

D



概要D2

外径刀杆D8

CN 刀片用	DCLN / DCLN-JCT / PCLN	D8
DN 刀片用	DDJN / DDJN-JCT / DDHN	D13
	PDJN / PDHN	D16
SN 刀片用	DSBN / PSBN	D19
	PSKN / PSSN / PSDN	D20
TN 刀片用	DTGN / DTGN-JCT / PTGN / PTFN	D22
	WTJN / WTKN / WTEN	D27
VN 刀片用	DVLN / DVLN-JCT / DVPN / DVPN-JCT	D30
	DVVN / DVVN-JCT	D34
	MVLN / MVVN	D36
	PVLN / PVPN / PVVN	D38
RC 刀片用	PRGC / PRXC	D40
RN 刀片用	PRGN	D42
WN 刀片用	DWLN / DWLN-JCT / PWLN / WWLN	D43

陶瓷刀具用外径刀杆D48

CN 刀片用	CCLN	D49
DN 刀片用	CDJN	D50
EN 刀片用	CELN	D51
SN 刀片用	CSRN / CS-N / CSKN / CSYN / CSSN / CSDN	D52
TN 刀片用	CTJN / CTUN	D56
RN 刀片用	CRSN / CRDN	D58

整体型CBN刀具用外径刀杆D60

CNMN 刀片用	CCRN-A / CCLN-A	D60
RNMN 刀片用	CRSN-A / CRDN-A	D61
SNMN 刀片用	CSRN-A / CSKN-A / CSSN-A / CSDN-A	D63
TNMN 刀片用	CTJN-A	D66

轴承用外径刀杆D67

RCMT 刀片用	PRGC-BE	D67
SNMF 刀片用	CBSN	D68

推荐切削参数D69

对应高压内冷 车削刀杆

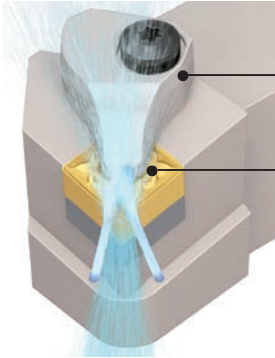
双重紧固-JCT

D

1 优良的切屑处理性能



外径加工



双重紧固结构

一步完成容易操作,压板锁紧牢固
近距离高密度地喷射冷却液

特殊喷嘴形状

刀片前刀面冷却液供给范围大

切屑处理对比(本公司对比)

双重紧固-JCT



f = 0.05 mm/rev

f = 0.15 mm/rev

其他公司产品A



f = 0.05 mm/rev

f = 0.15 mm/rev

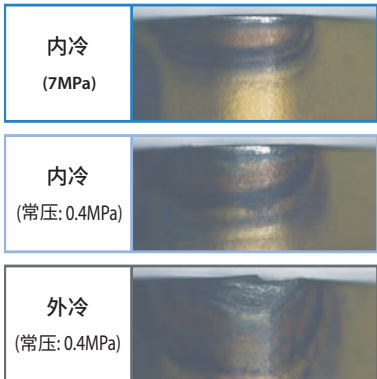
切削参数 : Vc = 150 m/min, ap = 0.5 mm, Wet, CNMG120408 型 加工材料 : 15CrMo 外径加工

2 延长寿命·实现高速加工

从刀片前、后刀面2个方向喷射冷却液,有效冷却刀尖
提高耐磨损性,延长刀具寿命并实现高速加工

合金钢 (35CrMo)

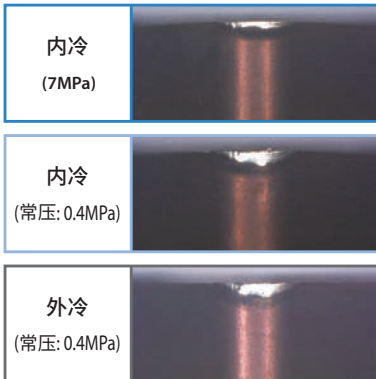
加工 42.2 分钟后



UP
耐磨损性

耐热合金 (Inconel®718)

加工 3 分钟后



UP
耐磨损性

切削参数 : Vc = 250 m/min, ap = 2 mm, f = 0.3 mm/rev, Wet
CNMG120408 型 外径加工

切削参数 : Vc = 80 m/min, ap = 0.5 mm, f = 0.15 mm/rev, Wet
CNMG120408 型 外径加工

合金钢·耐热合金的加工,从外冷改为内冷可以提高耐磨损性,
冷却液压力越高效果越好

外径刀杆表示方法(方形刀杆)

紧固方式	
A	背面紧固方式
C	压板紧固方式
D	双重紧固方式
M	强力紧固方式
P	插销紧固方式 (杠杆紧固方式)
S	螺钉紧固方式
W	楔形紧固方式

刀片形状	
C	80° 菱形
D	55° 菱形
R	圆形
S	正方形
T	三角形
V	35° 菱形
W	六边形

方向	
R	右手
L	左手
N	无方向

刀杆高度	
刀杆高度 (mm)	

刀杆宽度	
刀杆宽度 (mm)	

自定义符号	
自定义识别符号或数字	

D

C

L

N

R

20

20

K

-

12

主偏角			
A	B	C	D
90°	75°	90°	45°
E	F	G	H
60°	90°	90°	107.5°
J	K	L	N
93°	75°	95°	63°
P	R	S	T
117.5°	75°	45°	60°
U	V	W	Y
93°	72.5°	60°	85°

刀片后角	
B	5° 正角
C	7° 正角
D	15° 正角
E	20° 正角
N	0° 负角
P	11° 正角

刀杆全长					
(mm)					
A	32	J	110	R	200
B	40	JX	120	S	250
C	50	K	125	T	300
D	60	L	140	U	350
E	70	M	150	V	400
F	80	N	160	W	450
G	90	P	170	Y	500
H	100	Q	180	X	特殊

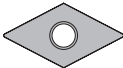
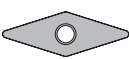
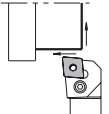
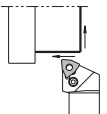
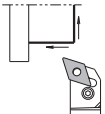
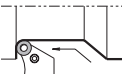
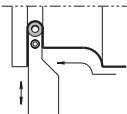
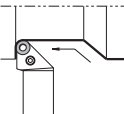
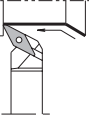
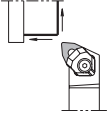
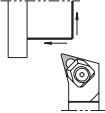
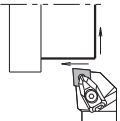
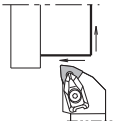
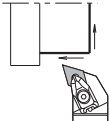
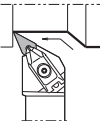
刀片刃长	

- 改良产品有可能在未告知情况下，变更尺寸、规格等，敬请谅解。
- 由于设备安装尺寸限制等原因，有些产品刀杆全长和符号不一致。

D

外径加工

外径刀杆

适用 刀片形状	CN..	WN..	TN..	DN..	RC..		RN..	VN..
								
加工形态	外径 / 端面		外径 / 端面 / 仿形					外径 / 端面 / 仿形 / 清角
主偏角	95°		105°	107.5°	特殊			117.5°
杠杆紧固 (插销紧固)	 PCLN	 PWLN		 PDHN	 PRGC	 PRXC	 PRGN	 PVPN (插销紧固)
参考页	D10	D45		D17	D40	D40	D42	D38
楔形紧固 强力紧固		 WWLN	 WTKN-N					
参考页		D46	D27					
双重紧固 (内冷刀杆)	 DCLN (-JCT)	 DWLN (-JCT)		 DDHN				 DVPN (-JCT)
参考页	D8 / D9	D43 / D44		D15				D32 / D33

陶瓷刀具用外径刀杆

加工形态	外径 / 端面			外径 / 仿形		外径 / 倒角	外径 / 端面 / 倒角	
主偏角	95°	97.5°	特殊	93°	特殊	45°	45°	
压板紧固								
参考页	D49	D51	D58	D50	D58	D54	D54	

整体型CBN刀具用外径刀杆

加工形态	外径 / 端面		外径 / 仿形	外径 / 倒角	外径 / 端面 / 倒角	外径		
主偏角	95°	特殊	特殊	45°	45°	75°		93°
压板紧固								
参考页	D60	D61	D61	D64	D64	D60	D63	D66

VN..		DN..	SN..	TN..	SN..	SN..	TN..	SN..	TN..
外径 / 仿形			外径 / 倒角		外径 / 端面 / 倒角	外径		端面	
72.5°	95°	93°	45°	60°	45°	75°	91°	15°	-1°
 PVVN (插销紧固) D39	 PVLN (插销紧固) D38	 PDJN D16	 PSDN D21		 PSSN D20	 PSBN D19	 PTGN D24	 PSKN D20	 PTFN D25
 MVVN D37	 MVLN D36	 WTJN-N D27		 WTEN-N D28					
 DVVN (-JCT) D34 / D35	 DVLN (-JCT) D30 / D31	 DDJN (-JCT) D13 / D14				 DSBN D19	 DTGN (-JCT) D22 / D23		

外径			端面		
75°	85°	93°	5°	15°	-3°
 CSR D52	 CSN D52	 CTJN D56	 CSYN D53	 CSKN D53	 CTUN D56

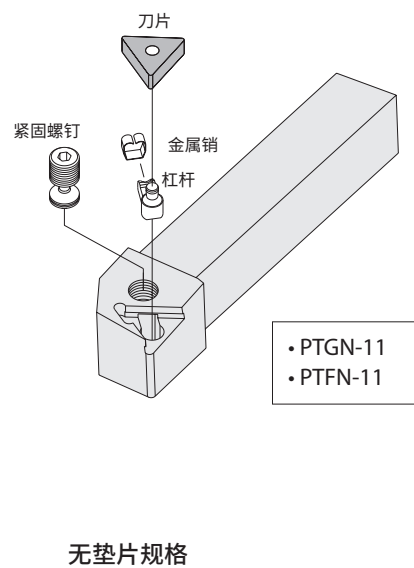
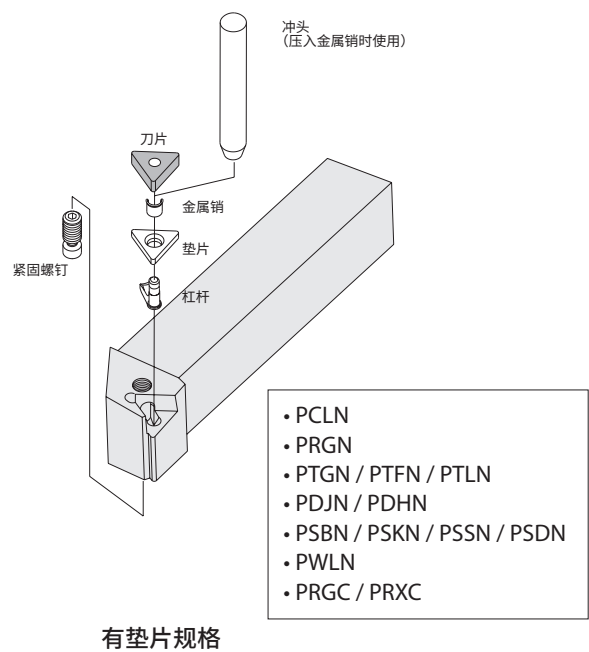
轴承用外径刀杆

端面	加工形态	外径	加工形态	R倒角
15°	主偏角	特殊	主偏角	特殊
 CSKN-A D63	杠杆紧固	 PRGC-BE D67	压板紧固	 CBSN D68
	参考页		参考页	

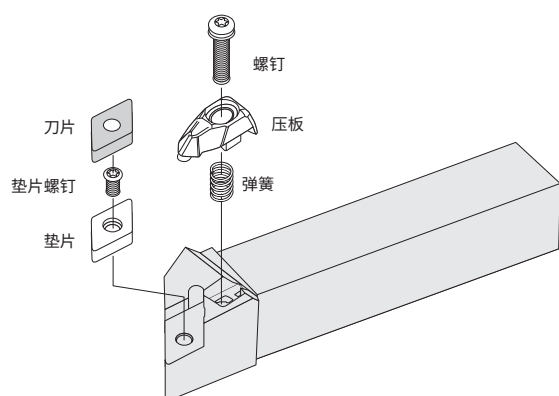
紧固方式

名称	结构		特 长
压板紧固 (C)			- 强力锁紧 - 负角刀片…半精加工~重切削用(主要使用陶瓷刀片)
双重紧固 (D)			一次操作即可从2个方向强力紧固刀片。
插销紧固 (P)			刀片装卸简便
螺钉紧固(S)			- 结构简单 - 零件数较少 - 精加工~半精加工用
强力紧固 (M)			- 压板与插销并用 - 强力锁紧 - 重切削用
杠杆紧固 (P)			- 刀片装卸简便 - 通用
楔形紧固 (W)			- 强力锁紧 - 重切削用

杠杆紧固方式

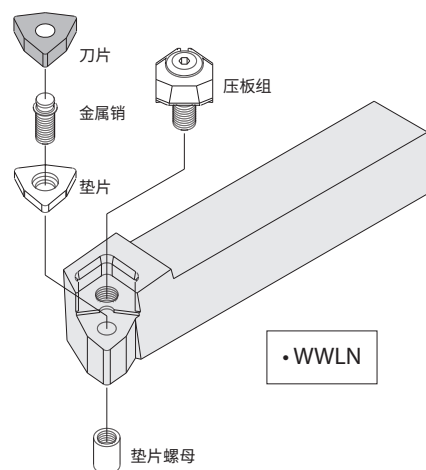


双重紧固方式

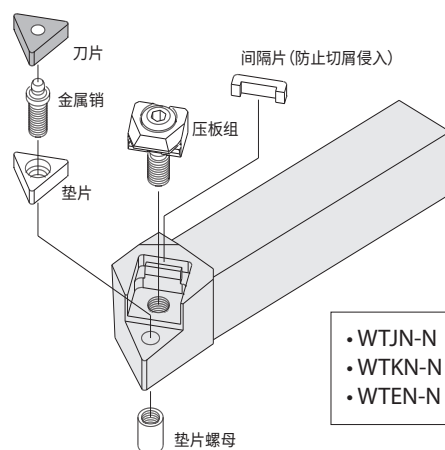


- DCLN
- DDJN / DDHN
- DSBN
- DTGN
- DVLN / DVPN / DVVN
- DWLN

楔形紧固方式

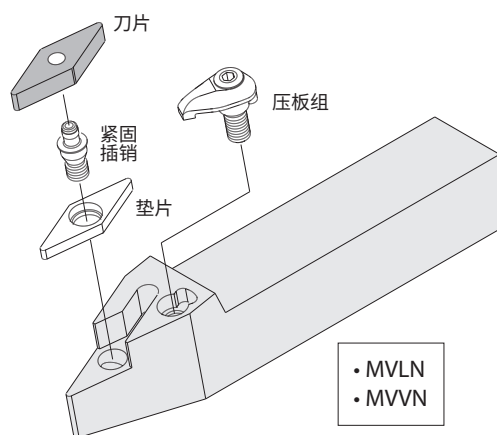


• WWLN



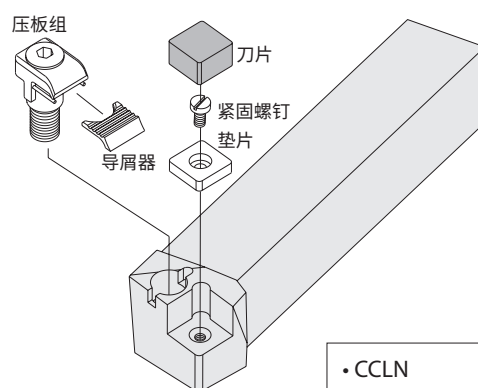
- WTJN-N
- WTKN-N
- WTEN-N

强力紧固方式



- MVLN
- MVVN

压板紧固方式



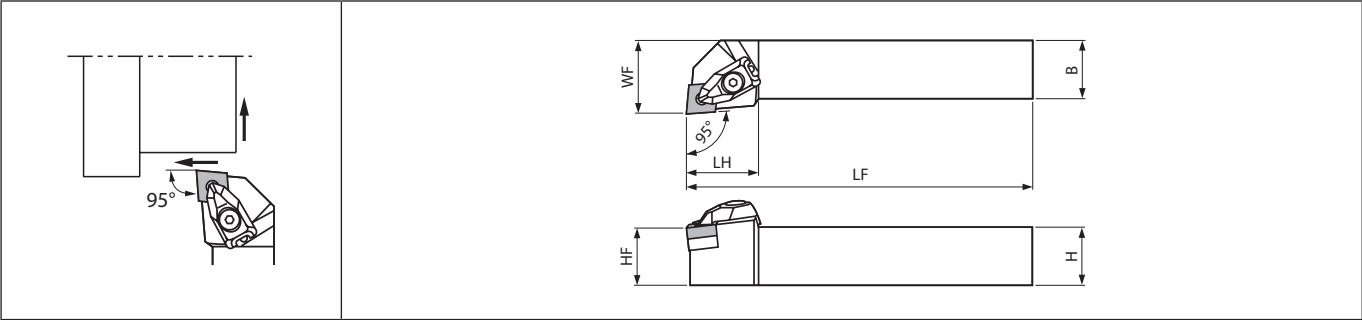
- CCLN
- CTJN / CTUN
- CDHN / CDJN
- CELN
- CSRN / CS-N / CSKN
- CSYN / CSSN / CSDN
- *CRSN / *CRDN

* CRSN/CRDN不带导屑器。



外径加工

DCLN (外径 / 端面加工，双重紧固)



本图为右手(R)

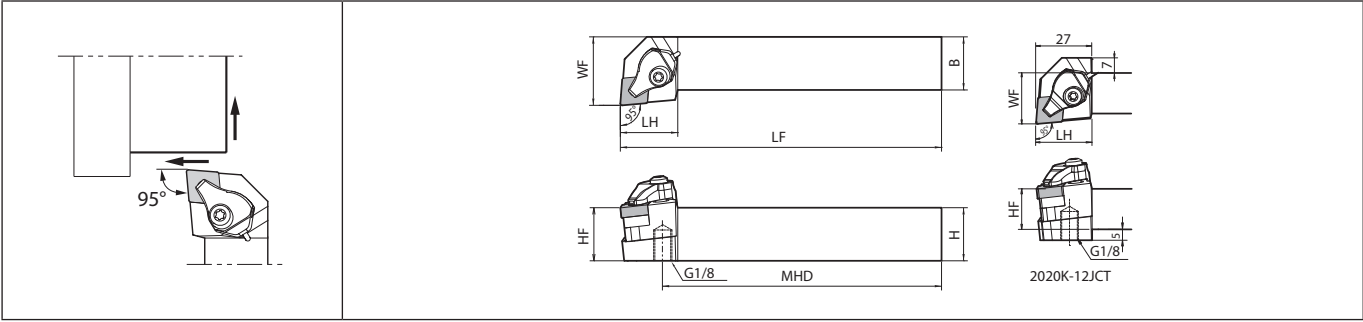
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件						适用刀片	
												压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)		扳手* (另售)
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
DCLN [®] / 2020K-12	●	●	20	20	33	20	125	25	0.8	-6	-6	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DC-44 (DC-44-C*)	SB-4085TR	FT-15	CN□A1204...
2525M-12	●	●	25	25	32	25	150	32				CN□G1204...							
																			CN□M1204...

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时,为防止加工材料与垫片干涉,垫片需要进行追加工。
使用SX断屑槽时,必须更换垫片(另售)。
扳手 (FT-15) 另售。
推荐紧固扭矩 : 3.9N·m

●: 标准库存

DCLN-JCT (外径 / 端面加工，内冷刀杆)



本图为右手(R) | 耐压：~30MPa

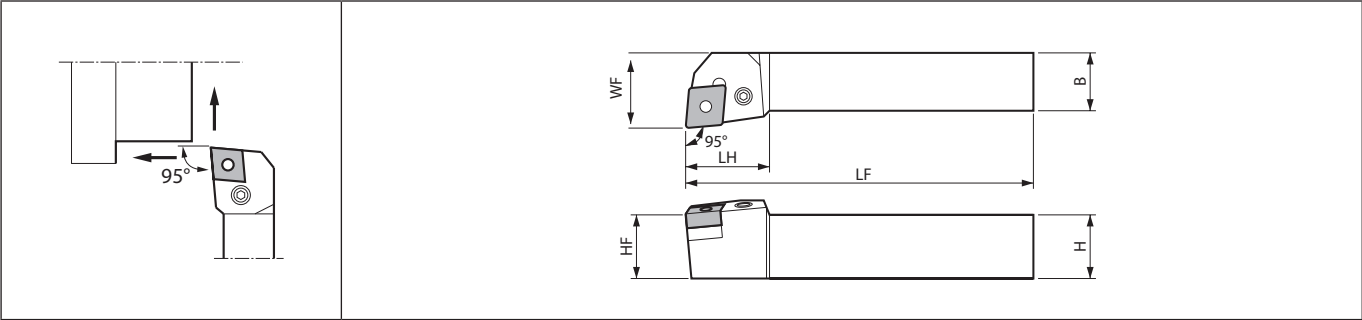
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								标准刀尖R(RE)	冷却孔	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件							适用刀片
															压板	连接管 (*带O型圈)	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手	
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF													
DCLN [®] /L 2020K-12JCT	●	●	20	20	27	109	20	125	25	0.8	有	-6	-6	CP-3D- ^R /L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	DC-44 (DC-44-C*)	SB-4085TR	FT-15	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...	
2525M-12JCT	●	●	25	25		134	25	150	32													

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时,为防止加工材料与垫片干涉,垫片需要进行追加加工。
使用SX断屑槽时,必须更换垫片(另售)。
压板：右手(R)刀杆适用CP-3D-R-JCT,左手(L)刀杆适用CP-3D-L-JCT。
配管零件请参考**D12**
O型圈(SS-035)可以单独购买。
推荐紧固扭矩：3.9N·m

●: 标准库存

PCLN (外径 / 端面加工, 杠杆紧固)



本图为右手(R)

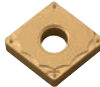
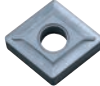
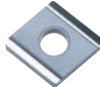
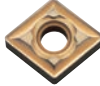
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸(mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角(°)	刃倾角(°)	零 件						适用刀片		
												杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手		扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF												
PCLN% 1616H-09	●	●	16	16	22	16	100	20	0.8	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LC-32N	-	FH-2.5	CN□G0904...	
2020K-09	●	●	20	20		20	125	25												
2525M-09	●	●	25	25		25	150	32												
PCLN% 2020H-12	●	●	20	20	27	20	100	25	0.8	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LC-42N (LC-42N-C*) (LC-42N-20°)	LW-3	-	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...	
2020K-12	●					●	20													125
2525M-12	●					●	25													25
3225P-12	●	●	32	25	32	170														
PCLN% 2525M-16	●	●	25	25	32	25	150	32	0.8	-6	-6	LL-5N	LS-4N	-	LSP-3	LC-53N (LC-53N-C*)	LW-3	-	CNMG1606... CNMM1606...	
3232P-16	●	●	32	32		32	170	40												
PCLN% 3232P-19	●	●	32	32	40	32	170	40	1.6	-6	-6	LL-6	LS-5	-	LSP-4	LC-63 (LC-63-C*)	LW-4	-	CNMG1906... CNMM1906...	

使用SX断屑槽时, 必须更换垫片(另售)。
使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片的干涉, 请另行购买*2 符号的垫片使用。

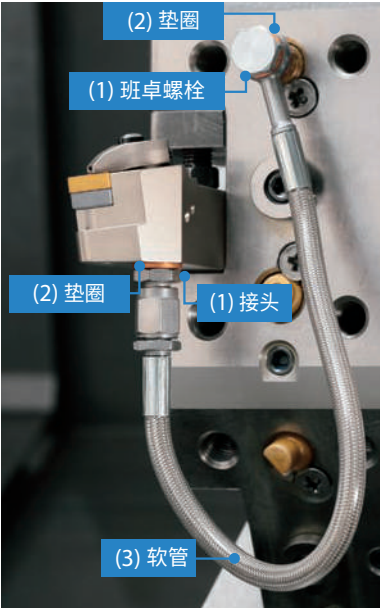
●: 标准库存

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	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	精加工	半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	GT	全周	PH	PX	P/L-S	R/L	P/L-25R	Z
参考页	B18	B18	B19	B19	B23	B23	B23	B23
用途	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	半精加工~粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金
形状								
断屑槽	XF	XP	XQ	XS	SK	FP-TK	TK	MQ
参考页	B19	B19	B19	B20	B20	B20	B20	B20
用途	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	MS	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC
参考页	B21	B21	B22	B22	B22	B22	B22	B22
用途	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	耐热合金	耐热合金
形状								
断屑槽	无断屑槽	陶瓷	P/L-A3	AH	PCD(金刚石)	SQ	SG	P/L-SX
参考页	B22	B113	B23	B23	C34	B20	B21	B21
用途	高硬度材 / 铸铁	高硬度材	高硬度材	高硬度材				
形状								
断屑槽	CBN	HH	HL	HD				
参考页	C8	C9	C9	C9				

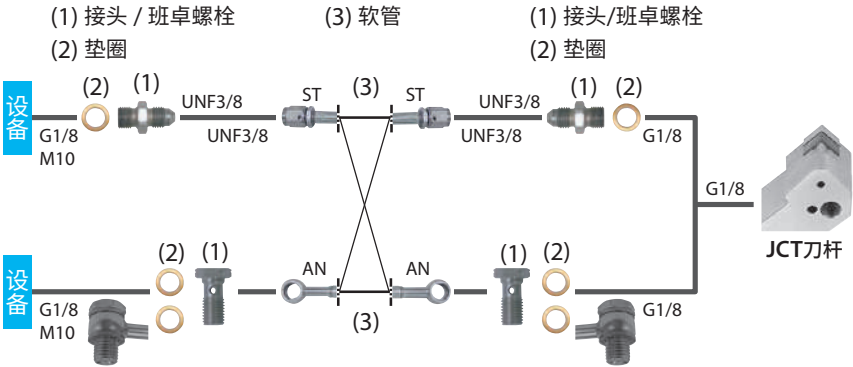
推荐切削参数 ➡ D69~D70

可以用接头简单地连接高压对应用软管



- 即使没有高压泵机组
也可以用常压进行内冷
- 产品阵容包含班卓螺栓(弯管用)
可对应多种机床

<配管连接示意图>



配管零件

配管零件为标准品,已在产品系列中。(另售)
请根据设备及配管连接方式,从(1)(2)(3)中选择。
(1) 接头 / 班卓螺栓×2个, (2) 垫圈×2~4个, (3) 软管×1根

(1) 接头 / 班卓螺栓

形 状	型 号	库存	耐压: ~30MPa	
			螺纹规格	
	J-G1/8-UNF3/8	●	G1/8	
	J-M10X1.5-UNF3/8	●	M10X1.5	
	BB-G1/8	●	G1/8	
	BB-M10X1.5	●	M10X1.5	

(2) 垫圈

形 状	型 号	库存
	WS-10	●

※使用班卓螺栓情况下需要2个垫圈

(3) 软管

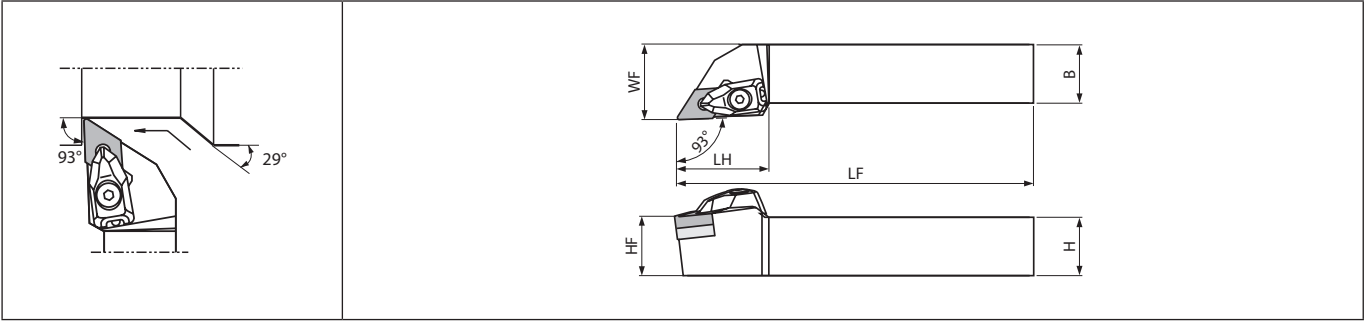
形 状		型 号	库存	螺纹规格		尺寸(mm)
						L
		HS-ST-ST-200	●	UNF3/8	UNF3/8	200
		HS-ST-ST-250	●			250
		HS-ST-AN-200	●	UNF3/8	— (班卓螺栓)	200
		HS-ST-AN-250	●			250
		HS-AN-AN-200	●	— (班卓螺栓)	— (班卓螺栓)	200
		HS-AN-AN-250	●	— (班卓螺栓)	— (班卓螺栓)	250

注意事项

1. 请在设备门完全关闭状态下使用本产品。
2. 配管零件螺纹处, 请务必使用螺纹用密封材, 并正确连接。此外, 如果有不使用的冷却孔, 请用密封材缠绕附属品的栓塞螺纹后密封。
3. 使用冷却软管时, 请充分固定。
4. 即使使用铜垫圈也会发生一定程度的泄漏, 但是不会对性能产生影响。
5. 如果螺纹规格相同, 则可以与通用配管零件连接。请确认耐压信息后再使用。
6. 推荐定期更换冷却装置中的过滤器。

●: 标准库存

DDJN (外径 / 仿形加工, 双重紧固)



本图为右手(R)

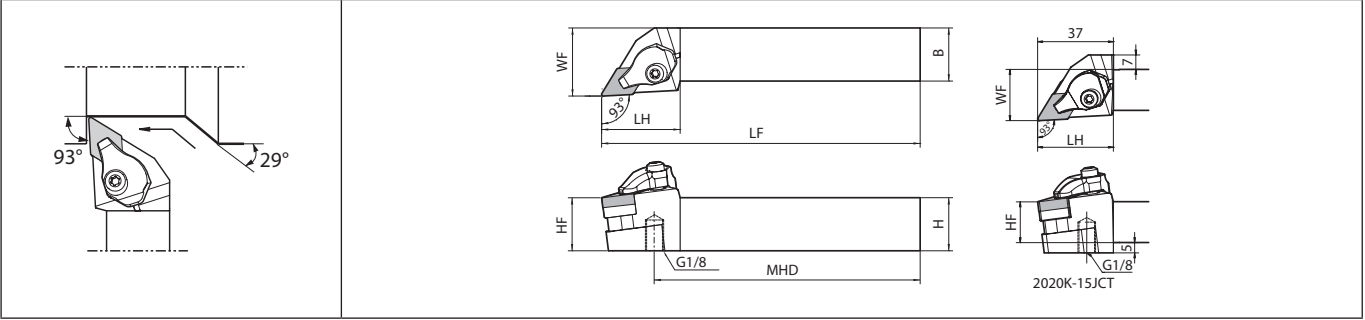
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件							适用刀片			
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手* (另售)				
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF															
DDJN%L 2020K-1504 2525M-1504 2020K-1506 2525M-1506	●	●	20	20	39	20	125	25	0.8	-6	-6		CP-3D		CS-3D		SP-3D		LW-3	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TR	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DN□X1504...
	●	●	25	25		25	150	32															
	●	●	20	20	39	20	125	25	0.8	-6	-6									DD-43 (DD-44*)			DN□A1506... DN□G1506... DN□M1506... DN□X1506...
	●	●	25	25		25	150	32															

()内垫片不属于刀杆附件。需要改变刀片厚度时, 请另行购买。
使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加工。
关于WF断屑槽请参考**R32,R33**的「带修光刃刀片使用注意」。
扳手 (FT-15) 另售。
推荐紧固扭矩 : 3.9N·m

●: 标准库存

DDJN-JCT (外径 / 仿形加工, 内冷刀杆)



本图为右手(R) | 耐压: ~30MPa

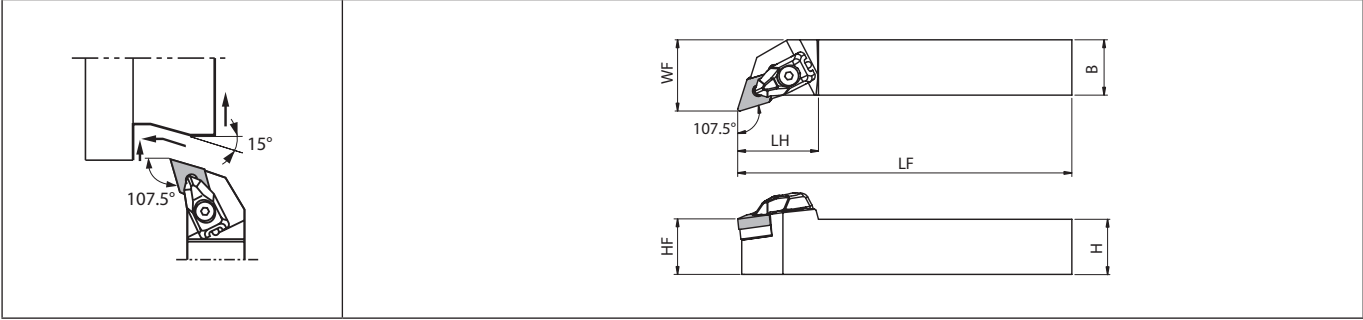
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								标准刀尖R(RE)	冷却孔	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件							适用刀片
															压板	连接管 (*带O型圈)	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手	
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF													
DDJN ^{R/L} 2020K-15JCT	●	●	20	20	37	101	20	125	25	0.8	有	-6	-7	CP-4D- ^{R/L} -JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TR	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DN□X1504...	
2525M-15JCT	●	●	25	25		126	25	150	32													

()内垫片不属于刀杆附件。需要改变刀片厚度时, 请另行购买。
使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加工。
关于WF断屑槽请参考**R32,R33**的「带修光刃刀片使用注意」。
压板: 右手(R)刀杆适用CP-4D-R-JCT, 左手(L)刀杆适用CP-4D-L-JCT。
配管零件请参考**D12**
O型圈(SS-035)可以单独购买。
推荐紧固扭矩: 3.9N·m

●: 标准库存

DDHN (外径 / 端面 / 仿形加工，双重紧固)



本图为右手(R)

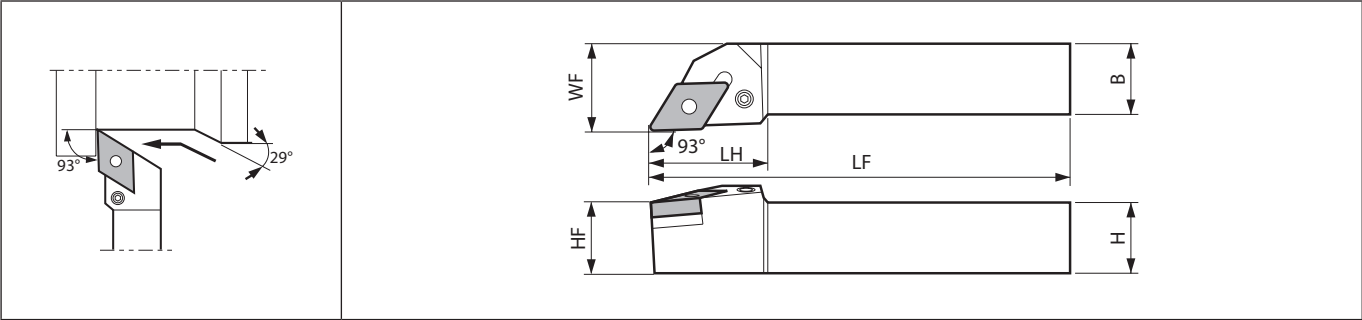
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件							适用刀片
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手* (另售)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF												
DDHN [®] /L 2020K-1504	●	●	20	20	37	20	125	25	0.8	-6	-6	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DD-44 (DD-43*)	SB-4085TR	FT-15	DN□A1504...	
2525M-1504	●	●	25	25		25	150	32								DN□G1504...				
2020K-1506	●	●	20	20	37	20	125	25	0.8	-6	-6					DD-43 (DD-44*)			DN□A1506...	
2525M-1506	●	●	25	25		25	150	32								DN□G1506...				
																			DN□M1504...	

()内垫片不属于刀杆附件。需要改变刀片厚度时, 请另行购买。
使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加工。
扳手 (FT-15) 另售。
DDHN刀杆不适用WF断屑槽。
推荐紧固扭矩 : 3.9N·m

●: 标准库存

PDJN (外径 / 仿形加工, 杠杆紧固)



本图为右手(R)

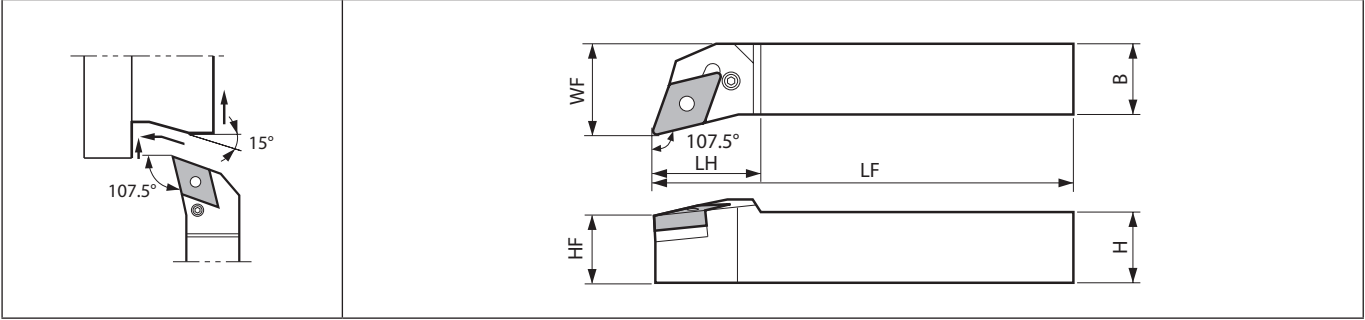
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件						适用刀片	
												杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手		扳手
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
PDJN% 1616H-11	●	●	16	16	28	16	100	20	0.4	-6	-7	LL-1DN	LS-1N	PC-1	LSP-1	LD-32N	-	FH-2.5	DN□G1104...
2020K-11	●	●	20	20		20	125	25											
2525M-11	●	●	25	25	25	150	32												
PDJN% 2020H-15	●		20	20	36	20	100	25	0.8	-6	-7	LL-3N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LD-42 (LD-42-20*)	LW-3	-	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DNMX1504...
2020K-15	●	●				20	125												
2525M-15	●	●	25	25		25	150	32											
3225P-15	●	●	32	32	32	170													
2525M-15U	●	●	25	25	34	25	150	32				LL-4N	LS-3			LD-42 (LD-42-20*) (LD-43**) (LD-43-20**)			DN□A1506... DN□G1506... DN□M1506... DNMX1506...
3232P-15U	●	●	32	32	36	32	170	40											

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 请另行购买*符号的垫片使用。
垫片: PDJN%-15U型 ...刀杆上, 标准安装LD-42。如使用DN□□1504型刀片, LD-43 请另行购买。
(使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片的干涉, 请另行购买LD-43-20的垫片使用。)
关于WF断屑槽请参考R32,R33的「带修光刃刀片使用注意」。

●: 标准库存

PDHN (外径 / 端面 / 仿形加工，杠杆紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件						适用刀片
												杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
PDHN [®] /L 2020K-15	●	●	20	20	35	20	125	25	0.8	-6	-6	LL-4N	LS-3	PC-2	LSP-2	LD-43 (LD-43-20*) (LD-42**) (LD-42-20**)	LW-3	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
2525M-15	●	●	25	25	34	25	150	32										

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时,为防止加工材料与垫片干涉,请另行购买*符号的垫片使用。
垫片:PDHN%型 …刀杆上, 标准安装LD-43。如使用DN□□1506型刀片, LD-42 请另行购买。
(使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时,为防止加工材料与垫片的干涉,请另行购买LD-42-20的垫片使用。)
PDHN刀杆不适用WF断屑槽。

●:标准库存

适用刀片 (DDJN / DDJN-JCT / DDHN / PDJN / PDHN)

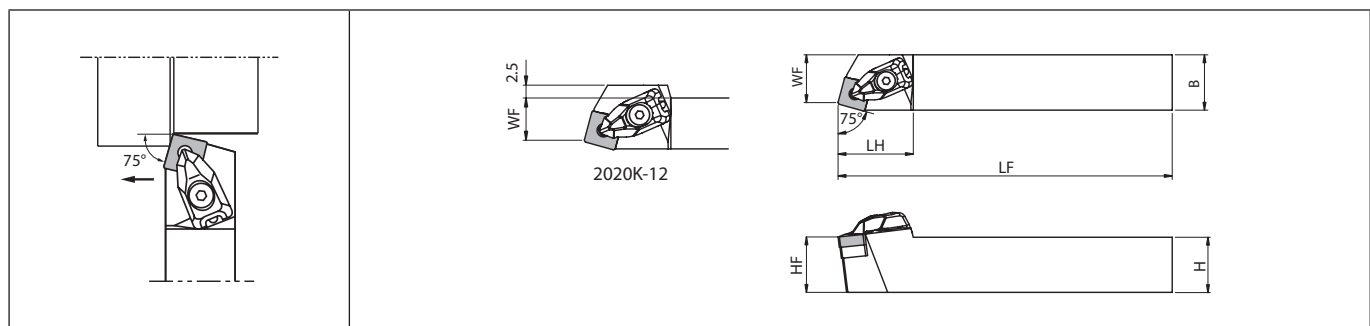
用途	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工
形状								
断屑槽	WF*	PP	GP	PQ	HQ	CQ	CJ	TN-V
参考页	B24	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B25
用途	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工
形状								
断屑槽	PMG	GS	PG	PS	PT	GT	全周	PH
参考页	B25	B25	B26	B26	B26	B26	B27	B27
用途	粗加工	精加工	半精加工	软钢 小切深	软钢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

关于WF断屑槽请参考R32,R33的「带修光刃刀片使用注意」。

DDHN、PDHN刀杆不适用WF断屑槽。

推荐切削参数 ➡ D69~D70

DSBN (外径加工，双重紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

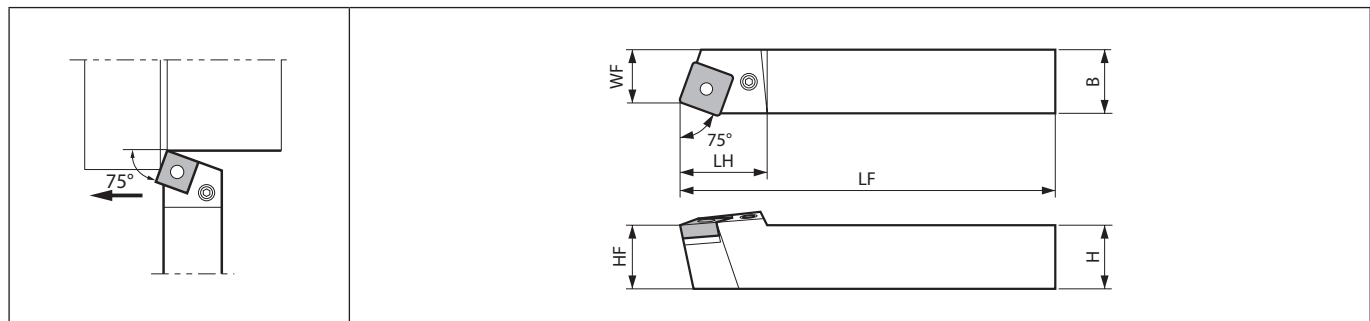
型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件						适用刀片
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
DSBN ^{9/L} 2020K-12 2525M-12	●	●	20	20	34	20	125	17	0.8	-4	-7	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DS-44	SB-4085TR	FT-15	SN□A1204... SN□G1204... SN□M1204...
	●	●	25	25		25	150	22											

使用刀尖 $R(RE)=1.6\text{mm}$ 以上刀片时,为防止加工材料与垫片干涉,垫片需要进行追加工。

扳手 (FT-15) 另售。

推荐紧固扭矩: 3.9N·m

PSBN (外径加工, 杠杆紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件						适用刀片						
												杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手							
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF																
PSBN% 2020K-12 2525M-12 3232P-12	●	●	20	20	27	20	125	17	0.8	-4	-7							SN□A1204 SN□G1204 SN□M1204						
	●	●	25	25	24	25	150	22											LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LS-42	LW-3
	●	●	32	32		32	170	27																
PSBN% 3232P-19 4040S-19	●	●	32	32	40	32	170	27	1.2	-4	-7							SN□G1906 SN□M1906						
	●	●	40	40		40	250	35											LL-6	LS-5	-	LSP-4	LS-63	LW-4

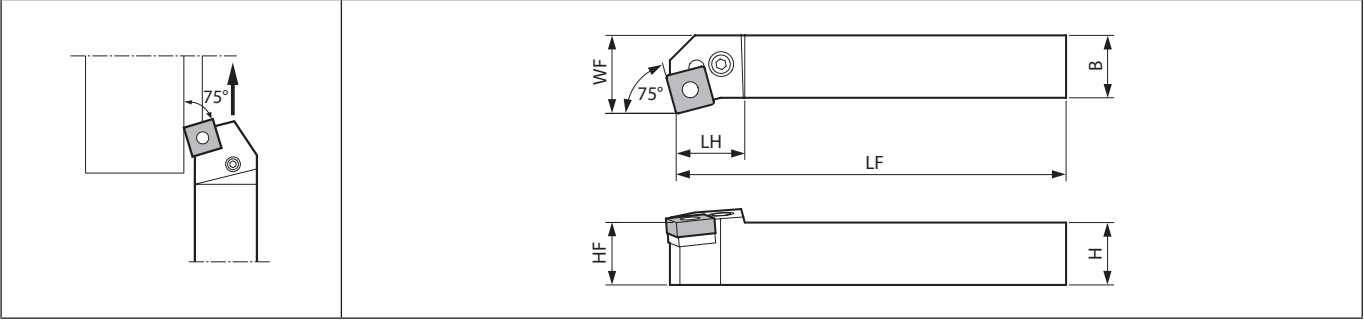
使用刀尖 $R(RE)=1.6\text{mm}$ 以上刀片时,为防止加工材料与垫片干涉,垫片需要进行追加工。

●:标准库存

D

外径加工

PSKN (端面加工，杠杆紧固)



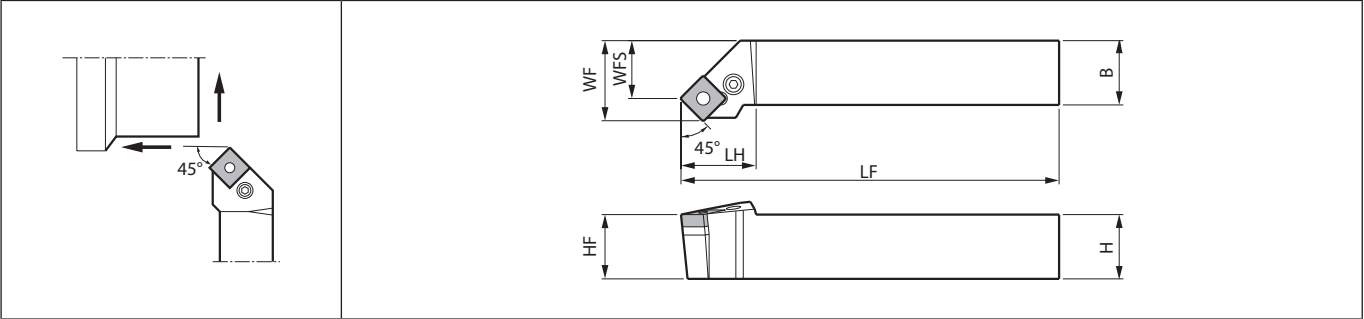
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片，左手(L)刀杆适用右手(R)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件						适用刀片
													杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
PSKN®/L 2020K-12	●	●	20	20	22.5	20	125	25	0.8	-4	-7	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LS-42	LW-3	SN□A1204... SN□G1204... SN□M1204...	
2525M-12	●	●	25	25		25	150	32											

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时，为防止加工材料与垫片干涉，垫片需要进行追加工。
使用有方向的刀片时，右手(R)刀杆适用左手(L)刀片，左手(L)刀杆适用右手(R)刀片。

PSSN (外径 / 端面 / 倒角加工，杠杆紧固)



本图为右手(R)

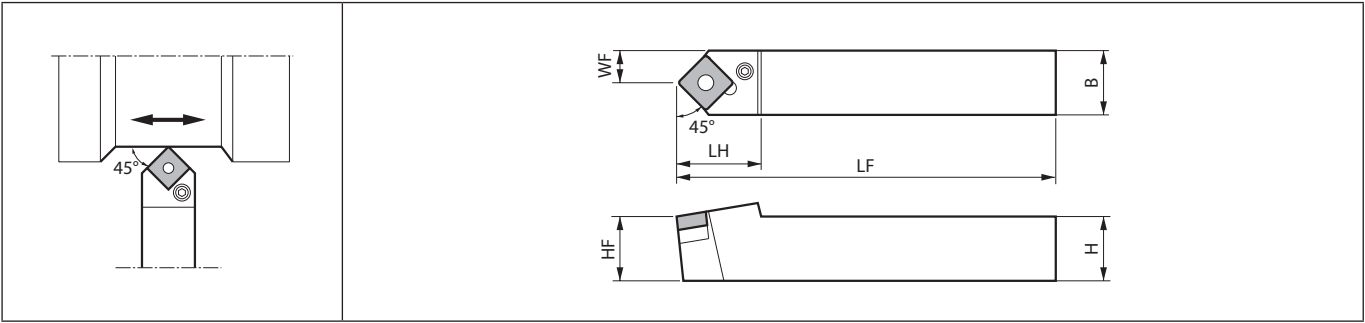
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件							适用刀片
													杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	WFS											
PSSN [®] /L 1616H-09	●	●	16	16	22	16	100	20	13.6	0.8	-8	0	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LS-32	-	FH-2.5	SN□G0903...
PSSN [®] /L 2020K-12	●	●	20	20	29	20	125	25	16.4	0.8			LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LS-42	LW-3	-	SN□A1204 SN□G1204 SN□M1204
2525M-12	●	●	25	25		25	150	32	23.4											
3232P-12	●	●	32	32		32	170	40	31.4				LL-2N	LS-2N					LW-3	
PSSN [®] /L 3232P-19	●	●	32	32	40	32	170	40	27	1.2			LL-6	LS-5	-	LSP-4	LS-63	LW-4	LW-4	SN□G1906 SN□M1906
4040S-19	●	●	40	40		40	250	55	37											

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时，为防止加工材料与垫片干涉，垫片需要进行追加工。
使用有方向的刀片时：右手(R)刀杆适用右手(R)刀片，左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。
端面加工时：右手(R)刀杆使用左手(L)刀片，左手(L)刀杆适用右手(R)刀片。

●: 标准库存

PSDN (外径 / 倒角加工, 杠杆紧固)



刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE) 后倾角 (°)		零 件							适用刀片
										杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	扳手	
		N	H	B	LH	HF	LF										
PSDNN 1616H-09	●	16	16	21	16	100	8	0.8	-8.5	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LS-32	-	FH-2.5	SN□G0903...
PSDNN 2020K-12 2525M-12	●	20	20	30	20	125	10	0.8	-8.5	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LS-42	LW-3	-	SN□A1204... SN□G1204... SN□M1204...
	●	25	25		25	150	12.5										

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时,为防止加工材料与垫片干涉,垫片需要进行追加工。

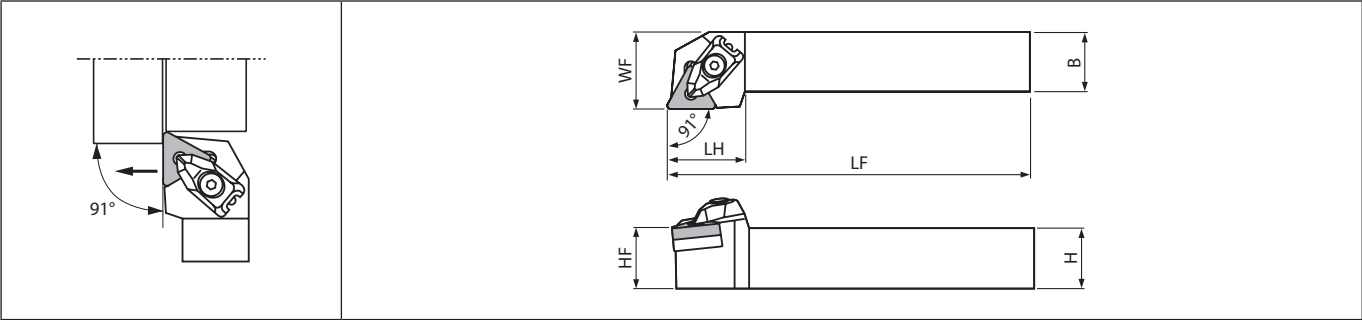
适用刀片 (DSBN / PSBN / PSKN / PSSN / PSDN)

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	粗加工	粗加工
形状									
断屑槽	PQ	HQ	PMG	PG	PS	PT	全周	PH	
参考页	B33	B33	B33	B33	B33	B33	B33	B34	
用途	粗加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~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	
形状									
断屑槽	PX	1/2-B	1/2-C	1/2-25R	XP	XQ	XS	MQ	
参考页	B34	B36	B36	B36	B34	B34	B34	B35	
用途	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁 / 高硬度材	
形状									
断屑槽	MS	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	
参考页	B35	B35	B35	B35	B36	B36	B36	B117	
用途	耐热合金	高硬度材 / 铸铁							
形状									
断屑槽	SG	CBN							
参考页	B35	C12							

推荐切削参数 ➡ D69~D70

●: 标准库存

DTGN (外径加工，双重紧固)



本图为右手(R)

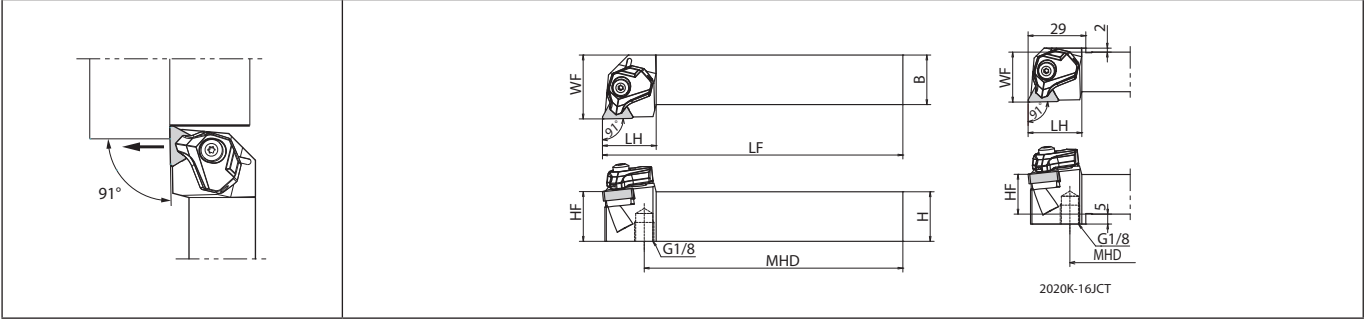
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件							适用刀片
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手* (另售)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF												
DTGN ^{1/2} 2020K-16	●	●	20	20	25	20	125	25	0.8	-6	-6		CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604... TN□X1604...
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32												

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时,为防止加工材料与垫片干涉,垫片需要进行追加工。
关于WF断屑槽请参考**R32,R33**的「带修光刃刀片使用注意」。
扳手 (FT-10) 另售。
推荐紧固扭矩 : 1.7N·m

●: 标准库存

DTGN-JCT (外径加工，内冷刀杆)



本图为右手(R) | 耐压：~30MPa

刀杆尺寸

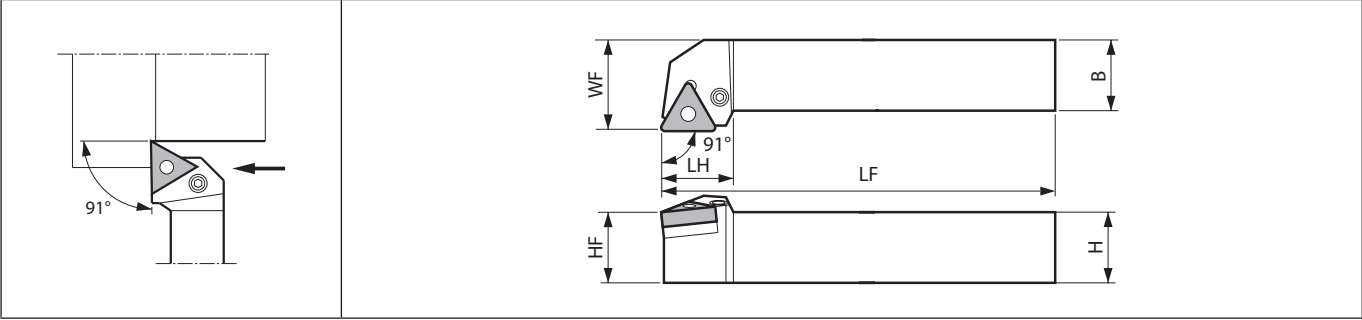
型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	冷却孔	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	适用刀片
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF					
DTGN [®] / 2020K-16JCT	●	●	20	20	27	104	20	125	25	0.8	有	-6	-6	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604... TNMX1604...
2525M-16JCT	●	●	25	25		129	25	150	32					

型 号	零 件							
	压板	连接管 (*带O型圈)	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手* (另售)
DTGN [®] /L 2020K-16JCT								
2525M-16JCT	CP-2D-R/L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	FT-15	DT-32	SB-3080TR	FT-10

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时,为防止加工材料与垫片干涉,垫片需要进行追加工。
关于WF断屑槽请参考**R32,R33**的「带修光刃刀片使用注意」。
扳手 (FT-10) 另售。
配管零件请参考**D12**
O型圈(SS-035)可以单独购买。
推荐紧固扭矩：3.9N·m

●: 标准库存

PTGN (外径加工，杠杆紧固)



本图为右手(R)

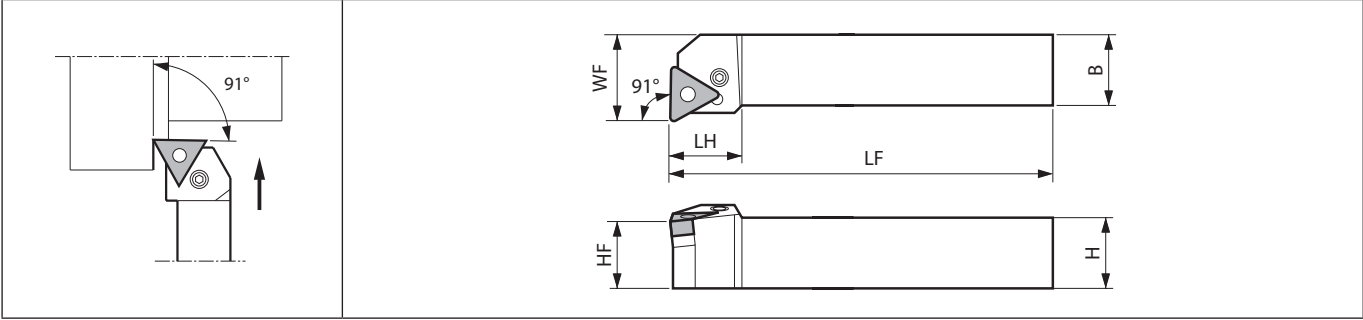
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件								适用刀片														
													杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	金属销	垫片	扳手	扳手															
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF																											
PTGN%L 1212F-11 1616H-11 2020K-11 2525M-11	●	●	12	12	18	12	80	16	0.8	-6	-6	LL-03N	LS-03N		-	-	P-03			-	-	FH-2	TNGA/G1103...												
	●		16	16			16	100				20																				TNGG1104...			
	●	●	20	20	22	20	125	25				LL-03TN	LS-03SN				P-03S					FH-2.5	TNMG1104...												
	●	●	25	25		25	150	32																											
PTGN%L 1616H-16 2020H-16 2020K-16 2525M-16	●	●	16	16		16		20	0.8	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	-	LT-32N (LT-32N-20*)			-	-	FH-2.5	TN□A1604...												
	●						100																											TN□G1604...	
	●	●	20	20	24	20		125															25												TN□M1604...
	●	●	25	25		25	150	32																											TNMX1604...
PTGN%L 2525M-22	●	●	25	25	29	25	150	32	0.8	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	-	LT-42N (LT-42N-20*)	LW-3	-	-	-	TN□G2204...													
																						TN□M2204...													

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 请另行购买*符号的垫片使用。
关于WF断屑槽请参考**R32,R33**的「带修光刀片使用注意」。
PTGN%L 1212F-11 : 适用刀片型号为TNGA1103 和 TNGG1103。

●: 标准库存

PTFN (端面加工，杠杆紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件								适用刀片			
													杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	金属销	垫片	扳手	扳手				
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF																
PTFN% 1212F-11	●	●	12	12	15	12	80	16	0.8	-6	-6	LL-03N	LS-03N	-	-	P-03	-	-	FH-2	TNGA/G1103...				
1616H-11	●	●	16	16		16	100	20				LL-03TN	LS-03SN			P-03S			FH-2.5	TN□□1104...				
2020K-11	●		20	20	22.5	20	125	25				LL-1N	LS-1N			PC-1			LSP-1	-	LT-32N (LT-32N-20*)	-	FH-2.5	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604... TNMX1604...
2525M-11	●	●	25	25		25	150	32																
PTFN% 2020K-16	●	●	20	20	22	20	125	25	0.8	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	-	LT-32N (LT-32N-20*)	-	FH-2.5	TN□G2204... TN□M2204...				
2525M-16	●	●	25	25	23	25	150	32																
PTFN% 2525M-22	●	●	25	25	28	25	150	32	0.8	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	-	LT-42N (LT-42N-20*)	LW-3	-					

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 请另行购买*符号的垫片使用。

关于WF断屑槽请参考R32,R33的「带修光刀片使用注意」。

PTFN% 1212F-11 : 适用刀片型号为TNGA1103 和 TNGG1103。

PTFN% : 使用有方向刀片时, 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片, 左手(L)刀杆适用右手(R)刀片。

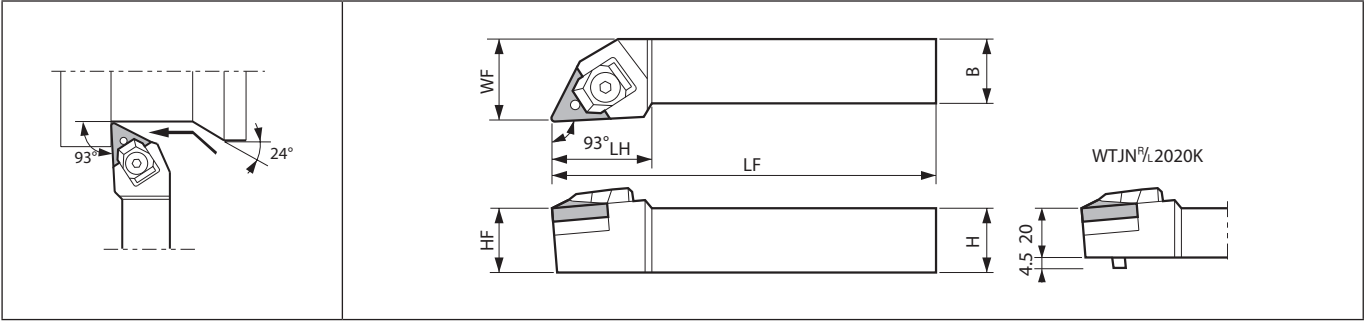
●: 标准库存

适用刀片 (DTGN / DTGN-JCT / PTGN / PTFN)

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	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	WF	PP	GP	PQ	HQ	CQ	PMG	GS
参考页	B38	B38	B38	B38	B38	B38	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	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工	精加工
形状								
断屑槽	PG	PS	PT	GT	全周	PH	PX	1/2-SSF
参考页	B39	B39	B39	B39	B40	B40	B40	B44
用途	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	软钢 小切深	软钢 精加工	软钢 半精加工
形状								
断屑槽	1/2-S	1/2-B	1/2-C	R/L	1/2-25R	XF	XP	XQ
参考页	B44	B44	B45	B45	B45	B40	B41	B41
用途	软钢 粗加工	精加工~半精加工	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
形状								
断屑槽	XS	SK	R-LD	FP-TK	TK	MQ	MS	MU
参考页	B41	B41	B41	B41	B41	B42	B42	B42
用途	不锈钢	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	1/2-ST	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽
参考页	B42	B42	B42	B42	B43	B43	B43	B43
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	高硬度材 / 铸铁		
形状								
断屑槽	陶瓷	1/2-A3	AH	PCD(金刚石)	SG	CBN		
参考页	B118	B43	B43	C36	B42	C13		

推荐切削参数 ➡ D69~D70

WTJN (外径 / 仿形加工, 楔形紧固)



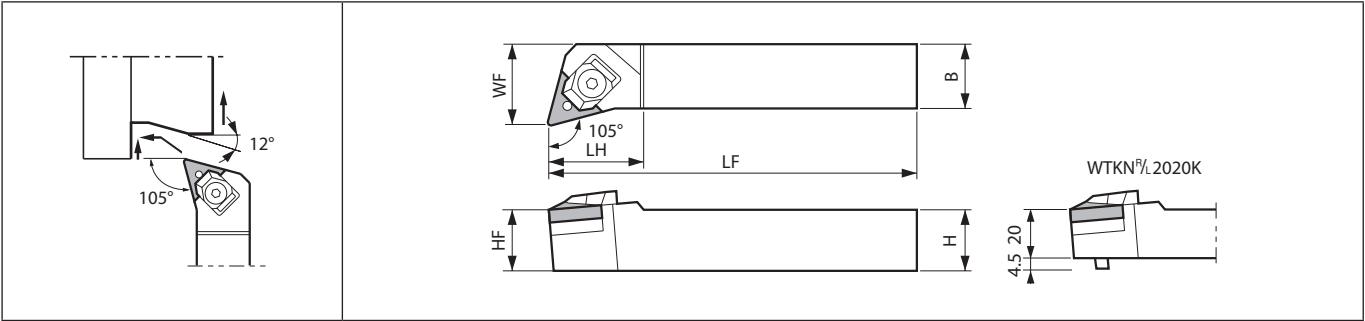
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件						适用刀片
												压板组	垫片螺母	金属销	垫片	间隔片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
WTJN%L 2020K-16N	●	●	20	20	32	20	125	25	0.8	-6	-6	WCS-1N	WN-1	WP-1S	WTN-33 (WTN-33-20*)	WSP-1	LW-3	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604...
2525M-16N	●	●	25	25		25	150	32										

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片的干涉, 请另行购买*符号的垫片使用。
楔形紧固方式因为对刀片的紧固力较强, 陶瓷刀片(氮化硅除外)不推荐使用。

WTKN (外径 / 端面 / 仿形加工, 楔形紧固)



本图为右手(R)

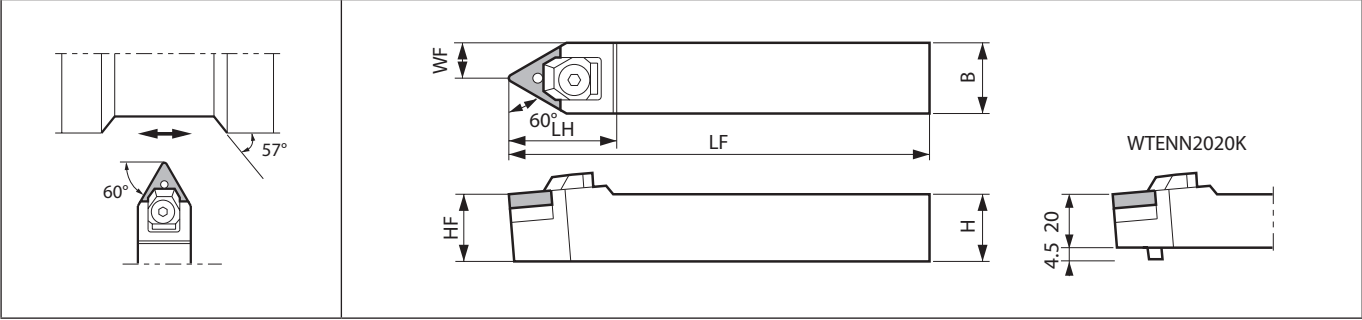
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件						适用刀片
												压板组	垫片螺母	金属销	垫片	间隔片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
WTKN [®] /L 2020K-16N	●	●	20	20	32	20	125	25	0.8	-6	-6	WCS-1N	WN-1	WP-1S	WTN-33 (WTN-33-20 ^{*)})	WSP-1	LW-3	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604...
2525M-16N	●	●	25	25		25	150	32										

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片的干涉, 请另行购买*符号的垫片使用。
楔形紧固方式因为对刀片的紧固力较强, 陶瓷刀片(氮化硅除外)不推荐使用。

●: 标准库存

WTENN (外径 / 倒角加工，楔形紧固)



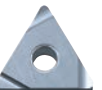
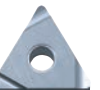
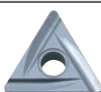
刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	后倾角 (°)	零 件						适用刀片
										压板组	垫片螺母	金属销	垫片	间隔片	扳手	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF						
WTENN 2020K-16N	●	20	20	32	20	125	10	0.8	-8.5	WCS-1N	WN-1	WP-1S	WTN-33 (WTN-33-20*)	WSP-1	LW-3	TN□A1604...
2525M-16N	●	25	25		25	150	12.5									TN□G1604...
																TN□M1604...

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片的干涉, 请另行购买*符号的垫片使用。
楔形紧固方式因为对刀片的紧固力较强, 陶瓷刀片(氮化硅除外)不推荐使用。

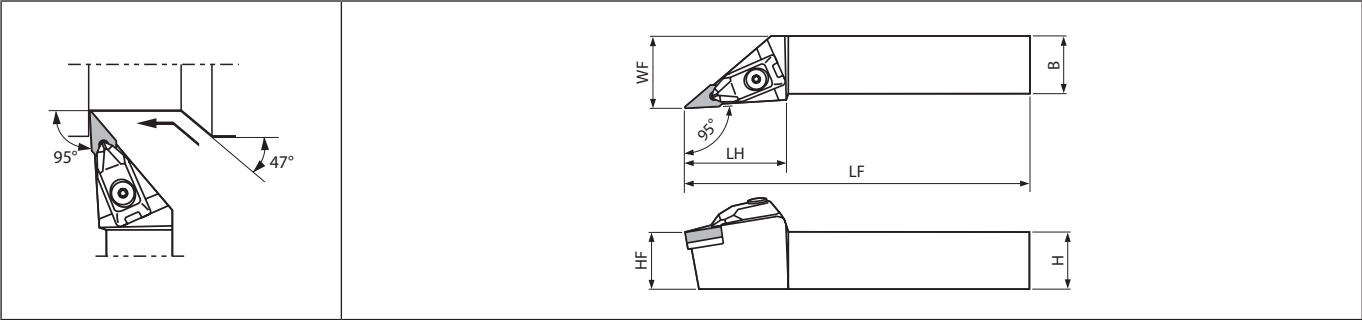
●: 标准库存

适用刀片 (WTJN / WTKN / WTEN)

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	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属
形状								
断屑槽	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽	P/L-A3	AH
参考页	B42	B42	B43	B43	B43	B43	B43	B43
用途	铝 / 有色金属	耐热合金	高硬度材 / 铸铁					
形状								
断屑槽	PCD(金刚石)	SG	CBN					
参考页	C36	B42	C13					

推荐切削参数  D69~D70

DVLN (外径 / 仿形加工，双重紧固)



本图为右手(R)

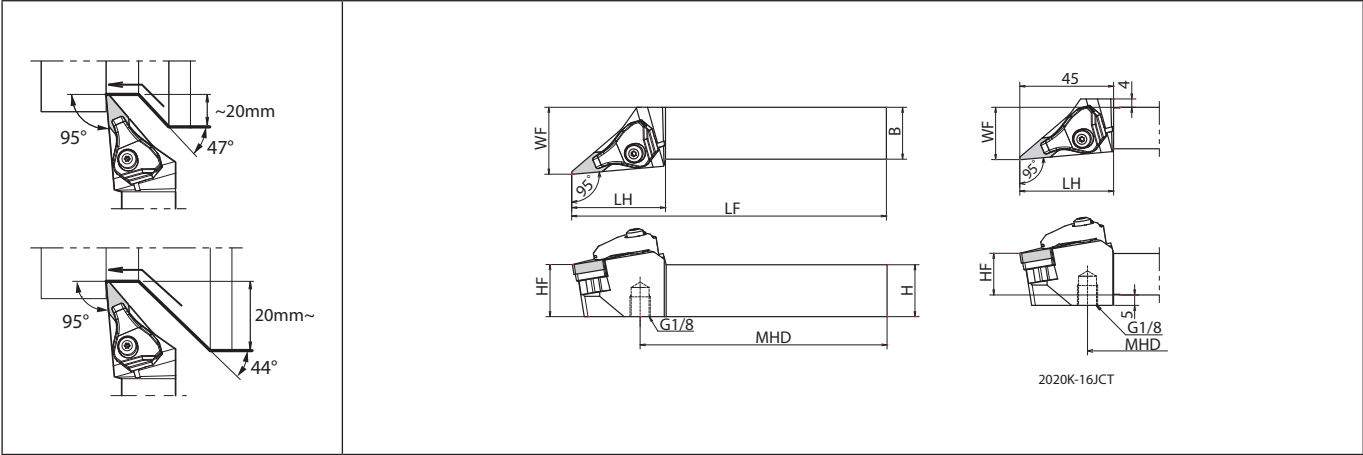
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件							适用刀片
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手* (另售)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF												
DVLN [®] /L 2020K-16	●	●	20	20	45	20	125	25	0.8	-6	-9	CP-5D	CS-5D	SP-5D	LW-3	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32												

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加工。
扳手 (FT-15) 另售。
推荐紧固扭矩 : 3.0N·m

●: 标准库存

DVLN-JCT (外径 / 仿形加工, 内冷刀杆)



本图为右手(R) | 耐压 : ~30MPa

刀杆尺寸

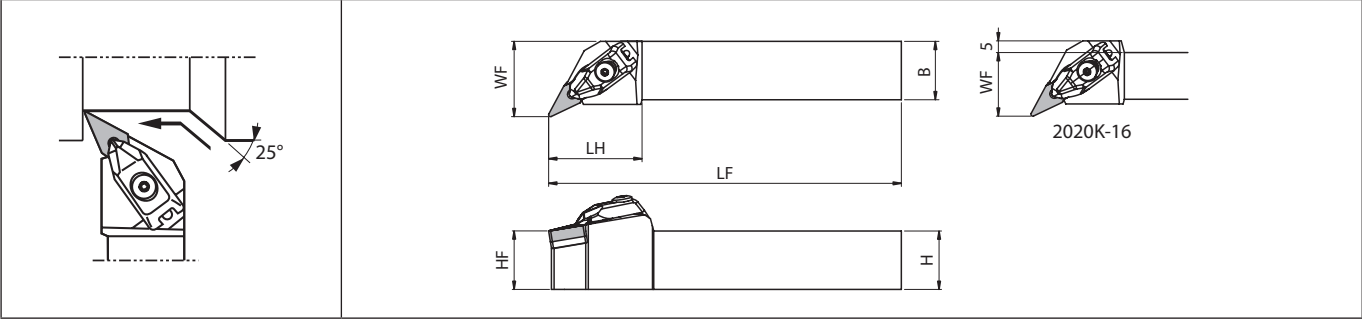
型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	冷却孔	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	适用刀片
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF					
DVLNR 2020K-16JCT	●		20	20	45	92.5	20	125	25	0.8	有	-6	-9	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
DVLNL 2020K-16JCT		●				88.5								
DVLNR 2525M-16JCT	●		25	25		117.5	25	150	32					
DVLNL 2525M-16JCT		●				113.5								

型 号	零 件						
	压板	连接管 (带O型圈)	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手
DVLN [®] /L 2020K-16JCT 2525M-16JCT	CP-5D-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加工。
垫圈有时可能超出刀杆。为防止干涉, 需要对垫圈追加工。
配管零件请参考**D12**
O型圈(SS-035)可以单独购买。
推荐紧固扭矩 : 3.9N·m

● : 标准库存

DVPN (外径 / 端面 / 仿形 / 清角加工，双重紧固)



本图为右手(R)

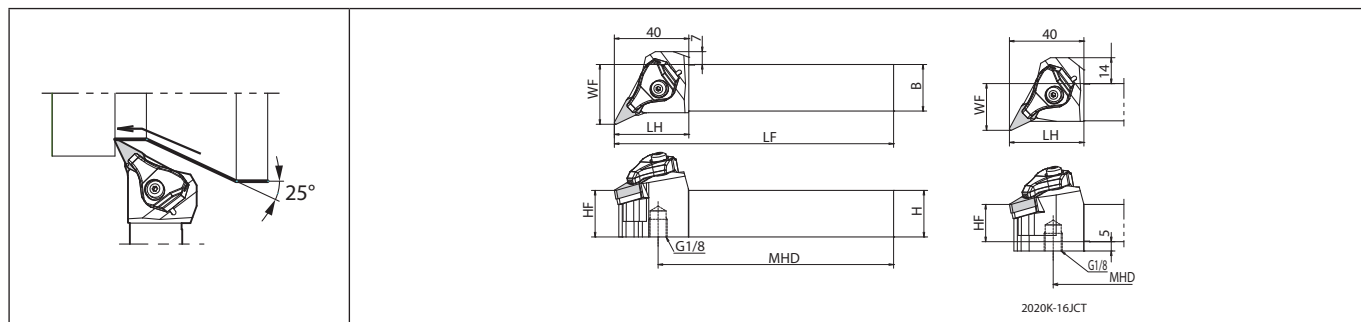
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件						适用刀片	
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)		扳手* (另售)
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF												
DVPN ^{1/2} 2020K-16	●	●	20	20	40	20	125	27	0.8	-13	-10		CP-5D	CS-5D	SP-5D	LW-3	DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32												

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加工。
扳手 (FT-15) 另售。
推荐紧固扭矩 : 3.0N·m

●: 标准库存

DVPN-JCT (外径 / 端面 / 仿形 / 清角加工, 内冷刀杆)



本图为右手(R) | 耐压:~30MPa

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	冷却孔	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	适用刀片
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF					
DVPNR 2020K-16JCT	●		20	20	40	101.5	20	125	25	0.8	有	-13	-10	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
DVPNL 2020K-16JCT		●				93.5								
DVPNR 2525M-16JCT	●		25	25		126.5	25	150	32					
DVPNL 2525M-16JCT		●				118.5								

型 号	零 件						
	压板	连接管 (带O型圈)	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手
							
DVPN [®] /L 2020K-16JCT 2525M-16JCT	CP-5D-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时,为防止加工材料与垫片干涉,垫片需要进行追加工。

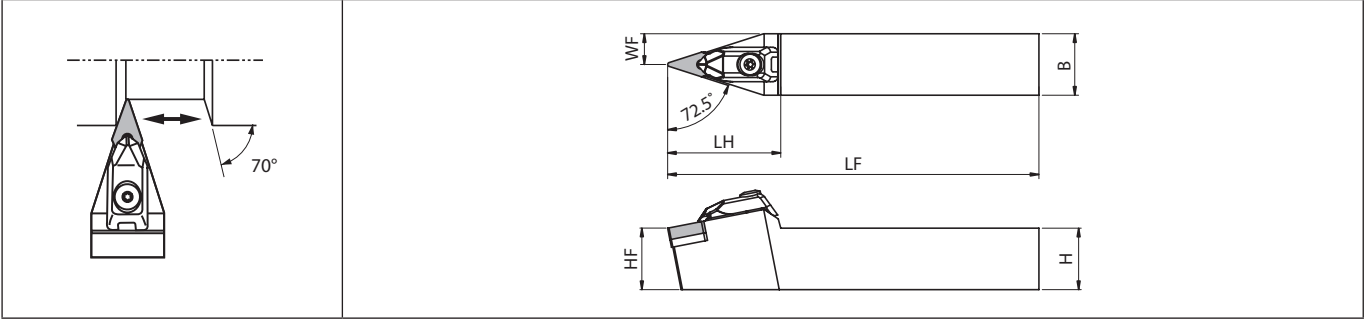
垫圈有时可能超出刀杆。为防止干涉,需要对垫圈追加工。

配管零件请参考D12

O型圈(SS-035)可以单独购买。

推荐紧固扭矩: 3.9N·m

DVVN (外径 / 仿形加工，双重紧固)



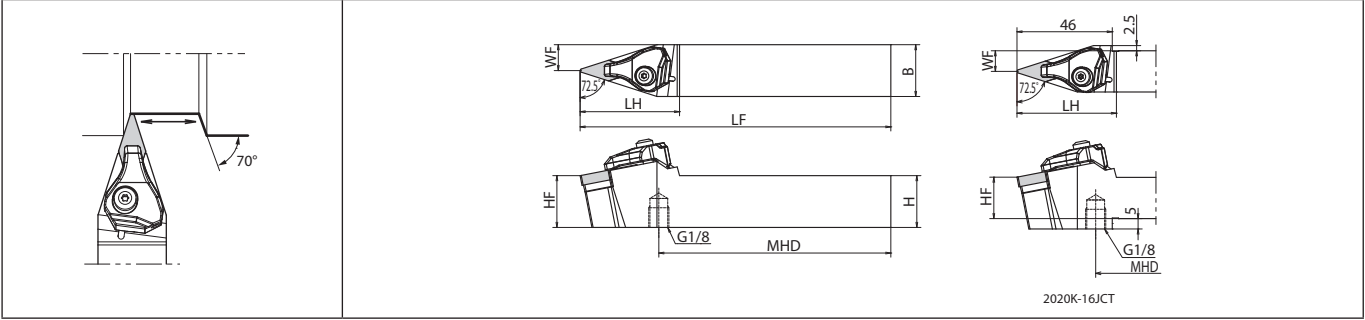
刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	后倾角 (°)	零 件							适用刀片
										压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手* (另售)	
	N	H	B	LH	HF	LF	WF										
DVVNN 2020K-16	●	20	20	46	20	125	10	0.8	-11								VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
2525M-16	●	25	25		25	150	12.5										

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时，为防止加工材料与垫片干涉，垫片需要进行追加工。
扳手 (FT-15) 另售。
推荐紧固扭矩：3.0N·m

●: 标准库存

DVVN-JCT (外径 / 仿形加工, 内冷刀杆)



耐压：~30MPa

刀杆尺寸

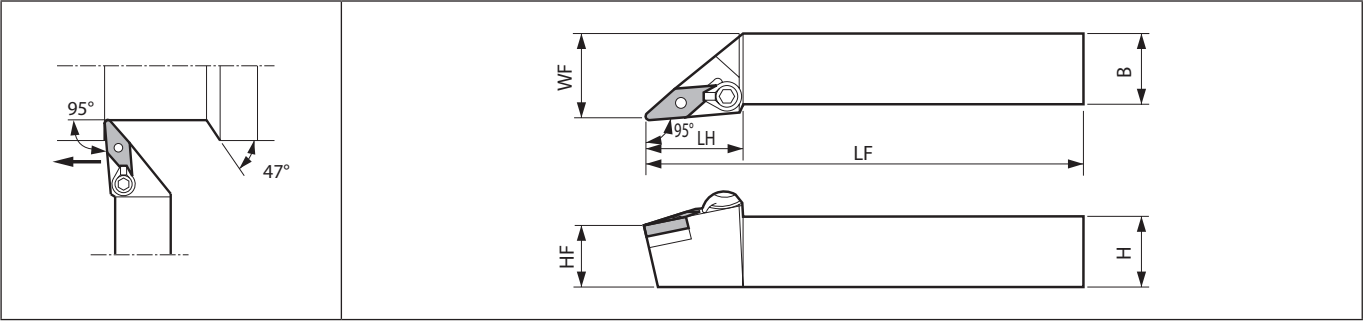
型 号	库存	尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	冷却孔	后倾角 (°)	适用刀片
		N	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF			
DVVNN 2020K-16JCT 2525M-16JCT	●	20	20	48	87	20	125	10	0.8	有	-11	VN□A1604... VN□G1604...
	●	25	25	112	25	150	12.5					VN□M1604...

型 号	零 件						
	压板	连接管 (带O型圈)	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手
DVVNN 2020K-16JCT 2525M-16JCT							
	CP-5D-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	DV-33	SB-4085TR	FT-15

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加工。
垫圈有时可能超出刀杆。为防止干涉, 需要对垫圈追加工。
配管零件请参考**D12**
O型圈(SS-035)可以单独购买。
推荐紧固扭矩：3.9N·m

●: 标准库存

MVLN (外径 / 仿形加工，强力紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸(mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角(°)	刀倾角(°)	零 件					适用刀片
													压板组	扳手 (压板组用)	紧固插销	垫片	扳手 (紧固插销用)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
MVLN [®] /L 2020K-16	●	●	20	20	38	20	125	25	0.8	-6	-9	CPS-5 [®] /L	FH-2.5	TS-3S	MVN-32	FH-2	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32										

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加工。

压板组 : 右手(R)刀杆适用CPS-5R, 左手(L)刀杆适用CPS-5L。

压板组 : (CPS-5R)为右螺纹。

紧固刀片时, 请朝箭头→(顺时针方向)方向旋转。

拆卸刀片时, 请朝箭头→反方向(逆时针方向)旋转。

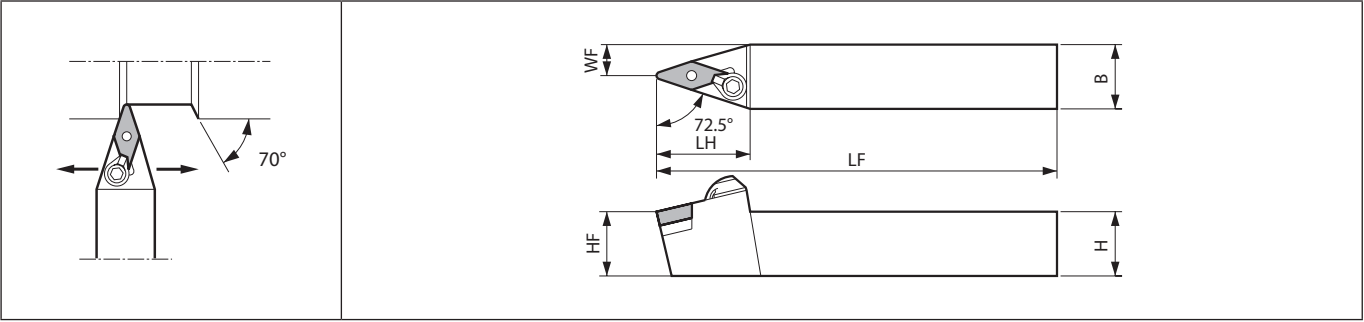
压板组 : (CPS-5L)为左螺纹。

紧固刀片时, 请朝箭头→(逆时针方向)方向旋转。

拆卸刀片时, 请朝箭头→反方向(顺时针方向)旋转。

●: 标准库存

MVVN (外径 / 仿形加工，强力紧固)



刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	后倾角 (°)	零 件					适用刀片
										压板组	扳手 (压板组用)	紧固插销	垫片	扳手 (紧固插销用)	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF					
MVVNN 2020K-16	●	20	20	39	20	125	10	0.8	-11						VN□A1604...
2525M-16	●	25	25		25	150	12.5			CPS-5R	FH-2.5	TS-3S	MVN-32	FH-2	VN□G1604... VN□M1604...

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时，为防止加工材料与垫片干涉，垫片需要进行追加工。

压板组：(CPS-5R)为右螺纹。

紧固刀片时，请朝箭头→(顺时针方向)方向旋转。

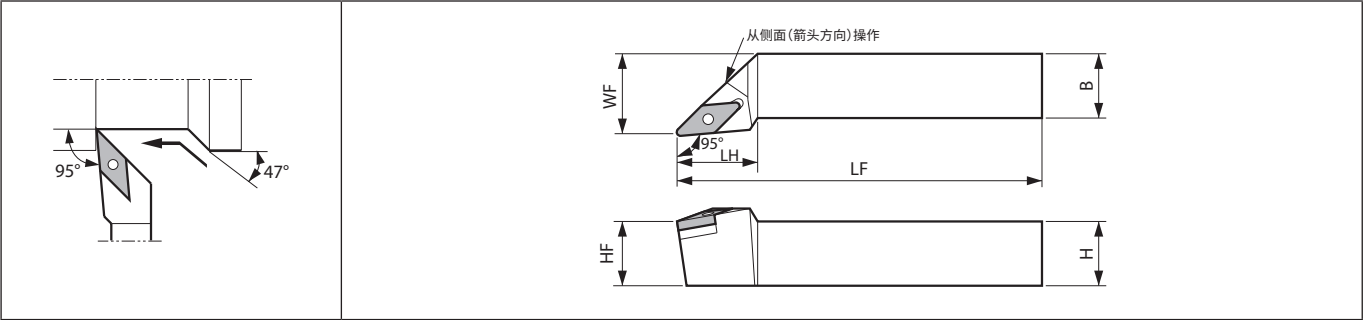
拆卸刀片时，请朝箭头→反方向(逆时针方向)旋转。

●: 标准库存



外径加工

PVLN (外径 / 仿形加工, 插销紧固)



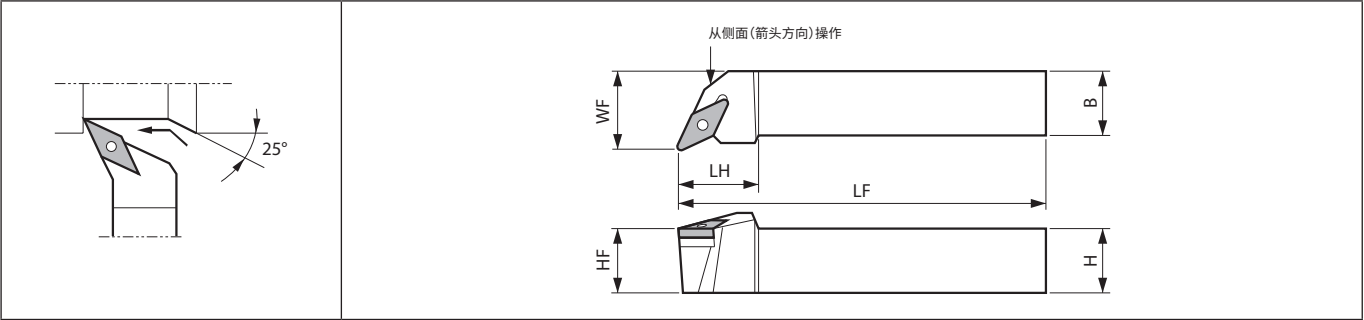
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件				适用刀片
												紧固插销	紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF								
PVLN [®] /L 2525M-16Q	●	●	25	25	37	25	150	32	0.8	-6	-9	LP-6S	LS-15	KVN-32	LW-3	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加加工。

PVPN (外径 / 端面 / 仿形 / 清角加工, 插销紧固)



本图为右手(R)

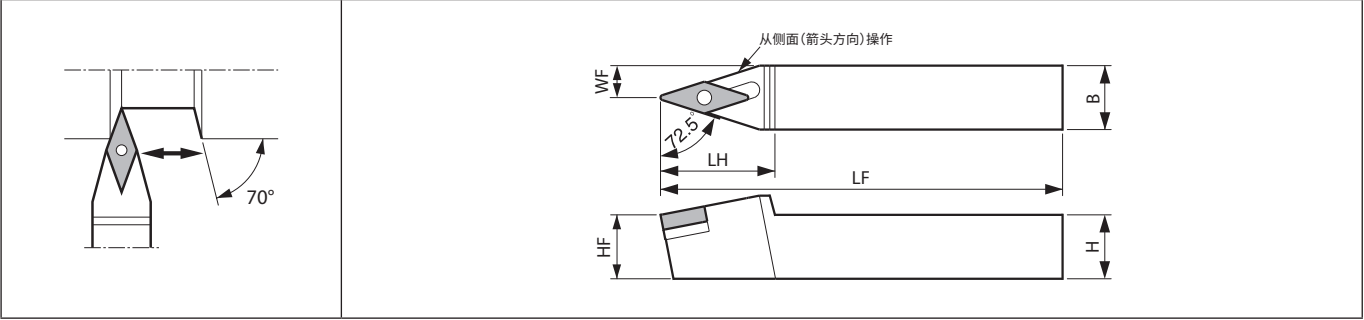
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件				适用刀片
													紧固插销	紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF									
PVPN®/L 2020K-16Q	●	●	20	20	30	20	125	25	0.8	-13	-10	LP-2S	LS-11	KVN-32	LW-3	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
2525M-16Q	●	●	25	25		25	150	32				LP-6S					

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加加工。

●: 标准库存

PVVN (外径 / 仿形加工, 插销紧固)



刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	后倾角 (°)	零 件				适用刀片
										紧固插销	紧固螺钉	垫片	扳手	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF				
PVVNN 2020K-16Q	●	20	20	35	20	125	10	0.8	-11	LP-2S	LS-15	KVN-32	LW-3	VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...
2525M-16Q	●	25	25	40	25	150	12.5			LP-6S				

使用刀尖R(RE)=1.2mm 以上刀片时, 为防止加工材料与垫片干涉, 垫片需要进行追加加工。

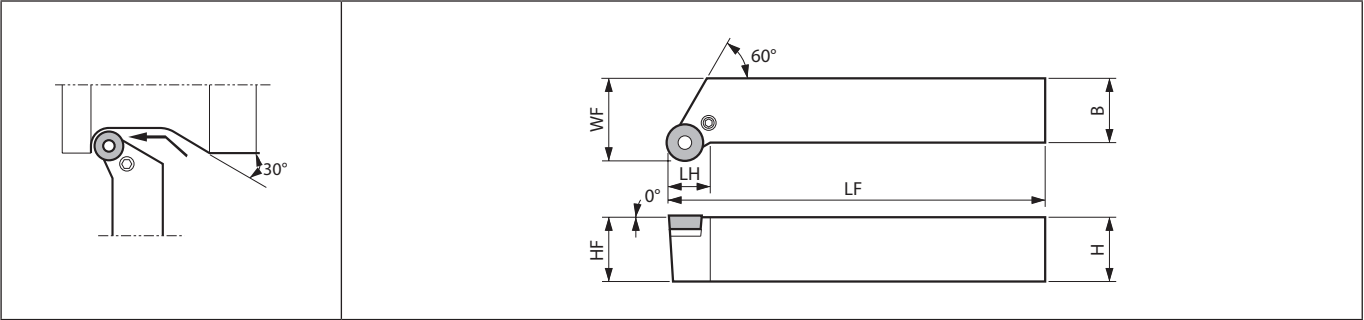
适用刀片

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	VL-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	VL-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			

推荐切削参数 ➡ D69~D70

●: 标准库存

PRGC (外径 / 端面 / 仿形加工，杠杆紧固)

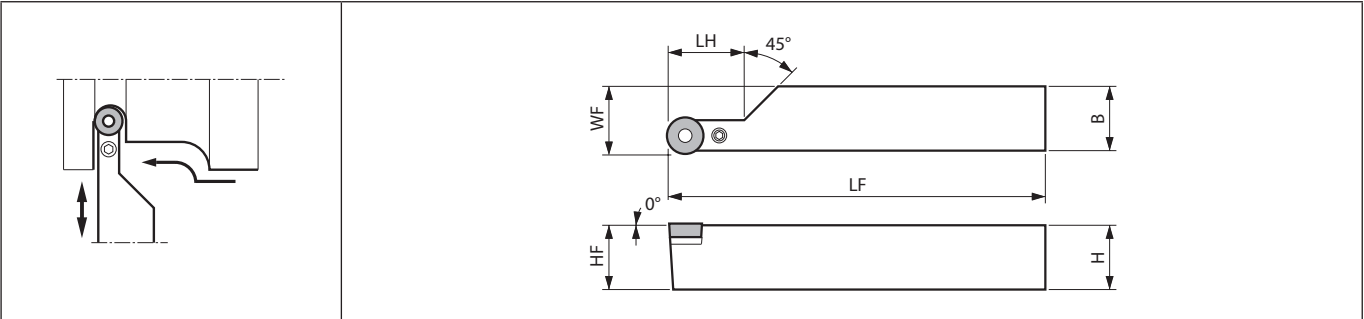


本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件						适用刀片
												杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
PRGC% 2020K-10	●	●	20	20	15	20	125	25	0	0	LL-05C	LS-05	PC-1	LSP-1	LR-10C	FH-2	RC□X1003M0..	
2525M-10	●	●	25	25		25	150	32										
PRGC% 2020K-12	●	●	20	20	14	20	125	25	0	0	LL-1CN	LS-1N	PC-1	LSP-1	LR-12C	FH-2.5	RCMX1204M0	
2525M-12	●	●	25	25	17	25	150	32										

PRXC (外径 / 端面 / 仿形加工，杠杆紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件						适用刀片
												杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
PRXC% 2020K-10	●	●	20	20	25	20	125	20.5	0	0	LL-05C	LS-05	PC-1	LSP-1	LR-10C	FH-2	RC□X1003M0..	
2525M-10	●	●	25	25	30	25	150	25.5										
2525Q-10	●	●					180											
PRXC% 2525M-12	●	●	25	25	30	25	150	25.7	0	0	LL-1CN	LS-1N	PC-1	LSP-1	LR-12C	FH-2.5	RCMX1204M0	

●: 标准库存

适用刀片

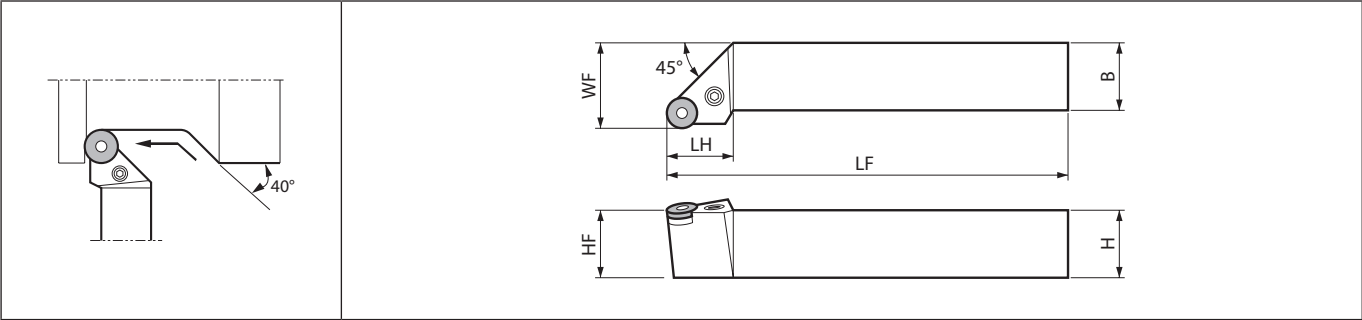
用途	半精加工	铝 / 有色金属
形状		
断屑槽	全周	AQ
参考页	B81	B81

推荐切削参数 ➡ D69~D70



外径加工

PRGN (外径 / 端面 / 仿形加工，杠杆紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸(mm)						侧前角(°)	刃倾角(°)	零 件						适用刀片	
											杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手		扳手
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
PRGN%/L 2020K-09	●	●	20	20	19	20	125	25	-6	-6	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LR-80	-	FH-2.5	RNMG090300
PRGN%/L 2525M-12	●	●	25	25	26	25	150	32	-6	-6	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LR-81	LW-3	-	RNMG120400

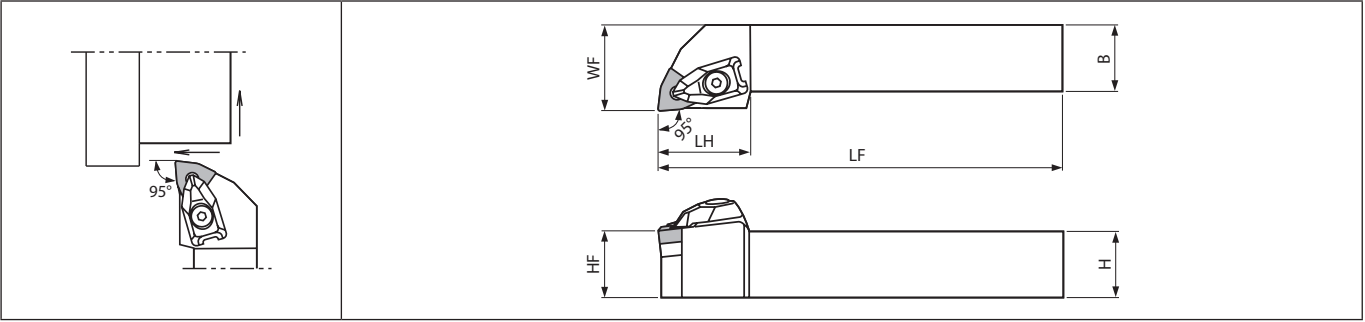
适用刀片

用途	半精加工~粗加工
形状	
断屑槽	全周
参考页	B32

推荐切削参数 D69~D70

●: 标准库存

DWLN (外径 / 端面加工，双重紧固)



本图为右手(R)

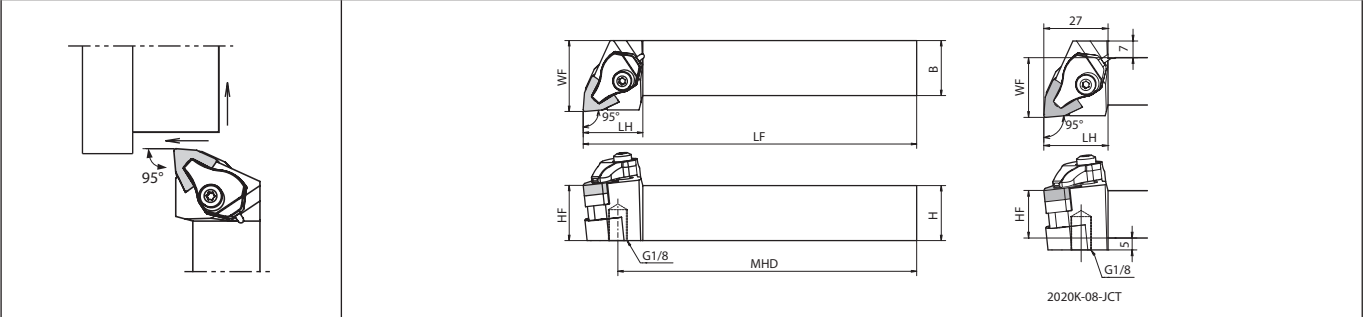
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件						适用刀片
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
DWLN ^{95°} / 2020K-08	●	●	20	20	34	20	125	25	0.8	-6	-6	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DW-44	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...
2525M-08	●	●	25	25		25	150	32											

扳手 (FT-15) 另售。
推荐紧固扭矩 : 3.9N·m

●: 标准库存

DWLN-JCT (外径 / 端面加工，内冷刀杆)



本图为右手(R) | 耐压 : ~30MPa

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	冷却孔	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	适用刀片
	R	L	H	B	LH	MHD	HF	LF	WF					
DWLN ^{R/L} 2020K-08JCT	●	●	20	20	27	109	20	125	25	0.8	有	-6	-6	WN□A0804... WN□G0804...
2525M-08JCT	●	●	25	25		134	25	150	32					WN□M0804...

型 号	零 件						
	压板	连接管 (*带O型圈)	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手
DWLN ^{R/L} 2020K-08JCT							
2525M-08JCT	CP-3D- ^{R/L} -JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	DW-44	SB-4085TR	FT-15

压板 : 右手(R)刀杆适用CP-3D-R-JCT, 左手(L)刀杆适用CP-3D-L-JCT。

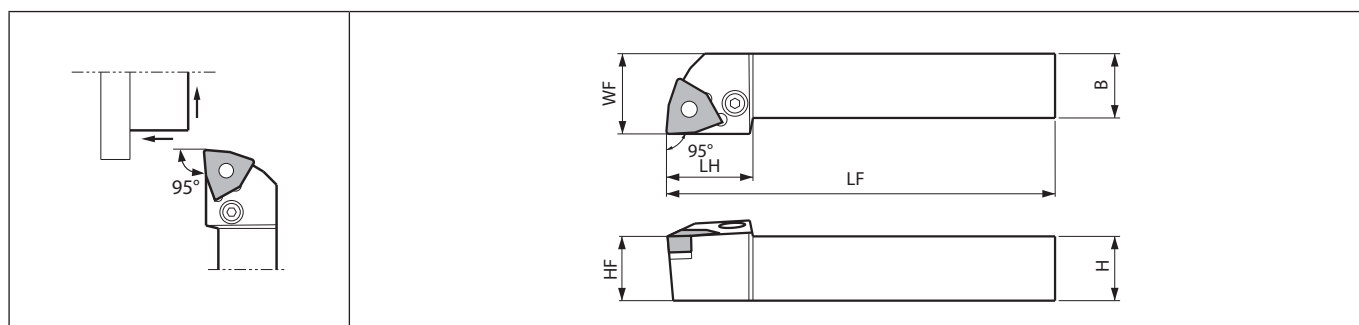
配管零件请参考D12

O型圈(SS-035)可以单独购买。

推荐紧固扭矩 : 3.9N·m

●: 标准库存

PWLN (外径 / 端面加工, 杠杆紧固)



本图为右手(R)

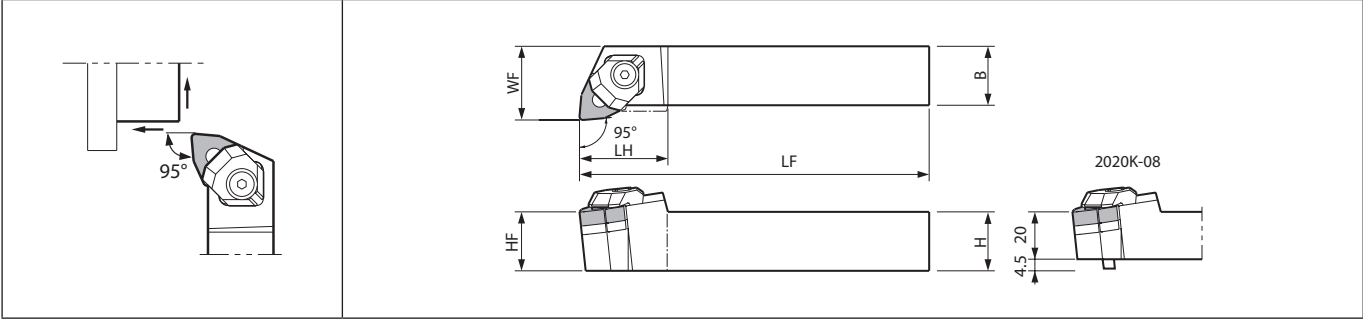
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件						适用刀片	
													杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手		扳手
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF												
PWLN% 1616H-06 2020K-06 2525M-06	●	●	16	16		16	100	20	0.8	-6	-6		LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LW-32N	-	FH-2.5	WN□G0604...
	●	●	20	20	22	20	125	25												
	●	●	25	25		25	150	32												
PWLN% 2020K-08 2525M-08	●	●	20	20	26	20	125	25	0.8	-6	-6		LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LW-42N	LW-3	-	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...
	●	●	25	25		25	150	32												

使用刀尖R(RE)=1.6mm 以上刀片时,为防止加工材料与垫片干涉,垫片需要进行追加工。

●:标准库存

WWLN (外径 / 端面加工，楔形紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件					适用刀片
													压板组	垫片螺母	金属销	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
WWLN [®] / 2020K-08 2525M-08	●	●	20	20	30	20	125	25	1.2	-6	-6	WCS-8	WN-1	WP5X15	WWN-42	LW-3	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...	
	●	●	25	25		25	150	32										

因楔形紧固方式，刀片紧固力较强，所以不推荐使用陶瓷刀片(氮化硅除外)。

●: 标准库存

适用刀片 (DWLN / DWLN-JCT / PWLN / WWLN)

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	精加工	半精加工	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	不锈钢 / 耐热合金
形状								
断屑槽	全周	PH	R/L-S	R/L	XP	XQ	XS	TK
参考页	B51	B51	B53	B53	B51	B51	B51	B51
用途	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	铸铁
形状								
断屑槽	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH	C	ZS
参考页	B52	B52	B52	B52	B52	B52	B53	B53
用途	铸铁	铸铁	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	GC	无断屑槽	AH	PCD(金刚石)	SG	CBN		
参考页	B53	B53	B53	C38	B52	C15		

因楔形紧固方式, 刀片紧固力较强, 所以不推荐使用陶瓷刀片(氮化硅除外)。

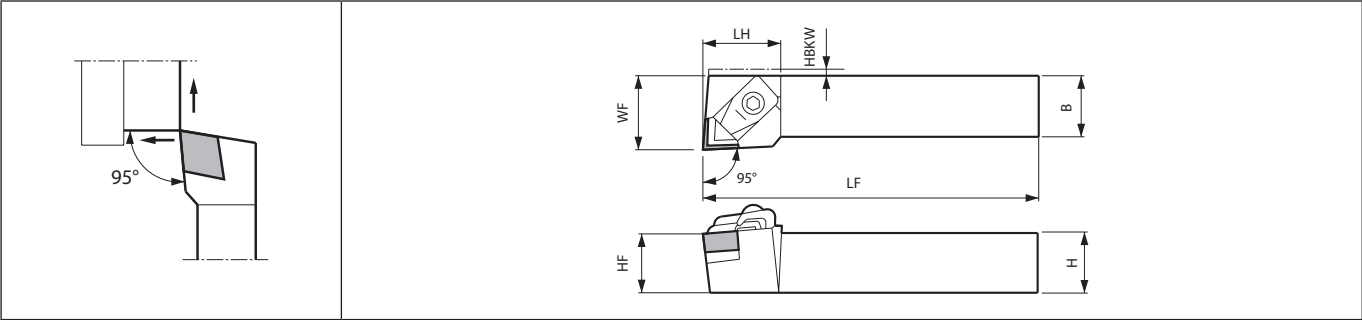
推荐切削参数 ⚙️ D69~D70

陶瓷刀片选择方法

使用陶瓷刀片时请以下表为基准选择刀片形状、刀尖R(RE)、进给量、倒棱式样等。(国标材质HT250,余偏角为0°~15°时)

刀片形状	刀尖R (RE)	进给 f (mm/rev)										切深 ap (mm)
		0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	0.50	0.60	
 RN	-											0.3~4
 SN	2.0											0.3~4
	1.6											
	1.2											
	EN											
	CN											
	0.8											
	0.4											
 TN	1.6											0.3~2
	1.2											
	DN											
倒棱规格		0.05mm x 20°		(0.1~0.2)mm x (20°~ 25°)				0.3mm x 30°				-
刀片厚度		7.94mm										

CCLN (外径 / 端面加工, 压板紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件					适用刀片
													导屑器	压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	HBKW	LF	WF									
CCLN% 2020K-12	●	●	20	20	32	20	5	125	27	0.8	-6	-6	CB-16	CE-010	M3X8 (M3X12*)	SP-441 (SP-443*)	LW-4	CN□N1207... (CN□N1204...*)
2525M-12	●	●	25	25		25	-	150	32									
CCLN% 3225P-16	●	●	32	25	35	32	-	170	32	0.8	-6	-6	CB-17	CE-220	M4X10	SP-454	LW-4	CNGN1607...

垫片及垫片紧固螺钉: 使用CN□N1204型刀片时, ()内的零件请另行购买。

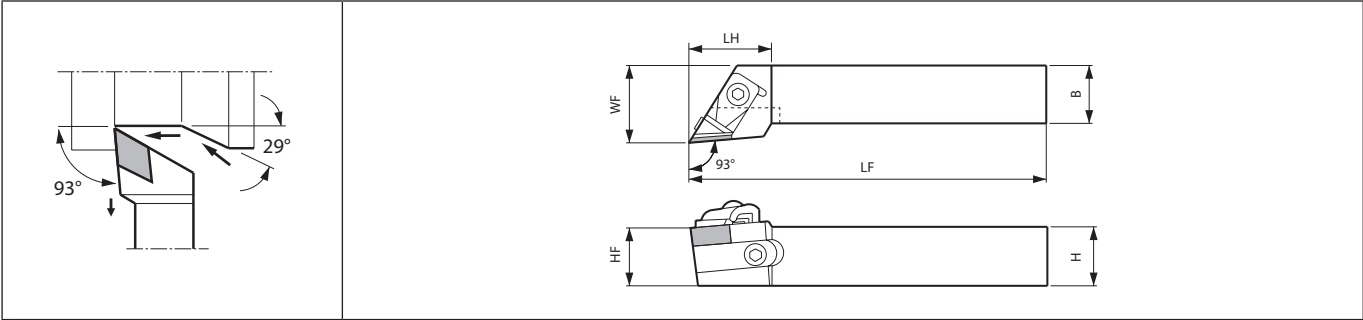
适用刀片

用途	铸铁 / 高硬度材	高硬度材 / 铸铁
形状		
种类	陶瓷	CBN
参考页	B113	C16

推荐切削参数 D69~D70

●: 标准库存

CDJN (外径 / 仿形 / 提拉加工, 压板紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸(mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角(°)	刀倾角(°)	零 件					适用刀片
													导屑器	压板组	垫片	垫片紧固螺钉	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CDJN [®] / 2525M-15 3225P-15	●	●	25	25	32	25	150	32	0.8	-5	-8	CB-14/15	CE-010	556C [®] /L	HH5X16	LW-4	DNGN1507...	
	●	●	32				32	170										

导屑器 : 右手(R)刀杆适用CB-14, 左手(L)刀杆适用CB-15。
垫片 : 右手(R)刀杆适用556CR, 左手(L)刀杆适用556CL。

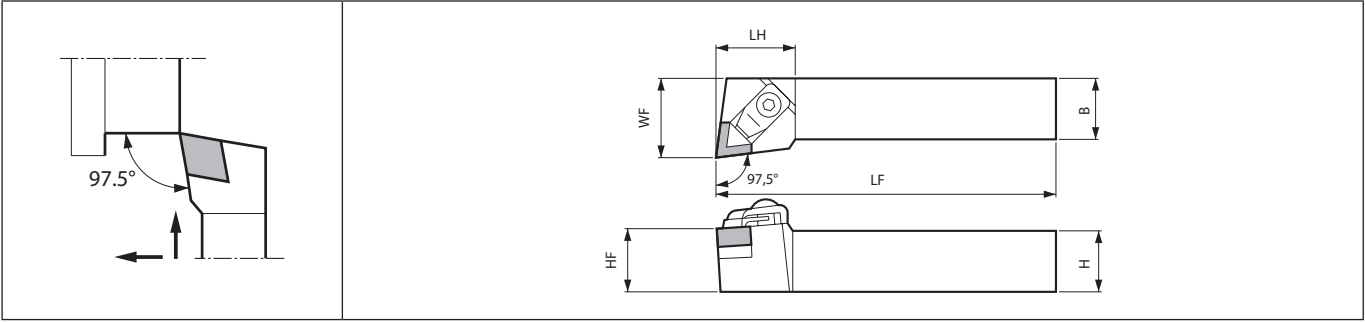
适用刀片

用途	铸铁 / 高硬度材
形状	
种类	陶瓷
参考页	B114

推荐切削参数 D69~D70

●: 标准库存

CELN (外径 / 端面加工, 压板紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸(mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角(°)	刀倾角(°)	零 件					适用刀片
													导屑器	压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CELN%L 2525M-13	●	●	25	25	32	25	150	32	0.8	-6	-6	CB-16	CE-010	M3X8	SP-342	LW-4	ENG1307...	

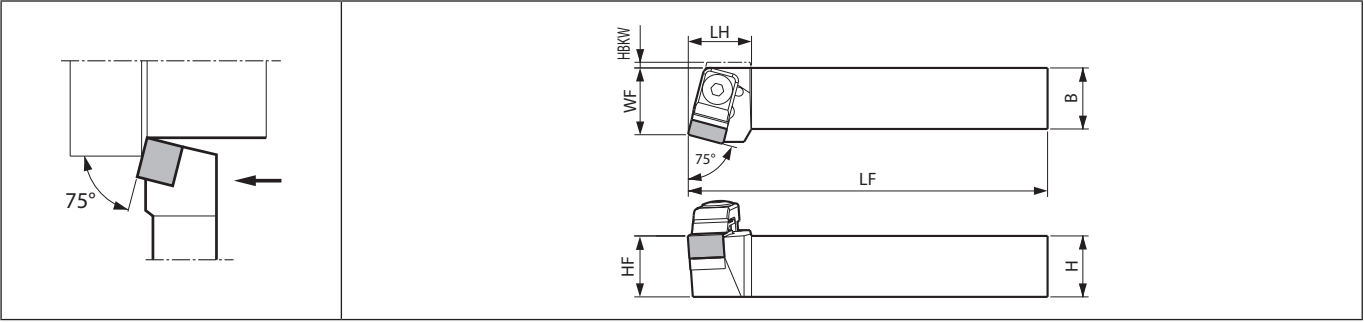
适用刀片

用途	铸铁 / 高硬度材
形状	
种类	陶瓷
参考页	B115

推荐切削参数 D69~D70

●: 标准库存

CSRN (外径加工，压板紧固)



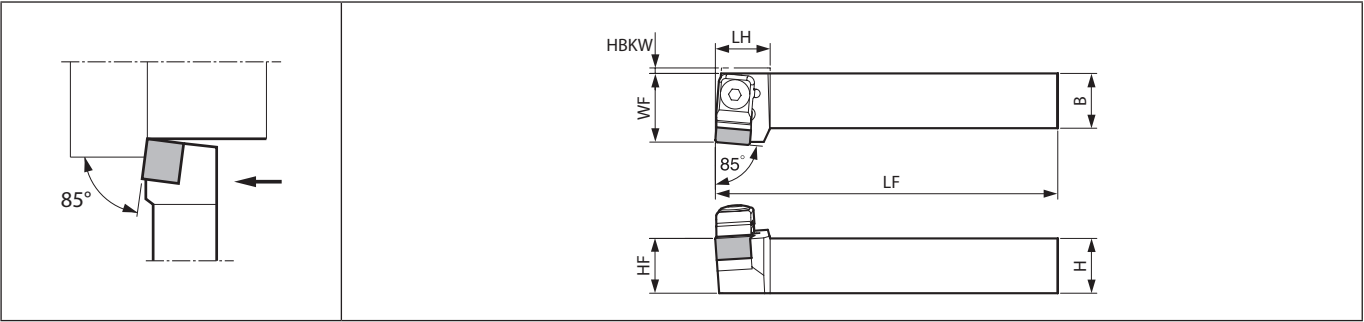
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件						适用刀片
													导屑器	压板组	压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	HBKW	LF	WF										
CSRN% 2020K-12 2525M-12 3225P-12	●	●	20	20	22	20	2	125	22	0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	-	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)
	●	●	25	25		-	150	27											
	●	●	32		32		170												
CSRN% 3225P-15 4040R-15	●		32	25	30	32	-	170	32.4	1.2	-6	-4	CB-51	-	CE-220	M4X10	SP-162	LW-4	SNGN1507...
	●	●	40	40		40		200	43										

垫片及垫片紧固螺钉：使用SN□N1204型刀片时，()内的零件请另行购买。

CS-N (外径加工，压板紧固)



本图为右手(R)

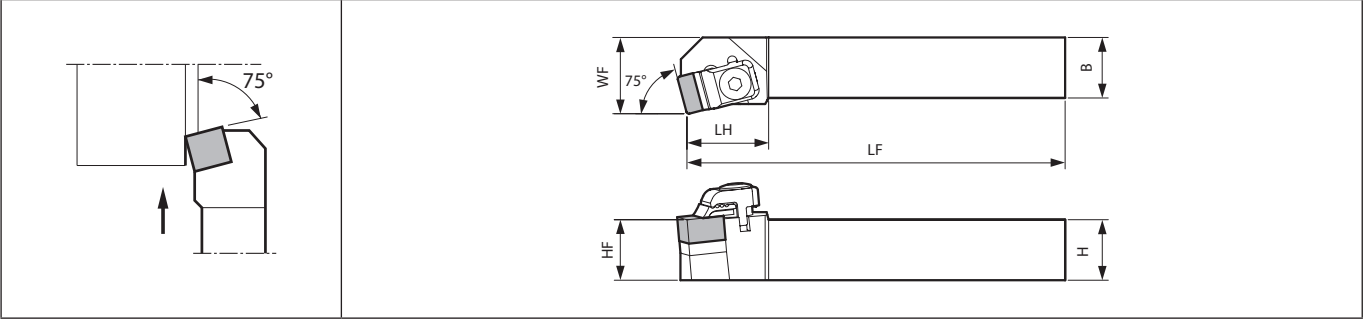
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件					适用刀片
													导屑器	压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CS-N [®] /L 2525M-12	●	●	25	25	20	25	150	32	0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)	

垫片及垫片紧固螺钉：使用SN□N1204型刀片时，()内的零件请另行购买。

●: 标准库存

CSKN (端面加工，压板紧固)



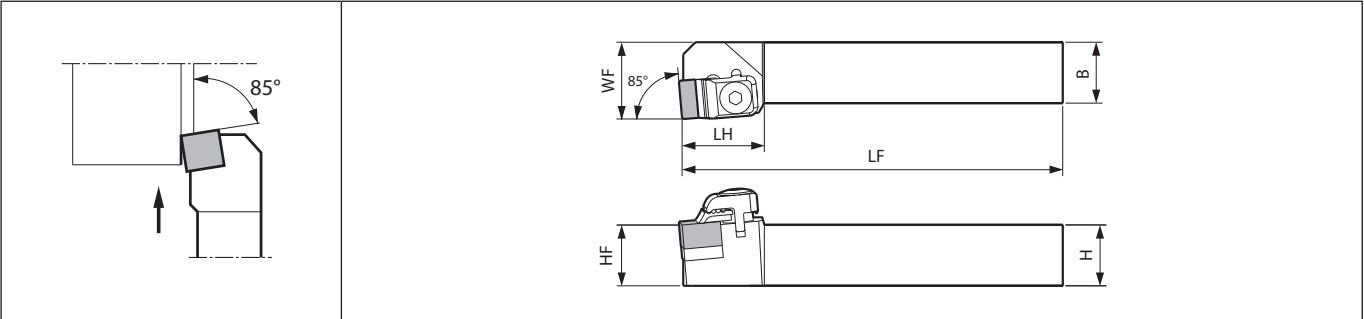
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件						适用刀片
													导屑器	压板组	压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF											
CSKN%L 2020K-12	●		20	20	27	20	125	25	0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	-	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)	
2525M-12	●	●	25	25		25	150	32											
CSKNR 3225P-15	●		32	25	37	32	170	32	1.2	-6	-4	CB-51	-	CE-220	M4X10	SP-162	LW-4	SNGN1507...	

垫片及垫片紧固螺钉：使用SN□N1204型刀片时，() 内的零件请另行购买。

CSYN (端面加工，压板紧固)



本图为右手(R)

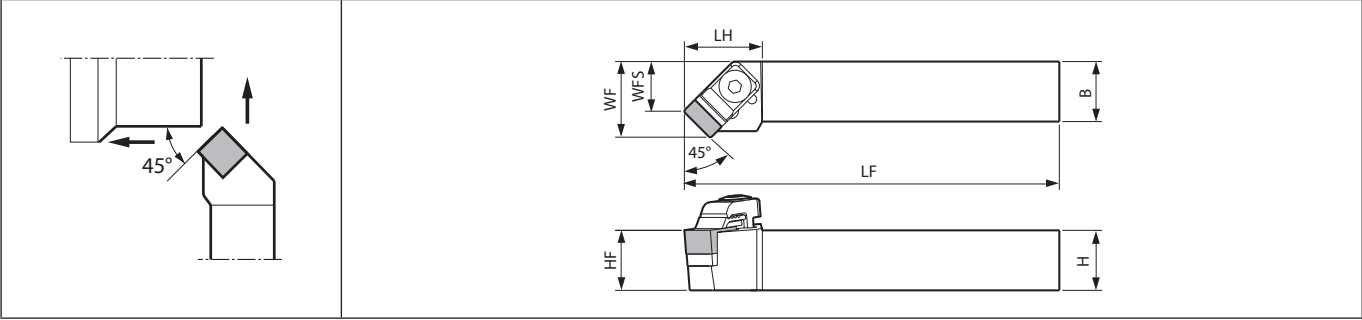
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸(mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角(°)	刃倾角(°)	零 件					适用刀片
													导屑器	压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CSYN%L 2525M-12	●	●	25	25	27	25	150	32	0.8	-6	-4	CB-11	CE-020	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)	

垫片及垫片紧固螺钉：使用SN□N1204型刀片时，() 内的零件请另行购买。

●: 标准库存

CSSN (外径 / 端面 / 倒角加工, 压板紧固)



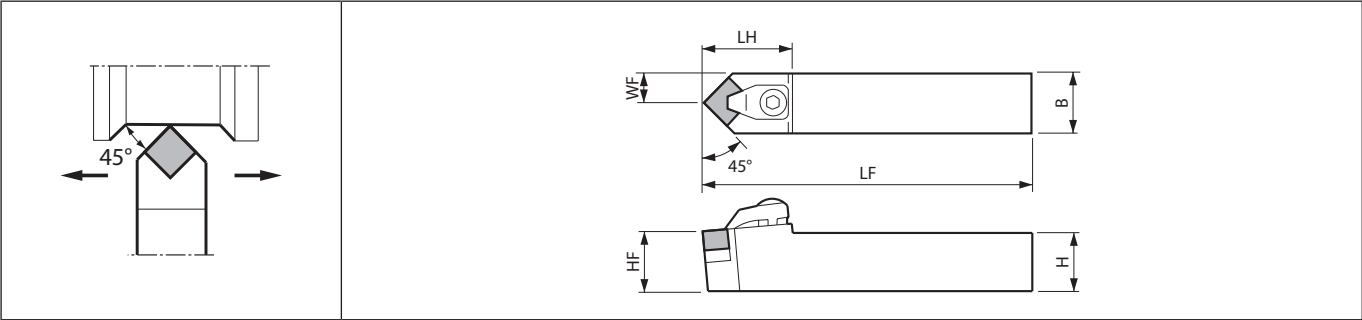
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	零 件					适用刀片
														导屑器	压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	WFS										
CSSN%L 2020K-12	●		20	20	26	20	125	25	16	0.8	-6	0	CB-11	CE-020	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)	
2525M-12	●	●	25	25		25	150	32	23										

垫片及垫片紧固螺钉: 使用SN□N1204型刀片时, () 内的零件请另行购买。

CSDN (外径 / 倒角加工, 压板紧固)



刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	后倾角 (°)	零 件				适用刀片
										压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF				
CSDNN 2020K-12	●	20	20	32	20	125	10	0.8	-8.5	CE-040	M3X8 (M3X12*)	SP-141 (SP-143*)	LW-4	SN□N1207... (SN□N1204...*)
2525M-12	●	25	25		25	150	12.5							
3225P-12	●	32			32	170								

垫片及垫片紧固螺钉: 使用SN□N1204型刀片时, () 内的零件请另行购买。

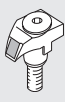
●: 标准库存

适用刀片

用途	铸铁 / 高硬度材	铸铁	高硬度材 / 铸铁
种类	陶瓷	涂层硬质合金	CBN
刀杆 \ 形状			
CSR ^N /L ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
CSR ^N /L ...-15	SNGN1507..	-	-
CS-N ^N /L ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
CSKN ^N /L ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
CSKN ^N /L ...-15	SNGN1507..	-	-
CSYN ^N /L ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
CSSN ^N /L ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
CSDNN ...-12	SNGN1207.. (SNGN1204.) SNMN1207..	(SNMN1204.)	(SNMN1204.)
参考页	B117	B37	C18

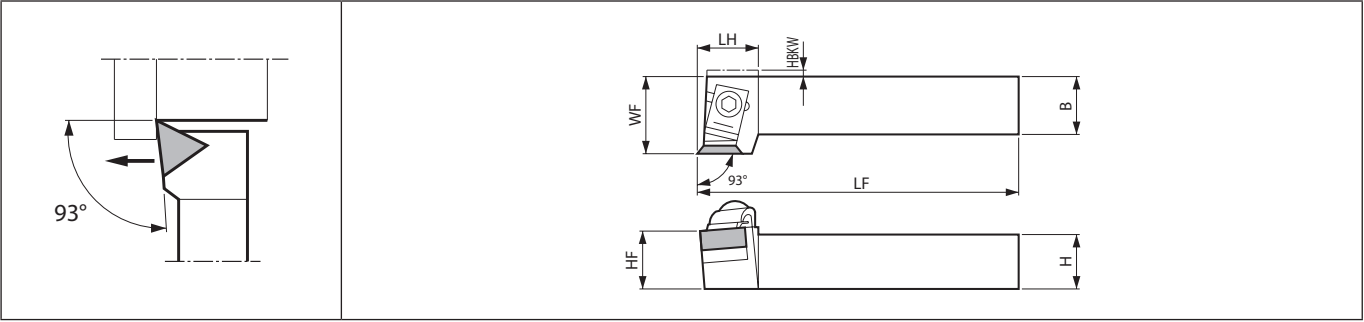
推荐切削参数 ⚙️ D69~D70

零件 (作为CBN刀具(KBN900) 刀杆使用时，请另行购买下面零件)

用途	高硬度材 / 铸铁	零 件		
种类	CBN	压板组	垫片	垫片紧固螺钉
刀杆 \ 形状				
CSR ^N /L ...-12	(SNMN1204..)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSR ^N /L ...-15	-	-	-	-
CS-N ^N /L ...-12	(SNMN1204..)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSKN ^N /L ...-12	(SNMN1204..)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSKN ^N /L ...-15	-	-	-	-
CSYN ^N /L ...-12	(SNMN1204..)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSSN ^N /L ...-12	(SNMN1204..)	CE-030A	SP-143	M3X12
CSDNN ...-12	(SNMN1204..)	* -	SP-143	M3X12

* CSDNN...-12 请使用原有压板组：CE-040。

CTJN (外径加工，压板紧固)



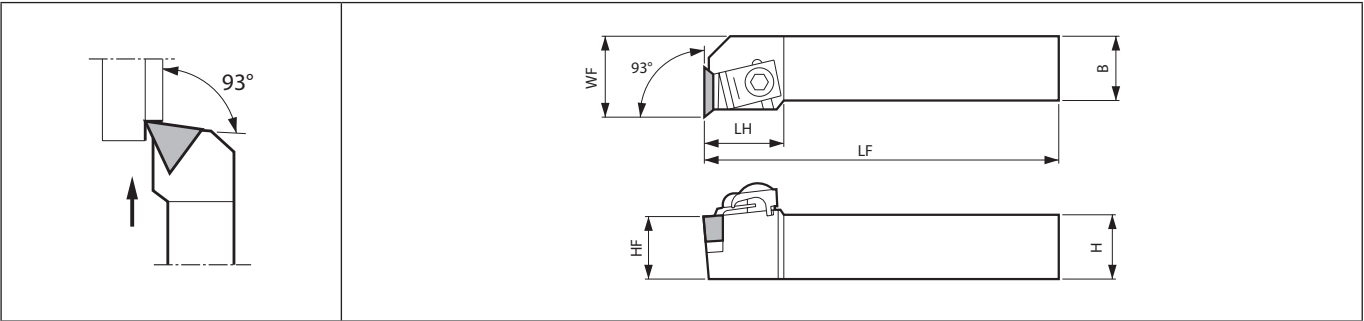
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件					适用刀片
													导屑器	压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	HBKW	LF	WF									
CTJN ^{7/L} 2020K-16	●	●	20	20	21	20	2	125	25	0.8	-6	-4						TNGN1607... (TN□N1604...*)
2525M-16	●	●	25	25		25	-	150	32									

导屑器：右手(R)刀杆适用CB-12，左手(L)刀杆适用CB-13。
垫片及垫片紧固螺钉：使用TN□N1604型刀片时，()内的零件请另行购买。

CTUN (端面加工，压板紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件					适用刀片
													导屑器	压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CTUN ^{7/L} 2020K-16	●	●	20	20	27	20	125	25	0.8	-6	-4	CB-13/12	CE-020	M3X8 (M3X12*)	SP-221 (SP-223*)	LW-4	TNGN1607... (TN□N1604...*)	
2525M-16	●	●	25	25		25	150	32										

导屑器：右手(R)刀杆适用CB-13，左手(L)刀杆适用CB-12。
垫片及垫片紧固螺钉：使用TN□N1604型刀片时，()内的零件请另行购买。

●: 标准库存

适用刀片 (CTJN / CTUN)

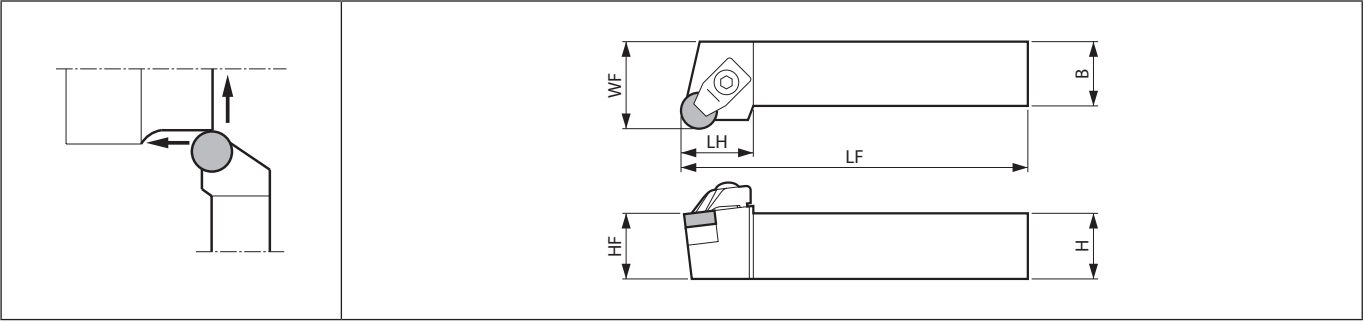
用途	铸铁 / 高硬度材	高硬度材 / 铸铁
形状		
种类	陶瓷	CBN
参考页	B118	C19

推荐切削参数  D69~D70



外径加工

CRSN (外径 / 端面加工, 压板紧固)



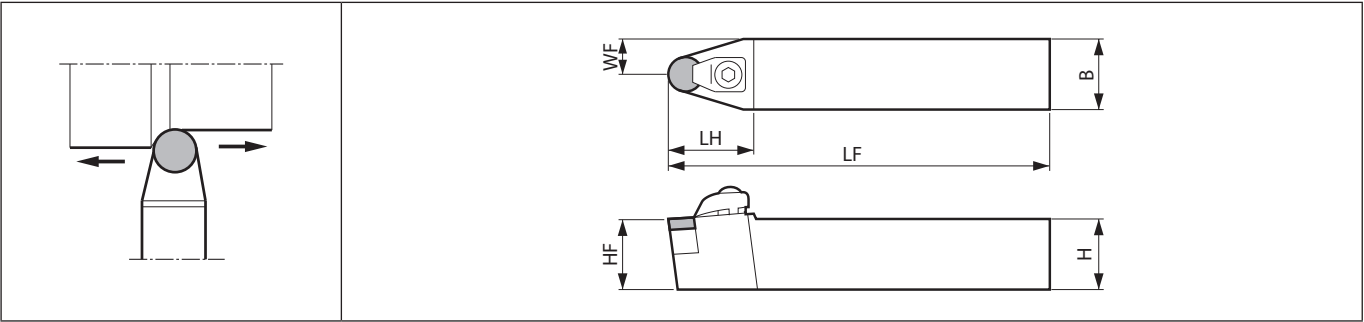
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件				适用刀片
												压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF								
CRSN%L 2020K-12	●	●	20	20	26	20	125	25	-6	-6	CE-030	M3X8 (M3X12*)	SP-841 (SP-843*)	LW-4	RNGN1207... (RN□N1204...*)	
2525M-12	●	●	25	32		25	150	32								
3225P-12	●	●	32			32	170									

垫片及垫片紧固螺钉: 使用RN□N1204型刀片时, ()内的零件请另行购买。

CRDN (外径 / 仿形加工, 压板紧固)



刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						后倾角 (°)	零 件				适用刀片
									压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
		N	H	B	LH	HF	LF		WF				
CRDNN 2020K-12 2525M-12 3225P-12	●	20	20	28	20	125	10	-8.5	CE-030	M3X8 (M3X12*)	SP-841 (SP-843*)	LW-4	RNGN1207... (R□N1204...*)
	●	25	25		25	150	12.5						
	●	32	32		32	170							
CRDNN 3232P-15 4040R-15	●	32	32	35	32	170	16	-8.5	CE-040	M4X10	SP-861	LW-4	RNGN1507...
	●	40	40		40	200	20						

垫片及垫片紧固螺钉: 使用RN□N1204型刀片时, ()内的零件请另行购买。

●: 标准库存

适用刀片

用途	铸铁 / 高硬度材	高硬度材 / 铸铁
种类	陶瓷	CBN
形状 刀杆		
CRSN [®] /L ...-12	RNGN120700 (RNGN120400)	(RNMN120400)
CRDNN ...-12	RNGN120700 (RNGN120400)	(RNMN120400)
CRDNN ...-15	RNGN150700	-
参考页	B116	C17

推荐切削参数  D69~D70

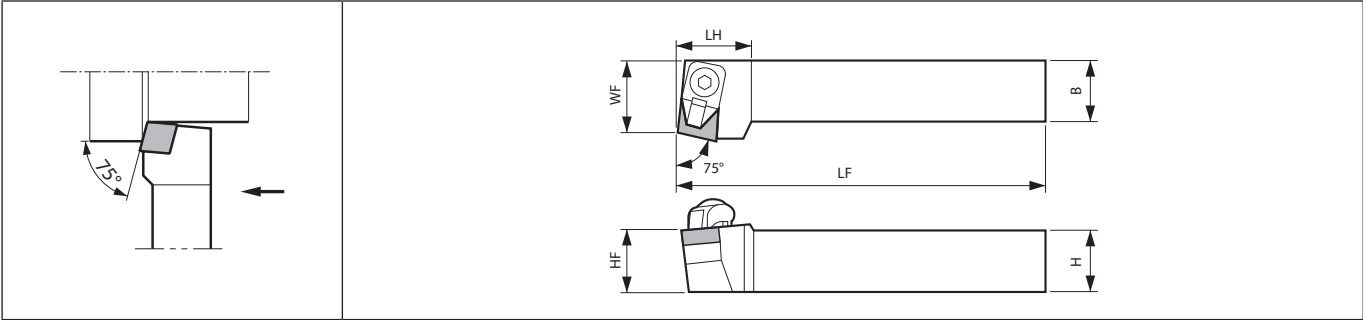
零件 (作为CBN刀具(KBN900) 刀杆使用时，请另行购买下面零件)

用途	高硬度材 / 铸铁	零 件		
种类	CBN	压板组	垫片	垫片紧固螺钉
形状 刀杆				
CRSN [®] /L ...-12	(RNMN120400)	CE-030A	SP-843	M3X12
CRDNN ...-12	(RNMN120400)	CE-030A	SP-843	M3X12
CRDNN ...-15	-	-	-	-



外径加工

CCRN-A (外径加工，压板紧固)

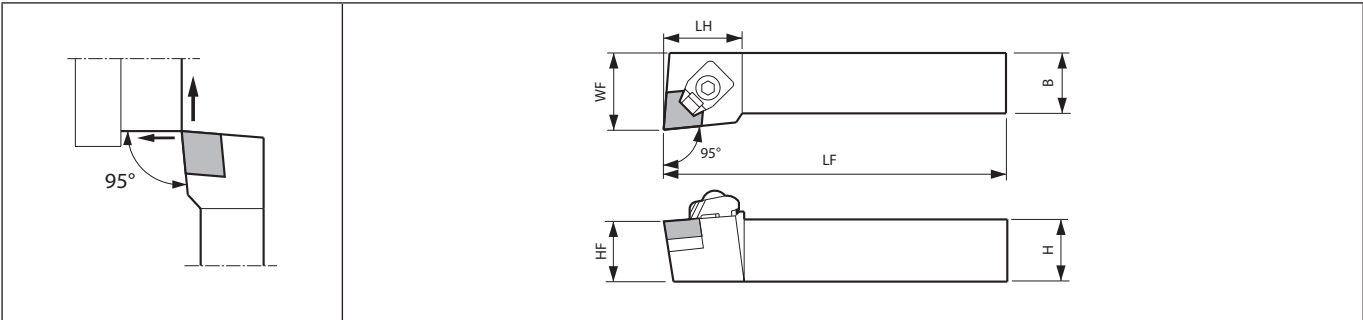


本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸(mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角(°)	刃倾角(°)	零 件				适用刀片
													压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF									
CCRN%L 2525M-09A	●	●	25	25	27	25	150	27	0.8	-6	-6	CE-030A	HH3X12	SP-429	LW-4	CNMN0903...	

CCLN-A (外径 / 端面加工，压板紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件				适用刀片
													压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF									
CCLN [®] /L 2525M-09A	●	●	25	25	28	25	150	32	0.8	-5	-5	CE-030A	HH3X12	SP-429	LW-4	CNMN0903...	

CNMN1204刀片用刀杆刊载于D49。

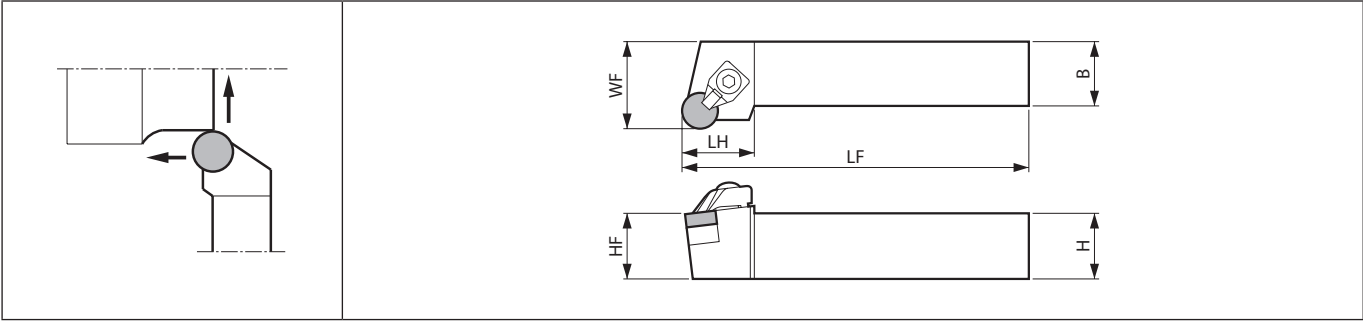
适用刀片

用途	高硬度材 / 铸铁
形状	
种类	CBN
参考页	C16

●: 标准库存

推荐切削参数 D69~D70

CRSN-A (外径 / 端面加工, 压板紧固)



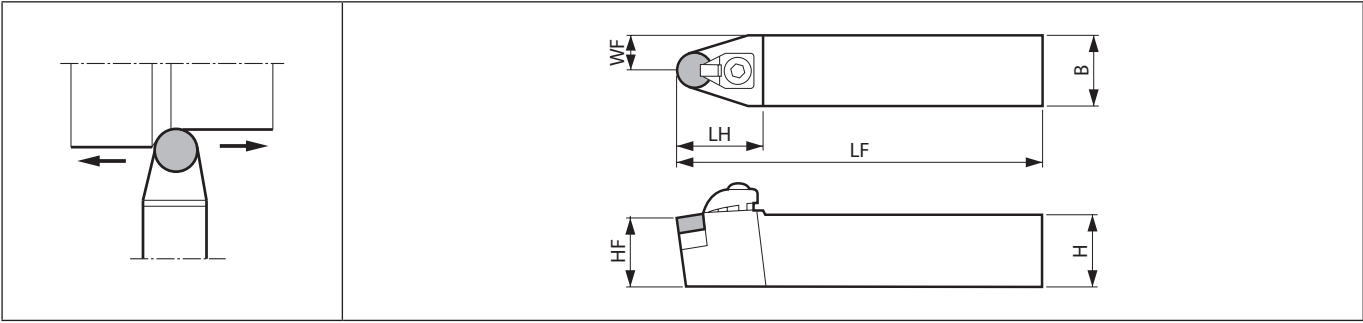
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							側前角 (°)	刀傾角 (°)	零 件						適用刀片
												压板组	垫片紧固 螺钉	垫片紧固 螺钉	垫片	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CRSN [®] / 2525M-09A 3225P-09A	●	●	25	25	26	25	150	32	-6	-6	CE-030A	-	HH3X12	SP-829 (SP-826*)	-	LW-4	RNMN0903... (RNGN0904...*)	
CRSN [®] / 2525M-12A 3225P-12A	●	●	25	25	26	25	150	32	-6	-6	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-849 (SP-843**) (SP-841***)	LW-4	RNMN1203... (RN□N1204...**) (RNGN1207...***)	

使用RNGN0904型刀片时, ()内的零件: SP-826 请另行购买。
使用RN□N1204型刀片时, ()内的零件: SP-843 请另行购买。
使用RNGN1207型刀片时, ()内的零件: SP-841 请另行购买。

CRDN-A (外径 / 仿形加工, 压板紧固)



刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						后倾角 (°)	零 件						适用刀片
									压板组	垫片紧固螺钉	垫片紧固螺钉	垫片	垫片	扳手	
		N	H	B	LH	HF	LF		WF						
CRDNN 2525M-09A 3225P-09A	● ●	25 32	25	29	25 32	150 170	12.5	-8.5	CE-030A	-	HH3X12	SP-829 (SP-826*)	-	LW-4	RNMN0903... (RNGN0904...*)
CRDNN 2525M-12A 3225P-12A	● ●	25 32	25	28	25 32	150 170	12.5	-8.5	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-849 (SP-843**) (SP-841***)	LW-4	RNMN1203... (RN□N1204...**) (RNGN1207...***)

使用RNGN0904型刀片时, ()内的零件: SP-826 请另行购买。
使用RN□N1204型刀片时, ()内的零件: SP-843 请另行购买。
使用RNGN1207型刀片时, ()内的零件: SP-841 请另行购买。

●: 标准库存

适用刀片

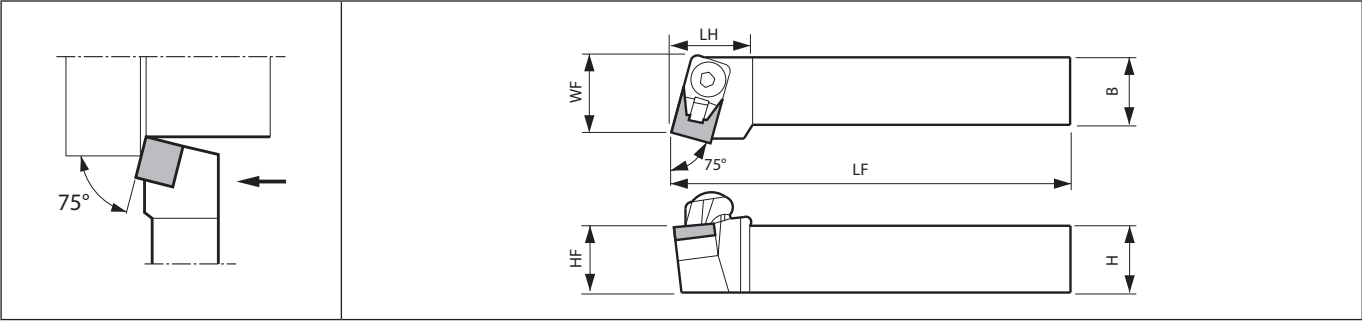
用途	高硬度材 / 铸铁	铸铁 / 高硬度材
种类	CBN	陶瓷
形状		
刀杆		
CRSN [®] /L ...-09A	RNMN090300	(RNGN090400)
CRSN [®] /L ...-12A	RNMN120300 (RNMN120400)	(RNGN120400) (RNGN120700)
CRDNN ...-09A	RNMN090300	(RNGN090400)
CRDNN ...-12A	RNMN120300 (RNMN120400)	(RNGN120400) (RNGN120700)
参考页	C17	B116

推荐切削参数  D69~D70

零件 (使用陶瓷工具刀杆时，请另行购买下述零件)

用途	铸铁 / 高硬度材	零 件	
种类	陶瓷	垫片	垫片紧固螺钉
形状			
刀杆			
CRSN [®] /L ...-09A	(RNGN090400)	SP-826	-
CRSN [®] /L ...-12A	(RNGN120400)	SP-843	M3X12
	(RNGN120700)	SP-841	M3X8
CRDNN ...-09A	(RNGN090400)	SP-826	-
CRDNN ...-12A	(RNGN120400)	SP-843	M3X12
	(RNGN120700)	SP-841	M3X8

CSRN-A (外径加工，压板紧固)



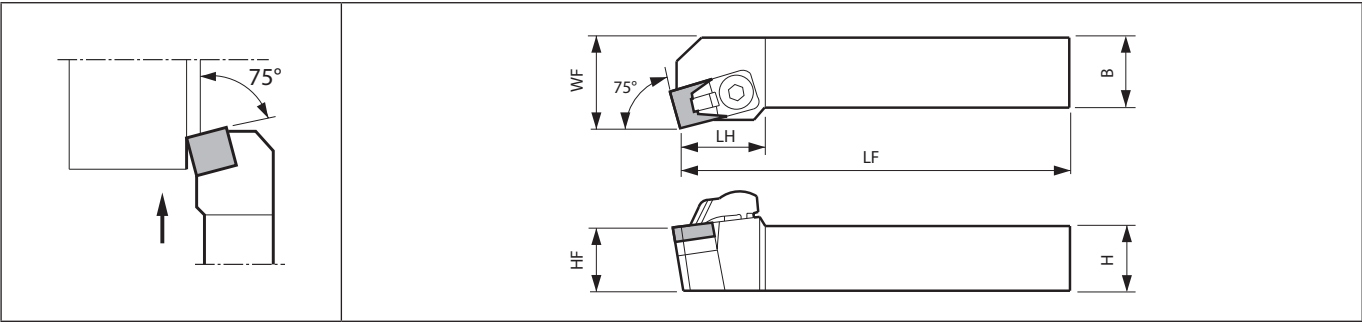
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件				适用刀片
													压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF									
CSRN [®] /L 2525M-12A	●	●	25	25	22	25	150	27	0.8	-6	-4	CE-030A	BH3X12	SP-148 (SP-143*)	LW-4	SNMN1203... (SN□N1204...)	

使用SN□N1204型刀片时，()内的零件：SP-143 请另行购买。

CSKN-A (端面加工，压板紧固)



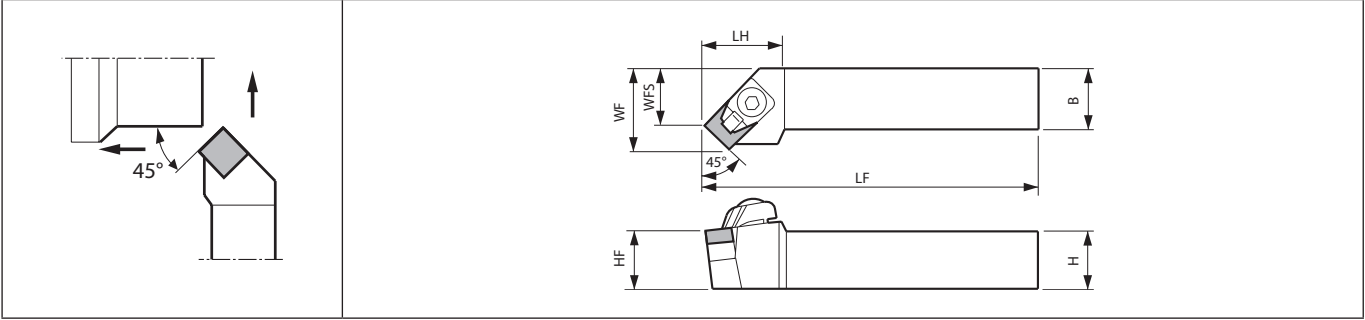
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件				适用刀片
											压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
		R	H	B	LH	HF	LF				WF				
CSKNR 2525M-09A	●	25	25	27	25	150	32	0.8	-6	-4	CE-030A	HH3X12	SP-129	LW-4	SNMN0903...

●: 标准库存

CSSN-A (外径 / 端面 / 倒角加工, 压板紧固)



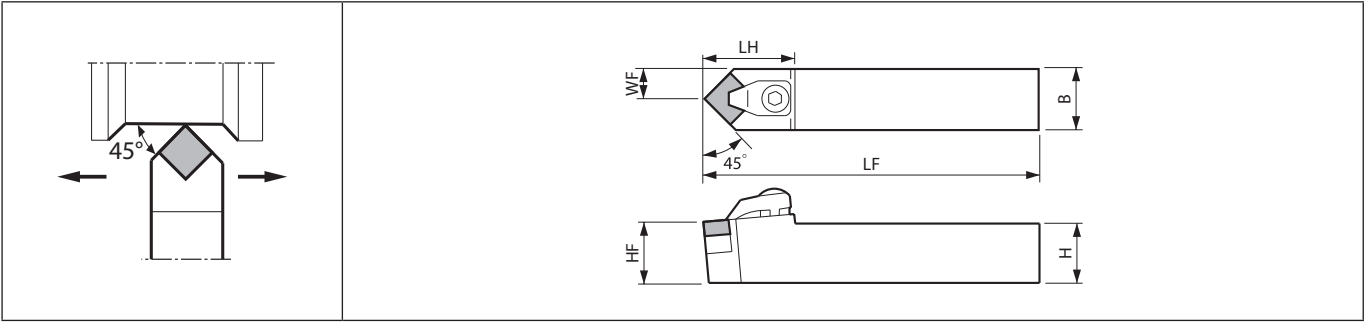
本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件						适用刀片
													压板组	垫片紧固螺钉	垫片紧固螺钉	垫片	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF	WFS										
CSSN%L 2525M-09A	●	●	25	25	26	25	150	32	25	0.8	-6	0	CE-030A	-	HH3X12	SP-129	-	LW-4	SNMN0903...
CSSN%L 2525M-12A	●	●	25	25	26	25	150	32	23	0.8	-6	0	CE-030A	BH3X12	-	-	SP-148 (SP-143*) (SP-141*)	LW-4	SNMN1203... (SN□N1204...*) (SN□N1207...*)

使用SN□N1204型刀片时, ()内的零件: SP-143 请另行购买。
使用SN□N1207型刀片时, ()内的零件: SP-141 请另行购买。

CSDN-A (外径 / 倒角加工, 压板紧固)



刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	后倾角 (°)	零 件						适用刀片
										压板组	垫片紧固螺钉	垫片紧固螺钉	垫片	垫片	扳手	
		N	H	B	LH	HF	LF			WF						
CSDNN 2525M-09A	●	25	25	32	25	150	12.5	0.8	-8.5	CE-040	-	HH3X12	SP-129	-	LW-4	SNMN0903...
CSDNN 2525M-12A	●	25	25	32	25	150	12.5	0.8	-8.5	CE-040	BH3X12	-	-	SP-148 (SP-143*) (SP-141*)	LW-4	SNMN1203... (SN□N1204...*) (SN□N1207...*)

使用SN□N1204型刀片时, ()内的零件: SP-143 请另行购买。
使用SN□N1207型刀片时, ()内的零件: SP-141 请另行购买。

●: 标准库存

适用刀片

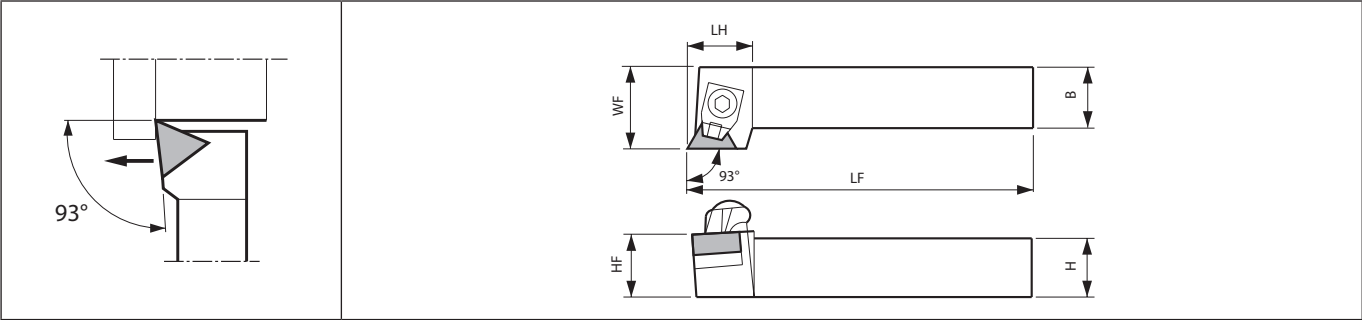
用途	高硬度材 / 铸铁	铸铁	铸铁 / 高硬度材
种类	CBN	涂层硬质合金	陶瓷
形状 刀杆			
CSR [®] /L ...-12A	SNMN1203.. (SNMN1204..)	(SNMN1204..)	(SNGN1204..)(SNMN1204..) (SNGN1207..)(SNMN1207..)
CSK [®] /L ...-09A	SNMN0903..	-	-
CSS [®] /L ...-09A	SNMN0903..	-	-
CSS [®] /L ...-12A	SNMN1203.. (SNMN1204..)	(SNMN1204..)	(SNGN1204..)(SNMN1204..) (SNGN1207..)(SNMN1207..)
CSDNN ...-09A	SNMN0903..	-	-
CSDNN ...-12A	SNMN1203.. (SNMN1204..)	(SNMN1204..)	(SNGN1204..)(SNMN1204..) (SNGN1207..)(SNMN1207..)
参考页	C18	B37	B117

推荐切削参数  D69~D70

零件 (使用陶瓷工具刀杆时，请另行购买下述零件)

用途	铸铁 / 高硬度材	零 件			
种类	陶瓷	导屑器	压板组	垫片	垫片紧固螺钉
形状 刀杆					
CSR [®] /L ...-12A	(SNGN1204..)(SNMN1204..) (SNGN1207..)(SNMN1207..)	CB-11	CE-020	SP-143 SP-141	M3X12 M3X8
CSK [®] /L ...-09A	-	-	-	-	-
CSS [®] /L ...-09A	-	-	-	-	-
CSS [®] /L ...-12A	(SNGN1204..)(SNMN1204..) (SNGN1207..)(SNMN1207..)	CB-11	CE-020	SP-143 SP-141	M3X12 M3X8
CSDNN ...-09A	-	-	-	-	-
CSDNN ...-12A	(SNGN1204..)(SNMN1204..) (SNGN1207..)(SNMN1207..)	-	-	SP-143 SP-141	M3X12 M3X8

CTJN-A (外径加工，压板紧固)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	零 件				适用刀片
														压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF										
CTJN [®] L 2525M-11A	●	●	25	25	22	25	150	32	0.8	-6	-4			CE-030A	HH3X12	SP-219	LW-4	TN□N1103...

TNMN1604刀片用刀杆刊载于D56。

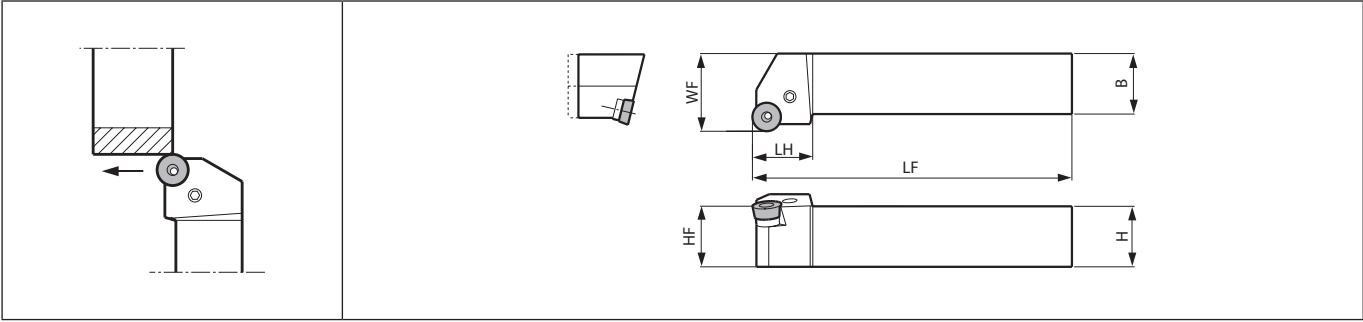
适用刀片

用途	高硬度材 / 铸铁	铸铁 / 高硬度材
形状		
种类	CBN	陶瓷
参考页	C19	B118

推荐切削参数 ➡ D69~D70

●: 标准库存

PRGC-BE (外径加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库 存	尺寸 (mm)						零 件						适用刀片
								杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	
		R	H	B	LH	HF	LF	WF						
PRGCR 2525M-12BE	●	25	25	25	25	150	32	LL-1CN	LS-1N	PC-1	LSP-1	LR-12C	FH-2.5	RCMT1204M0-BB

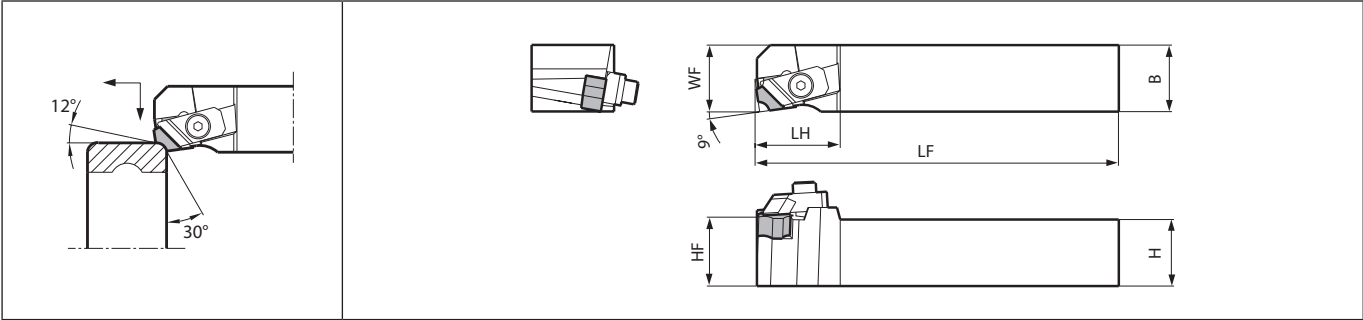
适用刀片

用途	精加工
形状	
断屑槽	BB
参考页	B109

推荐切削参数 ➡ D69~D70

●: 标准库存

CBSN (外径R倒角加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							零 件				适用刀片
										压板组	垫片紧固螺钉	垫片	扳手	
	R	L	H	B	LH	HF	LF	WF						
CBSN%L 2020K-12	●	●	20	20	32	20	125	20	CP-RC%L	SP3X8	SP-RC	LW-5	SNMF1204..-21	
2525M-12	●	●	25	25		25	150	25						

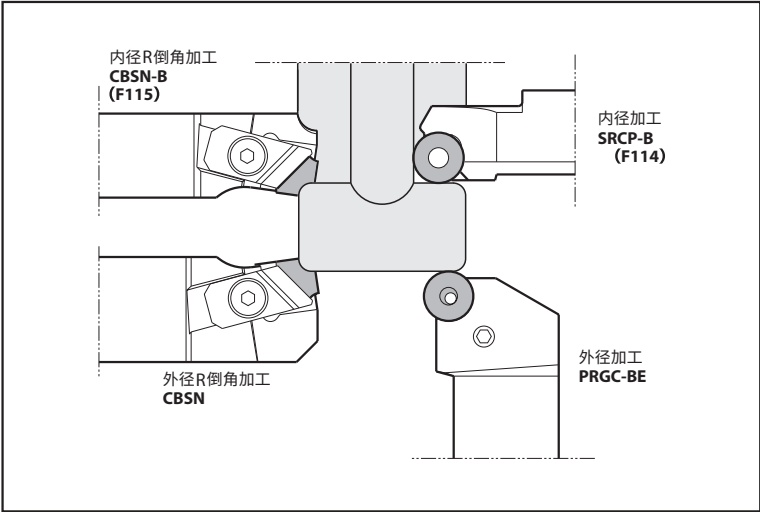
压板组：右手(R)刀杆适用CP-RCR，左手(L)刀杆适用CP-RCL。

适用刀片

用途	精加工
形状	
断屑槽	21
参考页	B109

推荐切削参数 ➡ D69~D70

轴承加工的配刀例



●: 标准库存

车削加工的推荐切削参数(负角规格：外径车削加工)

[切深为半径值(径向切深)]

ISO 分类	加工材料	硬度	切削领域	加工 形态	推荐 断屑槽	推荐 材质	刀尖R (RE)	下限 - 推荐 - 上限		
								速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给 f (mm/rev)
P	低碳钢 低碳合金钢	HB ≤ 300	精加工 (高速精加工)	连续	XP	CCX	0.8	300 - 600 - 800	0.2 - 0.5 - 0.7	0.07 - 0.12 - 0.2
			精加工 (小切深)	连续 断续	XF	PV710 PV720	0.4 0.8	250 - 350 - 520 240 - 320 - 480	0.05 - 0.12 - 0.6 0.05 - 0.15 - 0.6	0.03 - 0.1 - 0.22 0.04 - 0.12 - 0.25
			精加工 (重视光泽)	连续 断续	XP	TN610 TN620	0.4 0.8	250 - 320 - 400 240 - 310 - 370	0.2 - 0.5 - 0.7 0.2 - 0.5 - 0.7	0.07 - 0.12 - 0.2 0.07 - 0.12 - 0.2
			精加工 (重视寿命)	连续 断续	XP	PV710 PV720	0.4 0.8	250 - 300 - 370 240 - 290 - 340	0.2 - 0.5 - 0.7 0.2 - 0.5 - 0.7	0.07 - 0.12 - 0.2 0.07 - 0.12 - 0.2
			精加工·半精加工 (重视光泽)	连续 断续	XQ	TN610 TN620	0.4 0.8	250 - 320 - 400 240 - 280 - 340	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.17 - 0.25 - 0.3 0.17 - 0.25 - 0.3
			精加工·半精加工 (重视寿命)	连续 断续	XQ	PV710 PV720	0.8 0.8	250 - 300 - 370 240 - 280 - 340	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.17 - 0.25 - 0.3 0.17 - 0.25 - 0.3
			半精加工·粗加工	连续 断续	XS	PV720 CA125P	0.8 0.8	220 - 260 - 320 160 - 210 - 260	0.8 - 1.5 - 2.0 0.8 - 1.5 - 2.0	0.25 - 0.3 - 0.4 0.25 - 0.3 - 0.4
			粗加工	连续 断续	PMG	CA115P CA125P	0.8 1.2	180 - 220 - 260 150 - 200 - 240	1.0 - 2.5 - 3.5 1.0 - 2.5 - 3.5	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4
			粗加工 高进给	连续 断续	PH	CA115P CA125P	1.2 1.6	150 - 200 - 240 120 - 180 - 220	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7
			粗加工 (低阻力)	连续 断续	PX (单面)	CA115P CA125P	1.2 1.6	150 - 200 - 240 120 - 180 - 220	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7
	中碳钢 中碳合金钢	HB ≤ 300	精加工 (缩短加工时间)	连续 断续	WF (带修光刃)	PV710 CA125P	0.8 0.8	200 - 250 - 320 160 - 220 - 280	0.3 - 0.5 - 1.0 0.3 - 0.5 - 1.0	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4
			精加工·半精加工 (缩短加工时间)	连续 断续	WE (带修光刃)	PV710 CA125P	0.8 0.8	180 - 220 - 280 130 - 180 - 240	1.0 - 2.0 - 3.0 1.0 - 2.0 - 3.0	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4
			精加工 (高速精加工)	连续	PP	CCX	0.8	200 - 300 - 450	0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28
			精加工 (重视光泽)	连续 断续	PP	TN610	0.4 0.8	200 - 250 - 320 180 - 230 - 300	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
			精加工 (重视寿命)	连续 断续	PP	PV710 PV720	0.4 0.8	200 - 250 - 320 200 - 240 - 290	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
			精加工·半精加工 (重视光泽)	连续 断续	PQ	TN610 TN620	0.8 1.2	180 - 230 - 300 160 - 220 - 260	0.5 - 1.5 - 2.5 0.5 - 1.5 - 2.5	0.1 - 0.2 - 0.3 0.1 - 0.17 - 0.25
			精加工·半精加工 (重视寿命)	连续 断续	PQ	PV710 CA125P	0.8 0.8	160 - 210 - 280 140 - 200 - 240	0.5 - 1.5 - 2.5 0.5 - 1.5 - 2.5	0.1 - 0.2 - 0.3 0.1 - 0.17 - 0.25
			半精加工·粗加工	连续 断续	PMG	CA115P CA125P	0.8 1.2	150 - 200 - 240 120 - 160 - 200	1.0 - 2.5 - 3.5 1.0 - 2.5 - 3.5	0.2 - 0.3 - 0.4 0.2 - 0.3 - 0.4
			粗加工 高进给	连续 断续	PH	CA115P CA125P	1.2 1.6	120 - 180 - 230 100 - 150 - 200	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7
			粗加工 (低阻力)	连续 断续	PX (单面)	CA115P CA125P	1.2 1.6	120 - 180 - 230 100 - 150 - 200	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7
	高碳合金钢	HB ≤ 280	精加工 (高速精加工)	连续	PP	CCX	0.8	200 - 300 - 400	0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28
			精加工 (重视光泽)	连续 断续	PP	TN610 TN620	0.4 0.8	150 - 200 - 280 140 - 180 - 240	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
			精加工 (重视寿命)	连续 断续	PP	PV710 CA115P	0.4 0.8	120 - 180 - 260 100 - 150 - 200	0.2 - 0.5 - 1.5 0.2 - 0.5 - 1.5	0.04 - 0.16 - 0.28 0.05 - 0.2 - 0.35
			精加工·半精加工	连续 断续	PQ	CA115P CA125P	0.8 0.8	120 - 160 - 220 100 - 140 - 180	0.5 - 1.5 - 2.5 0.5 - 1.5 - 2.5	0.15 - 0.25 - 0.3 0.15 - 0.2 - 0.25
			半精加工·粗加工	连续 断续	PMG	CA115P CA125P	0.8 0.8	120 - 150 - 200 100 - 130 - 180	1.0 - 2.0 - 3.0 1.0 - 2.0 - 3.0	0.2 - 0.3 - 0.5 0.15 - 0.2 - 0.3
			粗加工 高进给	连续 断续	PH	CA115P CA125P	1.2 1.6	100 - 140 - 180 80 - 120 - 160	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7
			粗加工 (低阻力)	连续 断续	PX (单面)	CA115P CA125P	1.2 1.6	100 - 140 - 180 80 - 120 - 160	2.0 - 5.0 - 8.0 2.0 - 5.0 - 8.0	0.4 - 0.6 - 0.8 0.3 - 0.5 - 0.7



外径加工

车削加工的推荐切削参数(负角规格：外径车削加工)

[切深为半径值(径向切深)]

ISO 分类	加工材料	硬度	切削领域	加工 形态	推荐 断屑槽	推荐 材质	刀尖R (RE)	下限 - 推荐 - 上限		
								速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给 f (mm/rev)
M	不锈钢 (奥氏体系)	HB ≤ 220	精加工 (重视光泽)	连续 断续	PQ	TN620	0.8	120 - 160 - 200	0.5 - 1.0 - 1.5	0.08 - 0.15 - 0.2
							0.8	100 - 120 - 150	0.5 - 1.0 - 1.5	0.05 - 0.1 - 0.15
			精加工	连续 断续	MQ	CA6515 CA6525	0.4	120 - 180 - 240	0.5 - 1.0 - 1.5	0.08 - 0.15 - 0.2
							0.8	100 - 160 - 220	0.5 - 1.0 - 1.5	0.05 - 0.1 - 0.15
			半精加工-粗加工 (重视切屑处理)	连续 断续	MS	CA6515	0.4	120 - 160 - 200	1.0 - 2.0 - 3.0	0.1 - 0.2 - 0.3
						CA6525	0.8	80 - 140 - 180	1.0 - 2.0 - 3.0	0.2 - 0.3 - 0.4
			半精加工-粗加工 (重视锋利度)	连续 断续	MU	CA6515	0.4	120 - 160 - 200	1.0 - 2.0 - 3.0	0.15 - 0.25 - 0.35
						CA6525	0.8	80 - 140 - 180	1.0 - 2.0 - 3.0	0.15 - 0.25 - 0.3
			粗加工	连续 断续	全周	CA6515	0.8	100 - 140 - 180	1.0 - 2.0 - 4.0	0.2 - 0.3 - 0.4
						CA6525	1.2	80 - 120 - 150	1.0 - 2.0 - 4.0	0.2 - 0.3 - 0.4
K	灰口铸铁	HB ≤ 250	精加工 (重视光泽)	连续 断续	PQ	TN620	0.8	100 - 120 - 150	0.5 - 1.0 - 1.5	0.05 - 0.1 - 0.15
							0.8	80 - 100 - 120	0.5 - 1.0 - 1.5	0.05 - 0.08 - 0.1
			精加工	连续 断续	MQ	CA6515 CA6525	0.4	100 - 120 - 150	0.5 - 1.0 - 1.5	0.08 - 0.15 - 0.2
							0.8	80 - 100 - 120	0.5 - 1.0 - 1.5	0.05 - 0.1 - 0.15
			半精加工-粗加工 (重视切屑处理)	连续 断续	MS	CA6515	0.4	100 - 120 - 150	1.0 - 1.5 - 2.0	0.1 - 0.15 - 0.25
						CA6525	0.8	80 - 100 - 120	1.0 - 2.0 - 3.0	0.1 - 0.15 - 0.2
			半精加工-粗加工 (重视锋利度)	连续 断续	MU	CA6515	0.4	100 - 120 - 150	1.0 - 1.5 - 2.0	0.1 - 0.15 - 0.25
						CA6525	0.8	80 - 100 - 120	1.0 - 2.0 - 3.0	0.1 - 0.15 - 0.2
			粗加工	连续 断续	全周	CA6515	0.8	80 - 100 - 120	1.0 - 2.0 - 3.0	0.2 - 0.3 - 0.4
						CA6525	1.2	60 - 80 - 100	1.0 - 2.0 - 4.0	0.2 - 0.3 - 0.4
	球墨铸铁	HB ≤ 270	高速精加工	连续 连续	无断屑槽	KBN475	0.8	400 - 800 - 1200	0.05 - 0.2 - 0.5	0.1 - 0.2 - 0.3
						KBN900	1.2	500 - 900 - 1200	0.1 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2
						KBN900	1.2	500 - 700 - 900	0.5 - 1.0 - 1.5	0.05 - 0.1 - 0.2
			精加工 (重视光泽)	连续 断续	全周	PV7005	0.8	300 - 350 - 400	0.5 - 1.0 - 1.5	0.1 - 0.2 - 0.3
						PV720	0.8	150 - 200 - 300	0.5 - 1.0 - 1.5	0.08 - 0.15 - 0.2
			精加工 (陶瓷)	连续 连续	无断屑槽	KA30	1.2	300 - 500 - 700	0.3 - 0.5 - 1.0	0.1 - 0.2 - 0.3
						PT600M	0.8	300 - 450 - 600	0.3 - 0.5 - 1.0	0.1 - 0.2 - 0.3
			半精加工 (陶瓷)	连续 断续	无断屑槽	CS7050	1.2	300 - 450 - 550	1.0 - 2.0 - 3.0	0.15 - 0.25 - 0.35
						KS6050	1.2	250 - 400 - 500	1.0 - 2.0 - 3.0	0.15 - 0.2 - 0.3
			半精加工	连续 断续	KH	CA310	0.8	200 - 250 - 300	0.5 - 2.0 - 2.5	0.1 - 0.2 - 0.3
N	有色金属 铜·铜合金 铝 铝合金 (Si10%以下) 等	HB ≤ 100	高速精加工 (红色表面光泽)	连续	无断屑槽	KPD001	0.4	300 - 800 - 2000	0.05 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.15
			精加工 (长寿命)	连续 断续	A3	PDL025	0.4	400 - 500 - 700	0.5 - 1.0 - 2.0	0.1 - 0.2 - 0.25
							0.8	400 - 500 - 700	0.5 - 1.0 - 2.0	0.1 - 0.2 - 0.25
			精加工	连续 断续	A3	KW10	0.8	400 - 500 - 700	0.5 - 1.0 - 2.0	0.1 - 0.2 - 0.25
							0.8	400 - 500 - 700	0.5 - 1.0 - 2.0	0.1 - 0.2 - 0.25
			半精加工	连续 断续	AH	KW10	0.8	200 - 300 - 500	1.0 - 2.0 - 3.5	0.1 - 0.3 - 0.4
							0.8	200 - 300 - 500	1.0 - 2.0 - 3.5	0.1 - 0.3 - 0.4
	钛合金	HB ≤ 400	高速精加工 (虹色表面光泽)	连续 断续	无断屑槽	KPD001	0.4	100 - 150 - 180	0.05 - 0.3 - 0.5	0.03 - 0.1 - 0.15
							0.4	70 - 120 - 150	0.05 - 0.3 - 0.5	0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工	连续 断续	MQ	SW05	0.4	40 - 70 - 100	0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.2 - 0.3
							0.4	40 - 70 - 100	0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.15 - 0.2
			半精加工	连续 断续	MU	SW05	0.8	40 - 60 - 80	0.5 - 1.0 - 3.0	0.1 - 0.25 - 0.35
							0.8	40 - 60 - 80	0.5 - 1.0 - 3.0	0.1 - 0.2 - 0.3
	耐热合金	HB ≤ 350	精加工	连续 断续	MQ	PR005S	0.4	30 - 55 - 90	0.2 - 0.3 - 1.0	0.05 - 0.08 - 0.15
						PR120S	0.8	25 - 45 - 70	0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2
			半精加工	连续 断续	SQ	PR005S	0.8	30 - 55 - 90	0.3 - 0.5 - 1.5	0.1 - 0.17 - 0.35
						PR120S	0.8	25 - 45 - 70	0.3 - 0.5 - 1.5	0.1 - 0.17 - 0.35
H	淬火钢 高硬度材	40-50 HRC	精加工	连续 断续	PQ 全周	CA115P	0.8	60 - 100 - 120	0.1 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1
							0.8	30 - 50 - 70	0.1 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1
			精加工	连续 连续	无断屑槽	PT600M	0.8	60 - 80 - 100	0.2 - 0.5 - 0.7	0.05 - 0.1 - 0.15
							1.2	30 - 40 - 60	0.2 - 0.5 - 0.7	0.05 - 0.1 - 0.15
		40~50 HRC 50~65 HRC	精加工	连续 断续	ME MET	KBN010	0.8	100 - 150 - 200	0.05 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1
						KBN020	1.2	90 - 140 - 180	0.05 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1
			半精加工	连续 断续	无断屑槽	KBN900	1.2	80 - 100 - 120	0.5 - 1.0 - 2.0	0.05 - 0.1 - 0.2
		50~68 HRC					圓刀片	70 - 90 - 110	0.3 - 0.7 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.15