



概要		F2
整体型刀具		F16
EZ刀杆		F16
EZ刀杆 PLUS		F31
系统刀具		F44
双头刀		F56
达耐美刀杆®		F60
CC刀片用		F60
CP刀片用		F64
DC刀片用		F66
JC刀片用		F78
TB / TP刀片用		F80
TC刀片用		F88
VB / VC / VP刀片用		F90
WB / WP刀片用		F100
ZB刀片用		F106
镗刀杆		F111
SP刀片用	S-SSKP / S-CSKP	F111
TP刀片用	S-CTUP	F113
轴承用刀杆		F114
RPMT刀片用	SRCP-B	F114
SNMF刀片用	CBSN-B	F115
KAV		F116
CN刀片用	KAVH-PCLN	F118
DN刀片用	KAVH-PDUN	F120
TN刀片用	KAVH-PTFN	F122
CC刀片用	KAVH-SCLC	F124
DC刀片用	KAVH-SDUC	F125
TP刀片用	KAVH-STLP	F126
VB刀片用	KAVH-SVUB	F127
镗削配件		F128
负角刀片用镗刀杆		F131
CN刀片用		F131
DN刀片用		F134
SN刀片用		F142
TN刀片用		F143
WN刀片用		F146
陶瓷刀具用镗刀杆		F151
EN刀片用	S- CELN	F151
整体型CBN刀具用镗刀杆		F152
TN刀片用	S-CTUN-A	F152
套筒 / 冷却套筒		F153
推荐切削参数		F158

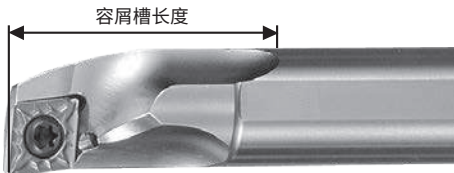
达耐美刀杆®

实现良好排屑性的达耐美刀杆®



排屑方向

容屑槽长度对比



型 号	容屑槽长度(mm)	
	达耐美刀杆®	其他公司产品A
A16-SCLPR09-18 型	37	29
A20-SCLCR09-22 型	48	32

切屑排出性能(外冷)

	达耐美刀杆®	其他公司产品A	其他公司产品B
工件内			

相比于其他公司产品A·B的切屑残留在工件内, 达耐美刀杆®的切屑全部都排出工件。

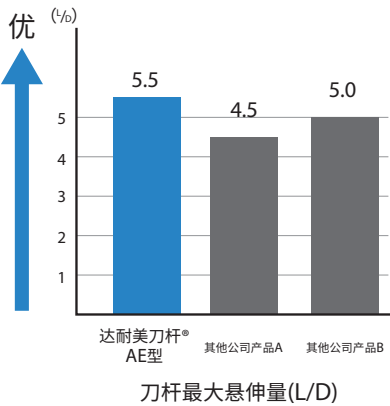
排屑方向

SCLC(P)型	STLB(P)型

主要通过将切屑引流至刀尖背面, 来促进排屑。

特别是应力分析技术与特殊合金刀杆的结合, 实现了高刚性和抗振性。从而突破以往的完成面品质及精度。

抗振刀性能对比



<切削参数>
15CrMo
Vc = 150 m/min
ap = 0.5 mm
f = 0.1 mm/rev

S16-SCLPR09 型
CPMH090304L-Y

完成面对比

达耐美刀杆®就算高速加工时的振动也很小, 实现稳定加工。

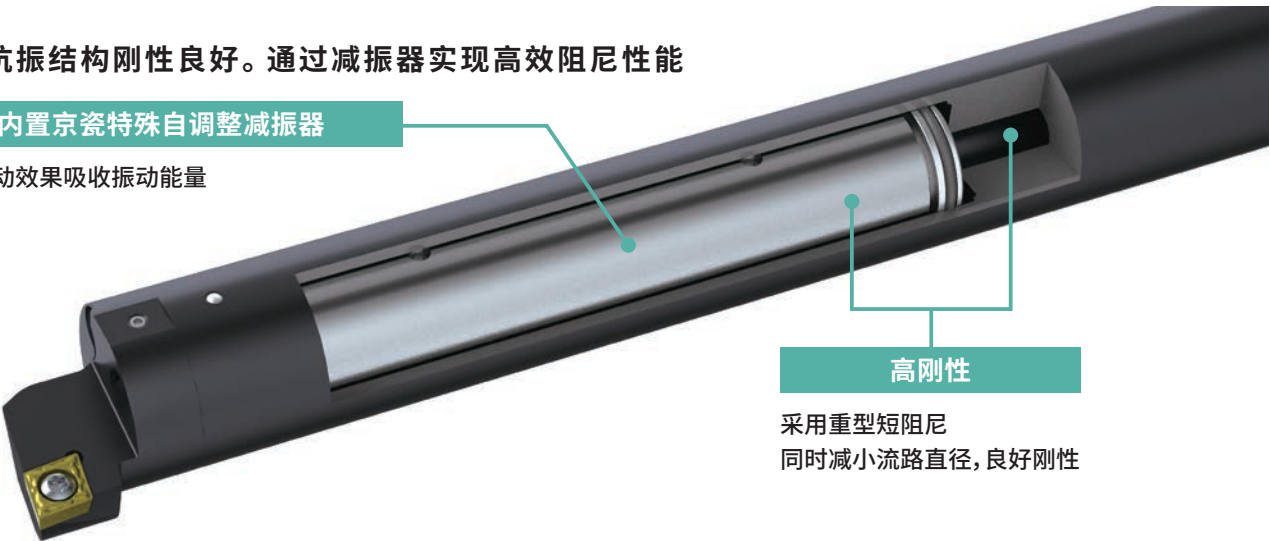
	达耐美刀杆®	其他公司产品A	其他公司产品B	<切削参数> 15CrMo Vc=210m/min ap=0.5mm f=0.1mm/rev A16Q-SCLPR09-18 型 CPMT090304XP (PV7020) L/D=4 外冷 振动检测方向
加工面				
粗糙度	Ra = 0.4 μm Rz = 2.3 μm	Ra = 0.6 μm Rz = 3.6 μm	Ra = 3.4 μm Rz = 14.0 μm	
振动波形	Max: 0.001 Min: -0.001	Max: 0.001 Min: -0.001	Max: 0.001 Min: -0.001	

刀头可换式 内置抗振结构 镗刀杆 KAV系列

「最大L/D=10」解决深孔加工难题
京瓷特殊抗振结构, 实现优良抗振性能。丰富产品阵容可对应多种加工需求

特殊抗振结构刚性良好。通过减振器实现高效阻尼性能

内置京瓷特殊自调整减振器
通过制动效果吸收振动能量



通过更换刀头可对应多种内径的加工需求
锯齿结构可实现紧密连接

锯齿结构
将刀头与刀杆紧密连接



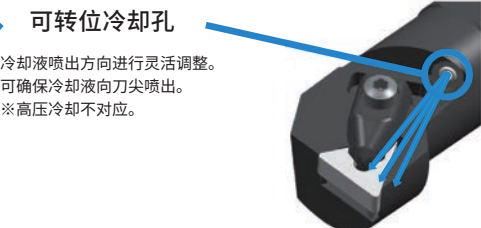
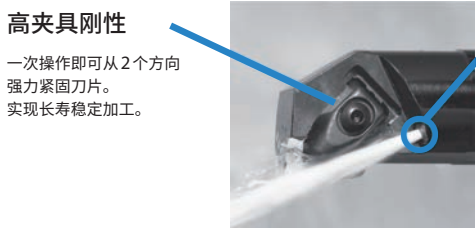
刀柄 产品阵容
刀柄直径 $\phi 16 \sim \phi 32$, 有L/D = 7及10这两种产品阵容
产品阵容包括硬质合金加强型

刀柄直径	可使用悬深范围	型
$\phi 16$ $\phi 20$	 L/D = 4 ~ 7	钢 硬质合金加强
	 L/D = 7 ~ 10	
$\phi 25$ $\phi 32$ $\phi 40$	 L/D = 4 ~ 7	钢
	 L/D = 7 ~ 10	钢

刀头 产品阵容

刀柄直径	正角型 (螺钉紧固)				负角型 (杠杆紧固)		
	SCLC	SDUC	STLP	SVUB	PCLN	PDUN	PTFN
$\phi 16$	●	●	●				
$\phi 20$	●	●	●	●			
$\phi 25$	●	●	●	●			
$\phi 32$	●	●	●	●	●	●	●
$\phi 40$	●	●	●	●	●	●	●

负角刀片用 内径双重紧固刀杆
通过双重紧固与“可转式冷却孔”实现稳定加工。



小内径加工用

EZ Bar 系列

通过简单步骤即可选出合适的刀具。可轻松实现重复精确定位。

4种断屑槽可对应加工范围广泛。

1 产品阵容丰富。通过简单步骤即可选出合适的刀具。

F

内径加工

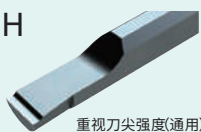
内径车削

可对应加工范围广泛

内径加工 EZB

断屑槽系列

H

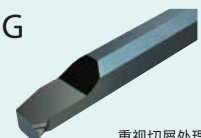


重视刀尖强度(通用)

通用第1推荐
有长杆型

PR1725

G



重视切屑处理

良好切屑处理性能

PR1725

F

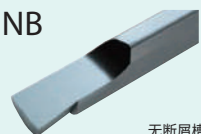


低阻力

精加工用
良好的锋利度

PR1725

NB



无断屑槽

PCD(金刚石)・CBN・铝合金
加工用
硬质合金材质GW05系列化

45°倒角加工

EZBC

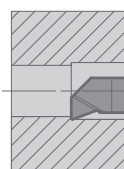
仿形加工

EZBP

APMX 0.3 ~ 1.0 mm
可对应45°仿形加工

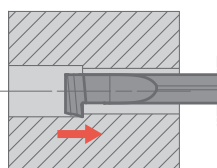
主偏角90°

EZBF



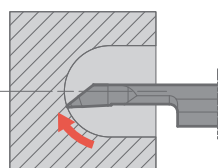
背镗加工

EZBT



内径端面仿形加工

EZVB



2 可轻松实现重复精确定位

带内冷孔EZH-CT套筒,带定位功能EZH-HP套筒,可通过定位销的更换设定悬伸量。

Check

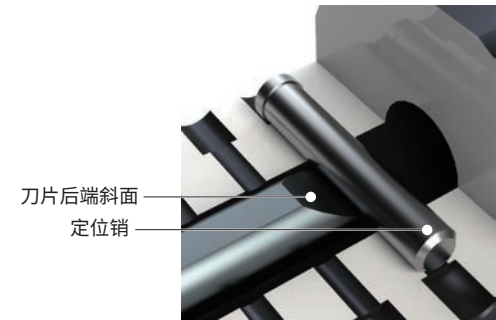
特殊前端形状可提供顺畅的冷却液供给



内冷对应：EZH-CT

Check

通过刀片后端斜面与定位销的接触实现重复精确定位



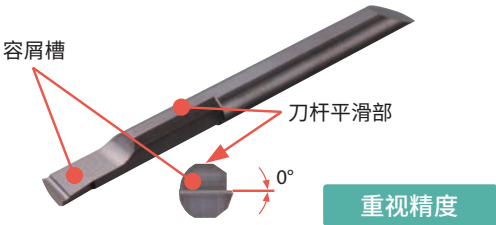
带定位功能：EZH-CT, EZH-HP



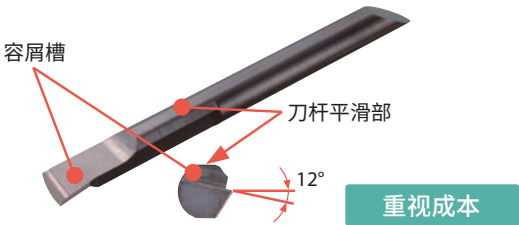
内径加工

3 内径加工有两种不同公差的产品可供选择

HP (高精度型)



ST (标准型)

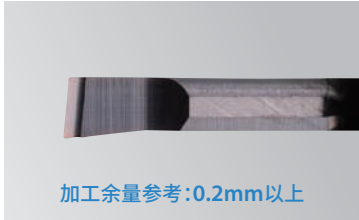


刀片公差

	刀片公差	偏移量 (WF)	刀片长度 (L)	刀尖高度 (Y)	最小加工径
	HP	± 0.025 mm	± 0.05 mm	+ 0.05 mm / 0 mm	与刀杆径相同
	ST	± 0.06 mm	± 0.1 mm	+ 0.06 mm / 0 mm	与刀杆径不同

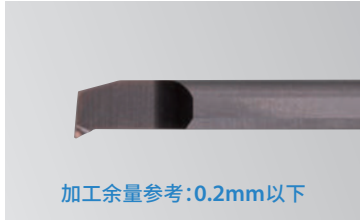
4 4种断屑槽与新PVD涂层PR1725组合可对应加工范围广泛

H断屑槽 (平行断屑槽)
第1推荐/通用 (重视刀尖强度)



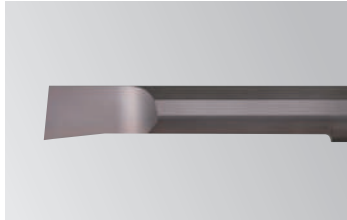
加工余量参考: 0.2mm以上

F断屑槽 (导程断屑槽)
精加工用 (重视锋利度)



加工余量参考: 0.2mm以下

NB (无断屑槽)
适用于有色金属加工



PCD(金刚石)·CBN系列化
铝合金加工用材质GW05系列化

PR1725 产品系列
铝合金加工用材质GW05系列化
产品系列包含左手 (HP型)

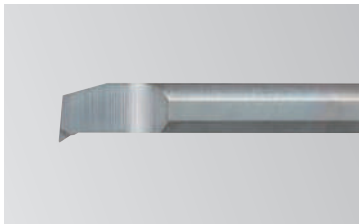
PR1725 产品系列

F



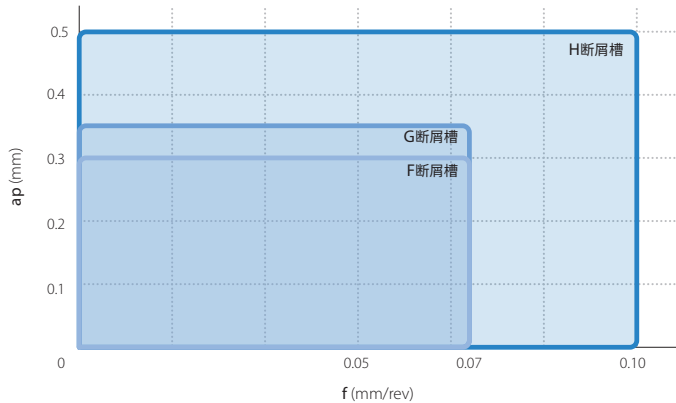
内径加工

NEW G断屑槽 (导程断屑槽)
重视切屑处理



PR1725 产品系列

断屑槽适用范围

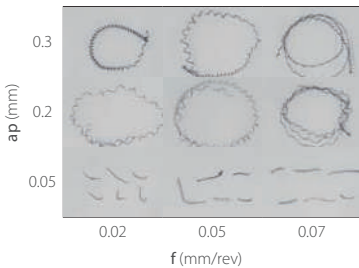


Check G断屑槽切削性能对比

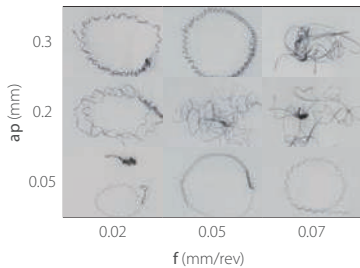
切屑处理对比

促进切屑稳定卷曲, 分断性良好

G断屑槽



其他公司产品导程断屑槽

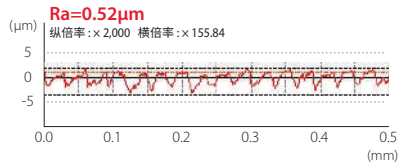


切削参数: $V_c = 80 \text{ m/min}$, Wet 加工材料: 45 (本公司对比)

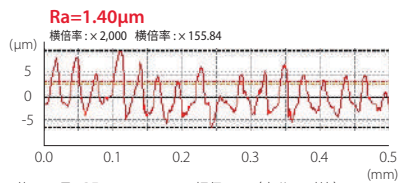
完成面对比

良好的完成面品质

G断屑槽



其他公司产品导程断屑槽



使用刀具: RE = 0.05 mm, 刀杆径 $\phi 4$ (本公司对比)

套筒

Point 可根据需求选择产品系列

套筒的选择方法

可内冷对应的套筒产品系列。包含3种可供选择。

EZH-CT

带定位功能
内冷对应



EZH-HP

带定位功能



EZH-ST

无定位功能

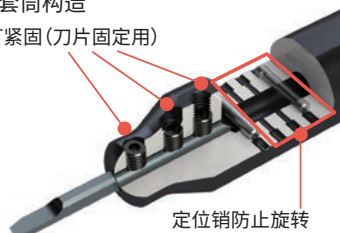


Point 可抑制加工尺寸偏差的强大紧固力

通过刀片后端斜面与定位销的接触,实现强大紧固力。抑制加工中刀片位移。

EZ刀杆套筒构造

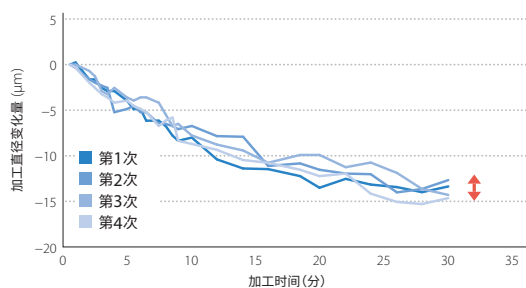
螺钉紧固(刀片固定用)



定位销防止旋转

加工直径变化量对比 (本公司对比)

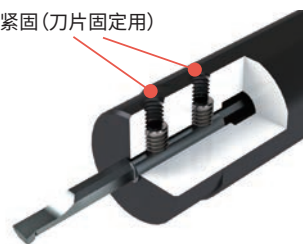
EZ刀杆



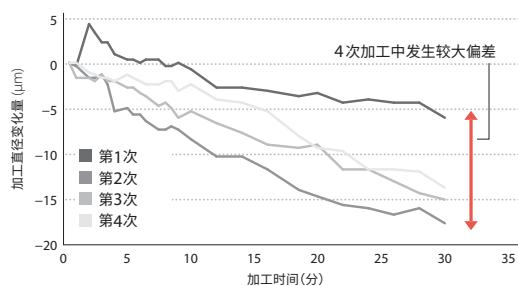
切削参数: Vc = 66 m/min, ap = 0.1 mm, f = 0.02 mm/rev, Wet (油性) 加工材料: SK4

一般套筒结构

螺钉紧固(刀片固定用)



其他公司产品A



4次加工中发生较大偏差

EZ刀杆PLUS

在高精度整体式刀杆上,增加便利的刀尖可换式功能
降低加工成本

Point 可对应最小加工直径ø5以上

根据加工情况,可选择硬质合金型与钢型



刀片可换式

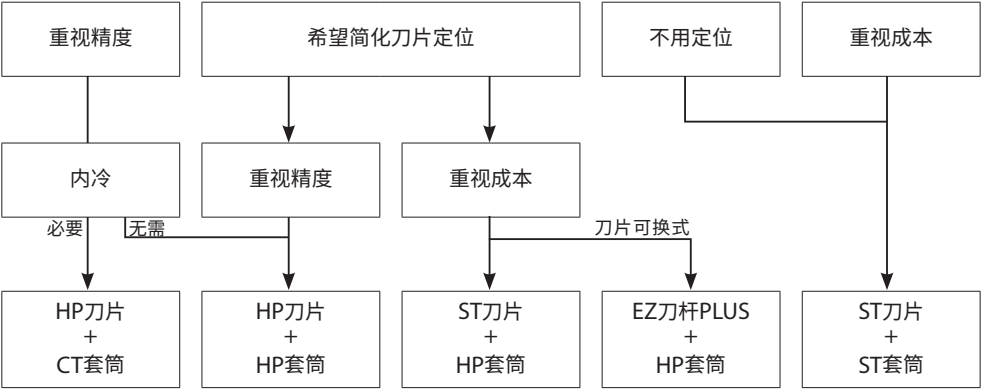
可对应最小加工直径ø5以上

Point 安装时间缩短至三分之一

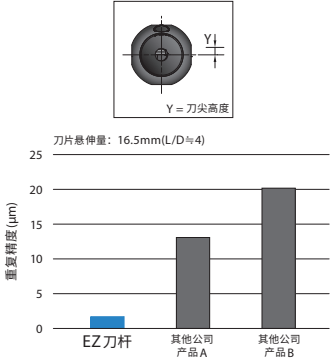
相比一般镗刀杆,EZ调节构造可大幅缩短安装时间



不同加工状态「刀片与套筒」的选择方法



通过HP刀片+CT / HP套筒的组合实现高重复精度



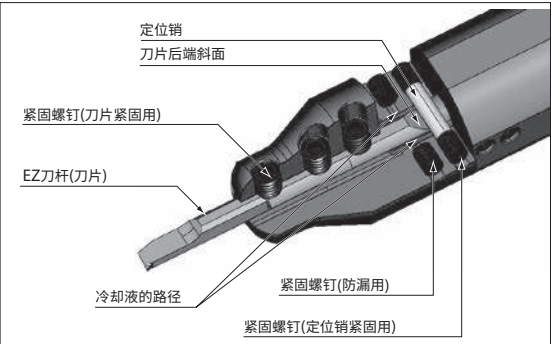
EZH-CT套筒 (高精度·带冷却孔)

通过京瓷特殊的EZ调整结构与内冷方式，提升尺寸精度与完成面粗糙度！

EZH-CT 冷却液喷射方式



EZH-CT 内部结构



EZ刀杆安装顺序(EZH-CT套筒使用时)

定位销安装方法 (Fig. 1) 及防漏

- (1) 请配合悬伸量在定位销插入位置插入定位销。请使用扳手 (LW-1.5) 压入。
- (2) 用扳手 (LW-1.5) 从套筒两端旋紧定位销螺钉 (HS3X3P, HS3X4P)，紧固定位销。
- (3) 请用扳手 (LW-1.5) 将防漏紧固螺钉 (HS3X3P, HS3X4P) 从套筒两端紧固。

刀片安装方法 (Fig. 2)

- (1) 请将容屑槽面向紧固螺钉方向插入，并将刀片后端斜面安装在定位销处，确保刀片不会转动 (请参考 Fig. 3)。
- (2) 请使用扳手 (LW-2) 旋紧紧固螺钉，固定刀杆。(EZ 刀杆柄径为 $\phi 3$ 以下时，使用 LW-1.5)

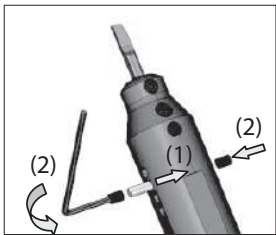


Fig. 1 定位销安装方法

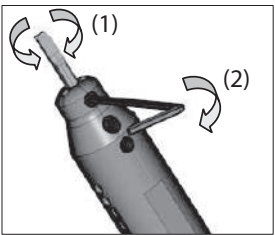


Fig. 2 刀片安装方法

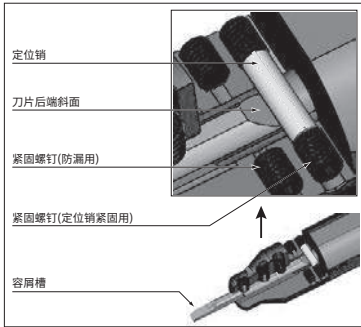
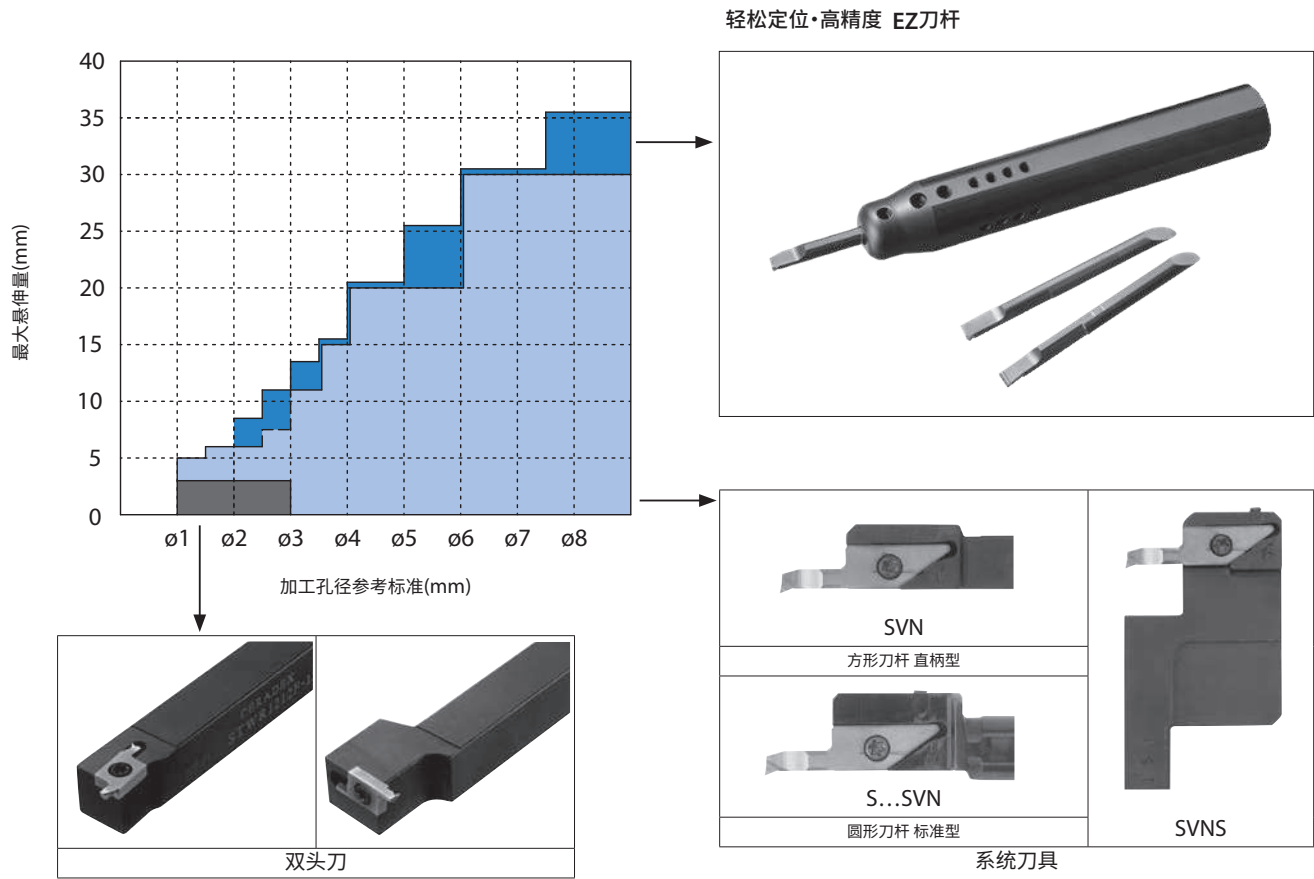


Fig. 3 刀片紧固状态

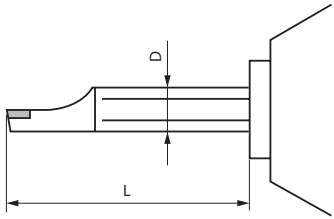
各种使用标准 (刀片悬伸量设定型)

整体型刀具类型 ; 最小加工径自ø1可选。



镗刀杆的悬伸量(L / D)参考标准(加工材料 : 45)

悬伸量(L/D)	刀杆材质
3	钢
4	钢(达耐美刀杆®)
5	一般抗振型
5.5	一般抗振型(达耐美刀杆®)
7	硬质合金
7~10	KAV镗刀杆(内置抗振结构)



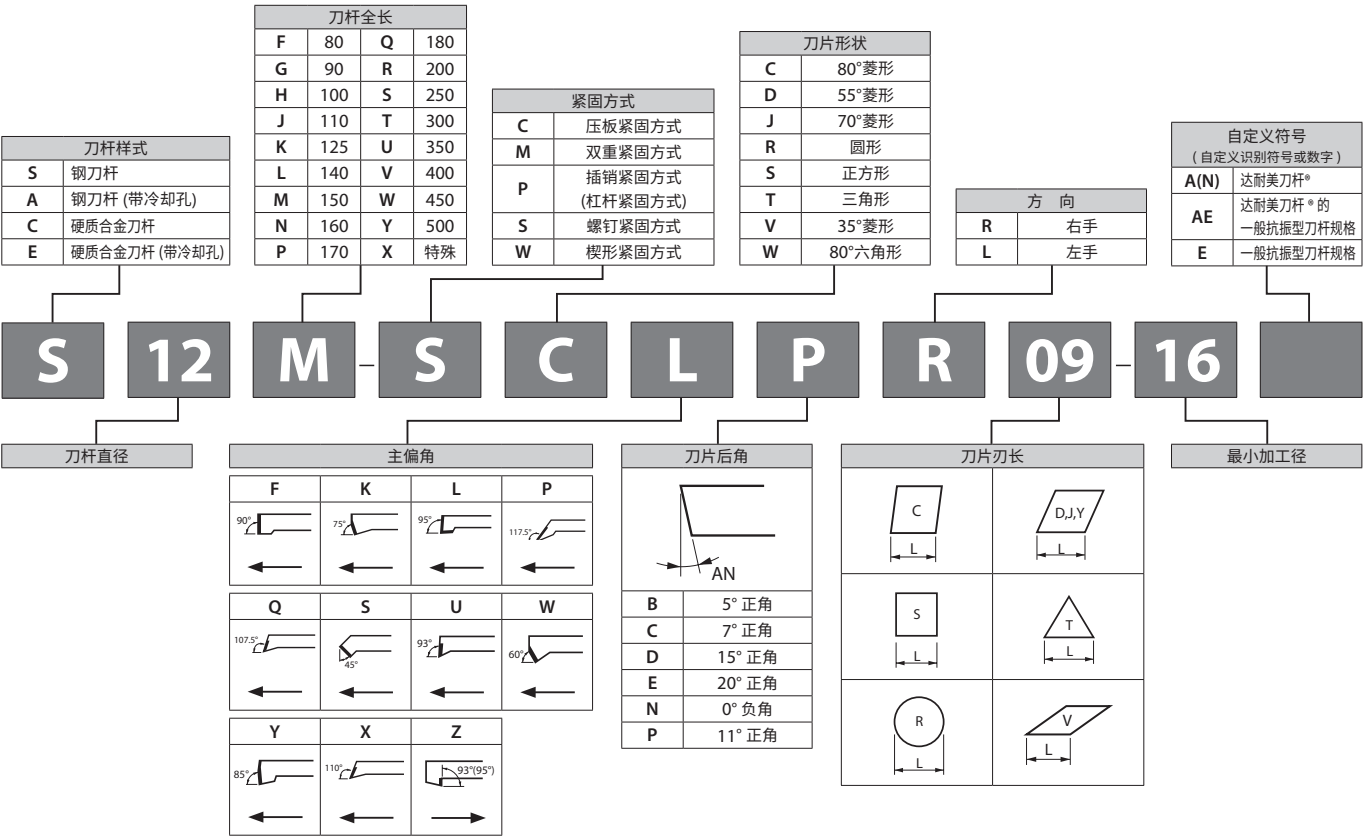
硬质合金抗振刀杆

短刀杆系列

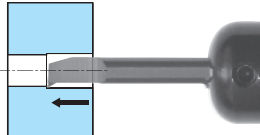
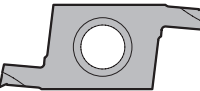
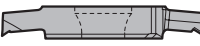
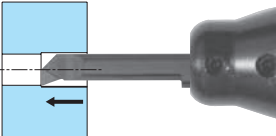
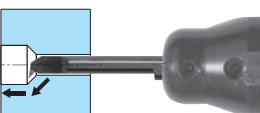
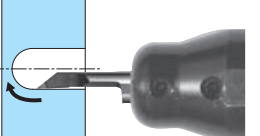
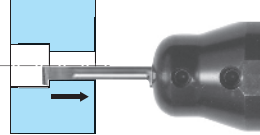
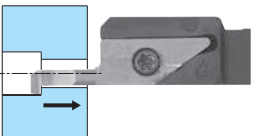
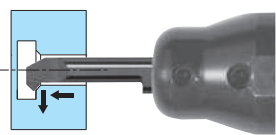
刀杆长度为标准尺寸的1/2 及2/3 的短刀杆型号已设为标准库存。
(型号的最后会附加-1/2,-2/3 标识)
在安装至车床时、无需对硬质合金部分再进行切断, 性价比高。



镗刀杆表示方法(圆形刀杆)



整体型刀具

加工形态	整体型刀具类型	形 状	刀杆类型 最大悬伸量 (L/D)	最小加工径 DMIN																刀杆 参考页	加工概要
				1	1.5	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8			
内径加工	EZB-HP EZ 刀杆 ⊙ F16~F19		整体型 L/D≈5			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		F38~F43			
	EZB-HP-LT EZ刀杆 (长杆型) ⊙ F17		整体型			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	EZB-ST EZ 刀杆 ⊙ F20, F21		整体型 L/D≈5			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	EZB-NB EZ 刀杆 (PR1225 / GW05) ⊙ F22		整体型 L/D≈5			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	EZB-NB EZ刀杆 CBN PCD ⊙ F22		整体型 L/D≈5					●		●		●		●		●	F56, F57				
	TWB 双头刀 ⊙ F56		整体型	●	●	●	●	●													
	TWBT 双头刀 ⊙ F58		整体型	●	●	●	●	●											F59		
	VNB-S 系统刀具 ⊙ F44		整体型	●	●	●	●	●	●										F48~F51		
	VNB 系统刀具 ⊙ F45, F46		整体型			●		●		●		●		●		●			F53~F55		
	VNBX-S 系统刀具 ⊙ F52		整体型	●	●	●		●	●	●											
主偏角 90°	EZBF EZ刀杆 ⊙ F24		整体型					●		●		●		●			F38~F43				
仿形加工	EZBP EZ刀杆 ⊙ F26		整体型			●		●		●		●		●			F38~F43				
	EZVB EZ刀杆 ⊙ F28		整体型					●		●		●		●			F38~F43				
内径背键加工	EZBT EZ 刀杆 ⊙ F30		整体型							●		●					F39 F41 F43				
	VNBT 系统刀具 ⊙ F47		整体型							●		●					F48~F51				
45° 倒角加工	EZBC EZ刀杆 ⊙ F27		整体型									●		●		●	F39 F41 F43				

F



内径加工

达耐美刀杆® · EZ刀杆PLUS

加工形态	形 状	刀杆型号	刀杆类型 最大悬伸量 (L/D)	冷却 孔		最小加工径 DMIN																								刀杆 参考页	
				有	无	5	6	7	8	10	12	13	14	16	18	20	22	23	25	26	27	30	31	32	34	40	50				
内径・内径端面加工		A...SCLC-AE	一般抗振型 L/D≈5.5	●						●	●		●		●		●				●								F60 F61 F62		
		S...SCLC-AE	一般抗振型 L/D≈5.5	○	●	●	●	●																							
		S...SCLC-A	钢 L/D≈4	○						●	●		●		●		●				●										
		C...SCLC-AN	硬质合金 L/D≈7	○	●	●	●	●																							
		E...SCLC-A(N)	硬质合金 L/D≈7	●						●	●		●		●		●				●										
		A...SCLP-AE	一般抗振型 L/D≈5.5	●							●		●	●	●	●	●				●									F64 F65	
		S...SCLP-A	钢 L/D≈4	○							●		●	●	●	●	●				●										
		E...SCLP-A(N)	硬质合金 L/D≈7	●							●		●	●	●	●	●				●										
		EZ刀杆PLUS																													
		S...SCLC-EZP	钢 L/D≈3	○	●	●	●	●	●																					F31 F32	
		C...SCLC-EZP	硬质合金 L/D≈5	○	●	●	●	●	●																						
		A...STLP-AE	一般抗振型 L/D≈5.5	●						●	●		●	●	●	●	●			●										F80 F81 F82	
		S...STLB-AE	一般抗振型 L/D≈5.5	○					●																						
		S...STLB(P)-A	钢 L/D≈4	○					●	●	●		●	●	●	●	●				●										
		E...STLP-A(N)	硬质合金 L/D≈7	●						●	●		●	●	●	●	●			●											
		C...STLB-AN	硬质合金 L/D≈7	○					●																						
		A...STLC-AE	一般抗振型 L/D≈5.5	●						●	●		●		●		●														F88 F89
		S...STLC-A	钢 L/D≈4	○						●	●		●		●		●														
	EZ刀杆PLUS																														
		S...STLB(P)-EZP	钢 L/D≈3	○					●	●																				F33 F34	
		C...STLB(P)-EZP	硬质合金 L/D≈5	○					●	●																					
		S...SWUB-AE	一般抗振型 L/D≈5.5	○		●	●	●																							
		A...SWUB(P)-AE	一般抗振型 L/D≈5.5	●						●	●		●		●		●													F100 F101 F102	
		S...SWUB(P)-A	钢 L/D≈4	○		●	●	●	●	●	●		●		●		●														
		C...SWUB-AN	硬质合金 L/D≈7	○		●	●	●																							
		E...SWUB(P)-A(N)	硬质合金 L/D≈7	●						●	●		●		●		●														
		EZ刀杆PLUS																													
			S...SWUB-EZP	钢 L/D≈3	○		●	●	●																						F36
	C...SWUB-EZP		硬质合金 L/D≈5	○		●	●	●																							

达耐美刀杆®

加工形态	形状	刀杆型号	刀杆类型 最大悬伸量 (L/D)	冷却孔		最小加工径 DMIN																						刀杆 参考页
				有	无	5	6	7	8	10	12	13	14	16	18	20	22	23	25	26	27	30	31	32	34	40	50	
仿形加工		A...SDUC-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●									●	●		●	●			●				●				F66 F67 F68
		S...SDUC-A	钢 L/D≈-4	○									●	●		●	●			●				●				
		E...SDUC-A	硬质合金 L/D≈-7	●									●	●		●	●			●				●				
		A...SZLB-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●																		●			●	●		F109
		A...SDQC-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●									●	●		●	●			●								
		S...SDQC-A	钢 L/D≈-4	○									●	●		●	●			●								
		E...SDQC-A	硬质合金 L/D≈-7	●									●	●		●	●			●								F70 F71 F72
		A...SVJB(C)-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●										●	●		●	●			●				●	●		
		A...SVJP-AE	钢 L/D≈-4	○										●	●		●	●			●				●	●		
		S...SVJB(C)-A	钢 L/D≈-4	○										●	●		●	●			●				●	●		F90 F91
		S...SVJP-A	钢 L/D≈-4	○										●	●		●	●			●				●	●		
		A...SZJB-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●																		●	●		●	●		
		A...SZXB-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●																								F106 F107 F108
		A...SZQB-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●																								
		A...SZQB-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●																								
		A...SVPC(B)-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●										●	●		●	●			●			●	●			F94 F95
		S...SVPC(B)-A	钢 L/D≈-4	○										●	●		●	●			●			●	●			
		E...SVPC(B)-A	硬质合金 L/D≈-7	●										●	●		●	●			●			●	●			
		A...SVUB(C)-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●										●	●		●	●							●	●		F96 F97
		S...SVUB(C)-A	钢 L/D≈-4	○										●	●		●	●							●	●		
		E...SVUB(C)-A	硬质合金 L/D≈-7	●										●	●		●	●							●	●		
仿形(背镗)加工		A...SDZC-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●										●	●		●	●			●			●	●			F74 F75 F76
		S...SDZC-A	钢 L/D≈-4	○										●	●		●	●			●			●	●			
		E...SDZC-A	硬质合金 L/D≈-7	●										●	●		●	●			●			●	●			
		A...SVZB(C)-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●										●	●		●	●							●	●		F98 F99
		S...SVZB(C)-A	钢 L/D≈-4	○										●	●		●	●							●	●		
		A...SZZB-AE	一般抗振型 L/D≈-5.5	●																					●	●		

不同刀杆型号的最小加工径DMIN 为●标记对应数字。

F



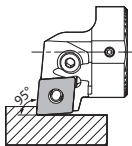
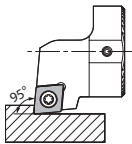
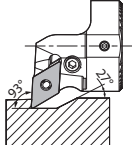
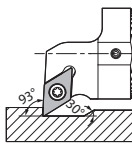
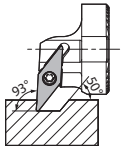
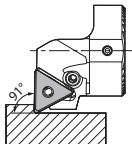
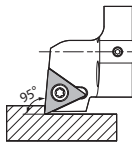
内径加工

镗刀杆

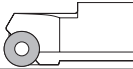
加工形态	刀杆型号	形 状	刀杆类型 最大悬伸量 (L/D)	冷却孔		刀片 类型	最小加工径 DMIN																刀杆 参考页
				有	无		5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	32	40	50	63	
内径・内径端面加工	A...DCLN12		钢 L/D≈3	●		负角														●	●	●	F131
	S...PCLN○○		钢 L/D≈3		○	负角											●	27	●	●	●		F132
	A...PCLN09		钢 L/D≈3	●		负角											●	27	●				F148
	A...DWLN08		钢 L/D≈3	●		负角														●	●	●	F146
	S...PWLN○○		钢 L/D≈3		○	负角											●	27	●	●	●		F146
	A...PWLN06		钢 L/D≈3	●		负角											●	27	●				F149
	S...WWLN08-E		一般抗振型 L/D≈5		○	负角											●	28	●	●			F86
	C...STXP(B)		硬质合金 L/D≈7		○	正角			●	7.5	●	9	●	11									F78
	C...SJLC		硬质合金 L/D≈7		○	正角	●	5.5															F84
	S...STWP-E		一般抗振型 L/D≈5		○	正角						●		●		●	●		●				F85
仿形加工	S...STWP		钢 L/D≈3		○	正角						●		●		●	●						F136
	A...DDUN15		钢 L/D≈3	●		负角														●	●	●	F134
	S...PDUN11		钢 L/D≈3		○	负角											●	27	●	●			F138
	A...PDUN11		钢 L/D≈3	●		负角											●	27	●	●			F139
	S...PDUN15		钢 L/D≈3		○	负角														●	44	54	F87
	S...PDQN15		钢 L/D≈3		○	负角														●	44	54	F79
	C...STZB		硬质合金 L/D≈7		○	正角				●	8.5												F140
仿形（背镗）加工	C...SJZC		硬质合金 L/D≈7		○	正角		●	6.5														F113
	S...PDZN15		钢 L/D≈3		○	负角														●	44	54	F143
内径加工	S...CTUP		钢 L/D≈3		○	正角								●		●	27	●	34	43	●		F144
	A...DTFN○○		钢 L/D≈3	●		负角														●	●	●	F142
	S...PTUN○○		钢 L/D≈3		○	负角											●	●	●	●	●		F111
	A...PTUN11		钢 L/D≈3	●		负角											●	●	●				F112
	A...DSKN12		钢 L/D≈3	●		负角														●	●	●	
	S...SSKP		钢 L/D≈3		○	正角											●						
	S...CSKP		钢 L/D≈3		○	正角											●	27	●	34			

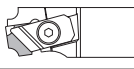
不同刀杆型号的最小加工径DMIN 为●标记对应数字。

内置抗振结构刀头可换式KAV镗刀杆

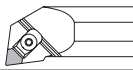
加工形态	刀杆型号	形 状	刀杆类型 最大悬伸量 (L/D)	冷却孔		刀片 类型	最小加工径 DMIN																刀杆 参考页	
				有	无		7	8	10	12	14	16	18	20	25	30	32	40	43	50	63			
内径・内径端面加工	KAVH-PCLN		抗振构造 L/D≈10	●		负角													●		●		F118	
	KAVH-SCLC		抗振构造 L/D≈10	●		正角											●	●		●		●		F124
仿形加工	KAVH-PDUN		抗振构造 L/D≈10	●		负角													●		●		F120	
	KAVH-SDUC		抗振构造 L/D≈10	●		正角											●	●		●		●		F125
	KAVH-SVUB		抗振构造 L/D≈10	●		正角												●		●		●		F127
内径加工	KAVH-PTFN		抗振构造 L/D≈10	●		负角													●		●		F122	
	KAVH-STLP		抗振构造 L/D≈10	●		正角												●	●		●		●	

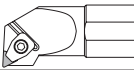
轴承用刀杆(方形刀杆)

加工形态	刀杆型号	形 状	最小加工径 DMIN						刀杆 参考页
			20	25	30	32	40	50	
内径加工	SRCP-B		●			●			F114

加工形态	刀杆型号	形 状	最小加工径 DMIN						刀杆 参考页
			20	25	30	32	40	50	
内径加工 R 倒角	CBSN-B		●						F115

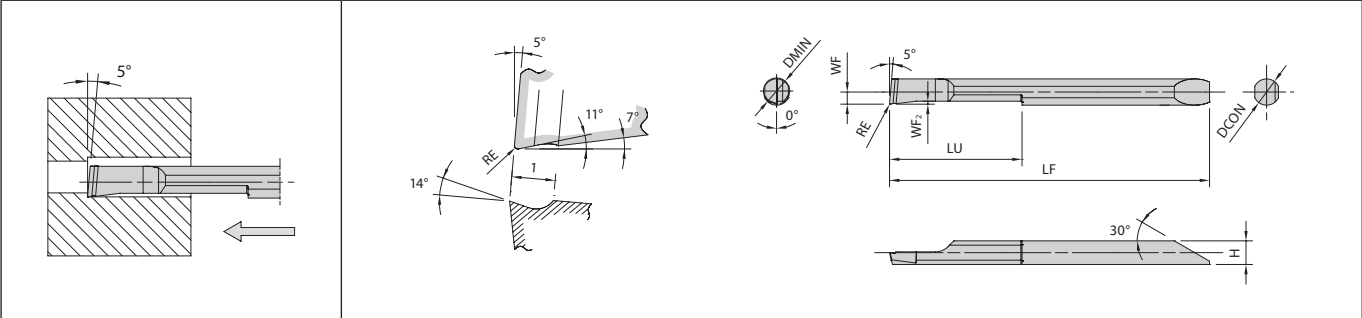
陶瓷刀具・整体CBN刀具用镗刀杆(L/D≈3)

加工形态	刀杆型号	形 状	最小加工径 DMIN								刀杆 参考页
			16	18	20	25	30	32	40	50	
内径・内径 端面加工	S-CELN									●	F151
内径加工	S-CTUP		●		●	●		●	●	●	F113
	S-CSKP				●	●		●	●		F112

加工形态	刀杆型号	形 状	最小加工径 DMIN						刀杆 参考页
			20	25	30	32	40	50	
内径加工	S-CTUN-A				●				F152

不同刀杆型号的最小加工径DMIN 为●标记对应数字。

EZB-HP (H断屑槽，内径加工)



本图为右手(R) | 平行断屑槽 | 重视刀尖强度(通用)

F

刀片尺寸

型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)								公差 (mm)			硬质合金				适用套筒 ➡ F38~F43
			DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	PVD		-			
													PR1225	PR1725	GW05			
																R	L	
EZB ^{R/L}	020020HP-008H	1	2	2	1.8	32	8	0.85	0.25	0.08	-0.015	+0.015	●	●	●	●	EZH020...	
EZB ^{R/L}	025025HP-008H	1	2.5	2.5	2.3	35	10.5	1.1	0.25	0.08	-0.015	+0.015	●	●	●	●	EZH025...	
	025025HP-015H									0.15	-0.02	+0.02	●		●			
EZB ^{R/L}	030030HP-008H	1	3	3	2.7	38.9	13	1.35	0.3	0.08	-0.015	+0.015	●	●	●	●	EZH030...	
	030030HP-015H									0.15	-0.02	+0.02	●		●			
EZB ^{R/L}	035035HP-008H	1	3.5	3.5	3.2	41.9	15	1.6	0.4	0.08	-0.015	+0.015	●	●	●	●	EZH035...	
	035035HP-015H									0.15	-0.02	+0.02	●		●			
EZB ^{R/L}	040040HP-008H	1	4	4	3.6	48.8	20	1.85	0.4	0.08	-0.015	+0.015	●	●	●	●	EZH040...	
	040040HP-015H									0.15	-0.02	+0.02	●		●			
EZB ^{R/L}	045045HP-008H	1	4.5	4.5	4.1	51.1	22.5	2.1	0.5	0.08	-0.015	+0.015	●	●	●	●	EZH045...	
	045045HP-015H									0.15	-0.02	+0.02	●		●			
EZB ^{R/L}	050050HP-008H	1	5	5	4.6	58.1	25	2.35	0.5	0.08	-0.015	+0.015	●	●	●	●	EZH050...	
	050050HP-015H									0.15	-0.02	+0.02	●		●			
EZB ^{R/L}	060060HP-008H	1	6	6	5.6	66.1	30	2.85	0.6	0.08	-0.015	+0.015	●	●	●	●	EZH060...	
	060060HP-015H									0.15	-0.02	+0.02	●		●			
EZB ^{R/L}	070070HP-008H	1	7	7	6.3	73.8	35	3.3	0.7	0.08	-0.015	+0.015	●	●	●	●	EZH070...	
	070070HP-015H									0.15	-0.02	+0.02	●		●			
EZB ^{R/L}	080080HP-008H	1	8	8	7.2	84.8	40	3.75	0.8	0.08	-0.015	+0.015	●	●	●	●	EZH080...	
	080080HP-015H									0.15	-0.02	+0.02	●		●			

公差：偏移量±0.025mm(以定位销为基准)，刀片长度±0.05mm，刀尖高度±0.05/0mm

推荐切削参数 F23

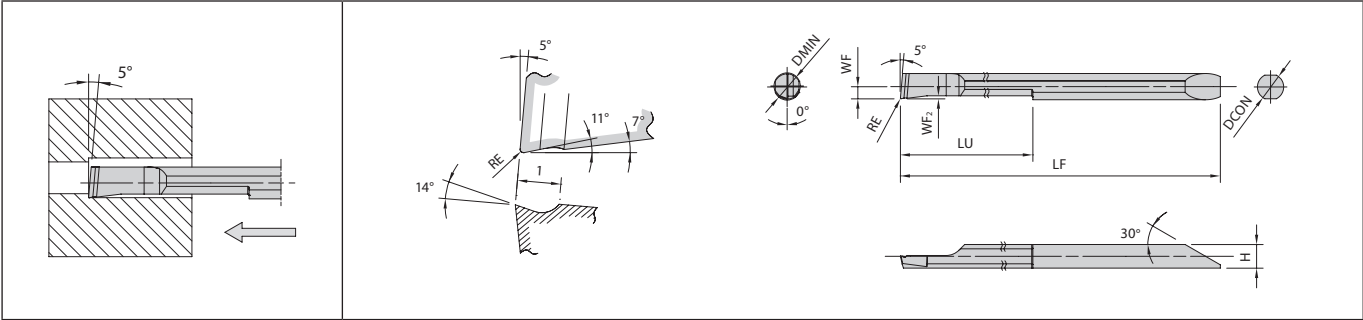
EZ刀杆 刀片型号的确认方法

EZ	B	R	020	020	HP	-	008	H
EZ刀杆名称	用途	刀片方向	最小加工径	刀杆径	精度名称	刀尖R(RE)	断屑槽名称	
	B：镗刀杆	R：右手 L：左手	020：2mm 025：2.5mm ⋮	020：2mm 025：2.5mm ⋮	HP：高精度 ST：标准	008：0.08mm 015：0.15mm ⋮	H：平行断屑槽 G：导程断屑槽 F：导程断屑槽 NB：无断屑槽	

●：标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

EZB-HP-LT (H断屑槽, 长杆型, 内径加工)



本图为右手(R) | 平行断屑槽 | 重视刀尖强度(通用)

刀片尺寸

型 号	使用刀片数	尺寸 (mm)								悬伸量 (mm)				公差 (mm)		硬质合金	适用套筒 F38~F43
		DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	#1	#2	#3	#4	RE min.	RE max.	PVD	
																PR1225	
																R	
EZBR 020020HP-008H-LT 025025HP-008H-LT 030030HP-008H-LT 035035HP-008H-LT 040040HP-008H-LT 050050HP-008H-LT 060060HP-008H-LT	1	2	2	1.8	36	12	0.85	0.25	0.08	12.5	8.5	-	-	-0.015	+0.015	●	EZH020...
	1	2.5	2.5	2.3	39.5	15	1.1			15.5	11.5	-	-			●	EZH025...
	1	3	3	2.7	47.9	18	1.35	0.3		22.5	18.5	14.5	-			●	EZH030...
	1	3.5	3.5	3.2	51.9	21	1.6	0.4		25.5	21.5	17.5	-			●	EZH035...
	1	4	4	3.6	60.8	28	1.85			32.5	28.5	24.5	20.5			●	EZH040...
	1	5	5	4.6	73.1	35	2.35	0.5		40.5	35.5	30.5	25.5			●	EZH050...
	1	6	6	5.6	83.1	42	2.85	0.6		47.5	42.5	37.5	32.5			●	EZH060...

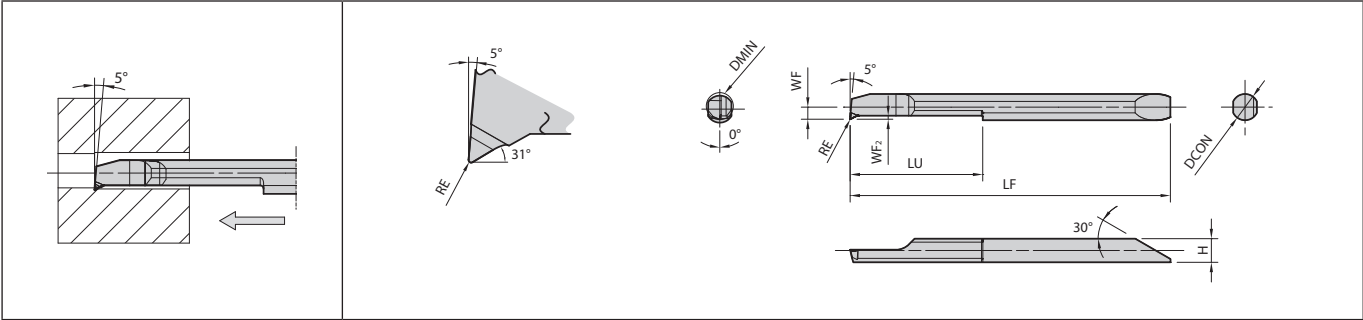
公差: 偏移量±0.025mm(以定位销为基准); 刀片长度±0.05mm, 刀尖高度±0.05/0mm
EZBR..H-LT: 对于斜字标出的悬伸量尺寸、刀片需要追加工 (DCON = 3 - 6 mm)

推荐切削参数 F23

●: 标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

EZB-HP (G断屑槽，内径加工)



本图为右手(R) | 导程断屑槽 | 重视切屑处理

F

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)								公差 (mm)			硬质合金	适用套筒 🔧 F38~F43
		DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	PVD		
												PR1725		
												R		
EZBR 020020HP-005G	1	2	2	1.65	31.8	8	0.55	0.25	0.05	-0.01	+0.01	●	EZH020...	
EZBR 025025HP-005G 025025HP-015G	1	2.5	2.5	2.15	34.8	10.5	0.8	0.3	0.05	-0.01	+0.01	●	EZH025...	
									0.15	-0.02	+0.02	●		
EZBR 030030HP-005G 030030HP-015G	1	3	3	2.5	38.7	13	1.05	0.4	0.05	-0.01	+0.01	●	EZH030...	
									0.15	-0.02	+0.02	●		
EZBR 035035HP-005G 035035HP-015G	1	3.5	3.5	3	41.7	15	1.3	0.5	0.05	-0.01	+0.01	●	EZH035...	
									0.15	-0.02	+0.02	●		
EZBR 040040HP-005G 040040HP-015G	1	4	4	3.45	48.7	20	1.55	0.5	0.05	-0.01	+0.01	●	EZH040...	
									0.15	-0.02	+0.02	●		
EZBR 045045HP-005G 045045HP-015G	1	4.5	4.5	3.95	50.9	22.5	1.8	0.7	0.05	-0.01	+0.01	●	EZH045...	
									0.15	-0.02	+0.02	●		
EZBR 050050HP-005G 050050HP-015G	1	5	5	4.3	57.8	25	2.05	0.7	0.05	-0.01	+0.01	●	EZH050...	
									0.15	-0.02	+0.02	●		
EZBR 060060HP-005G 060060HP-015G	1	6	6	5.15	65.7	30	2.55	0.9	0.05	-0.01	+0.01	●	EZH060...	
									0.15	-0.02	+0.02	●		
EZBR 070070HP-005G 070070HP-015G	1	7	7	6.15	73.7	35	3.05	1	0.05	-0.01	+0.01	●	EZH070...	
									0.15	-0.02	+0.02	●		
EZBR 080080HP-005G 080080HP-015G	1	8	8	7.1	84.8	40	3.55	1	0.05	-0.01	+0.01	●	EZH080...	
									0.15	-0.02	+0.02	●		

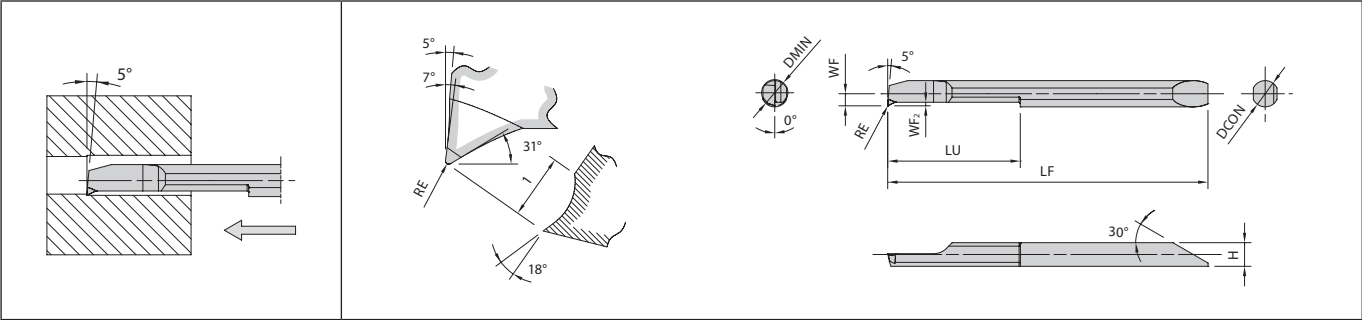
公差：偏移量±0.025mm(以定位销为基准),刀片长度±0.05mm, 刀尖高度+0.05/0mm

推荐切削参数 F23

●: 标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

EZB-HP (F断屑槽，内径加工)



本图为右手(R) | 导程断屑槽 | 重视锋利度(精加工用)

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)								公差 (mm)			硬质合金		适用套筒 ➡ F38~F43
		DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	PVD			
												PR1225	PR1725		
												R	R		
EZBR 020020HP-005F	1	2	2	1.8	32	8	0.85	0.25	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH020...	
EZBR 025025HP-005F 025025HP-015F	1	2.5	2.5	2.3	35	10.5	1.1	0.3	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH025...	
									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR 030030HP-005F 030030HP-015F	1	3	3	2.7	38.9	13	1.35	0.4	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH030...	
									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR 035035HP-005F 035035HP-015F	1	3.5	3.5	3.2	41.9	15	1.6	0.5	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH035...	
									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR 040040HP-005F 040040HP-015F	1	4	4	3.6	48.8	20	1.85	0.5	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH040...	
									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR 045045HP-005F 045045HP-015F	1	4.5	4.5	4.1	51.1	22.5	2.1	0.7	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH045...	
									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR 050050HP-005F 050050HP-015F	1	5	5	4.6	58.1	25	2.35	0.7	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH050...	
									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR 060060HP-005F 060060HP-015F	1	6	6	5.6	66.1	30	2.85	0.9	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH060...	
									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR 070070HP-005F 070070HP-015F	1	7	7	6.3	73.8	35	3.3	1	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH070...	
									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR 080080HP-005F 080080HP-015F	1	8	8	7.2	84.8	40	3.75	1	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH080...	
									0.15	-0.02	+0.02	●	●		

公差：偏移量±0.025mm(以定位销为基准),刀片长度±0.05mm,刀尖高度+0.05/0mm

推荐切削参数 F23

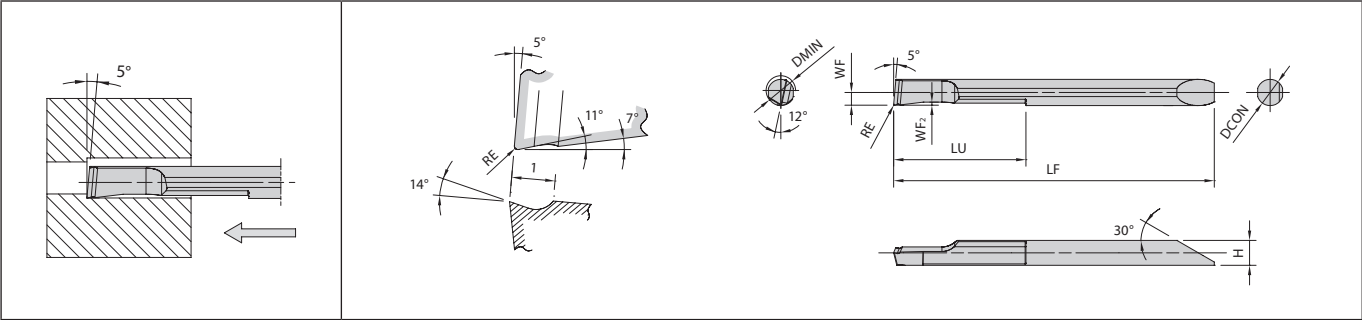
●: 标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

F


内径加工

EZB-ST (H断屑槽, 内径加工)



本图为右手(R) | 平行断屑槽 | 重视刀尖强度(通用)

F

刀片尺寸

型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)								公差 (mm)			硬质合金		适用套筒 🔩 F38~F43
			DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	PVD			
													PR1225	PR1725		
															R	
EZBR	020017ST-008H	1	2	1.7	1.5	27.3	7	0.79	0.19	0.08	-0.015	+0.015	●	●	EZH017...	
EZBR	025020ST-008H	1	2.5	2	1.82	32	8	0.94	0.16	0.08	-0.015	+0.015	●	●	EZH020...	
	025020ST-015H									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR	030025ST-008H	1	3	2.5	2.3	35	10.5	1.19	0.15	0.08	-0.015	+0.015	●	●	EZH025...	
	030025ST-015H									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR	035030ST-008H	1	3.5	3	2.8	39	13	1.44	0.18	0.08	-0.015	+0.015	●	●	EZH030...	
	035030ST-015H									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR	040035ST-008H	1	4	3.5	3.3	42	15	1.69	0.24	0.08	-0.015	+0.015	●	●	EZH035...	
	040035ST-015H									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR	045040ST-008H	1	4.5	4	3.8	49	20	1.94	0.27	0.08	-0.015	+0.015	●	●	EZH040...	
	045040ST-015H									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR	055050ST-008H	1	5.5	5	4.8	58.2	25	2.44	0.33	0.08	-0.015	+0.015	●	●	EZH050...	
	055050ST-015H									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR	065060ST-008H	1	6.5	6	5.8	66.2	30	2.94	0.38	0.08	-0.015	+0.015	●	●	EZH060...	
	065060ST-015H									0.15	-0.02	+0.02	●	●		
EZBR	075070ST-008H	1	7.5	7	6.8	74.2	35	3.44	0.44	0.08	-0.015	+0.015	●	●	EZH070...	
	075070ST-015H									0.15	-0.02	+0.02	●	●		

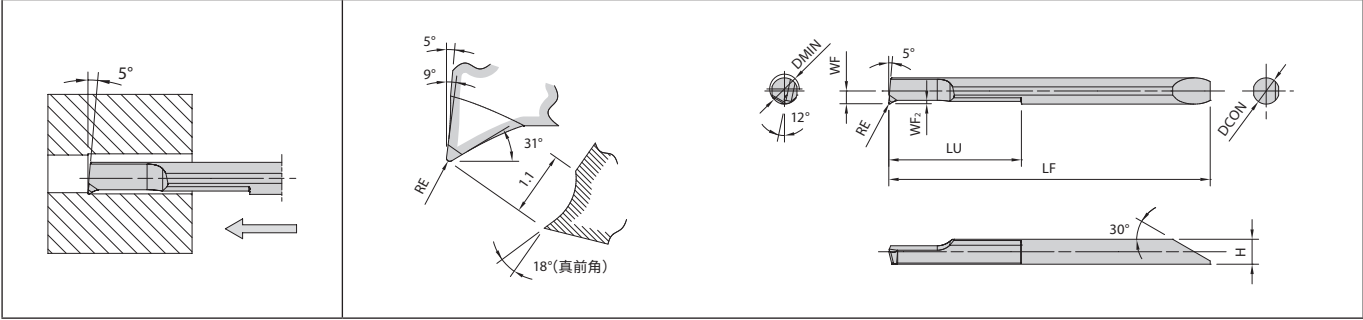
公差: 偏移量±0.06mm, 刀片长度±0.1mm, 刀尖高度+0.06/0mm

推荐切削参数 F23

●: 标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

EZB-ST (F断屑槽, 内径加工)



本图为右手(R) | 导程断屑槽 | 重视锋利度(精加工用)

刀片尺寸

型 号		使用刀片数	尺寸 (mm)								公差 (mm)		硬质合金		适用套筒 ⓘ F38~F43
			DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	PVD		
													PR1225	PR1725	
EZBR	020017ST-005F	1	2	1.7	1.5	27.3	7	0.79	0.2	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH017...
EZBR	025020ST-005F	1	2.5	2	1.82	32	8	0.94	0.16	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH020...
	025020ST-015F									0.15	-0.02	+0.02	●	●	
EZBR	030025ST-005F	1	3	2.5	2.3	35	10.5	1.19	0.2	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH025...
	030025ST-015F									0.15	-0.02	+0.02	●	●	
EZBR	035030ST-005F	1	3.5	3	2.8	39	13	1.44	0.26	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH030...
	035030ST-015F									0.15	-0.02	+0.02	●	●	
EZBR	040035ST-005F	1	4	3.5	3.3	42	15	1.69	0.33	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH035...
	040035ST-015F									0.15	-0.02	+0.02	●	●	
EZBR	045040ST-005F	1	4.5	4	3.8	49	20	1.94	0.31	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH040...
	045040ST-015F									0.15	-0.02	+0.02	●	●	
EZBR	055050ST-005F	1	5.5	5	4.8	58.2	25	2.44	0.45	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH050...
	055050ST-015F									0.15	-0.02	+0.02	●	●	
EZBR	065060ST-005F	1	6.5	6	5.8	66.2	30	2.94	0.59	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH060...
	065060ST-015F									0.15	-0.02	+0.02	●	●	
EZBR	075070ST-005F	1	7.5	7	6.8	74.2	35	3.44	0.65	0.05	-0.01	+0.01	●	●	EZH070...
	075070ST-015F									0.15	-0.02	+0.02	●	●	

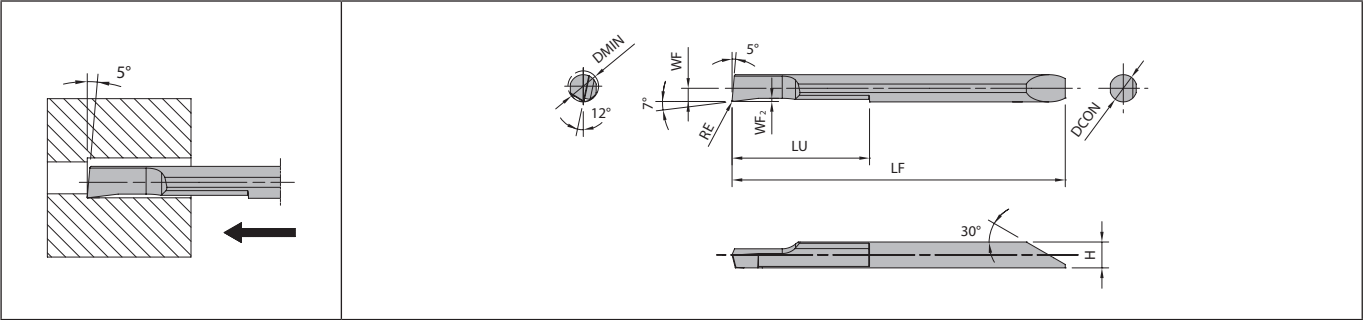
公差: 偏移量±0.06mm, 刀片长度±0.1mm, 刀尖高度+0.06/0mm

推荐切削参数 F23

●: 标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

EZB-NB (内径加工)



本图为右手(R)

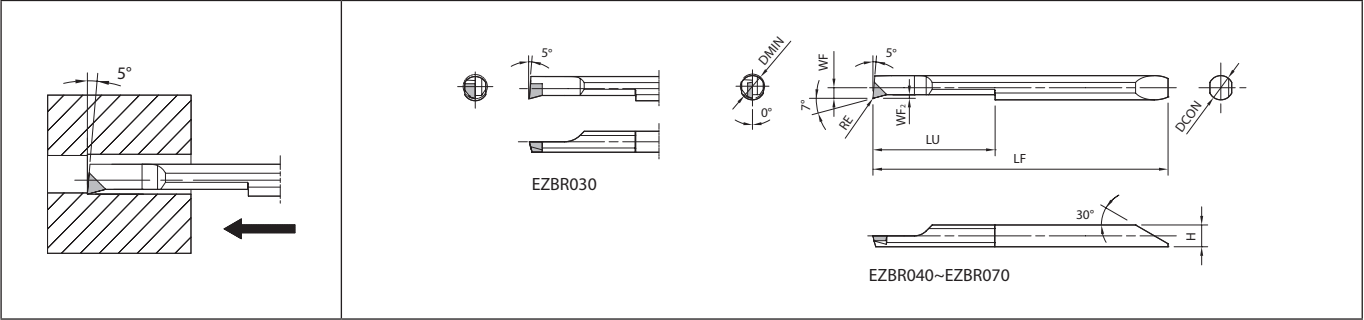
F

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)									公差 (mm)		硬质合金		适用套筒 F38~F43
		DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.		PVD	-	
													PR1225	GW05	
													R	R	
EZBR 020017-005NB	1	2	1.7	1.5	27.3	7	0.79	0.2	0.05	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH017...
EZBR 025020-005NB	1	2.5	2	1.82	32	8	0.94	0.16	0.05	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH020...
EZBR 030025-005NB	1	3	2.5	2.3	35	10.5	1.19	0.16	0.05	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH025...
EZBR 035030-005NB	1	3.5	3	2.8	39	13	1.44	0.19	0.05	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH030...
EZBR 040035-005NB	1	4	3.5	3.3	42	15	1.69	0.25	0.05	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH035...
EZBR 045040-005NB	1	4.5	4	3.8	49	20	1.94	0.28	0.05	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH040...
EZBR 055050-005NB	1	5.5	5	4.8	58.2	25	2.44	0.33	0.05	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH050...
EZBR 065060-005NB	1	6.5	6	5.8	66.2	30	2.94	0.39	0.05	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH060...
EZBR 075070-005NB	1	7.5	7	6.8	74.2	35	3.44	0.45	0.05	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH070...

推荐切削参数 F23

EZB-NB (内径加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)									公差 (mm)		CBN	PCD (金刚石)	适用套筒 F38~F43
		DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.		PVD	-	
													KBN05M	KPD001	
													R	R	
EZBR 030030-003NB	1	3	3	2.6	38.8	13	1.25	0.3	0.035	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH030...
EZBR 040040-003NB	1	4	4	3.6	48.8	20	1.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH040...
EZBR 050050-003NB	1	5	5	4.6	58.1	25	2.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH050...
EZBR 060060-003NB	1	6	6	5.6	66.1	30	2.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH060...
EZBR 070070-003NB	1	7	7	6.6	74.1	35	3.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	●	●	EZH070...

KBN05M 刀尖规格: T00815 (0.08mm x 15° 倒棱)

KPD001 刀尖规格: F (锋利刀尖)

推荐切削参数 F23

●: 标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

H断屑槽 (EZB-HP-H 型 / EZB-ST-H 型)

加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)			EZB020/025		EZB030/035		EZB040/045		EZB050/055/060 065/070/075/080		备注
	MEGACOAT® NANO PLUS	MEGACOAT®	硬质合金	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)								
	PR1725	PR1225	GW05	ap	f	ap	f	ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	30~120	30~100	-	~0.3	~0.03	~0.4	~0.04	~0.45	~0.07	~0.5	~0.1	湿式
不锈钢	30~100	30~80	-	~0.2	~0.02	~0.3	~0.03	~0.35	~0.05	~0.4	~0.07	
有色金属	-	-	~100	~0.3	~0.05	~0.4	~0.06	~0.45	~0.1	~0.5	~0.15	

H断屑槽 (EZB-HP-H-LT 型 (长杆型))

加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)	EZB020/025/030/035		EZB040/050/060		备注
	MEGACOAT®	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)				
	PR1225	ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	30~60	~0.3	~0.05	~0.4	~0.1	湿式
不锈钢	20~40	~0.25	~0.05	~0.3	~0.07	

G断屑槽

加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)	EZB020/025		EZB030/035		EZB040/045/050/060/070/080		备注
	MEGACOAT® NANO PLUS	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)						
	PR1725	ap	f	ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	30~120	~0.25	~0.03	~0.3	~0.05	~0.35	~0.07	湿式
不锈钢	30~100	~0.2	~0.02	~0.25	~0.03	~0.3	~0.05	

F断屑槽 (EZB-HP-F 型 / EZB-ST-F 型)

加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)		EZB020/025		EZB030/035		EZB040/045		EZB050/055/060/ 065/070/075/080		备注
	MEGACOAT® NANO PLUS	MEGACOAT®	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)								
	PR1725	PR1225	ap	f	ap	f	ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	30~120	30~100	~0.2	~0.03	~0.2	~0.05	~0.3	~0.07	~0.3	~0.07	湿式
不锈钢	30~100	30~80	~0.2	~0.02	~0.2	~0.03	~0.25	~0.05	~0.25	~0.05	

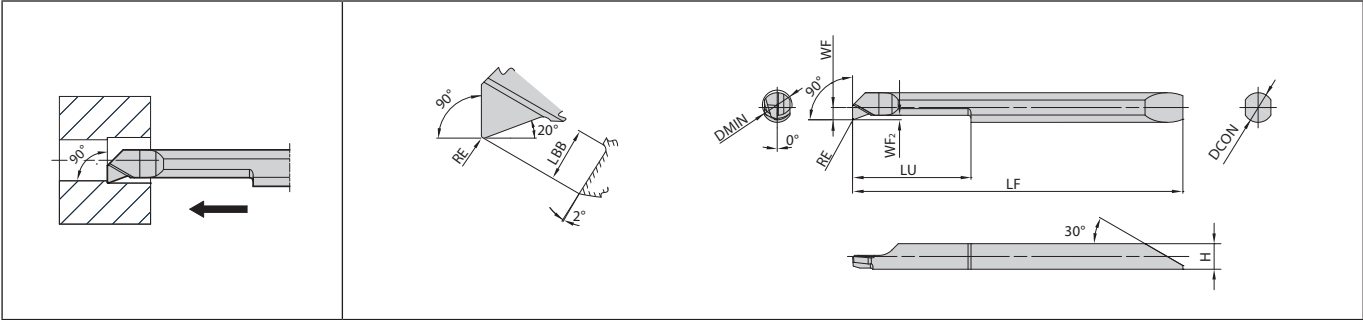
NB (无断屑槽)

加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)		EZB020/025		EZB030/035		EZB040/045		EZB055/ 065/075		备注
	MEGACOAT®	硬质合金	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)								
	PR1225	GW05	ap	f	ap	f	ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	30~100	-	~0.3	~0.03	~0.4	~0.04	~0.45	~0.07	~0.5	~0.1	湿式
不锈钢	30~80	-	~0.2	~0.02	~0.3	~0.03	~0.35	~0.05	~0.4	~0.07	
有色金属	-	~100	~0.3	~0.05	~0.4	~0.06	~0.45	~0.07	~0.5	~0.1	

加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)		EZB030		EZB040/045		EZB050/060/070		备注
	MEGACOAT® CBN	PCD(金刚石)	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)						
	KBN05M	KPD001	ap	f	ap	f	ap	f	
有色金属	-	~300	-	-	~0.45	~0.1	~0.5	~0.15	湿式
高硬度材	~100	-	~0.07	~0.03	~0.10	~0.05	~0.15	~0.07	



EZBF (内径加工, 主偏角90°)



本图为右手(R)

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)										公差 (mm)		硬质合金	适用套筒 ➡ F38~F43
		DMIN	DCON	H	LBB	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	PVD		
													PR1225		
													R		
EZBFR 030030-008	1	3	3	2.5	1.5	37.7	12	1.2	0.45	0.08	-0.015	+0.015	●	EZH030...	
EZBFR 040040-008	1	4	4	3.45	2	44.6	16	1.65	0.55	0.08	-0.015	+0.015	●	EZH040...	
EZBFR 050050-015	1	5	5	4.3	2.4	52.7	20	2.15	0.7	0.15	-0.02	+0.02	●	EZH050...	
EZBFR 060060-015	1	6	6	5.15	2.8	59.6	24	2.55	0.85	0.15	-0.02	+0.02	●	EZH060...	

推荐切削参数

加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)	EZBFR030030-008		EZBFR040040-008		EZBFR050050/ 060060-015		备注
	MEGACOAT®	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)						
	PR1225	ap	f	ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	30~100	~0.2	~0.05	~0.3	~0.05	~0.5	~0.05	湿式
不锈钢	30~80	~0.2	~0.05	~0.3	~0.05	~0.5	~0.05	

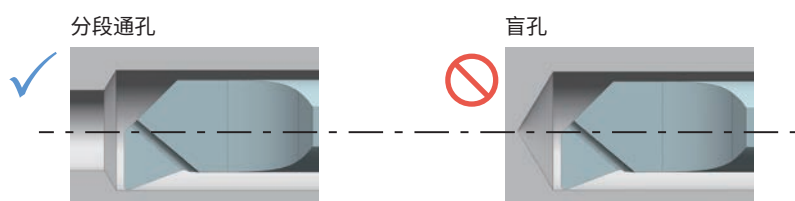
●: 标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

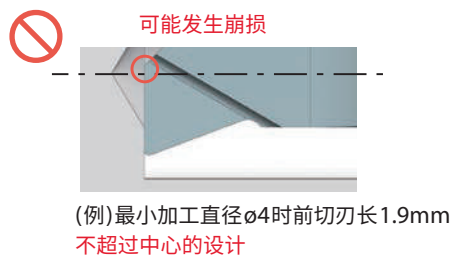
加工上的注意

✓ 推荐的加工 ✗ 不推荐的加工

1. 不推荐进行盲孔加工



2. 前切刃超过工件中心进行加工时可能发生崩损



3. 不推荐提拉加工(可能导致崩损)

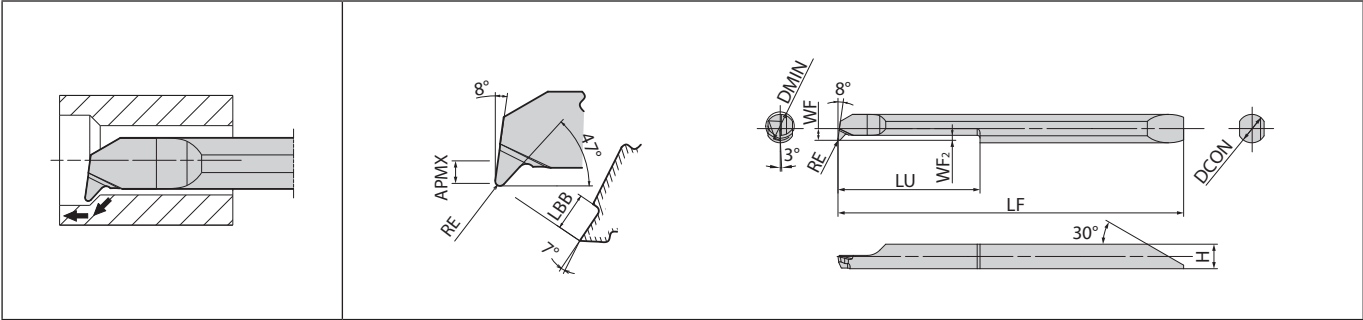


F



内径加工

EZBP (仿形加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)										公差 (mm)		硬质合金	适用套筒 🔧 F38~F43
		DMIN	DCON	H	LBB	LF	LU	WF	WF ₂	APMX	RE	RE min.	RE max.	PVD	
														PR1225	
														R	
EZBPR 020020-005-08 020020-005-10 020020-005-12	1	2	2	1.65	1	31.8 33.8 35.8	8 10 12	0.55	0.35	0.3	0.05	-0.01	+0.01	● ● ●	EZH020...
EZBPR 030030-005-12 030030-005-15	1	3	3	2.5	1.2	37.7 40.7	12 15	1.05	0.45	0.4	0.05	-0.01	+0.01	● ●	EZH030...
EZBPR 040040-015	1	4	4	3.45	1.5	48.7	20	1.65	0.65	0.6	0.15	-0.02	+0.02	●	EZH040...
EZBPR 050050-015	1	5	5	4.3	2.2	57.8	25	2	1.1	0.8	0.15	-0.02	+0.02	●	EZH050...
EZBPR 060060-015	1	6	6	5.15	2.5	65.7	30	2.45	1.35	1	0.15	-0.02	+0.02	●	EZH060...

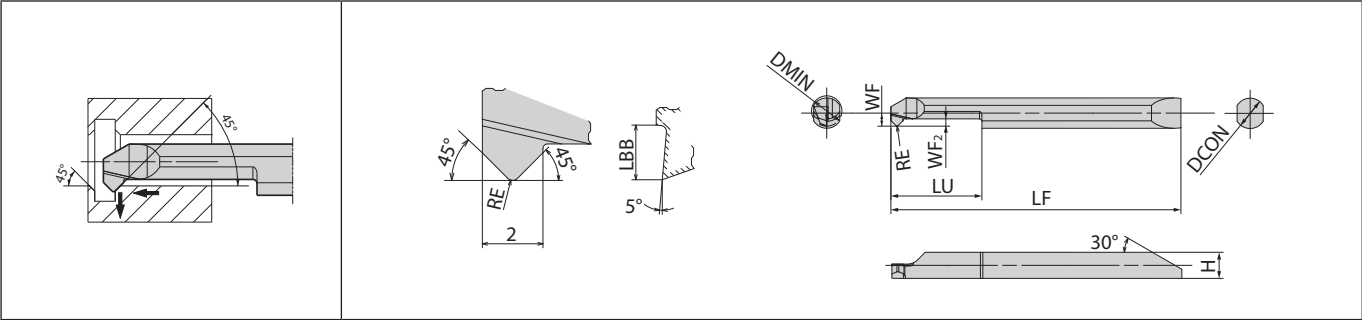
推荐切削参数

加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)	EZBPR020		EZBPR030		EZBPR040		EZBPR050		EZBPR060		备注
	MEGACOAT®	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)										
	PR1225	ap	f	ap	f	ap	f	ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	30~100	~0.3	~0.05	~0.4	~0.05	~0.6	~0.05	~0.8	~0.05	~1.0	~0.05	湿式
不锈钢	30~80	~0.3	~0.05	~0.4	~0.05	~0.6	~0.05	~0.8	~0.05	~1.0	~0.05	

●: 标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

EZBC (倒角加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

型 号	使用刀片数	尺寸 (mm)										公差 (mm)		硬质合金	适用套筒 F39 F41 F43
		DMIN	DCON	H	LBB	LF	LU	WF	WF2	RE	RE min.	RE max.		PVD	
														PR1225	
														R	
EZBCR 050050-020-15 050050-020-20	1	5	5	4.3	1.8	47.8 52.8	15 20	2.15	1.2	0.2	-0.02	+0.02	● ●		EZH050...
EZBCR 060060-020-18 060060-020-24	1	6	6	5.15	2.5	53.7 59.7	18 24	2.65	1.9	0.2	-0.02	+0.02	● ●		EZH060...
EZBCR 070070-020-21 070070-020-42	1	7	7	6.2	3.1	59.7 80.7	21 42	3	2.5	0.2	-0.02	+0.02	● ●		EZH070...

推荐切削参数

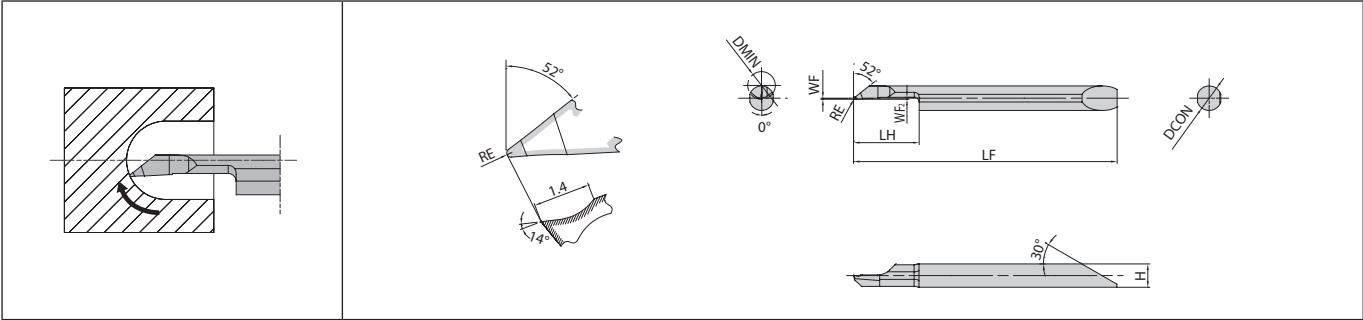
加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)	EZBCR050		EZBCR060		EZBCR070		备注
	MEGACOAT®	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)						
	PR1225	ap	f	ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	30~100	~0.7	~0.06	~0.7	~0.06	~0.7	~0.06	湿式
不锈钢	30~80	~0.7	~0.06	~0.7	~0.06	~0.7	~0.06	

●: 标准库存

F

内径加工

EZVB (内径球面 / 内径端面 / 仿形加工)



本图为右手(R)

F

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)										公差 (mm)		硬质合金	适用套筒 F38~F43
		DMIN	DCON	H	LH	H	LF	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.		PVD	
														PR1225	
														R	
EZVBR 035030-010	1	3.5	3	2.8	8	2.8	38	0.17	0.22	0.1	-0.015	+0.015	●	EZH030...	
EZVBR 045040-010	1	4.5	4	3.8	10	3.8	43		0.26				●	EZH040...	
EZVBR 055050-010	1	5.5	5	4.8	12	4.8	50.2		0.29				●	EZH050...	
EZVBR 065060-010	1	6.5	6	5.8	14	5.8	55.2		0.32				●	EZH060...	

推荐切削参数

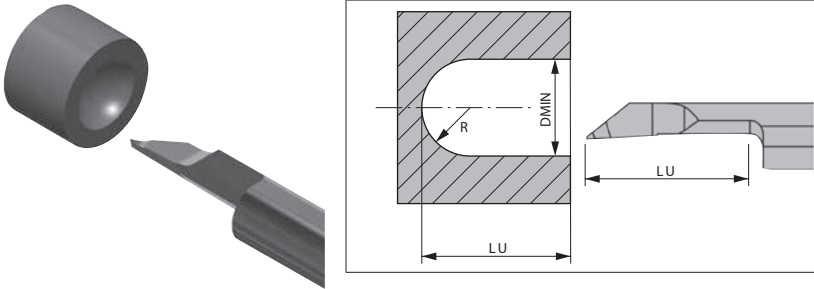
加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)	EZVBR035		EZVBR045		EZVBR055/065		备注
	MEGACOAT®	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)						
	PR1225	ap	f	ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	30~100	~0.05	~0.04	~0.07	~0.07	~0.1	~0.07	湿式
不锈钢	30~80	~0.03	~0.03	~0.05	~0.05	~0.07	~0.05	

●: 标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

EZVB的加工方法

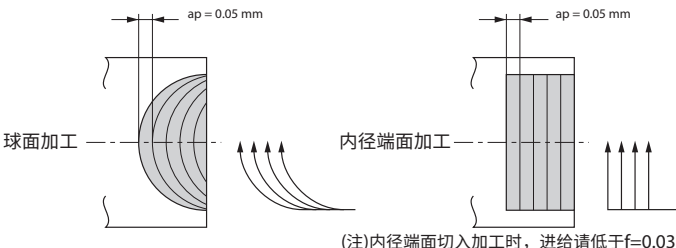
1. 加工可对应范围



		(mm)		
型 号	最小径 DMIN	R	LU	
EZVBR 035030-010	3.5	1.75	8	
EZVBR 045040-010	4.5	2.25	10	
EZVBR 055050-010	5.5	2.75	12	
EZVBR 065060-010	6.5	3.25	14	

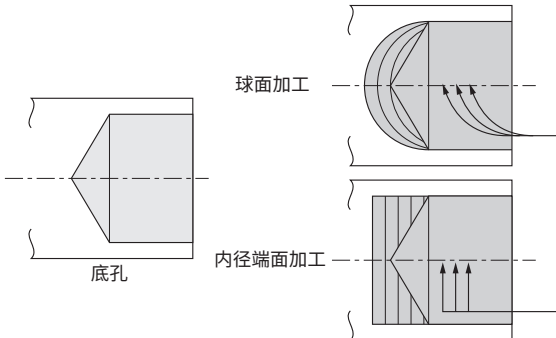
2. 加工方法

无底孔时



(注)内径端面切入加工时, 进给请低于 $f=0.03\text{mm/rev}$ 。

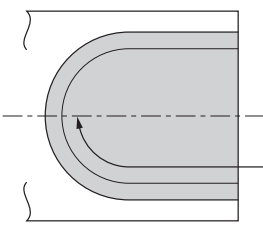
有底孔加工



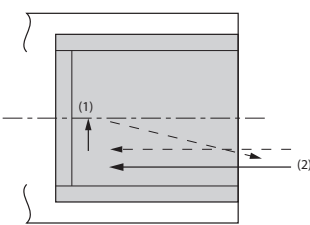
(注)内径端面切入加工时, 进给请低于 $f=0.03\text{mm/rev}$ 。

精加工

球面加工

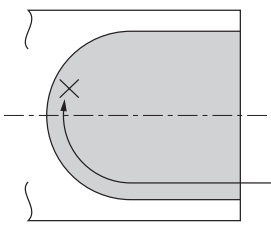


内径端面加工

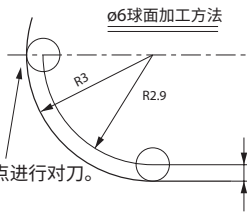


加工顺序
(1) 先进行内径端面加工。
(2) 然后进行内径精加工。

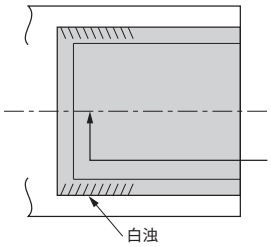
3. 加工上的注意



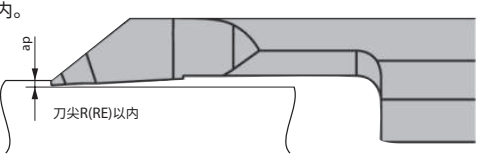
请注意内径球面及内径端面加工 (特别内径球面加工) 时刀尖超过中心可能会造成刀片崩损。



ø6球面加工方法
请以刀片顶端为原点进行对刀。
请将加工半径补正为小于刀尖R(RE)

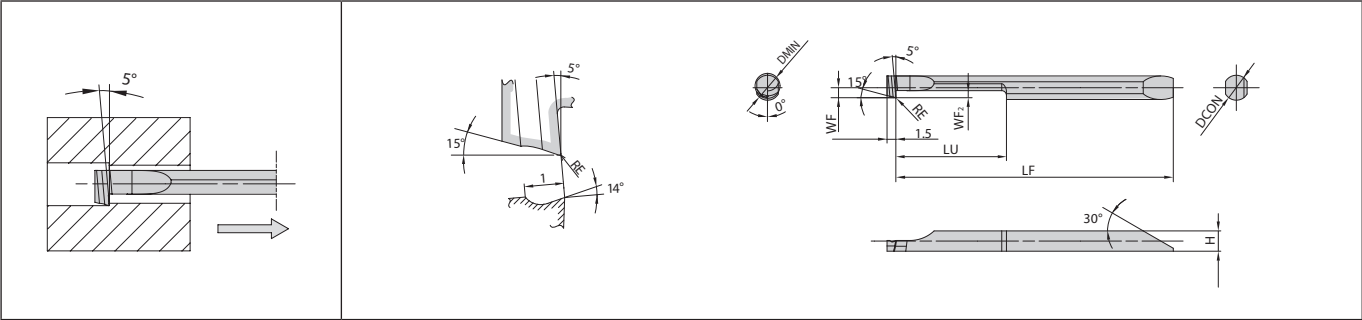


虽然可进行左图所示的加工 但斜线位置可能被切屑所伤。
白浊



当进行右图所示的内径仿形加工时、切深 a_p 请设为刀尖R(RE)以内。
[进行大于刀尖R(RE)的加工会产生毛刺。]

EZBT (背镗加工)



本图为右手(R)

F

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)								公差 (mm)		硬质合金		适用套筒 F39 F41 F43
		DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	PVD	-	
												PR1225	GW05	
												R	R	
EZBTR 040040-005	1	4	4	3.45	47.2	18.5	1.7	1.2	0.05	-0.02	0	●	●	EZH040...
EZBTR 050050-005	1	5	5	4.3	57.2	23.5	2.15	1.5				●	●	EZH050...

推荐切削参数

加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)		EZBTR040040-005		EZBTR050050-005		备注
	MEGACOAT®	硬质合金	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)				
	PR1225	GW05	ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	★ 30-100	—	~0.45	~0.07	~0.5	~0.1	湿式
不锈钢	★ 30-80	—	~0.45	~0.05	~0.5	~0.07	
有色金属	—	★ 30-100	~0.45	~0.1	~0.5	~0.15	

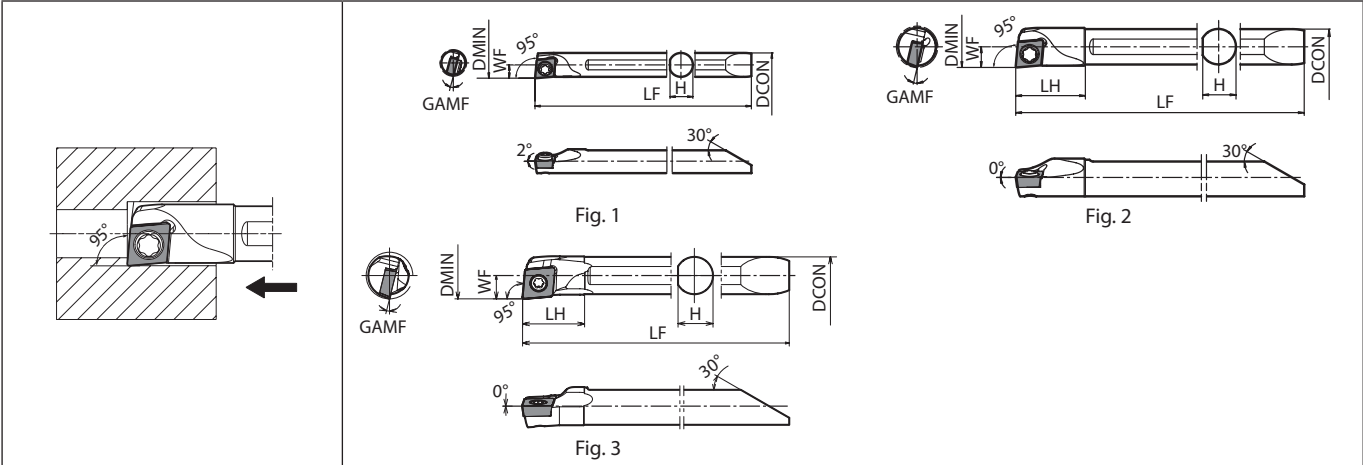
★ : 第1推荐

● : 标准库存

EZ刀杆为1盒1个装

F30

S-SCLC-EZP 钢刀杆 (内径加工)



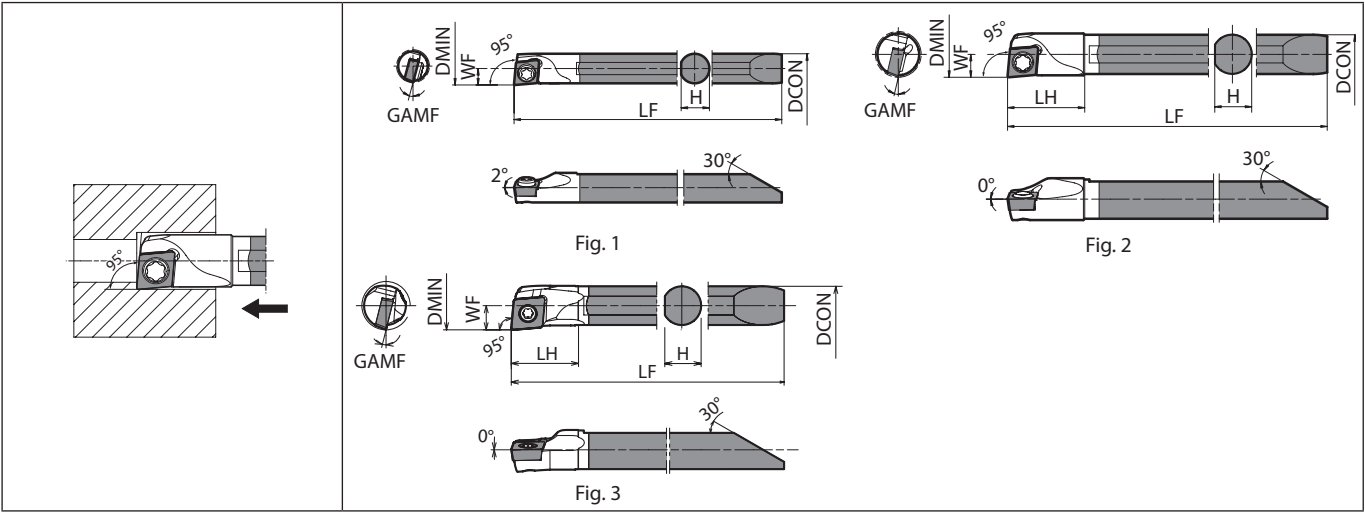
最大悬伸量 L/D≈3 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀具R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件		适用刀片	适用套筒 🔌 F39 F41 F43
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF								
S045X- SCLCR03-050EZP	●	5	4.5	4.3	-	42.4	2.5	15	0.2	无	1	SB-1635TR	FT-6	CC-T0301... CC-W0301...	EZH045...	
S050X- SCLCR03-060EZP	●	6	5	4.7	9	48.4	3	13			2	SB-1635TR	FT-6		EZH050...	
S060X- SCLCR04-070EZP	●	7	6	5.7	10	54.4	3.5	13	0.2	无	2	SB-2035TR	FT-6	CC-T0401... CC-W0401...	EZH060...	
S070X- SCLCR04-080EZP	●	8	7	6.7	10.3	60.4	4	11			2	SB-2035TR	FT-6		EZH070...	
S080X- SCLCR06-100EZP	●	10	8	7.5	13.3	69.5	5	14	0.4	无	3	SB-2545TR	FT-8	CC-T0602... CC-W0602...	EZH080...	

●: 标准库存

C-SCLC-EZP 硬质合金抗振刀杆 (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈5 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件		适用刀片	适用套筒 🔌 F39 F41 F43
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF					紧固螺钉	扳手		
C045X- SCLCR03-050EZP	●	5	4.5	4.3	-	51.4	2.5	15	0.2	无	1	SB-1635TR	FT-6	CC-T0301... CC-W0301...	EZH045...	
C050X SCLCR03-060EZP	●	6	5	4.7	9	58.4	3	13			2	FT-6	EZH050...			
C060X- SCLCR04-070EZP	●	7	6	5.7	10	66.4	3.5	13	0.2	无	2	SB-2035TR	FT-6	CC-T0401... CC-W0401...	EZH060...	
C070X SCLCR04-080EZP	●	8	7	6.7	10.3	74.4	4	11			3	FT-6	EZH070...			
C080X- SCLCR06-100EZP	●	10	8	7.5	13.3	85.5	5	14	0.4	无	3	SB-2545TR	FT-8	CC-T0602... CC-W0602...	EZH080...	

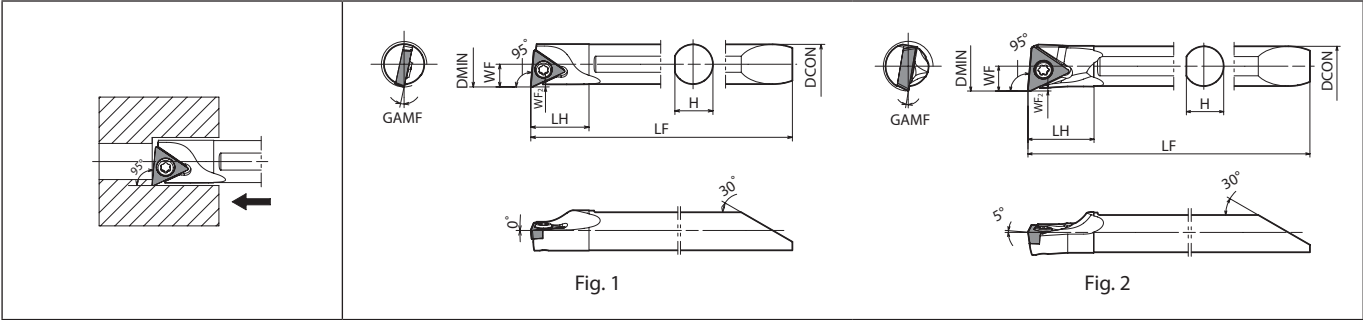
适用刀片 (S-SCLC-EZP / C- SCLC-EZP)

用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工
形状								
断屑槽	CF	PF	GF	SKS	SK	CK	GQ	WP
参考页	B58	B58	B58	B59	B59	B59	B59	B60
用途	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	精加工	精加工	低进给
形状								
断屑槽	PP	GK	HQ	全周	MF	L-F	L-FSF	L-U
参考页	B60	B60	B60	B60	B61	B62	B61	B63~B65
用途	低进给	低进给	铸铁	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材		
形状								
断屑槽	L-USF	L-J	无断屑槽	AP	PCD(金刚石)	CBN		
参考页	B63	B65	B66	B66	C39	C20		

推荐切削参数 F158, F159

●: 标准库存

S-STLB(P)-EZP 钢刀杆 (内径加工)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。| 最大悬伸量 L/D≈~3

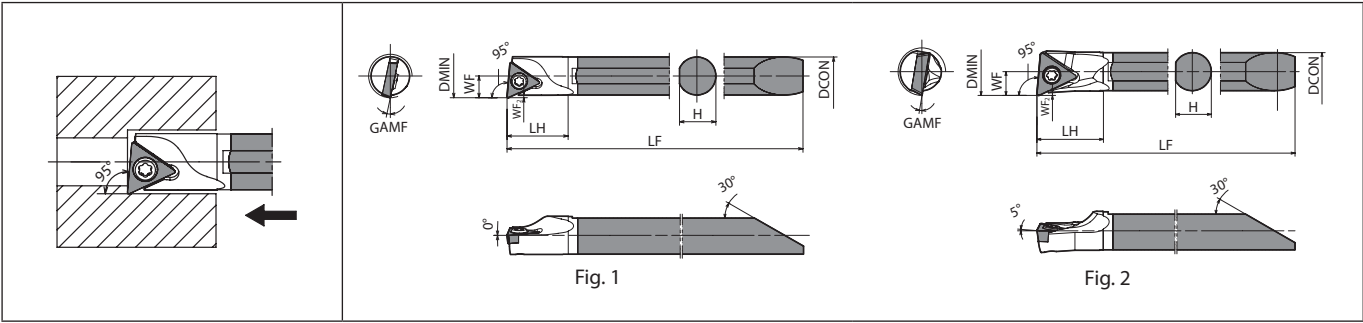
刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件		适用刀片	适用套筒 ➡ F39 F41 F43
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂					紧固螺钉 	扳手 		
S070X- STLBR06-080EZP	●	8	7	6.7	10.3	60.4	4	0.4	12	0.2	无	1	SB-2035TR	FT-6	TB□T0601... TB□W0601...	EZH070...	
S080X- STLPR09-100EZP	●	10	8	7.5	13.3	69.5	5	0.5	10	0.4	无	2	SB-2545TR	FT-8	TP□B0902... TP□H0902... TP□T0902... TP□X0902...	EZH080...	

TB□□060108..刀片不可使用。
P断屑槽请使用右手(R)刀片
关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。

●: 标准库存

C-STLB(P)-EZP 硬质合金抗振刀杆 (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈5 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

F

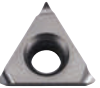
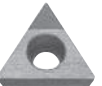
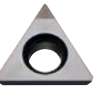
刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件		适用刀片	适用套筒 ➡ F39 F41 F43
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂					紧固螺钉	扳手		
C070X- STLBR06-080EZP	●	8	7	6.7	11	74.4	4	0.4	12	0.2	无	1			FT-6	TB□T0601... TB□W0601...	EZH070...
C080X- STLPR09-100EZP	●	10	8	7.5	14	85.5	5	0.5	10	0.4	无	2			FT-8	TP□B0902... TP□H0902... TP□T0902... TP□X0902...	EZH080...

TB□□060108..刀片不可使用。
P断屑槽请使用右手(R)刀片
关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。

●: 标准库存

适用刀片 (S-STLB(P)-EZP / C-STLB(P)-EZP)

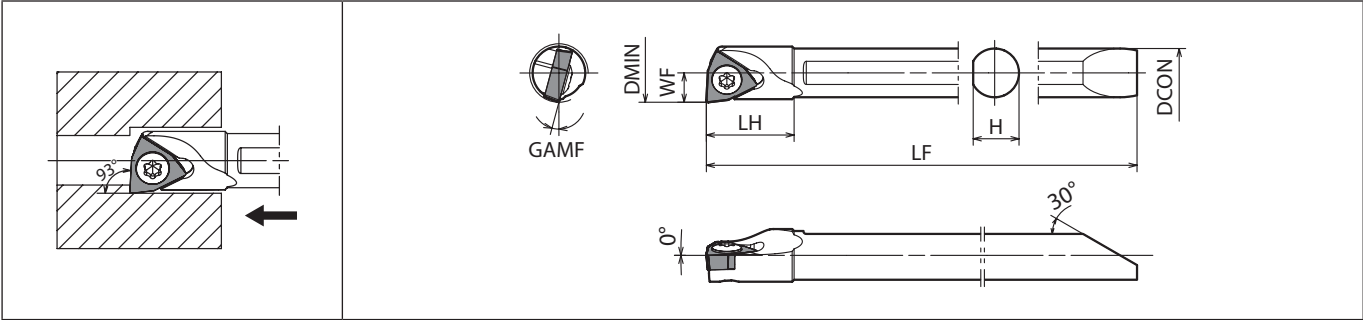
用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	CF	PF	WP	PP	R-P	GP	DP	HQ
参考页	B84, B88	B84, B88	B88	B88	B92	B89	B84	B89
用途	精加工	半精加工	软钢 精加工	铸铁	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材	
形状								
断屑槽	L	L-H	XP	无断屑槽	AP	PCD(金刚石)	CBN	
参考页	B84, B90, B91	B93	B89	B84, B94	B94	C44, C46, C47	C23	

推荐切削参数 ➡ F158, F159

F


内径加工

S-SWUB-EZP 钢刀杆 (内径加工)



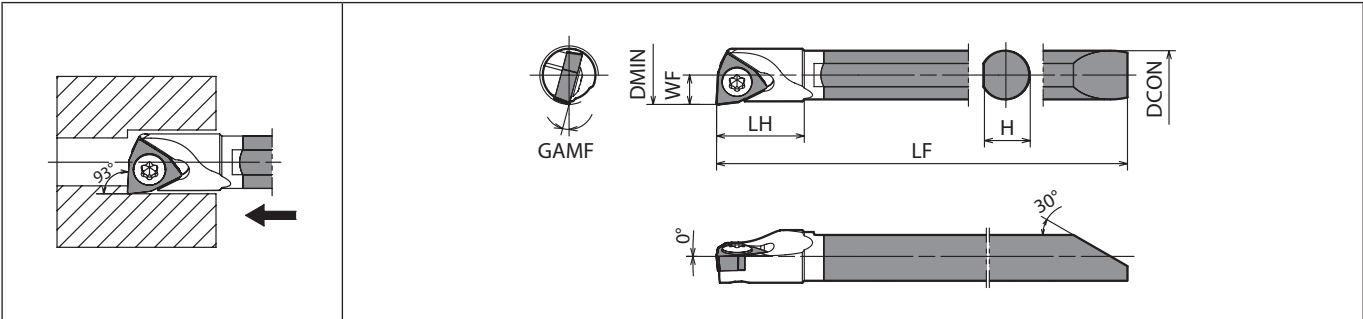
最大悬伸量 L/D≈3 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

F

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片	适用套筒 F39 F41 F43
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF				紧固螺钉	扳手		
S050X- SWUBR06-060EZP	●	6	5	4.7	9	48.4	3	15	0.2	无		FT-6	WB□T0601... WB□W0601...	EZH050...	
S060X- SWUBR06-070EZP	●	7	6	5.7	10	54.4	3.5	13						EZH060...	
S070X- SWUBR08-080EZP	●	8	7	6.7	10.3	60.4	4	15	0.2	无		FT-6	WB□T0802... WB□W0802...	EZH070...	

C-SWUB-EZP 硬质合金抗振刀杆 (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈5 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

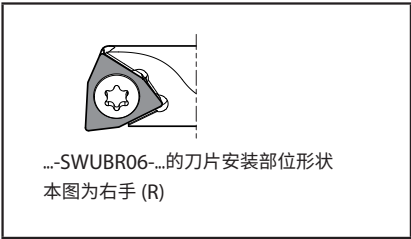
型 号	库存	尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片	适用套筒 F39 F41 F43
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF				紧固螺钉	扳手		
C050X- SWUBR06-060EZP	●	6	5	4.7	9	58.4	3	15	0.2	无		FT-6	WB□T0601... WB□W0601...	EZH050...	
C060X- SWUBR06-070EZP	●	7	6	5.7	10	66.4	3.5	13						EZH060...	
C070X- SWUBR08-080EZP	●	8	7	6.7	11	74.4	4	15	0.2	无		FT-6	WB□T0802... WB□W0802...	EZH070...	

●: 标准库存

适用刀片 (S-SWUB-EZP / C-SWUB-EZP)

用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	精加工	铸铁	铝 / 有色金属	高硬度材
形状								
断屑槽	L-CF	L-PF	L-DP	L-P	L-F	无断屑槽	PCD(金刚石)	CBN
参考页	B105	B105	B105	B106	B106	B106	C51	C28

推荐切削参数 ⓘ F158, F159



EZ刀杆安装顺序

定位销安装方法 (Fig. 5)

- (1) 配合悬伸量在定位销插入位置插入定位销。
- (2) 请使用扳手(LW-1.5)压入。
- (3) 用扳手(LW-1.5)锁紧定位销螺钉(HS3X4P)，固定定位销。

刀片安装方法 (Fig. 6)

- (1) 请将容屑槽面向紧固螺钉方向插入，并将刀片后端斜面推至定位销，确认刀片不会转动 (请参考 Fig. 3)。
- (2) 请使用扳手(LW-2)旋紧紧固螺钉紧固刀片。
- (EZ刀杆的柄径为 $\phi 3$ 以下使用 LW-1.5)

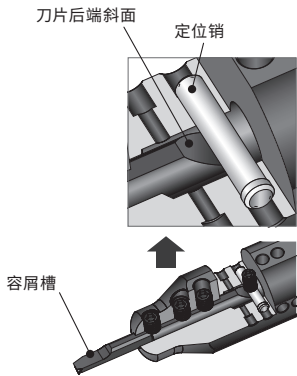
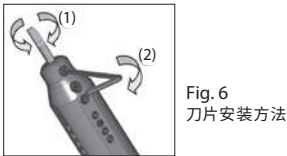
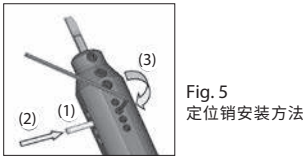


Fig. 7 刀片紧固状态

EZH-CT (帶冷却孔, 定位功能)

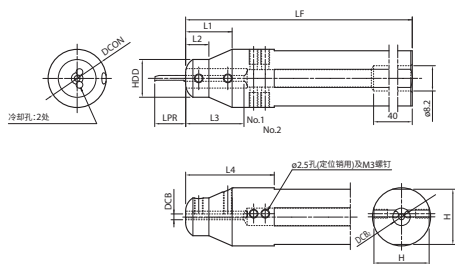


Fig. 1

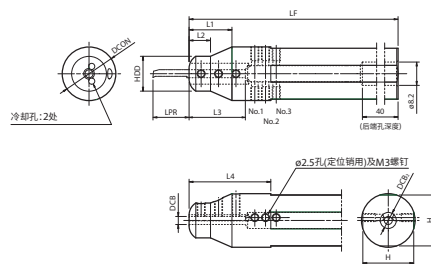


Fig. 2

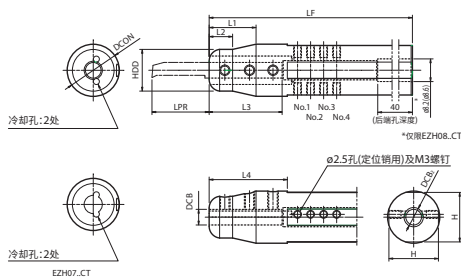


Fig. 3

F

内径加工

整体型

正角

KAV

负角

套筒尺寸

型 号		库存	尺寸 (mm)											Fig.	适用EZ刀片 ➡ F16~F26, F28 ➡ G70 ➡ J40				
			DCB	DCB2	DCON	H	HDD	LF	L1	L2	L3	L4	LPR						
													No.1					No.2	No.3
EZH	01719CT-120	●	1.7	6	19.05	18	13	120	16	8	16	30.5	7.5	3.5	-	1	EZBR...017...		
	01720CT-120	●			20	19		135				41.5							
	01722CT-135	●			22	21		30.5											
	01725.0CT-135	●			25	24													
	01725.4CT-120	●			25.4	24.4		120											
EZH	02019CT-120	●	2	6	19.05	18	13	120	16	8	20	30.5	8.5	4.5	-	1	EZB [®] /L...020... EZBPR...020...		
	02020CT-120	●			20	19		135				41.5							
	02022CT-135	●			22	21		30.5											
	02025.0CT-135	●			25	24													
	02025.4CT-120	●			25.4	24.4		120											
EZH	02519CT-120	●	2.5	6	19.05	18	13	120	16	8	20	30.5	11	7	-	1	EZB [®] /L...025... EZTR...025...		
	02520CT-120	●			20	19		135				41.5							
	02522CT-135	●			22	21		30.5											
	02525.0CT-135	●			25	24													
	02525.4CT-120	●			25.4	24.4		120											
EZH	03019CT-120	●	3	6	19.05	18	13	120	16	8	21	30.5	13.5	9.5	5.5	2	EZB [®] /L...030... EZBFR...030... EZBPR...030... EZVBR...030... EZGR...030... EZTR...030...		
	03020CT-120	●			20	19		135				41.5							
	03022CT-135	●			22	21		30.5											
	03025.0CT-135	●			25	24													
	03025.4CT-120	●			25.4	24.4		120											
EZH	03519CT-120	●	3.5	6	19.05	18	13	120	16	8	21	31.1	15.5	11.5	7.5	2	EZB [®] /L...035... EZTR...035...		
	03520CT-120	●			20	19		135				41.5							
	03522CT-135	●			22	21		31.1											
	03525.0CT-135	●			25	24													
	03525.4CT-120	●			25.4	24.4		120											

L3为DCB部分的长度。

LPR为EZB刀片安装时的刀片悬伸量。

刀片的DCON请配合套筒的DCB选择。

套筒后端孔为Rc1/8螺纹加工用底孔。请根据需要追加加工。本体硬度为42HRC。

EZ刀杆安装顺序(EZH-CT套筒使用时)请参考F8。

●:标准库存

套筒尺寸

型 号		库存	尺寸 (mm)												Fig.	适用EZ刀片 ⬆️ F16~F36 ⬆️ G70, G102 ⬆️ J40		
			DCB	DCB2	DCON	H	HDD	LF	L1	L2	L3	L4	LPR					
													No.1	No.2			No.3	No.4
EZH	04019CT-120	●	4	6	19.05	18	13	120	16	8	22	32.7	20.5	16.5	12.5	8.5	3	EZB [®] /...040..., EZBFR...040... EZBPR...040..., EZVBR...040... EZBTR...040..., EZG [®] /...040... EZFG [®] /...040..., EZTR...040...
	04020CT-120	●			20	19						41.5						
	04022CT-135	●			22	21												
	04025.0CT-135	●			25	24												
	04025.4CT-120	●			25.4	24.4												
EZH	04519CT-120	●	4.5	6	19.05	18	16	120	18	9	23	30	23 (14)	18.5 (9.5)	14 (-)	9.5 (-)	3	EZB [®] /...045... _045X...-050EZP
	04520CT-120	●			20	19						44						
	04522CT-135	●			22	21												
	04525.0CT-135	●			25	24												
	04525.4CT-120	●			25.4	24.4												
EZH	05019CT-120	●	5	6	19.05	18	16	120	18	9	26	30	25.5 (15.5)	20.5 (10.5)	15.5 (-)	10.5 (-)	3	EZB [®] /...050..., EZBFR...050... EZBPR...050..., EZBCR...050... EZVBR...050..., EZBTR...050... _050X...-060EZP, EZG [®] /...050... EZFG [®] /...050..., EZTR...050...
	05020CT-120	●			20	19						44						
	05022CT-135	●			22	21												
	05025.0CT-135	●			25	24												
	05025.4CT-120	●			25.4	24.4												
EZH	06019CT-120	●	6	7.4	19.05	18	16	120	18	9	28	30	30.5 (18.5)	25.5 (13.5)	20.5 (-)	15.5 (-)	3	EZB [®] /...060..., EZBFR...060... EZBPR...060..., EZBCR...060... EZVBR...060..., _060X...- 070EZP EZG [®] /...060..., EZTR...060...
	06020CT-120	●			20	19						41.5						
	06022CT-135	●			22	21												
	06025.0CT-135	●			25	24												
	06025.4CT-120	●			25.4	24.4												
EZH	07019CT-120	●	7	7.4	19.05	18	16	120	18	9	29	30	35.5 (21.5)	30.5 (16.5)	25.5 (11.5)	20.5 (-)	3	EZB [®] /...070..., EZBCR...070... _070X...-080EZP, EZG [®] /...070... EZFG [®] /...070..., EZTR...070...
	07020CT-120	●			20	19						44						
	07022CT-135	●			22	21												
	07025.0CT-135	●			25	24												
	07025.4CT-120	●			25.4	24.4												
EZH	08019CT-120	●	8	8.6	19.05	18	16	120	18	9	33	34	40.5 (24.5)	35.5 (19.5)	30.5 (14.5)	25.5 (-)	3	EZB [®] /...080... _080X...-100EZP
	08020CT-120	●			20	19						44						
	08022CT-135	●			22	21												
	08025.0CT-135	●			25	24												
	08025.4CT-120	●			25.4	24.4												

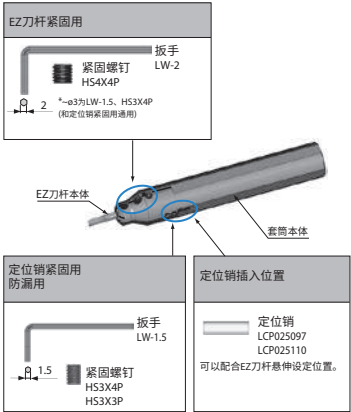
L3为DCB部分的长度。
LPR为EZB刀片安装时的刀片悬伸量。()内为钢制镗刀杆(EZ刀杆PLUS)安装时的悬伸量。
刀片的DCON请配合套筒的DCB选择。
套筒后端孔为Rc1/8螺纹加工用底孔。请根据需要进行追加加工。本体硬度为42HRC。
EZ刀杆安装顺序(EZH-CT套筒使用时)请参考F8。

零件型号表(EZH-CT套筒用)

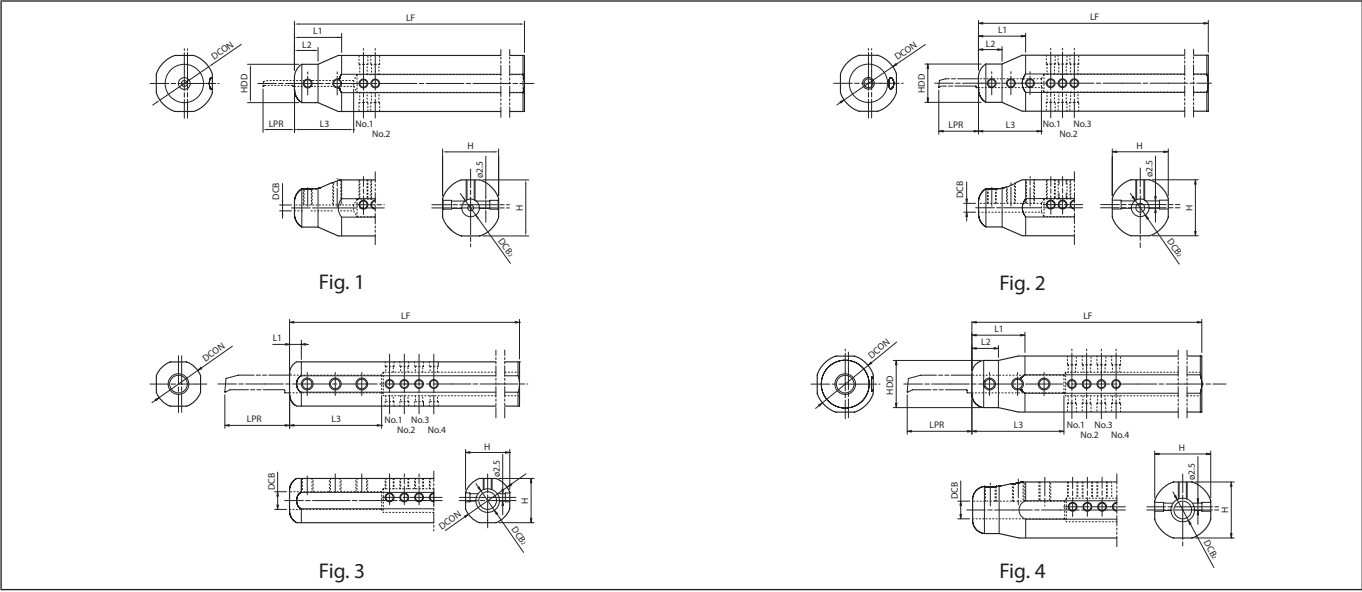
型 号	零 件				
	定位销	紧固螺钉 (定位销紧固用)	扳手	紧固螺钉 (刀片紧固用)	扳手
EZH 017...CT-.. 020...CT-.. 025...CT-.. 030...CT-..	LCP025097	HS3X4P (兼用于防漏)	LW-1.5 紧固扭矩 1N·m	HS3X4P	LW-1.5 紧固扭矩 1N·m
EZH 035...CT-.. 040...CT-.. 045...CT-.. 050...CT-.. 060...CT-.. 070...CT-.. 080...CT-..	LCP025097	HS3X4P (兼用于防漏)	LW-1.5 紧固扭矩 1N·m	HS4X4P (刀片紧固用)	LW-2 紧固扭矩 2N·m
EZH 080...CT-..	LCP025110	HS3X3P (兼用于防漏)	LW-1.5 紧固扭矩 1N·m	HS4X4P (刀片紧固用)	LW-2 紧固扭矩 2N·m

- 1) EZ刀杆的柄径为φ2.5以下时紧固螺钉(HS3X4P)
定位销紧固用 2个
防漏用 2个
EZ刀杆紧固用 2个
- 2) EZ刀杆的柄径为φ3时紧固螺钉为(HS3X4P)
定位销紧固用 2个
防漏用 4个
EZ刀杆紧固用 3个

●: 标准库存



EZH-HP (定位功能)



套筒尺寸

型 号		库存	尺寸 (mm)												Fig.	适用EZ刀片 ⬇ F16~F26, F28 ⬇ G70 ⬇ J40	
			DCB	DCB2	DCON	H	HDD	LF	L1	L2	L3	LPR					
												No.1	No.2	No.3	No.4		
EZH	01716HP-100	●	1.7	6	16	15	13	100	16	8	16	7.5	3.5	-	-	1	EZBR...017...
	01719HP-120	●			19.05	18		120									
	01720HP-120	●			20	19		135									
	01722HP-135	●			22	21		135									
	01725.0HP-135	●			25	24		120									
	01725.4HP-120	●			25.4	24.4		120									
EZH	02016HP-100	●	2	6	16	15	13	100	16	8	20	8.5	4.5	-	-	1	EZB ^R /...020... EZBPR...020...
	02019HP-120	●			19.05	18		120									
	02020HP-120	●			20	19		135									
	02022HP-135	●			22	21		135									
	02025.0HP-135	●			25	24		120									
	02025.4HP-120	●			25.4	24.4		120									
EZH	02516HP-100	●	2.5	6	16	15	13	100	16	8	20	11	7	-	-	1	EZB ^R /...025... EZTR...025...
	02519HP-120	●			19.05	18		120									
	02520HP-120	●			20	19		135									
	02522HP-135	●			22	21		135									
	02525.0HP-135	●			25	24		120									
	02525.4HP-120	●			25.4	24.4		120									
EZH	03016HP-100	●	3	6	16	15	13	100	16	8	21	13.5	9.5	5.5	-	2	EZB ^R /...030... EZBFR...030... EZBPR...030... EZVBR...030... EZGR...030... EZTR...030...
	03019HP-120	●			19.05	18		120									
	03020HP-120	●			20	19		135									
	03022HP-135	●			22	21		135									
	03025.0HP-135	●			25	24		120									
	03025.4HP-120	●			25.4	24.4		120									
EZH	03516HP-100	●	3.5	6	16	15	13	100	16	8	22	15.5	11.5	7.5	-	2	EZB ^R /...035... EZTR...035...
	03519HP-120	●			19.05	18		120									
	03520HP-120	●			20	19		135									
	03522HP-135	●			22	21		135									
	03525.0HP-135	●			25	24		120									
	03525.4HP-120	●			25.4	24.4		120									

L3为DCB部分的长度。
LPR为EZB刀片安装时的刀片悬伸量。
刀片的DCON请配合套筒的DCB选择。
EZ刀杆安装顺序(EZH-HP套筒使用时)请参考F37。

●: 标准库存

套筒尺寸

型 号		库存	尺寸 (mm)												Fig.	适用EZ刀片 ● F16~F36 ● G70, G102 ● J40																																							
			DCB	DCB2	DCON	H	HDD	LF	L1	L2	L3	LPR																																											
												No.1	No.2	No.3	No.4																																								
EZH	04016HP-100 04019HP-120 04020HP-120 04022HP-135 04025.0HP-135 04025.4HP-120	● ● ● ● ● ●	4	6	16 19.05 20 22 25 25.4	15 18 19 21 24 24.4	13	100 120 135 120	16	8	24	20.5	16.5	12.5	8.5	4	EZB [®] /...040..., EZBFR...040... EZBPR...040..., EZVBR...040... EZBTR...040..., EZG [®] /L...040... EZFG [®] /L...040..., EZTR...040...																																						
EZH	04516HP-100 04519HP-120 04520HP-120 04522HP-135 04525.0HP-135 04525.4HP-120	● ● ● ● ● ●			4.5	6		16 19.05 20 22 25 25.4										15 18 19 21 24 24.4	16	100 120 135 120	4 - 18 9	25.3	23 (14)	18.5 (9.5)	14 (-)	9.5 (-)	3 4	EZB [®] /...045... _045X...-050EZP																											
EZH	05016HP-100 05019HP-120 05020HP-120 05022HP-135 05025.0HP-135 05025.4HP-120	● ● ● ● ● ●						5										6		16 19.05 20 22 25 25.4	15 18 19 21 24 24.4						16		100 120 135 120	4 - 18 9	29	25.5 (15.5)	20.5 (10.5)	15.5 (-)	10.5 (-)	3 4	EZB [®] /...050..., EZBFR...050... EZBPR...050..., EZBCR...050... EZVBR...050..., EZBTR...050... _050X...-060EZP, EZG [®] /L...050... EZFG [®] /L...050..., EZTR...050...																		
EZH	06016HP-100 06019HP-120 06020HP-120 06022HP-135 06025.0HP-135 06025.4HP-120	● ● ● ● ● ●																		6	8								16 19.05 20 22 25 25.4	15 18 19 21 24 24.4						16		100 120 135 120	4 - 18 9	31	30.5 (18.5)	25.5 (13.5)	20.5 (-)	15.5 (-)	3 4	EZB [®] /...060..., EZBFR...060... EZBPR...060..., EZBCR...060... EZVBR...060..., _060X...- 070EZP EZG [®] /L...060..., EZTR...060...									
EZH	07016HP-100 07019HP-120 07020HP-120 07022HP-135 07025.0HP-135 07025.4HP-120	● ● ● ● ● ●																											7	8								16 19.05 20 22 25 25.4	15 18 19 21 24 24.4						16		100 120 135 120	4 - 18 9	33	35.5 (21.5)	30.5 (16.5)	25.5 (11.5)	20.5 (-)	3 4	EZB [®] /...070..., EZBCR...070... _070X...-080EZP, EZG [®] /L...070... EZFG [®] /L...070..., EZTR...070...
EZH	08019HP-120 08020HP-120 08022HP-135 08025.0HP-135 08025.4HP-120	● ● ● ● ●																																				8	8.4								19.05 20 22 25 25.4	18 19 21 24 24.4						16	

L3为DCB部分的长度。
LPR为EZB刀片安装时的刀片悬伸量。()内为钢制镗刀杆(EZ刀杆PLUS)安装时的悬伸量。
刀片的DCON请配合套筒的DCB选择。
EZ刀杆安装顺序(EZH-HP套筒使用时)请参考F37。

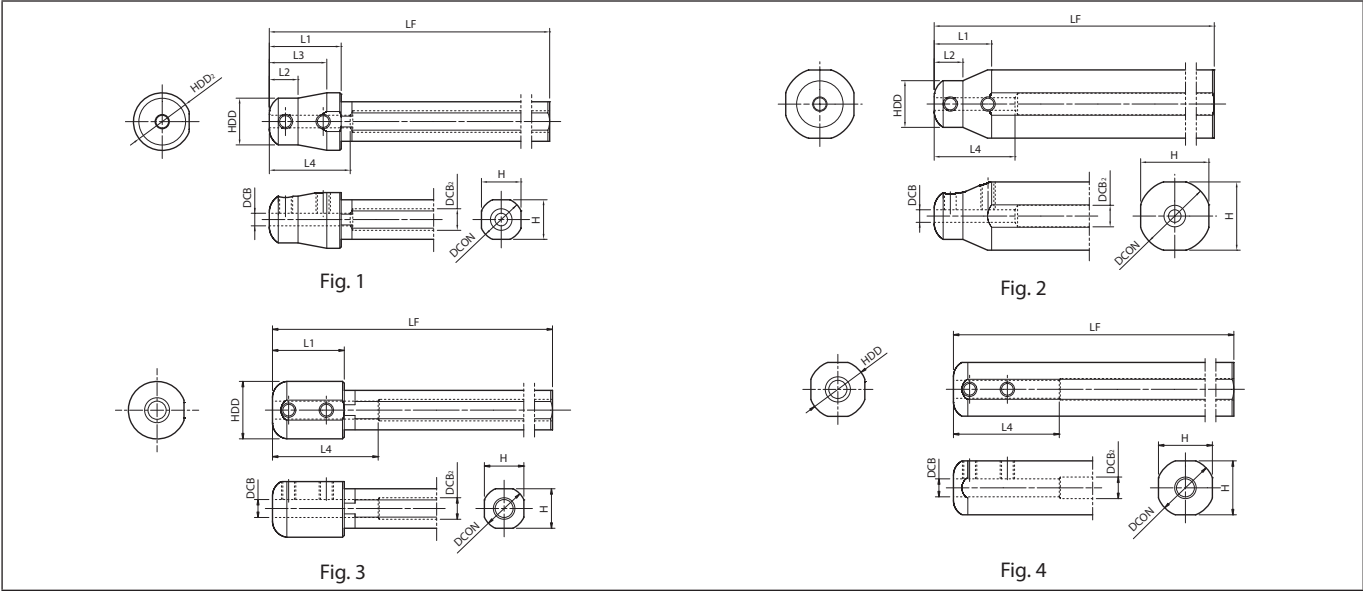
零件型号表 (EZH-HP 套筒用)

型 号	零 件					适用EZ刀片 EZ Bar PLUS
	定位销	紧固螺钉 (定位销紧固用)	扳手	紧固螺钉 (刀片紧固用)	扳手	
						
EZH 017...HP-..	LCP025140	HS3X4P (兼用于刀片紧固)	LW-1.5 紧固扭矩 1N·m	HS3X4P	LW-1.5 紧固扭矩 1N·m	EZBR...017...
020...HP-..						EZB [®] /L...020... EZ_R...020-...
025...HP-..						EZB [®] /L...025... EZ_R...025-...
030...HP-..						EZB [®] /L...030... EZ_R...030-...
EZH 035...HP-..	LCP025140	HS3X4P	LW-1.5 紧固扭矩 1N·m	HS4X4P	LW-2 紧固扭矩 2N·m	EZB [®] /L...035... EZ_R...035-...
040...HP-..						EZB [®] /L...040... EZ [®] /L...040-...
045...HP-..						EZB [®] /L...045... _045X...-050EZP
050...HP-..						EZB [®] /L...050... EZ [®] /L...050-...
060...HP-..						_050X...-060EZP EZB [®] /L...060... EZ [®] /L...060-...
070...HP-..						_060X...-070EZP EZB [®] /L...070... EZ [®] /L...070-...
080...HP-..						_070X...-080EZP EZB [®] /L...080... _080X...-100EZP

●: 标准库存



EZH-ST (无定位功能)



套筒尺寸

型 号		库存	尺寸 (mm)											Fig.	适用EZ刀片 ➡ F16~F26, F28 ➡ G70 ➡ J40
			DCB	DCB2	DCON	H	HDD	HDD2	LF	L1	L2	L3	L4		
EZH	01712ST-80	●	1.7	6	12	11	13	16	80	20		16		1	EZBR...017...
	01716ST-100	●			16	15			100						
	01719ST-120	●			19.05	18									
	01720ST-120	●			20	19			120		8		16		
	01722ST-135	●			22	21		-	16					2	
	01725.0ST-135	●			25	24			135						
	01725.4ST-120	●			25.4	24.4			120						
EZH	02012ST-80	●	2	6	12	11	13	16	80	20		16		1	EZB ⁹ /L...020... EZBPR...020...
	02016ST-100	●			16	15			100						
	02019ST-120	●			19.05	18									
	02020ST-120	●			20	19			120		8		20		
	02022ST-135	●			22	21		-	16					2	
	02025.0ST-135	●			25	24			135						
	02025.4ST-120	●			25.4	24.4			120						
EZH	02512ST-80	●	2.5	6	12	11	13	16	80	20		16		1	EZB ⁹ /L...025... EZTR...025...
	02516ST-100	●			16	15			100						
	02519ST-120	●			19.05	18									
	02520ST-120	●			20	19			120		8		20		
	02522ST-135	●			22	21		-	16					2	
	02525.0ST-135	●			25	24			135						
	02525.4ST-120	●			25.4	24.4			120						
EZH	03012ST-80	●	3	6	12	11	13	16	80	20		16		1	EZB ⁹ /L...030... EZBFR...030... EZBPR...030... EZVBR...030... EZGR...030... EZTR...030...
	03016ST-100	●			16	15			100						
	03019ST-120	●			19.05	18									
	03020ST-120	●			20	19			120		8		21		
	03022ST-135	●			22	21		-	16					2	
	03025.0ST-135	●			25	24			135						
	03025.4ST-120	●			25.4	24.4			120						

L4为DCB部分的长度。
刀片的DCON请配合套筒的DCB选择。
EZH-ST套筒无法安装定位销。需要使用定位销对EZB刀片进行定位时，请使用EZH-CT/HP套筒。

●: 标准库存

套筒尺寸

型 号		库存	尺寸 (mm)											Fig.	适用EZ刀片 ● F16~F36 ● G70, G102 ● J40			
			DCB	DCB2	DCON	H	HDD	HDD2	LF	L1	L2	L3	L4					
EZH	03512ST-80	●	3.5	6	12	11	13	16	80	20	16	22	1	2	EZB ^R /L...035... EZTR...035...			
	03516ST-100	●			16	15		100										
	03519ST-120	●			19.05	18		120										
	03520ST-120	●			20	19		16	8	-								
	03522ST-135	●			22	21		135										
	03525.0ST-135	●			25	24		120										
	03525.4ST-120	●			25.4	24.4		120										
EZH	04012ST-80	●	4	6	12	11	13	16	80	20	16	24	1	2	EZB ^R /L...040..., EZBFR...040... EZBPR...040..., EZVBR...040... EZBTR...040..., EZG ^R /L...040... EZFG ^R /L...040..., EZTR...040...			
	04016ST-100	●			16	15		100										
	04019ST-120	●			19.05	18		120										
	04020ST-120	●			20	19		16	8	-								
	04022ST-135	●			22	21		135										
	04025.0ST-135	●			25	24		120										
	04025.4ST-120	●			25.4	24.4		120										
EZH	05012ST-80	●	5	6	12	11	16	100	80	20	18	9	29	3	EZB ^R /L...050..., EZBFR...050... EZBPR...050..., EZBCR...050... EZVBR...050..., EZBTR...050... _050X...-060EZP, EZG ^R /L...050... EZFG ^R /L...050..., EZTR...050...			
	05016ST-100	●			16	15			100	-				4				
	05019ST-120	●			19.05	18			120									
	05020ST-120	●			20	19			135									
	05022ST-135	●			22	21			135									
	05025.0ST-135	●			25	24			120									
	05025.4ST-120	●			25.4	24.4			120									
EZH	06012ST-80	●	6	8	12	11	16	100	80	20	18	9	31	3	EZB ^R /L...060..., EZBFR...060... EZBPR...060..., EZBCR...060... EZVBR...060..., _060X...- 070EZP EZG ^R /L...060..., EZTR...060...			
	06016ST-100	●			16	15			100	-				4				
	06019ST-120	●			19.05	18			120									
	06020ST-120	●			20	19			135									
	06022ST-135	●			22	21			135									
	06025.0ST-135	●			25	24			120									
	06025.4ST-120	●			25.4	24.4			120									
EZH	07012ST-80	●	7	8	12	11	16	100	80	20	18	9	33	3	EZB ^R /L...070..., EZBCR...070... _070X...-080EZP, EZG ^R /L...070... EZFG ^R /L...070..., EZTR...070...			
	07016ST-100	●			16	15			100	-				4				
	07019ST-120	●			19.05	18			120									
	07020ST-120	●			20	19			135									
	07022ST-135	●			22	21			135									
	07025.0ST-135	●			25	24			120									
	07025.4ST-120	●			25.4	24.4			120									
EZH	08016ST-100	●	8	8.4	16	15	16	100	18	9	37	2	4	EZB ^R /L...080... _080X...-100EZP				
	08019ST-120	●			19.05	18									120			
	08020ST-120	●			20	19									135			
	08022ST-135	●			22	21									135			
	08025.0ST-135	●			25	24									120			
	08025.4ST-120	●			25.4	24.4			100	18	9	37	4		2			
		●																

L4为DCB部分的长度。

刀片的DCON请配合套筒的DCB选择。

EZH-ST套筒无法安装定位销。需要使用定位销对EZB刀片进行定位时，请使用EZH-CT/HP套筒。

零件型号表 (EZH-ST 套筒用)

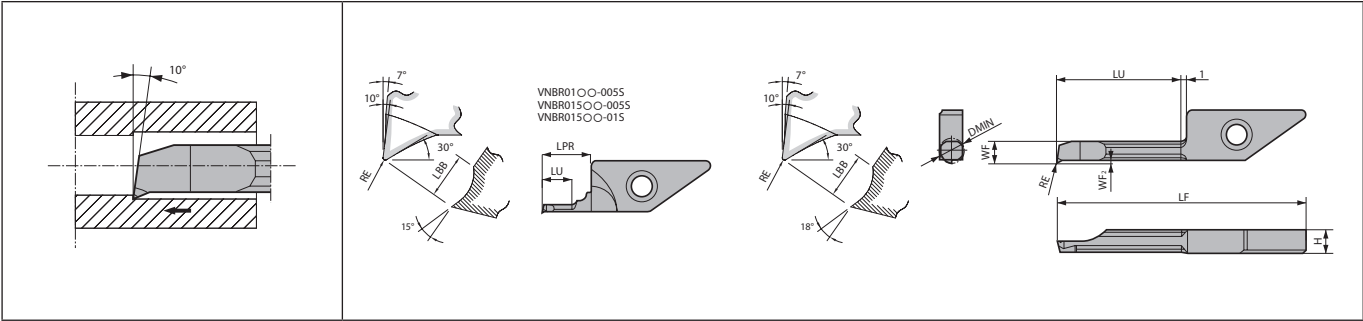
型 号		零 件		适用 EZ 刀片		EZ Bar PLUS
		紧固螺钉	扳手	EZB-HP EZB-HP-LT EZB-ST EZB-NB	EZBT / EZBF EZBP / EZBC EZVB / EZG EZFG / EZT	S/C-SCLC S/C-STLB(P) S/C-SWUB
						
EZH	017...ST-..	HS3X4P	LW-1.5 紧固扭矩 1N·m	EZBR...017...	-	-
	020...ST-..			EZB ^R /L...020...	EZ_R...020...	-
	025...ST-..			EZB ^R /L...025...	EZTR...025...	-
	030...ST-..			EZB ^R /L...030...	EZ_R...030...	-
EZH	035...ST-..	HS4X4P	LW-2 紧固扭矩 2N·m	EZB ^R /L...035...	EZTR...035...	-
	040...ST-..			EZB ^R /L...040...	EZ ^R /L...040...	-
	050...ST-..			EZB ^R /L...050...	EZ ^R /L...050...	_050X-...-060EZP
	060...ST-..			EZB ^R /L...060...	EZ ^R /L...060...	_060X-...-070EZP
	070...ST-..			EZB ^R /L...070...	EZ ^R /L...070...	_070X-...-080EZP
	080...ST-..			EZB ^R /L...080...	-	_080X-...-100EZP

●: 标准库存



内径加工

VNB-S (内径加工)



本图为右手(R)

F

刀片尺寸

型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)									公差 (mm)		硬质合金		适用刀杆 ⚙️ F48~F51
			DMIN	H	LPR	LBB	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	PVD		
														PR1225	PR930	
VNBR 0103-005S	1	1	3.9	7	0.7	26.5	3	0.85	0.2	0.05	-0.02	0	●	●	SVNR...-12N S...-SVNR12N S...-SVNR12SN	
VNBR 0105-005S	1	1	3.9	7	0.7	26.5	5	0.85	0.2	0.05	-0.02	0	●	●		
VNBR 01503-005S 01503-01S 01505-005S 01505-01S	1	1.5	3.9	7	0.7	26.5	3 3 5 5	1.3	0.2	0.05 0.1 0.05 0.1	-0.02 -0.03 -0.02 -0.03	0	● ● ● ●	● ● ● ●		
VNBR 0206-005S 0206-01S	1	2	3.9	-	0.8	26.5	6	1.8	0.25	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ●	● ●		SVNR...-12N, SVNSR-12-06N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN
VNBR 025075-005S 025075-01S	1	2.5	3.9	-	0.8	28.1	7.5	2.1	0.4	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ●	● ●	SVNR...-12NS..., -SVNR12N S...-SVNR12SN	
VNBR 0311-005S 0311-01S	1	3	3.9	-	0.8	30.8	11	2.6	0.4	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ●	● ●	SVNR...-12N, SVNSR-12-11N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	
VNBR 03515-005S 03515-01S	1	3.5	3.9	-	0.8	34.8	15	3	0.5	0.05 0.1	-0.02 -0.03	0	● ●	● ●	SVNR...-12NS..., -SVNR12N S...-SVNR12SN	
VNBR 0411-005S 0411-01S 0411-02S	1	4	3.66	-	0.8	30.8	11	3.5	0.5	0.05 0.1 0.2	-0.02 -0.03 -0.04	0	● ● ●	● ● ●	SVNR...-12N, SVNSR-12-11N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	
VNBR 0420-005S 0420-01S 0420-02S	1	4	3.66	-	0.8	39.8	20	3.5	0.5	0.05 0.1 0.2	-0.02 -0.03 -0.04	0	● ● ●	● ● ●	SVNR...-12N, SVNSR-12-20N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	

推荐切削参数 (VNB-S)

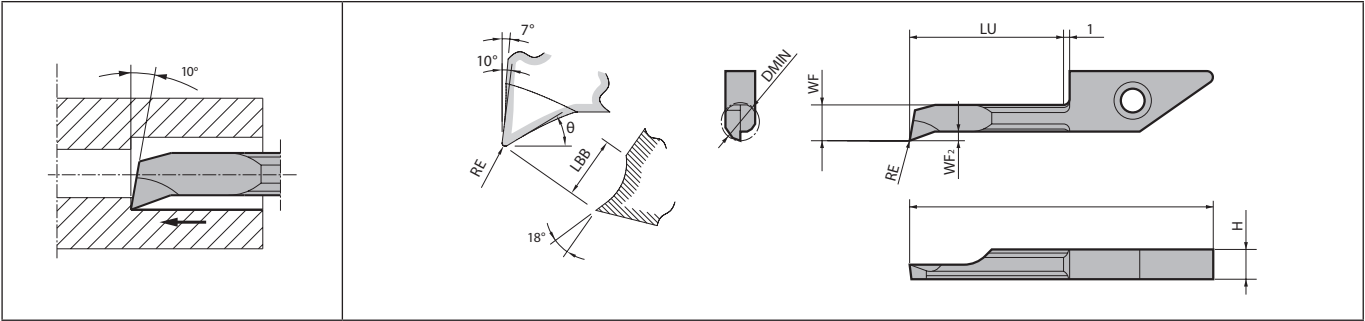
加工材料	刀片材质(切削速度 Vc : m/min)		VNB01-S VNB015-S		VNB02-S VNB04-S		备注
	MEGACOAT®	PVD涂层硬质合金					
	PR1225	PR930	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)				
			ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	★ 30~120	☆ 30~100	~0.1	~0.01	~0.2	~0.03	湿式
不锈钢	★ 30~100	☆ 30~80	~0.1	~0.01	~0.2	~0.02	

★ : 第1推荐 ☆ : 第2推荐

● : 标准库存

系统刀具为1盒5个装

VNB (内径加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

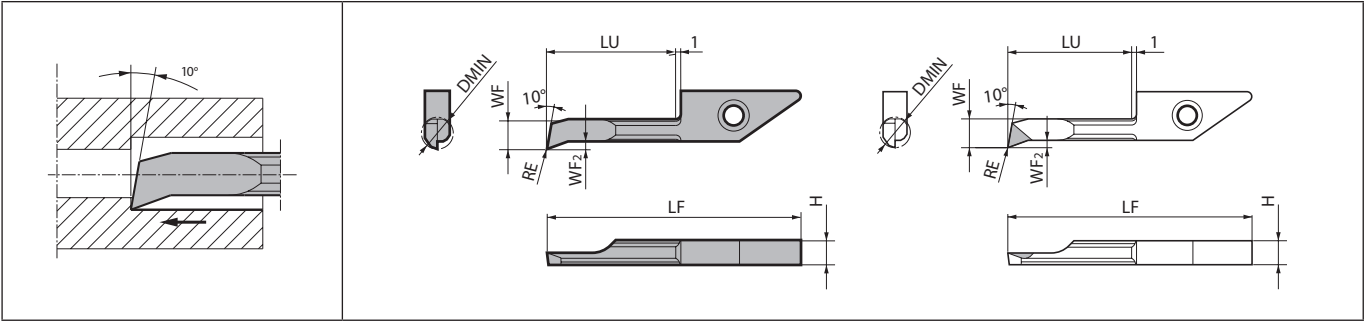
型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)							角度 θ (°)	硬质合金			适用刀杆 🔄 F48~F51	
			DMIN	H	LBB	LF	LU	WF	WF ₂		RE	PVD			-
												PR1225	PR930		
VNBR	0206-003 0206-01 0206-02	1	2	3.9	1.2	26.5	6	1.8	0.25	0.03 0.1 0.2	24	● ● ●	● ● ●	● ● ●	SVNR....-12N, SVNSR-12-06N S....-SVNR12N, S....-SVNR12SN
VNBR	0311-003 0311-01 0311-02	1	3	3.9	1.8	30.8	11	2.6	0.4	0.03 0.1 0.2	24	● ● ●	● ● ●	● ● ●	SVNR....-12N, SVNSR-12-11N S....-SVNR12N, S....-SVNR12SN
VNBR	0411-003 0411-01 0411-02	1	4	3.66	2.7	30.8	11	3.5	0.5	0.03 0.1 0.2	23	● ● ●	● ● ●	● ● ●	SVNR....-12N, SVNSR-12-11N S....-SVNR12N, S....-SVNR12SN
VNBR	0420-003 0420-01 0420-02	1	4	3.66	2.7	39.8	20	3.5	0.5	0.03 0.1 0.2	23	● ● ●	● ● ●	● ● ●	SVNR....-12N, SVNSR-12-20N S....-SVNR12N, S....-SVNR12SN
VNBR	0511-003 0511-01 0511-02	1	5	3.9	3	30.8	11	4.5	0.7	0.03 0.1 0.2	23	● ● ●	● ● ●	● ● ●	SVNR....-12N, SVNSR-12-11N S....-SVNR12N, S....-SVNR12SN
VNBR	0520-003 0520-01 0520-02	1	5	3.9	3	39.8	20	4.5	0.7	0.03 0.1 0.2	23	● ● ●	● ● ●	● ● ●	SVNR....-12N, SVNSR-12-20N S....-SVNR12N, S....-SVNR12SN
VNBR	0620-003 0620-01 0620-02	1	6	3.9	3	39.8	20	5.3	1	0.03 0.1 0.2	24	● ● ●	● ● ●	● ● ●	SVNR....-12N, SVNSR-12-20N S....-SVNR12N, S....-SVNR12SN
VNBR	0630-003 0630-01 0630-02	1	6	3.9	3	49.8	30	5.3	1	0.03 0.1 0.2	24	● ● ●	● ● ●	●	SVNR....-12N S....-SVNR12N S....-SVNR12SN
VNBR	0720-003 0720-01 0720-02	1	7	3.9	3	39.8	20	6.2	1	0.03 0.1 0.2	24	●	● ● ●	● ● ●	SVNR....-12N, SVNSR-12-20N S....-SVNR12N, S....-SVNR12SN
VNBR	0730-003 0730-01 0730-02	1	7	3.9	3	49.8	30	6.2	1	0.03 0.1 0.2	24	●	● ● ●	●	SVNR....-12N S....-SVNR12N S....-SVNR12SN

推荐切削参数 F47

●: 标准库存

系统刀具为1盒5个装

VNB-NB (内径加工)



本图为右手(R)

F

刀片尺寸

型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)							角度	硬质合金		PCD (金刚石)	适用刀杆 ➡ F48~F51	
			DMIN	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE		θ (°)	PVD	-		-
												PR930	KW10		KPD001
VNBR	0206-003NB 0206-02NB	1	2	3.9	26.5	6	1.8	0.25	0.03 0.2	15	●	●		SVNR...-12N, SVNSR-12-06N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	
VNBR	0311-003NB 0311-02NB	1	3	3.9	30.8	11	2.6	0.4	0.03 0.2	15	●	●		SVNR...-12N, SVNSR-12-11N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	
VNBR	0411-003NB 0411-02NB	1	4	3.66	30.8	11	3.5	0.5	0.03 0.2	15	●	●	●	SVNR...-12N, SVNSR-12-11N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	
VNBR	0420-003NB 0420-02NB	1	4	3.66	39.8	20	3.5	0.5	0.03 0.2	15	●	●	●	SVNR...-12N, SVNSR-12-20N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	
VNBR	0511-003NB 0511-02NB	1	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7	0.03 0.2	15	●	●	●	SVNR...-12N, SVNSR-12-11N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	
VNBR	0520-003NB 0520-02NB	1	5	3.9	39.8	20	4.5	0.7	0.03 0.2	15	●	●	●	SVNR...-12N, SVNSR-12-20N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	
VNBR	0620-003NB 0620-02NB	1	6	3.9	39.8	20	5.3	1	0.03 0.2	15	●	●	●	SVNR...-12N, SVNSR-12-20N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	
VNBR	0630-003NB 0630-02NB	1	6	3.9	49.8	30	5.3	1	0.03 0.2	15	●	●	●	SVNR...-12N, S...-SVNR12N S...-SVNR12SN	
VNBR	0720-003NB 0720-02NB	1	7	3.9	39.8	20	6.2	1	0.03 0.2	15	●	●	●	SVNR...-12N, SVNSR-12-20N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN	
VNBR	0730-003NB 0730-02NB	1	7	3.9	49.8	30	6.2	1	0.03 0.2	15	●	●	●	SVNR...-12N, S...-SVNR12N S...-SVNR12SN	

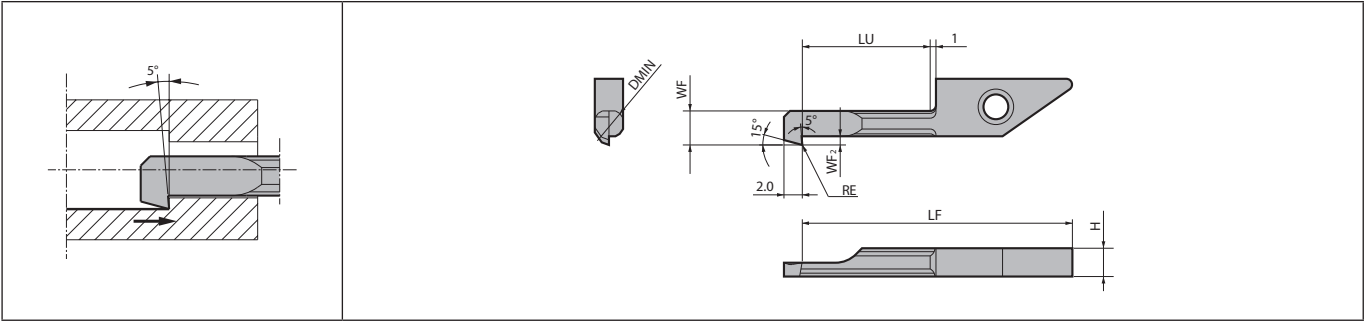
推荐切削参数 F47

系统刀具为1盒5个装

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

●: 标准库存

VNBT (背镗加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)							硬质合金			适用刀杆 ➡ F48~F51
		DMIN	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	PVD		-	
									PR1225	PR930		
VNBTR 0411-003 0411-01	1	4	3.66	28.8	9	3.6	1	0.03 0.1	●	●	●	SVNR...-12N, SVNSR-12-11N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN
VNBTR 0420-003 0420-01	1	4	3.66	37.8	18	3.6	1	0.03 0.1	●	●		SVNR...-12N, SVNSR-12-20N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN
VNBTR 0511-003 0511-01	1	5	3.9	28.8	9	4.6	1.3	0.03 0.1	●	●	●	SVNR...-12N, SVNSR-12-11N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN
VNBTR 0520-003 0520-01	1	5	3.9	37.8	18	4.6	1.3	0.03 0.1	●	●		SVNR...-12N, SVNSR-12-20N S...-SVNR12N, S...-SVNR12SN

推荐切削参数 F47

推荐切削参数 (VNB / VNB-NB / VNBT)

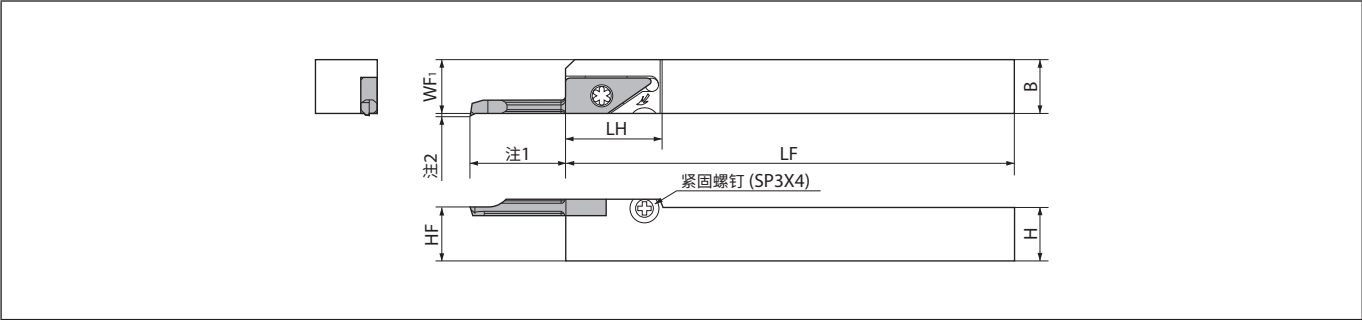
加工材料	刀片材质(切削速度 Vc : m/min)					VNB02		VNB03		VNB04 VNB04 VNB04		VNB05 VNB06 VNB07 VNB05		备注
	MEGACOAT®	PVD涂层 硬质合金	硬质合金	PCD(金刚石)										
	PR1225	PR930	KW10	KPD001	KPD010	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)								
	ap	f	ap	f	ap	f	ap	f	ap	f				
碳钢 / 合金钢	★ 30~120	☆ 30~100				~0.3	~0.03	~0.4	~0.04	~0.45	~0.07	~0.5	~0.1	湿式
不锈钢	★ 30~100	☆ 30~80				~0.3	~0.02	~0.4	~0.03	~0.45	~0.05	~0.5	~0.07	
有色金属			☆ ~100	★ ~300	☆ ~300	~0.3	~0.05	~0.4	~0.06	~0.45	~0.1	~0.5	~0.15	

★: 第1推荐 ☆: 第2推荐

●: 标准库存

系统刀具为1盒5个装

SVN-N (无侧固装置规格)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片。| 注1 及注2的尺寸(WF₂)请参考刀片尺寸表(F44~F47)。

F

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)							零 件			适用刀片 ➡ F44~F47 G72, G73 G104 J44
									紧固螺钉	紧固螺钉	扳手	
		R	H	B	LH	HF	LF	WF ₁				
SVNR 1010H-12N	●	10	10			10	100	10	SB-3080TR	SP3X4	FT-10	VNBR...-...
1212K-12N	●	12	12			12		12				VNBTR...-...
1616K-12N	●	16	16	22	16	125	16					VNGR...-...
2020K-12N	●	20	20			20		20				VNFR...-...
2525M-12N	●	25	25			25	150	25				VNTR...-...

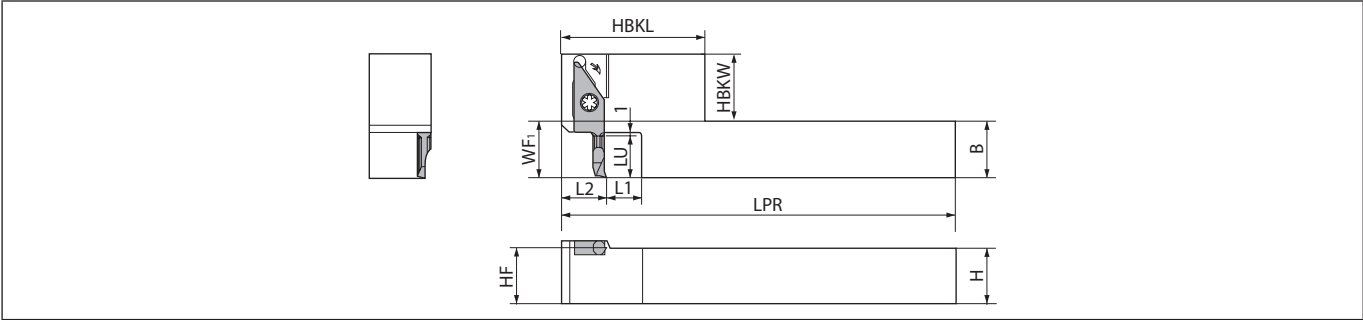
SVN-N (无侧固装置规格)通过简便锁紧结构确保高定位精度。
在进行重切削刀片紧固力的加工时(例: 用1把刀具进行内外径及端面切削等, 负荷方向会有所变动的加工或清角加工等)请先卸下紧固螺钉(SP3X4), 使用扳手(LW-1.5 : 另售)插入侧固装置用螺钉(HS3X4 : 另售), 可作为与带侧固装置规格具有同样紧固力的刀杆使用。

另售零件

螺钉 (侧固装置)	扳手
HS3X4	LW-1.5

●: 标准库存

SVNS-N (无侧固装置, 无紧固螺钉规格)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片。

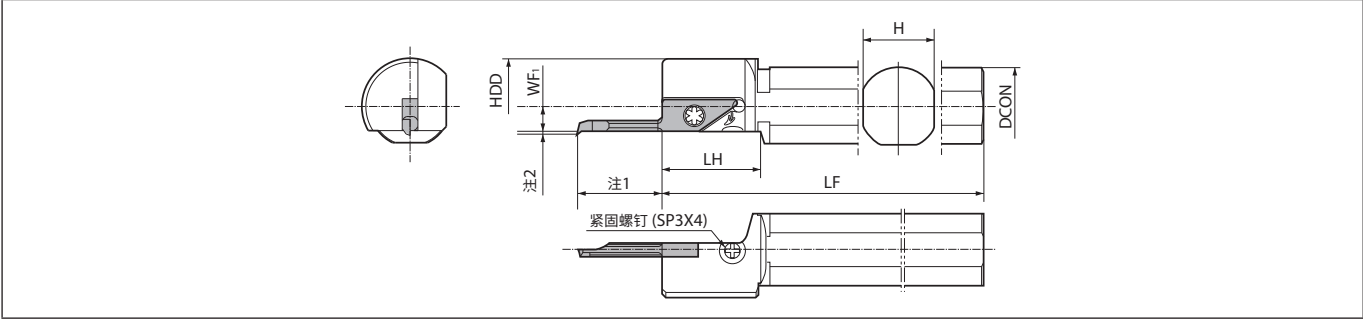
刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)											零 件		适用刀片 F44~F47 G72, G73 J44
													紧固螺钉	扳手	
		R	H	B	LPR	HF	HBKW	HBKL	LU	WF1	L1	L2			
SVNSR 1010K-12-06N 1212M-12-06N 1616M-12-06N	●	10	10	125	10	19				10			SB-3080TR	LTW-10S	VNBR..06...
	●	12	12		12	17	45	6		12					
	●	16	16	150	16	13				16	16				
SVNSR 1010K-12-11N 1212M-12-11N 1616M-12-11N	●	10	10	125	10	23				10			SB-3080TR	LTW-10S	VNBR..11-..., VNBTR..11-... VNGR...-11, VNTR...-11
	●	12	12		12	21	45	11		12					
	●	16	16	150	16	17				16	16				
SVNSR 1212M-12-20N 1616M-12-20N	●	12	12		12	30				12	10		SB-3080TR	LTW-10S	VNBR..20-..., VNBTR20-... VNGR...-20
	●	16	16	150	16	26	45	20		16	16	13			

SVNSR-N虽可安装该系列所有刀片,但如上图所示刀片顶端与刀杆面呈一直线时,请使用上述适用刀片型号。
此时,刀杆的LU与刀片的LU一致。

●: 标准库存

S-SVN-N (圆形刀杆，标准型，无侧固装置规格)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片。| 注1 及注2的尺寸(WF₂)请参考刀片尺寸表(F44~F47)。

F

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)							零 件			适用刀片 F44~F47 G72, G73 G104 J44
									紧固螺钉	紧固螺钉	扳手	
		R	DCON	H	LH	HDD	LF	WFi				
S12F- SVN12N	●	12	11			20	80	4	SB-3080TR	SP3X4	FT-10	VNBR...-... VNBTR...-... VNGR...-... VNFR...-... VNTR...-...
S14G- SVN12N	●	14	13	23			90					
S16H- SVN12N	●	16	15				100					
S19H- SVN12N	●						100					
S19N- SVN12N	●	19.05	17			24	160	6				
S20H- SVN12N	●	20	18	24			100					
S25H- SVN12N	●						100					
S25Q- SVN12N	●	25.4	23			30	180					

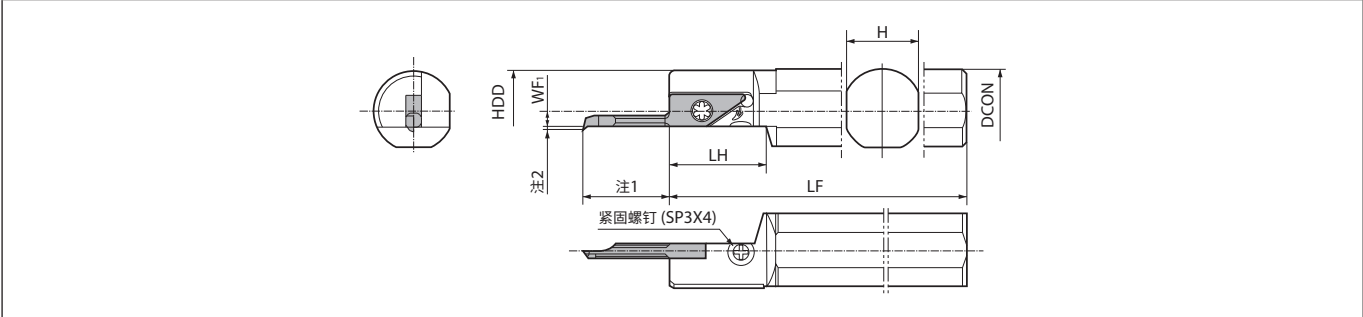
S-SVN-N (无侧固装置规格)通过简便锁紧结构实现高定位精度。
在进行重视刀片紧固力的加工时(例：用1把刀具进行内外径及端面切削等，负荷方向会有所变动的加工或清角加工等)请先卸下紧固螺钉(SP3X4)，使用扳手(LW-1.5：另售)插入侧固装置用螺钉(HS3X4：另售)，可作为与带侧固装置规格具有同样紧固力的刀杆使用。

另售零件

螺钉 (侧固装置)	扳手
HS3X4	LW-1.5

●: 标准库存

S-SVN-SN (圆形刀杆，直柄型，无侧固装置规格)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片。| 注1 及注2的尺寸(WF₂)请参考刀片尺寸表(F44~F47)。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						零 件			适用刀片 ➡ F44~F47 G72, G73 G104 J44
								紧固螺钉	紧固螺钉	扳手	
		R	DCON	H	LH	HDD	LF	WF ₁			
S19H- SVN12SN	●	19.05	17	23	18.5	100	4	SB-3080TR	SP3X4	FT-10	VNBR....., VNBTR..... VNGR....., VNFG..... VNTR.....
S20H- SVN12SN	●	20	18		19.5						
S22K- SVN12SN	●	22	20		21.5						
S25.0G- SVN12SN	●	25	23	24.5	90						

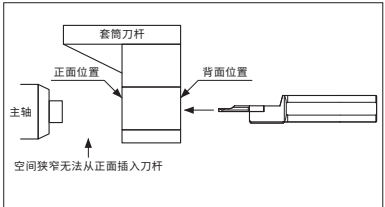
S-SVN-SN (无侧固装置规格)通过简便锁紧结构实现高定位精度。
在进行重视刀片紧固力的加工时(例: 用1把刀具进行内外径及端面切削等, 负荷方向会有变动的加工或清角加工等)请先卸下紧固螺钉(SP3X4), 使用扳手(LW-1.5: 另售)插入侧固装置用螺钉(HS3X4: 另售), 可作为与带侧固装置规格具有同样紧固力的刀杆使用。

另售零件

螺钉 (侧固装置)	扳手
HS3X4	LW-1.5

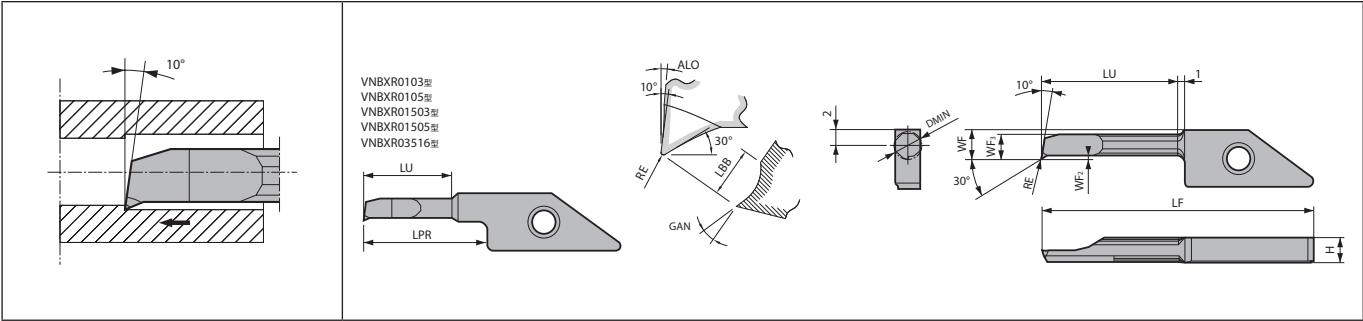
系统刀具 各刀杆形状的选择标准

正面排刀式刀架	排刀式刀架	从正面将刀杆插入套筒的排刀式刀架	由于空间关系、只能从后方将刀杆插入套筒的刀架
方形刀杆(直柄型)	方形刀杆(L型)	方形刀杆	方形刀杆
圆形刀杆(标准型)		圆形刀杆(标准型)	圆形刀杆(标准型)
圆形刀杆(直柄型)		圆形刀杆(直柄型)	圆形刀杆(直柄型)



Q: 圆形刀杆有标准型(头部径比刀杆大)和直柄型, 如何区分使用?
A: 直柄型号主要用于因空间限制, 无法从套筒刀杆的正面位置插入, 只能从背面位置插入时(参考下图)的情况。
另一方面, 从正面插入安装时请使用标准规格, 头部可以使用定位器定位。

VNBX-S (内径加工)



本图为右手(R)

F

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)											角度 (°)		公差 (mm)		硬质合金	适用刀杆 🔗 F53~F55
		DMIN	H	LPR	LBB	LF	LU	WF	WF ₂	WF ₃	RE	ALO	GAN	RE min.	RE max.	PVD		
																PR930		
VNBXR 0103-005S	1	1	3.9	7	0.7	26.5	3	2.95	0.2	0.85	0.05	7	15	-0.02	0	●	S...-SVNR12XN S...-SVNR12SXN	
VNBXR 0105-005S	1	1	3.9	7	0.7	26.5	5	2.95	0.2	0.85	0.05	7	15	-0.02	0	●	S...-SVNR12XN S...-SVNR12SXN	
VNBXR 01503-005S 01503-01S 01505-005S 01505-01S	1	1.5	3.9	7	0.7	26.5	3 3 5 5	2.95	0.2	1.3	0.05 0.1 0.05 0.1	7	15	-0.02 -0.03 -0.02 -0.03	0	● ● ● ●	S...-SVNR12XN S...-SVNR12SXN	
VNBXR 0206-005S 0206-01S	1	2	3.9	-	0.8	26.5	6	3	0.25	1.8	0.05 0.1	8	18	-0.02 -0.03	0	● ●	SVNSR...-12-06XN S...-SVNR12XN S...-SVNR12SXN	
VNBXR 0311-005S 0311-01S	1	3	3.9	-	0.8	30.8	11	3.5	0.4	2.6	0.05 0.1	8	18	-0.02 -0.03	0	● ●	SVNSR...-12-11XN S...-SVNR12XN S...-SVNR12SXN	
VNBXR 03511-005S 03511-01S 03516-005S 03516-01S	1	3.5	3.9	- - 21 21	0.8	30.8 30.8 39.8 39.8	11 11 16 16	3.75	0.45	3.1	0.05 0.1 0.05 0.1	8	18	-0.02 -0.03 -0.02 -0.03	0	● ● ● ●	SVNSR...-12-11XN, S...-SVNR12XN S...-SVNR12SXN S...-SVNR12XN S...-SVNR12SXN	
VNBXR 0411-005S 0411-01S 0411-02S	1	4	3.66	-	0.8	30.8	11	4	0.5	3.5	0.05 0.1 0.2	8	18	-0.02 -0.03 -0.04	0	● ● ●	SVNSR...-12-11XN S...-SVNR12XN S...-SVNR12SXN	
VNBXR 0420-005S 0420-01S 0420-02S	1	4	3.66	-	0.8	39.8	20	4	0.5	3.5	0.05 0.1 0.2	8	18	-0.02 -0.03 -0.04	0	● ● ●	SVNSR...-12-20XN S...-SVNR12XN S...-SVNR12SXN	

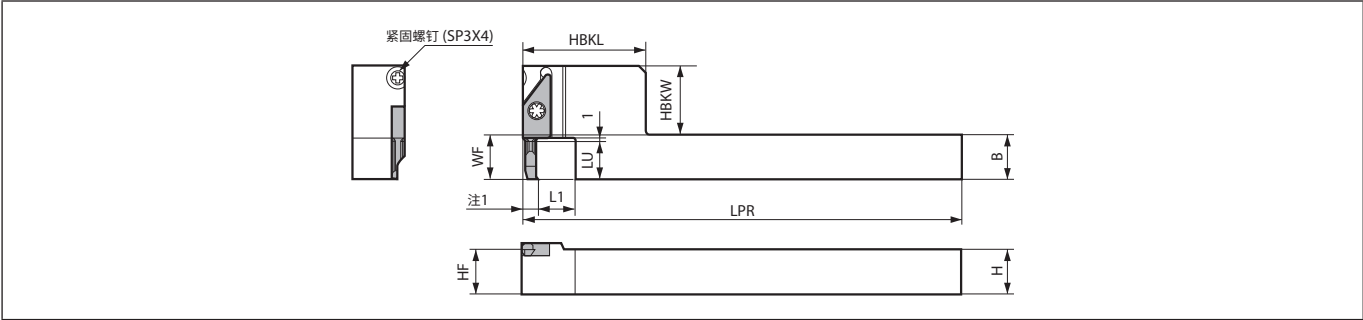
推荐切削参数 F55

●: 标准库存

系统刀具为1盒5个装

F52

SVNS-XN (无侧固装置规格)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片。| 注1的尺寸与适用刀片(VNBX)的WF相同。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)										零 件			适用刀片 ➡ F52
												紧固螺钉	紧固螺钉	扳手	
		R	H	B	LPR	L1	HF	HBKW	HBKL	LU	WF				
SVNSR 1010K-12-06XN 1212M-12-06XN 1616M-12-06XN	●	10	10	125	10	10	19	45	6	10	SB-3080TR	SP3X4	LTW-10S	VNBXR0206-...	
	●	12	12	150		12	17			12					
	●	16	16			16	16			13					16
SVNSR 1010K-12-11XN 1212M-12-11XN 1616M-12-11XN	●	10	10	125	10	10	23	45	11	10	SB-3080TR	SP3X4	LTW-10S	VNBXR...11-...	
	●	12	12	150		12	21			12					
	●	16	16			16	16			17					16
SVNSR 1212M-12-20XN 1616M-12-20XN	●	12	12	150	10	12	30	45	20	12	SB-3080TR	SP3X4	LTW-10S	VNBXR0420-...	
	●	16	16		16	16	26			16					

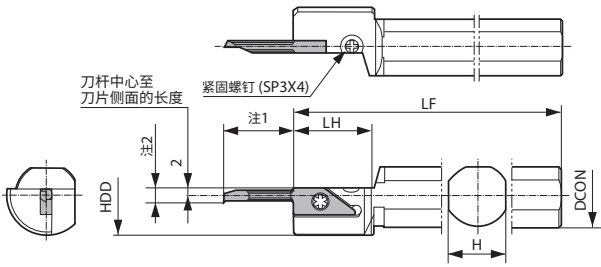
SVNSR-XN虽可安装该系列所有刀片、但如上图所示刀片顶端与刀杆面呈一直线时, 请使用上述适用刀片型号。
SVN-XN (无侧固装置规格)通过简便锁紧结构实现高定位精度。
在进行重视刀片紧固力的加工时(例: 用1把刀具进行内外径及端面切削等, 负荷方向会有所变动的加工或清角加工等)请先卸下紧固螺钉(SP3X4), 使用扳手(LW-1.5 : 另售)插入侧固装置用螺钉(HS3X4 : 另售), 可作为与带侧固装置规格具有同样紧固力的刀杆使用。

另售零件

螺钉 (侧固装置)	扳手
HS3X4	LW-1.5

●: 标准库存

S-SVN-XN (圆形刀杆，标准型，无侧固装置规格)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片。| 注1的尺寸用适用刀片(VNBX)的LU+1mm表示。 | 注2的尺寸与适用刀片(VNBX)的WF相同。

F



内径加工

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						零 件			适用刀片 ➡ F52
								紧固螺钉	紧固螺钉	扳手	
		R	DCON	H	LH	HDD	LF				
S12F- SVNR12XN	●	12	11			20	80	SB-3080TR	SP3X4	FT-10	VNBXR...
S14G- SVNR12XN	●	14	13	23			90				
S16H- SVNR12XN	●	16	15				100				
S19H- SVNR12XN	●						160				
S19N- SVNR12XN	●	19.05	17			24					
S20H- SVNR12XN	●	20	18				100				
S25H- SVNR12XN	●						180				
S25Q- SVNR12XN	●	25.4	23			30					

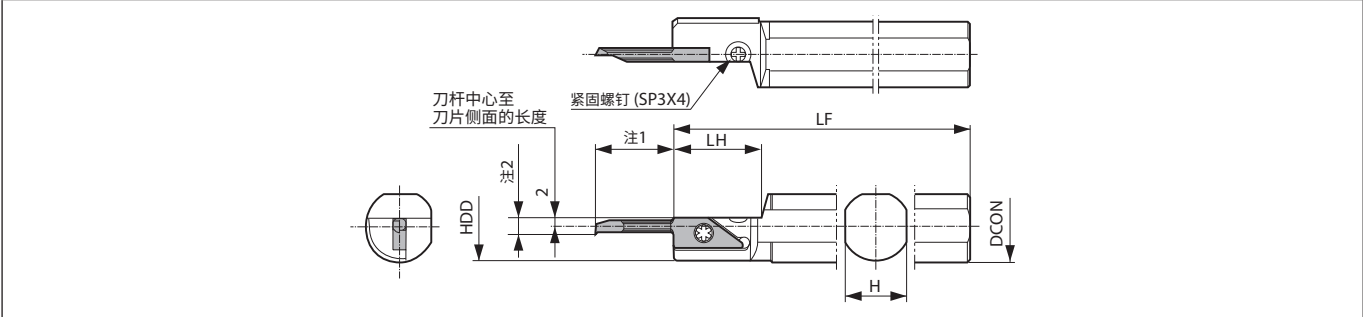
S-SVN-XN (无侧固装置规格)通过简便锁紧结构实现高定位精度。
在进行重视刀片紧固力的加工时(例: 用1把刀具进行内外径及端面切削等, 负荷方向会有所变动的加工或清角加工等)请先卸下紧固螺钉(SP3X4), 使用扳手(LW-1.5 : 另售)插入侧固装置用螺钉(HS3X4 : 另售), 可作为与带侧固装置规格具有同样紧固力的刀杆使用。

另售零件

螺钉 (侧固装置)	扳手
HS3X4	LW-1.5

●: 标准库存

S-SVN-SXN (圆形刀杆，直柄型，无侧固装置规格)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片。| 注1的尺寸用适用刀片(VNBX)的LU+1mm表示。 | 注2的尺寸与适用刀片(VNBX)的WF相同。

刀杆尺寸

型 号	库存 材料	尺寸 (mm)						零 件			适用刀片 ➡ F52
		R	DCON	H	LH	HD	LF	紧固螺钉	紧固螺钉	扳手	
S19H- SVN12SXN	●	19.05	17	23	18.5	100	90	SB-3080TR	SP3X4	FT-10	VNBXR...
S20H- SVN12SXN	●	20	18		19.5						
S22K- SVN12SXN	●	22	20		21.5						
S25.0G- SVN12SXN	●	25	23		24.5						

S-SVN-SXN (无侧固装置规格)通过简便锁紧结构实现高定位精度。
在进行重视刀片紧固力的加工时(例: 用1把刀具进行内外径及端面切削等, 负荷方向会有所变动的加工或清角加工等)请先卸下紧固螺钉(SP3X4), 使用扳手(LW-1.5: 另售)插入侧固装置用螺钉(HS3X4: 另售), 可作为与带侧固装置规格具有同样紧固力的刀杆使用。

另售零件

螺钉 (侧固装置)	扳手
HS3X4	LW-1.5

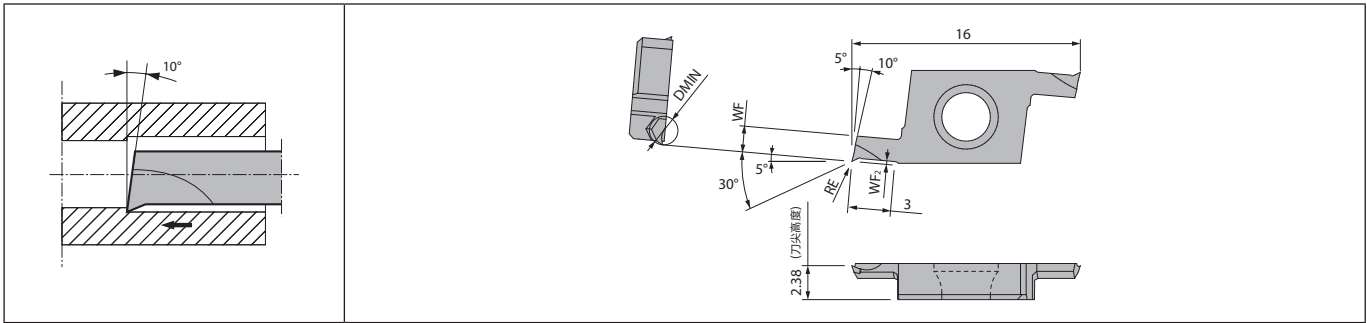
推荐切削参数 (VNBX-S)

加工材料	刀片材质(切削速度 Vc : m/min)	VNBX01-S VNBX015-S		VNBX02-S VNBX04-S		备注
	PVD涂层硬质合金					
	PR930	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)				
		ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	★ 30~100	~0.1	~0.01	~0.2	~0.03	湿式
不锈钢	★ 30~80	~0.1	~0.01	~0.2	~0.02	

★ : 第1推荐

● : 标准库存

TWB (小内径加工，平装式)



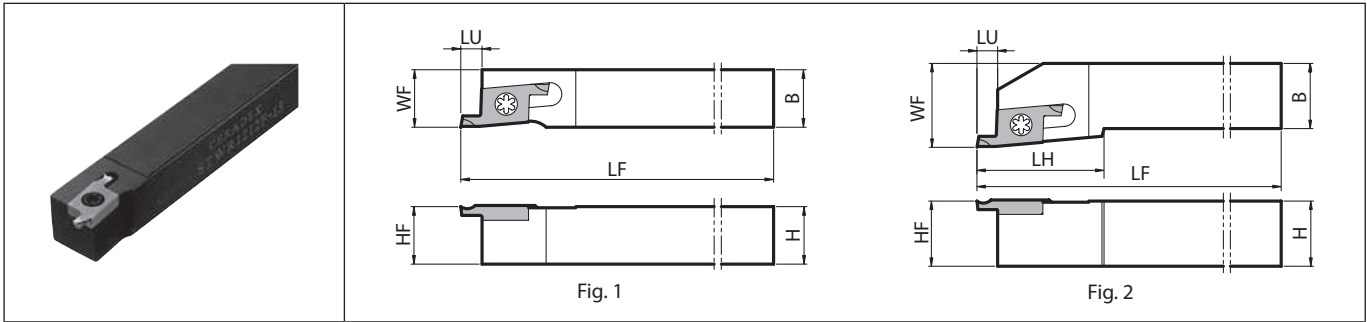
本图为右手(R)

刀片尺寸

型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)				公差 (mm)		硬质合金		适用刀杆 ➡ F56, F57
		DMIN	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	PVD		
								PR1025	PR1535	
TWBR 01003-005	2	1	0.85	0.2	0.05	- 0.02	0	●	●	STWR...-15 S...STWR15
TWBR 01503-005 01503-010	2	1.5	1.3	0.2	0.05 0.1	- 0.02 - 0.03	0	● ●	● ●	
TWBR 02003-005 02003-010	2	2	1.75	0.25	0.05 0.1	- 0.02 - 0.03	0	● ●	● ●	
TWBR 02503-005 02503-010	2	2.5	2.1	0.3	0.05 0.1	- 0.02 - 0.03	0	● ●	● ●	
TWBR 03003-005 03003-010	2	3	2.4	0.4	0.05 0.1	- 0.02 - 0.03	0	● ●	● ●	

推荐切削参数 ➡ F59

STW (小内径加工，平装刀片用方形刀杆)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片。
(切槽加工用左手(L)刀杆请参考G106。)

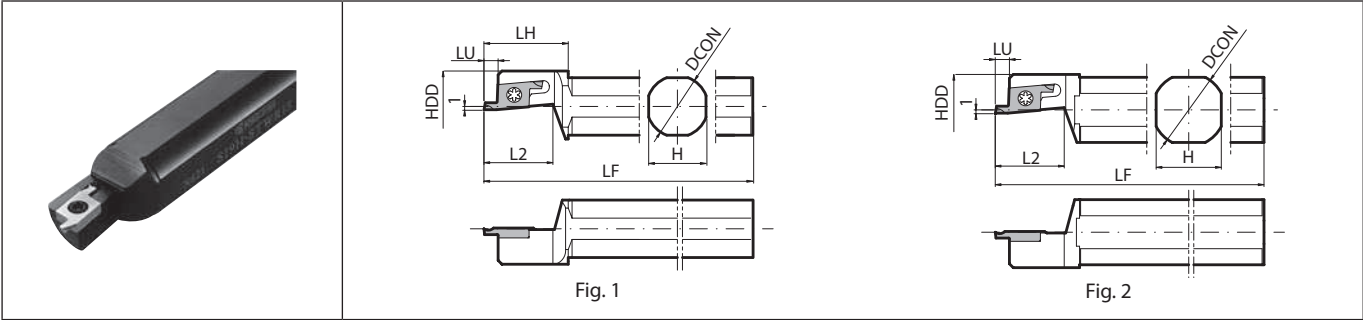
刀杆尺寸

型 号		库存	尺寸 (mm)							冷却孔	Fig.	零 件		适用刀片 ➡ F56
												紧固螺钉	扳手	
			R	H	B	LH	HF	LF	LU			WF		
STWR	1212F-15	●	12	12	-	12	85	12		1	SB-3080TR	LTW-10S	TWBR...	
	1212K-15	●								1				
	1616K-15	●	16	16		16	125	3	16	无				1
	2020K-15	●	20	20		20			25	2				
	2525M-15	●	25	25	25	25	150		32	2				

●: 标准库存

双头刀为1盒5个装

S-STW (小内径加工，平装刀片用圆形刀杆)



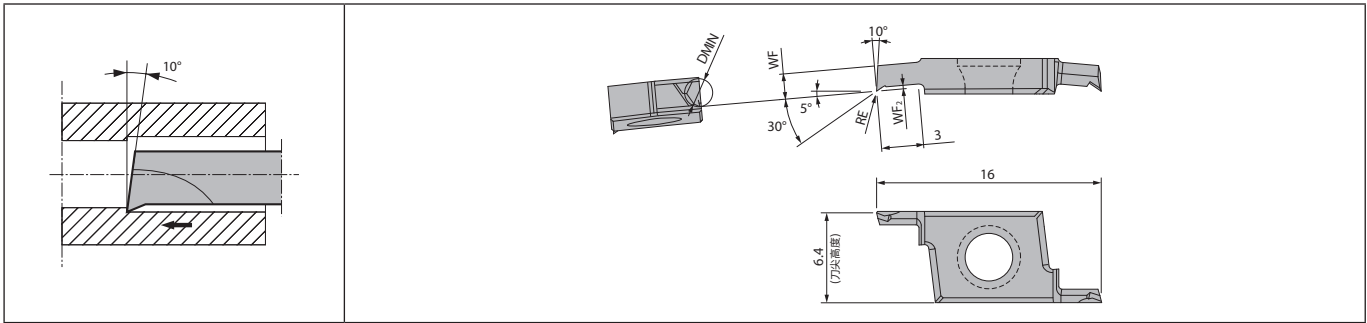
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片。
(切槽加工用左手(L)刀杆请参考G107。)

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)								冷却孔	Fig.	零 件		适用刀片 ➡ F56										
		R	DCON	H	LH	HDD	L2	LF	LU			紧固螺钉	扳手											
S12F- STWR15	●	12	11	22	20	18	80	3	无	1	SB-3080TR	LTW-10S	TWBR...											
S14H- STWR15	●	14	13				100			1														
S15F- STWR15	●	15.875	15				85			1														
S16F- STWR15	●	16	15				90			2														
S19G- STWR15	●	19.05	17	18.5	19.5	21.5	120	3	无	2				SB-3080TR	LTW-10S	TWBR...								
S19K- STWR15	●									120							2							
S20G- STWR15	●	20	18							19.5							22	110	3	无	2	SB-3080TR	LTW-10S	TWBR...
S20K- STWR15	●																				120			
S22K- STWR15	●	22	20	23	24.5	25	120	3	无	2							SB-3080TR	LTW-10S	TWBR...					
S25.0J- STWR15	●	25	23							2										SB-3080TR	LTW-10S			
S25K- STWR15	●	25.4	23							2	SB-3080TR	LTW-10S	TWBR...											

●: 标准库存

TWBT (小内径加工，立装式)



本图为右手(R)

刀片尺寸

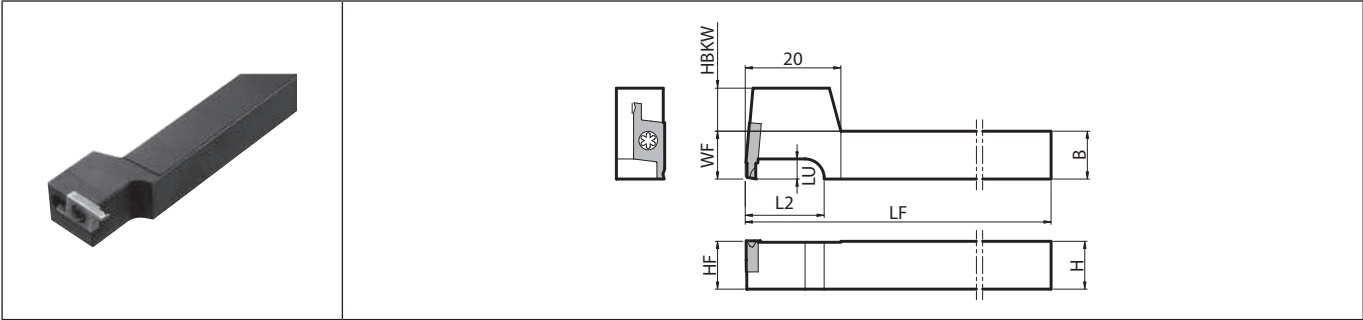
型 号	使用刀尖数	尺寸 (mm)				公差 (mm)		硬质合金		适用刀杆 ➡ F59
		DMIN	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	PVD		
								PR1025	PR1535	
TWBTR 01003-005	2	1	0.85	0.2	0.05	- 0.02	0	●	●	STWSR...-15T
TWBTR 01503-005 01503-010	2	1.5	1.3	0.2	0.05 0.1	- 0.02 - 0.03	0	● ●	● ●	
TWBTR 02003-005 02003-010	2	2	1.75	0.25	0.05 0.1	- 0.02 - 0.03	0	● ●	● ●	
TWBTR 02503-005 02503-010	2	2.5	2.1	0.3	0.05 0.1	- 0.02 - 0.03	0	● ●	● ●	
TWBTR 03003-005 03003-010	2	3	2.3	0.4	0.05 0.1	- 0.02 - 0.03	0	● ●	● ●	

推荐切削参数 F59

●: 标准库存

双头刀为1盒5个装

STWS (立装刀片用方形刀杆)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)									零 件		适用刀片 F58
		R	H	B	L2	HF	HBKW	LF	LU	WF	紧固螺钉	扳手	
STWSR 1010F-15T	●	10	10			10	9	85		10	SB-3080TR	LTW-10S	TWBTR...
1010JX-15T	●				16			120					
1212F-15T	●	12	12			12	7	85	3	12			
1212JX-15T	●												
1616JX-15T	●	16	16	20	16	3		120		16			

推荐切削参数 (TWB / TWBT)

加工材料	刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)		TWBR01003 TWBR01503 TWBTR01003 TWBTR01503		TWBR02003 TWBR02503 TWBR03003 TWBTR02003 TWBTR02503 TWBTR03003		备注
	MEGACOAT NANO	PVD涂层 硬质合金					
	PR1535	PR1025					
	切深 : ap (mm), 进给 : f (mm/rev)						
			ap	f	ap	f	
碳钢 / 合金钢	★ 30~100	☆ 30~100	~0.1	~0.01	~0.2	~0.03	湿式
不锈钢	★ 30~80	☆ 30~80	~0.1	~0.01	~0.2	~0.02	

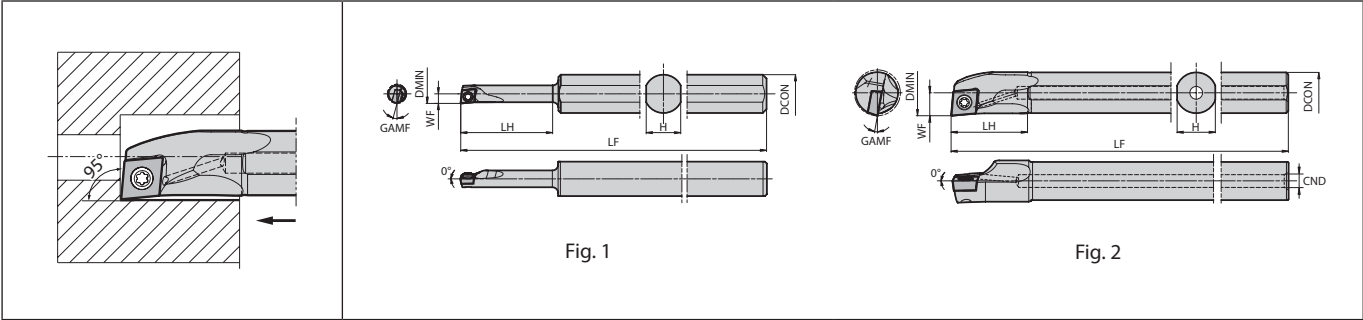
★ : 第1推荐 ☆ : 第2推荐

● : 标准库存

F

内径加工

A/S-SCLC-AE 一般抗振型刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 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。

F

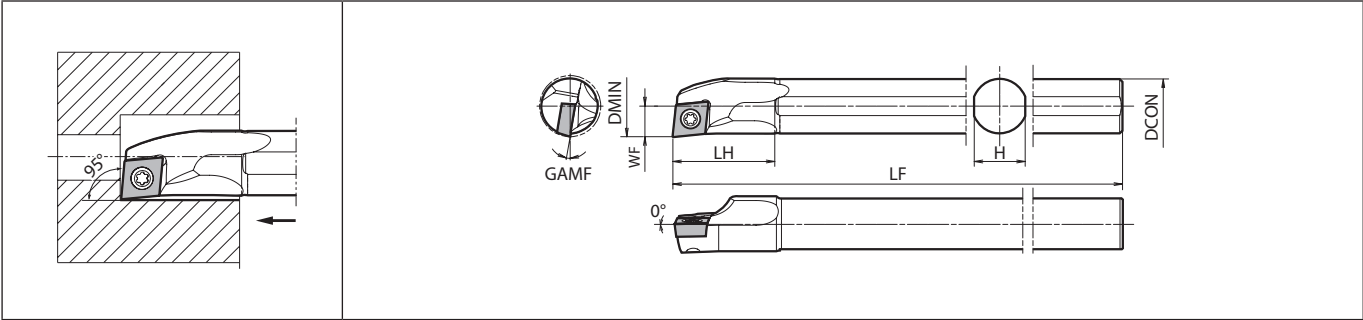
刀杆尺寸

型 号		库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)		标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片
																紧固螺钉	扳手	扳手	
		R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF									
S10H- SCLC [®] /03-05AE	●	●	5	10	-	9	24	100	2.5	15	0.2	无	1	SB-1635TR	-	FT-6	CC [□] T0301... CC [□] W0301...		
	●	●	6						3	13									
S10H- SCLC [®] /04-07AE	●	●	7	10	-	9	32	100	3.5	13	0.2	无	1	SB-2035TR	-	FT-6	CC [□] T0401... CC [□] W0401...		
	●	●	8						4	11									
A08X- SCLC [®] /06-10AE	●	●	10	8	2.5	7	16	120	5	14	0.4	有	2	SB-2545TR	-	FT-8	CC [□] T0602... CC [□] W0602...		
A10L- SCLC [®] /06-12AE	●	●	12	10	3	9	20	140	6	12									
A12M- SCLC [®] /06-14AE	●	●	14	12	4	11	24	150	7	10									
A16Q- SCLC [®] /09-18AE	●	●	18	16	5	15	30	180	9	10	0.4	有	2	SB-4065TR	FT-15	-	CC [□] T09T3... CC [□] W09T3...		
A20R- SCLC [®] /09-22AE	●	●	22	20		19	36	200	11	8									
A25S- SCLC [®] /09-27AE	●	●	27	25		24	46	250	13.5	6									

使用P断屑槽时, 右手(R)刀杆请使用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆请使用左手(L)刀片。

●: 标准库存

S-SCLC-A 钢刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈4 | 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。

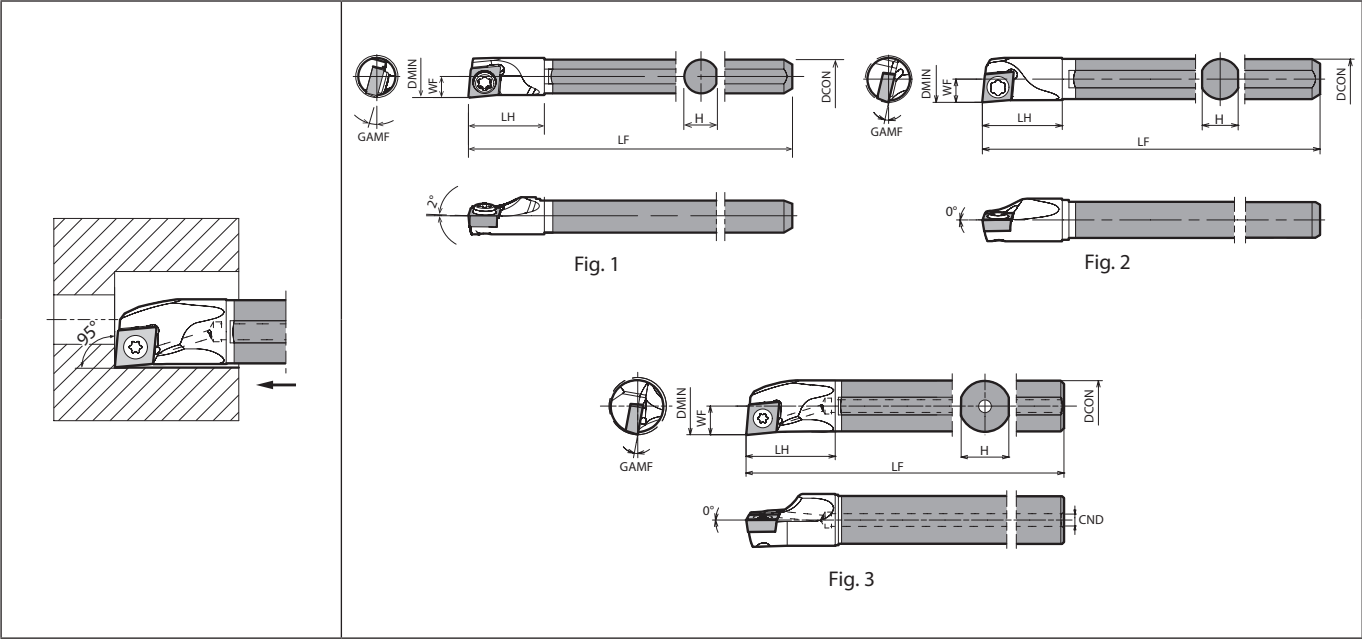
刀杆尺寸

型 号		库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件			适用刀片
														紧固螺钉	扳手	扳手	
		R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF								
S08X- SCLC [®] /06-10A	●	●	10	8	7	16	120	5	14	0.4	无	SB-2545TR	-	FT-8	CC [□] T0602... CC [□] W0602...		
S10L- SCLC [®] /06-12A	●	●	12	10	9	20	140	6	12								
S12M- SCLC [®] /06-14A	●	●	14	12	11	24	150	7	10								
S16Q- SCLC [®] /09-18A	●	●	18	16	15	30	180	9	10	0.4	无	SB-4065TR	FT-15	-	CC [□] T09T3... CC [□] W09T3...		
S20R- SCLC [®] /09-22A	●	●	22	20	19	36	200	11	8								
S25S- SCLC [®] /09-27A	●	●	27	25	24	46	250	13.5	6								

使用P断屑槽时, 右手(R)刀杆请使用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆请使用左手(L)刀片。

●: 标准库存

C/E-SCLC-A(N) 硬质合金抗振刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈7 | 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。

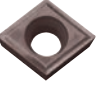
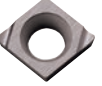
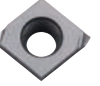
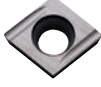
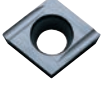
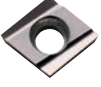
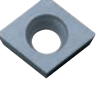
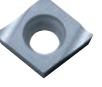
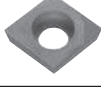
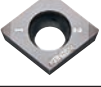
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖(R/RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片
														紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF								
C04G- SCLC%03-05AN	●	●	5	4	-	3.8	7	90	2.5	15	0.2	无	1	SB-1635TR	-	FT-6	CC□T0301... CC□W0301...
C05H- SCLC%03-06AN	●	●	6	5	-	4.4	9	100	3	13	0.2	无	2	SB-1635TR	-	FT-6	CC□T0301... CC□W0301...
C06J- SCLC%04-07AN	●	●	7	6	-	5.4	10	110	3.5	13	0.2	无	2	SB-2035TR	-	FT-6	CC□T0401... CC□W0401...
C07K- SCLC%04-08AN	●	●	8	7	-	6.4	11	125	4	11	0.2	无	2	SB-2035TR	-	FT-6	CC□T0401... CC□W0401...
E08L- SCLC%06-10AN	●	●	10	8	3	7	14	140	5	14	0.4	有	3	SB-2545TR	-	FT-8	CC□T0602... CC□W0602...
SCLCR06-10AN2/3	●	●						90									
E10N- SCLC%06-12AN	●	●	12	10		9	18	160	6	12							
SCLCR06-12AN2/3	●	●						105									
E12Q- SCLC%06-14A	●	●	14	12	4	11	23	180	7	10							
SCLCR06-14A-2/3	●	●						120									
E16X- SCLC%09-18A	●	●	18	16	4	15	28	220	9	10							
SCLCR09-18A-2/3	●	●						145									
E20S- SCLC%09-22A	●	●	22	20	6	19	32	250	11	8	0.4	有	3	SB-4065TR	FT-15	-	CC□T09T3... CC□W09T3...
SCLCR09-22A-2/3	●	●						165									
E25T- SCLC%09-27A	●	●	27	25		24	38	300	13.5	6							
SCLCR09-27A-2/3	●	●						200									

使用P断屑槽时, 右手(R)刀杆请使用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆请使用左手(L)刀片。

●: 标准库存

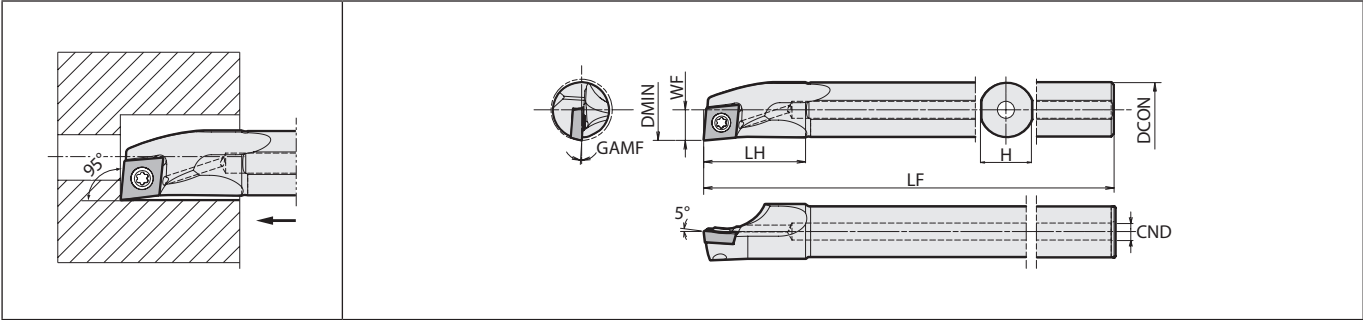
适用刀片 (A/S-SCLC-AE / S-SCLC-A / C/E-SCLC-A(N))

用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工
形状								
断屑槽	CF	PF	GF	SKS	SK	CK	GQ	WP
参考页	B58	B58	B58	B59	B59	B59	B59	B60
用途	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	精加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	PP	GK	HQ	全周	MF	P/L-F	P/L-FSF	P/L-P
参考页	B60	B60	B60	B60	B61	B62	B61	B63
用途	低进给	低进给	低进给	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属
形状								
断屑槽	P/L-U	P/L-USF	P/L-J	MQ	无断屑槽	AP	P/L-A3	AH
参考页	B63~B65	B63	B65	B61	B66	B66	B66	B66
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材					
形状								
断屑槽	PCD(金刚石)	APD	CBN					
参考页	C39	C40	C20					

推荐切削参数 ⚙️ F158, F159

适用套筒 ⚙️ F154~F157

A-SCLP-AE 一般抗振型刀杆 (内径 / 内径端面加工)



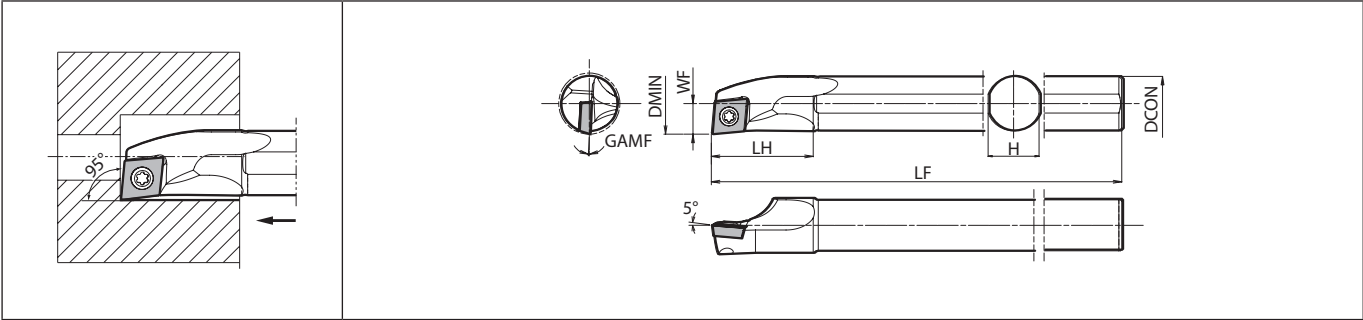
最大悬伸量 L/D≈5.5 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片, 左手(L)刀杆适用右手(R)刀片。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀具(R/RE)	冷却孔	零 件			适用刀片
														紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF								
A10L- SCLP [®] /08-12AE	●	●	12	10	3	9	20	140	6	5	0.4	有	SB-3060TR	-	FT-10	CP□B0802... CP□H0802... CP□T0802...	
A12M- SCLP [®] /08-14AE	●	●	14	12	4	11	24	150	7	4							
A12M- SCLP [®] /09-16AE	●	●	16	12	4	11	24	150	8	4	0.4	有	SB-4065TR	FT-15	-	CP□B0903... CP□H0903... CP□T0903...	
A16Q- SCLP [®] /09-18AE	●	●	18	16	5	15	30	180	9	3.5							
A20R- SCLP [®] /09-22AE	●	●	22	20		19	36	200	11	2							
A25S- SCLP [®] /09-27AE	●	●	27	25		24	46	250	13.5	0							

S-SCLP-A 钢刀杆 (内径 / 内径端面加工)



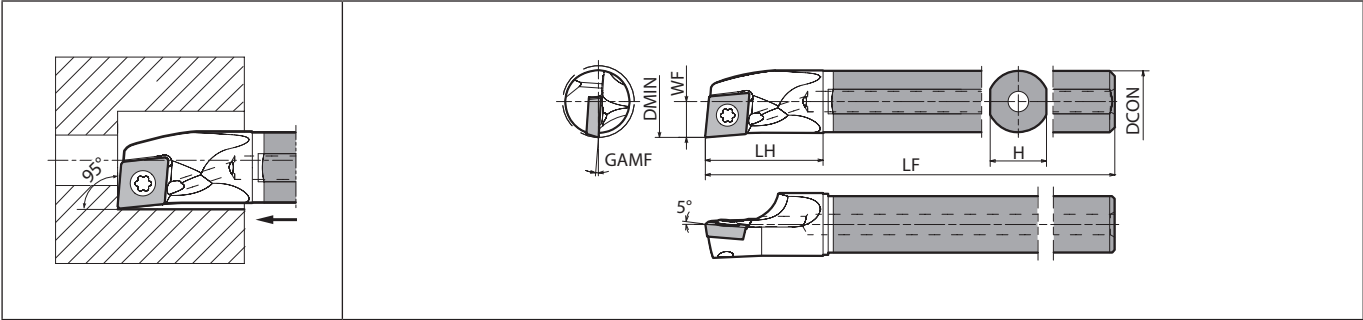
最大悬伸量 L/D≈4 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片, 左手(L)刀杆适用右手(R)刀片。

刀杆尺寸

型 号		库存		尺寸 (mm)						GAMF (°)	标准刀具R(RE)	冷却孔	零 件			适用刀片
													紧固螺钉	扳手	扳手	
		R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF							
S10L- SCLP [®] /08-12A	●	●	12	10	9	20	140	6	5	0.4	无	SB-3060TR	-	FT-10	CP□B0802... CP□H0802... CP□T0802...	
S12M- SCLP [®] /08-14A	●	●	14	12	11	24	150	7	4	0.4	无	SB-4065TR	FT-15	-	CP□B0903... CP□H0903... CP□T0903...	
S12M- SCLP [®] /09-16A	●	●	16	12	11	24	150	8	4							
S16Q- SCLP [®] /09-18A	●	●	18	16	15	30	180	9	3.5							
S20R- SCLP [®] /09-22A	●	●	22	20	19	36	200	11	2							
S25S- SCLP [®] /09-27A	●	●	27	25	24	46	250	13.5	0							

●: 标准库存

E-SCLP-A(N) 硬质合金抗振刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈7 | 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)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件			适用刀片
															紧固螺钉	扳手	扳手	
		R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF								
E10N- SCLP [®] /08-12AN SCLPR08-12AN2/3 SCLPR08-12AN1/2	●	●	12	10	3	9	18	160	6	5	0.4	有	SB-3060TR	-	FT-10	CP□B0802... CP□H0802... CP□T0802...		
	●							105										
	●							80										
E12Q- SCLP [®] /08-14A SCLPR08-14A-2/3 SCLPR08-14A-1/2	●	●	14	12	4	11	23	180	7	4	0.4	有	SB-3060TR	-	FT-10	CP□B0802... CP□H0802... CP□T0802...		
	●							120										
	●							90										
E12Q- SCLP [®] /09-16A SCLPR09-16A-2/3 SCLPR09-16A-1/2	●	●	16	12	4	11	23	180	8	5	0.4	有	SB-4065TR	FT-15	-	CP□B0903... CP□H0903... CP□T0903...		
	●							120										
	●							90										
E16X- SCLP [®] /09-18A SCLPR09-18A-2/3 SCLPR09-18A-1/2	●	●	18	16	6	15	28	220	9	3.5	0.4	有	SB-4065TR	FT-15	-	CP□B0903... CP□H0903... CP□T0903...		
	●							145										
	●							110										
E20S- SCLP [®] /09-22A SCLPR09-22A-2/3 SCLPR09-22A-1/2	●	●	22	20	6	19	32	250	11	2	0.4	有	SB-4065TR	FT-15	-	CP□B0903... CP□H0903... CP□T0903...		
	●							165										
	●							125										
E25T- SCLP [®] /09-27A SCLPR09-27A-2/3	●	●	27	25	6	24	38	300	13.5	0	0.4	有	SB-4065TR	FT-15	-	CP□B0903... CP□H0903... CP□T0903...		
	●							200										

适用刀片 (A-SCLP-AE / S-SCLP-A / E-SCLP-A(N))

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	半精加工	软钢 精加工	软钢 半精加工	精加工~半精加工	铸铁
形状								
断屑槽	PP	GP	HQ	全周	XP	XQ	Y/Y	无断屑槽
参考页	B67	B67	B67	B67	B67	B67	B67	B67
用途	铝 / 有色金属		高硬度材					
形状								
断屑槽	PCD(金刚石)		CBN					
参考页	C41		C21					

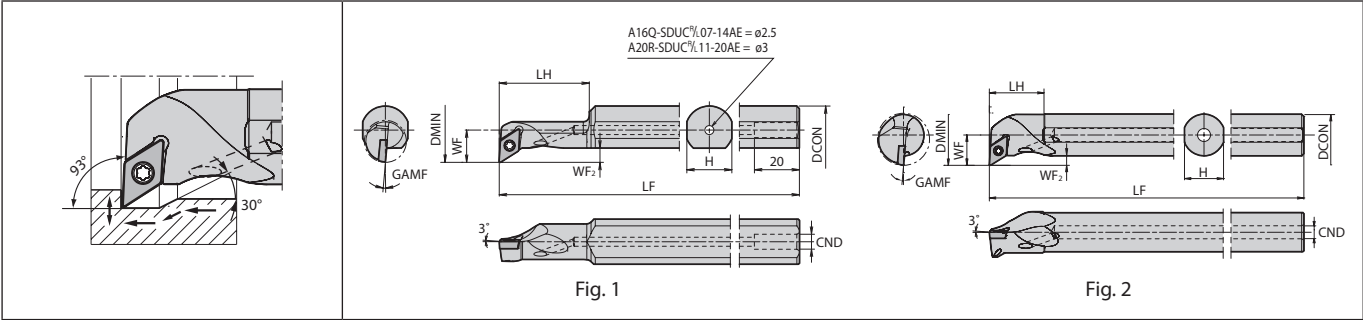
●: 标准库存

推荐切削参数 [F159](#)
适用套筒 [F155~F157](#)



内径加工

A-SDUC-AE 一般抗振型刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 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。

F

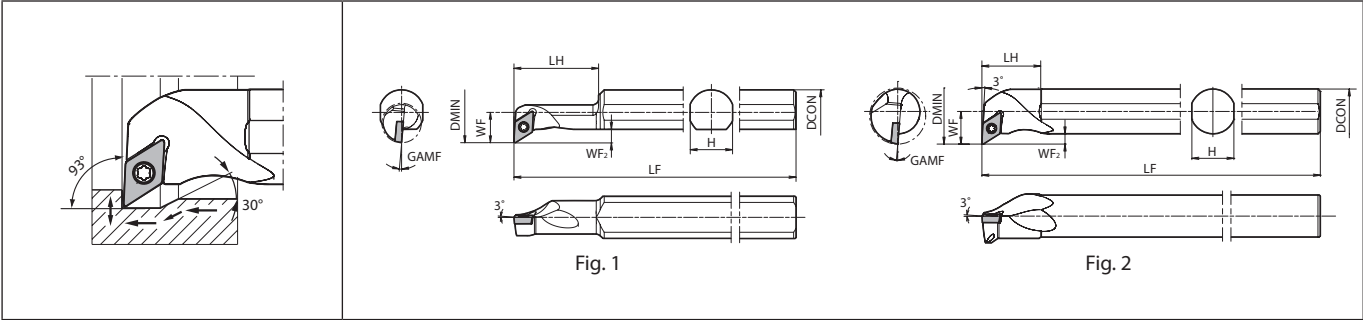
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片	
															紧固螺钉	扳手	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF2									
A10L- SDUC [®] %07-14AE	●	●	14	10	3	9	19	140	8.7	3.3	5	0.4	有	2	SB-2560TR	-	FT-8	DC□T0702... DC□W0702... DC□X0702...	
A12M- SDUC [®] %07-16AE	●	●	16	12	4	11	21	150	9.7										1
A16Q- SDUC [®] %07-14AE SDUC [®] %07-20AE	●	●	14 20	16	5	15	28 21	180	10.8 11.7										
A16Q- SDUC [®] %11-23AE	●	●	23				16	5	15	21	180	14.5	6.1	5	0.4	有	2 1 2	SB-4065TR	FT-15
A20R- SDUC [®] %11-20AE SDUC [®] %11-27AE	●	●	20 27	20	19	48 23	200			15.6 16.5									
A25S- SDUC [®] %11-32AE	●	●	32	25	24	24	250			19									

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。

●: 标准库存

S-SDUC-A 钢刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈4 | 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)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片		
														紧固螺钉	扳手	扳手			
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂										
S10L- SDUC [®] L 07-14A	●	●	14	10	9	19	140	8.7	3.3	5	0.4	无	2	SB-2560TR	-	FT-8	DC□T0702... DC□W0702... DC□X0702...		
S12M- SDUC [®] L 07-16A	●	●	16	12	11	21	150	9.7											
S16Q- SDUC [®] L 07-14A SDUC [®] L 07-20A	●	●	14	16	15	28	180	10.8	4.4									1	
	●	●	20			21		11.7	3.3										2
S16Q- SDUC [®] L 11-23A	●	●	23	16	15	21	180	14.5		6.1	5	0.4	无	2	SB-4065TR	FT-15	-	DC□T11T3... DC□W11T3... DC□X11T3...	
S20R- SDUC [®] L 11-20A SDUC [®] L 11-27A	●	●	20	20	19	48	200	15.6											1
	●	●	27			23		16.5	2										
S25S- SDUC [®] L 11-32A	●	●	32	25	24	24	250	19											

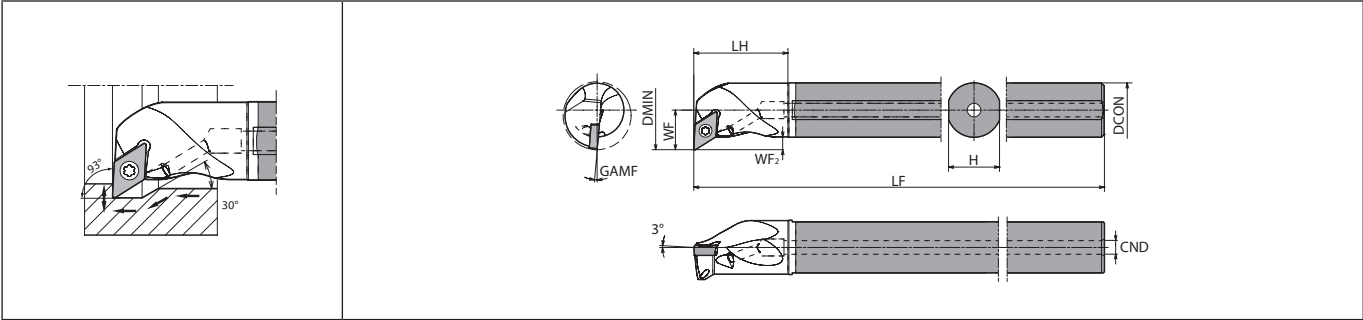
关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。

●: 标准库存



内径加工

E-SDUC-A 硬质合金抗振刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈7 | 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。

F

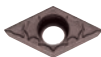
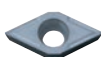
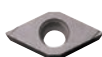
刀杆尺寸

型 号		库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件			适用刀片
															紧固螺钉	扳手	扳手	
		R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF ₂							
E10N-	SDUC [®] /L 07-14A SDUCR07-14A-2/3	● ●	●	14	10	3	9	20	160 105	8.7	3.3	5	0.4	有	SB-2560TR	-	FT-8	DC□T0702... DC□W0702... DC□X0702...
E12Q-	SDUC [®] /L 07-16A SDUCR07-16A-2/3	● ●	●	16	12	4	11	23	180 120	9.7								
E16X-	SDUC [®] /L 07-20A SDUCR07-20A-2/3	● ●	●	20	16		15	28	220 145	11.7								
E16X-	SDUC [®] /L 11-23A SDUCR11-23A-2/3	● ●	●	23	16	4	15	28	220 145	14.5	6.1	5	0.4	有	SB-4065TR	FT-15	-	DC□T11T3... DC□W11T3... DC□X11T3...
E20S-	SDUC [®] /L 11-27A SDUCR11-27A-2/3	● ●	●	27	20	6	19	32	250 165	16.5								
E25T-	SDUC [®] /L 11-32A SDUCR11-32A-2/3	● ●	●	32	25		24	38	300 200	19								

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。

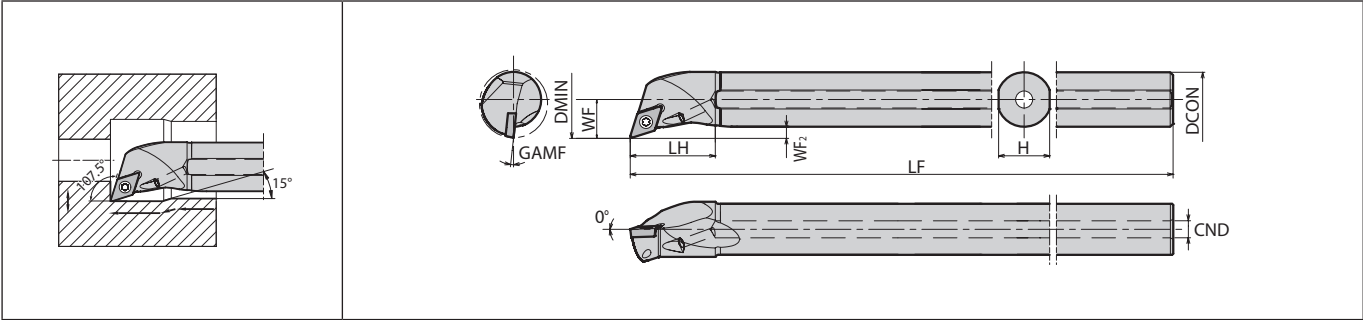
●: 标准库存

适用刀片 (A-SDUC-AE / S-SDUC-A / E-SDUC-A)

用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	CF	GF	SKS	SK	CK	GQ	WP	F/L-WP
参考页	B68	B68	B68	B68	B68	B69	B69	B69
用途	精加工	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	精加工	精加工
形状								
断屑槽	PP	GP	GK	HQ	全周	MF	F/L-F	F/L-FSF
参考页	B69	B69	B70	B70	B70	B70	B72, B73	B72
用途	低进给	低进给	低进给	低进给	软钢 精加工	软钢 半精加工	不锈钢 / 耐热合金	铸铁
形状								
断屑槽	F/L-U	F/L-USF	F/L-J	F/L-JSF	XP	XQ	MQ	无断屑槽
参考页	B74~B76	B74	B77	B76	B71	B71	B71	B78
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材		
形状								
断屑槽	AP	F/L-A3	AH	PCD(金刚石)	APD	CBN		
参考页	B78	B78	B78	C42	C42	C22		

推荐切削参数 ➡ F159
适用套筒 ➡ F155~F157

A-SDQC-AE 一般抗振型刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 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。

F

内径加工

整体型

正角

KAV

负角

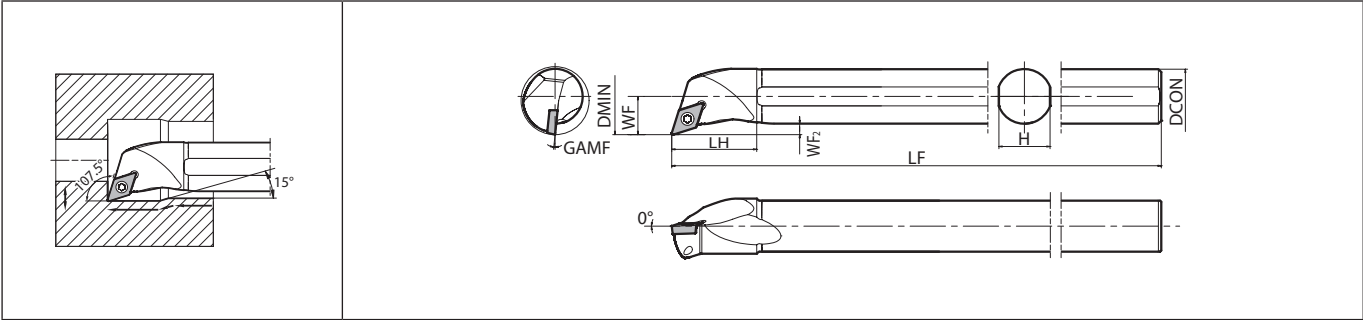
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件			适用刀片
															紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF ₂								
A10L- SDQC®L07-13AE	●	●	13	10	3	9	19	140	7.5	2.1	10	0.4	有	SB-2560TR	-	FT-8	DC□T0702... DC□W0702...	
A12M- SDQC®L07-16AE	●	●	16	12	4	11	22	150	9.25	2.6	8							
A16Q- SDQC®L07-20AE	●	●	20	16	5	15	25	180	11.3	3.7	6							
A20R- SDQC®L11-25AE	●	●	25	20	5	19	31	200	14.4	3.7	5	0.4	有	SB-4065TR	FT-15	-	DC□T11T3... DC□W11T3...	
A25S- SDQC®L11-30AE	●	●	30	25		24	38	250	16.9		4							

对于A-SDQC-AE刀杆，WP断屑槽(DCMX-WP：修光刃刀片)不适用。

●: 标准库存

S-SDQC-A 钢刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈4 | 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。

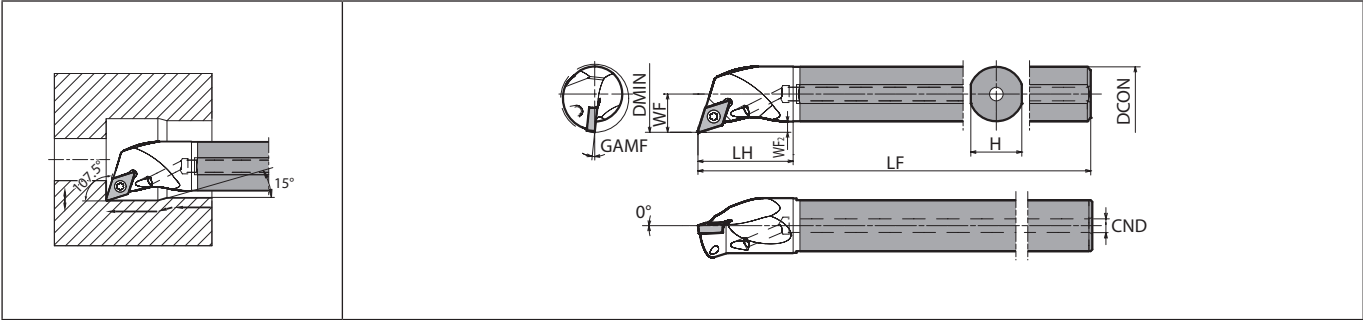
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件			适用刀片
													紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂							
S10L- SDQC®L07-13A	●	●	13	10	9	19	140	7.5	2.1	10	0.4	无	SB-2560TR	-	FT-8	DC□T0702... DC□W0702...
S12M- SDQC®L07-16A	●	●	16	12	11	22	150	9.25	2.6	8						
S16Q- SDQC®L07-20A	●	●	20	16	15	25	180	11.3	3.7	6						
S20R- SDQC®L11-25A	●	●	25	20	19	31	200	14.4	3.7	5	0.4	无	SB-4065TR	FT-15	-	DC□T11T3... DC□W11T3...
S25S- SDQC®L11-30A	●	●	30	25	24	38	250	16.9	4	4						

对于S-SDQC-A刀杆, WP断屑槽(DCMX-WP : 修光刀刀片)不适用。

●: 标准库存

E-SDQC-A 硬质合金抗振刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈7 | 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。

F

刀杆尺寸

型 号		库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件			适用刀片	
															紧固螺钉	扳手	扳手		
		R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF ₂								
E10N- SDQC [®] L07-13A SDQCR07-13A-2/3	●	●	13	10	3	9	20	160	7.5	2.1	10			有	SB-2560TR	-	FT-8	DC□T0702... DC□W0702...	
	●							105											
E12Q- SDQC [®] L07-16A SDQCR07-16A-2/3	●	●	16	12	4	11	23	180	9.25	2.6	8	0.4			有	SB-2560TR	-	FT-8	DC□T0702... DC□W0702...
	●							120											
E16X- SDQC [®] L07-20A SDQCR07-20A-2/3	●	●	20	16		15	28	220	11.3	6									
	●							145											
E20S- SDQC [®] L11-25A SDQCR11-25A-2/3	●	●	25	20	6	19	32	250	14.4	3.7	5	0.4			有	SB-4065TR	FT-15	-	DC□T11T3... DC□W11T3...
	●							165											
E25T- SDQC [®] L11-30A SDQCR11-30A-2/3	●	●	30	25		24	38	300	16.9	4									
	●							200											

对于E-SDQC-A刀杆, WP断屑槽(DCMX-WP : 修光刃刀片)不适用。

●: 标准库存

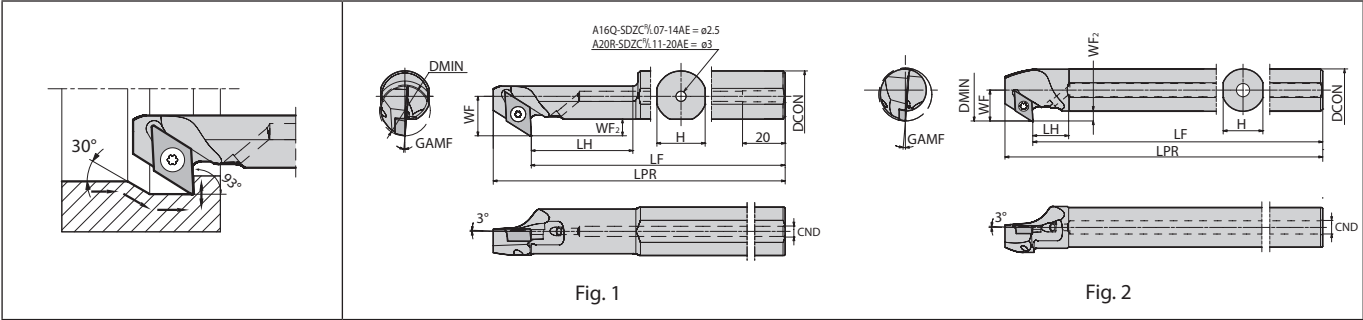
适用刀片 (A-SDQC-AE / S-SDQC-A / E-SDQC-A)

用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	CF	GF	SKS	SK	CK	GQ	PP	GP
参考页	B68	B68	B68	B68	B68	B69	B69	B69
用途	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工	精加工	精加工	低进给	低进给
形状								
断屑槽	GK	HQ	全周	MF	⅞-F	⅞-FSF	⅞-U	⅞-USF
参考页	B70	B70	B70	B70	B72, B73	B72	B74~B76	B74
用途	低进给	低进给	软钢 精加工	软钢 半精加工	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属
形状								
断屑槽	⅞-J	⅞-JSF	XP	XQ	MQ	无断屑槽	AP	⅞-A3
参考页	B77	B76	B71	B71	B71	B78	B78	B78
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材				
形状								
断屑槽	AH	PCD(金刚石)	APD	CBN				
参考页	B78	C42	C42	C22				

推荐切削参数 ⚙ F159

适用套筒 ⚙ F155~F157

A-SDZC-AE 一般抗振型刀杆 (背镗加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 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。

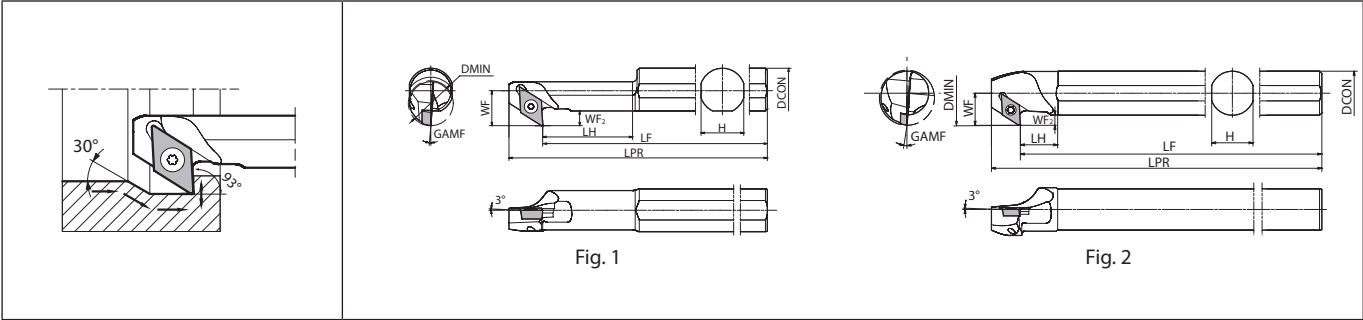
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)										GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片
																	紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LPR	LF	WF	WF2									
A10L- SDZC [®] /07-14AE	●	●	14	10	3	9	14	140	130.5	8.7	3.3	5	0.4	有	2	SB-2545TR	-	FT-8	DC□T0702... DC□W0702... DC□X0702...	
A12M- SDZC [®] /07-16AE	●	●	16	12	4	11		150	139.5	9.7										
A16Q- SDZC [®] /07-14AE SDZC [®] /07-20AE	●	●	14	16	5	15	30	170	10.8	4.4	4.4									
	●	●	20				14	169.5	11.7	3.3										
A16Q- SDZC [®] /11-23AE	●	●	23	16		15	15	180	165	14.5	6.1	5	0.4	有	2	SB-4065TR	FT-15	-	DC□T11T3... DC□W11T3... DC□X11T3...	
A20R- SDZC [®] /11-20AE SDZC [®] /11-27AE	●	●	20	20	5	19	40	200	185	15.6										
	●	●	27					15	250	235					19					16.5
A25S- SDZC [®] /11-32AE	●	●	32	25		24														

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刀片使用注意」。

●: 标准库存

S-SDZC-A 钢刀杆 (背镗加工)



最大悬伸量 L/D≈4 | 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。

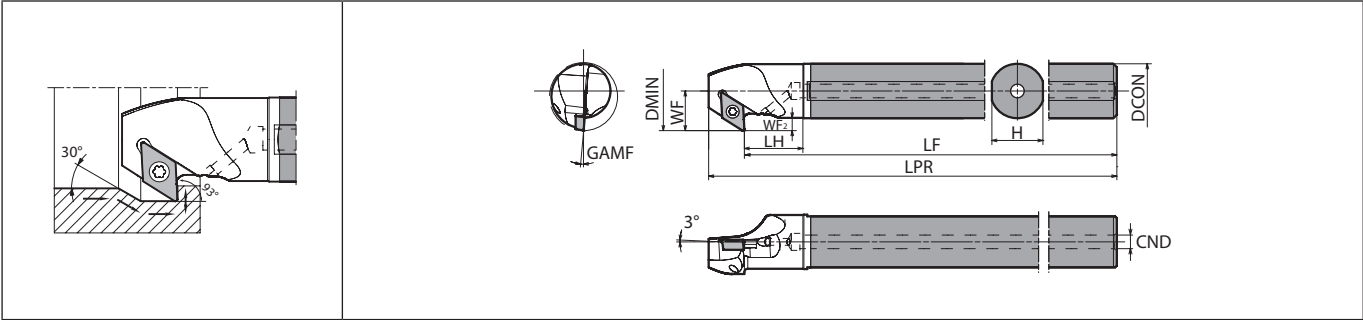
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片
																紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LPR	LF	WF	WF2									
S10L- SDZC [®] /L07-14A	●	●	14	10	9	14	140	130.5	8.7	3.3	5	0.4	无	2	SB-2545TR	-	FT-8	DC [□] T0702... DC [□] W0702... DC [□] X0702...	
S12M- SDZC [®] /L07-16A	●	●	16	12	11		150	139.5	9.7										2
S16Q- SDZC [®] /L07-14A SDZC [®] /L07-20A	●	●	14	16	15	30	180	170	10.8	4.4					1				SB-2545TR
	●	●	20			14		169.5	11.7	3.3					2				SB-2560TR
S16Q- SDZC [®] /L11-23A	●	●	23	16	15	15	180	165	14.5	6.1	5	0.4	无	2	SB-4065TR	FT-15	-	DC [□] T11T3... DC [□] W11T3... DC [□] X11T3...	
S20R- SDZC [®] /L11-20A SDZC [®] /L11-27A	●	●	20	20	19	40	200	185	15.6										1
	●	●	27						16.5										2
S25S- SDZC [®] /L11-32A	●	●	32	25	24	15	250	235	19										

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。

●: 标准库存

E-SDZC-A 硬质合金抗振刀杆 (背镗加工)



最大悬伸量 L/D≈7 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片。

F

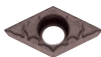
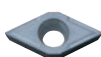
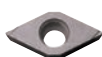
刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件			适用刀片	
		R	DMIN	DCON	CND	H	LH	LPR	LF	WF				WF ₂	紧固螺钉	扳手		扳手
E10N- SDZCR07-14A	●	14	10	3	9	10.5	160	150.5	8.7	3.3	5	0.4	有	SB-2545TR	-	FT-8	DC□T0702...	
E12Q- SDZCR07-16A	●	16	12	4	11	12.5	180	169.5	9.7					DC□W0702...				
E16X- SDZCR07-20A	●	20	16		15	17.5	220	209.5	11.7					DC□X0702...				
E16X- SDZCR11-23A	●	23	16	4	15	13	220	205	14.5	6.1	5	0.4	有	SB-4065TR	FT-15	-	DC□T11T3... DC□W11T3...	
E20S- SDZCR11-27A	●	27	20	6	19	17	250	235	16.5					DC□X11T3...				

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刀刀片使用注意」。

●: 标准库存

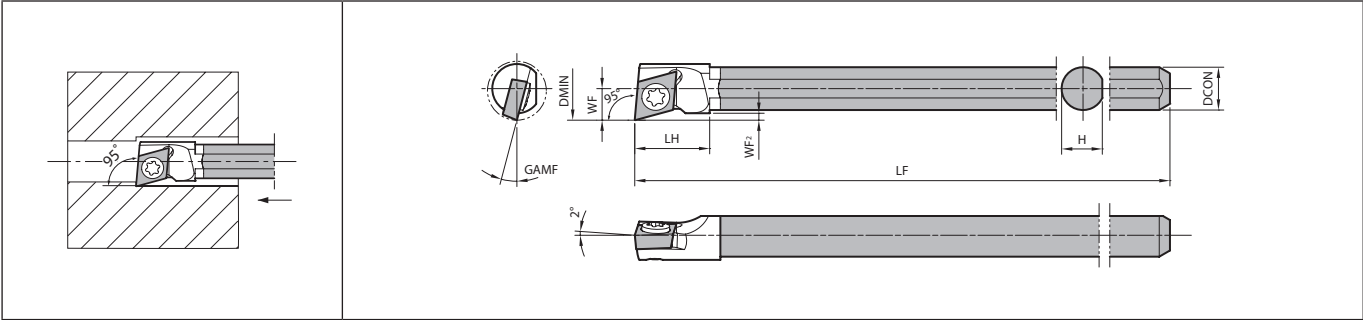
适用刀片 (A-SDZC-AE / S-SDZC-A / E-SDZC-A)

用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	CF	GF	SKS	SK	CK	GQ	WP	F/L-WP
参考页	B68	B68	B68	B68	B68	B69	B69	B69
用途	精加工	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	精加工	精加工
形状								
断屑槽	PP	GP	GK	HQ	全周	MF	F/L-F	F/L-FSF
参考页	B69	B69	B70	B70	B70	B70	B72, B73	B72
用途	低进给	低进给	低进给	低进给	软钢 精加工	软钢 半精加工	不锈钢 / 耐热合金	铸铁
形状								
断屑槽	F/L-U	F/L-USF	F/L-J	F/L-JSF	XP	XQ	MQ	无断屑槽
参考页	B74~B76	B74	B77	B76	B71	B71	B71	B78
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材		
形状								
断屑槽	AP	F/L-A3	AH	PCD(金刚石)	APD	CBN		
参考页	B78	B78	B78	C42	C42	C22		

推荐切削参数 ➡ F159

适用套筒 ➡ F155~F157

C-SJLC 硬质合金抗振刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D=~7 | 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。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
														紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF2							
C04X- SJLC®/L03-055	●	●	5.5	4	3.8	7	91	2.95	0.65	15	0.03	无	SB-1635TR	FT-6	JC□T0301...	

适用刀片

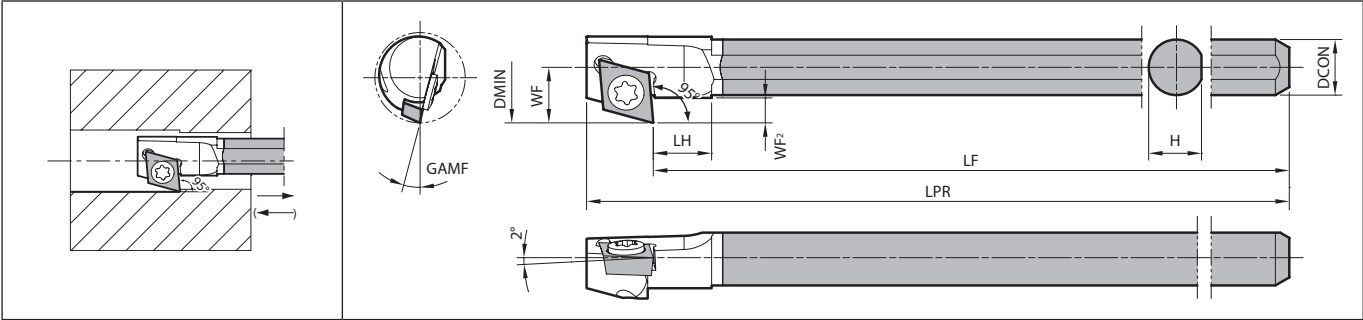
用途	精加工	精加工
形状		
断屑槽	^R /L-F	^R /L-FSF
参考页	B80	B80

推荐切削参数 ➡ F158, F159
适用套筒 ➡ F154, F156, F157

- C-SJLC 的特点
1. 缩小刀尖的同时，将最小加工径尽可能缩小的平衡设计
 2. 将后角扩大至15°，背镗加工时的走刀自由度较大
 3. 保证前后角也为5°，提拉加工时的完成面粗糙度也良好

●: 标准库存

C-SJZC 硬质合金抗振刀杆 (背镗加工)



最大悬伸量 $L/D \sim 7$ | 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。
使用右手(R)刀杆从背面往前加工时(→方向)使用右手(R)刀片。
从面前往里加工时(←方向)使用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
															紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LPR	LF	WF	WF2							
C04X- SJZC [®] /03-065	●	●	6.5	4	3.8	4	93	88.1	4	1.8	15	0.03	无		SB-1635TR	FT-6	JC □ T0301...

适用刀片

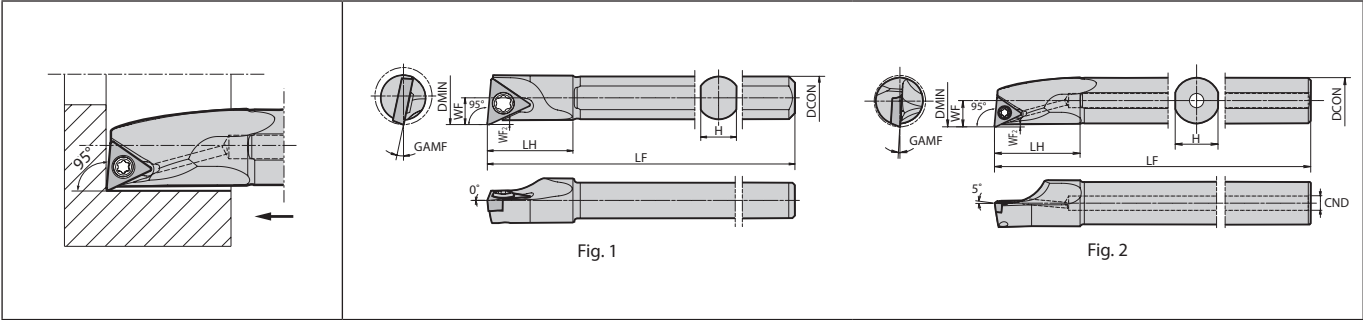
用途	精加工	精加工
形状		
断屑槽	$R/L-F$	$R/L-FSF$
参考页	B80	B80

推荐切削参数 ➡ F158, F159
适用套筒 ➡ F154, F156, F157

- C-SJZC 的特点
 - 1. 针对同心圆要求严格, 无法更换卡盘的工件, 进行背镗加工所使用的镗刀杆
 - 2. 可提拉加工・背镗加工
 - 3. 尽管最小加工径达到 $\phi 6.5$, 但刀尖段差尽量保证在1.8mm

●: 标准库存

A/S-STLB(P)-AE 一般抗振型刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 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。

F

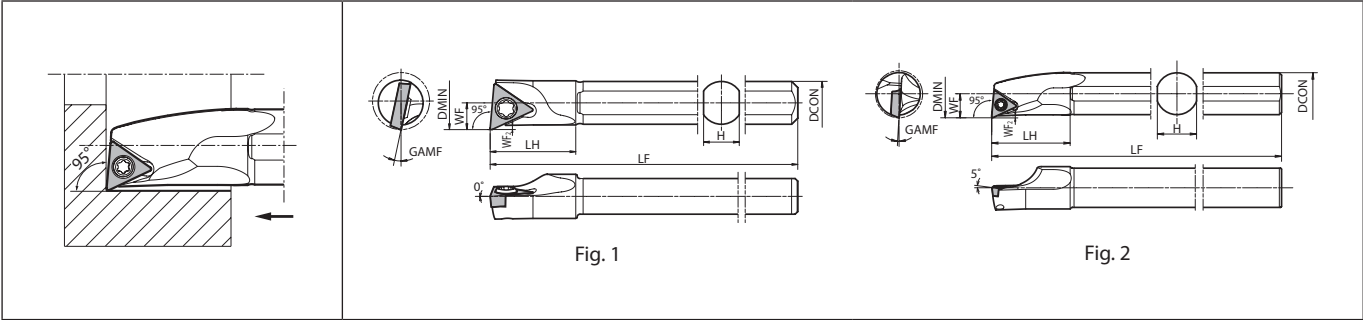
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片
																紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF2									
S06H- STLB%/06-08AE	●	●	8	6	-	5	12	100	3.8	0.5	12	0.2	无	1	SB-2035TR		FT-6	TB□T0601... TB□W0601...	
A08X- STLP%/08-10AE	●	●	10	8	2.5	7	16	120	5	0.5	10	0.4	有	2	SB-1TR	-	FT-6	TP□B0802... TP□H0802... TP□T0802...	
A08X- STLP%/09-10AE	●	●	10	8	2.5	7	16	120	5	0.5	10	0.4	有	2	SB-2545TR	-	FT-8	TP□B0902... TP□H0902... TP□T0902... TP□X0902...	
A10L- STLP%/09-12AE	●	●	12	10	3	9	20	140	6.2	0.9	8								
A12M- STLP%/09-16AE	●	●	16	12	4	11	24	150	8	0.6	5								
A10L- STLP%/11-12AE	●	●	12	10	3	9	20	140	6	0.7	10	0.4	有	2	SB-3060TR	-	FT-10	TP□B1103... TP□H1103... TP□T1103... TP□X1103...	
A12M- STLP%/11-14AE	●	●	14	12	4	11	24	150	7.2	0.8	7								
A16Q- STLP%/11-18AE	●	●	18	16	5	15	30	180	9.2	0.7	3.5								
A20R- STLP%/11-22AE	●	●	22	20		19	36	200	11.2		2								
A20R- STLP%/16-25AE	●	●	25	20	5	19	36	200	13	0.7	0	0.4	有	2	SB-4065TR	FT-15	-	TP□B1603... TP□H1603... TP□T1603...	
A25S- STLP%/16-27AE	●	●	27	25		24	46	250	13.7										

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。
使用P断屑槽时,右手(R)刀杆请使用右手(R)刀片,左手(L)刀杆请使用左手(L)刀片。

●: 标准库存

S-STLB(P)-A 钢刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈4 | 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。

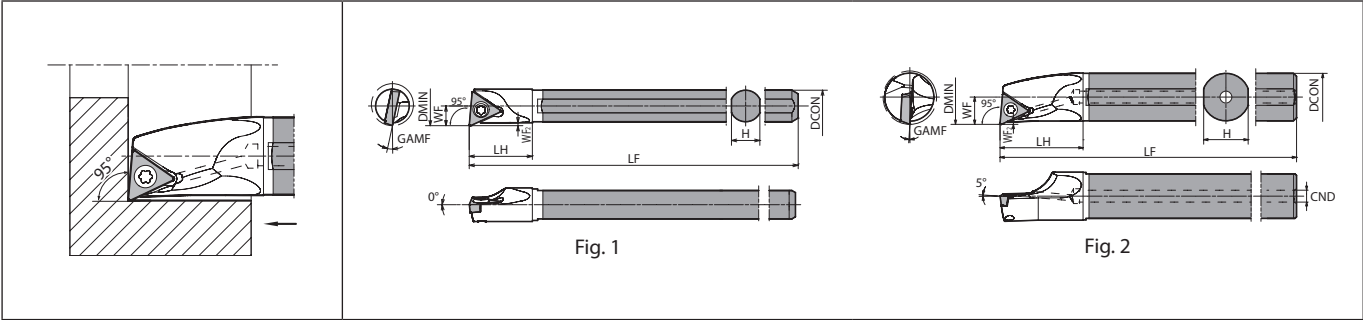
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片
															紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂									
S06H- STLB ^B /L06-08A	●	●	8	6	5	12	100	3.8	0.5	12	0.2	无	1	SB-2035TR		FT-6	TB□T0601... TB□W0601...	
S08X- STLP ^B /L08-10A	●	●	10	8	7	16	120	5	0.5	10	0.4	无	2	SB-1TR	-	FT-6	TP□B0802... TP□H0802... TP□T0802...	
S08X- STLP ^B /L09-10A	●	●	10	8	7	16	120	5	0.5	10	0.4	无	2	SB-2545TR	-	FT-8	TP□B0902... TP□H0902... TP□T0902... TP□X0902...	
S10L- STLP ^B /L09-12A	●	●	12	10	9	20	140	6.2	0.9	8								
S12M- STLP ^B /L09-16A	●	●	16	12	11	24	150	8	0.6	5								
S10L- STLP ^B /L11-12A	●	●	12	10	9	20	140	6	0.7	10	0.4	无	2	SB-3060TR	-	FT-10	TP□B1103... TP□H1103... TP□T1103... TP□X1103...	
S12M- STLP ^B /L11-14A	●	●	14	12	11	24	150	7.2	0.8	7								
S16Q- STLP ^B /L11-18A	●	●	18	16	15	30	180	9.2	0.7	3.5								
S20R- STLP ^B /L11-22A	●	●	22	20	19	36	200	11.2	0.7	2								
S25S- STLP ^B /L16-27A	●	●	27	25	24	46	250	13.7	0.7	0	0.4	无	2	SB-4065TR	FT-15	-	TP□B1603... TP□H1603... TP□T1603...	

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。
使用P断屑槽时, 右手(R)刀杆请使用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆请使用左手(L)刀片。

●: 标准库存

C/E-STLB(P)-A(N) 硬质合金抗振刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D=~7 | 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。

F

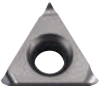
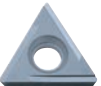
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)										GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片
																	紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF2										
C06J- STLB%/06-08AN	●	●	8	6	-	5.4	10	110	3.8	0.5	12	0.2	无	1	SB-2035TR	-	FT-6			TB□T0601... TB□W0601...
E08L- STLP%/08-10AN	●	●	10	8	3	7	14	140	5	0.5	10	0.4	有	2	SB-1TR	-	FT-6			TP□B0802... TP□H0802... TP□T0802...
E08L- STLP%/09-10AN	●	●	10	8		7	14	140	5	0.5	10									
E10N- STLP%/09-12AN	●	●																		
STLPR09-12AN2/3	●		12	10	3	9	18	160	6.2	0.9	8									TP□B0902...
STLPR09-12AN1/2	●							105												TP□H0902...
E12Q- STLP%/09-16A	●	●						180												TP□T0902...
STLPR09-16A-2/3	●		16	12	4	11	23	120	8	0.6	5									TP□X0902...
STLPR09-16A-1/2	●							90												
E10N- STLP%/11-12AN	●	●						160												
STLPR11-12AN2/3	●		12	10	3	9	18	105	6	0.7	10									
STLPR11-12AN1/2	●							80												
E12Q- STLP%/11-14A	●	●						180												
STLPR11-14A-2/3	●		14	12		11	23	120	7.2	0.8	7									TP□B1103...
STLPR11-14A-1/2	●							90												TP□H1103...
E16X- STLP%/11-18A	●	●						220												TP□T1103...
STLPR11-18A-2/3	●		18	16		15	28	145	9.2	3.5										TP□X1103...
STLPR11-18A-1/2	●							110												
E20S- STLP%/11-22A	●	●						250												
STLPR11-22A-2/3	●		22	20	6	19	32	165	11.2	2										
STLPR11-22A-1/2	●							125												
E20S- STLP%/16-25A	●	●						250												
STLPR16-25A-2/3	●		25	20		19	32	165	13											TP□B1603...
STLPR16-25A-1/2	●				6			125		0.7	0	0.4	有	2	SB-4065TR	FT-15	-			TP□H1603...
E25T- STLP%/16-27A	●	●						300												TP□T1603...
STLPR16-27A-2/3	●		27	25		24	38	200	13.7											

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刀片使用注意」。
使用P断屑槽时,右手(R)刀杆请使用右手(R)刀片,左手(L)刀杆请使用左手(L)刀片。

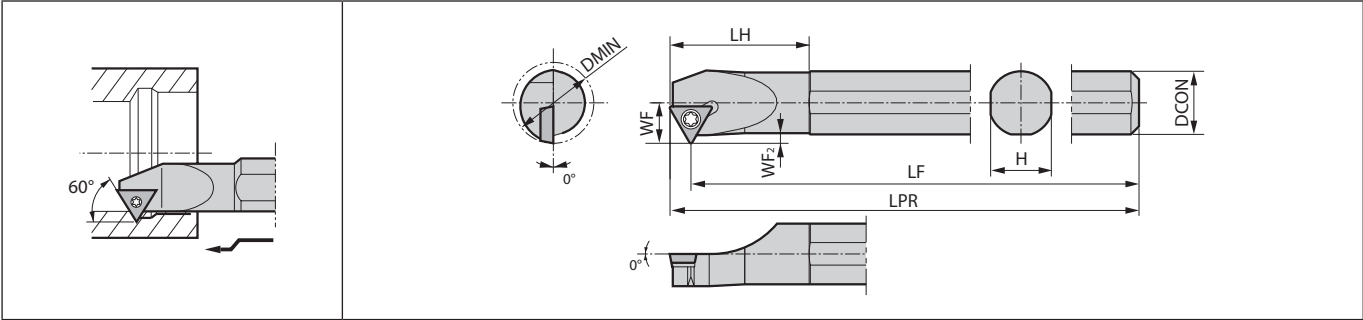
●: 标准库存

适用刀片 (A/S-STLB(P)-AE / S-STLB(P)-A / C/E-STLB(P)-A(N))

用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	CF	PF	WP	P/-WP	PP	GP	DP	HQ
参考页	B84, B88	B84, B88	B88	B88	B88	B89	B84	B89
用途	精加工	精加工	精加工	半精加工	低进给	软钢 精加工	软钢 半精加工	铸铁
形状								
断屑槽	R/L	P/-FSF	P/-P	P/-H	P/-USF	XP	XQ	无断屑槽
参考页	B84, B90, B91	B92	B92	B93	B94	B89	B89	B84, B94
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材				
形状								
断屑槽	AP	PCD(金刚石)	APD	CBN				
参考页	B94	C44, C46, C47	C47	C23				

推荐切削参数 ➡ F158, F159
适用套筒 ➡ F154~F157

S-STWP-E 一般抗振型刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈5 | 此刀杆可以作为螺纹切削刀杆使用。| 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。

F

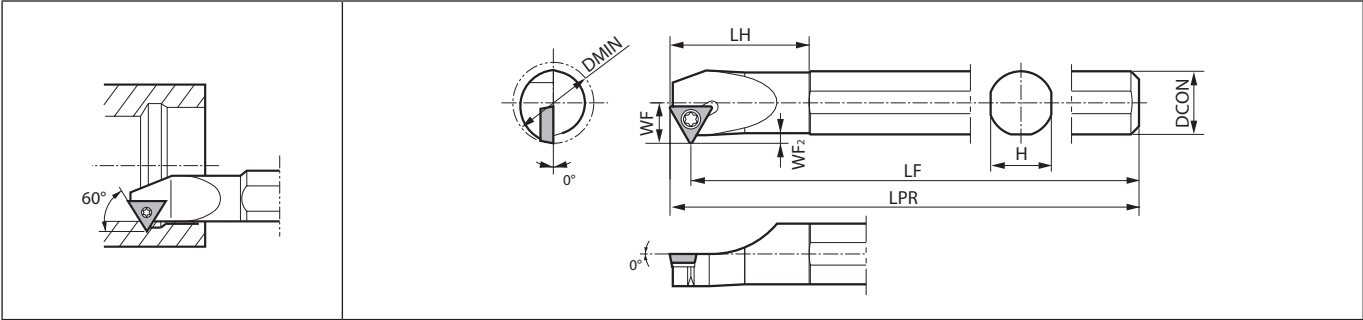
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件			适用刀片
															紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LPR	LF	WF	WF ₂								
S10M- STWP%L 11-12E	●	●	12	10	9.2	23			6	1	0	0.1	无	SB-3STR	-	FT-10	TP□B1102... TP□H1102...	
S12M- STWP%L 11-16E	●	●	16	12	11	30	150	144.5	8	1.5				TP□B1103... TP□H1103...				
S16R- STWP%L 11-20E	●	●	20	16	15	35	200	194.5	10	2				TP□T1103...				
S20X- STWP%L 11-25E	●	●	25	20	19	40	220	214.5	12.5	2.5	4	0	0.8	无	SB-4TR	FT-15	-	TP□B1603... TP□H1603... TP□T1603...
S20X- STWP%L 16-25E	●	●	25	20	19	40	220	212.3	14									
S25X- STWP%L 16-32E	●	●	32	25	24	42	270	262.3	16.5									

对于S-STWP-E刀杆, WP断屑槽(TPMX-WP : 修光刃刀片)不适用。

●: 标准库存

S-STWP 钢刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 此刀杆可以作为螺纹切削刀杆使用。| 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
		R	DMIN	DCON	H	LH	LPR	LF	WF	WF2				紧固螺钉	扳手	
																
S10M- STWPR11-12	●	12	10	9.2	23		150	144.5	6	1	0	0.1	无	SB-3STR	FT-10	TP□B1102... TP□H1102...
S12M- STWPR11-16	●	16	12	11	30				8	1.5				TP□B1103...		
S16Q- STWPR11-20	●	20	16	15	35	180	174.5	10	2					TP□H1103...		
S20R- STWPR11-25	●	25	20	19	40	200	194.5	12.5	2.5					TP□T1103...		

对于S-STWP刀杆，WP断屑槽(TPMX-WP：修光刃刀片)不适用。

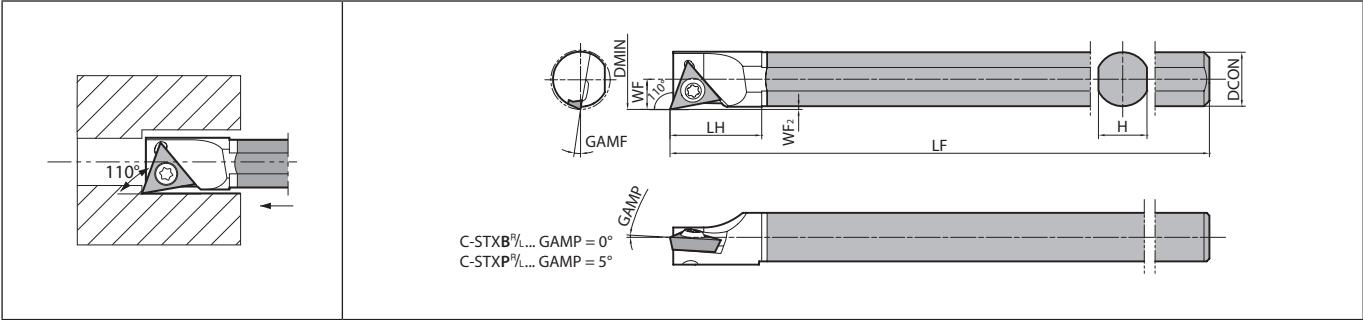
适用刀片 (S-STWP-E / S-STWP)

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	半精加工	低进给	软钢 精加工
形状								
断屑槽	PP	GP	HQ	R/L	F/L-FSF	F/L-H	F/L-USF	XP
参考页	B88	B89	B89	B90, B91	B92	B93	B94	B89
用途	软钢 半精加工	铸铁	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材		
形状								
断屑槽	XQ	无断屑槽	AP	PCD(金刚石)	APD	CBN		
参考页	B89	B94	B94	C46, C47	C47	C23		

推荐切削参数 ➡ F159
适用套筒 ➡ F155~F157

●: 标准库存

C-STXB(P) 硬质合金抗振刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈7 | 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。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖(R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
														紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂							
C06J- STXB°06-075	●	●	7.5	6	5.4	11	110	3.75	0.5	10	0.03	无	SB-1STR	FT-6	TB□T0601... TB□W0601...	
C08X- STXP°08-09	●	●	9	8	7	14	143	4.6	0.5	10	0.03	无	SB-1TR	FT-6	TP□B0802... TP□H0802... TP□T0802...	
C10X- STXP°09-11	●	●	11	10	9	17	164	5.6	0.5	10	0.03	无	SB-2TR	FT-8	TP□B0902... TP□H0902... TP□T0902...	

对于C-STXP刀杆，WP断屑槽(TPMX-WP：修光刃刀片)不适用。

适用刀片

用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	CF	PF	PP	GP	DP	HQ	R/L	°L-FSF
参考页	B84, B88	B84, B88	B88	B89	B84	B89	B84, B90, B91	B92
用途	半精加工	低进给	软钢 精加工	铸铁	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材	
形状								
断屑槽	°L-H	°L-USF	XP	无断屑槽	AP	PCD(金刚石)	CBN	
参考页	B93	B94	B89	B84, B94	B94	C44, C46, C47	C23	

推荐切削参数 ⚙️ F158, F159

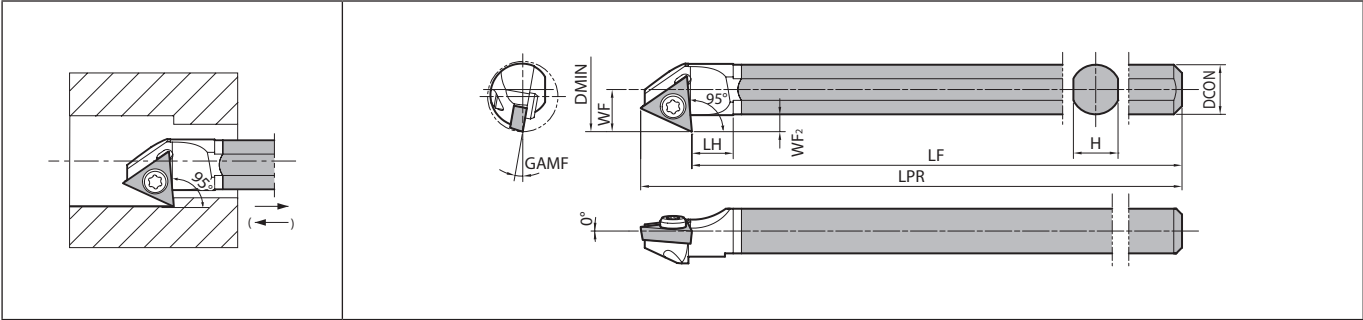
适用套筒 ⚙️ F154, F155, F157

C-STXP(B) 镗刀杆 切削参数示例 (加工材料: 35CrMo)

刀杆型号	刀片型号(材质)	Vc (m/min)	ap (mm)	f (mm/rev)	冷却液
C06J-STXB°06-075	TBGT0601003 1/8 (PR930)	30~100	0.02~0.1	0.02~0.04	有
C08X-STXP°08-09	TPGH080201 1/8 (PR930)	30~100	0.05~0.15	0.03~0.08	有
C10X-STXP°09-11	TPGH090201 1/8 (PR930)	30~100	0.05~0.15	0.03~0.08	有

●: 标准库存

C-STZB 硬质合金抗振刀杆 (背镗加工)



最大悬伸量 L/D≈7 | 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。
使用右手(R)刀杆从背面往前加工时(→方向)使用右手(R)刀片。
从面前往里加工时(←方向)使用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)										GAMF (°)	标准刀尖(R(RE))	冷却孔	零 件		适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LPR	LF	WF	WF2						紧固螺钉	扳手	
C06J- STZB [®] /L06-085	●	●	8.5	6	5.4	5	110	104.3	5.1	1.8	10	0.03	无			SB-1STR	FT-6	TB□T0601... TB□W0601...

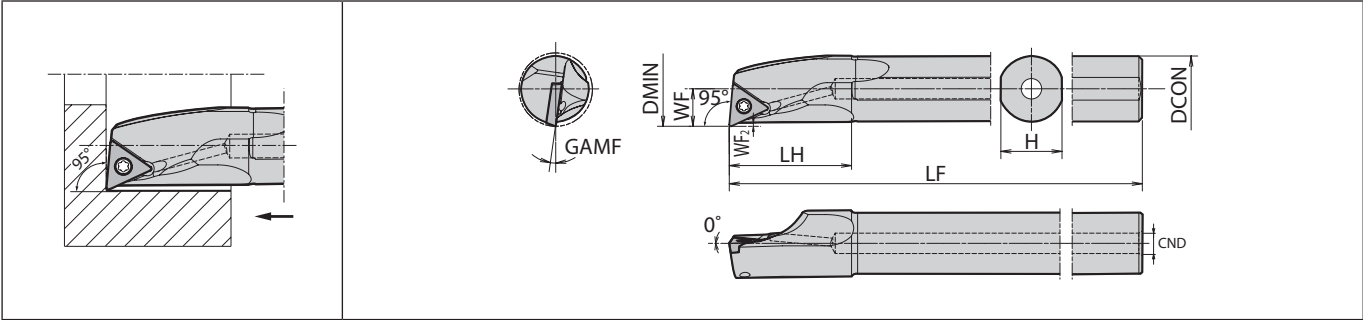
适用刀片

用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	铸铁	铝 / 有色金属
形状						
断屑槽	CF	PF	DP	R/L	无断屑槽	PCD(金刚石)
参考页	B84	B84	B84	B84	B84	C44

推荐切削参数 [F158, F159](#)
适用套筒 [F154, F157](#)

●: 标准库存

A-STLC-AE 一般抗振型刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 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。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)										GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
																紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF ₂								
A08X- STLC [®] /09-10AE	●	●	10	8	2.5	7	16	120	5	0.5	14	0.4	有	SB-2250TR	FT-7	TCMT0902... TCMX0902...		
A10L- STLC [®] /09-12AE	●	●	12	10	3	9	20	140	6.2	0.9	12							
A10L- STLC [®] /11-12AE	●	●	12	10	3	9	20	140	6.2	0.9	12	0.4	有	SB-2560TR	FT-8	TCMT1102... TCMX1102...		
A12M- STLC [®] /11-14AE	●	●	14	12	4	11	24	150	7.2		10							
A16Q- STLC [®] /11-18AE	●	●	18	16	5	15	30	180	9.2	0.7	8							
A20R- STLC [®] /11-22AE	●	●	22	20		19	36	200	11.2		6							

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。

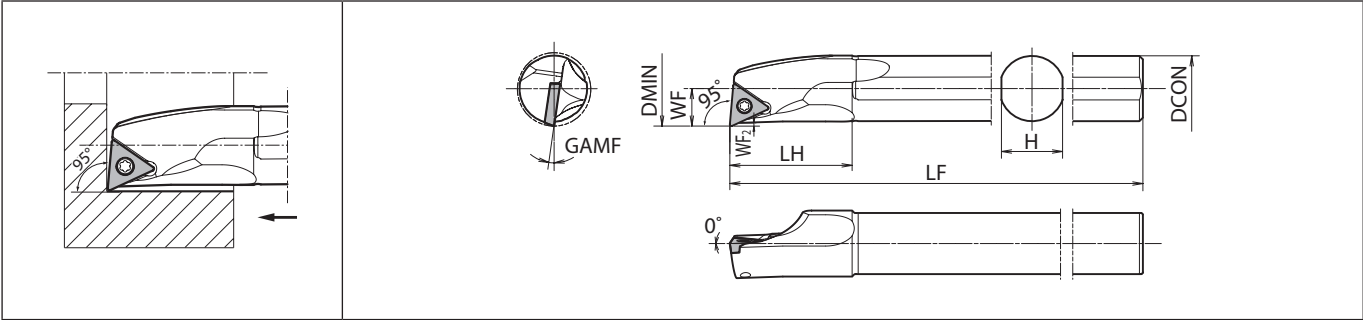
适用刀片

用途	精加工	精加工~半精加工
形状		
断屑槽	WP	HQ
参考页	B85	B85

推荐切削参数 ➡ F158, F159
适用套筒 ➡ F154~F157

●: 标准库存

S-STLC-A 钢刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈4 | 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)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
														紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF2							
S08X- STLC®/L09-10A	●	●	10	8	7	16	120	5	0.5	14	0.4	无	SB-2250TR	FT-7	TCMT0902... TCMX0902...	
S10L- STLC®/L09-12A	●	●	12	10	9	20	140	6.2	0.9	12						
S10L- STLC®/L11-12A	●	●	12	10	9	20	140	6.2	0.9	12	0.4	无	SB-2560TR	FT-8	TCMT1102... TCMX1102...	
S12M- STLC®/L11-14A	●	●	14	12	11	24	150	7.2		10						
S16Q- STLC®/L11-18A	●	●	18	16	15	30	180	9.2	0.7	8						
S20R- STLC®/L11-22A	●	●	22	20	19	36	200	11.2		6						

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。

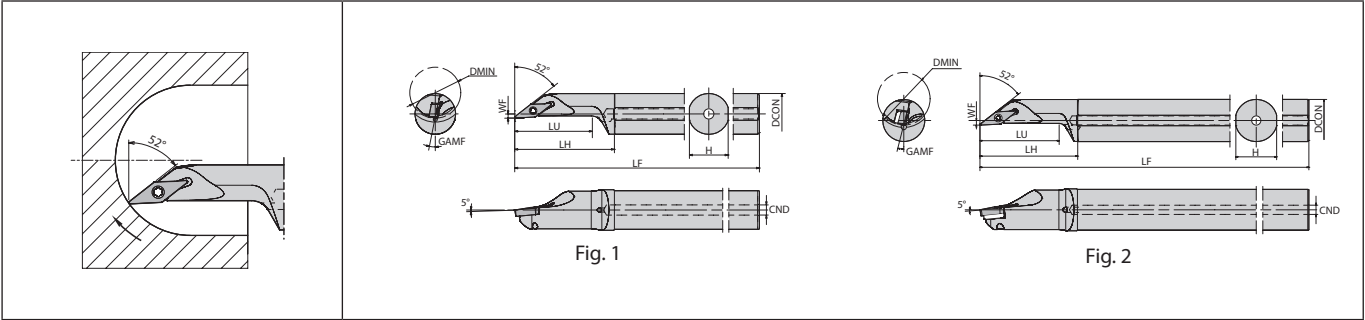
适用刀片

用途	精加工	精加工~半精加工
形状		
断屑槽	WP	HQ
参考页	B85	B85

推荐切削参数 ➡ F158, F159
适用套筒 ➡ F154~F157

●: 标准库存

A-SVJP(C)(B)-AE 一般抗振型刀杆 (内径球面 / 内径端面 / 仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 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。

F

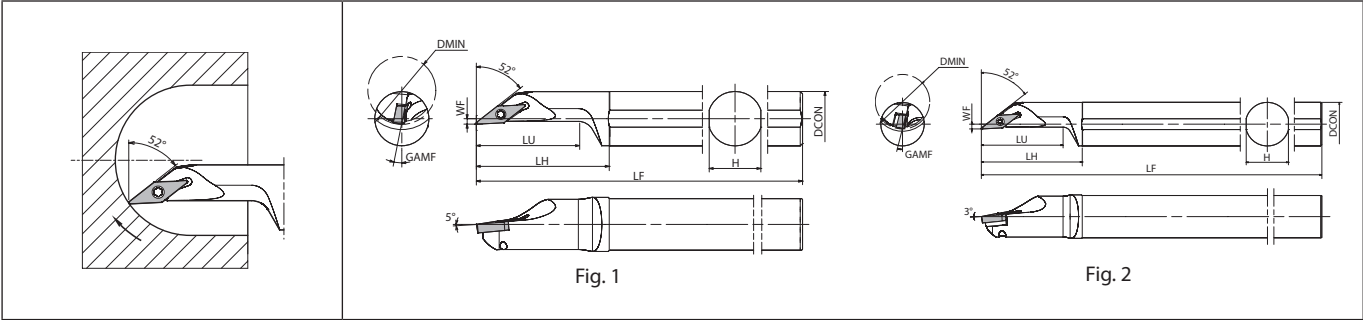
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件						适用刀片	
															紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	LU	WF												
A12M- SVJP®/L 08-16AE	●	●	16	12	4	11	33	150	26	2	5	0.2	有	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	-	VP□T0802...
A12M- SVJC®/L 08-16AE	●	●	16	12	4	11	33	150	26	2	5	0.4	有	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	-	VC□T0802... VC□W0802...
A16Q- SVJC®/L 08-20AE	●	●	20	16		15	43	180	36													
A20R- SVJB®/L 11-25AE	●	●	25	20	5	19	48	200	37.5	2	5	0.4	有	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
A25S- SVJB®/L 11-30AE	●	●	30	25	7	24	58	250	45	3.5												
A32S- SVJB®/L 16-40AE	●	●	40	32	7	31	74	250	60	3.5	8				SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...	
A40T- SVJB®/L 16-50AE	●	●	50	40	9	39	91	300	75	4.5	7											

A-SVJB-AE中不推荐使用VB□T1103...-Y / VBG1604...-Y。
使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时, 推荐使用有*的垫片(另售)。

●: 标准库存

S-SVJP(C)(B)-A 钢刀杆 (内径球面 / 内径端面 / 仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈4 | 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)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件						适用刀片
															紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	LU	WF												
S12M- SVJP%L08-16A	●	●	16	12	11	33	150	26	2	5	0.2	无	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	VP□T0802...	
S12M- SVJC%L08-16A	●	●	16	12	11	33	150	26	2	5	0.4	无	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	VC□T0802... VC□W0802...	
S16Q- SVJC%L08-20A	●	●	20	16	15	43	180	36	2	5	0.4	无	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	VC□W0802...	
S20R- SVJB%L11-25A	●	●	25	20	19	48	200	37.5	2	5	0.4	无	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...	
S25S- SVJB%L11-30A	●	●	30	25	24	58	250	45	3.5												
S32S- SVJB%L16-40A	●	●	40	32	31	74	250	60	3.5	8	0.4	无	2	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...	
S40T- SVJB%L16-50A	●	●	50	40	39	91	300	75	4.5	7											

S-SVJB-A中不推荐使用VB□T1103...-Y / VBGT1604...-Y。
使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时, 推荐使用有*的垫片(另售)。

●: 标准库存

适用刀片 (A-SVJP(C)(B)-AE / S-SVJP(C)(B)-A)

用途	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	低进给
形状								
断屑槽	CK	VF	PP	GP	HQ	$\frac{R}{L}$ -F	$\frac{R}{L}$ -FSF	$\frac{R}{L}$ -U
参考页	B102	B97, B100	B97, B100	B97	B97, B100	B98, B103	B98, B103	B104
用途	低进给	精加工~半精加工	铝 / 有色金属	高硬度材				
形状								
断屑槽	$\frac{R}{L}$ -USF	$\frac{R}{L}$ -Y	PCD(金刚石)	CBN				
参考页	B104	B99	C49, C50	C26, C27				

推荐切削参数 ➡ F159
适用套筒 ➡ F155~F157

F



内径加工

整体型

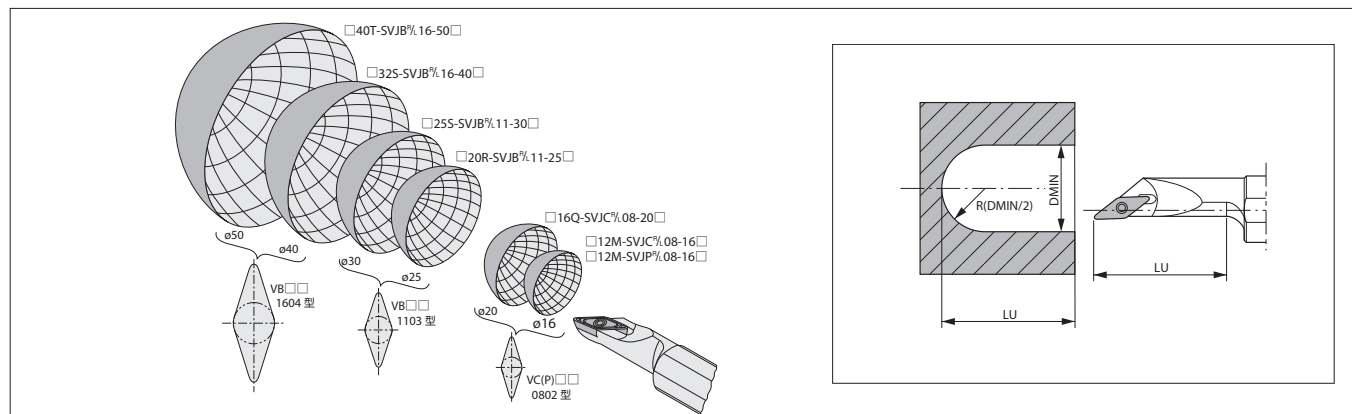
正角

KAV

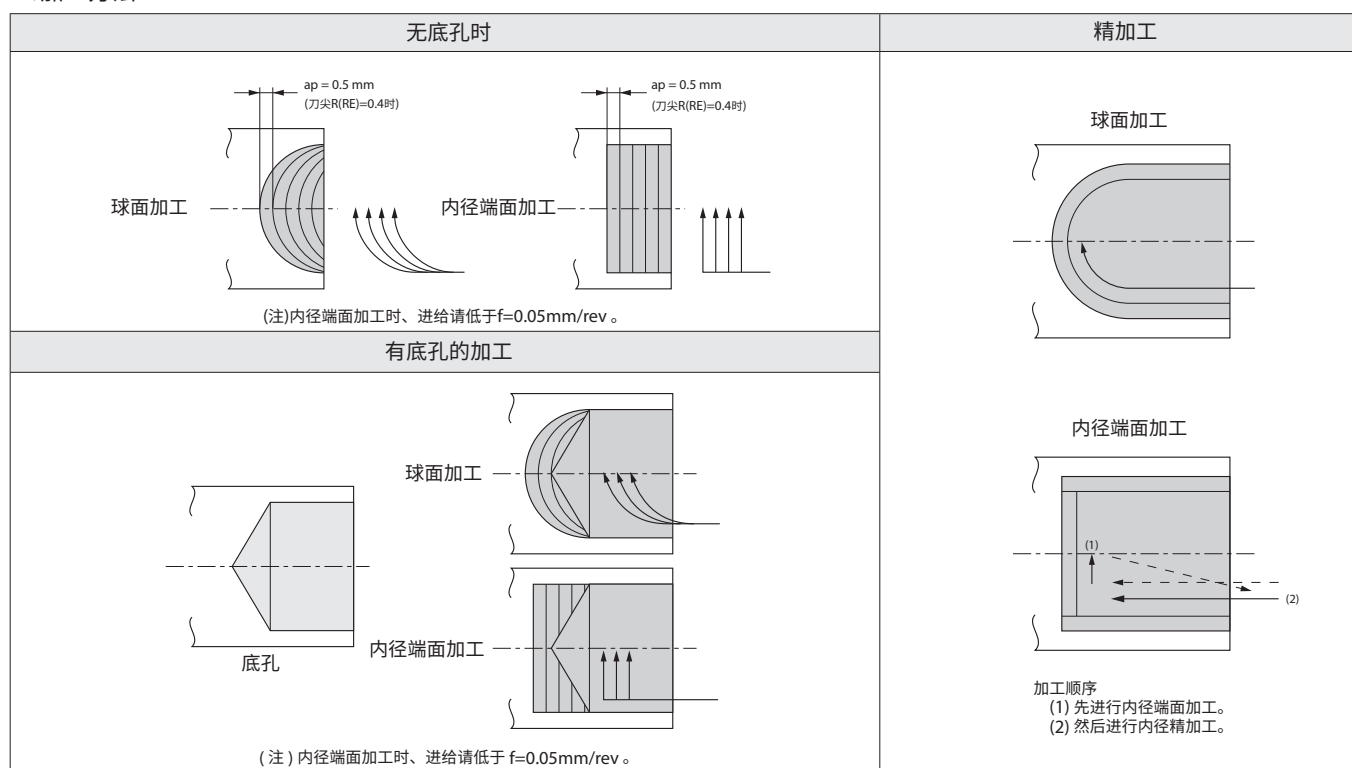
负角

□-SVJP(C)(B)-□的加工方法

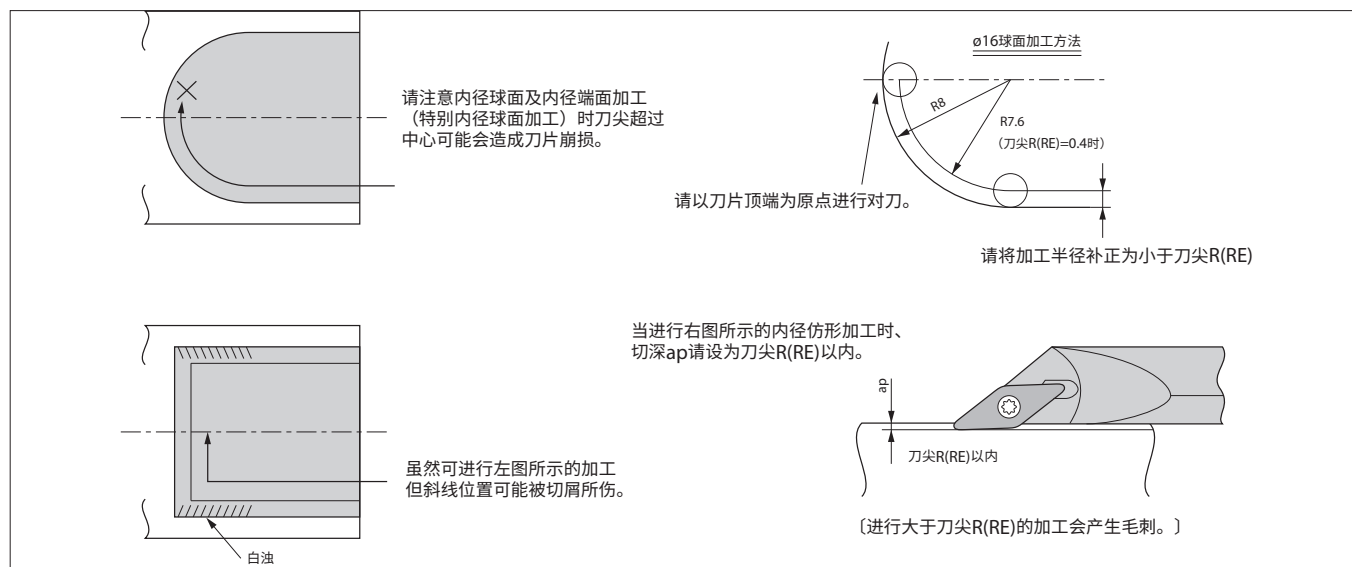
1. 加工可对应范围



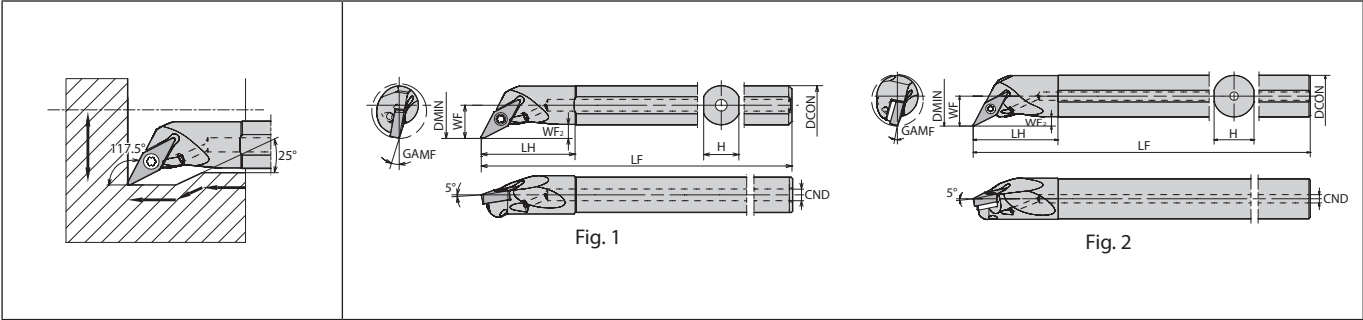
2. 加工方法



3. 加工上的注意点



A-SVPC(B)-AE 一般抗振型刀杆 (仿形 / 清角加工)



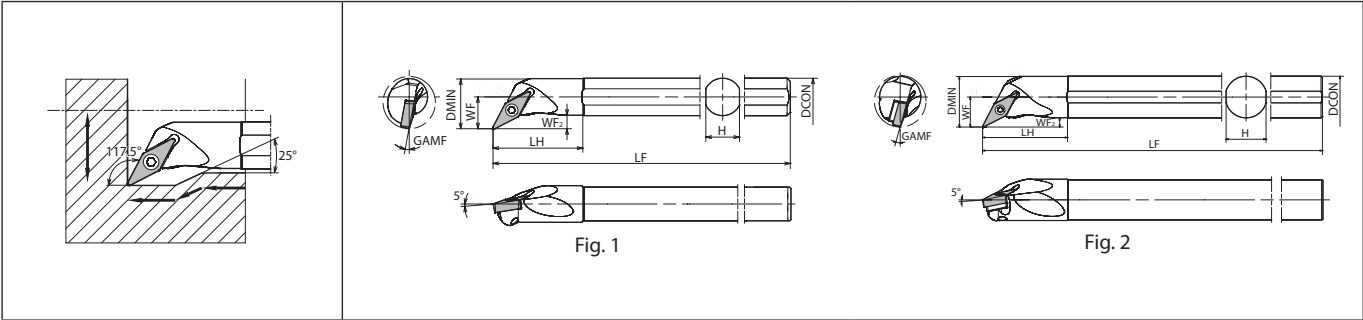
最大悬伸量 L/D≈5.5 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片, 左手(L)刀杆适用右手(R)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)										GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件						适用刀片
																	紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF2													
A10L- SVPC%08-14AE	●	●	14	10	3	9	24	140	8.5	3	8	0.4	有	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	-	-	VC□T0802... VC□W0802...
A12M- SVPB%11-18AE	●	●	18	12	4	11	29	150	11	4.5	8	0.4	有	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
A16Q- SVPB%11-22AE	●	●	22	16	5	15	35	180	13.5	5	5												VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
A20R- SVPB%11-26AE	●	●	26	20		19	41	200	15.5														
A25S- SVPB%16-31AE	●	●	31	25	5	24	51	250	18	5	13	0.4	有	2	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4			
A32S- SVPB%16-40AE	●	●	40	32		31	54		23	6.5	9												

使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时, 推荐使用有*的垫片 (另售)。

S-SVPC(B)-A 钢刀杆 (仿形 / 清角加工)



最大悬伸量 L/D≈4 | 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。

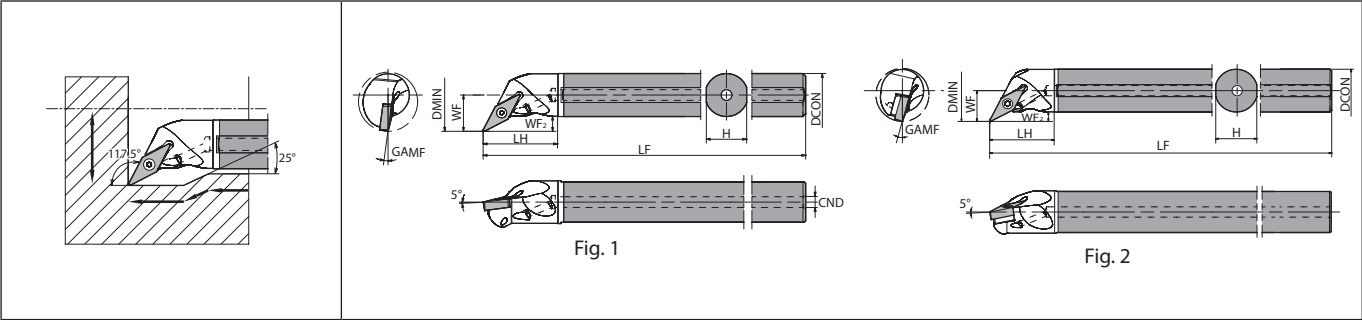
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)										GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件						适用刀片
																	紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF2														
S10L- SVPC%08-14A	●	●	14	10	9	24	140	8.5	3	8	0.4	无	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	-	-	-	VC□T0802... VC□W0802...
S12M- SVPB%11-18A	●	●	18	12	11	29	150	11	4.5	8	0.4	无	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
S16Q- SVPB%11-22A	●	●	22	16	15	35	180	13.5	5	5													
S20R- SVPB%11-26A	●	●	26	20	19	41	200	15.5															
S25S- SVPB%16-31A	●	●	31	25	24	51	250	18	5	13	0.4	无	2	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4				VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...
S32S- SVPB%16-40A	●	●	40	32	31	54		23	6.5	9													

使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时, 推荐使用有*的垫片 (另售)。

●: 标准库存

E-SVPC(B)-A 硬质合金抗振刀杆 (仿形 / 清角加工)



最大悬伸量 L/D≈7 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件						适用刀片
															紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	扳手	
		R	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF ₂											
E10N- SVPBR08-14A	●	14	10	3	9	20	160	8.5	3	8	0.4	有	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	VC□T0802... VC□W0802...	
E12Q- SVPBR11-18A	●	18	12	4	11	23	180	11	4.5	8	0.4	有	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...	
E16X- SVPBR11-22A	●	22	16		15	28	220	13.5	5	5											
E20S- SVPBR11-26A	●	26	20		6	19	32	250													15.5
E25T- SVPBR16-31A	●	31	25	6	24	38	300	18	5	13	0.4	有	2	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...	

使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时, 推荐使用有*的垫片 (另售)。

适用刀片 (A-SVPC(B)-AE / S-SVPC(B)-A / E-SVPC(B)-A)

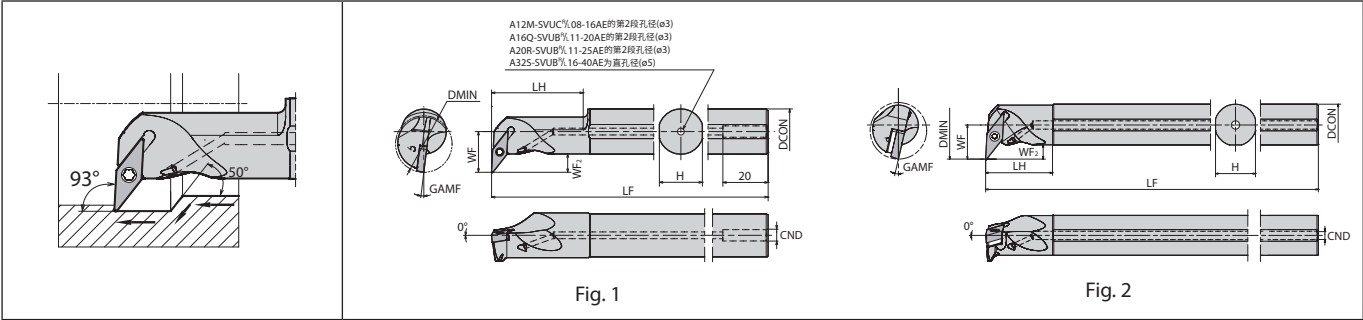
用途	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	铝 / 有色金属
形状								
断屑槽	VF	PP	GP	HQ	%/-F	%/-FSF	%/-Y	PCD(金刚石)
参考页	B97, B100	B97, B100	B97	B97, B100	B98	B98	B99	C49, C50
用途	高硬度材							
形状								
断屑槽	CBN							
参考页	C26, C27							

推荐切削参数 ➡ F159

适用套筒 ➡ F155~F157

●: 标准库存

A-SVUC(B)-AE 一般抗振型刀杆 (仿形加工)



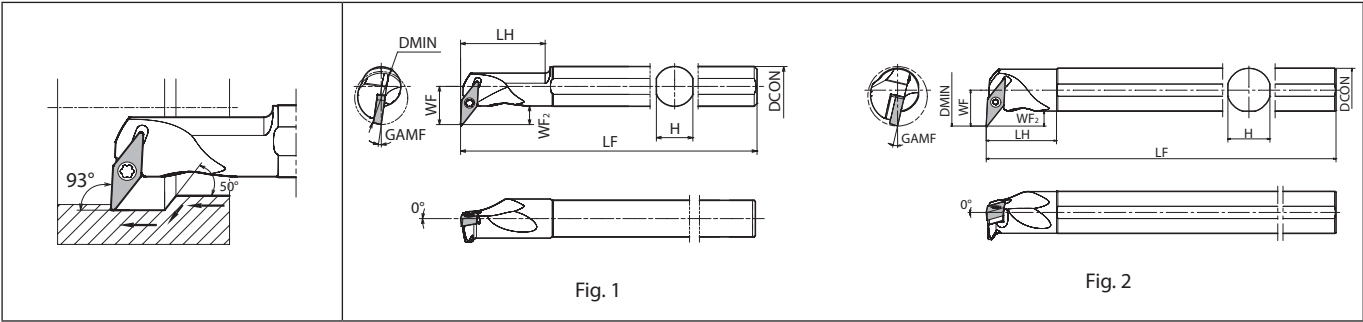
最大悬伸量 L/D≈5.5 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片, 左手(L)刀杆适用右手(R)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀尖(R(LE))	冷却孔	Fig.	零 件						适用刀片
																紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF ₂												
A12M- SVUC%08-16AE	●	●	16	12	4	11	25.5	150	11.5	5.5	8	0.4	有	1	SB-2050TR			FT-6				VC T0802... VC W0802...
A16Q- SVUB%11-20AE	●	●	20	16	5	15	32.5	180	16	8	8	0.4	有	1	SB-2570TR	-		FT-8	-	-	-	VB T1103... VB W1103...
A20R- SVUB%11-25AE	●	●	25	20		19	40.5	200	18	8	7	0.4	有	1	SB-2570TR	-		FT-8	-	-	-	VB T1103... VB W1103...
A25S- SVUB%16-34AE	●	●	34	25	5	24	40	250	20.5	8.5	13	0.4	有	2	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB T1604... VB W1604... VC T1604...	
A32S- SVUB%16-40AE	●	●	40	32	5	31	84	250	28	12	9	0.4	有	1								

使用刀具R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时, 推荐使用有*的垫片(另售)。

S-SVUC(B)-A 钢刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈4 | 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。

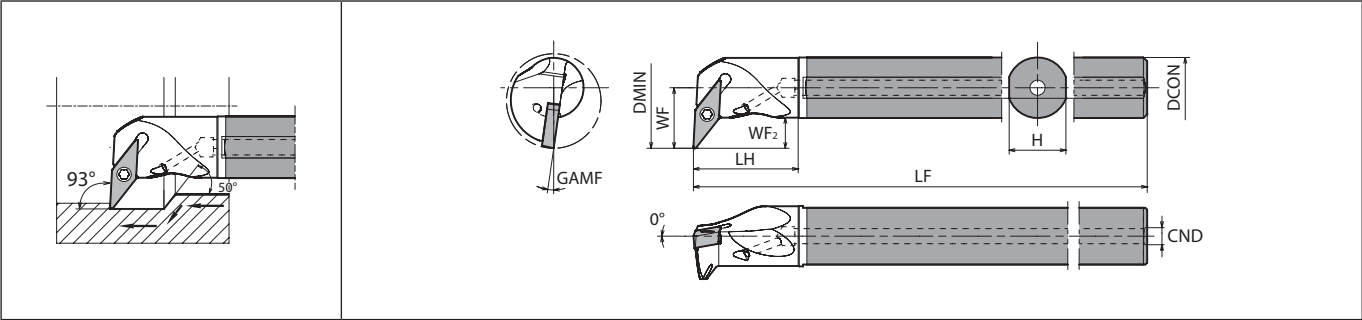
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件						适用刀片
															紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂												
S12M- SVUC%08-16A	●	●	16	12	11	25.5	150	11.5	5.5	8	0.4	无	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	-	VC T0802... VC W0802...
S16Q- SVUB%11-20A	●	●	20	16	15	32.5	180	16	8	8	0.4	无	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	-	VB T1103... VB W1103...
S20R- SVUB%11-25A	●	●	25	20	19	40.5	200	18		7											
S25S- SVUB%16-34A	●	●	34	25	24	40	250	20.5	8.5	13	0.4	无	2	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB T1604... VB W1604... VC T1604...	
S32S- SVUB%16-40A	●	●	40	32	31	84	250	28	12	9	0.4	无	1								

使用刀具R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时, 推荐使用有*的垫片(另售)。

●: 标准库存

E-SVUC(B)-A 硬质合金抗振刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈7 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件						适用刀片
													紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	扳手	
		R	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF				WF ₂						
E12Q- SVUCR08-18A	●	18	12	4	11	23	180	11.5	5.5	8	0.4	有	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	VC□T0802... VC□W0802...
E16X- SVUBR11-25A	●	25	16	4	15	28	220	16	8	8	0.4	有	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
E20S- SVUBR11-29A	●	29	20	6	19	32	250	18		7	0.4	有							
E25T- SVUBR16-34A	●	34	25	6	24	38	300	21	8.5	13	0.4	有	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...

使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时, 推荐使用有*的垫片(另售)。

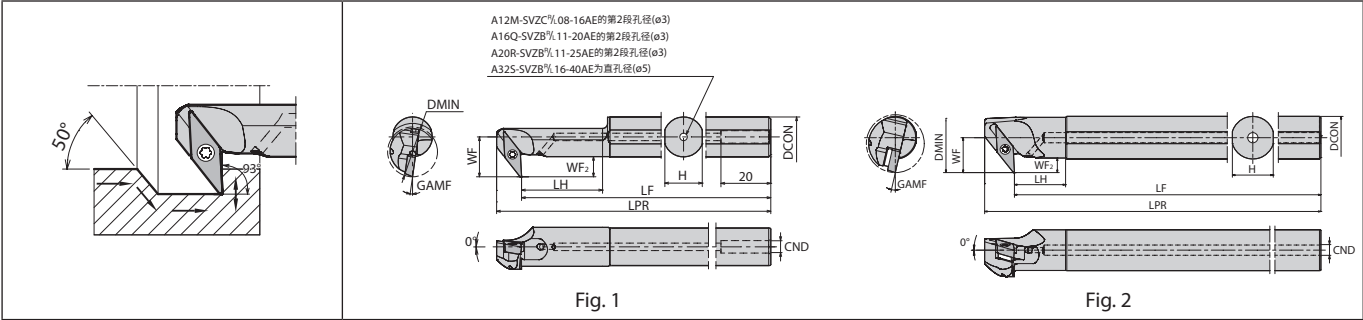
适用刀片 (A-SVUC(B)-AE / S-SVUC(B)-A / E-SVUC(B)-A)

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	VF	PP	GP	HQ	%L-F	%L-FSF	%L-Y	PCD(金刚石)
参考页	B97, B100	B97, B100	B97	B97, B100	B98	B98	B99	C49, C50
用途	高硬度材							
形状								
断屑槽	CBN							
参考页	C26, C27							

推荐切削参数 ➡ F159
适用套筒 ➡ F155~F157

●: 标准库存

A-SVZC(B)-AE 一般抗振型刀杆 (背镗加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 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。

F

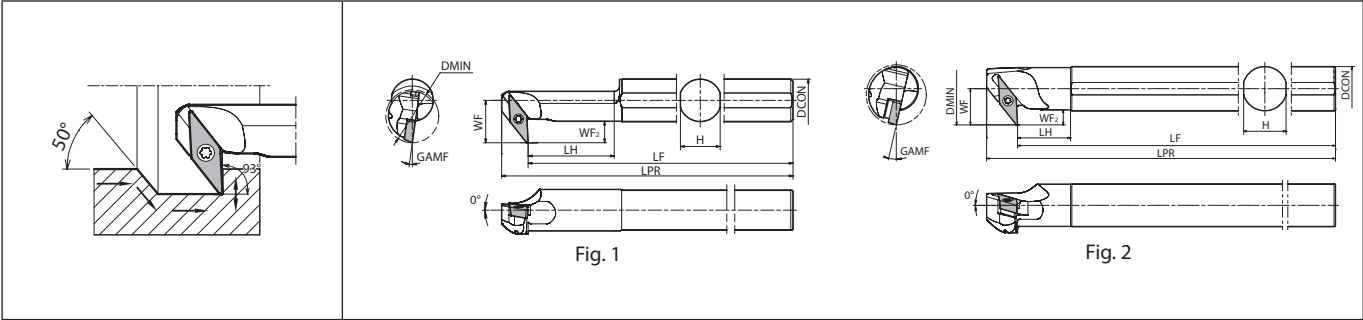
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)										GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件						适用刀片
																	紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LPR	LF	WF	WF ₂												
A12M- SVZC%08-16AE	●	●	16	12	4	11	25.5	150	142.5	11.5	5.5	8	0.4	有	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	VC□T0802... VC□W0802...	
A16Q- SVZB%11-20AE	●	●	20	16	5	15	32.5	180	170	16	8	8	0.4	有	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...	
A20R- SVZB%11-25AE	●	●	25	20		19	40.5	200	190	18		7	0.4	有	2	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...	
A25S- SVZB%16-34AE	●	●	34	25	5	24	30	250	232.5	20.5	8.5	13	0.4	有	2								
A32S- SVZB%16-40AE	●	●	40	32	5	31	72.5	250	232.5	28	12	9	0.4	有	1								

使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时, 推荐使用有*的垫片(另售)。

●: 标准库存

S-SVZC(B)-A 钢刀杆 (背镗加工)



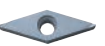
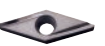
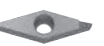
最大悬伸量 L/D≈4 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件						适用刀片	
															紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LPR	LF	WF	WF ₂												
S12M- SVZC%L08-16A	●	●	16	12	11	25.5	150	142.5	11.5	5.5	8	0.4	无	1	SB-2050TR	-	FT-6	-	-	-	-	VC□T0802... VC□W0802...
S16Q- SVZB%L11-20A	●	●	20	16	15	32.5	180	170	16	8	8	0.4	无	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
S20R- SVZB%L11-25A	●	●	25	20	19	40.5	200	190	18	8	7	0.4	无	1	SB-2570TR	-	FT-8	-	-	-	-	VB□T1103... VB□W1103...
S25S- SVZB%L16-34A	●	●	34	25	24	30	250	232.5	20.5	8.5	13	0.4	无	2	SB-40125TRN	FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB□T1604... VB□W1604... VC□T1604...	
S32S- SVZB%L16-40A	●	●	40	32	31	72.5	250	232.5	28	12	9	0.4	无	1								

使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时, 推荐使用有*的垫片(另售)。

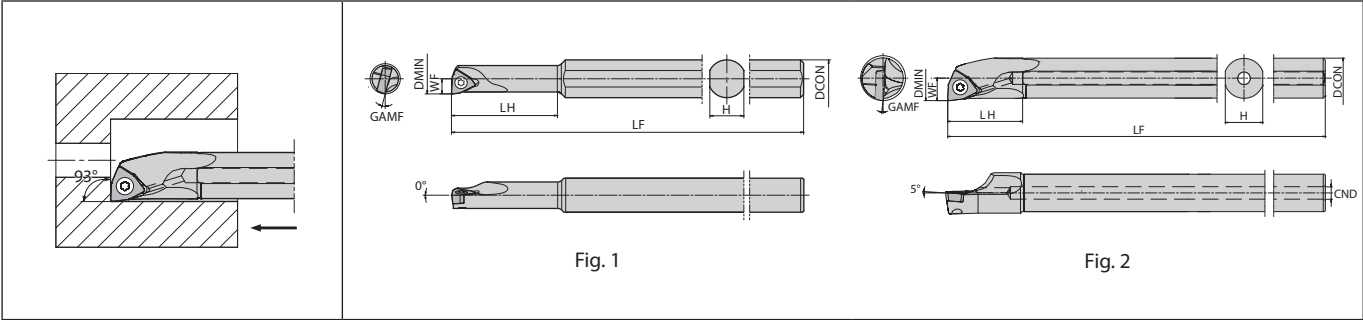
适用刀片 (A-SVZC(B)-AE / S-SVZC(B)-A)

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	VF	PP	GP	HQ	%L-F	%L-FSF	%L-Y	PCD(金刚石)
参考页	B97, B100	B97, B100	B97	B97, B100	B98	B98	B99	C49, C50
用途	高硬度材							
形状								
断屑槽	CBN							
参考页	C26, C27							

推荐切削参数 ⚙️ F159
适用套筒 ➡️ F155~F157

●: 标准库存

A/S-SWUB(P)-AE 一般抗振型刀杆 (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 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。

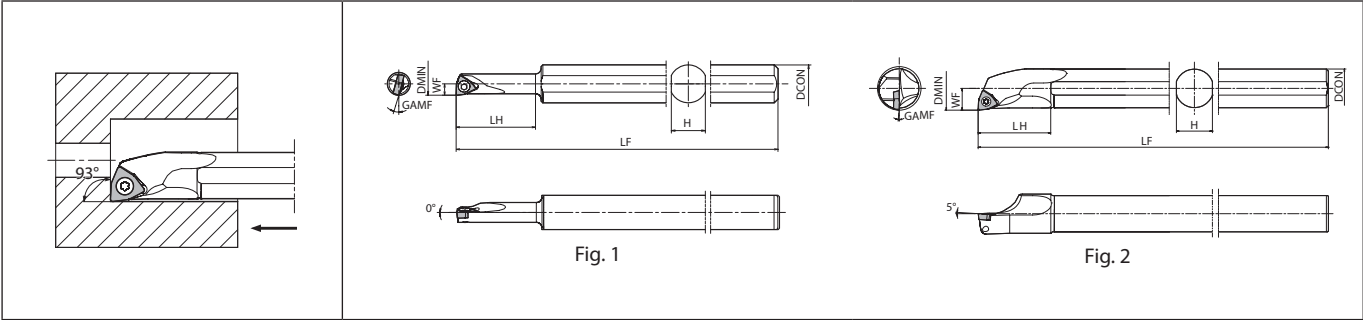
F

刀杆尺寸

型 号		库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片
															紧固螺钉	扳手	扳手	
		R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF								
S10H-	SWUB [®] /L06-06AE	●	●	6	10	-	9	21	3	15	0.2	无	1	SB-2035TR	-	FT-6	WB□T0601... WB□W0601...	
	SWUB [®] /L06-07AE	●	●	7				25	3.5	13								
S10H-	SWUB [®] /L08-08AE	●	●	8	10	-	9	28	100	4	15	0.2	无	1	SB-2035TR	-	FT-6	WB□T0802... WB□W0802...
A08X-	SWUB [®] /L08-10AE	●	●	10	8	2.5	7	16	120	5	13	0.2	有	2	SB-2050TR	-	FT-6	
A10L-	SWUB [®] /L08-12AE	●	●	12	10	3	9	20	140	6	10							
A12M-	SWUP [®] /L11-14AE	●	●	14	12	4	11	24	150	7	4	0.4	有	2	SB-2545TR	-	FT-8	WP□T1102... WP□W1102...
A16Q-	SWUP [®] /L11-18AE	●	●	18	16	5	15	30	180	9	1							
A16Q-	SWUP [®] /L16-18AE	●	●	18	16	5	15	30	180	9	3.5	0.8	有	2	SB-4065TR	FT-15	-	WP□T1603... WP□W1603...
A20R-	SWUP [®] /L16-22AE	●	●	22	20		19	36	200	11	2							

●: 标准库存

S-SWUB(P)-A 钢刀杆 (内径加工)



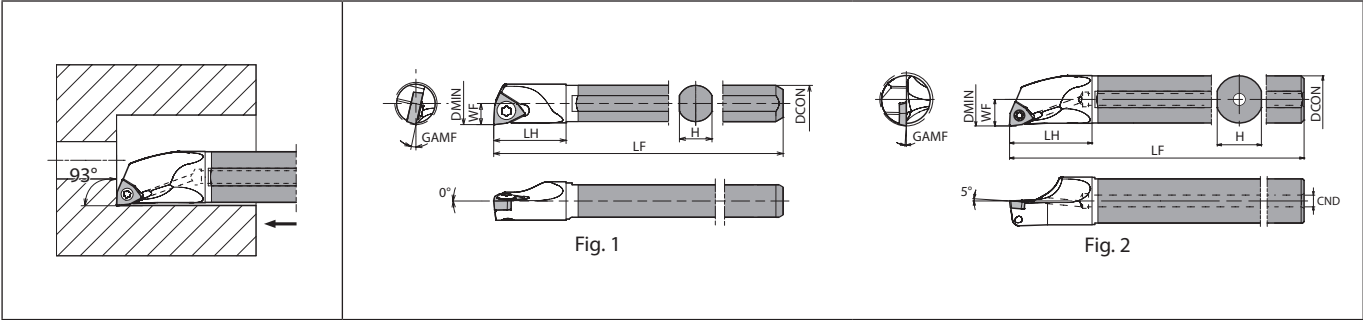
最大悬伸量 L/D≈4 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片, 左手(L)刀杆适用右手(R)刀片。

刀杆尺寸

型 号		库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片
															紧固螺钉	扳手	扳手	
		R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF									
S10H- SWUB®L06-06A SWUB®L06-07A	●	●	6	10	9	21	100	3	15	0.2	无	1	SB-2035TR	-	FT-6	WB□T0601... WB□W0601...		
	●	●	7			25		3.5	13									
S10H- SWUB®L08-08A	●	●	8	10	9	28	100	4	15	0.2	无	1	SB-2035TR	-	FT-6	WB□T0802... WB□W0802...		
S08X- SWUB®L08-10A	●	●	10	8	7	16	120	5	13									
S10L- SWUB®L08-12A	●	●	12	10	9	20	140	6	10	0.4	无	2	SB-2050TR	-	FT-8	WP□T1102... WP□W1102...		
S12M- SWUP®L11-14A	●	●	14	12	11	24	150	7	4									
S16Q- SWUP®L11-18A	●	●	18	16	15	30	180	9	1	0.8	无	2	SB-2545TR	-	FT-15	WP□T1603... WP□W1603...		
S16Q- SWUP®L16-18A	●	●	18	16	15	30	180	9	3.5									
S20R- SWUP®L16-22A	●	●	22	20	19	36	200	11	2									

●: 标准库存

C/E-SWUB(P)-A(N) 硬质合金抗振刀杆 (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈7 | 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。

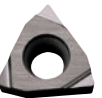
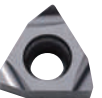
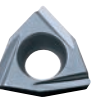
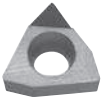
F

刀杆尺寸

型 号		库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	零 件			适用刀片
																紧固螺钉	扳手	扳手	
		R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF									
C05H- SWUB%L06-06AN	●	●	6	5	-	4.4	9	100	3	15	0.2	无	1	SB-2035TR	-	FT-6	WB□T0601... WB□W0601...		
C06J- SWUB%L06-07AN	●	●	7	6	-	5.4	10	110	3.5	13									
C07K- SWUB%L08-08AN	●	●	8	7	-	6.4	11	125	4	15	0.2	无	1	SB-2035TR		FT-6	WB□T0802... WB□W0802...		
E08L- SWUB%L08-10AN	●	●	10	8		7	14	140	5	13									
E10N- SWUB%L08-12AN	●	●	12	10	3	9	18	160	6	10	0.2	有	2	SB-2050TR					
SWUBR08-12AN2/3	●							105											
SWUBR08-12AN1/2	●							80											
E12Q- SWUP%L11-14A	●	●	14	12	4	11	23	180	7	4					0.4	有	2	SB-2545TR	-
SWUPR11-14A-2/3	●							120											
SWUPR11-14A-1/2	●							90											
E16X- SWUP%L11-18A	●	●	18	16		15	28	220	9	1	0.8	有	2	SB-4065TR					
SWUPR11-18A-2/3	●				145														
SWUPR11-18A-1/2	●				110														
E16X- SWUP%L16-18A	●	●	18	16	4	15	28	220	9	3.5					0.8	有	2	SB-4065TR	FT-15
SWUPR16-18A-2/3	●							145											
SWUPR16-18A-1/2	●							110											
E20S- SWUP%L16-22A	●	●	22	20	6	19	32	250	11	2	0.8	有	2	SB-4065TR					
SWUPR16-22A-2/3	●							165											
SWUPR16-22A-1/2	●							125											

●: 标准库存

适用刀片

用途	微小切深	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
形状								
断屑槽	ℓ-CF	ℓ-PF	GP	ℓ-DP	HQ	ℓ-F	ℓ-P	ℓ-Y
参考页	B105	B105	B107	B105	B107	B105, B106	B106	B107
用途	铸铁	铝 / 有色金属	高硬度材					
形状								
断屑槽	无断屑槽	PCD(金刚石)	CBN					
参考页	B107	C51, C52	C28					

推荐切削参数 ⓘ F158, F159

F



内径加工

刀片前端角25° 仿形加工用刀具

ZBMT 系列

刀片前端角25° 采用京瓷特殊紧固结构

产品阵容包括外径刀杆、镗刀杆等多种类型

在仿形·清角·锥度·V型槽·球面加工等广泛领域可实现高精度·稳定加工

1 严防刀片移位。新构思的京瓷特殊紧固结构。

侧固结构

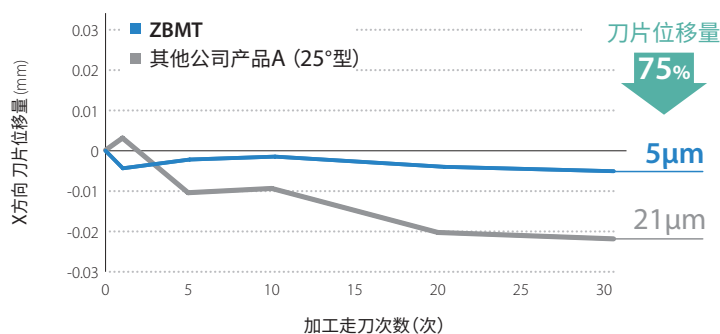
2点锁紧刀片的特殊构造
难以固定的刀尖角较小的刀片也可安心



刀片本体留有螺钉槽的设计
采用大尺寸螺钉(M4)



端面加工 刀片位移量对比 (本公司对比)



Check

通过抑制刀片位移量,

- 稳定加工精度, 实现寿命加工

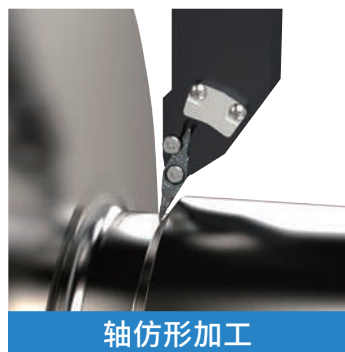
- 减少由于突发尺寸偏差导致的不良率

切削参数: $V_c = 230 \text{ m/min}$, $a_p = 0.3 \text{ mm}$, $f = 0.15 \text{ mm/rev}$, Wet 加工材料 35CrMo

* 上述数值并非对效果的保证。根据切削参数不同结果不尽相同。

在多种加工中实现高品质·稳定加工

在仿形·清角·锥度·V型槽·球面加工等广泛领域创造新价值 (Value)



轴仿形加工



内径清角加工



端面锥度加工

以上皆为CG示意

2 对应现场需求。精益求精的刀杆设计。

不仅是镗刀杆，外径刀杆也可对应内冷。

采用厚度不影响排屑的小型压板

京瓷特殊双孔内冷规格

直接向刀尖喷射冷却液，提高排屑性并实现长寿命加工
(冷却液喷射方向：可进行微调)

*设计上冷却液会接触侧固螺钉，但是对加工性能并无影响

*耐压：~ 3 MPa

可以微调

可做±4°摆动调整

提高端面加工的使用效果

刀片：刀尖角采用
2段式正角 (20°)

刀杆：锥形

刀片·刀杆为特殊形状
无需追加加工，不会与工件干涉

端面加工时有效

F

内径加工

3 ZBMT 专用GF断屑槽诞生。减少微小切深加工时的问题

GF 断屑槽

解决切屑问题，实现高品质精加工面

延伸至刀尖附近的3维断屑槽，
在狭小加工空间内也可确实地控制切屑

切屑处理性能对比 (本公司对比)

2段式凸点

切屑变动也可对应

3维切刃

提高小切深时的切屑处理

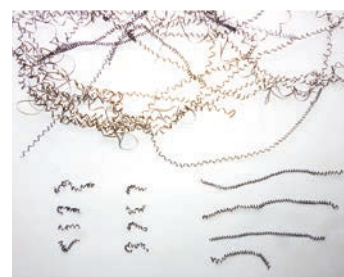
臼状断屑槽形状

即使是加工延展性高的加工材料，也能实现低阻力
及良好的切屑处理性能



GF 断屑槽

切削参数：Vc = 230 m/min, f = 0.15 mm/rev, ap = 0.2 - 0.5 mm, Wet
加工材料 35CrMo 端面加工



其他公司产品A (25°型)

对应“更多”的要求。产品阵容15°刀片。

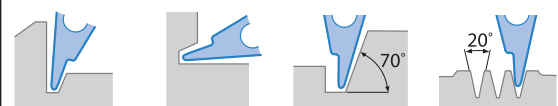
为了防止刀杆干涉，需要对刀杆进行右图所示的追加加工。
此外，如下图所示，根据加工用途可以对刀杆进行非标对应。

适用例

逆向使用时

正向使用时

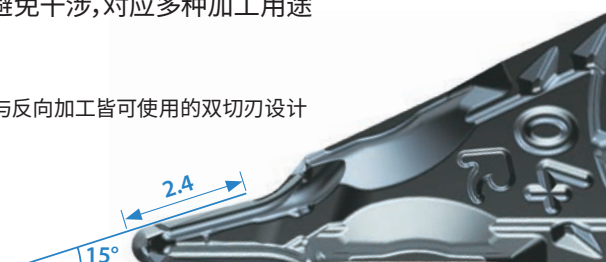
* 刀杆：非标规格



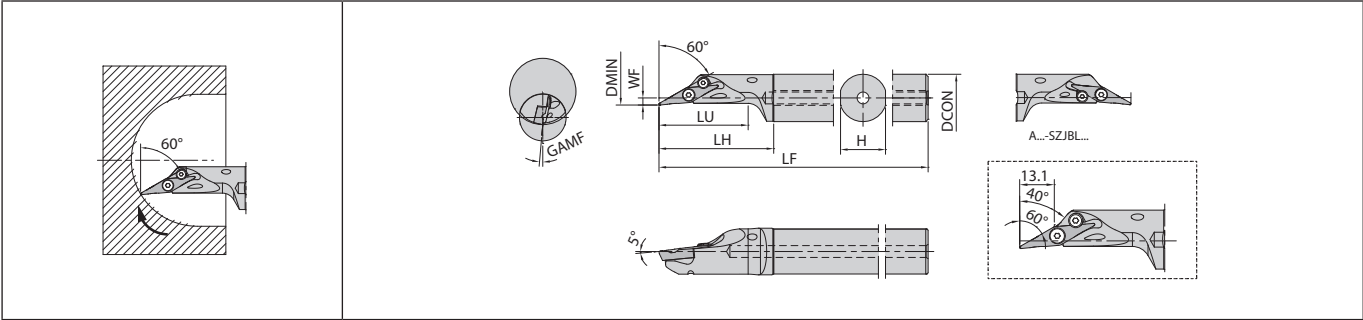
以25°刀片为基础将前端加工成15°
可有效避免干涉，对应多种加工用途

刀尖R0.4

正向加工与反向加工皆可使用的双切刃设计



A-SZJB-AE 一般抗振型刀杆 (内径球面 / 内径端面 / 仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用ZBMT13T304R-GF-15D刀片。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
														紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	LU	WF						
A20R- SZJB®/13-28AE	●	●	28	20		19	48	200	37.5	3	5	0.4	有	SB-3079TR	FT-8	ZBMT13T3...
A25S- SZJB®/13-30AE	●	●	30	25	5	24	58	250	47	3.5	5	0.4	有	SB-3079TR	FT-8	ZBMT13T3...
A32S- SZJB®/13-40AE	●	●	40	32		31	72		61.5		5	0.4	有	SB-3079TR	FT-8	ZBMT13T3...

A-SZJB-AE的加工方法请参考 F93 记载的内容。

适用刀片

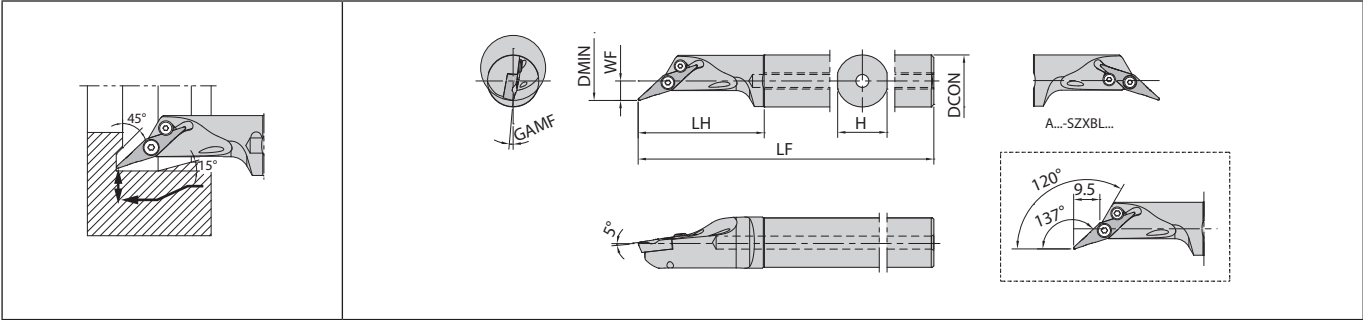
用途	精加工	精加工	铝 / 有色金属
形状			
断屑槽	GF	R-GF-15D	NE
参考页	B108	B108	C53

右手(R)刀杆适用ZBMT13T304R-GF-15D刀片。

推荐切削参数 [F159](#)
适用套筒 [F156](#)

●: 标准库存

A-SZXB-AE 一般抗振型刀杆 (内径端面 / 仿形 / 清角加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 本图为右手(R)

刀杆尺寸

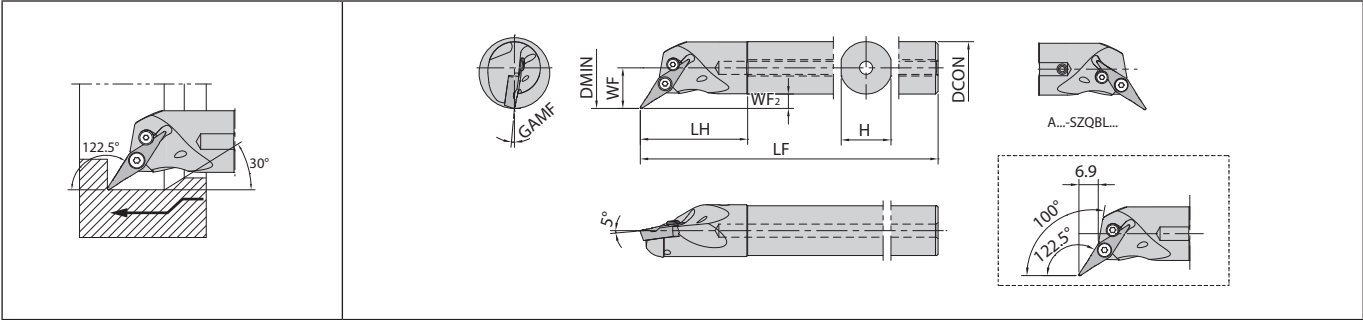
型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片	
														紧固螺钉	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	LU	WF							
A20R- SZXB%13-25AE	●	●	25	20		19	48	200	37.5	7.5						ZBMT13T3...	
A25S- SZXB%13-30AE	●	●	30	25	5	24	58		45.2		7	5	0.4	有	SB-3079TR		FT-8
A32S- SZXB%13-40AE	●	●	40	32		31	74		60.2								

适用刀片

用途	精加工	铝 / 有色金属
形状		
断屑槽	GF	NE
参考页	B108	C53

推荐切削参数 ➡ F159
适用套筒 ➡ F156

A-SZQB-AE 一般抗振型刀杆 (仿形 / 清角加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 本图为右手(R)

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
															紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF ₂							
A20R- SZQB®\13-27AE	●	●	27	20	5	19	41	200	15.5	5.5	5	0.4	有		SB-3079TR	FT-8	ZBMT13T3...
A25S- SZQB®\13-32AE	●	●	32	25		24	51	250	18								
A32S- SZQB®\13-40AE	●	●	40	32		31	54		22.5	6.5							

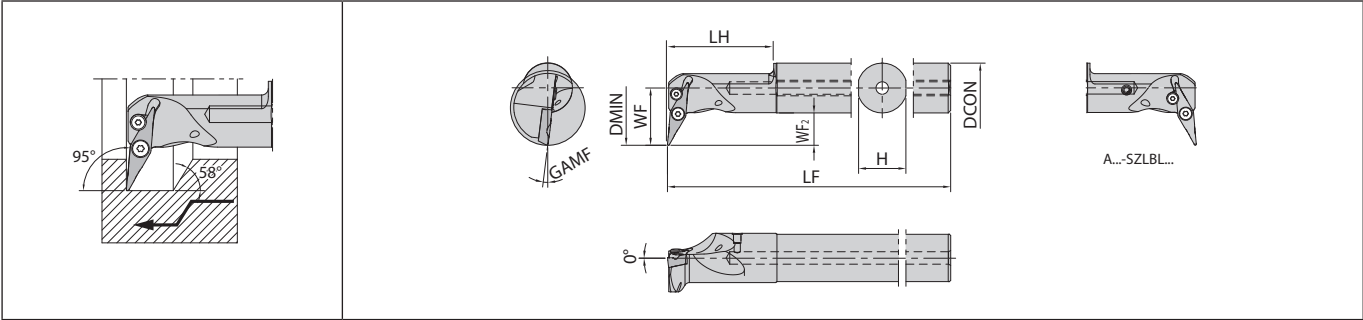
适用刀片

用途	精加工	铝 / 有色金属
形状		
断屑槽	GF	NE
参考页	B108	C53

推荐切削参数 ➡ F159
适用套筒 ➡ F156

●: 标准库存

A-SZLB-AE 一般抗振型刀杆 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 本图为右手(R) | 左手(L)刀杆适用ZBMT13T304R-GF-15D刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)										GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
																紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LF	WF	WF2								
A20R- SZLB [®] /L13-30AE	●	●	30	20		19	42	200	23							SB-3079TR	FT-8	ZBMT13T3...
A25S- SZLB [®] /L13-34AE	●	●	34	25	5	24	64		25.5	13	7	0.4	有			SB-3079TR	FT-8	ZBMT13T3...
A32S- SZLB [®] /L13-40AE	●	●	40	32		31	86		29									ZBMT13T3...

适用刀片

用途	精加工	精加工	铝 / 有色金属
形状			
断屑槽	GF	R-GF-15D	NE
参考页	B108	B108	C53

左手(L)刀杆适用ZBMT13T304R-GF-15D刀片。

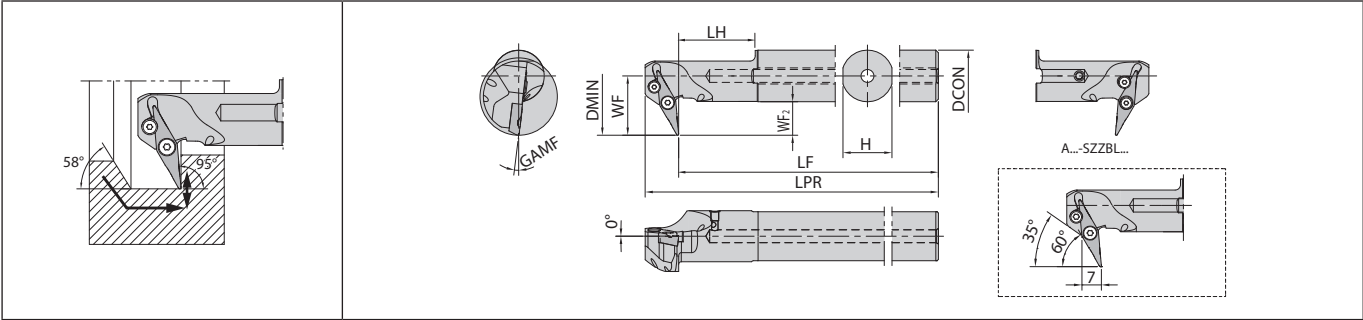
推荐切削参数 F159
适用套筒 F156

●: 标准库存

F

内径加工

A-SZZB-AE 一般抗振型刀杆 (背镗加工)



最大悬伸量 L/D≈5.5 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用ZBMT13T304R-GF-15D刀片。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)										GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
																紧固螺钉	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	CND	H	LH	LPR	LF	WF	WF ₂							
A20R- SZZB [®] /13-30AE	●	●	30	20		19	42	200	187	23						SB-3079TR	FT-8	ZBMT13T3...
A25S- SZZB [®] /13-34AE	●	●	34	25	5	24	58	250	237	25.5	13	7	0.4	有		SB-3079TR	FT-8	ZBMT13T3...
A32S- SZZB [®] /13-40AE	●	●	40	32		31	74			29								

适用刀片

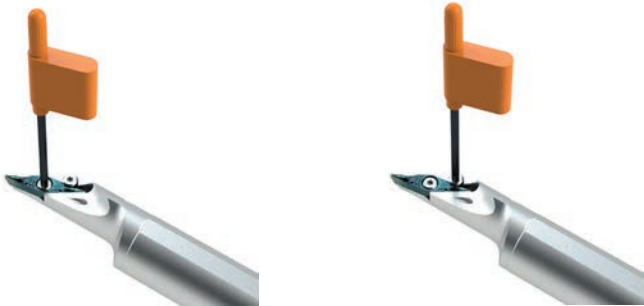
用途	精加工	精加工	铝 / 有色金属
形状			
断屑槽	GF	R-GF-15D	NE
参考页	B108	B108	C53

右手(R)刀杆适用ZBMT13T304R-GF-15D刀片。

推荐切削参数 F159
适用套筒 F156

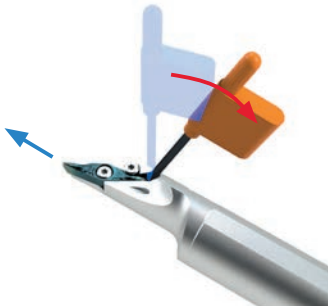
操作顺序

安装刀片时 (紧固扭矩 : 1.2 N · m)



1. 用手指将刀片固定至紧固面，
同时拧紧中心的主螺钉
2. 拧紧侧固螺钉后完成安装

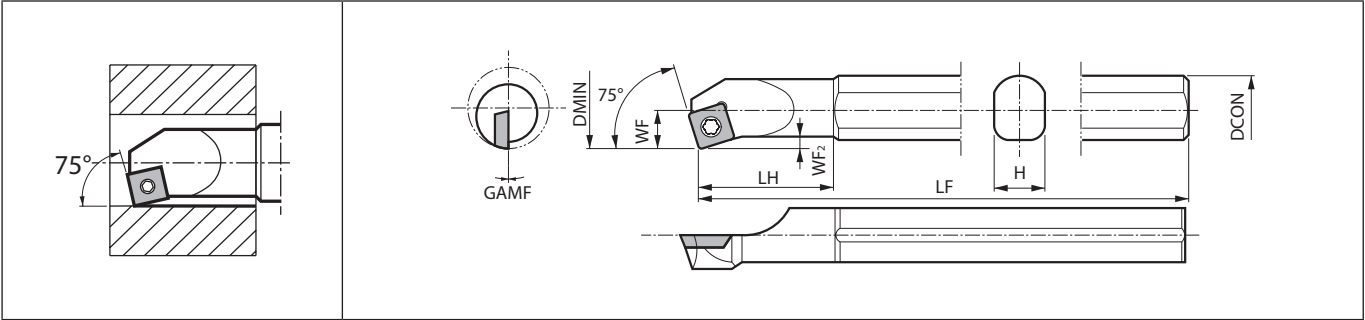
拆卸刀片时



拆下2根螺钉，将扳手塞入刀片后端的间隙内，如上图所示
将刀片推出即可完成拆卸

● : 标准库存

S-SSKP 钢刀杆 (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件		适用刀片
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂						
S16Q- SSKPR09-20	●	20	16	14	30	180	10	2	-3	0.8	无	SB-4TR	FT-15	SPGH0903...	

适用刀片

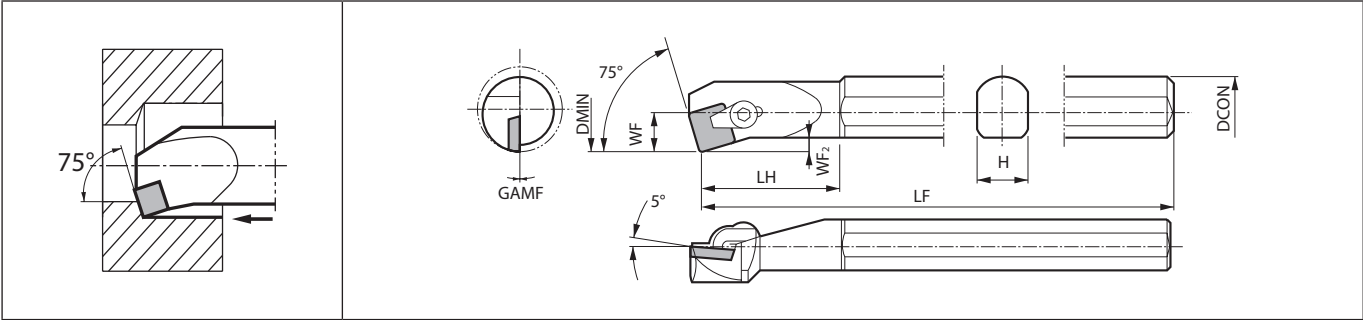
用途	精加工
形状	
断屑槽	L
参考页	B82

推荐切削参数 [F159](#)

适用套筒 [F156, F157](#)

●: 标准库存

S-CSKP 钢刀杆 (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

F

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件			适用刀片
												压板组	扳手	扳手	
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF				WF ₂			
S16N- CSKPR09-20	●	20	16	14	40	160	10	2	0	0.8	无	CPS-2	-	FH-2.5	SP□N0903... SP□R0903...
S20Q- CSKPR09-27	●	27	20	18	45	180	13.5	3.5	0	0.8	无	CPS-2	-	FH-2.5	SP□N0903... SP□R0903...
S25X- CSKPR12-34	●	34	25	23	60	220	17	4.5	0	0.8	无	CPS-3	LW-3	-	SP□N1203... SP□R1203...

适用刀片

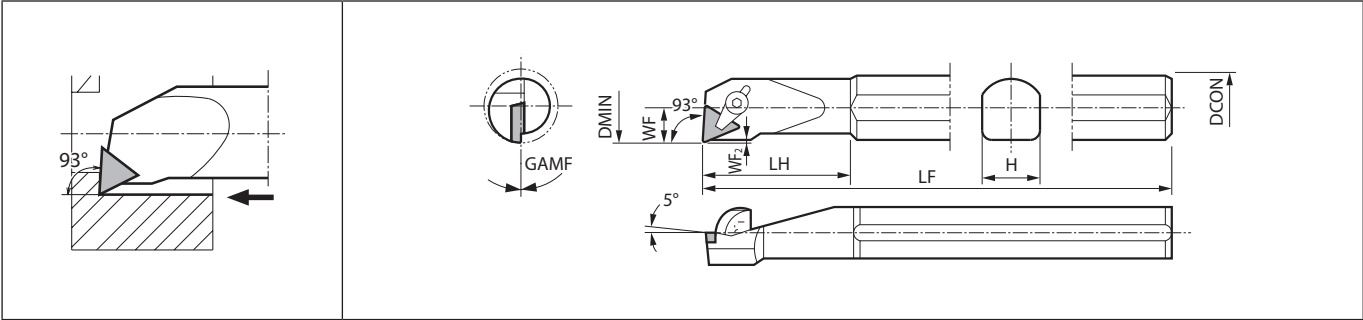
用途	半精加工	半精加工	精加工~半精加工	铸铁	铸铁	铝 / 有色金属
形状						
断屑槽	G	全周	L	无断屑槽	陶瓷	PCD(金刚石)
参考页	B83	B83	B83	B83	B121	C43

推荐切削参数 [F159](#)

适用套筒 [F156](#), [F157](#)

●: 标准库存

S-CTUP 钢刀杆 (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件						适用刀片
													压板组	压板组	垫片 紧固螺钉	垫片	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂										
S12L- CTUPR09-16	●		16	12	11	32	140	8	0.5	0	0.4	无	CPS-1	-	-	-	-	FH-2	TP□N0902... TP□R0902...
S16N- CTUP [°] /L11-20	●	●	20	16	15	30	160	10	0.5	0	0.4	无	-	CPS-2	-	-	-	FH-2.5	TP□N1103... TP□R1103...
S20Q- CTUP [°] /L11-27	●	●	27	20	18	40	180	13.5	1.3										
S25X- CTUP [°] /L16-34	●	●	34	25	23	60	220	17											
S32S- CTUP [°] /L16-43	●	●	43	32	30	70	250	21.5	1	0	0.8	无	-	CPS-3	SP3X10	KPT-32	LW-3	-	TP□N1603... TP□R1603...
S40X- CTUP [°] /L16-50	●	●	50	40	37	80	315	25											

适用刀片

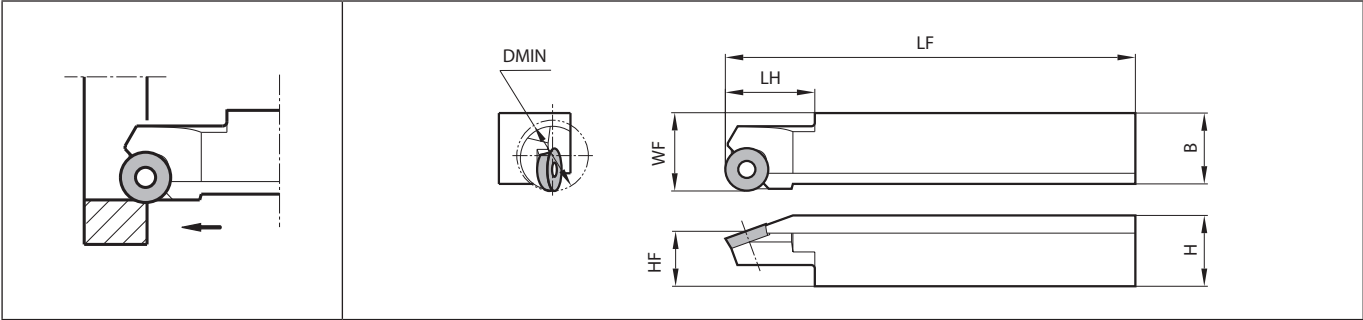
用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	DP	GP	HQ	G	全周	°/L-F	°/L-A	°/L-B
参考页	B95	B95	B95	B95	B95	B96	B96	B96
用途	半精加工	铸铁	铸铁	铝 / 有色金属	高硬度材			
形状								
断屑槽	°/L-C	无断屑槽	陶瓷	PCD(金刚石)	CBN			
参考页	B96	B96	B122	C48	C25			

推荐切削参数 ⚙️ F159

适用套筒 ⚙️ F155~F157

●: 标准库存

SRCP-B (内径加工)



本图为右手(R)

F

刀杆尺寸

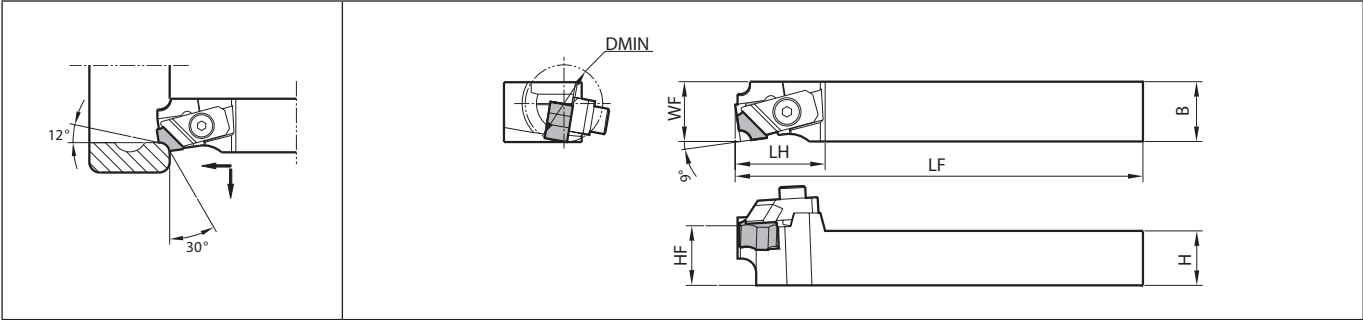
型 号	库存		尺寸 (mm)								零 件			适用刀片
											紧固螺钉	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	H	B	LH	HF	LF	WF					
SRCP [®] /L 2020B-12-A20	●	●	20	20	20	25	15.5	125	22	SB-4TR	FT-15	-	RPMT1203M0-BB	
SRCPR 2525B-16-A32	●		32	25	25	31	20	150	27	SB-5090TR	-	LTW-20	RPMT1604M0-BB	

适用刀片

用途	轴承加工
形状	
断屑槽	BB
参考页	B109

●: 标准库存

CBSN-B (内径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
		R	DMIN	H	B	LH	HF	LF	WF	压板组	扳手	
CBSNR 2020B-12-A20	●	20	20	20	32	21	125	20		CP-RCR	LW-5	SNMF1204..-21
2525B-12-A20	●		25	25		26	150	25				

适用刀片

用途	轴承加工
形状	
断屑槽	21
参考页	B109

●: 标准库存

刀头可换式 内置抗振结构 镗刀杆

KAV系列

「最大L/D=10」解决深孔加工难题

京瓷特殊抗振结构实现优良抗振性能。丰富产品阵容可对应多种加工需求

1 京瓷特殊抗振结构，实现优良抗振性能

F

拥有良好刚性的京瓷特殊抗振结构。通过减振器实现高效阻尼性能

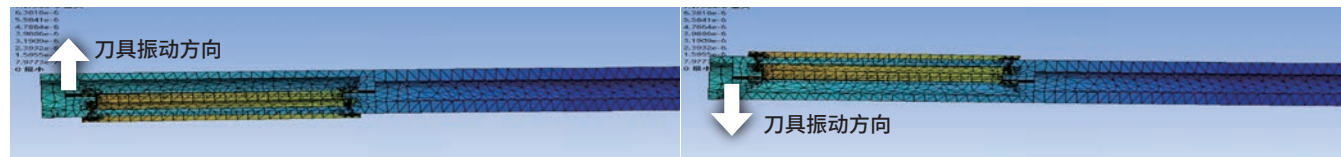
内置京瓷特殊自调整减振器

通过制动效果吸收振动能量

高刚性

采用重型短阻尼
同时减小流路直径，良好刚性

防减振结构的原理(示意)

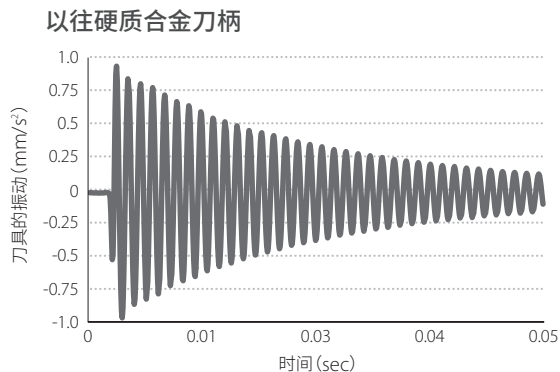
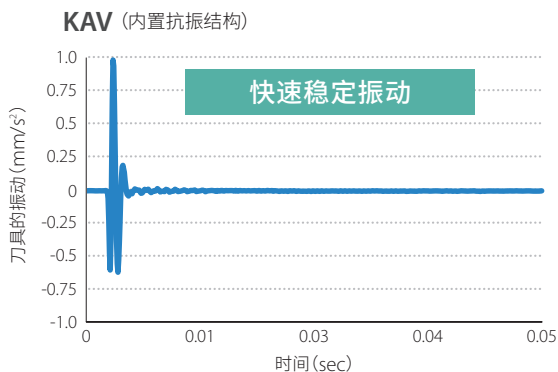


相比刀柄，减振器振动较慢。从而发挥减振效果

最大可对应L/D = 10。相比以往硬质合金刀柄具有优良的抗振性能

振动试验(我司对比)

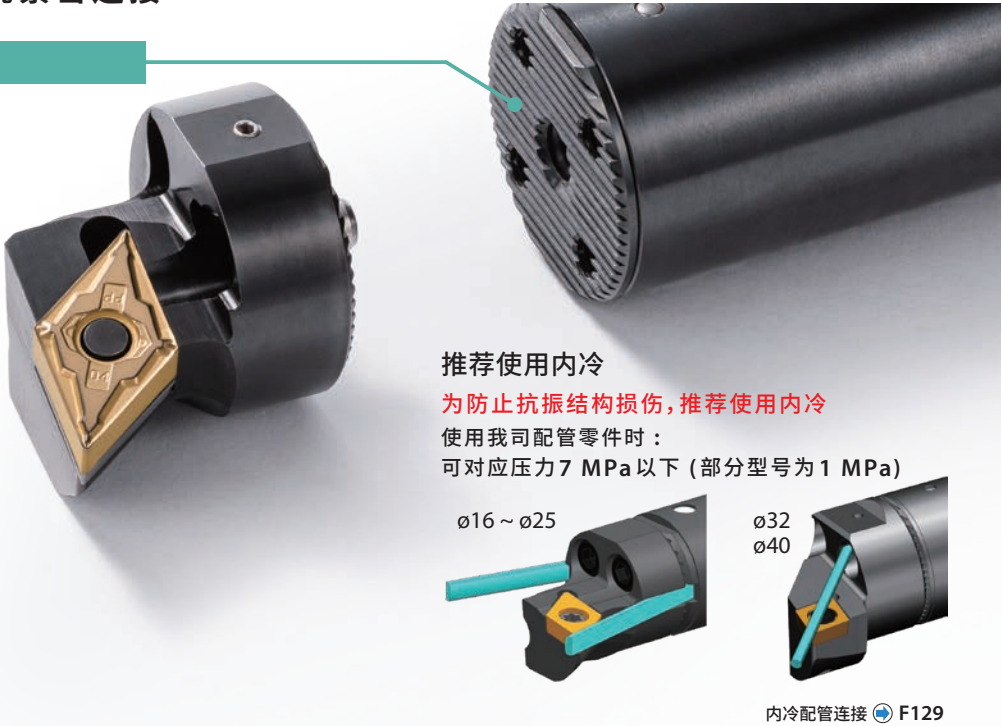
对刀具前端进行敲击
($\phi 20$ 悬伸量10D)



2 通过更换刀头可对应多种内径的加工需求
锯齿结构可实现紧密连接

锯齿结构

将刀头与刀杆紧密连接



3 专用套筒 (E-Sleeve) 可便捷调整刀尖
实现顺畅的安装

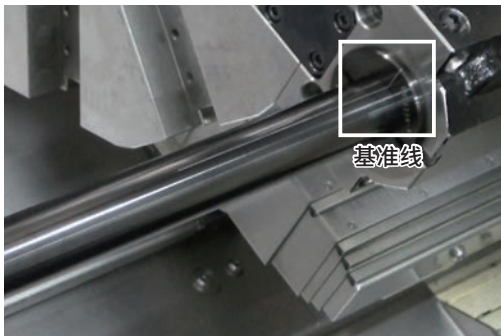
E-Sleeve (另售)

印有基准线的分割式结构
可通过简便的调整缩短安装时间

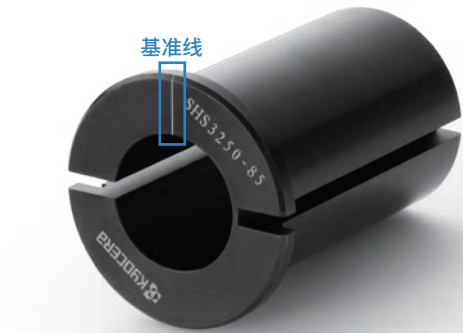
刀尖位置调整方法

专用套筒 (E-Sleeve)

通过基准线调整刀尖位置



只需将刀杆与套筒上的基准线对齐
就能简便地进行刀尖位置调整



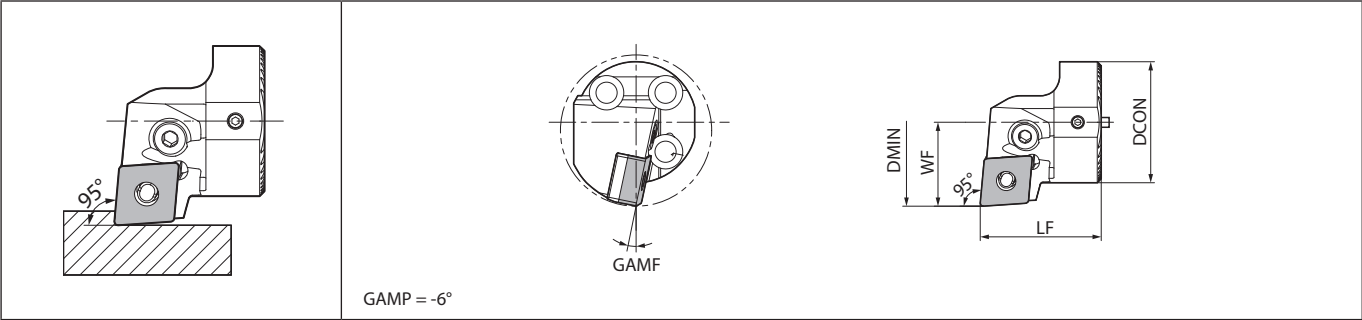
市面流通套筒

通过刀头的切面部位调整刀尖位置



在刀头切面位置设置千分表等仪器
接触的同时向刀架移动，以此来调整

KAVH-PCLN (内径 / 内径端面加工)



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。

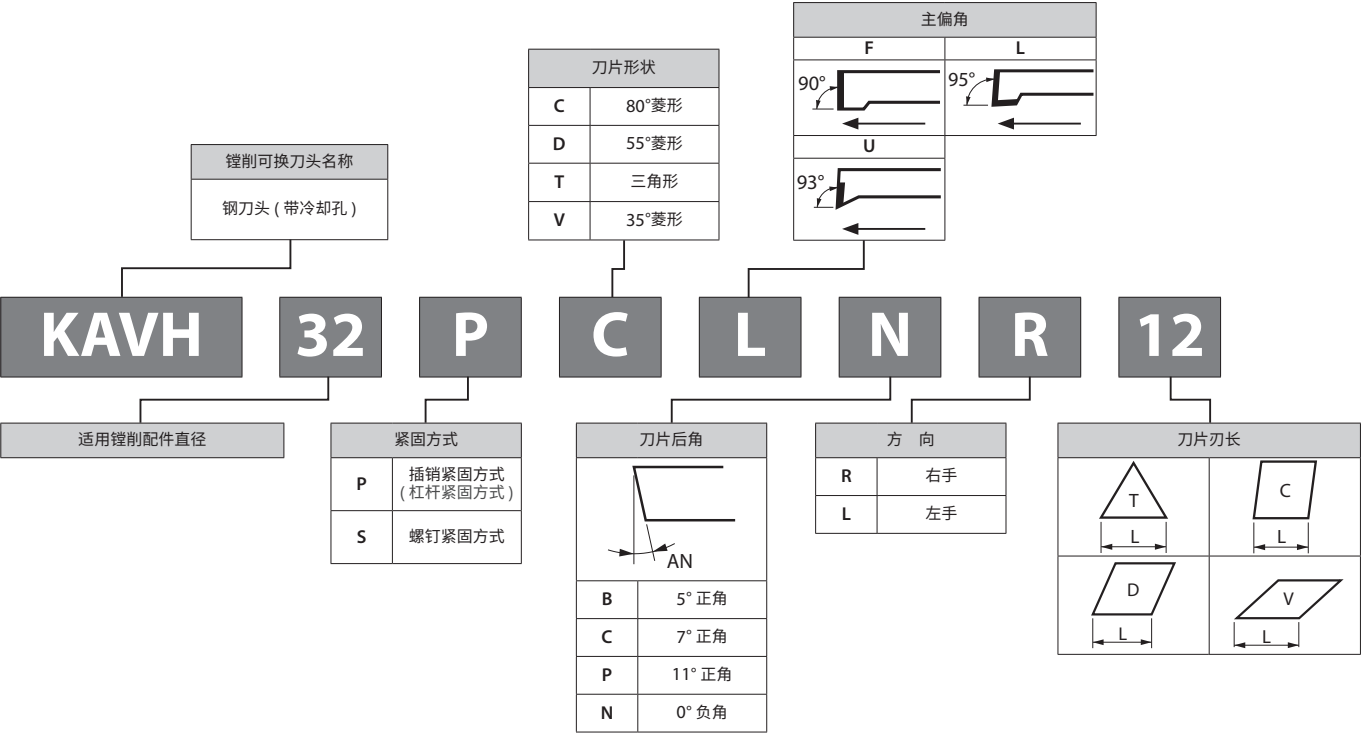
F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	GAMF (°)	零 件						适用 镗削配件	适用刀片
											杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF												
KAVH 32-PCLN%12	●	●	40	32	32	22.2	0.8	-11.5			LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LC-42N%L	LW-3	KAV-D32...	CN□A1204... CN□G1204...
40-PCLN%12	●	●	50	40		27		-10									KAV-D40...	CN□M1204...

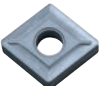
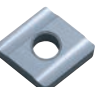
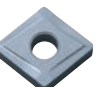
有方向的垫片 : 右手(R)刀杆适用LC-42NR、左手(L)刀杆适用LC-42NL。

镗削可换刀头名称 (KAV)



●: 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	STD	PH	PX	R/L	R/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s	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	耐热合金	高硬度材	高硬度材
形状								
断屑槽	陶瓷	A3	AH	PCD(金刚石)	SQ	SG	HH	HL
参考页	B113	B23	B23	C34	B20	B21	C9	C9
用途	高硬度材	高硬度材 / 铸铁						
形状								
断屑槽	HD	CBN						
参考页	C9	C8						

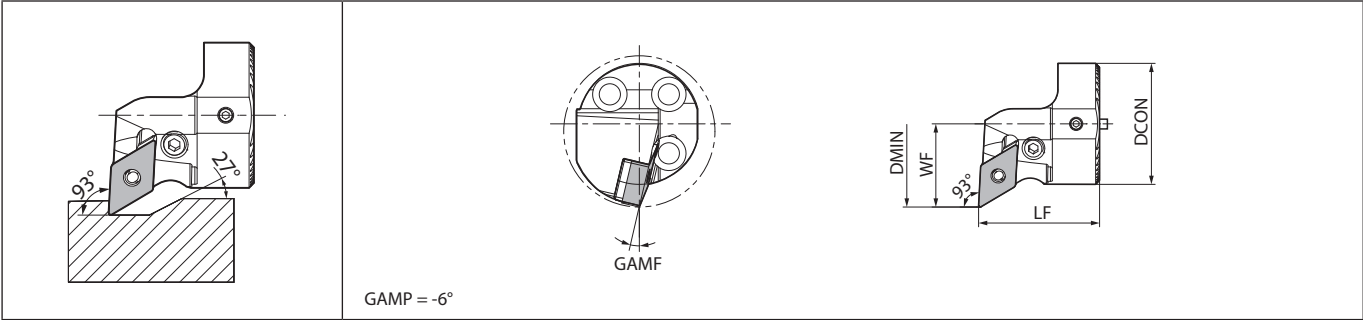
推荐切削参数  F159

F



内径加工

KAVH-PDUN (仿形加工)



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。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)				标准刀尖R(RE)	GAMF (°)	零 件						适用 镗削配件	适用刀片
									杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF										
KAVH 32-PDUN ¹ / ₁₁	●	●	40	32	32	22	0.4	-13	LL-1DN	LS-1SN	PC-1	LSP-1	LD-32N	FH-2.5	KAV-D32..	DN□G1104...

型 号	库存		尺寸 (mm)				标准刀尖R(RE)	GAMF (°)	零 件					适用 镗削配件	适用刀片
									偏心销	紧固螺钉	垫片	扳手	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF									
KAVH 32-PDUN ¹ / ₁₅	●	●	40	32	32	22	0.8	-12.5	PP-4	SB-2050TR	PD-42	LW-3	FT-6	KAV-D32..	DN□A1504... DN□G1504...
40-PDUN ¹ / ₁₅	●	●	50	40	32	27								KAV-D40..	DN□M1504... DN□X1504...

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, 需要对垫片进行追加工。
关于WF断屑槽请参考R32,R33的「带修光刀片使用注意」。

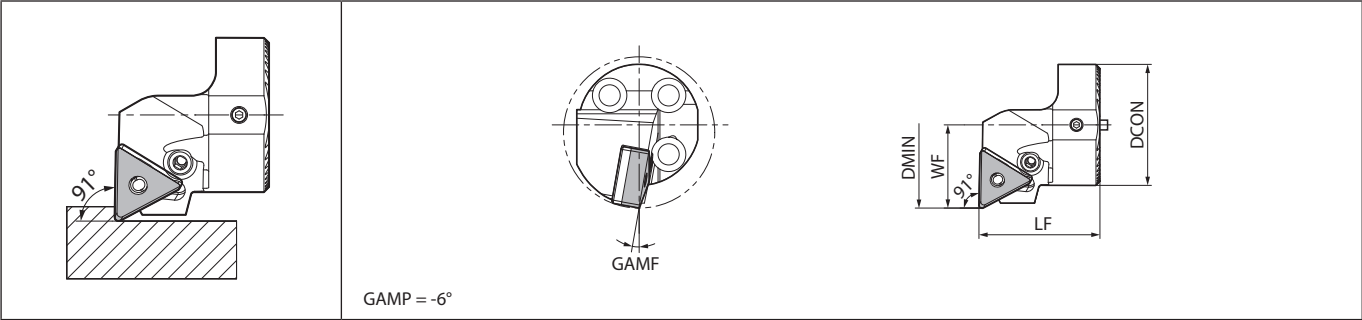
●: 标准库存

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	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	STD	PH
参考页	B25	B25	B26	B26	B26	B26	B27	B27
用途	粗加工	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	大切深
形状								
断屑槽	PX	R/L	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD
参考页	B27	B31	B27	B27	B27	B27	B28	B28
用途	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	铸铁
形状								
断屑槽	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH
参考页	B28	B28	B28	B29	B29	B30	B30	B30
用途	铸铁	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
形状								
断屑槽	C	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	P/L-A3	AH	PCD(金刚石)
参考页	B30	B30	B30	B31	B114	B31	B31	C35
用途	耐热合金	耐热合金	高硬度材	高硬度材	高硬度材	高硬度材 / 铸铁		
形状								
断屑槽	SQ	SG	HH	HL	HD	CBN		
参考页	B29	B29	C11	C11	C11	C10		

推荐切削参数 ➡ F159

KAVH-PTFN (内径加工)



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。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE) GAMF (°)		零 件						适用 镗削配件	适用刀片
											杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF												
KAVH 32-PTFN/L 16 40-PTFN/L 16	●	●	40	32	32	22	0.8	-10			LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LT-32N (LT-32N-20*)	FH-2.5	KAV-D32...	TN□A1604... TN□G1604...
	●	●	50	40		27		-9									KAV-D40...	TN□M1604... TN□X1604...

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, 请另行购买*印的垫片请另行购买使用。
关于WF断屑槽请参考R32,R33的「带修光刀刀片使用注意」。

●: 标准库存

适用刀片

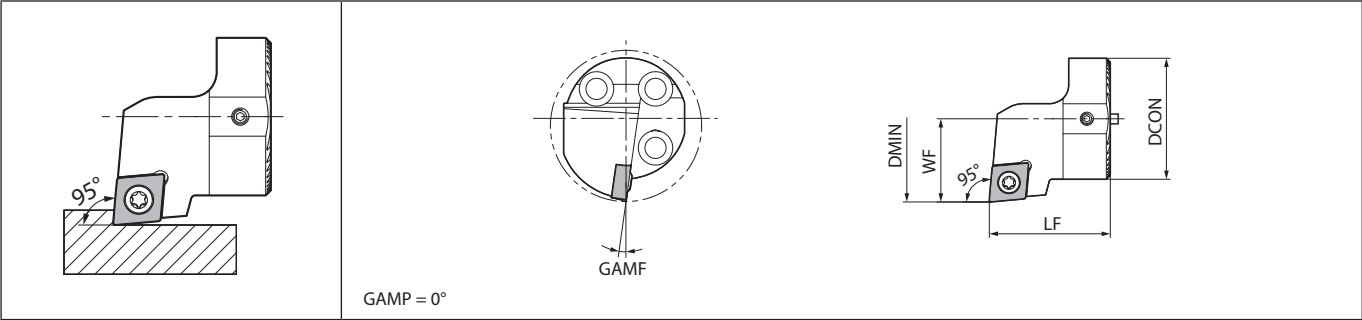
用途	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	WF	PP	GP	PQ	HQ	CQ	PMG	GS
参考页	B38	B38	B38	B38	B38	B38	B39	B39
用途	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工	精加工
形状								
断屑槽	PG	PS	PT	GT	STD	PH	PX	P/L-SSF
参考页	B39	B39	B39	B39	B40	B40	B40	B44
用途	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	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				

F

内径加工

推荐切削参数 F159

KAVH-SCLC (内径 / 内径端面加工)



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。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)				标准刀尖R(RE)	GAMF (°)	零 件			适用 镗削配件	适用刀片
									紧固螺钉	扳手	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF							
KAVH 16-SCLC [®] /L06	●	●	20	16	20	11	0.4	-7	SB-2545TR	FT-8	-	KAV-D16../G16..	CC [®] T0602... CC [®] W0602...
KAVH 20-SCLC [®] /L09	●	●	25	20	20	13	0.4	-8	SB-4065TR	-	FT-15	KAV-D20../G20..	CC [®] T09T3... CC [®] W09T3...
25-SCLC [®] /L09	●	●	32	25		17						KAV-D25..	
32-SCLC [®] /L09	●	●	40	32		22						KAV-D32..	
40-SCLC [®] /L09	●	●	50	40	32	27	-7					KAV-D40...	

使用P断屑槽时, 右手(R)刀杆请使用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆请使用左手(L)刀片。

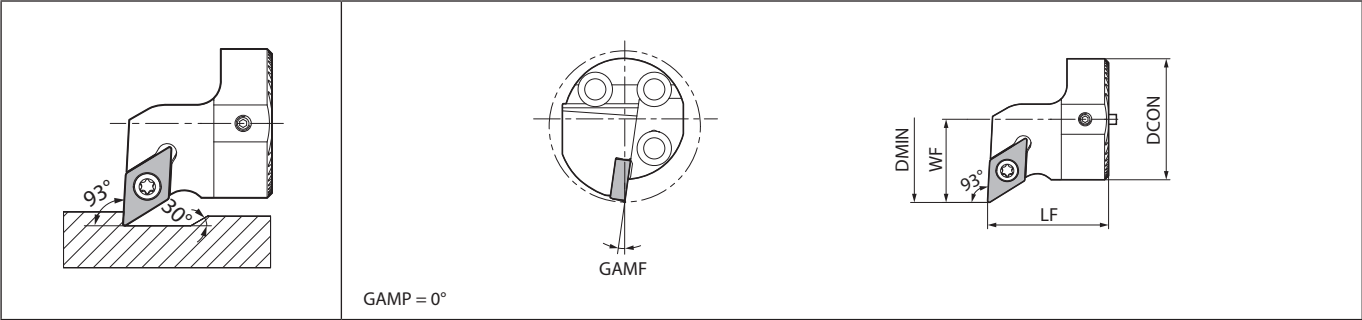
适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	PF	GF	SKS	SK	CK	GQ	WP	PP
参考页	B58	B58	B59	B59	B59	B59	B60	B60
用途	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工	精加工	低进给	低进给	低进给
形状								
断屑槽	GK	HQ	STD	MF	P/-P	P/-U	P/-USF	P/-J
参考页	B60	B60	B60	B61	B63	B63~B65	B63	B65
用途	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材
形状								
断屑槽	MQ	无断屑槽	AP	P/-A3	AH	PCD(金刚石)	APD	CBN
参考页	B61	B66	B66	B66	B66	C39	C40	C20

推荐切削参数 F159

●: 标准库存

KAVH-SDUC (仿形加工)



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)	GAMF (°)	零 件			适用 镗削配件	适用刀片
									紧固螺钉	扳手	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF							
KAVH 16-SDUC [®] /L07	●	●	20	16	20	11	0.4	-7	SB-2545TR	FT-8	-	KAV-D16../G16..	DC□T0702... DC□W0702... DC□X0702...
KAVH 20-SDUC [®] /L11	●	●	25	20	20	13	0.4	-9	SB-4065TR	-	FT-15	KAV-D20../G20..	DC□T11T3... DC□W11T3... DC□X11T3...
25-SDUC [®] /L11	●	●	32	25		17		-8				KAV-D25..	
32-SDUC [®] /L11	●	●	40	32		22		-7				KAV-D32..	
40-SDUC [®] /L11	●	●	50	40		27		-7				KAV-D40...	

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。

适用刀片

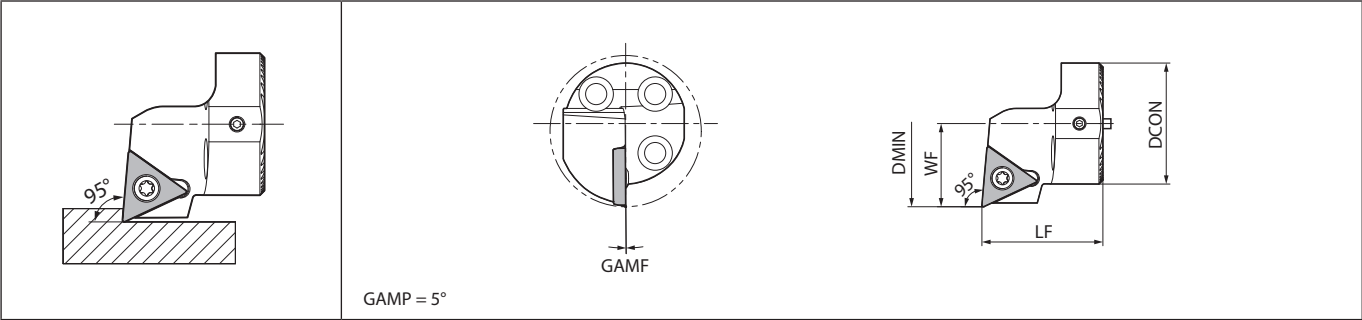
用途	微小切深	精加工	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	CF	GF	SKS	SK	CK	GQ	WP	F/L-WP
参考页	B68	B68	B68	B68	B68	B69	B69	B69
用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	PP	GP	GK	HQ	STD	MF	F/L-F	F/L-FSF
参考页	B69	B69	B70	B70	B70	B70	B72, B73	B72
用途	低进给	低进给	低进给	低进给	软钢 精加工	软钢 半精加工	不锈钢 / 耐热合金	铸铁
形状								
断屑槽	F/L-U	F/L-USF	F/L-J	F/L-JSF	XP	XQ	MQ	无断屑槽
参考页	B74~B76	B74	B77	B76	B71	B71	B71	B78
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	高硬度材		
形状								
断屑槽	AP	F/L-A3	AH	PCD(金刚石)	APD	CBN		
参考页	B78	B78	B78	C42	C42	C22		

推荐切削参数 F159

●: 标准库存



KAVH-STLP (内径 / 内径端面加工)



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。

F 刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)				标准刀尖R(RE)	GAMF (°)	零 件			适用 镗削配件	适用刀片
									紧固螺钉	扳手	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF							
KAVH 16-STLP ¹ / ₁₁	●	●	20	16		11		-3.5	SB-3060TR	FT-10	-	KAV-D16../G16..	TP□B1103... TP□H1103... TP□T1103... TP□X1103...
	●	●	25	20	20	13	0.4	-2	SB-3080TR			KAV-D20../G20..	
	●	●	32	25		17		0				KAV-D25..	
KAVH 32-STLP ¹ / ₁₆	●	●	40	32		22				-	FT-15	KAV-D32..	TP□B1603... TP□H1603... TP□T1603...
	●	●	50	40	32	27	0.4	0	SB-4065TR			KAV-D40...	
	●	●											

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。
使用P断屑槽时,右手(R)刀杆请使用右手(R)刀片,左手(L)刀杆请使用左手(L)刀片。

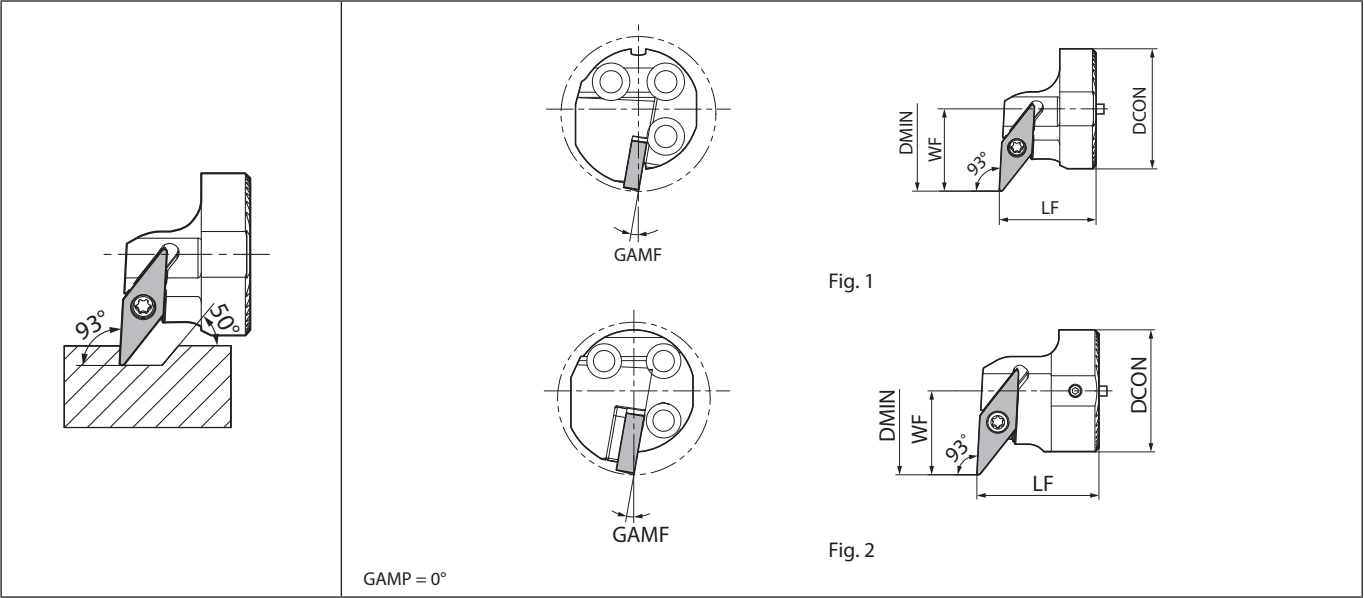
适用刀片

用途	精加工	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
形状								
断屑槽	WP	1/2-WP	PP	GP	HQ	R/L	1/2-FSF	1/2-P
参考页	B88	B88	B88	B89	B89	B90, B91	B92	B92
用途	半精加工	低进给	软钢 精加工	软钢 半精加工	铸铁	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属
形状								
断屑槽	1/2-H	1/2-USF	XP	XQ	无断屑槽	AP	PCD(金刚石)	APD
参考页	B93	B94	B89	B89	B94	B94	C46, C47	C47
用途	高硬度材							
形状								
断屑槽	CBN							
参考页	C23							

推荐切削参数 F159

●: 标准库存

KAVH-SVUB (仿形加工)



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)	GAMF (°)	Fig.	零 件							适用 镗削配件	适用刀片
										紧固螺钉	紧固螺钉	垫片 紧固螺钉	垫片	扳手	扳手	扳手		
	R	L	DMIN	DCON	LF	WF												
KAVH 20-SVUB $\frac{1}{16}$	●	●	25	20	20	13	0.4	-10	1	SB-2570TR	-	-	-	FT-8	-	-	KAV-D20../G20..	VB-T1103...
	●	●	32	25	20	17												
KAVH 32-SVUB $\frac{1}{16}$	●	●	40	32	32	22	0.4	-10	2	-	SB-40125TRN	SS-4N	SVN-32N (SVN-32S*)	-	FT-15	LW-4	KAV-D32..	VB-T1604...
	●	●	50	40	27	27												
KAVH 40-SVUB $\frac{1}{16}$	●	●	50	40	27	27	-9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	KAV-D40...	VB-T1604... VB-W1604... VC-T1604...

使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm刀片时,推荐使用有*的垫片(另售)。

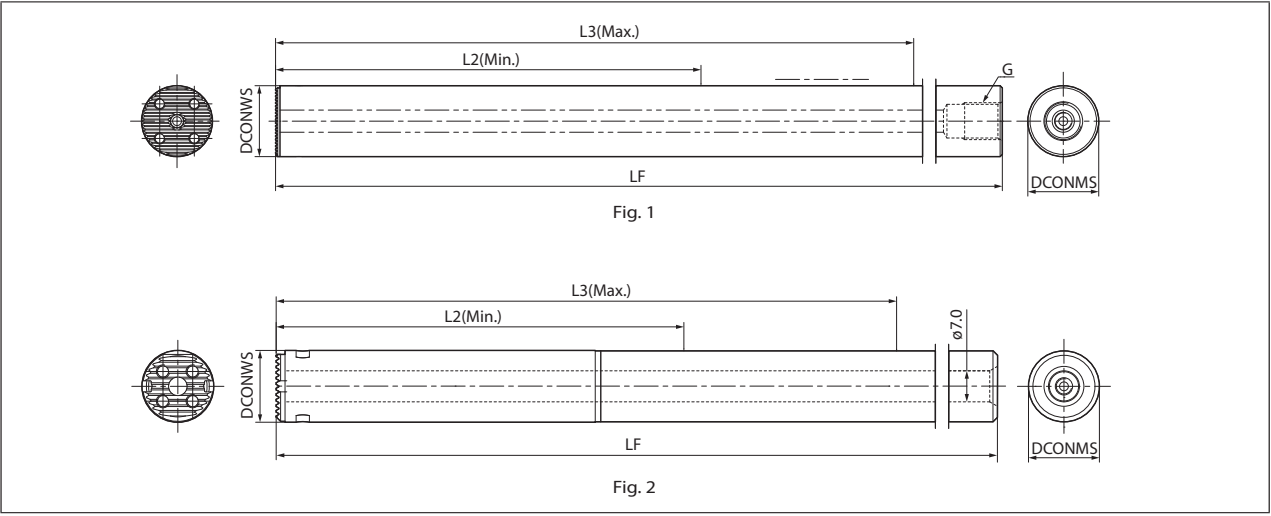
适用刀片

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	VF	PP	GP	HQ	$\frac{1}{16}$ -F	$\frac{1}{16}$ -FSF	$\frac{1}{16}$ -Y	PCD(金刚石)
参考页	B97	B97	B97	B97	B98	B98	B99	C49
用途	高硬度材							
形状								
断屑槽	CBN							
参考页	C26							

推荐切削参数 F159

●: 标准库存

KAV刀柄

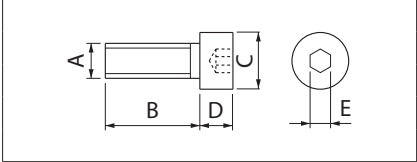


刀杆尺寸

型 号		库存	尺寸 (mm)						Fig.	零件		
			DCONWS	DCONMS	G	LF	L2 (Min.)	L3 (Max.)		刀头紧固用 螺栓 (3根)	扳手	O型圈
												
钢刀柄	KAV-	D16-7D	● 16	16	G1/8	157.5	44	92	1	HH3X10S	LW-2.5	-
	D20-7D	● 20	20		201.5	60	120	HH3.5X10S				
	D25-7D	● 25	25	G1/4	256.5	80	155	HH4X12S		LW-3		
	D25-10D	● 25	25		331.5	155	230	HH4X12S				
	D32-7D	● 32	32	G3/8	321.5	96	192	HH5X12		LW-4	GR-006-2	
	D32-10D	● 32	32		417.5	192	288	HH5X12				
	D40-7D	● 40	40	G1/2	409.5	128	248	HH6X12		LW-5		
	D40-10D	● 40	40		529.5	248	368	HH6X12				
硬质合金 加强刀柄	KAV-	G16-10D	● 16.2	16	-	205.5	92	140	2	HH3X10S	LW-2.5	-
	G20-10D	● 20.2	20		261.5	120	180	HH3.5X10S				

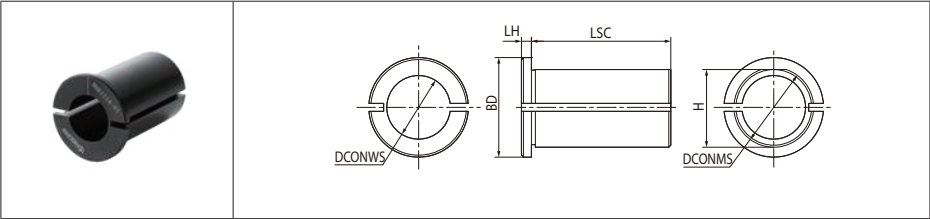
从后端进行切断时, 请在悬伸量的基础上, 加上刀柄握持部分的长度后进行切断 F130

刀头固定用螺栓



型 号	尺寸 (mm)					紧固扭矩 (N·m)
	A	B	C	D	E	
HH 3X10S	M3X0.5	10.0	5.0	3.0	2.5	2.2
HH 3.5X10S	M3.5X0.6	10.0	5.5	3.0	2.5	2.2
HH 4X12S	M4X0.7	12.0	7.0	4.0	3.0	3.0
HH 5X12	M5X0.8	12.0	8.5	5.0	4.0	5.0
HH 6X12	M6X1.0	12.0	10.0	6.0	5.0	8.5

KAV用套筒 (E-Sleeve)



套筒尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						适用刀柄
		DCONWS	DCONMS	BD	LH	LSC	H	
SHS 1640-75	● 16	40	50	5	70	39		KAV-D16-7D, KAV-G16-10D
	● 20							KAV-D20-7D, KAV-G20-10D
	● 25							KAV-D25-7D/10D
	● 32							KAV-D32-7D/10D
SHS 2550-85	● 25	50	60	5	80	48.5		KAV-D25-7D/10D
	● 32							KAV-D32-7D/10D
	● 40							KAV-D40-7D/10D

请根据刀柄的DCONMS结合套筒的DCONWS进行选择

●: 标准库存

内冷: 关于配管连接

1 刀柄后端螺纹规格 (配管连接部位)

- 型号不同, 螺纹规格也不一样。使用市面流通的配管零件时, 请参考F128的尺寸表「G」
 - 使用我司配管零件时, 需要变更为「UNF3/8」「G1/8」
- 请确认以下表格内容, 选择需要的接头零件 (另售)

●钢刀柄 (耐压 ~7MPa)

型	螺纹规格及转换接头
ø16-7D	G1/8 无需转换
ø20-7D ø25-7D/10D	G1/8 ⇐ G1/4 J-ST-G1/4-G1/8
ø32-7D/10D	G1/8 ⇐ G1/4 ⇐ G3/8 J-ST-G3/8-G1/4 J-ST-G1/4-G1/8
ø40-7D/10D	G1/8 ⇐ G1/4 ⇐ G3/8 ⇐ G1/2 J-ST-G1/2-G3/8 J-ST-G3/8-G1/4 J-ST-G1/4-G1/8

发生泄漏时, 请使用市面流通的垫圈

接头

形 状	型 号	库存	M1	M2	L1	L2
	J-ST-G1/4-G1/8	●	G1/8	G1/4	27	12
	J-ST-G3/8-G1/4	●	G1/4	G3/8	33	13
	J-ST-G1/2-G3/8	●	G3/8	G1/2	37	17

●硬质合金加强刀柄 (耐压 ~1MPa)

型	螺纹规格及转换接头
ø16-10D ø20-10D	 UNF3/8 ⇐ ø7 直孔 *刀柄侧未加工螺纹

树脂接头 (带O型圈)

形 状	型 号	库存	螺纹规格
	PR07-ST-UNF3/8	●	UNF3/8

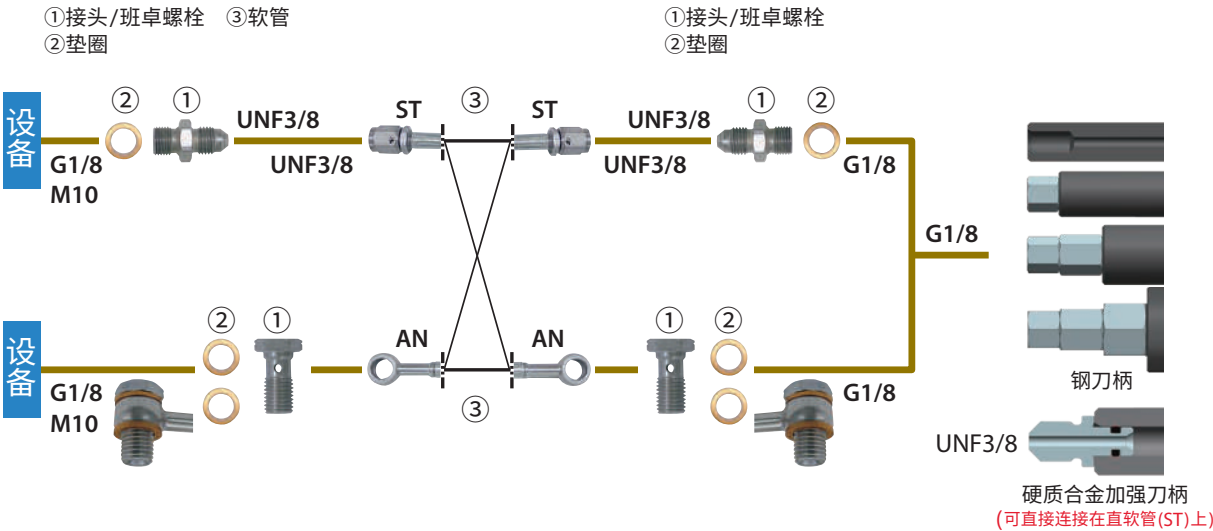
附带的O型圈 (GR-004-2), 也可单独购买

2 使用我司 配管零件时的连接方法

可以用接头简单地连接高压软管

- 即使没有高压泵单元也可以用常压进行内冷供给
- 产品阵容包括班卓螺栓 (弯管用)。可对应多种设备

<配管连接示意>

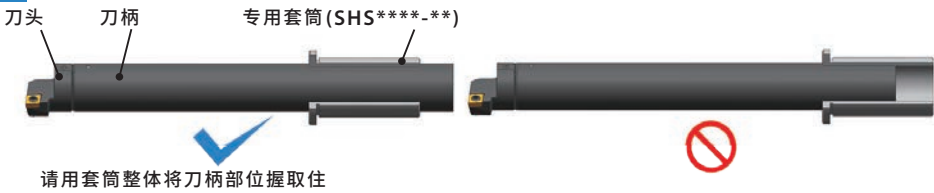


配管零件为标准, 已在产品系列中 (另售) ➡ D12

注意事项

关于专用套筒 (E-Sleeve)

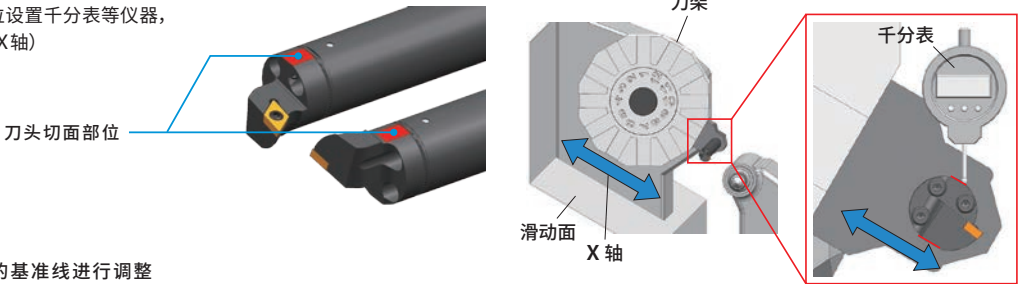
刀柄没有设计切面。为了充分发挥抗振性能，推荐使用另售的专用套筒(SHS****-**)。



刀尖调整方法

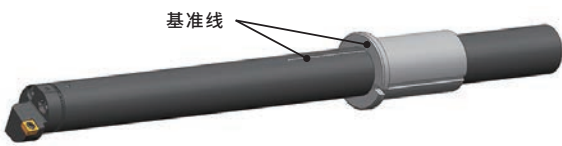
使用刀头切面部位进行调整

将刀具安装至设备后，在刀头切面部位设置千分表等仪器，同时向刀架移动，确认刀具与滑动面(X轴)保持平行。



使用刀柄·专用套筒 (E-Sleeve) 的基准线进行调整

将刀柄及专用套筒(SHS****-**)上的基准线重合。相比「使用刀头切面部位进行调整」，可以更简单地进行刀尖位置的调整。



推荐使用内冷

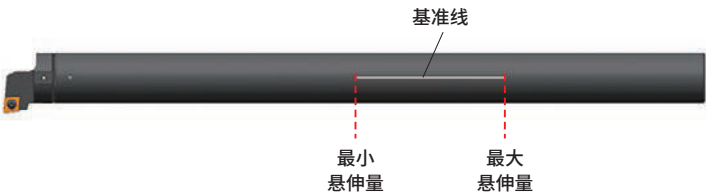
在高温环境下使用可能造成抗振结构劣化・损伤。请使用内冷刀柄的内冷耐压为7MPa。但是，硬质合金加强刀柄 (KAV-G****) 使用内冷零件 (PR07-ST-UNF3/8) 供给冷却液的情况下，冷却液耐压为1MPa。还请注意。



可使用悬深范围

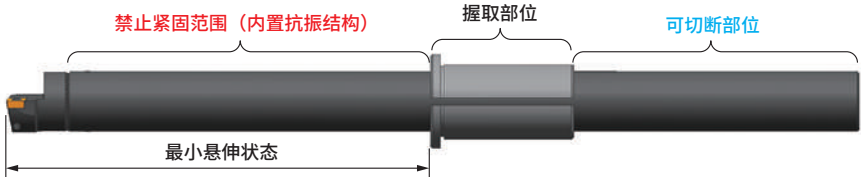
本刀具设定了可使用悬深范围。请使用刀柄上的基准线，进行悬伸量的调整。

可使用悬深范围		
型号	最小悬深量	最大悬伸量
KAV-***-10D	刀柄直径×7	刀柄直径×10
KAV-***-7D	刀柄直径×4	刀柄直径×7



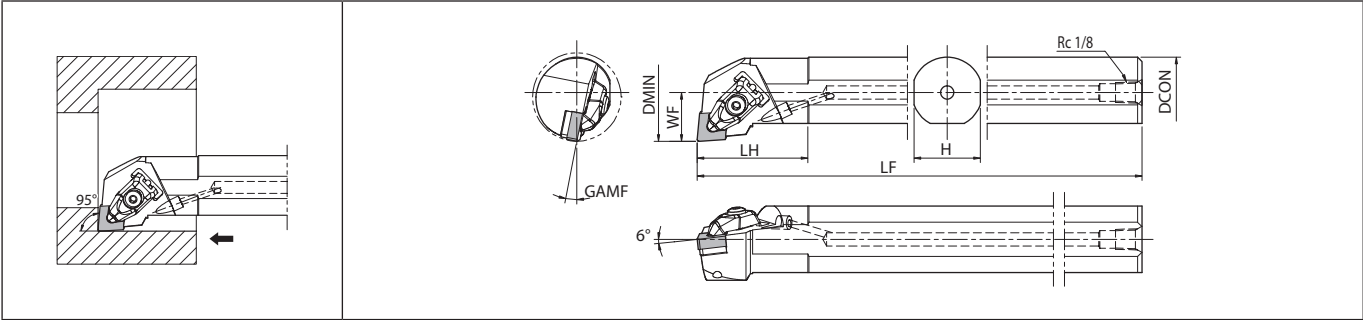
刀柄切断

请在设定的范围内进行刀柄的切断，请勿在内置抗振结构部位进行紧固。



- 请使用合适的刀片・零件。使用损伤的零件等可能导致刀具破损、人员受伤等危险。
- 请不要徒手直接接触刀片的切刃。可能会导致受伤。
- 请确认刀片安装部位，锯齿结构部位，刀柄固定部位等有无异物，然后进行安装。
- 请不要在发生振刀的情况下使用。可能导致抗振结构的损伤。
- 使用时请注意不要掉落或碰撞刀具。冲击可能会导致刀具受损，从而引起大幅振刀。
- 请避免潮湿环境，保管在常温(20℃左右)的环境下。

A-DCLN (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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。

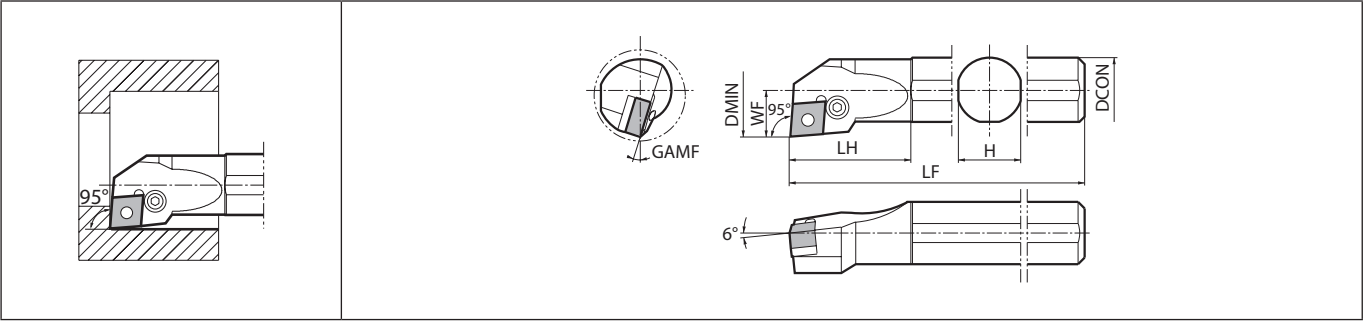
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件							适用刀片
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	紧固螺钉 (垫片用)	扳手* (垫片用)	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF												
A25R- DCLN [®] /L12-32	●	●	32	25	23	42	200	17	11	0.8	有	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DC-42	SB-4085TR	FT-15	DN10	CN□A1204...
A32S- DCLN [®] /L12-40	●	●	40	32	30	50	250	22											DN20	CN□G1204...
A40T- DCLN [®] /L12-50	●	●	50	40	37	60	300	27	14											CN□M1204...

高压冷却不对应。
扳手 (FT-15) 另售。

●: 标准库存

S-PCLN (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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。

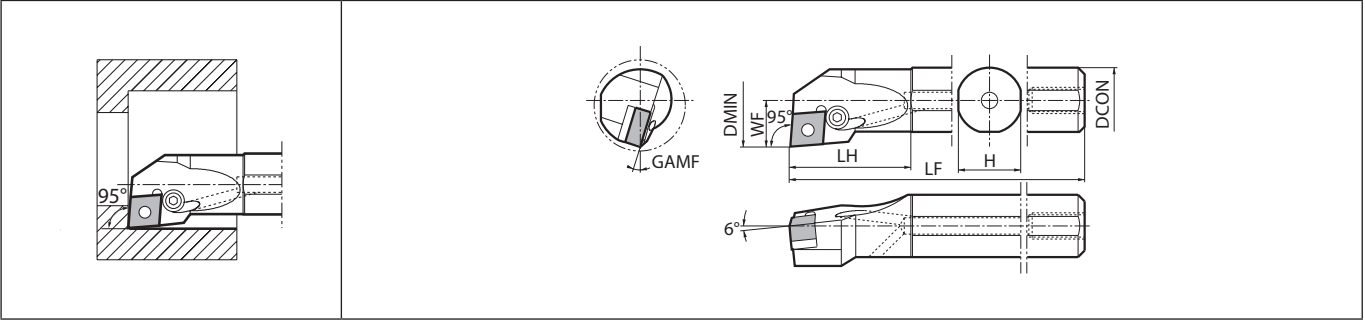
F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀具尖(R/RE)	冷却孔	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	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF													
S16M- PCLN%L09-20	●	●	20	16	15	34	150	11	16	0.8	无	LL-03SN	LS-03SN	-	-	P-03S	-	-	FH-2.5	CN□G0904...	
S20Q- PCLN%L09-27	●	●	27	20	19	37	180	14.2	17			LL-1N	LS-1SN	PC-1	LSP-1	-	LC-32N				
S25R- PCLN%L09-32	●	●	32	25	24	42	200	15.7	15			LL-1N	LS-1SN	PC-1	LSP-1	-	LC-32N				
S25R- PCLN%L12-32	●	●	32	25	24	42	200	16.3	16	0.8	无	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	-	LC-42N%L	LW-3	-	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...	
S32S- PCLN%L12-40	●	●	40	32	30	50	250	21	10												
S40T- PCLN%L12-50	●	●	50	40	37	60	300	25	10												

有方向的垫片: 右手(R)刀杆适用LC-42NR, 左手(L)刀杆适用LC-42NL。

A-PCLN (内径 / 内径端面加工)



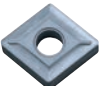
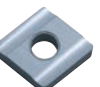
最大悬伸量 L/D≈3 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)						GAMF (°)	标准刀具尖R(RE)	冷却孔	零 件							适用刀片
												杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	金属销	垫片	扳手	
	R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF												
A16M- PCLNR09-20	●	20	16	15	34	150	11	16	0.8	有	LL-03SN	LS-03SN	-	-	P-03S	-	FH-2.5	CN□G0904...	
A20Q- PCLNR09-27	●	27	20	19	37	180	14.2	17			LL-1N	LS-1SN	PC-1	LSP-1	-	LC-32N			
A25R- PCLNR09-32	●	32	25	24	42	200	15.7	15			LL-1N	LS-1SN	PC-1	LSP-1	-	LC-32N			

●: 标准库存

适用刀片 (A-DCLN / S-PCLN / A-PCLN)

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	¥/-S	R/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	高硬度材
形状								
断屑槽	无断屑槽	陶瓷	¥/-A3	AH	PCD(金刚石)	SQ	SG	HH
参考页	B22	B113	B23	B23	C34	B20	B21	C9
用途	高硬度材	高硬度材	高硬度材 / 铸铁					
形状								
断屑槽	HL	HD	CBN					
参考页	C9	C9	C8					

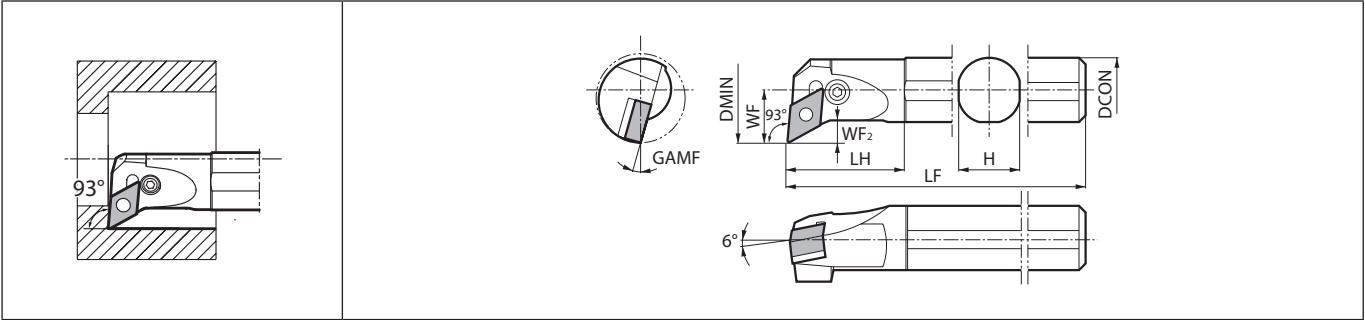
推荐切削参数  F159

适用冷却套筒 / 冷却接头

刀杆型号	适用冷却套筒	适用冷却接头
A16M-PCLN¥/09-20	SHC1640-70, SHC1650-95	SJS-8
A20Q-PCLN¥/09-27	SHC2040-70, SHC2050-95	
A25R-PCLN¥/09-32	SHC2540-70, SHC2550-95	

关于冷却套筒、冷却接头请参考  F156, F157

S-PDUN11 (内径 / 内径端面加工)



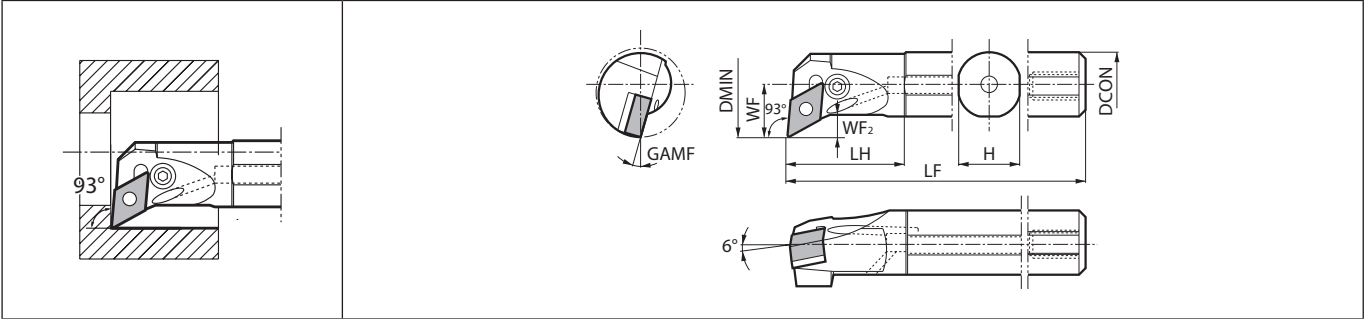
最大悬伸量 L/D≈3 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片, 左手(L)刀杆适用右手(R)刀片。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀具R(RE)	冷却孔	零 件						适用刀片
														杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂											
S20Q- PDUN [®] L11-27	●	●	27	20	19	35	180	16		17	0.4	无							DN□G1104...	
S25R- PDUN [®] L11-32	●	●	32	25	24	40	200	17	7.6	15										
S32S- PDUN [®] L11-40	●	●	40	32	31	45	250	22	8.5	12										

A-PDUN11 (内径 / 内径端面加工)



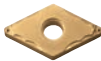
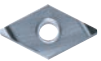
最大悬伸量 L/D≈3 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀具R(RE)	冷却孔	零 件						适用刀片
												杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF				WF ₂						
A20Q- PDUNR11-27	●	27	20	19	35	180	16	7.6	17	0.4	有							DN□G1104...
A25R- PDUNR11-32	●	32	25	24	40	200	17	15										
A32S- PDUNR11-40	●	40	32	31	45	250	22	8.5	12									

●: 标准库存

适用刀片 (S-PDUN / A-PDUN)

用途	精加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	精加工	半精加工
形状					
断屑槽	GP	HQ	GS	R/L-S	R/L
参考页	B24	B25	B25	B31	B31

推荐切削参数  F159

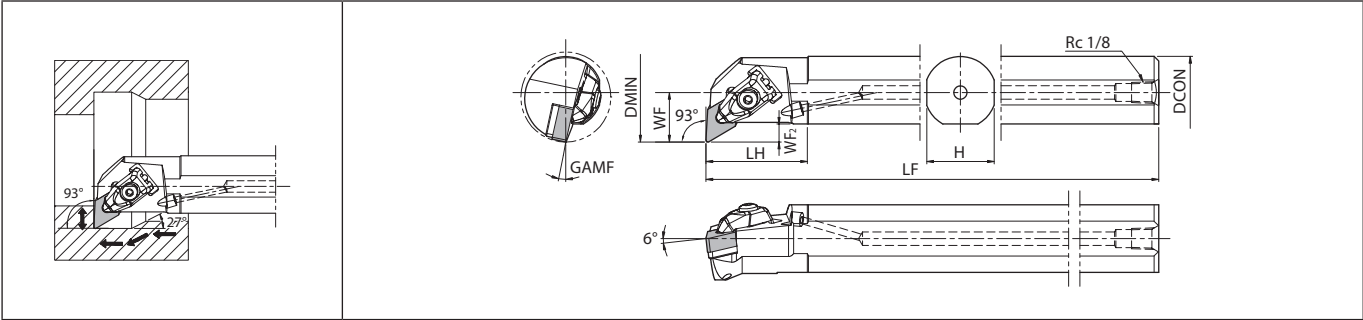
适用冷却套筒 / 冷却接头

刀杆型号	适用冷却套筒	适用冷却接头
A20Q-PDUNR11-27	SHC2040-70, SHC2050-95	SJS-8
A25R-PDUNR11-32	SHC2540-70, SHC2550-95	
A32S-PDUNR11-40	-	

关于冷却套筒、冷却接头请参考  F156, F157



A-DDUN (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件							适用刀片
														压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	紧固螺钉 (垫片用)	扳手* (另售)	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂												
A32S- DDUN [®] /L 15-40	●	●	40	32	30	45	250	22	8	12	0.8	有	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DD-42 (DD-42-16*)	SB-4085TR	FT-15	DN10	DN□A1504...
A40T- DDUN [®] /L 15-50	●	●	50	40	37	55	300	27	8.5											DN20	DN□G1504...
A50U- DDUN [®] /L 15-63	●	●	63	50	47	65	350	35	10.5											DN20	DN□M1504...
																					DN□X1504...

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。

高压冷却不对应。

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。

●: 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	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	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
形状								
断屑槽	PX	R/L	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD
参考页	B27	B31	B27	B27	B27	B27	B28	B28
用途	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	铸铁
形状								
断屑槽	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH
参考页	B28	B28	B28	B29	B29	B30	B30	B30
用途	铸铁	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
形状								
断屑槽	C	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	P/L-A3	AH	PCD(金刚石)
参考页	B30	B30	B30	B31	B114	B31	B31	C35
用途	耐热合金	耐热合金	高硬度材	高硬度材	高硬度材	高硬度材 / 铸铁		
形状								
断屑槽	SQ	SG	HH	HL	HD	CBN		
参考页	B29	B29	C11	C11	C11	C10		

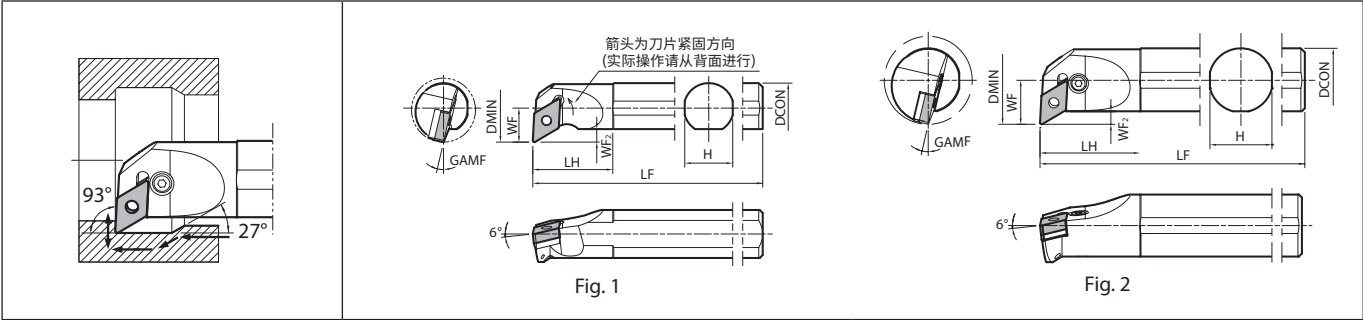
推荐切削参数  F159

F



内径加工

S-PDUN15 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF2					
S25R- PDUN%L 15-32	●	●	32	25	24	40	200	17	6.5	13	0.8	无	1	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DN□X1504...
S32S- PDUN%L 15-44	●	●	44	32	31	50	250	22					2	
S40T- PDUN%L 15-54	●	●	54	40	39	65	300	27	7.5	12				

型 号	零 件									
	杠杆	偏心销	紧固螺钉	扳手	垫片	垫片	紧固螺钉	扳手	金属销	冲头
										
S25R- PDUN%L 15-32	-	PP-4	-	LW-3	-	PD-42	SB-2050TR	FT-6	-	-
S32S- PDUN%L 15-44	LL-3N	-	LS-2N		LD-42	-	-	-	LSP-2	PC-2
S40T- PDUN%L 15-54					(LD-42-20*)					

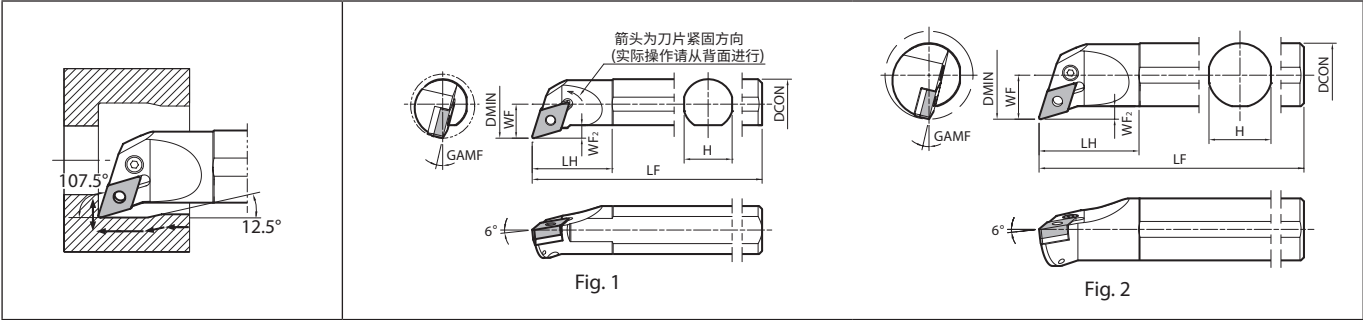
关于WF断屑槽请参考R32,R33的「带修光刃刀片使用注意」。

S25R-PDUN%L 15-32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, 需要对垫片进行追加加工。

S32S-PDUN%L 15-44与S40T-PDUN%L 15-54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*印的垫片使用。

●: 标准库存

S-PDQN15 (仿形加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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

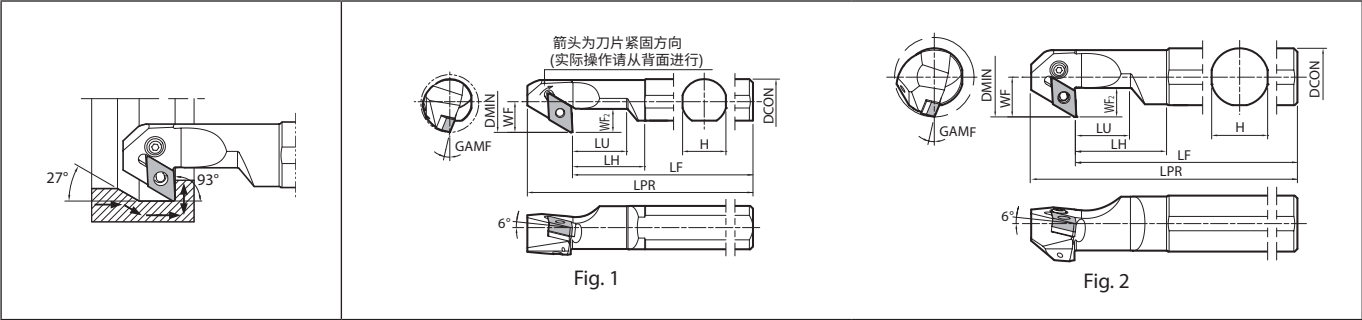
型 号	库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF2					
S25R- PDQN%L 15-32	●	●	32	25	24	40	200	17	6.5	13	0.8	无	1	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
S32S- PDQN%L 15-44	●	●	44	32	31	50	250	22					2	
S40T- PDQN%L 15-54	●	●	54	40	39	65	300	27	7.5	12				

型 号	零 件									
	杠杆	偏心销	紧固螺钉	扳手	垫片	垫片	紧固螺钉	扳手	金属销	冲头
										
S25R- PDQN%L 15-32	-	PP-4	-	LW-3	-	PD-42	SB-2050TR	FT-6	-	-
S32S- PDQN%L 15-44	LL-3N	-	LS-2N		LD-42	-	-	-	LSP-2	PC-2
S40T- PDQN%L 15-54					(LD-42-20*)	-	-	-	-	-

S25R-PDQN%L 15-32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, 需要对垫片进行追加加工。
S32S-PDQN%L 15-44与S40T-PDQN%L 15-54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*印的垫片使用。
WF断屑槽不适用于S-PDQN15刀杆。

●: 标准库存

S-PDZN15 (背镗加工)



最大悬伸量 $L/D \approx 3$ | 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。

F

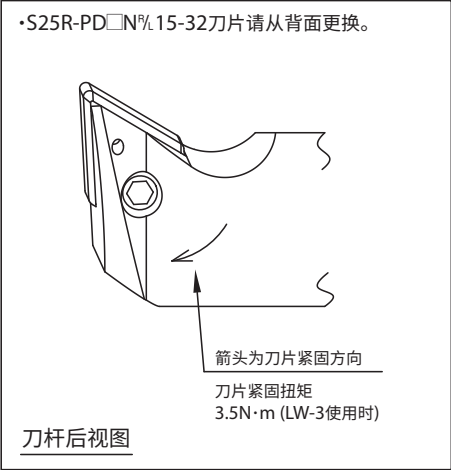
刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	Fig.	适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LPR	LU	WF	WF ₂					
S25R- PDZN%15-32	●	●	32	25	24	40	225	30	17	13	13	0.8	无	1	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504... DN□X1504...
S32S- PDZN%15-44	●	●	44	32	31	50	275		22	16					
S40T- PDZN%15-54	●	●	54	40	39	65	325	50	27						

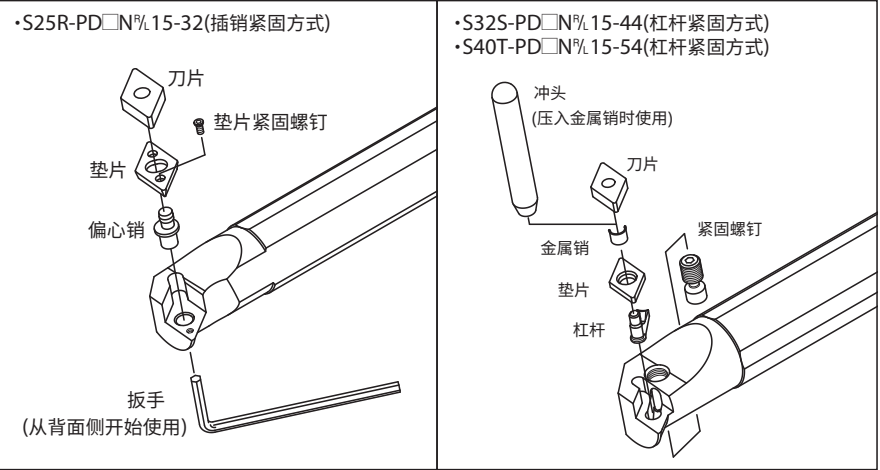
型 号	零 件									
	杠杆	偏心销	紧固螺钉	扳手	垫片	垫片	紧固螺钉	扳手	金属销	冲头
										
S25R- PDZN®15-32	-	PP-4	-	LW-3	-	PD-42	SB-2050TR	FT-6	-	-
S32S- PDZN®15-44	LL-3N	-	LS-2N		LD-42	-	-	-	LSP-2	PC-2
S40T- PDZN®15-54					(LD-42-20*)	-	-	-	-	-

关于WF断屑槽请参考R32,R33的「带修光刃刀片使用注意」。
S25R-PDZN%15-32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, 需要对垫片进行追加工。
S32S-PDZN%15-44与S40T-PDZN%15-54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*印的垫片使用。

S25R-PD□N%15-32刀片更换方法



配件组装方法



●: 标准库存

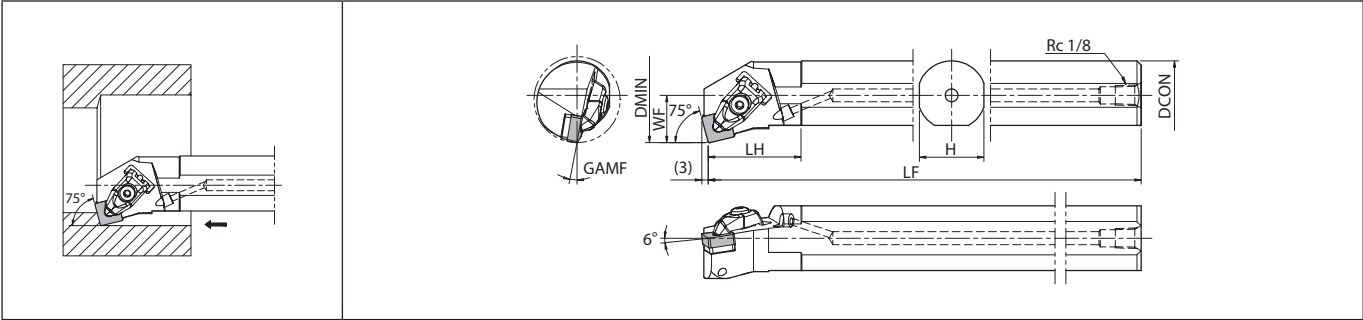
适用刀片 (S-PDUN15 / S-PDQN15 / S-PDZN15)

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	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
形状								
断屑槽	PX	R/L	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD
参考页	B27	B31	B27	B27	B27	B27	B28	B28
用途	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	铸铁
形状								
断屑槽	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH
参考页	B28	B28	B28	B29	B29	B30	B30	B30
用途	铸铁	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
形状								
断屑槽	C	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	P/L-A3	AH	PCD(金刚石)
参考页	B30	B30	B30	B31	B114	B31	B31	C35
用途	耐热合金	耐热合金	高硬度材	高硬度材	高硬度材	高硬度材 / 铸铁		
形状								
断屑槽	SQ	SG	HH	HL	HD	CBN		
参考页	B29	B29	C11	C11	C11	C10		

关于WF断屑槽请参考R32.R33的「带修光刃刀片使用注意」。
WF断屑槽不适用于S-PDQN15刀杆。

推荐切削参数 F159

A-DSKN (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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。

F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件								适用刀片
													压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	紧固螺钉 (垫片用)	扳手* (另售)	喷嘴	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF													
A25R- DSKN®/L12-32	●	●	32	25	23		200	17	11	0.8	有	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DS-42	SB-4085TR	FT-15	DN10	SN□A1204...	
A32S- DSKN®/L12-40	●	●	40	32	30	43	250	22											DN20	SN□G1204...	
A40T- DSKN®/L12-50	●	●	50	40	37	53	300	27											DN20	SN□M1204...	

高压冷却不对应。
扳手 (FT-15) 另售。

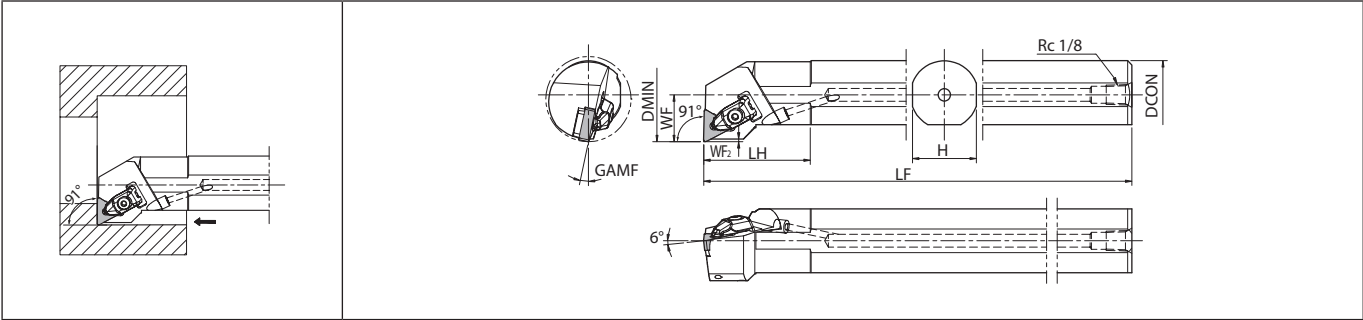
适用刀片

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	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	不锈钢 / 耐热合金	
形状									
断屑槽	PX	P/L-C	P/L-25R	XP	XQ	XS	MQ	MS	
参考页	B34	B36	B36	B34	B34	B34	B35	B35	
用途	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁 / 高硬度材	耐热合金	
形状									
断屑槽	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	SG	
参考页	B35	B35	B35	B36	B36	B36	B117	B35	
用途	高硬度材 / 铸铁								
形状									
断屑槽	CBN								
参考页	C12								

推荐切削参数 F159

●: 标准库存

A-DTFN (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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

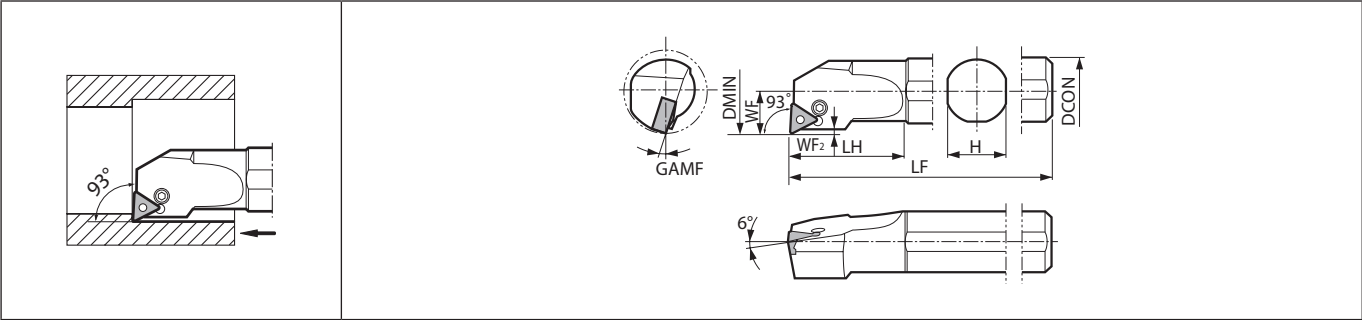
型 号	库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF ₂				
A25R- DTFN%L16-32	●	●	32	25	23	42	200	17	0.8	12	0.8	有	TN□A1604... TN□G1604...
A32S- DTFN%L16-40	●	●	40	32	30	50	250	22	1.2				TN□M1604... TN□X1604...
A40T- DTFN%L22-50	●	●	50	40	37	60	300	27	1.5				12

型 号	零 件								
	压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	紧固螺钉 (垫片用)	扳手* (另售)	扳手* (另售)	喷嘴
A25R- DTFN%L16-32									
A32S- DTFN%L16-40	CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10	-	DN10
A40T- DTFN%L22-50	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DT-42	SB-4085TR	-	FT-15	DN20

高压冷却不对应。
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 或 FT-15) 另售。

●: 标准库存

S-PTUN (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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。

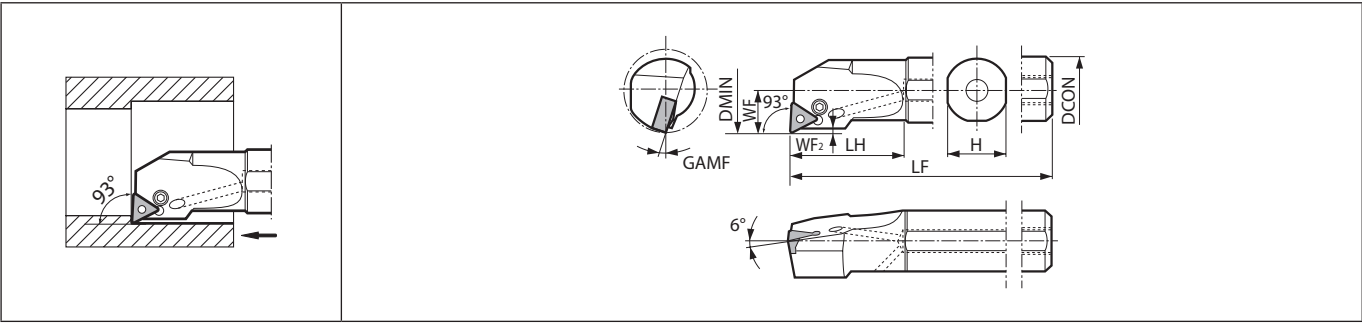
F

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)									GAMF (°)	标准刀具尖R(RE)	冷却孔	零 件							适用刀片
		R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF2				杠杆	紧固螺钉	冲头	垫片	金属销	金属销	扳手	
S16M- PTUN%11-20	●	●	20	16	15	34	150	11	0.3	18	0.8	无		LL-03TN	LS-03SN	-	-	-	P-03S	FH-2.5	TN□G1104...
S20Q- PTUN%11-25	●	●	25	20	19	37	180	13.2	0.2	17				LL-03TN	LS-03SN	-	-	-	P-03S	FH-2.5	
S25R- PTUN%11-32	●	●	32	25	24	42	200	15.7	0.3	16				LL-03TN	LS-03SN	-	-	-	P-03S	FH-2.5	
S16M- PTUN%16-20	●	●	20	16	15	34	150	11		18	0.8	无		LL-03SN	LS-03SN	-	-	-	P-03S	FH-2.5	TN□A1604... TN□G1604... TN□M1604...
S20Q- PTUN%16-25	●	●	25	20	19	37	180	13.2	1.3	17				LL-03SN	LS-03SN	-	-	-	P-03S		
S25R- PTUN%16-30	●	●	30	25	24	42	200	15.5		13				LL-1N	LS-1N	PC-1	LT-32N (LT-32N-20*)	LSP-1	-		
S32S- PTUN%16-40	●	●	40	32	30	50	250	22	0.7					LL-1N	LS-1N	PC-1	LT-32N (LT-32N-20*)	LSP-1	-		
S40T- PTUN%16-50	●	●	50	40	37	60	300	27	0.6	11											

使用刀具尖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。

A-PTUN (内径加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)								GAMF (°)	标准刀具尖R(RE)	冷却孔	零 件				适用刀片
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF	WF2				杠杆	紧固螺钉	金属销	扳手	
A16M- PTUNR11-20	●	20	16	15	34	150	11	0.3	18	0.8	有					TN□G1104...	
A20Q- PTUNR11-25	●	25	20	19	37	180	13.2	0.2	17								
A25R- PTUNR11-32	●	32	25	24	42	200	15.7	0.3	16								

●: 标准库存

适用刀片 (A-DTFN / S-PTUN / A-PTUN)

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	P/L-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	P/L-S	P/L-B	P/L-C	R/L	P/L-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	P/L-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	P/L-A3	AH	PCD(金刚石)	SG	CBN		
参考页	B118	B43	B43	C36	B42	C13		

关于WF断屑槽请参考R32,R33的「带修光刃刀片使用注意」。
WF断屑槽不适用于S-PTUN刀杆与A-PTUN刀杆。

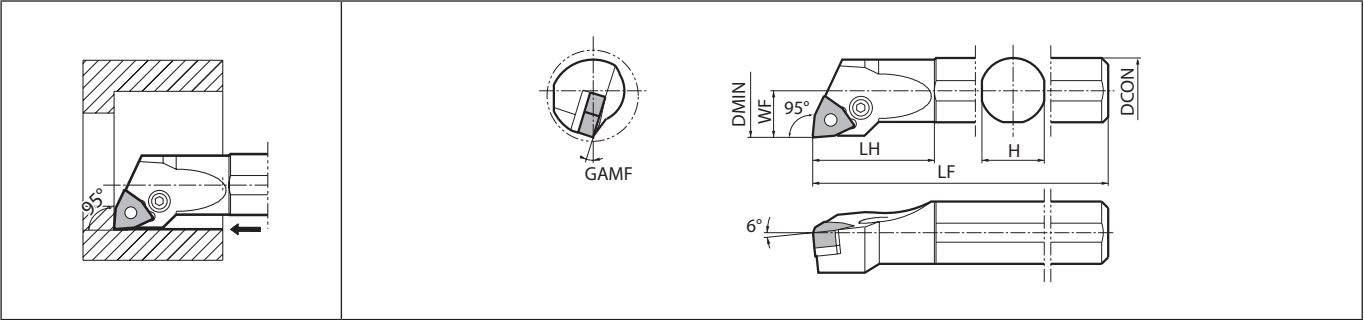
推荐切削参数 F159

适用冷却套筒 / 冷却接头

刀杆型号	适用冷却套筒	适用冷却接头
A16M-PTUN [®] L11-20	SHC1640-70, SHC1650-95	SJS-8
A20Q-PTUN [®] L11-25	SHC2040-70, SHC2050-95	
A25R-PTUN [®] L11-32	SHC2540-70, SHC2550-95	

关于冷却套筒、冷却接头请参考 F156, F157

S-PWLN (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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。

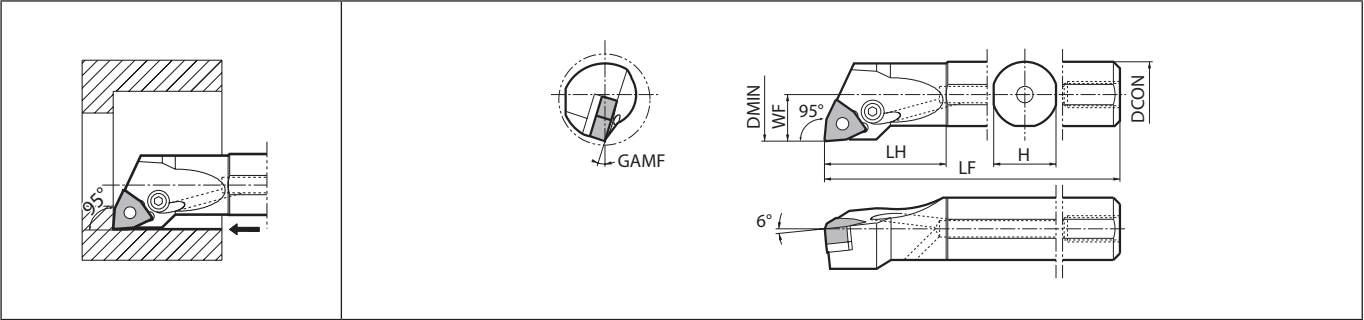
F

刀杆尺寸

型 号	库存		尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件								适用刀片
													杠杆	紧固螺钉	冲头	垫片	金属销	金属销	扳手	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF													
S16M- PWLN [®] /06-20	●	●	20	16	15	34	150	11	16	0.8	无	LL-03SN	LS-03SN	-	-	-	P-03S	-	FH-2.5	WN□G0604...	
S20Q- PWLN [®] /06-27	●	●	27	20	19	37	180	14.2	17			LL-1N	LS-1SN	PC-1	LW-32N	LSP-1	-	-	-	-	-
S25R- PWLN [®] /06-32	●	●	32	25	24	42	200	15.7	15			LL-2N	LS-2N	PC-2	LW-42N [®] /L	LSP-2	-	-	LW-3	-	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...
S32S- PWLN [®] /08-40	●	●	40	32	30	50	250	22	10	0.8	无	LL-2N	LS-2N	PC-2	LW-42N [®] /L	LSP-2	-	LW-3	-	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...	
S40T- PWLN [®] /08-50	●	●	50	40	37	60	300	27													

有方向的垫片: 右手(R)刀杆适用LW-42NR, 左手(L)刀杆适用LW-42NL。

A-PWLN (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件							适用刀片
											杠杆	紧固螺钉	冲头	垫片	金属销	金属销	扳手	
	R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF											
A16M- PWLNR06-20	●	20	16	15	34	150	11	16	0.8	有	LL-03SN	LS-03SN	-	-	-	P-03S	FH-2.5	WN□G0604...
A20Q- PWLNR06-27	●	27	20	19	37	180	14.2	17			LL-1N	LS-1SN	PC-1	LW-32N	LSP-1	-		
A25R- PWLNR06-32	●	32	25	24	42	200	15.7	15			LL-2N	LS-2N	PC-2	LW-42N [®] /L	LSP-2	-		

●: 标准库存

适用刀片 (S-PWLN / A-PWLN)

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		

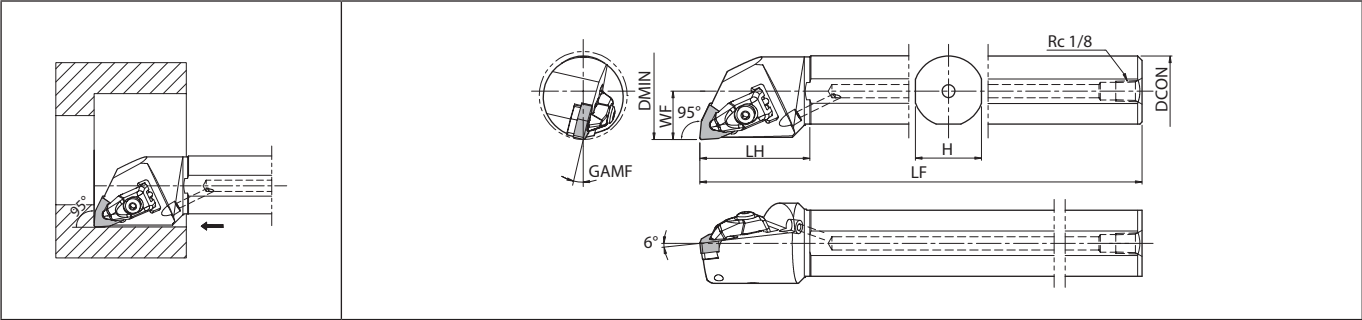
推荐切削参数  F159

适用冷却套筒 / 冷却接头

刀杆型号	适用冷却套筒	适用冷却接头
A16M-PWLN06-20	SHC1640-70, SHC1650-95	SJS-8
A20M-PWLN06-27	SHC2040-70, SHC2050-95	
A25R-PWLN06-32	SHC2540-70, SHC2550-95	

关于冷却套筒、冷却接头请参考  F156, F157

A-DWLN (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 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。

F

刀杆尺寸

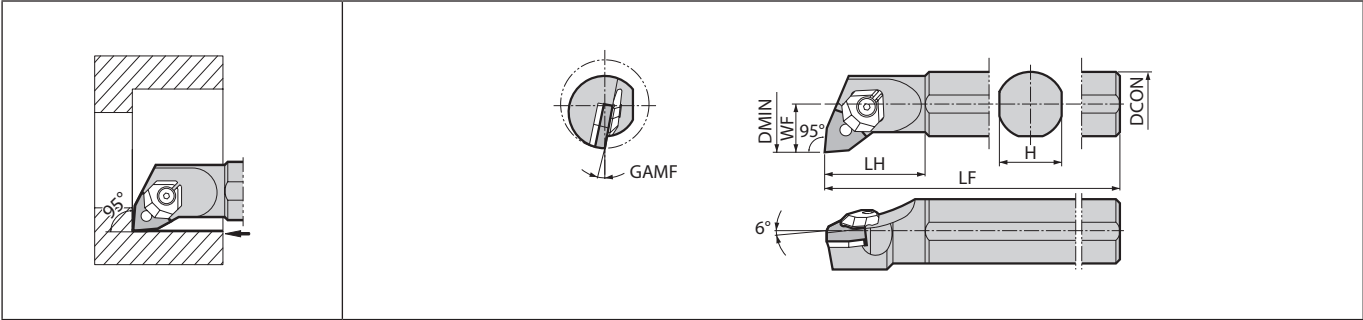
型 号	库存		尺寸 (mm)						GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	适用刀片
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF				
A25R- DWLN%L08-32	●	●	32	25	23	50	200	17	13	0.8	有	WN□A0804...
A32S- DWLN%L08-40	●	●	40	32	30		250	22				WN□G0804...
A40T- DWLN%L08-50	●	●	50	40	37	60	300	27				WN□M0804...

型 号	零 件							
	压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	紧固螺钉 (垫片用)	扳手* (另售)	喷嘴
A25R- DWLN [®] /L08-32								
A32S- DWLN [®] /L08-40	CP-3D	CS-3D	SP-3D	LW-3	DW-42	SB-4085TR	FT-15	DN10
A40T- DWLN [®] /L08-50								DN20

高压冷却不对应。
扳手 (FT-15) 另售。

●: 标准库存

S-WWLN-E 一般抗振型刀杆 (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈5 | 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)						GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件					适用刀片
												压板组	扳手	垫片	金属销	扳手	
	R	L	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF									
S25S- WWLN®L08-28E	●	●	28	25	24	36	14	13	1.2	无		WCS-8	LW-3	WWP-42 (WWP-42-16*)	WP5X11	LW-2	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...
WWLN®L08-34E	●	●	34														
S32S- WWLN®L08-40E	●	●	40	32	30	50	20	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, 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, 不推荐使用陶瓷刀片(氮化硅除外)。

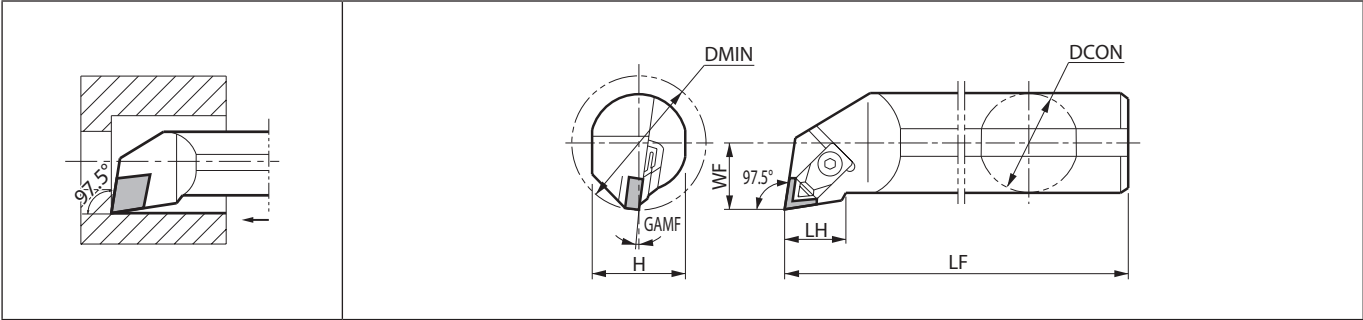
●: 标准库存

适用刀片 (A-DWLN / S-WWLN-E)

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				

推荐切削参数 F159

S-CELN (内径 / 内径端面加工)



最大悬伸量 L/D≈3 | 本图为右手(R)

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)						GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	冷却孔	零 件					适用刀片
											导屑器	压板组	扳手	垫片	垫片 紧固螺钉	
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF				WF					
S40T- CELNR13-50	●	50	40	37	32	300	27	12	0.8	无	CB-16	CE-010	LW-4	SP-341P	M3X8	ENGN1307...

适用刀片

用途	铸铁 / 高硬度材
形状	
种类	陶瓷
参考页	B115

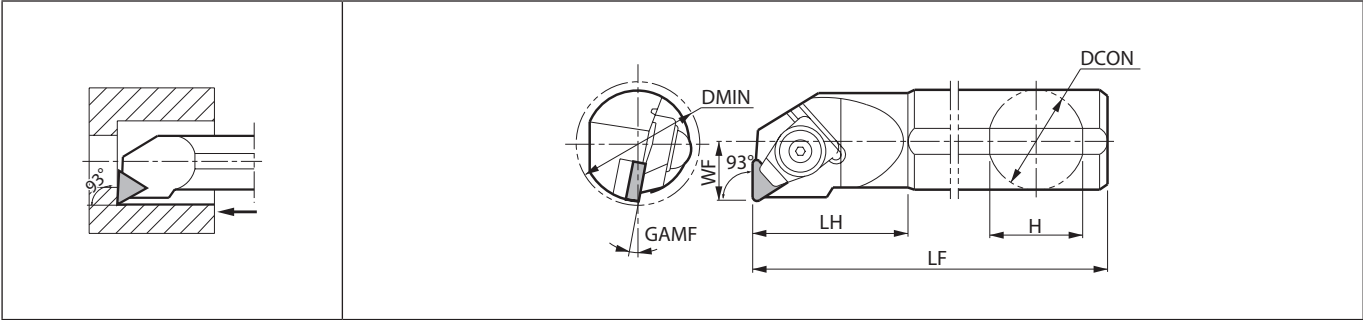
推荐切削参数 ➡ F159

●: 标准库存

F

内径加工

S-CTUN-A (内径加工)



本图为右手(R)

F

刀杆尺寸

型 号	库存	尺寸 (mm)							GAMF (°)	标准刀尖R(RE)	零 件				适用刀片
											压板组	垫片 紧固螺钉	垫片	扳手	
		R	DMIN	DCON	H	LH	LF	WF							
S25X- CTUNR11-30A	●	30	25	24	40	220	15	10	0.8		CE-360S	BH3X6	SP-210A	LW-4	TN□N1103...

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 F159

●: 标准库存

EZH套筒

套筒型号				适用刀片型号				适用机床厂商				
EZH-CT (带定位功能・带冷却孔)	EZH-HP (带定位功能)	EZH-ST	套筒柄径	EZB	EZBT / EZBF EZBP / EZBC EZVB / EZG EZFG / EZT	EZ刀杆PLUS	刀杆径					
			DCON (mm)				DCON (mm)					
		EZH 01712ST-80	12	EZB _ ...017...	-		1.7	(通用)				
		02012ST-80		EZB _ ...020...	EZ _ ...020...		2					
		02512ST-80		EZB _ ...025...	EZ _ ...025...		2.5					
		03012ST-80		EZB _ ...030...	EZ _ ...030...		3					
		03512ST-80		EZB _ ...035...	EZ _ ...035...		3.5					
		04012ST-80		EZB _ ...040...	EZ _ ...040...		4					
		05012ST-80		EZB _ ...050...	EZ _ ...050...		5					
		06012ST-80		EZB _ ...060...	EZ _ ...060...		6					
		07012ST-80		EZB _ ...070...	EZ _ ...070...		7					
	EZH 01716HP-100	EZH 01716ST-100	16	EZB _ ...017...	-		1.7	(通用)				
	02016HP-100	02016ST-100		EZB _ ...020...	EZ _ ...020...		2					
	02516HP-100	02516ST-100		EZB _ ...025...	EZ _ ...025...		2.5					
	03016HP-100	03016ST-100		EZB _ ...030...	EZ _ ...030...		3					
	03516HP-100	03516ST-100		EZB _ ...035...	EZ _ ...035...		3.5					
	04016HP-100	04016ST-100		EZB _ ...040...	EZ _ ...040...		4					
	04516HP-100	-		EZB _ ...045...	-		_045X- ...-050EZP		4.5			
	05016HP-100	05016ST-100		EZB _ ...050...	EZ _ ...050...		_050X- ...-060EZP		5			
	06016HP-100	06016ST-100		EZB _ ...060...	EZ _ ...060...		_060X- ...-070EZP		6			
	07016HP-100	07016ST-100		EZB _ ...070...	EZ _ ...070...		_070X- ...-080EZP		7			
	-	08016ST-100		EZB _ ...080...	-		_080X- ...-100EZP		8			
	EZH 01719CT-120	EZH 01719HP-120		EZH 01719ST-120	19.05		EZB _ ...017...		-		1.7	西铁城精密机械
	02019CT-120	02019HP-120		02019ST-120			EZB _ ...020...		EZ _ ...020...		2	
	02519CT-120	02519HP-120		02519ST-120			EZB _ ...025...		EZ _ ...025...		2.5	
	03019CT-120	03019HP-120		03019ST-120			EZB _ ...030...		EZ _ ...030...		3	
03519CT-120	03519HP-120	03519ST-120	EZB _ ...035...	EZ _ ...035...		3.5						
04019CT-120	04019HP-120	04019ST-120	EZB _ ...040...	EZ _ ...040...		4						
04519CT-120	04519HP-120	-	EZB _ ...045...	-		_045X- ...-050EZP	4.5					
05019CT-120	05019HP-120	05019ST-120	EZB _ ...050...	EZ _ ...050...		_050X- ...-060EZP	5					
06019CT-120	06019HP-120	06019ST-120	EZB _ ...060...	EZ _ ...060...		_060X- ...-070EZP	6					
07019CT-120	07019HP-120	07019ST-120	EZB _ ...070...	EZ _ ...070...		_070X- ...-080EZP	7					
08019CT-120	08019HP-120	08019ST-120	EZB _ ...080...	-	_080X- ...-100EZP	8						
EZH 01720CT-120	EZH 01720HP-120	EZH 01720ST-120	20	EZB _ ...017...	-		1.7	江黑 津上精密机床 西铁城精密机械 (通用)				
02020CT-120	02020HP-120	02020ST-120		EZB _ ...020...	EZ _ ...020...		2					
02520CT-120	02520HP-120	02520ST-120		EZB _ ...025...	EZ _ ...025...		2.5					
03020CT-120	03020HP-120	03020ST-120		EZB _ ...030...	EZ _ ...030...		3					
03520CT-120	03520HP-120	03520ST-120		EZB _ ...035...	EZ _ ...035...		3.5					
04020CT-120	04020HP-120	04020ST-120		EZB _ ...040...	EZ _ ...040...		4					
04520CT-120	04520HP-120	-		EZB _ ...045...	-		_045X- ...-050EZP		4.5			
05020CT-120	05020HP-120	05020ST-120		EZB _ ...050...	EZ _ ...050...		_050X- ...-060EZP		5			
06020CT-120	06020HP-120	06020ST-120		EZB _ ...060...	EZ _ ...060...		_060X- ...-070EZP		6			
07020CT-120	07020HP-120	07020ST-120		EZB _ ...070...	EZ _ ...070...		_070X- ...-080EZP		7			
08020CT-120	08020HP-120	08020ST-120	EZB _ ...080...	-	_080X- ...-100EZP	8						
EZH 01722CT-135	EZH 01722HP-135	EZH 01722ST-135	22	EZB _ ...017...	-		1.7	星昂精密 大成野村 津上精密机床				
02022CT-135	02022HP-135	02022ST-135		EZB _ ...020...	EZ _ ...020...		2					
02522CT-135	02522HP-135	02522ST-135		EZB _ ...025...	EZ _ ...025...		2.5					
03022CT-135	03022HP-135	03022ST-135		EZB _ ...030...	EZ _ ...030...		3					
03522CT-135	03522HP-135	03522ST-135		EZB _ ...035...	EZ _ ...035...		3.5					
04022CT-135	04022HP-135	04022ST-135		EZB _ ...040...	EZ _ ...040...		4					
04522CT-135	04522HP-135	-		EZB _ ...045...	-		_045X- ...-050EZP		4.5			
05022CT-135	05022HP-135	05022ST-135		EZB _ ...050...	EZ _ ...050...		_050X- ...-060EZP		5			
06022CT-135	06022HP-135	06022ST-135		EZB _ ...060...	EZ _ ...060...		_060X- ...-070EZP		6			
07022CT-135	07022HP-135	07022ST-135		EZB _ ...070...	EZ _ ...070...		_070X- ...-080EZP		7			
08022CT-135	08022HP-135	08022ST-135	EZB _ ...080...	-	_080X- ...-100EZP	8						
EZH 01725.0CT-135	EZH 01725.0HP-135	EZH 01725.0ST-135	25	EZB _ ...017...	-		1.7	江黑 津上精密机床 西铁城精密机械 (通用)				
02025.0CT-135	02025.0HP-135	02025.0ST-135		EZB _ ...020...	EZ _ ...020...		2					
02525.0CT-135	02525.0HP-135	02525.0ST-135		EZB _ ...025...	EZ _ ...025...		2.5					
03025.0CT-135	03025.0HP-135	03025.0ST-135		EZB _ ...030...	EZ _ ...030...		3					
03525.0CT-135	03525.0HP-135	03525.0ST-135		EZB _ ...035...	EZ _ ...035...		3.5					
04025.0CT-135	04025.0HP-135	04025.0ST-135		EZB _ ...040...	EZ _ ...040...		4					
04525.0CT-135	04525.0HP-135	-		EZB _ ...045...	-		_045X- ...-050EZP		4.5			
05025.0CT-135	05025.0HP-135	05025.0ST-135		EZB _ ...050...	EZ _ ...050...		_050X- ...-060EZP		5			
06025.0CT-135	06025.0HP-135	06025.0ST-135		EZB _ ...060...	EZ _ ...060...		_060X- ...-070EZP		6			
07025.0CT-135	07025.0HP-135	07025.0ST-135		EZB _ ...070...	EZ _ ...070...		_070X- ...-080EZP		7			
08025.0CT-135	08025.0HP-135	08025.0ST-135	EZB _ ...080...	-	_080X- ...-100EZP	8						
EZH 01725.4CT-120	EZH 01725.4HP-120	EZH 01725.4ST-120	25.4	EZB _ ...017...	-		1.7	西铁城精密机械				
02025.4CT-120	02025.4HP-120	02025.4ST-120		EZB _ ...020...	EZ _ ...020...		2					
02525.4CT-120	02525.4HP-120	02525.4ST-120		EZB _ ...025...	EZ _ ...025...		2.5					
03025.4CT-120	03025.4HP-120	03025.4ST-120		EZB _ ...030...	EZ _ ...030...		3					
03525.4CT-120	03525.4HP-120	03525.4ST-120		EZB _ ...035...	EZ _ ...035...		3.5					
04025.4CT-120	04025.4HP-120	04025.4ST-120		EZB _ ...040...	EZ _ ...040...		4					
04525.4CT-120	04525.4HP-120	-		EZB _ ...045...	-		_045X- ...-050EZP		4.5			
05025.4CT-120	05025.4HP-120	05025.4ST-120		EZB _ ...050...	EZ _ ...050...		_050X- ...-060EZP		5			
06025.4CT-120	06025.4HP-120	06025.4ST-120		EZB _ ...060...	EZ _ ...060...		_060X- ...-070EZP		6			
07025.4CT-120	07025.4HP-120	07025.4ST-120		EZB _ ...070...	EZ _ ...070...		_070X- ...-080EZP		7			
08025.4CT-120	08025.4HP-120	08025.4ST-120	EZB _ ...080...	-	_080X- ...-100EZP	8						

• 刀片的DCON请配合套筒的DCB选择。
• EZH-ST套筒无法安装定位销。需要使用定位销对EZ刀片进行定位时，请使用EZH-CT/HP套筒。
• 各机床厂商以简称刊载。



内径加工

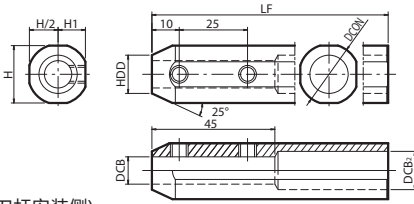
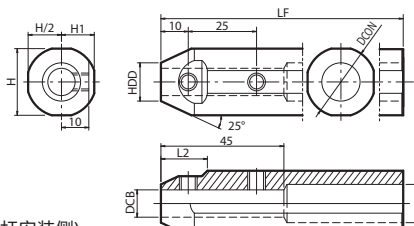
EZH套筒与适用刀片、刀杆型号一览表

安装刀杆尺寸 (孔径 : mm)		017 (1.7mm)	020 (2mm)	025 (2.5mm)	03 (3mm)	035 (3.5mm)
EZH-CT(内冷式) EZH-HP 套筒型号 (带定位功能)		EZH 01716HP-100	EZH 02016HP-100	EZH 02516HP-100	EZH 03016HP-100	EZH 03516HP-100
		01719CT/HP-120	02019CT/HP-120	02519CT/HP-120	03019CT/HP-120	03519CT/HP-120
		01720CT/HP-120	02020CT/HP-120	02520CT/HP-120	03020CT/HP-120	03520CT/HP-120
		01722CT/HP-135	02022CT/HP-135	02522CT/HP-135	03022CT/HP-135	03522CT/HP-135
		01725.0CT/HP-135	02025.0CT/HP-135	02525.0CT/HP-135	03025.0CT/HP-135	03525.0CT/HP-135
		01725.4CT/HP-120	02025.4CT/HP-120	02525.4CT/HP-120	03025.4CT/HP-120	03525.4CT/HP-120
EZH-ST 套筒型号		EZH 01712ST-80	EZH 02012ST-80	EZH 02512ST-80	EZH 03012ST-80	EZH 03512ST-80
		01716ST-100	02016ST-100	02516ST-100	03016ST-100	03516ST-100
		01719ST-120	02019ST-120	02519ST-120	03019ST-120	03519ST-120
		01720ST-120	02020ST-120	02520ST-120	03020ST-120	03520ST-120
		01722ST-135	02022ST-135	02522ST-135	03022ST-135	03522ST-135
		01725.0ST-135	02025.0ST-135	02525.0ST-135	03025.0ST-135	03525.0ST-135
		01725.4ST-120	02025.4ST-120	02525.4ST-120	03025.4ST-120	03525.4ST-120
EZ 刀杆	镗孔加工	EZBR 020017ST-	EZB% 020020HP-	EZB% 025025HP-	EZB% 030030HP-	EZB% 035035HP-
		EZBR 020017...NB	EZBR 025020...NB	EZBR 030025...NB	EZBR ...030...NB	EZBR 040035...NB
					EZBFR 030030-008	
			EZBPR 020020-		EZBPR 030030-	
	内径切槽加工				EZVBR 035030-	
	端面切槽加工				EZGR 030030-	
	内螺纹加工			EZTR 030025-	EZTR 035030-	EZTR 040035-
EZ刀杆PLUS						

安装刀杆尺寸 (孔径 : mm)		04 (4mm)	045 (4.5mm)	05 (5mm)	06 (6mm)	07 (7mm)	08 (8mm)
EZH-CT(内冷式) EZH-HP 套筒型号 (带定位功能)		EZH 04016HP-100	EZH 04516HP-100	EZH 05016HP-100	EZH 06016HP-100	EZH 07016HP-100	EZH 08016HP-100
		04019CT/HP-120	04519CT/HP-120	05019CT/HP-120	06019CT/HP-120	07019CT/HP-120	08019CT/HP-120
		04020CT/HP-120	04520CT/HP-120	05020CT/HP-120	06020CT/HP-120	07020CT/HP-120	08020CT/HP-120
		04022CT/HP-135	04522CT/HP-135	05022CT/HP-135	06022CT/HP-135	07022CT/HP-135	08022CT/HP-135
		04025.0CT/HP-135	04525.0CT/HP-135	05025.0CT/HP-135	06025.0CT/HP-135	07025.0CT/HP-135	08025.0CT/HP-135
		04025.4CT/HP-120	04525.4CT/HP-120	05025.4CT/HP-120	06025.4CT/HP-120	07025.4CT/HP-120	08025.4CT/HP-120
EZH-ST 套筒型号		EZH 04012ST-80		EZH 05012ST-80	EZH 06012ST-80	EZH 07012ST-80	EZH 08012ST-80
		04016ST-100		05016ST-100	06016ST-100	07016ST-100	08016ST-100
		04019ST-120		05019ST-120	06019ST-120	07019ST-120	08019ST-120
		04020ST-120		05020ST-120	06020ST-120	07020ST-120	08020ST-120
		04022ST-135		05022ST-135	06022ST-135	07022ST-135	08022ST-135
		04025.0ST-135		05025.0ST-135	06025.0ST-135	07025.0ST-135	08025.0ST-135
		04025.4ST-120		05025.4ST-120	06025.4ST-120	07025.4ST-120	08025.4ST-120
EZ 刀杆	镗孔加工	EZB% 040040HP-	EZB% 045045HP-	EZB% 050050HP-	EZB% 060060HP-	EZB% 070070HP-	EZB% 080080HP-
		EZBR 045040ST-		EZBR 055050ST-	EZBR 065060ST-	EZBR 075070ST-	
		EZBR ...040...NB		EZBR ...050...NB	EZBR ...060...NB	EZBR ...070...NB	
		EZBFR 040040-008		EZBFR 050050-015	EZBFR 060060-015		
		EZBPR 040040-015		EZBPR 050050-015	EZBPR 060060-015		
				EZBCR 050050-	EZBCR 060060-	EZBCR 070070-	
		EZVBR 045040-		EZVBR 055050-	EZVBR 065060-		
		EZBTR 040040-		EZBTR 050050-			
	内径切槽加工	EZG% 040040-		EZG% 050050-	EZG% 060060-	EZG% ...070...	
	端面切槽加工	EZFG% 050040-		EZFG% 060050-		EZFG% 080070-	
	内螺纹加工	EZTR 050040-		EZTR 060050-	EZTR 070060-	EZTR 080070-	
EZ刀杆PLUS			S/C045X-SCLCR03-050EZP	S/C050X-SCLCR04-060EZP	S/C060X-SCLCR04-070EZP	S/C070X-SCLCR04-080EZP	S/C080X-SCLCR06-100EZP
镗刀杆		C04-....		C05-....	C06-....	C07-....	C/E08-....
					S06-....		A/S08-....

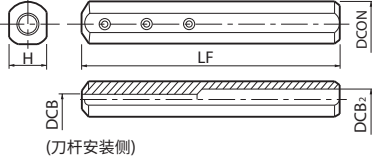
注 1) EZH-CT/HP套筒(带定位功能)上安装镗刀杆时, 请卸下定位销。
无法使用定位功能。

SHA 套筒 (适用刀杆型号一览表 ● F157)

																													
Fig. 1												Fig. 2																	
型 号		库存	尺 寸 (mm)								形状	零 件		适用机床厂商															
			DCB	DCON	HDD	DCB ₂	H	H1	LF	L2		螺钉	扳手																
																													
SHA	0820-120	●	8	20	14	12	19	9.25	120	-	Fig. 1	HS6X4P	LW-3	江黑 津上精密机床 西铁城精密机械															
	1020-120	●	10		14	14	24	11.5	135	17	Fig. 2																		
SHA	0825.0-135	●	8	25											16														
	1025.0-135	●	10																										
	1225.0-135	●	12	19.05	14	12	18	8.75	120	-	Fig. 1	HS6X4P	LW-3	西铁城精密机械															
SHA	0819-120	●	8		14																								
	1019-120	●	10																										
SHA	0820-120	●	8	20	14	12	19	9.25	120	-	Fig. 1				HS6X4P	LW-3	西铁城精密机械												
	1020-120	●	10		25.4	14	24.4	12	120	17	Fig. 2																		
SHA	0825.4-120	●	8																										
	1025.4-120	●	10																										
	1225.4-120	●	12	22	16																								
SHA	0822-125	●	8		14												14	21	10	125	-	Fig. 1	HS6X4P	LW-3	星昂精密 大成野村				
	1022-125	●	10																										
	1222-125	●	12																										
SHA	0823-120	●	8	23	14	14	22	10.5	120	16	Fig. 2	HS6X4P	LW-3	大成野村															
	1023-120	●	10																										
	1223-120	●	12																										

* DCB部分的长度…45mm (SHA全型号)
刀杆的DCON请配合套筒的DCB选择。
各机床厂商以简称刊载。

镗刀杆用套筒

形 状	型 号	库 存	尺 寸 (mm)					零 件	
			DCON	DCB	DCB ₂	H	LF	螺钉	扳手
									
 (刀杆安装侧)	SH 0416-100	●	16	4	5	14	100	HS4X4	LW-2
	0516-100	●		5	6				
	0616-100	●		6	7				
	0716-100	●		7	8				
	SH 0820-120	●	20	8	9	18	120	HS4X4	LW-2
	1020-120	●		10	11				
	1225-150	●	25	12	13	23	150	HS5X5	LW-2.5
	1632-180	●	32	16	18				
	2032-180	●		20	22	30	180		

冷却套筒尺寸

Fig. 1

Fig. 2

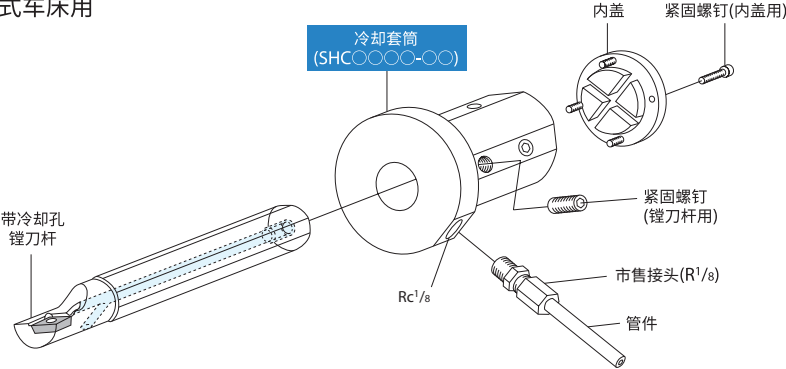
附属品
内盖/SHL-4...SHC○○○40-70
SHL-5...SHC○○○50-95
内盖紧固螺钉
镗刀杆紧固螺钉

<使用注意>冷却套筒4个方向的紧固螺钉，有刀杆紧固及防止冷却液泄露的作用，请务必锁紧所有螺钉后使用。

型 号	库存	尺 寸 (mm)	形 状	零 件															
		DCON	HDD	DCB	LS	LH	H	A	前侧紧固螺钉	扳手	后侧固定螺钉	扳手	内盖	内盖紧固螺钉	扳手				
SHC 0840-70 1040-70 1240-70 1640-70 2040-70 2540-70	●	40	56	8	70	16	38	27	Fig. 1	HS6X22	LW-3	HS6X14	LW-3	SHL-4	HH3X6	LW-2.5			
	●			10					Fig. 2	HS10X10	LW-5	HS10X10	LW-5						
	●			12					Fig. 1	HS10X10	LW-5	HS6X6	LW-3						
	●			16															
	●			20															
	●			25															
SHC 0850-95 1050-95 1250-95 1650-95 2050-95 2550-95	●	50	65	8	95	16	47	30.5	Fig. 1	HS6X22	LW-3	HS6X14	LW-3	SHL-5	HH3X12	LW-2.5			
	●			10					Fig. 2	HS10X10	LW-5	HS10X10	LW-5						
	●			12															
	●			16															
	●			20															
	●			25															

安装方法

(1) 转塔式车床用

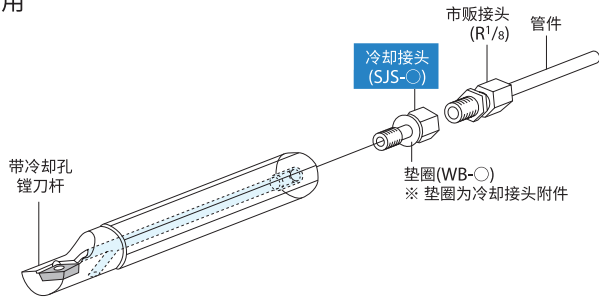


●: 标准库存

冷却接头尺寸 ※ 达耐美刀杆*不适用。

型 号	库 存	尺 寸 (mm)				刀杆侧螺钉	接头侧螺钉	零件
		D	L1	L2	H			垫圈
SJS-5	●	15	15	7	13	M5XP0.8	Rc1/8 (PT1/8)	WB-5
SJS-6	●			9		M6XP1.0		WB-6
SJS-8	●			13		M8XP1.25		WB-8

(2) 排刀式车床用



刀杆与适用接头一览表

刀杆型号	适用冷却接头
A08-...-○○E	SJS-5
A10-...-○○E	
A12-...-○○E	
A16-...-○○E	SJS-8
A20-...-○○E	
A25-...-○○E	
E08-...-○○	SJS-5
E10-...-○○	
E12-...-○○	
E16-...-○○	SJS-6
E20-...-○○	
E25-...-○○	SJS-8

*达耐美刀杆*不适用。

SHA · SH · SHC 套筒与适用刀杆型号一览表

安装刀杆尺寸 (孔径:mm)	04 (4mm)	05 (5mm)	06 (6mm)	07 (7mm)	08 (8mm)	10 (10mm)	12 (12mm)	16 (16mm)	20 (20mm)	25 (25mm)
套筒型号	SH0416-100	SH0516-100	SH0616-100	SH0716-100	SH0820-120	SH1020-120	SH1225-150	SH1632-180	SH2032-180	
					SHA0819-120	SHA1019-120				
					SHA0820-120	SHA1020-120				
					SHA0822-125	SHA1022-125	SHA1222-125			
					SHA0823-120	SHA1023-120	SHA1223-120			
					SHA0825.0-135	SHA1025.0-135	SHA1225.0-135			
					SHA0825.4-120	SHA1025.4-120	SHA1225.4-120			
					SHC0840-70	SHC1040-70	SHC1240-70	SHC1640-70	SHC2040-70	SHC2540-70
镗刀杆型号					SHC0850-95	SHC1050-95	SHC1250-95	SHC1650-95	SHC2050-95	SHC2550-95
	C04-...	C05-...	C06-...	C07-...	A08-...	A10-...	A12-...	A16-...	A20-...	A25-...
					C08-...	C10-...	C12-...	C16-...	C20-...	C25-...
			S06-...		E08-...	E10-...	E12-...	E16-...	E20-...	E25-...
内径切槽 刀杆型号			SIGC%/0806-WH		SIGC%/1008-WH-L85	SIGCR1210-WH-L95	SIGC%/0812-EH	SIGC%/1016-EH		
					SIGCR1008-WH-L100	SIGC%/1210-WH-L110		SIGC%/1216-EH		
					SIGE%/0808A-EH	SIGE%/1010B-EH	SIGE%/1412C-EH	SIGE%/1616C-EH	SIGE%/2020D-EH	SIGE%/2525E-EH
						SIGE%/1210B-EH	SIGE%/1612C-EH			KIGBA%/3525-16
					SIGE%/0808A-WH	SIGE%/1010B-WH	SIGE%/1412C-WH	KGDI%/16B-	KGDI%/2520B-	KGDI%/3225B-
						SIGE%/1210B-WH	SIGE%/1612C-WH			
					SIGER1008B-WH-90	SIGER1210B-WH-90	SIGER1412C-WH-90			
							GIV%/1412-1SE	GIV%/1216-1SS	GIV%/1420-1S	GIV%/2025-1B
							GIV%/1612-1AE	GIV%/2016-1BE	GIV%/1620-1A	GIV%/2025-2B
								GIV%/2016-2BE	GIV%/2520-1CE	GIV%/3225-1CE
								GIV%/1616-1AW	GIV%/2720-2CE	GIV%/3225-2CE
									GIV%/2020-1BW	GIV%/2525-1CW
内螺纹加工 刀杆型号							SINR0612S-06E	SINR0816S-08E	SIN%/2420S-16	CIN%/3025S-16
								SIN%/1216S-11E	SINR2420S-22	CINR3025S-22
								SIN%/1516S-11		
								SIN%/1616S-16		
								SIN%/2016S-16		

* SHA套筒参考 F155, SH·SHC套筒请参考 F156
●: 标准库存

内径车削加工的推荐切削参数(正角型 : 加工径不足φ10的标准)

[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 (整体型)	连续 断续	EZB-F EZB-H	PR1725	0.05 0.15	30 - 70 - 110 30 - 60 - 90	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2	0.01 - 0.04 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工	连续 断续	F	PR1725	0.1 0.2	40 - 80 - 120 40 - 70 - 100	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15	0.03 - 0.05 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工 ~ 半精加工	连续	CF	PR1725	0.1	40 - 80 - 120	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.05 - 0.07
				断续			0.2	40 - 70 - 100	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.07 - 0.1
	中碳钢 中碳合金钢	HB ≤ 300	精加工 (整体型)	连续 断续	EZB-F EZB-H	PR1725	0.05 0.15	30 - 70 - 110 30 - 60 - 90	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2	0.01 - 0.04 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工	连续 断续	F	PR1725	0.1 0.2	40 - 80 - 120 40 - 70 - 120	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15	0.03 - 0.05 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工 ~ 半精加工	连续	CF	PR1725	0.1	40 - 80 - 120	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.05 - 0.07
				断续			0.2	40 - 70 - 100	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.07 - 0.1
	高碳合金钢	HB ≤ 280	精加工 (整体型)	连续 断续	EZB-F EZB-H	PR1725	0.05 0.15	30 - 70 - 110 30 - 60 - 90	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2	0.01 - 0.04 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工	连续 断续	F	PR1725	0.1 0.2	40 - 80 - 120 40 - 70 - 100	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15	0.03 - 0.05 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工 ~ 半精加工	连续	CF	PR1725	0.1	40 - 80 - 120	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.05 - 0.07
				断续			0.2	40 - 70 - 100	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.07 - 0.1
M	不锈钢 (奥氏体系)	HB ≤ 220	精加工 (整体型)	连续 断续	EZB-F EZB-H	PR1725	0.05 0.15	30 - 60 - 80 30 - 60 - 80	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2	0.01 - 0.03 - 0.05 0.02 - 0.05 - 0.07
			精加工	连续 断续	F	PR1225 PR1535	0.1 0.2	30 - 60 - 80 30 - 60 - 80	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15	0.03 - 0.05 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工 ~ 半精加工	连续	CF	PR1225 PR1535	0.1	30 - 60 - 80	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.05 - 0.07
				断续			0.2	30 - 60 - 80	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.07 - 0.1
	不锈钢 (沉淀硬化系)	HB ≤ 300	精加工 (整体型)	连续 断续	EZB-F EZB-H	PR1725	0.05 0.15	30 - 60 - 80 30 - 60 - 80	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.2	0.01 - 0.03 - 0.05 0.02 - 0.05 - 0.07
			精加工	连续 断续	F	PR1225 PR1535	0.1 0.2	30 - 60 - 80 30 - 60 - 80	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15	0.03 - 0.05 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工 ~ 半精加工	连续	CF	PR1225 PR1535	0.1	30 - 60 - 80	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.05 - 0.07
				断续			0.2	30 - 60 - 80	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.07 - 0.1
	灰口铸铁	HB ≤ 250	精加工 (整体型)	连续 断续	(VNB) (VNB-NB)	KW10	0.03 0.2	30 - 60 - 100 30 - 60 - 100	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15	0.03 - 0.05 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工	连续 断续	F	KW10	0.1 0.2	30 - 60 - 100 30 - 60 - 80	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15	0.03 - 0.05 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工 ~ 半精加工	连续	无断屑槽	KW10	0.2	30 - 60 - 100	0.1 - 0.2 - 0.3	0.03 - 0.05 - 0.07
				断续			0.4	30 - 60 - 80	0.1 - 0.2 - 0.3	0.03 - 0.07 - 0.1
		HB ≤ 270	精加工 (整体型)	连续 断续	(VNB) (VNB-NB)	KW10	0.03 0.2	30 - 60 - 80 30 - 60 - 80	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15	0.03 - 0.05 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工	连续 断续	F, U	KW10	0.1 0.2	30 - 60 - 80 30 - 60 - 80	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15	0.03 - 0.05 - 0.07 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工 ~ 半精加工	连续	无断屑槽	KW10	0.2	30 - 60 - 100	0.1 - 0.2 - 0.3	0.03 - 0.05 - 0.07
				断续			0.4	30 - 60 - 80	0.1 - 0.2 - 0.3	0.03 - 0.07 - 0.1
N	有色金属 铜・铜合金 铝 铝合金 (Si10%以下) 等	HB ≤ 100	高速精加工 (虹色表面光泽)	连续	无断屑槽	KPD001	0.05	150 - 200 - 300	0.05 - 0.1 - 0.3	0.05 - 0.1 - 0.15
			精加工 (长寿命)	连续	F, U	PDL025	0.1 0.2	100 - 150 - 200 100 - 150 - 200	0.05 - 0.3 - 0.5 0.05 - 0.3 - 0.5	0.03 - 0.1 - 0.2 0.03 - 0.1 - 0.2
			精加工	连续 断续			0.1 0.2	100 - 150 - 200 100 - 150 - 200	0.05 - 0.3 - 0.5 0.05 - 0.3 - 0.5	0.03 - 0.1 - 0.2 0.03 - 0.1 - 0.2
S	钛合金	HB ≤ 400	精密精加工 (虹色表面光泽)	连续 断续	无断屑槽	KPD001	0.1 0.2	100 - 120 - 150 70 - 100 - 120	0.05 - 0.1 - 0.3 0.05 - 0.1 - 0.3	0.03 - 0.07 - 0.1 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工	连续 断续	F, U	KW10	0.1 0.2	20 - 40 - 60 20 - 40 - 60	0.05 - 0.2 - 0.5 0.05 - 0.2 - 0.5	0.03 - 0.1 - 0.2 0.03 - 0.1 - 0.2
	耐热合金	HB ≤ 350	精加工 (整体型)	连续 断续	(VNB)	KW10	0.2 0.2	10 - 30 - 50 10 - 30 - 50	0.05 - 0.1 - 0.3 0.05 - 0.1 - 0.3	0.03 - 0.05 - 0.1 0.03 - 0.05 - 0.08
			精加工	连续	F, U	KW10	0.2	10 - 30 - 50	0.05 - 0.2 - 0.4	0.03 - 0.05 - 0.1
				断续			0.2	10 - 30 - 50	0.05 - 0.2 - 0.4	0.03 - 0.05 - 0.1
			精加工	连续 断续			0.2 0.4	60 - 100 - 140 60 - 80 - 120	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2	0.02 - 0.05 - 0.1 0.02 - 0.05 - 0.1
H	淬火钢 高硬度材	40~50 HRC	精加工	连续 断续	(VNB)	PR930	0.2 0.2	30 - 50 - 70 30 - 50 - 70	0.05 - 0.1 - 0.4 0.05 - 0.1 - 0.2	0.01 - 0.02 - 0.05 0.01 - 0.02 - 0.03
		45~68 HRC	精加工	连续 断续	ME MES	KBN010 KBN020	0.2 0.4	60 - 100 - 140 60 - 80 - 120	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2	0.02 - 0.05 - 0.1 0.02 - 0.05 - 0.1

※对于小径SUM等的易切钢加工，PR1725请设为Vc=150m/min以下使用。切深和进给请参考低碳钢。

内径车削加工的推荐切削参数(正角型：标准加工径φ10以上)

[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	精密精加工	连续 断续	F, U	TN620 PR1725	0.1 0.2	250 - 300 - 350 120 - 170 - 220	0.05 - 0.3 - 0.5 0.05 - 0.3 - 0.5	0.03 - 0.1 - 0.15 0.03 - 0.1 - 0.15
			精加工	连续 断续	XP	PV710 CA125P	0.4 0.4	200 - 250 - 300 150 - 200 - 250	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
			精加工 ~ 半精加工	连续 断续	XQ	PV710 CA125P	0.4 0.4	150 - 200 - 250 100 - 150 - 200	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 1.5	0.1 - 0.15 - 0.25 0.1 - 0.15 - 0.2
			半精加工	连续 断续	全周	PV720 CA125P	0.8 0.8	100 - 150 - 200 80 - 120 - 150	1.0 - 1.5 - 2.5 1.0 - 1.5 - 2.0	0.1 - 0.15 - 0.3 0.1 - 0.15 - 0.2
	中碳钢 中碳合金钢	HB ≤ 300	精密精加工	连续 断续	F, U	TN620 PR1725	0.2 0.4	150 - 200 - 250 120 - 140 - 170	0.05 - 0.3 - 0.5 0.05 - 0.3 - 0.5	0.03 - 0.1 - 0.15 0.03 - 0.1 - 0.15
			精加工	连续 断续	PP	PV710 CA125P	0.4 0.4	150 - 200 - 250 120 - 180 - 200	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
			精加工 ~ 半精加工	连续 断续	HQ	PV710 CA125P	0.4 0.4	120 - 180 - 220 100 - 150 - 200	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 1.5	0.1 - 0.15 - 0.25 0.1 - 0.15 - 0.2
			半精加工	连续 断续	全周	PV720 CA125P	0.8 0.8	100 - 150 - 200 80 - 120 - 150	1.0 - 1.5 - 2.5 1.0 - 1.5 - 2.0	0.1 - 0.15 - 0.3 0.1 - 0.15 - 0.2
	高碳合金钢	HB ≤ 280	精密精加工	连续 断续	F, U	TN620 PR1725	0.2 0.4	120 - 150 - 180 110 - 130 - 160	0.05 - 0.3 - 0.5 0.05 - 0.3 - 0.5	0.03 - 0.1 - 0.15 0.03 - 0.1 - 0.15
			精加工	连续 断续	PP	PV710 CA125P	0.4 0.4	120 - 150 - 180 100 - 120 - 150	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
			精加工 ~ 半精加工	连续 断续	HQ	PV710 CA125P	0.4 0.4	120 - 150 - 180 100 - 120 - 150	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 1.5	0.1 - 0.15 - 0.25 0.1 - 0.15 - 0.2
			半精加工	连续 断续	全周	CA515 CA125P	0.8 0.8	100 - 120 - 150 80 - 100 - 120	1.0 - 1.5 - 2.5 1.0 - 1.5 - 2.0	0.1 - 0.15 - 0.3 0.1 - 0.15 - 0.2
M	不锈钢 (奥氏体系)	HB ≤ 220	精加工	连续 断续	MQ	CA6525 PR1535	0.4 0.8	120 - 150 - 180 100 - 120 - 150	0.2 - 0.5 - 0.8 0.2 - 0.5 - 0.8	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.08 - 0.1
			半精加工	连续 断续	全周	CA6525 PR1535	0.4 0.8	120 - 150 - 180 100 - 120 - 150	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
	不锈钢 (沉淀硬化系)	HB ≤ 300	精加工	连续 断续	MQ	CA6525 PR1535	0.4 0.8	80 - 100 - 120 60 - 80 - 100	0.2 - 0.7 - 1.0 0.2 - 0.7 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.15
			半精加工	连续 断续	全周	CA6525 PR1535	0.4 0.8	80 - 100 - 120 60 - 80 - 100	0.5 - 1.0 - 1.5 0.5 - 1.0 - 1.5	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
K	灰口铸铁	HB ≤ 250	高速精加工	连续 断续	无断屑槽	KBN475 PT600M	0.4 0.8	400 - 500 - 600 200 - 250 - 350	0.05 - 0.2 - 0.5 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.15 0.05 - 0.1 - 0.15
			精加工 (重视光泽)	连续 断续	全周	PV7005 TN620	0.8 0.8	200 - 250 - 300 120 - 180 - 230	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
			精加工	连续 断续	全周	CA310 CA315	0.4 0.8	150 - 180 - 200 100 - 150 - 180	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
			半精加工	连续 断续	全周 无断屑槽	CA310 CA315	0.8 0.8	100 - 150 - 200 80 - 120 - 150	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 2.0	0.1 - 0.15 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.15
	球墨铸铁	HB ≤ 270	高速精加工	连续 断续	无断屑槽	KBN60M PT600M	0.4 0.8	200 - 300 - 400 150 - 200 - 250	0.05 - 0.2 - 0.5 0.2 - 0.5 - 1.0	0.03 - 0.05 - 0.1 0.05 - 0.1 - 0.15
			精加工 (重视光泽)	连续 断续	全周	PV7005 TN620	0.8 0.8	150 - 200 - 250 120 - 150 - 200	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
			精加工	连续 断续	全周	CA310 CA315	0.4 0.8	120 - 150 - 180 100 - 120 - 150	0.2 - 0.5 - 1.0 0.2 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.2
			半精加工	连续 断续	全周	CA315 CA320	0.8 0.8	100 - 120 - 150 80 - 100 - 120	0.5 - 1.0 - 2.0 0.5 - 1.0 - 2.0	0.05 - 0.1 - 0.2 0.05 - 0.1 - 0.15
N	有色金属 铜・铜合金 铝 铝合金 (Si10%以下) 等	HB ≤ 100	高速精加工 (虹色表面光泽)	连续	无断屑槽	KPD001	0.2	200 - 400 - 1,000	0.05 - 0.1 - 0.3	0.05 - 0.1 - 0.15
			精加工 (长寿命)	连续 断续	F, U	PDL025	0.4 0.4	100 - 200 - 400 100 - 200 - 400	0.05 - 0.5 - 1.0 0.05 - 0.5 - 1.0	0.03 - 0.1 - 0.2 0.03 - 0.1 - 0.2
			精加工	连续 断续	F, U	KW10	0.4 0.4	100 - 200 - 400 100 - 200 - 400	0.05 - 0.5 - 1.0 0.05 - 0.5 - 1.0	0.03 - 0.1 - 0.2 0.03 - 0.1 - 0.2
S	钛合金	HB ≤ 400	精密精加工 (虹色表面光泽)	连续 断续	无断屑槽	KPD001	0.2 0.4	100 - 120 - 150 70 - 100 - 120	0.05 - 0.1 - 0.3 0.05 - 0.1 - 0.3	0.03 - 0.07 - 0.1 0.03 - 0.07 - 0.1
			精加工	连续 断续	F, U	KW10	0.2 0.4	30 - 50 - 70 30 - 50 - 70	0.05 - 0.5 - 1.0 0.05 - 0.5 - 1.0	0.03 - 0.1 - 0.2 0.03 - 0.1 - 0.2
	耐热合金	HB ≤ 350	精加工	连续 断续	F, U	KW10	0.4 0.4	10 - 30 - 50 10 - 30 - 50	0.05 - 0.5 - 1.0 0.05 - 0.5 - 1.0	0.03 - 0.1 - 0.2 0.03 - 0.1 - 0.2
			精加工	连续 断续	MQ	PR115S	0.4 0.8	40 - 60 - 80 40 - 60 - 80	0.1 - 0.3 - 0.5 0.1 - 0.3 - 0.5	0.03 - 0.05 - 0.1 0.03 - 0.05 - 0.1
H	淬火钢 高硬度材	40~50 HRC	精加工	连续 断续	HQ 全周	CA115P	0.8 0.8	60 - 80 - 100 30 - 50 - 70	0.05 - 0.3 - 0.5 0.05 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1 0.05 - 0.08 - 0.1
		45~68 HRC	精加工	连续 断续	ME MET	KBN010 KBN020	0.4 0.8	100 - 140 - 180 90 - 120 - 160	0.1 - 0.2 - 0.3 0.1 - 0.2 - 0.3	0.02 - 0.07 - 0.1 0.02 - 0.07 - 0.1
			半精加工	连续	无断屑槽 (负角)	KBN900	0.8	60 - 80 - 100	0.3 - 0.7 - 1.0	0.03 - 0.1 - 0.15

※SUM等易切钢加工的情况下，Vc=200m/min以下时请使用PR1725，Vc=200m/min以上时请使用PV720/CA115P。



内径加工

