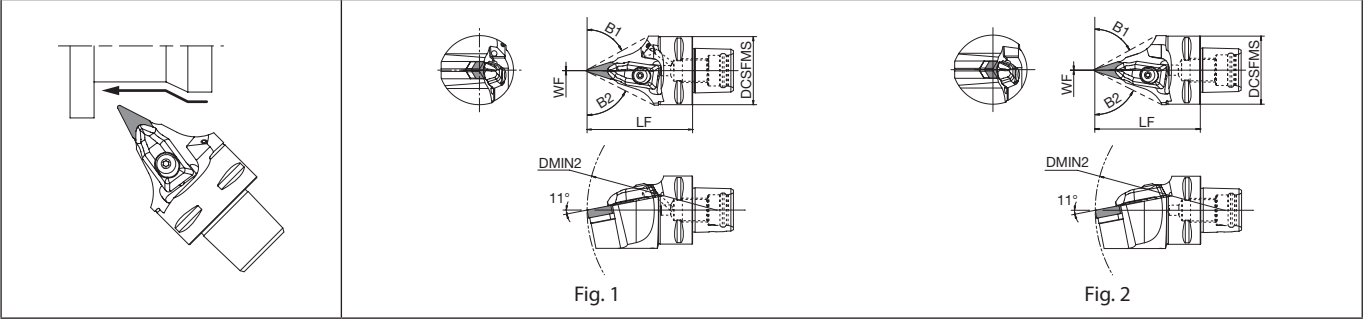
刀杆尺寸

型 号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)					标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	Fig.	零 件						适用刀片	
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手		
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2												
KPC3-DVPN% 22055-16A	●	●	有	32	55	22		130	0.8	-13	-10	1		CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
KPC4-DVPN% 27060-16A	●	●		40	60	27	110	145												
KPC5-DVPN% 35065-16A	●	●		50	65	35		165												
KPC3-DVPN% 22055-16S	●	●	无	32	55	22		130	0.8	-13	-10	2		CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
KPC4-DVPN% 27060-16S	●	●		40	60	27	110	145												
KPC5-DVPN% 35065-16S	●	●		50	65	35		165												

冷却压最大7MPa
使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时,为了防止和加工材料干涉,有可能需要对刀杆或垫片追加加工。
推荐紧固扭矩 3.9N·m

●: 标准库存

DVVN (外径 / 仿形加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存	冷却孔	尺寸 (mm)					角度 (°)		标准刀尖R(RE)	Fig.	零 件						适用刀片
			DCSFS	LF	WF	DMIN2	B1	B2	压板			螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手		
																		
KPC4-DVNN 00062-16A	●	有	40	62	0	152	61	63	0.8	1	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-408STR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC5-DVNN 00065-16A	●		50	65	0	170	59	59			CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-408STR	FT-15		
KPC3-DVNN 00058-16S	●	无	32	58	0	140	68	68	0.8	2	CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-408STR	FT-15		
KPC4-DVNN 00062-16S	●		40	62	0	152	61	63			CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-408STR	FT-15		
KPC5-DVNN 00065-16S	●		50	65	0	170	59	59			CP-5D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-408STR	FT-15		

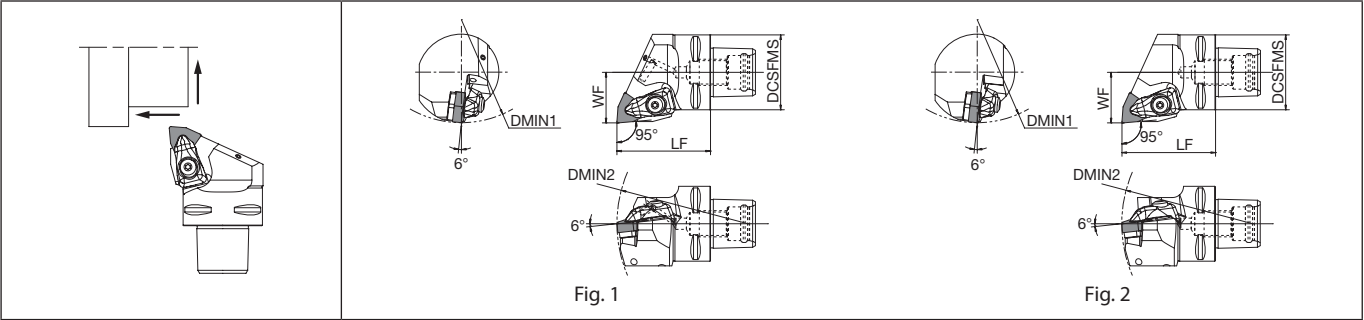
冷却压最大7MPa
使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时, 为了防止和加工材料干涉, 有可能需要对刀杆或垫片追加加工。
推荐紧固扭矩 3.9N·m
角度B1·B2为刀尖与刀柄形成的干涉角。

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	粗加工
形状								
断屑槽	PP	GP	%L-VC	VF	PQ	HQ	TN-V	全周
参考页	B46	B46	B46	B46	B46	B46	B46	B46
用途	精加工~半精加工	精加工	半精加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	SK	%L-S	R/L	MQ	MS	MU	KG	KH
参考页	B47	B48	B48	B47	B47	B47	B47	B47
用途	铸铁	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属	耐热合金	高硬度材 / 铸铁			
形状								
断屑槽	无断屑槽	陶瓷	PCD (金刚石)	SG	CBN			
参考页	B48	B119	C37	B47	C14			

●: 标准库存

DWLN (外径 / 端面加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)				标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	Fig.	零 件						适用刀片
												压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手	
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2										
KPC3-DWLN%/ 22047-08A	●	●	有	32	47	22	121					CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804...
KPC4-DWLN%/ 27050-08A	●	●		40	50	27	110	140	0.8	-6	-6	1						WN□G0804...
KPC5-DWLN%/ 35060-08A	●	●		50	60	35		165										WN□M0804...
KPC3-DWLN%/ 22047-08S	●	●	无	32	47	22	121					CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804...
KPC4-DWLN%/ 27050-08S	●	●		40	50	27	110	140	0.8	-6	-6	2						WN□G0804...
KPC5-DWLN%/ 35060-08S	●	●		50	60	35		165										WN□M0804...

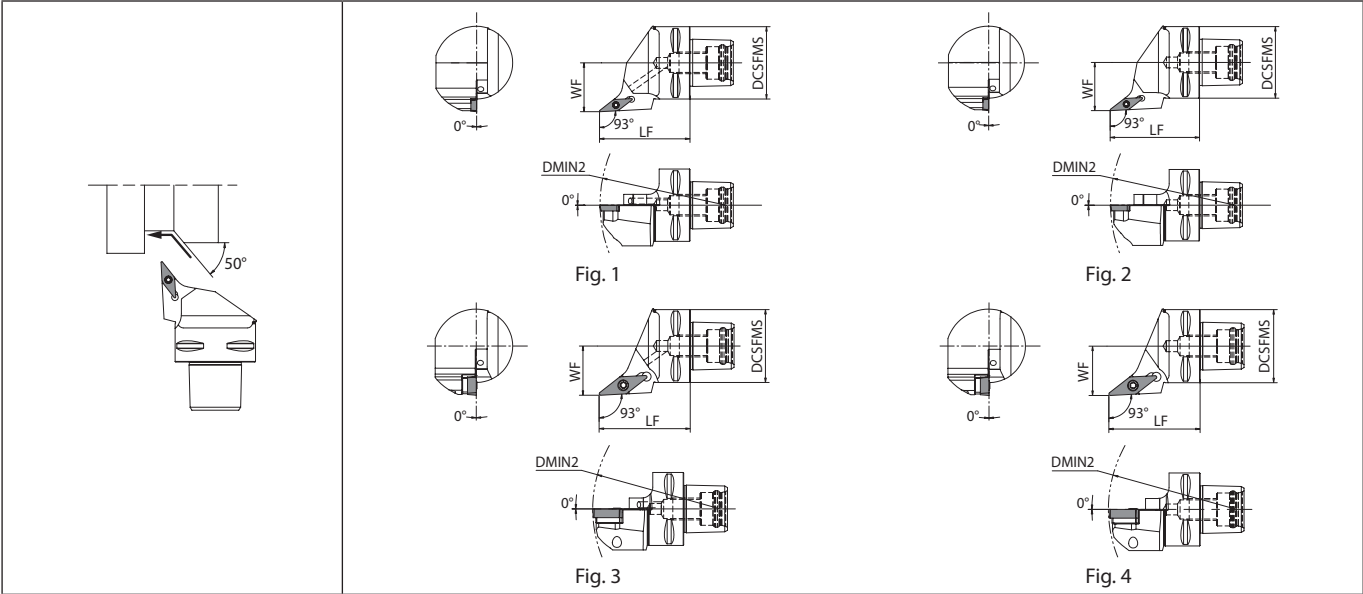
冷却压最大7MPa
推荐紧固扭矩 3.9N·m

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
参考页	B49	B49	B49	B49	B49	B49	B49	B50
用途	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	CQ	CJ	PMG	GS	PG	PS	PT	GT
参考页	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B51	B51
用途	粗加工	粗加工	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金
形状								
断屑槽	全周	PH	XP	XQ	XS	TK	MQ	MS
参考页	B51	B51	B51	B51	B51	B51	B52	B52
用途	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽
参考页	B52	B52	B52	B52	B53	B53	B53	B53
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	高硬度材 / 铸铁				
形状								
断屑槽	AH	PCD (金刚石)	SG	CBN				
参考页	B53	C38	B52	C15				

●: 标准库存

SVJB (外径 / 仿形加工)



本图为右手(R)

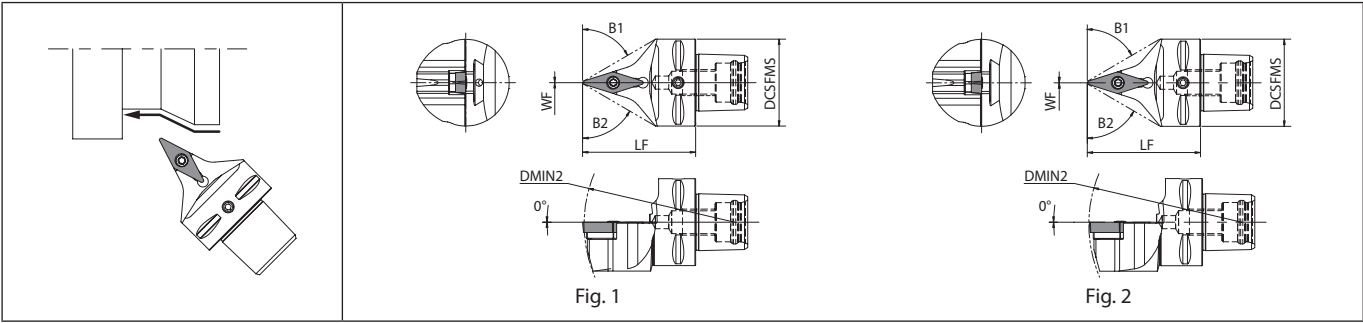
刀杆尺寸

型 号		库存		冷却孔	尺寸 (mm)				标准刀尖R(RE)	Fig.	零 件						适用刀片
											紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片螺钉	扳手	
		R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN2									
KPC3-SVJB®	22040-11A	●	●	有	32	40	22	116	0.4	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC4-SVJB®	27050-11A	●	●		40	50	27	140			SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC5-SVJB®	35060-11A	●	●		50	60	35	165			SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC3-SVJB®	22040-11S	●	●	无	32	40	22	116	0.4	2	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC4-SVJB®	27050-11S	●	●		40	50	27	140			SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC5-SVJB®	35060-11S	●	●		50	60	35	165			SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
KPC3-SVJB®	22047-16A	●	●	有	32	47	22	116	0.8	3	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
KPC4-SVJB®	27050-16A	●	●		40	50	27	140			SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
KPC5-SVJB®	35060-16A	●	●		50	60	35	165			SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
KPC3-SVJB®	22047-16S	●	●	无	32	47	22	116	0.8	4	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
KPC4-SVJB®	27050-16S	●	●		40	50	27	140			SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
KPC5-SVJB®	35060-16S	●	●		50	60	35	165			SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...

冷却压最大7MPa
推荐紧固扭矩 VB1103型:1.2N·m VB(C)1604型:3.5N·m
使用刀尖R(RE)=0.8mm以上的刀片时,为了防止和加工材料干涉,有可能需要对刀杆追加加工。(-11A, -11S)
使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时,为了防止和加工材料干涉,有可能需要对刀杆或垫片追加加工。(-16A, -16S)
使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm的刀片时,推荐使用有*的垫片(另售)。(-16A, -16S)

●: 标准库存

SVVB (外径 / 仿形加工)



刀杆尺寸

型 号	库存	冷却孔	尺寸 (mm)						角度 (°)		标准刀尖R(RE)	Fig.	零 件					适用刀片
													紧固螺钉	扳手	垫片	垫片螺钉	扳手	
	N		DCSFMS	LF	WF	DMIN2	B1	B2										
KPC3-SVVB 00048-16A	●	有	32	48	0	116	62	62	0.8	1	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...		
KPC4-SVVB 00052-16A	●		40	52	0	140	59	59										
KPC5-SVVB 00060-16A	●		50	60	0	165	56	56										
KPC3-SVVB 00048-16S	●	无	32	48	0	116	62	62	0.8	2	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...		
KPC4-SVVB 00052-16S	●		40	52	0	140	59	59										
KPC5-SVVB 00060-16S	●		50	60	0	165	56	56										

冷却压最大7MPa
使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm的刀片时、推荐使用有*的垫片(另售)。
角度B1・B2为刀尖与刀柄形成的干涉角。
推荐紧固扭矩 3.5N・m

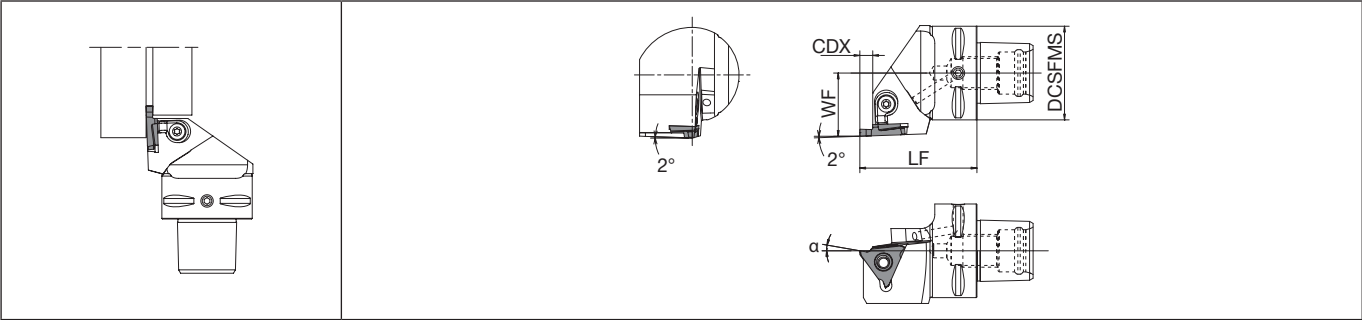
N

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	铝 / 有色金属
形状								
断屑槽	PP	GP	VF	HQ	1/2-F	1/2-FSF	1/2-Y	PCD (金刚石)
参考页	B97, B100	B97	B97	B97	B98	B98	B99, B101	C49
用途	高硬度材							
形状								
断屑槽	CBN							
参考页	C26							

●: 标准库存

KGBA (外径浅槽加工)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)				零 件		适用刀片 ➡ G6~G12
								压板组	扳手	
	R	L		DCSFS	LF	WF	CDX			
KPC3-KGBA [®] /L 22040-16	●	●	有	32	40	22	2.5	LGBA-16 [®] /S	FT-15	GBA32 [®] /L 型
KPC4-KGBA [®] /L 27050-16	●	●		40	50	27				
KPC5-KGBA [®] /L 35060-16	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA [®] /L 22040-2215	●	●	有	32	40	22	4	LGBA-22 [®] /S	FT-15	GBA43 [®] /L 型
KPC4-KGBA [®] /L 27050-2215	●	●		40	50	27				
KPC5-KGBA [®] /L 35060-2215	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA [®] /L 22040-2225	●	●	有	32	40	22	5.5	LGBA-22 [®] /S	FT-15	
KPC4-KGBA [®] /L 27050-2225	●	●		40	50	27				
KPC5-KGBA [®] /L 35060-2225	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA [®] /L 22040-2235	●	●	有	32	40	22	5.5	LGBA-22 [®] /S	FT-15	
KPC4-KGBA [®] /L 27050-2235	●	●		40	50	27				
KPC5-KGBA [®] /L 35060-2235	●	●		50	60	35				

冷却压最大7MPa
CDX: 指的是刀杆面至刀尖为止的距离。实际加工可对应的槽深请参照刀片的CDX。
压板组件: 右手(R)刀杆适用LGBA-○○RS, 左手(L)刀杆适用LGBA-○○LS。
安装刀片时的前角: α(参考下表)。

安装GBA-GM刀片时的前角(α)

α	刀片型号
10°	GBA43 [®] /L150-020GM
15°	GBA43 [®] /L175-020GM ~ GBA43 [®] /L265-030GM
12°	GBA43 [®] /L300-030GM ~ GBA43 [®] /L400-040GM

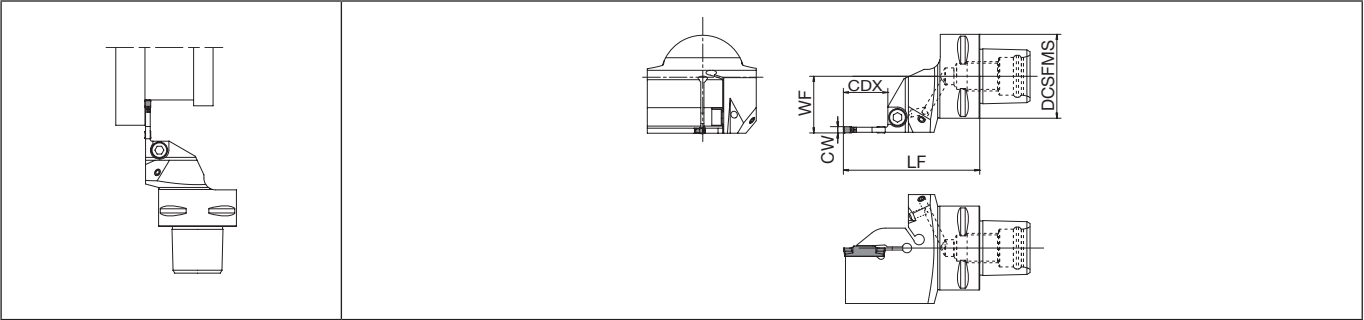
α表示刀片安装时槽宽中央部的前角

安装GBA刀片时的前角(α)

GBA32 [®] /L ○○○○-○○○安装时		GBA43 [®] /L ○○○○-○○○安装时		GBA43 [®] /L ○○○○-○○○R (圆槽)安装时		
α	刀片材质	α	刀片材质	α	刀片材质	圆槽型号
10°	TN620, TN90, PV7040 PR1215, PR1625, PR2015, PR2025 PR905, PR930 KPD001, KPD010	0°	KBN510, KBN525	10°	TN620, TN90, PV7040 PR1215, PR1625, PR2015, PR2025 PR905, PR930	050R ~ 150R
		10°	TN620, TC40N, TN90, PV7040 PR1215, PR1625, PR2015, PR2025 PR905, PR930 KPD001, KPD010		TN620, TN90, PV7040 PR1215, PR1625, PR2015, PR2025 PR905, PR930	200R
20°	KW10	20°	KW10		KW10	050R ~ 200R

●: 标准库存

KGD (切槽·切断)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号		库存		冷却孔	尺寸 (mm)						零 件		适用刀片 ➡ G30~G33
											紧固螺栓	扳手	
		R	L		DCS/FMS	LF	WF	CDX	CW min.	CW max.			
KPC3-KGD [®] /L 22050-2T10	●	●	有	32	50	22	10	2	3	HH5X16	LW-4	GD..2020... GD..2220... GD..2420... GD..2520... GD..3020...	
KPC4-KGD [®] /L 27055-2T10	●	●		40	55	27							
KPC5-KGD [®] /L 35060-2T10	●	●		50	60	35							
KPC3-KGD [®] /L 22055-2T17	●	●	有	32	55	22	17			HH5X16	LW-4		
KPC4-KGD [®] /L 27060-2T17	●	●		40	60	27							
KPC5-KGD [®] /L 35060-2T17	●	●		50	60	35							
KPC3-KGD [®] /L 22050-3T10	●	●	有	32	50	22	10			HH5X16	LW-4	GD..3020... GD..3520... GD..4020...	
KPC4-KGD [®] /L 27055-3T10	●	●		40	55	27							
KPC5-KGD [®] /L 35060-3T10	●	●		50	60	35							
KPC3-KGD [®] /L 22060-3T20	●	●	有	32	60	22	20	3	4	HH5X16	LW-4		
KPC4-KGD [®] /L 27065-3T20	●	●		40	65	27							
KPC5-KGD [®] /L 35065-3T20	●	●		50	65	35							
KPC3-KGD [®] /L 22050-4T10	●	●	有	32	50	22	10			HH5X16	LW-4	GD..4020... GD..5020...	
KPC4-KGD [®] /L 27055-4T10	●	●		40	55	27							
KPC5-KGD [®] /L 35060-4T10	●	●		50	60	35							
KPC4-KGD [®] /L 27065-4T20	●	●	有	40	65	27	20	4	5	HH5X16	LW-4		
KPC5-KGD [®] /L 35065-4T20	●	●		50	65	35							
KPC4-KGD [®] /L 27070-4T25	●	●	有	40	70	27	25			HH5X16	LW-4		
KPC5-KGD [®] /L 35070-4T25	●	●		50	70	35							
KPC4-KGD [®] /L 27055-5T10	●	●	有	40	55	27	10		5	6	HH5X16	LW-4	GD..5020... GD..6020...
KPC5-KGD [®] /L 35060-5T10	●	●		50	60	35							
KPC4-KGD [®] /L 27060-5T17	●	●	有	40	60	27	17			HH5X16	LW-4		
KPC5-KGD [®] /L 35060-5T17	●	●		50	60	35							

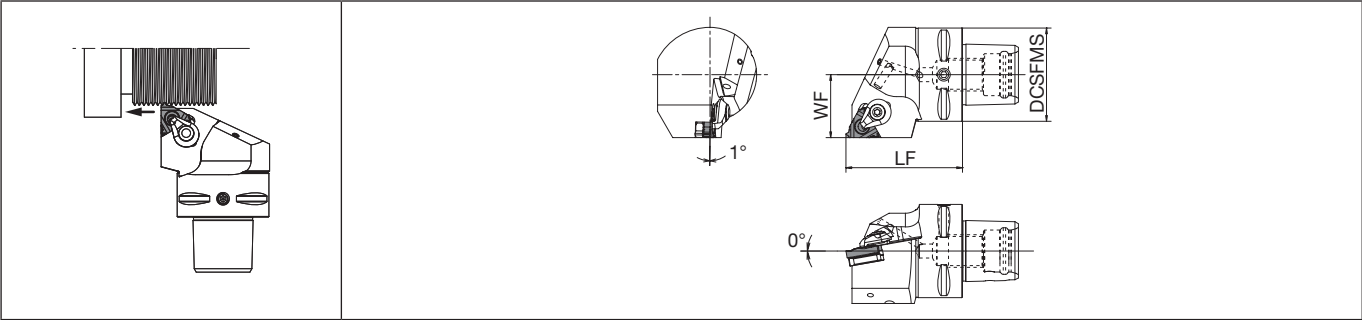
冷却压最大7MPa

推荐紧固扭矩 6.5N·m

CDX:表示加工可对应的槽深。(CDX为20mm以上时,基于2刀尖规格刀片的最大槽深为18mm。)

●:标准库存

KTN (外径螺纹加工)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)			零 件				适用刀片 ➡ J6, J8, J10 J12, J14, J16 J18, J20
							压板组	垫片螺钉	垫片	扳手	
	R	L		DCSFMS	LF	WF					
KPC3-KTN [®] / 22040-16	●	●	有	32	40	22	CPS-55	SP3X8	TN-32	FT-15	16E [®] / 型
KPC4-KTN [®] / 27050-16	●	●		40	50	27					
KPC5-KTN [®] / 35060-16	●	●		50	60	35					

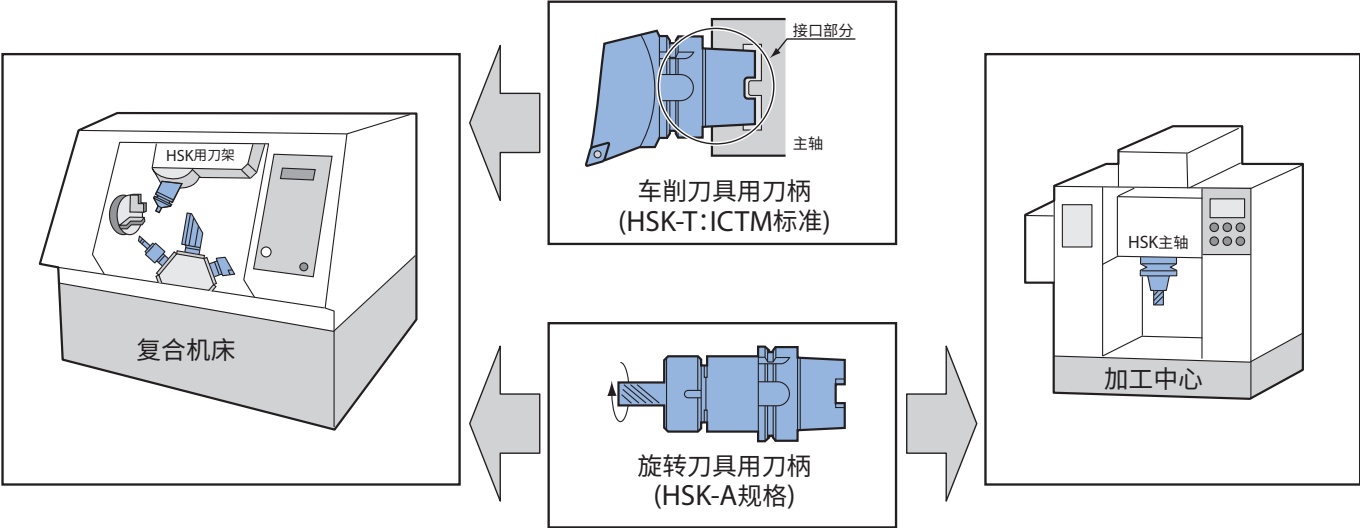
冷却压最大7MPa

复合机床用车削刀具

HSK-T

- 复合机床是指同时具有车削功能与铣削功能的机床。作为复合机床的车削刀具用接口(刀架与刀柄等的连接部分：相当于铣床的锥柄)，车削刀具按照ICTM规格实现了标准化。
- ICTM标准是以应用于加工中心用锥柄的双面紧固ISO标准『ISO12164-1：2001 HSK标准刀柄』为基础，作为复合机床的车削刀具用接口，由日本16家厂商共同开发的复合加工机用标准。
- 此规格在2008年作为ISO『ISO12164-3：2008』成为国际标准规格。
缩写为HSK-T○○。

1 接口兼容加工中心用HSK-A规格



2 加工精度

将刀柄侧的驱动键槽与刀架端的驱动键间的间隙设定为最小限度, 提高车削加工时的加工精度。

Table 1 键与键槽的间隙对比

(単位: mm)

HSK-A63
の公差

Dimensional diagram for HSK-A63 tolerance. The diagram shows the relationship between the key tolerance (鍵公差), keyway tolerance (鍵槽公差), and the resulting clearances (最小间隙, 最大间隙) on a scale from 12.2 to 12.6 mm.

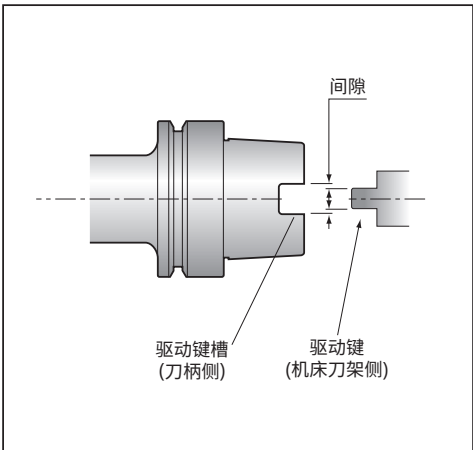
Feature	Value (mm)
Key Tolerance (鍵公差)	0.10
Keyway Tolerance (鍵槽公差)	0.08
Minimum Clearance (最小间隙)	0.15
Maximum Clearance (最大间隙)	0.33

HSK-T63
の公差

Dimensional diagram for HSK-T63 tolerance. The diagram shows the relationship between the key tolerance (鍵公差), keyway tolerance (鍵槽公差), and the resulting clearances (最小间隙, 最大间隙) on a scale from 12.2 to 12.6 mm.

Feature	Value (mm)
Key Tolerance (鍵公差)	0.025
Keyway Tolerance (鍵槽公差)	0.035
Minimum Clearance (最小间隙)	0.015
Maximum Clearance (最大间隙)	0.075

Fig.1 间隙的影响



型号确认方法(外径加工用)

接口尺寸
T63: HSK - T63
T100: HSK - T 100

T63

手动紧固孔	
H	有
无	无

H

刀杆尺寸
25 角 (高 · 宽)

S2525

方向	
R	右手
L	左手

R

刀柄全长 (mm)
规线开始的长度

105

(方形刀杆安装用刀柄)

紧固方式	
P	杠杆紧固方式
M	双重紧固方式
S	螺钉紧固方式
W	楔形紧固方式

A63

(旧型号)

刀片形状	
C	80°菱形
D	55°菱形
T	正三角形
V	35°菱形
W	80°六角形

主偏角	
E	60°
G	90°
J	93°
L	95°
M	50°
N	63°
V	72.5°

刀片后角	
N	0° 负角
B	5° 正角

方向	
R	右手
L	左手
N	无方向

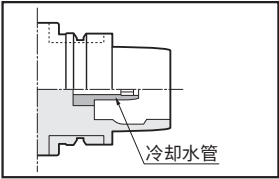
刀杆全长 (mm) (规线开始的长度)	
DX	65
H	100
L	140

刀片刃长	
C	L
D	L
T	L
V	L

12

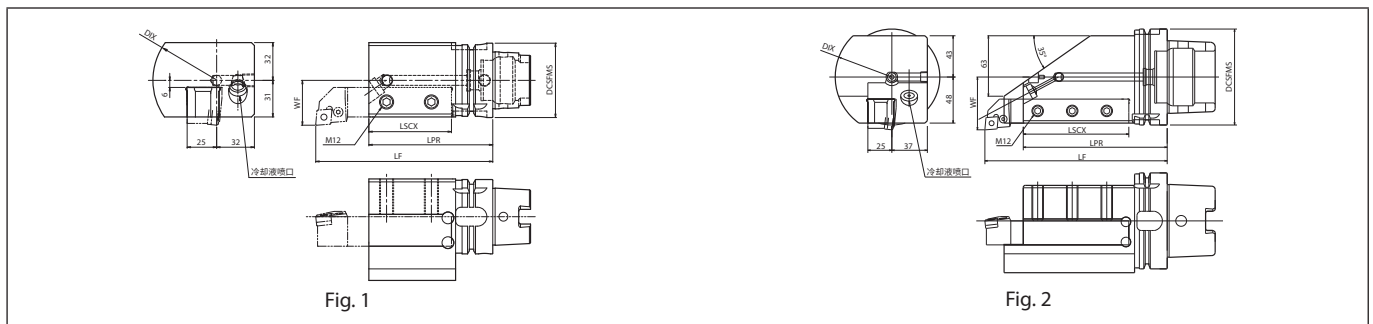
(一体型刀杆)

冷却水管
冷却水管已组装在刀柄内



刀具系统

方形刀杆安装用刀柄 (外径 / 端面加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

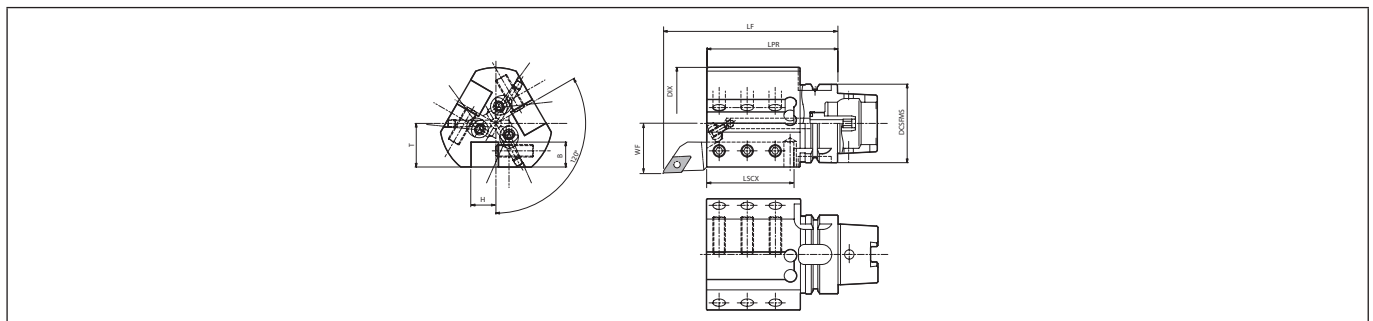
型 号	库存		尺寸 (mm)							Fig.	零 件		
											螺钉	冷却水管	扳手
	R	L	DCSFMS	DIX	LF	LPR	LSCX	WF					
T63H- S2525 [®] /L-105	●	●	63	108	150	105	70	38	1	H512X25	CL63-1	LW-6	
T100H- S2525 [®] /L-150	●	●	100	118	190	150	110	55	2	H512X30	CL100-1	LW-6	

冷却液的喷出方向可调整。

25mm方形刀杆用。

不能安装在山崎 马扎克(株) INTEGREX I, J系列等设备上。

方形刀杆安装用刀柄 (外径 / 端面加工)



本图为右手(R)

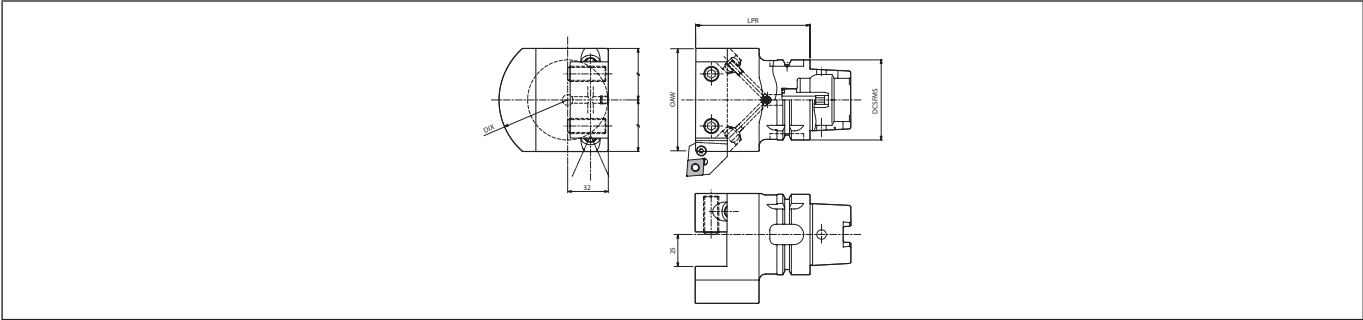
刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)										零 件		
												螺钉	冷却水管	扳手
	R	DCSFW5	DIX	H	B	T	LF	LPR	LSCX	WF				
T63H- S2020R-105T	●	63	90	20	20	35	150	105	70	40	HS12X30	CL63-1	LW-6	
T100H- S2525R-150T	●	100	118	25	25	48	190	150	110	55	HS12X35	CL100-1	LW-6	

冷却液的喷出方向可调整。

●:标准库存

方形刀杆安装用刀柄 (端面 / 外径加工)



本图为右手(R)

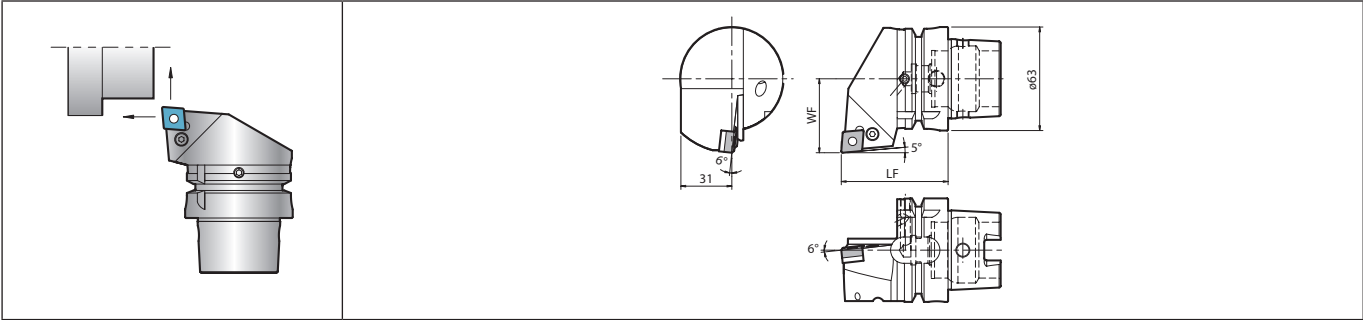
刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)				零 件		
						螺钉	冷却水管	扳手
		DCSMS	D1X	LPR	OAW			
T63H- S2525-90F S2525-120F	●	63	108	90	81	HS12X30	CL63-1	LW-6
	●			120				
T100H- S2525-105F S2525-150F	●	100	118	105	96	HS12X30	CL100-1	LW-6
	●			150				

冷却液的喷出方向可调整。
不能安装在山崎 马扎克(株) INTEGREX I, J系列等设备上。

●: 标准库存

PCLN (外径 / 端面加工)



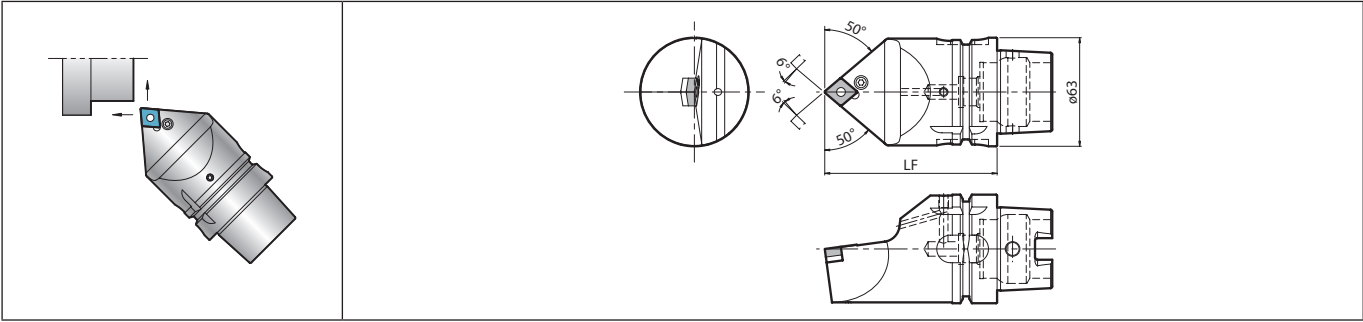
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)		零 件							适用刀片
					冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	
	R	L	LF	WF								
T63H- PCLN [®] L-DX12	●	●	65	45	CL63-1	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LC-42N (LC-42N-C*)	LW-3	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...

使用SX断屑槽时, 需要更换垫片(另售)。

PCMN (外径 / 端面加工)



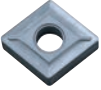
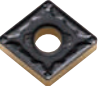
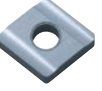
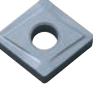
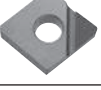
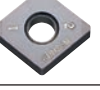
刀杆尺寸

型 号	库存 尺寸 (mm)		零 件							适用刀片	
			冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	垫片*		扳手
	N	LF									
T63H- PCMNN-H12 PCMNN-L12	● ●	100 140	CL63-1	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LC-42N	LC-42N-C	LW-3	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...

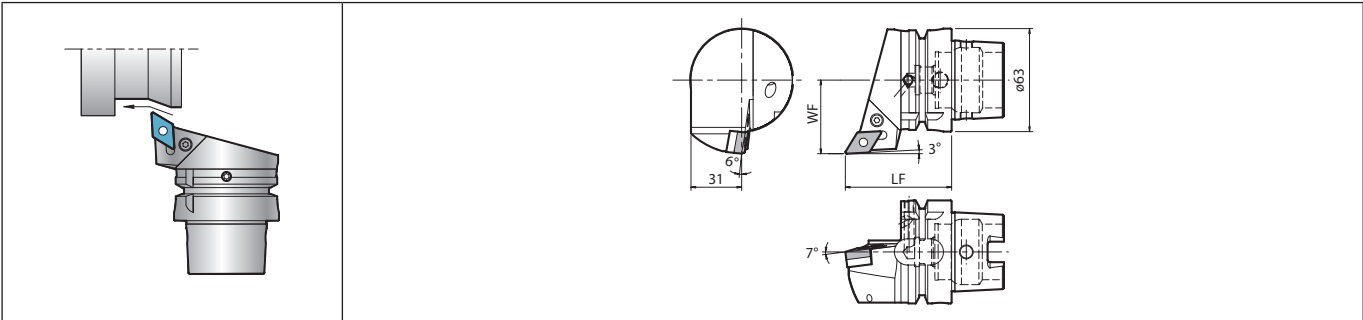
使用SX断屑槽时, 需要更换垫片(另售)。

●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
参考页	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B17
用途	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	CQ	CJ	TN-V	PMG	GS	PG	PS	PT
参考页	B17	B17	B17	B17	B17	B18	B18	B18
用途	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工	半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	软钢 小切深
形状								
断屑槽	GT	全周	PH	PX	R/L	P/-25R	Z	XF
参考页	B18	B18	B19	B19	B23	B23	B23	B19
用途	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金
形状								
断屑槽	XP	XQ	XS	SK	FP-TK	TK	MQ	MS
参考页	B19	B19	B20	B20	B20	B20	B20	B21
用途	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽
参考页	B21	B22	B22	B22	B22	B22	B22	B22
用途	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	耐热合金	耐热合金	高硬度材 / 铸铁
形状								
断屑槽	陶瓷	P/-A3	AH	PCD (金刚石)	SQ	SG	P/-SX	CBN
参考页	B113	B23	B23	C34	B20	B21	B21	C8
用途	高硬度材	高硬度材	高硬度材					
形状								
断屑槽	HH	HL	HD					
参考页	C9	C9	C9					

PDJN (外径 / 仿形加工)



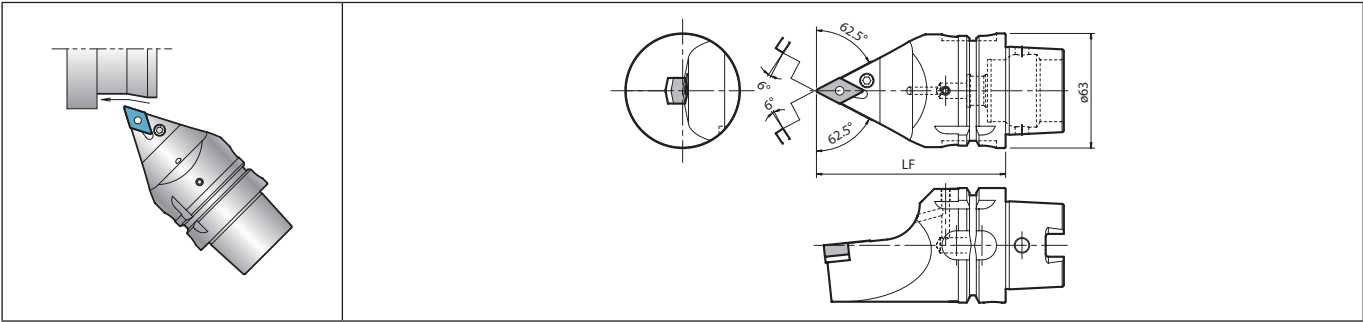
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)		零 件								适用刀片
					冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	垫片*	扳手	
	R	L	LF	WF									
T63H- PDJN [®] /L-DX15	●	●	65	45	CL63-1	LL-3N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LD-42	LD-42-20	LW-3	DN□A1504..., DN□G1504..., DN□M1504...

使用刀尖R(RE)= 1.6mm 以上的刀片时、为防止加工材料与垫片的干涉、请另行购买带* 符号的垫片使用。

PDNN (外径 / 仿形加工)



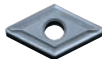
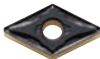
刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)	零 件								适用刀片
			冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	垫片*	扳手	
	N	LF									
T63H- PDNNN-H15 PDNNN-L15	●	100	CL63-1	LL-3N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LD-42	LD-42-20	LW-3	DN□A1504..., DN□G1504..., DN□M1504...

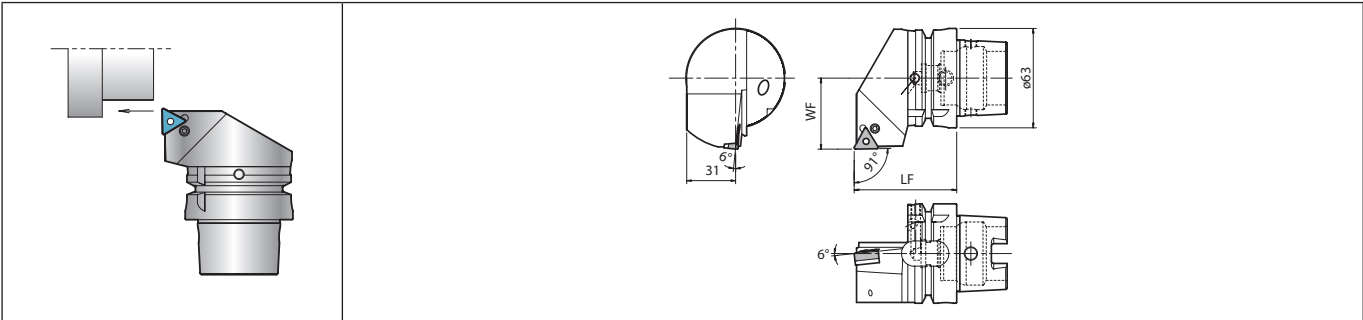
使用刀尖R(RE)= 1.6mm 以上的刀片时、为防止加工材料与垫片的干涉、请另行购买带* 符号的垫片使用。

●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	PP	GP	PQ	HQ	CQ	CJ	TN-V	PMG
参考页	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B25	B25
用途	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工
形状								
断屑槽	GS	PG	PS	PT	GT	全周	PH	PX
参考页	B25	B26	B26	B26	B26	B27	B27	B27
用途	半精加工	软钢 小切深	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工	大切深	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	R/L	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD	FP-TK
参考页	B31	B27	B27	B27	B27	B28	B28	B28
用途	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	TK	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH	C
参考页	B28	B28	B29	B29	B30	B30	B30	B30
用途	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金
形状								
断屑槽	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	P/-A3	AH	PCD (金刚石)	SQ
参考页	B30	B30	B31	B114	B31	B31	C35	B29
用途	耐热合金	高硬度材 / 铸铁	高硬度材	高硬度材	高硬度材			
形状								
断屑槽	SG	CBN	HH	HL	HD			
参考页	B29	C10	C11	C11	C11			

PTGN (外径加工)



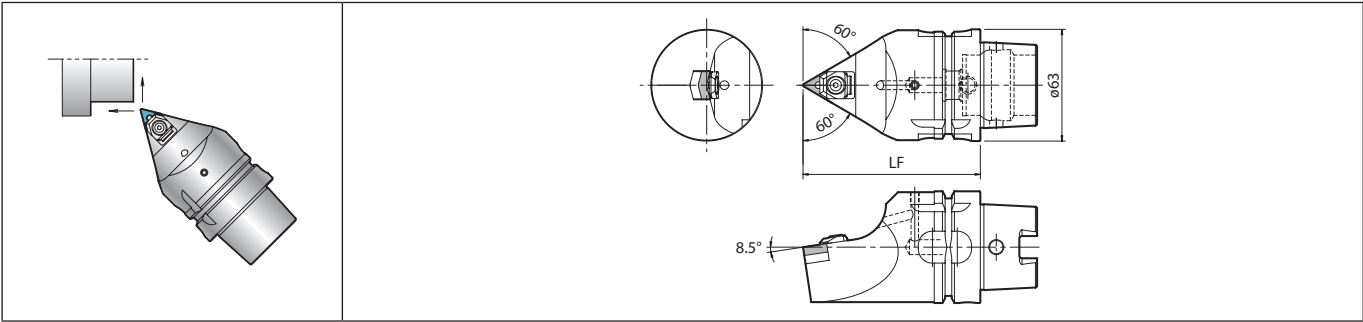
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)		零 件								适用刀片
					冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	垫片*	扳手	
	R	L	LF	WF									
T63H- PTGN®/L-DX16	●	●	65	45	CL63-1	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LT-32N	LT-32N-20	FH-2.5	TN□A1604..., TN□G1604... TN□M1604...

使用刀尖R(RE)= 1.6mm 以上的刀片时、为防止加工材料与垫片的干涉、请另行购买带* 符号的垫片使用。

WTEN (外径 / 端面加工)

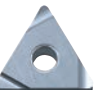
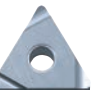
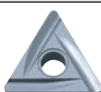


刀杆尺寸

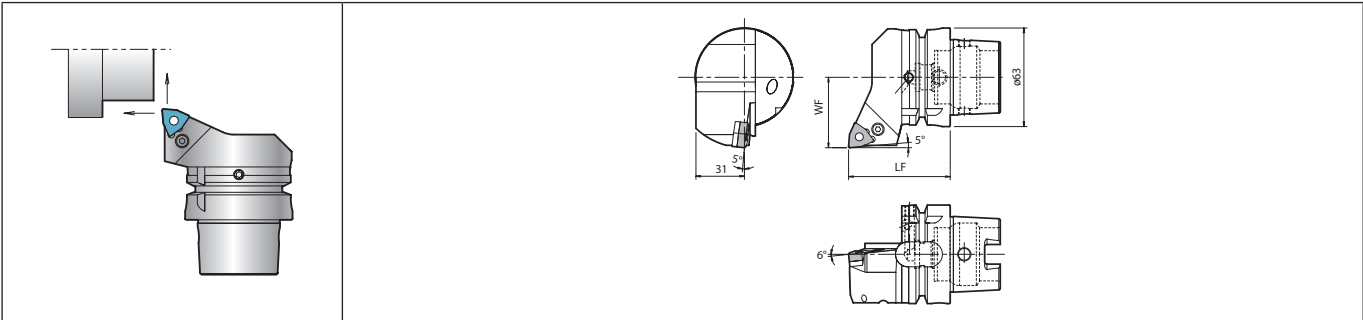
型 号	库存	尺寸 (mm)	零 件							适用刀片
			压板组	冷却水管	垫片螺母	金属销	垫片	间隔片	扳手	
	N	LF								
T63H- WTENN-H16 WTENN-L16	●	100	WCS-1N	CL63-1	WN-1	WP-1S	WTN-33	WSP-1	LW-3	TN□A1604..., TN□G1604... TN□M1604...
	●	140								

●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	PP	GP	PQ	HQ	CQ	PMG	GS	PG
参考页	B38	B38	B38	B38	B38	B39	B39	B39
用途	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	PS	PT	GT	全周	PH	PX	P/L-SSF	P/L-S
参考页	B39	B39	B39	B40	B40	B40	B44	B44
用途	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	软钢 小切深	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	P/L-B	P/L-C	P/L-25R	XF	XP	XQ	XS	SK
参考页	B44	B45	B45	B40	B41	B41	B41	B41
用途	大切深	半精加工~粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢	铸铁
形状								
断屑槽	R-LD	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	P/L-ST	KQ
参考页	B41	B41	B41	B42	B42	B42	B42	B42
用途	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属
形状								
断屑槽	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	P/L-A3
参考页	B42	B42	B43	B43	B43	B43	B118	B43
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	高硬度材 / 铸铁				
形状								
断屑槽	AH	PCD (金刚石)	SG	CBN				
参考页	B43	C36	B42	C13				

PWLN (外径 / 端面加工)

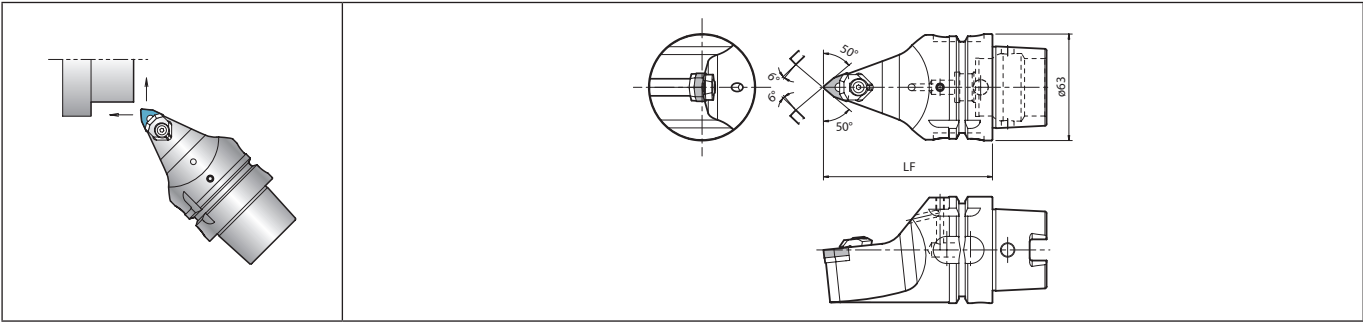


本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)		零 件							适用刀片
					冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	
	R	L	LF	WF								
T63H- PWLN®/-DX08	●	●	65	45	CL63-1	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LW-42N	LW-3	WN□A0804..., WN□G0804... WN□M0804...

WWMN (外径 / 端面加工)



刀杆尺寸

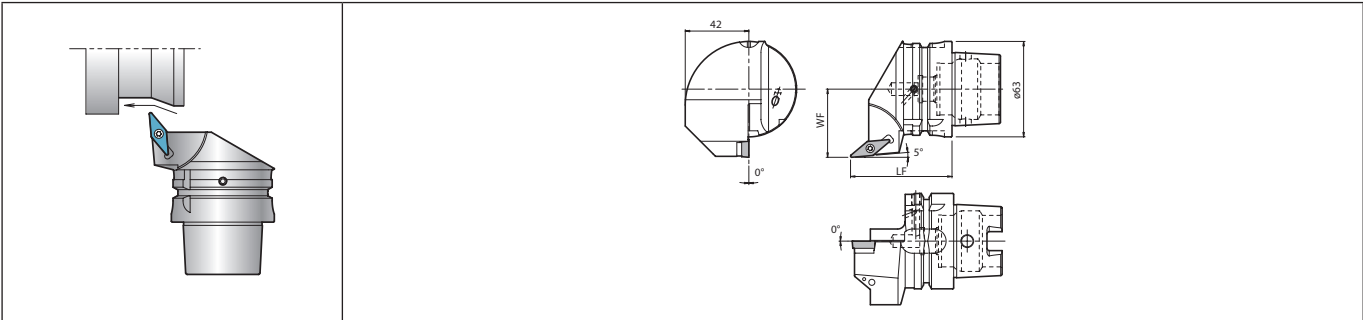
型 号		库存		尺寸 (mm)		零 件						适用刀片
						压板组	冷却水管	垫片螺母	金属销	垫片	扳手	
		N	LF									
T63H- WWMNN-H08 WWMNN-L08	●	100	WCS-8	CL63-1	WN-1	WP5X15	WWN-42	LW-3	WN□A0804..., WN□G0804... WN□M0804...			
	●	140										

●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
参考页	B49	B49	B49	B49	B49	B49	B49	B50
用途	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	CQ	CJ	PMG	GS	PG	PS	PT	GT
参考页	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B51	B51
用途	粗加工	粗加工	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金
形状								
断屑槽	全周	PH	XP	XQ	XS	TK	MQ	MS
参考页	B51	B51	B51	B51	B51	B51	B52	B52
用途	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽
参考页	B52	B52	B52	B52	B53	B53	B53	B53
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	高硬度材 / 铸铁				
形状								
断屑槽	AH	PCD (金刚石)	SG	CBN				
参考页	B53	C38	B52	C15				

SVLB (外径 / 仿形加工)

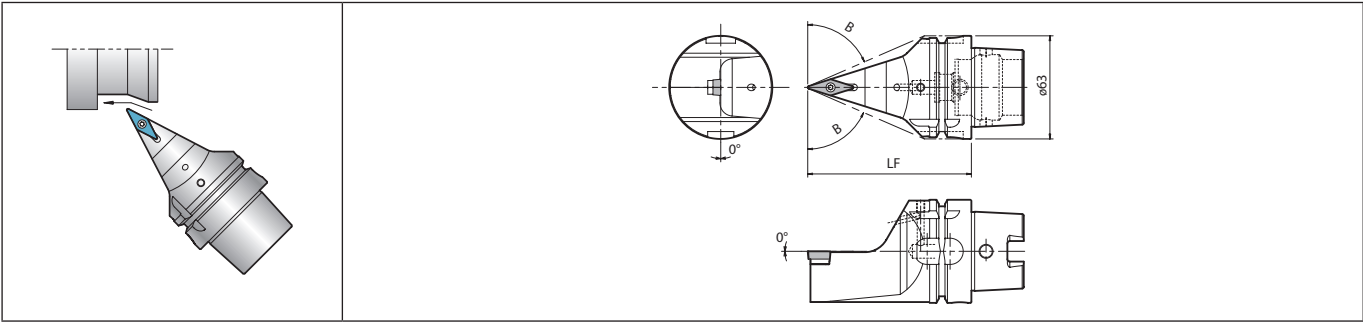


本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)		零 件						适用刀片
					冷却水管	紧固螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手	扳手	
	R	L	LF	WF							
T63H- SVLB%-DX16N	●	●	65	45	CL63-1	SB-40125TRN	SS-4N	SVN-32N	LW-4	FT-15	VB-T1604..., VB-W1604... VC-T1604...

SVVB (外径 / 仿形加工)



刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)		零 件						适用刀片
				冷却水管	紧固螺钉	扳手	垫片	垫片螺钉	扳手	
		N	LF	B (°)						
T63H- SVVBN-H16N SVVBN-L16N	●	100	66.5	CL63-1	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N	SS-4N	LW-4	VB□T1604..., VB□W1604... VC□T1604...
	●	140	72.5							

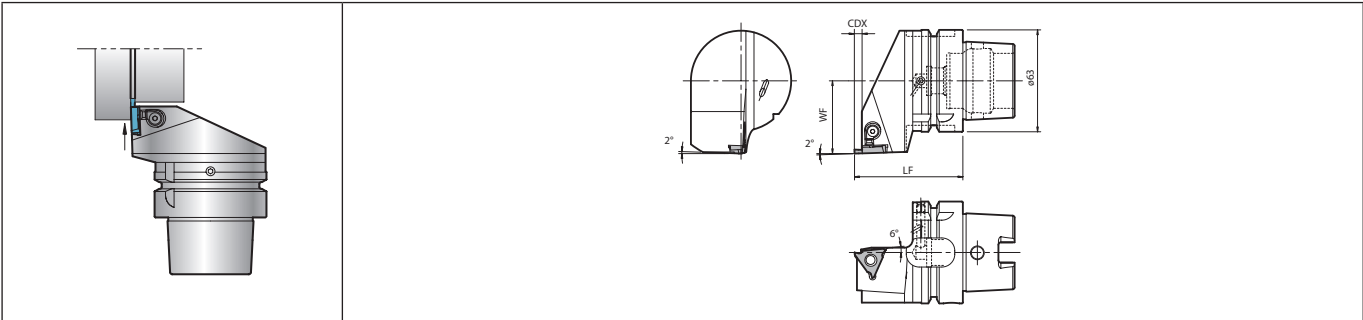
角度B为刀尖与刀柄形成的干涉角。

●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	铝 / 有色金属	高硬度材
形状							
断屑槽	PP	GP	VF	HQ	Y/L-Y	PCD (金刚石)	CBN
参考页	B97, B100	B97	B97	B97	B99	C49	C26

KGBA (外径浅槽加工)



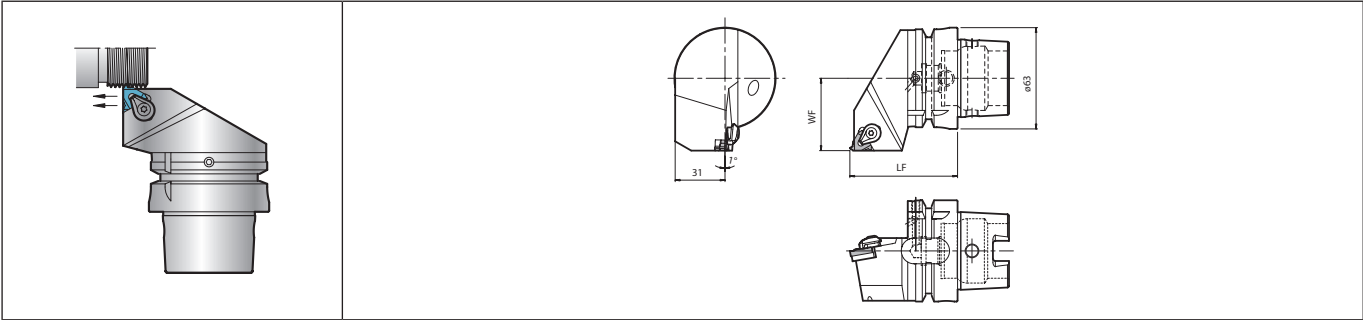
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号		库存		尺寸 (mm)			零 件			适用刀片 🔵 G6~G12
							压板组	冷却水管	扳手	
		R	L	LF	WF	CDX				
T63H-	KGBA [®] /L-16	●	●	67	45	2.5	LGBA-16 [®] /L.S	CL63-1	FT-15	GBA32 [®] /L 型
	KGBA [®] /L-22-15	●	●			4	LGBA-22 [®] /L.S			GBA43 [®] /L 型
	KGBA [®] /L-22-25	●	●			4.5				
	KGBA [®] /L-22-35	●	●			5.5				

CDX : 指的是刀杆面至刀尖为止的距离。

KTN (外径螺纹加工)



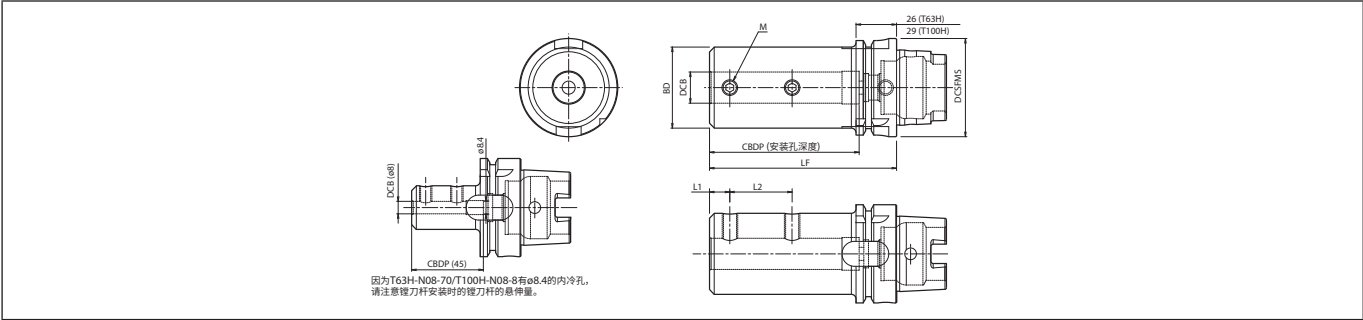
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)		零 件							适用刀片 ➡ J6, J8, J10 J12, J14, J16 J18, J20
				压板组	压板组	冷却水管	垫片螺钉	垫片	扳手	扳手	
	R	LF	WF								
T63H- KTNR-16 KTNR-22	●	67	45	CPS-55	-	CL63-1	SP3X8	TN-32	-	FT-15	16ER 型
	●			-	CPS-65			TN-43	LW-3	-	22ER 型

● : 标准库存

镗刀杆 / 钻头安装用刀柄

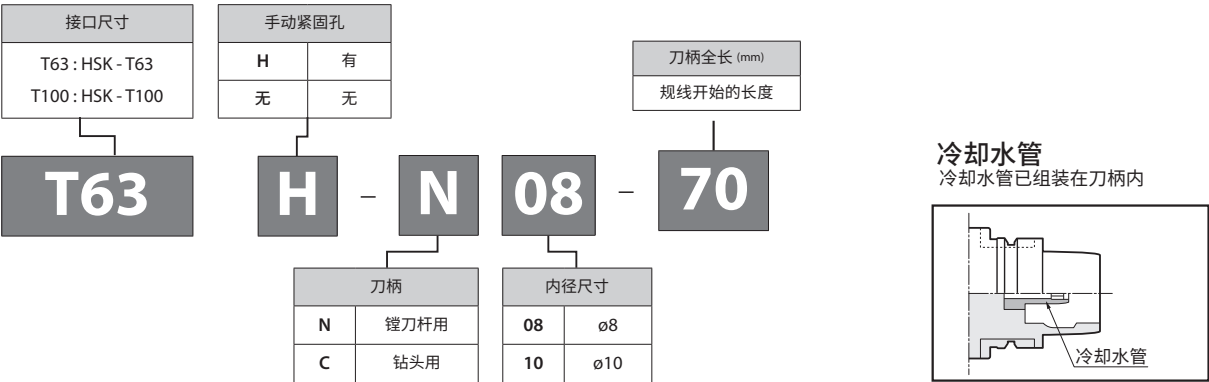


刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)							M	零 件			备注
		DCB	DCSfMS	BD	LF	CBDP	L1	L2		螺钉	冷却水管	扳手	
													
T63H- N08-70 N10-80 N12-90 N16-100 N20-120 N25-140 N32-160	● 8	8	63	28	70	45	9	20	M8	HS8X10	CL63-1	LW-4	镗刀杆安装用
	● 10	10		35	80	55		22		HS8X12			
	● 12	12		42	90	65	M10	HS10X16	LW-5				
	● 16	16		48	100	75		11		30		HS12X16	
	● 20	20		52	120	95	M12	HS12X12					
	● 25	25		56	140	115		13	50	HS12X12			
	● 32	32			160	135	60						
T63H- C20-75 C25-85 C32-90 C40-100	● 20	20	63	52	75	50	13	22	M10	HS10X16	CL63-1	LW-5	*钻头安装用
	● 25	25		56	85	58	15	28	M12	HS12X16		LW-6	
	● 32	32			90	62		30	HS12X12				
	● 40	40		68	100	72	18	35	M16	HS16X12		LW-8	
T100H- N08-80 N10-90 N12-100 N16-110 N20-130 N25-150 N32-170	● 8	8	100	28	80	45	9	20	M8	HS8X10	CL100-1	LW-4	镗刀杆安装用
	● 10	10		35	90	55		22		HS8X12			
	● 12	12		42	100	65	M10	HS10X16	LW-5				
	● 16	16		48	110	75		11		30		HS12X18	
	● 20	20		52	130	95	M12	HS12X20					
	● 25	25		62	150	115		13	50	HS12X20			
	● 32	32			72	170	135	60					
T100H- C20-85 C25-90 C32-95 C40-105	● 20	20	100	52	85	50	13	22	M10	HS10X16	CL100-1	LW-5	*钻头安装用
	● 25	25		62	90	58	15	20	M16	HS16X18		LW-8	
	● 32	32			72	95		62	25	HS16X20			
	● 40	40		82	105	72							

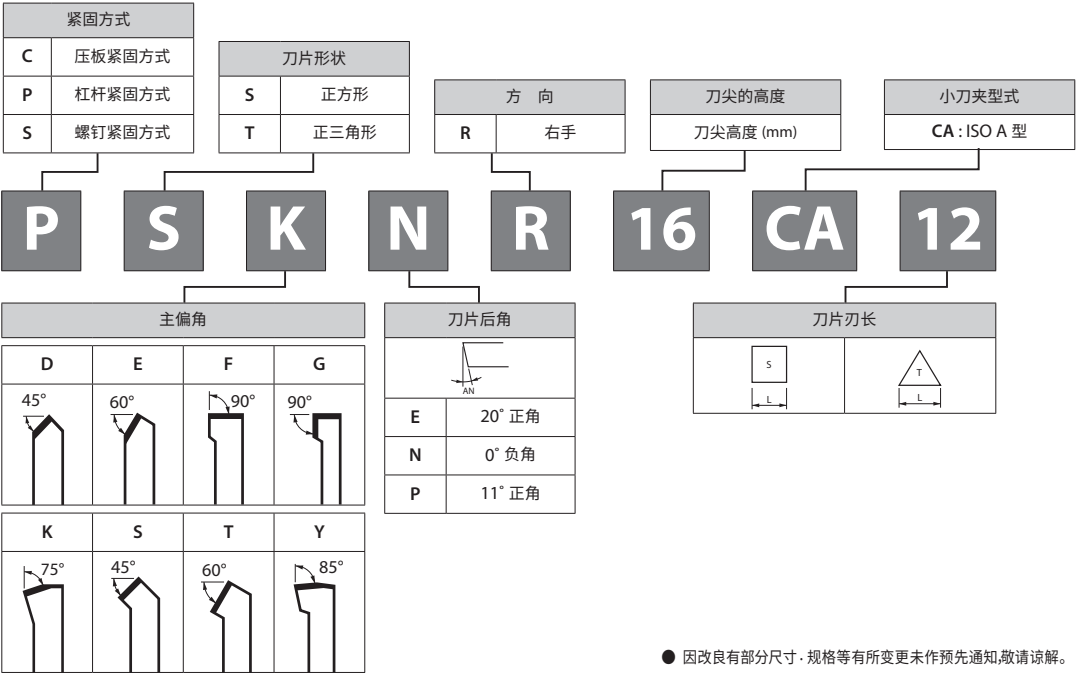
* 比镗刀杆安装用刀柄全长短。

型号的确认方法(镗刀杆 / 钻头用)



●: 标准库存

型号确认方法(方形刀杆)



● 因改良有部分尺寸・规格等有所变更未作预先通知,敬请谅解。

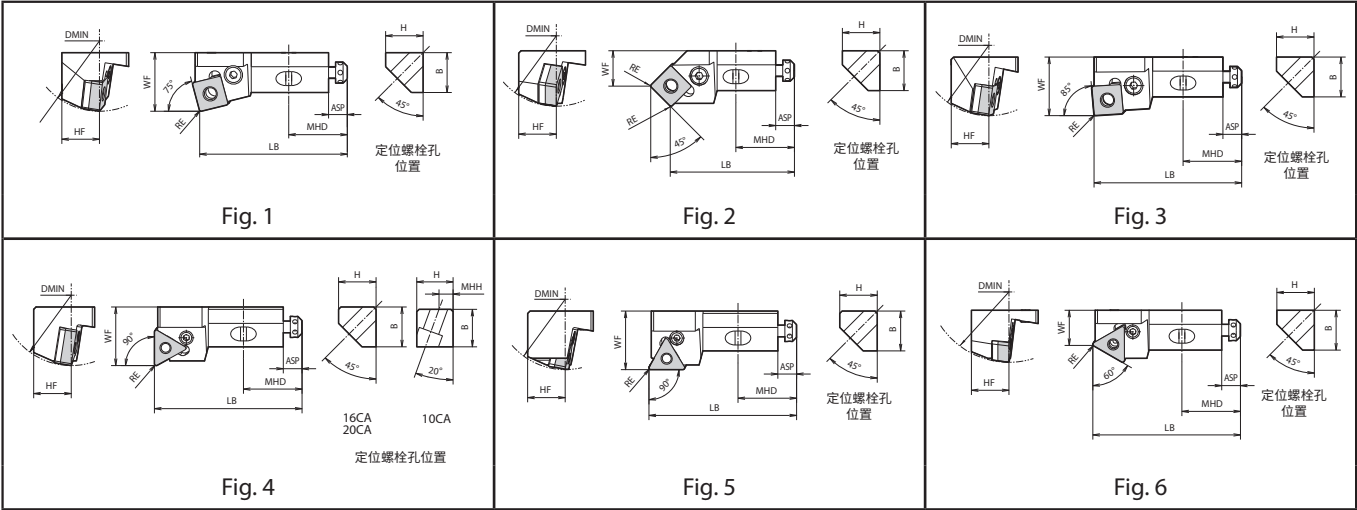
紧固方式

名称	结构		特 长	名称	结构		特 长
压板紧固 (C)			• 强力锁紧 • 正角刀片…低切削阻力	杠杆紧固 (P)			• 刀片的更换容易 • 通用
螺钉紧固 (S)			• 结构简单 • 零件数少 • 精加工~半精加工用				

N

刀具系统

杠杆紧固方式
形状[本图为右手(R)]



刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)								标准刀尖 R(RE)	最小加工径 DMIN (mm)	Fig.	适用刀片		* 适用刀片 参考页
		H	B	LB	MHD	ASP	MHH	HF	WF						
PSKNR 16CA12	非	16	17	63	25	8	-	16	25	0.8	60	1	SN□A	1204..	B33 ↕ B36 B117 C12
PSSNR 16CA12	非			53					15			2	SN□G		
PSYNR 16CA12	非			63					25			3	SN□M		
PTFNR 10CA11	非	12.5	11	50	20	8	5	10	14	0.4	40	4	TN□A TN□G	1103..	B43 B44
	非	15.5	16	63	25	8	-	16	25	0.8	60		TN□A TN□G TN□M	1604..	B38 ↕ B45 B118 C13 C36
	非	20	19	70	30	10		20	25		70			5	
PTGNR 16CA16	非	16	17	63	25	8	-	16	25		0.8	60		5	
PTTNR 16CA16	非							15	70	6					

* 适用刀片参考页 (TN□G2204.., TN□M2204..) ➡ B38, B39, B40, B42, B45

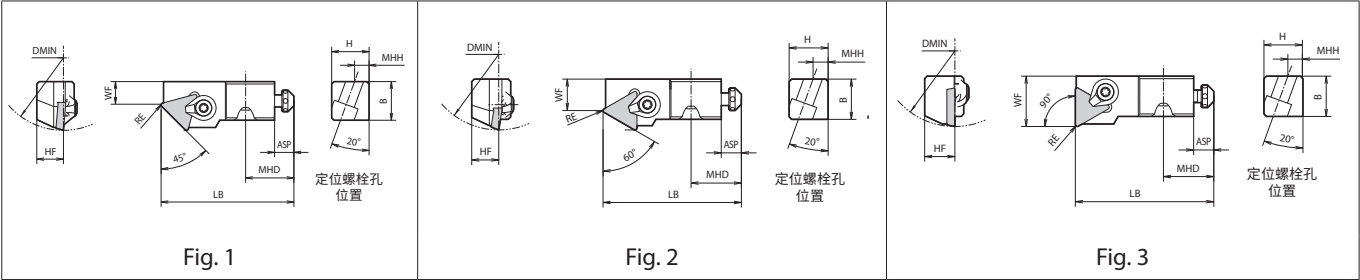
零 件

型 号		杠杆	紧固 螺钉	垫片	金属销	冲头	扳手	径向调整 螺钉	轴向调整 螺钉	扳手	轴向螺钉型 扳手	隔片	定位 螺栓	扳手	
				 S  T	 P  LSP		 FH  LW					 A  B			
PSKNR	16CA12	LL-2N	LS-2N	LS-42	LSP-2	PC-2	LW-3	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0816B SM1016B	HH8X25	LW-6	
PSSNR	16CA12														
PSYNR	16CA12														
PTFNR	10CA11	LL-03N	LS-03N	-	P-03	-	FH-2	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5	
	16CA16	LL-1N	LS-1N	LT-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5	HS5X5		AJM6		LW-2.5	SM0816B SM1016B	HH8X25	LW-6
	20CA22	LL-2N	LS-2N	LT-42N	LSP-2	PC-2	LW-3		SM0820B SM1020B				HH8X30		
PTGNR	16CA16	LL-1N	LS-1N	LT-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5		AJM5F			SM0816B SM1016B	HH8X25		
PTTNR	16CA16														

注1) 附带1组不同厚度的隔片2枚。

非: 非标准品

压板紧固方式
形状[本图为右手(R)]



刀杆尺寸

型 号		库存	尺寸 (mm)								标准刀尖 R(RE)	最小加工径 DMIN (mm)	Fig.	适用刀片	适用刀片 参考页	
			H	B	LB	MHD	ASP	MHH	HF	WF						
CTDPR	10CA11	非	12.5	11	50	20	8	5	10	7	0.4	38	1	TP□N TP□R	1103..	B95 B96 B122 C25 C48
	12CA16	非	15.5	16	55			6	12	10	0.8	50			1603..	
CTEPR	10CA11	非	12.5	11	50			5	10	9	0.4	38	2		1103..	
	12CA16	非	15.5	16	55			6	12	13	0.8	50			1603..	
CTFPR	10CA11	非	12.5	11	50			5	10	14	0.4	38	3		1103..	
	12CA16	非	15.5	16	55			6	12	20	0.8	50			1603..	

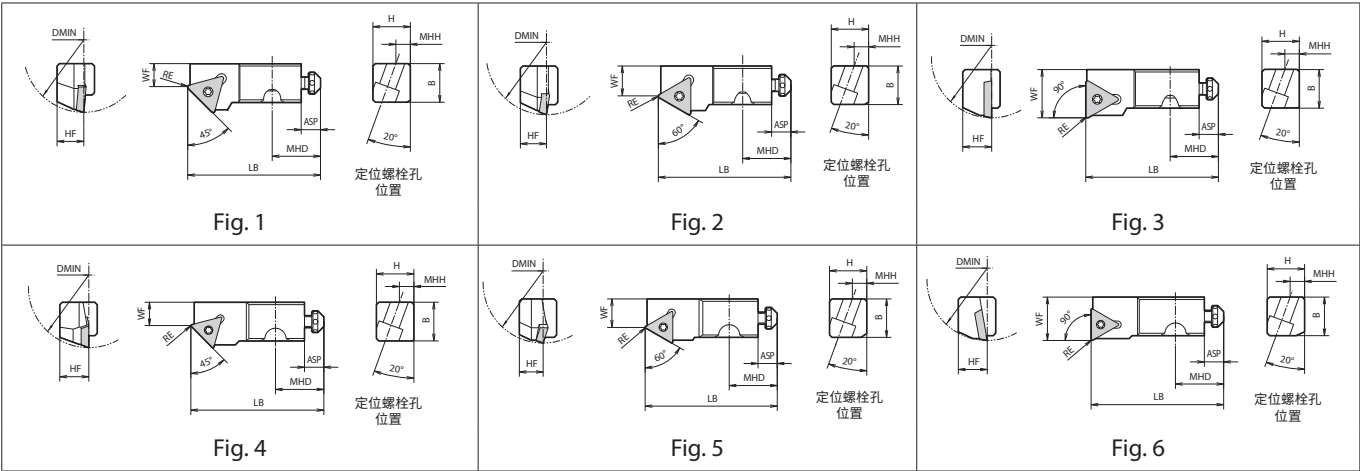
零 件

型 号	压板组	扳手	径向调整 螺钉	轴向调整 螺钉	扳手	轴向螺钉型 扳手	隔片	定位螺栓	扳手
CTDPR 10CA11	CPS-4V	FT-10	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5
	12CA16	CPS-5V	FT-15		LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20	
CTEPR 10CA11	CPS-4V	FT-10	HS4X4		LW-2		SM0810A SM1010A	HH6X16	
	12CA16	CPS-5V	FT-15		LW-2.5		SM0810A SM1010A	HH6X20	
CTFPR 10CA11	CPS-4V	FT-10	HS4X4		LW-2		SM0810A SM1010A	HH6X16	
	12CA16	CPS-5V	FT-15		LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20	

注1) 附带1组不同厚度的隔片2枚。

非: 非标准品

螺钉紧固方式
形状[本图为右手(R)]



刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)								标准刀尖 R(RE)	最小加工径 DMIN (mm)	Fig.	适用刀片	适用刀片 参考页
		H	B	LB	MHD	ASP	MHH	HF	WF					
STDPR 10CA11	非	12.5	11	50	20	8	5	10	7	0.4	38	1	TP□H TP□T TPGB	B88 B94 C23 C46 C47
	非	15.5	16	55			6	12	10	0.8	50			
STEPR 10CA11	非	12.5	11	50			5	10	9	0.4	38	2		
	非	15.5	16	55			6	12	13	0.8	50			
STFPR 10CA11	非	12.5	11	50			5	10	14	0.4	38	3		
	非	15.5	16	55			6	12	20	0.8	50			
STDPR 12CA16	非	15.5	16	55			6	12	20	0.8	50			
STDPR 12CA13	非	15.5	16	55	20	8	6	12	10	0.4	50	4	TEGW 1303..	-
STEER 12CA13	非	15.5	16	55	20	8	6	12	12	0.4	50	5		
STFER 12CA13	非	15.5	16	55	20	8	6	12	18	0.4	50	6		

零 件

型 号	紧固螺钉	扳手	径向调整 螺钉	轴向调整 螺钉	扳手	轴向螺钉型 扳手	隔片	定位螺栓	扳手
STDPR 10CA11	SB-3TR	FT-10	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5
	SB-4TR	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20	
STEPR 10CA11	SB-3TR	FT-10	HS4X4		LW-2		SM0810A SM1010A	HH6X16	
	SB-4TR	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20	
STFPR 10CA11	SB-3TR	FT-10	HS4X4		LW-2		SM0810A SM1010A	HH6X16	
	SB-4TR	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20	
STDPR 12CA16	SB-4TR	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20	
STDPR 12CA13	SB-3080TR	FT-10	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0812A SM1012A	HH6X20	LW-5
STEER 12CA13									
STFER 12CA13									

注1) 附带1组不同厚度的隔片2枚。

非: 非标准品

STAR精密株式会社设备专用 副轴加工用刀具

法兰刀杆

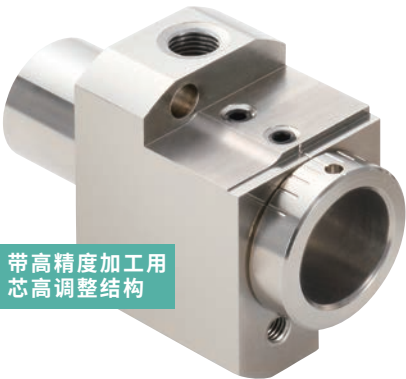
高刚性、可对应内冷加工。产品阵容包含操作性良好的芯高调整结构

1 产品阵容 4刀位用 2种 / 8刀位用 1种

4 轴 用

4A-HA 型





带高精度加工用
芯高调整结构

4A 型





8 轴 用

8A 型





2 3 个特点

特点1

*仅4刀位用4A-HA型带芯高调整结构

通过采用偏心套筒可以简单调整芯高
实现良好的加工精度

特点2

可对应内冷加工

特点3

可对应柄径较大的刀具
高刚性刀具的抗振性好,可实现稳定加工

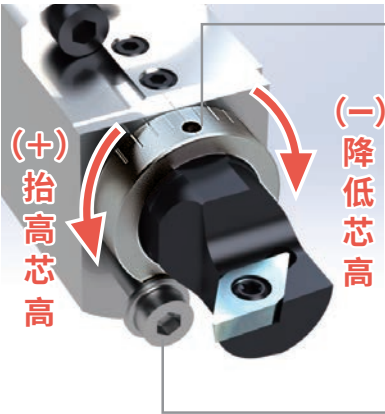
N



刀具系统

可简单地进行高精度的芯高调整

通过采用偏心套筒可以简单调整芯高
实现良好的加工精度



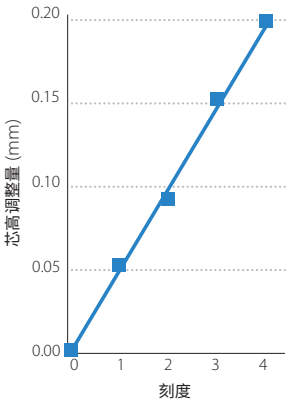
偏心套筒的刻度



调整时，只需将偏心套筒的刻度
与本体的基准位置重合
(芯高调整幅度： $\pm 0.2\text{mm}$)
请在调整芯高后也确认加工直径。

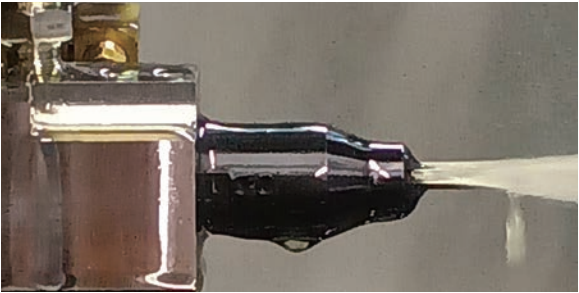
偏心套筒临时固定用螺钉
• 调整芯高后临时固定
• 加工前请取下

各刻度对应芯高调整量
(社内测评)



可对应内冷加工

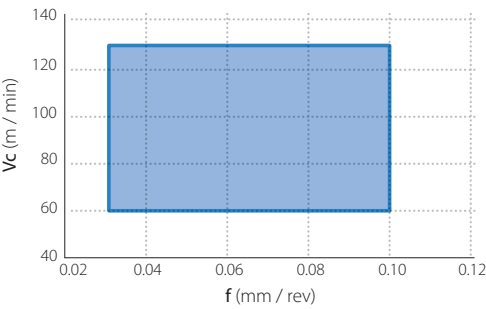
提高排屑性能，有助于刀具寿命延长
通过使用专用垫片，可进一步实现稳定的冷却液供给



高刚性刀杆抗振刀性好

刚性提升，可对应刀柄直径较大的刀具
在广泛加工参数下可抑制振刀，实现稳定加工

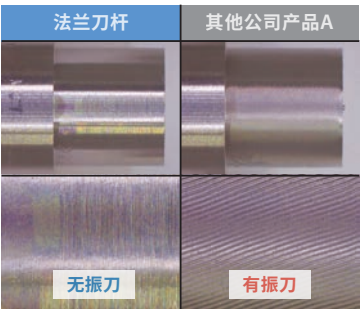
法兰刀杆加工的稳定区域 (不发生振刀)



切削参数：Vc = 60 ~ 130 m/min, f = 0.03 ~ 0.10 mm/rev, ap = 2.0 mm, Wet, SUS304
SF22H-SH20-4A-HA S20K-SDUCL11 DCGT11T302MFP-SK

法兰刀杆在广泛加工参数下可抑制振刀，加工无异常
加工后工件表面状态良好

防振刀性能对比 (我司对比)

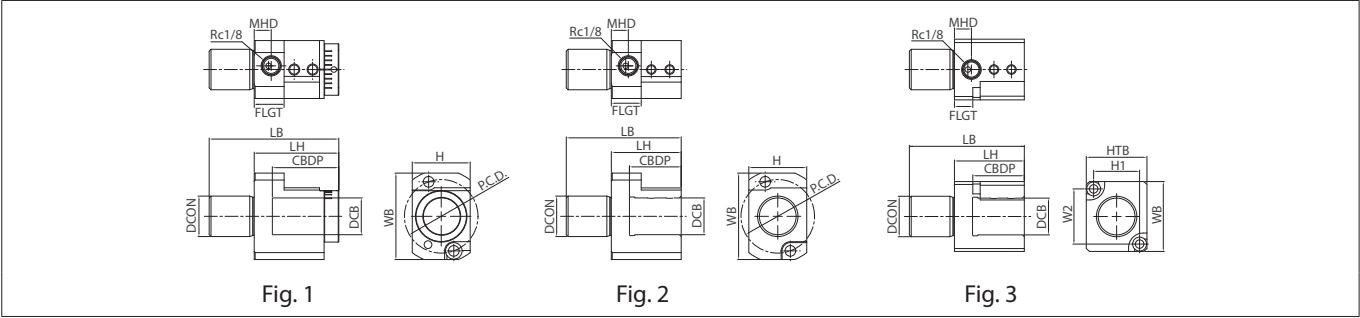


切削参数：Vc = 100 m/min, f = 0.05 mm/rev, ap = 2.0 mm
Wet, SUS304



刀具系统

法兰刀杆



刀杆尺寸

型 号		库存	尺寸 (mm)												形状	
			CBDP	DCB	DCON	FLGT	H	H1	HTB	LB	LH	MHD	P.C.D.	WB		W2
SF22F-	SH20-4A-HA	●	36.2	20	22	16.3	31.5	-	-	70.5	46	9.3	40	47	-	Fig. 1
	SH20-4A	●	28.2							10	-					25
	SH20-8A	●				38	30	Fig. 3								

适用零件

型 号	刀杆本体	偏心套筒	螺钉	螺钉	扳手	插销	螺钉	扳手	专用垫片
									
SF22F- SH20-4A-HA	SF22-FH23-4A	SHE2023-27	HH5X12-FL	HS5X5	LW-2.5	GP-1	HH5X25	LW-4	SD-D20
	SH20-4A	-	-						
	SH20-8A	-	-				HH4X16	LW-3	

法兰刀杆对应设备 (请参考 STAR 精密株式会社 综合样本)

(4 刀位) SP-20、SR-20J Ⅱ (A) / 10J(C) / SB-16 Ⅲ、SB-12/16/20R 系列、SR-32J Ⅲ (A)

(8 刀位) SV-20R、SW-20 / 12R Ⅱ、SD-26(S / C / E / G)、SR-38(B) / 20R Ⅳ (A / B)、SR-32J Ⅲ (B)/20J Ⅱ (B)、SL-10

注)①请注意不要与邻近刀具干涉。②根据工件形状,可能需要使用特殊夹具。③可能需要修改设备侧的限制(软限制)。④相邻使用时需要使用短扳手。⑤8刀位设备可安装在上下位置,此时,若安装在下方则不可使用内冷加工,还请注意。⑥8刀位设备的上段可安装4刀位用刀具,此时,下段不可安装刀具。

●:标准库存