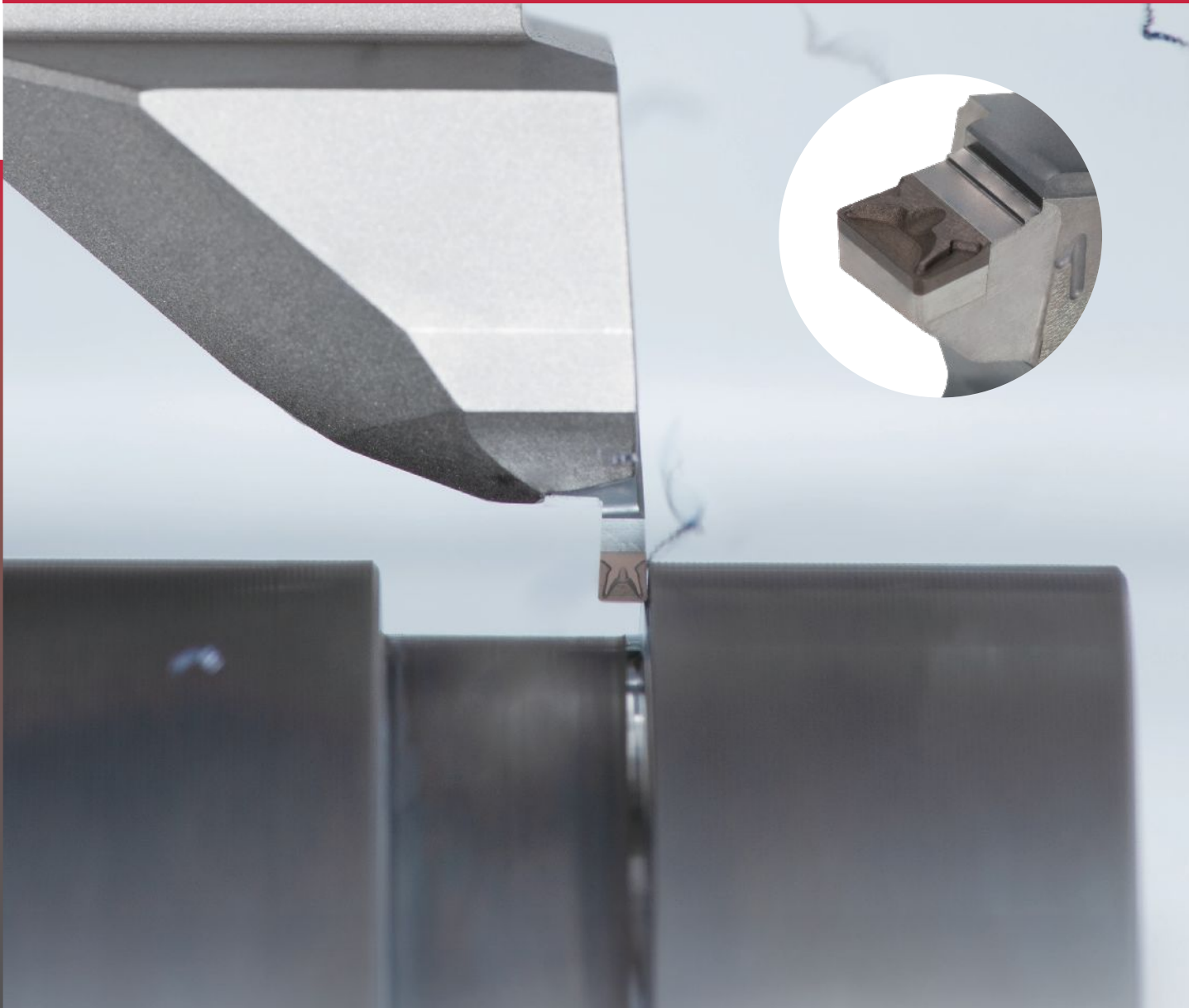


TCX 扩充 - 带有 3D 断屑槽的新型 CBN 刀片
TetraForce-Cut 新增 16 尺寸 CHP 刀杆
TetraMini-Cut 新增宽度和圆角的设置







TETRA^{MINI}CUT / TETRA^{FORCE}CUT

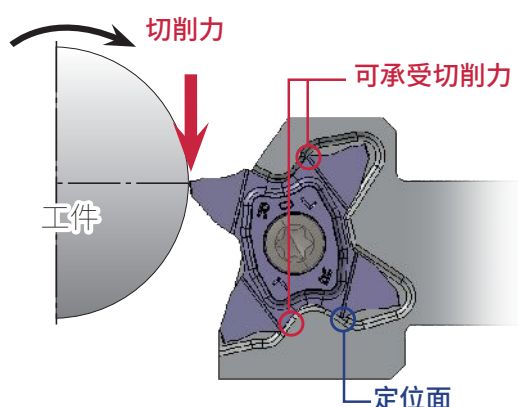


TetraMini-Cut 和 TetraForce-Cut 是具有出色性能的产品线，
其磨削刀片采用坚固的夹持结构，
具有卓越的稳定性和高重复定位精度

多用途切槽刀片，带经济型 4 个刀尖

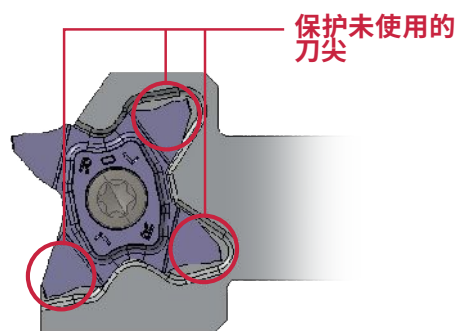
独特的三点锁紧系统

独特的刀片座设计可实现切削刀的高精确重复定位精度



刀片座可保护所有未使用的刀片

坚固稳定的锁紧设计可保护未使用的刀尖在操作过程中不受损害



■ 提高外圆车削、切断、端面切槽、螺纹车削和仿形加工的生产率

切外圆槽 / 切断

P13 -, P43 -



TETRAMCUT
TETRAFORCE

槽宽 : 0.33 - 4 mm
最大切槽深 : - 10 mm

端面切槽

P25 -



TETRAMCUT

槽宽 : 0.5 - 2.5 mm
最大切槽深 : - 3 mm
最小切槽直径 : $\phi 6$ mm

螺纹

P36 -



TETRAMCUT

范围牙型
螺纹角度 : 55, 60°
全牙型
ISO, UN, UNJ, W

宽槽切削

P56 -



TETRAFORCE

最大宽度 : - 20 mm
最大切深 : - 6.4 mm

- 可配备 3D 断屑槽，实现出色的切屑控制
- 3 种不同类型的断屑槽，每种都有特殊的刃口设计
- 新增修光刃螺纹刀片。螺距：0.5 mm 至 1.5 mm
- 内冷系统（刀具代码后缀“-CHP”）确保高效加工

■ 切外圆槽 / 切断



槽宽：0.33 - 3 mm
最大切槽深：- 3.5 mm



TCG18/TCP18/
TCP18-F



TCS18



TCL18

■ 端面切槽



槽宽：0.5 - 2.5 mm
最大切槽深：- 3 mm
最小切槽直径：ø6 mm



TCF18

新

■ 螺纹



范围牙型

55°螺纹角度：螺距 = 8 - 28TPI
60°螺纹角度：螺距 = 0.4 - 3 mm

全牙型

ISO: 螺距 = 0.5 - 1.5 mm
UN: 螺距 = 16 - 32 TPI
UNJ: 螺距 = 28 - 32 TPI
W: 螺距 = 11 - 28 TPI



TCT18

■ CBN 外圆槽刀



槽宽：1 - 3 mm
最大切削深度：- 3.5 mm



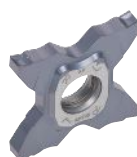
1QP-TCX18

- 可配备 3D 断屑槽，实现出色的切屑控制
- 内冷系统（刀具名称后缀为“-CHP”），确保高效加工

■ 切外圆槽 / 切断



槽宽：0.5 - 3.18 mm
最大切槽深：- 6.4 mm



TCL27



TCS27



TCM27



TCG27

TETRAFORCE 38

P48, 54

- 独特的刀片锁紧方法具有高重复精度和稳定性，可有效进行深槽切削和切断应用
- 轻型切削几何形状可确保稳定的切屑控制，从而减少振刀
- 高效的多刃刀片解决方案，适用于切削深度超过 6.4 mm 的外径切槽和切削应用
- 经济型四刀尖刀片
- 精确的冷却液输送确保在深槽加工中有效清除切屑

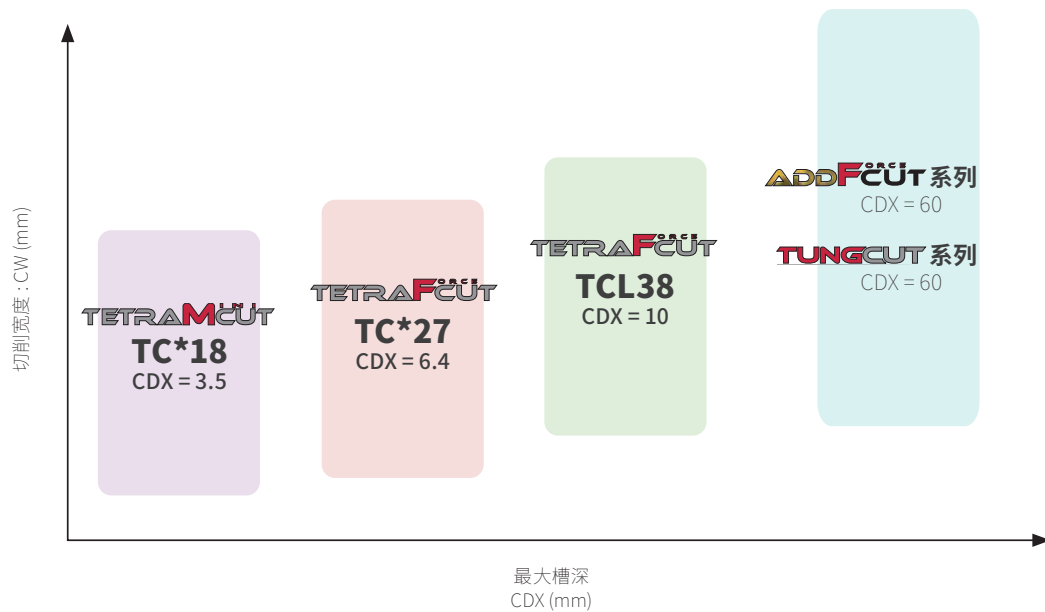
■ 切外圆槽 / 切断



槽宽 : 1.5 - 4 mm
最大切槽深 : - 10 mm



TCL38



■ 可提供 3D 断屑槽，实现出色的切屑控制。丰富的产品系列涵盖了从小型零件到一般尺寸零件的各种切槽应用

- 刀具范围扩大，可轻松选择理想的刀片
- 同一刀柄可用于切槽和螺纹加工

切槽

TCL18

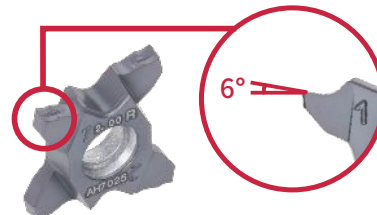
(配备 3D 断屑槽，可实现低进给率)



- 该断屑槽在前刀面上设有一个类似凹陷的凹槽，便于切屑在轻微的切削作用下顺畅流动
- 断屑槽可确保较低的切削力，在低进给率下提供可靠的切屑流

TCS18

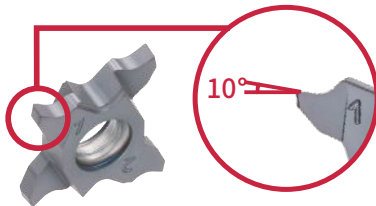
(配备 3D 通用断屑槽)



- 该断屑槽在前刀面上设有一个类似凹陷的凹槽，便于切屑在轻微的切削作用下顺畅流动

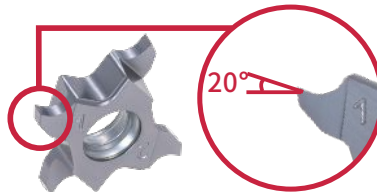
新

TCG18



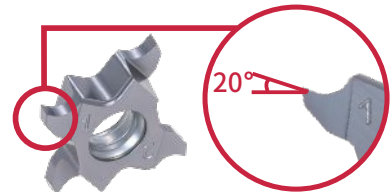
- 优化的前角和刃口处理增强了抗崩损性，使切削更加顺畅
- 有 AH8005、AH7025 或 AH6235 材质可供选择

TCP18 (小钝化刃)



- 大前角确保了平滑切削，从而获得极佳的表面光洁度
- 材质为 AH725 的刀片具有坚硬的刃口，抗崩刃能力强

TCP18-F (锋利刃)



- 高质量表面光洁度与高精度得益于锋利切削刃
- 达到堪比金属陶瓷的质量水平
- SH7025 牌号上的极硬涂层可提供锋利切削刃，使其成为小零件切槽的理想选择
- 介绍槽宽和刀尖圆弧半径

新

适用于淬硬钢零件 - CBN外圆槽刀

1QP-TCX18

(3D断屑槽)



- 采用 3D 断屑槽，实现卓越的切屑控制
- 可选规格小至槽宽 = 1mm，刀尖圆弧半径 = 0.1mm
- 单刃 CBN 刀片

端面切槽

TCF18



- 锋利的刀刃和强大的刀片保持力保证了较高的表面质量。
- 6 mm 以上的 DAXN

螺纹

TCT18

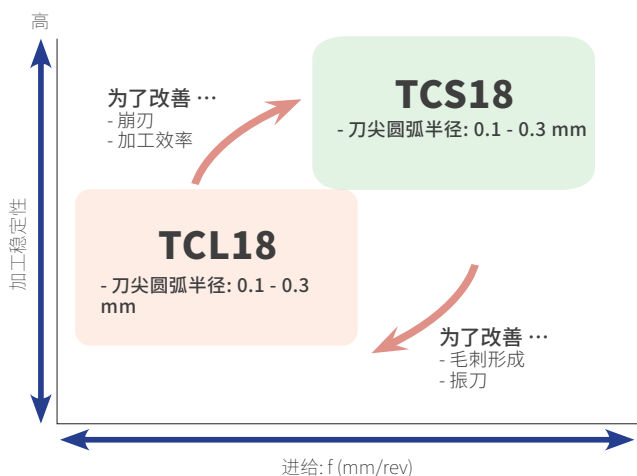


全牙型刀片

- 新增用于无毛刺螺纹加工的全牙型刀片。
- 螺距：0.5 - 1.5 mm。
- 切削刃锋利，可降低切削负荷，提高螺纹表面质量
- 适用于 0.4 mm 至 3 mm 的螺距

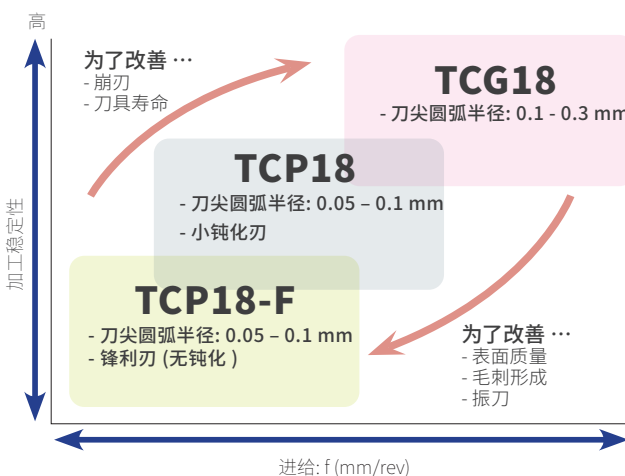
应用范围

3D断屑槽



- 标准配备 2 种 3D 断屑槽，用于可靠的切屑控制。
- TCS: 通用断屑槽，TCL: 适用于对切削力要求较低的情况

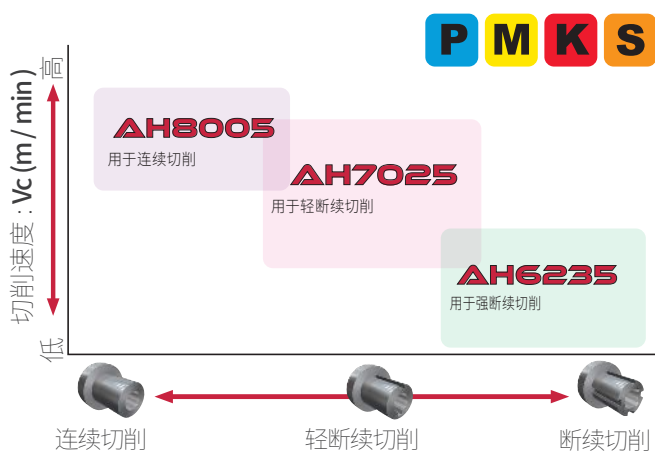
研磨级断屑槽



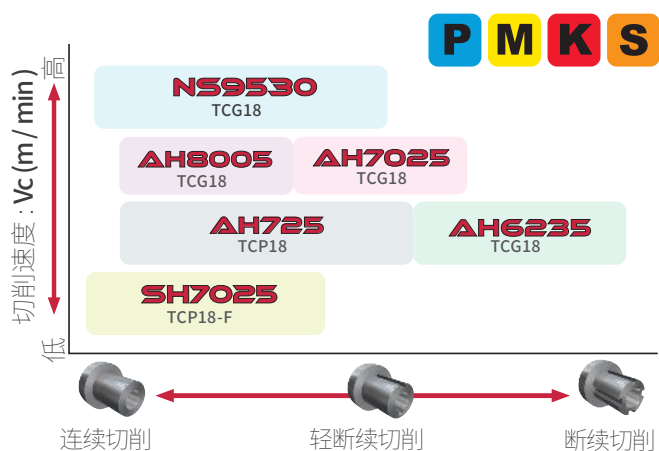
- 根据加工要求选择三种刀片中的最佳类型
- 三种刀片都有各种宽度和刀尖圆弧半径可供选择

应用范围

3D断屑槽

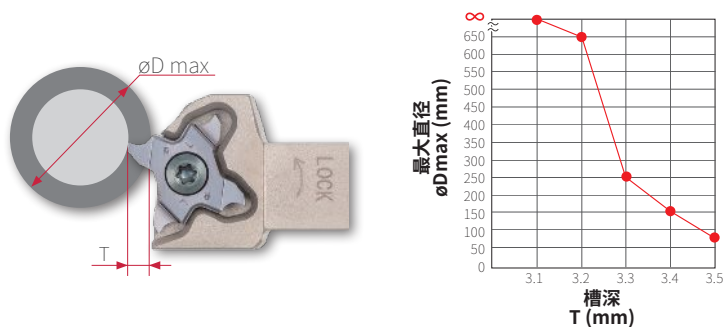


研磨级断屑槽

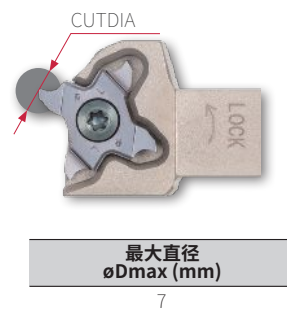


切槽

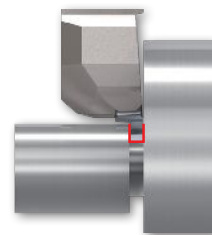
切削深度和最大加工直径



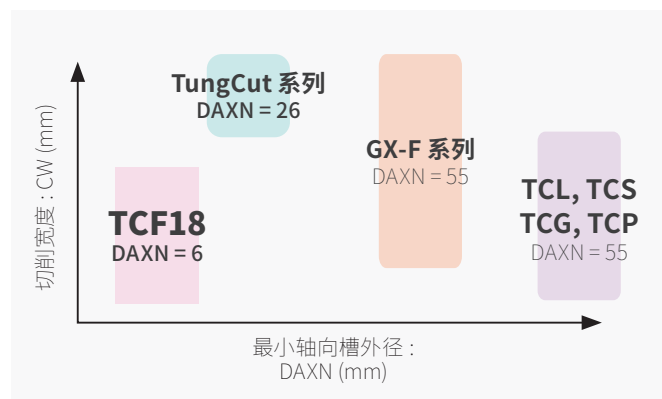
最大直径切断



台肩附近加工



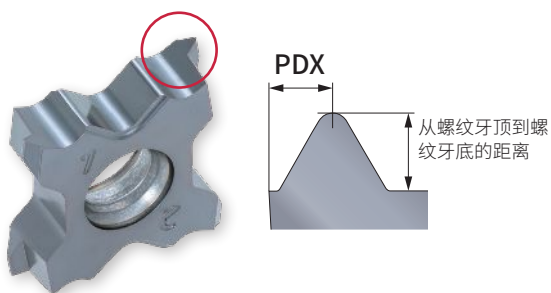
端面切槽最小直径



螺纹

1 刀片有偏置设计，减少干涉，可最大限度减小螺纹退刀槽宽度

2 副偏角无需像 16ER 卧式刀片那样进行垫片调整

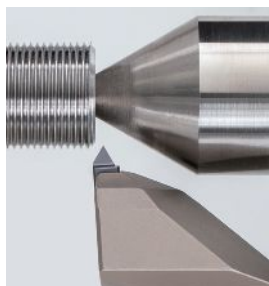


需要对垫片进行调整，以适应导程角度的增加

3 更靠近顶尖，减少干涉

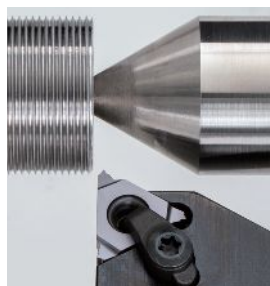
4 刀片在刀杆上具有正前角，可进行轻度切削和精确的螺纹操作

TETRAMCUT
M16x1



刀片 : TCT18R-60N-020

常规
M24x1

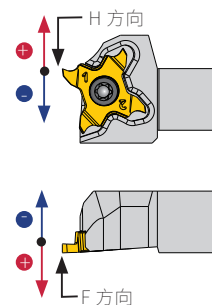
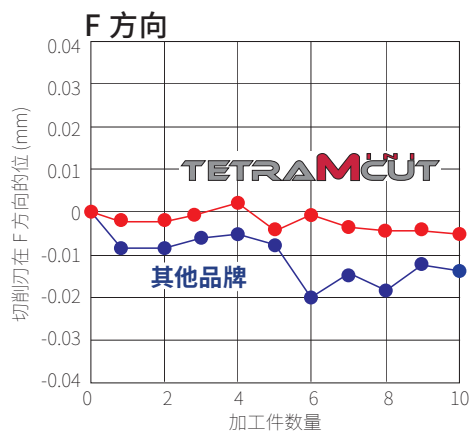
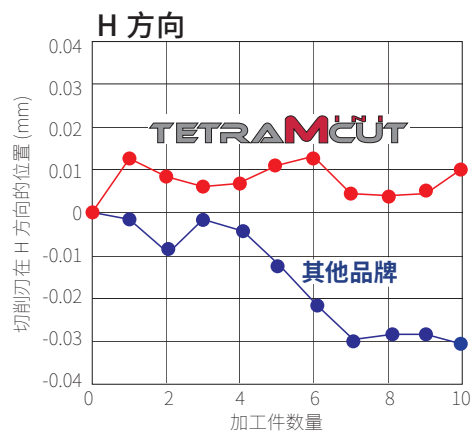


刀片 : 16ER10ISO

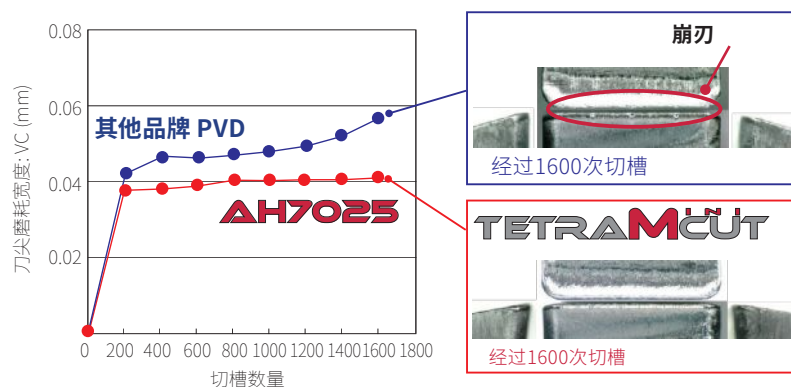


■ 切削性能

■ 刀具刚性



■ 刀具寿命



P

刀杆 : STCR2525Z18
 刀片 : TCG18R200-020 AH7025
 工件材料 : SCM440 / 42CrMo4
 切削速度 : $V_c = 180 \text{ m/min}$
 进给 : $f = 0.07 \text{ mm/rev}$
 槽宽 : 2 mm
 槽深 : 2.5 mm

■ 切屑控制

P

3D断屑槽
TCL18

刀杆

刀片

工件材料

: STCR2525Z18

: TCL18R200-020 AH7025

: SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150				
		0.03	0.05	0.07	0.1
		进给: f (mm/rev)			



P

3D断屑槽
TCS18

刀杆

刀片

工件材料

: STCR2525Z18

: TCS18R200-020 AH7025

: SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150				
		0.05	0.07	0.1	0.12
		进给: f (mm/rev)			



P

研磨级断屑槽
TCG18

刀杆

刀片

工件材料

: STCR2525Z18

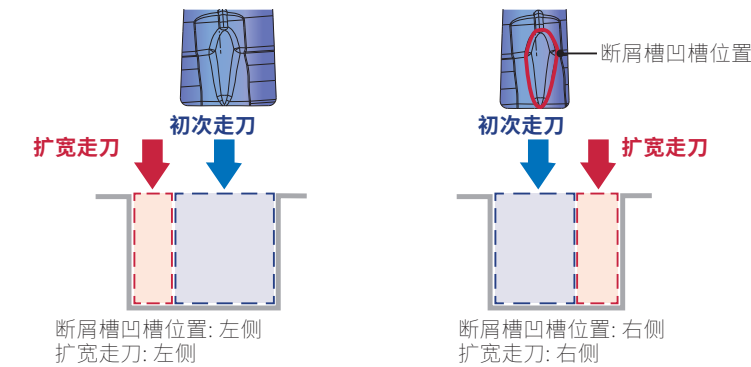
: TCG18R200-020 AH7025

: SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150				
		0.03	0.05	0.07	0.1
		进给: f (mm/rev)			



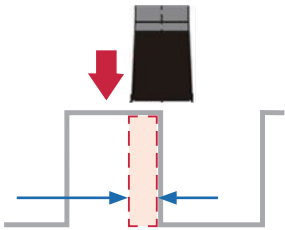
槽宽不同，断屑槽的位置也可能不同。
在扩宽时，建议断屑槽的位置靠近扩宽走刀。



新

H

3D断屑槽
1QP-TCX18



刀杆

刀片

工件材料

切削速度

进给

切削深度

槽深

加工方式

冷却

: STCL2525Z18

: 1QP-TCX18L200-020 BX360

: SCM415H (61HRC)

: Vc = 100 m/min

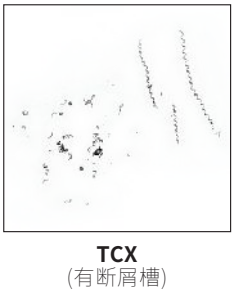
: f = 0.05 mm/rev

: ae = 0.2 mm

: 3.5 mm

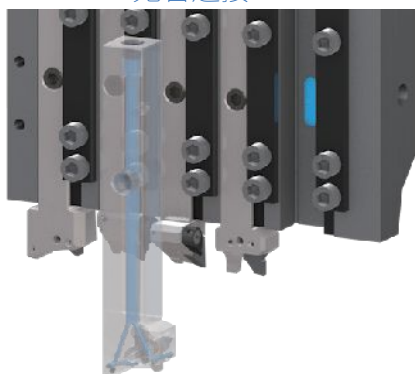
: 用于扩宽外沟槽

: 湿式



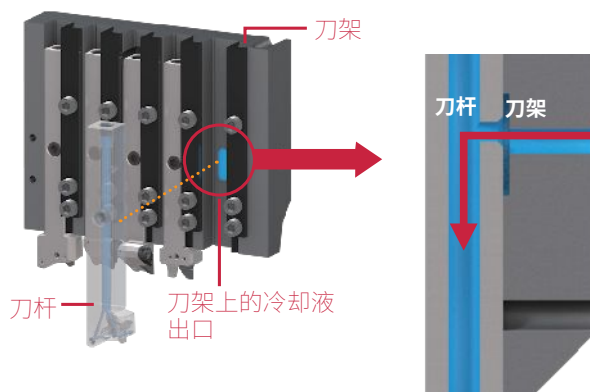
■ 无管设计简化了刀具安装
通过冷却剂供应实现高生产率

无管连接



无需设置冷却管。
消除了切屑在冷却管上的缠绕，简化了刀具
更换过程。

冷却液从刀架直接供给刀具



S 钛合金：外圆车削 (Ti-6Al-4V)

材料 : Ti-6Al-4V
刀杆 : STCR1212X18-CHP
刀片 : TCP18R200F-010 SH7025
切削速度 : $V_c = 100 \text{ m/min}$
进给 rate : $f = 0.05 \text{ mm/rev}$
槽宽 : 2 mm
槽深 : 2.5 mm
冷却方式 : 湿式

TETRAMCUT	TUNG ^{TURN} TJET 7 MPa	TUNG ^{TURN} TJET 1.5 MPa	常压下的外部冷却液 (在 1.5 MPa 下 a)

模块化刀头

QC12-STCR/L

MODUM^{INT}TURN

用于切外圆槽和螺纹加工的模块化刀头

	右手型		左手型									
	WF	CWN-CWX	HBH	HF	LH	H	HBH	HL	WF	CWN-CWX	HBH	HL
型号	CWN	CWX	H	B	LH ⁽¹⁾	HF	HBH	HL ⁽¹⁾	WF	刀片	扭矩*	刀杆
QC12-STCR/L18	0.33	3.18	12	12	19.5/21	12	3.9	17.9/18.3	6/9	TC*18R/L...	1.2	QC-12...

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R)，左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。

(1) “/” 前的第一个值表示右手型刀杆，“/” 后的第二个值表示左手型刀杆。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

QC12/16-STCR/L-CHP

MODUM^{INT}TURN

用于切外圆槽和螺纹加工的模块化刀头, 具有高压冷却功能

	右手型		左手型									
	WF	CWN-CWX	HBH	HF	LH	H	HBH	HL	WF	CWN-CWX	HBH	HL
型号	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HL	WF ⁽¹⁾	刀片	扭矩*	刀杆
QC12-STCR/L18-CHP	0.33	3.18	12	12	21	12	4.2	19.3	6/9	TC*18R/L...	1.2	QC-12...
QC16-STCR/L18-CHP	0.33	3.18	16	16	21	16	-	-	8/13	TC*18R/L...	1.2	QC-16...

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R)，左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。

(1) “/” 前的第一个值表示右手型刀杆，“/” 后的第二个值表示左手型刀杆。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件

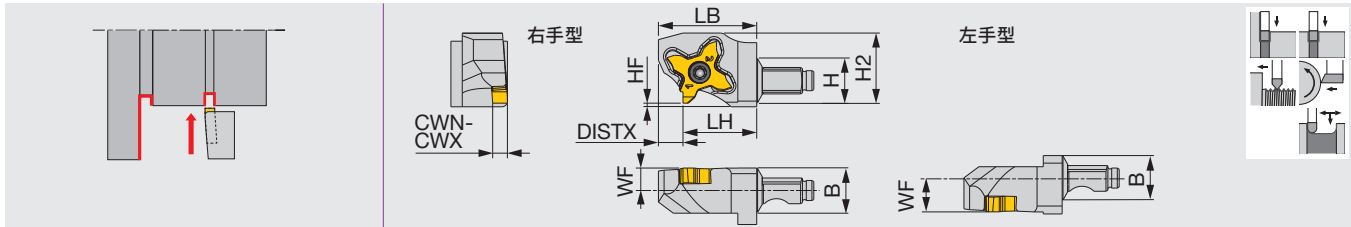


型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70
QC16-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC12-STCR/L-Y

MODUM^{INI}TURN

用于外圆切槽和螺纹加工的 Y 轴车削模块刀头



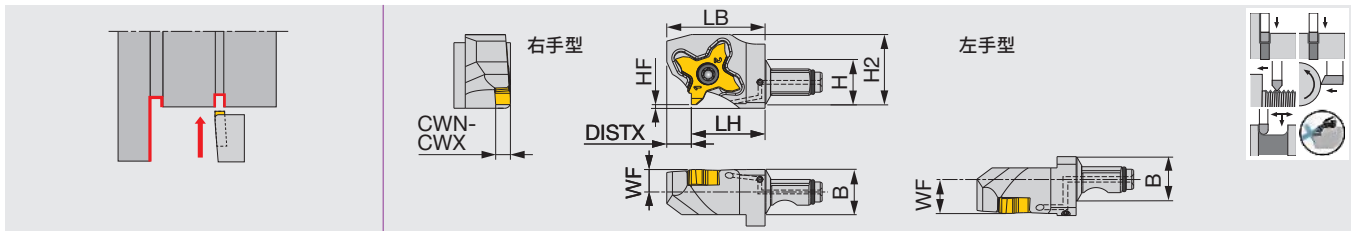
型号	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	LB	H2	DISTX	刀片	扭矩*	刀杆
QC12-STCR/L18-Y	0.33	3.18	12	12	19.5	0	6/9	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2	QC-12...

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R)，左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
(1) “/” 前的第一个值表示右手型刀杆，“/” 后的第二个值表示左手型刀杆。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

QC12/16-STCR/L-Y-CHP

MODUM^{INI}TURN

用于外圆切槽和螺纹加工的 Y 轴车削模块刀头，具有高压冷却功能



型号	CWN	CWX	LH	HF	WF ⁽¹⁾	LB	H2	DISTX	刀片	扭矩*	刀杆
QC12-STCR/L18-Y-CHP	0.33	3.18	19.5	0	6/9	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2	QC-12...
QC16-STCR/L18-Y-CHP	0.33	3.18	21	0	8/13	27.5	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2	QC-16...

冷却液贯通型切削头
右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R)，左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
(1) “/” 前的第一个值表示右手型刀杆，“/” 后的第二个值表示左手型刀杆。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

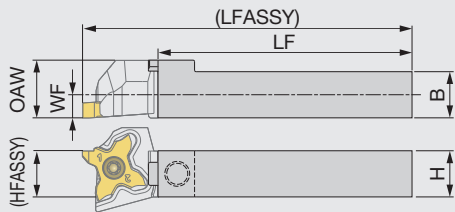
备件	锁紧螺钉	扳手	O 形环
型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QC12-STCR18-Y	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18-Y	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-STCR18...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70
QC16-STCL18...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70

刀杆

QC-1212

模块化刀头用刀杆

MODUM^{INI}TURN



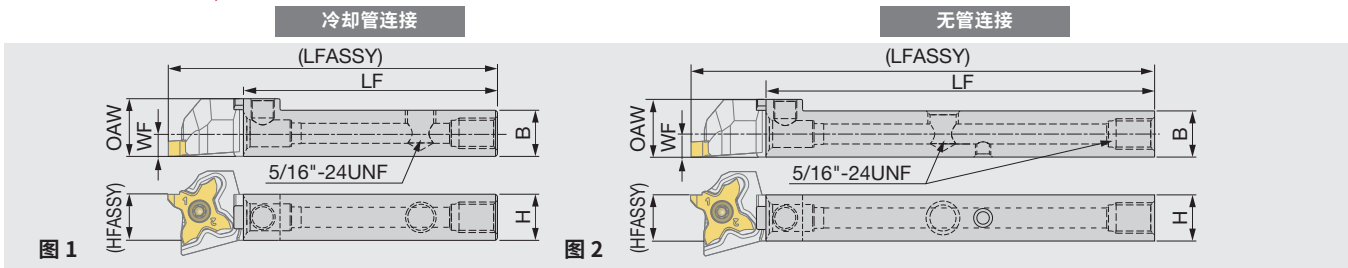
型号	H	B	WFASSY	LF	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	扭矩*	刀头
QC-1212F	12	12	0	65	15	12	85	3	QC12...
QC-1212X	12	12	0	100	15	12	120	3	QC12...

(1) 当安装 LH = 19.5 mm 的模块化头时，尺寸是正确的。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

QC-1212/1616-CHP

模块化刀头用刀杆, 具有高压冷却功能

MODUM^{INI}TURN



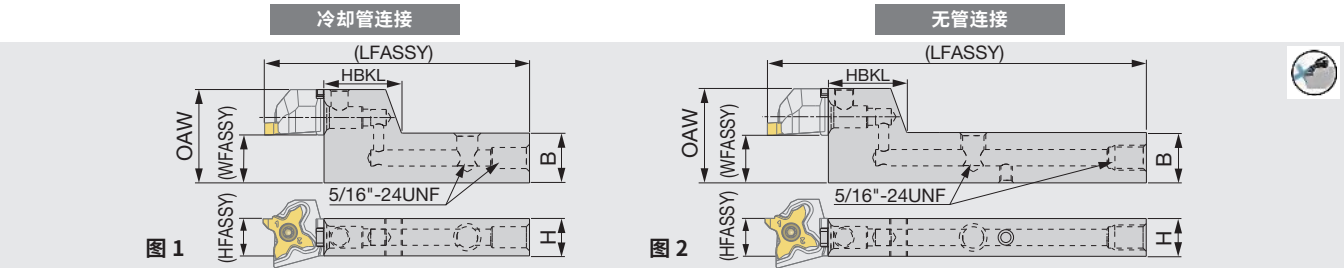
型号	H	B	LF	WFASSY	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	扭矩*	刀头	图
QC-1212F-CHP	12	12	65	0	15	12	85	3	QC12...	1
QC-1212X-CHP (*)	12	12	100	0	15	12	120	3	QC12...	2
QC-1616X-CHP (*)	16	16	99	0	20	16	120	8.5	QC16...	2

内冷刀杆
(*) : 与直接内部冷却供给系统兼容，无需使用外部冷却软管。
(1) 当安装 LH = 19.5 mm 的模块化头时，尺寸是正确的。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔塞子	扳手 2	DirectJet 塞子	扳手 3
QC-1212*	SRM6X0.5-26977	P-3	-	-	-	-
QC-1212F-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNF TL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
QC-1616X-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

QC-1216/1620-F15-CHP

用于模块化刀头的曲柄刀杆，具有高压冷却功能



型号	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	HBKL	扭矩*	刀头	图
QC-1216F-F15-CHP	12	16	65	30	15	12	85	25	3	QC12...	1
QC-1216X-F15-CHP ⁽¹⁾	12	16	100	30	15	12	120	25	3	QC12...	2
QC-1620X-F15-CHP	16	20	99	35	15	16	120	30	8.5	QC16...	2

(*) : 与直接内部冷却供给系统兼容，无需使用外部冷却软管。
(1) 当安装 LH = 19.5 mm 的模块化头时，尺寸是正确的。
扭矩* : 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件

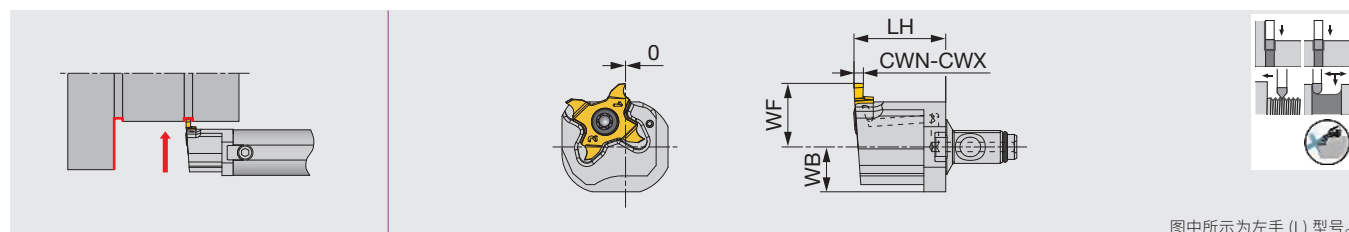
型号	 锁紧螺钉	 扳手	 冷却孔塞子	 扳手	 DirectJet 塞子	 扳手
QC-1216F-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
QC-1216X-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
QC-1620X-F15-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

模块化刀头

QR12-STCL-CHP

MODUM^{INT}TURN

用于切外圆槽和螺纹加工的模块化刀头, 具有高压冷却功能



图中所示为左手 (L) 型号。

型号	CWN	CWX	LH	WF	WB	刀片	扭矩*	刀杆
QR12E-STCL18-CHP	0.33	3.18	19.5	11.5	7	TC*18R...	1.2	A16*-QR12
QR12G-STCL18-CHP	0.33	3.18	19.5	13.5	8	TC*18R...	1.2	A19/20*-QR12

左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)
扭矩 *: 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件

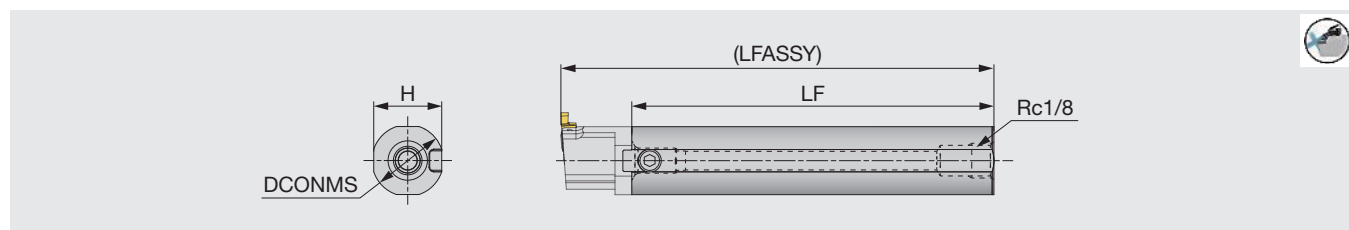
型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-STCL18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

刀杆

A-QR12

MODUM^{INT}TURN

模块化刀头用圆形刀杆, 具有高压冷却功能



型号	DCONMS	LF	H	LFASSY ⁽¹⁾	扭矩*	刀头
A16F-QR12	16	65	15	85	3	QR12C/E...
A16X-QR12	16	100	15	120	3	QR12C/E...
A19G-QR12	19.05	70	18	90	3	QR12D/G...
A19X-QR12	19.05	100	18	120	3	QR12D/G...
A20G-QR12	20	70	19	90	3	QR12D/G...
A20X-QR12	20	100	19	120	3	QR12D/G...

(1) 当安装 LH = 19.5 mm 的模块化头时, 尺寸是正确的。
扭矩 *: 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	扳手 2 (可选)
A**-QR12	SRM6X0.5-26977	P-3	(P-3B)

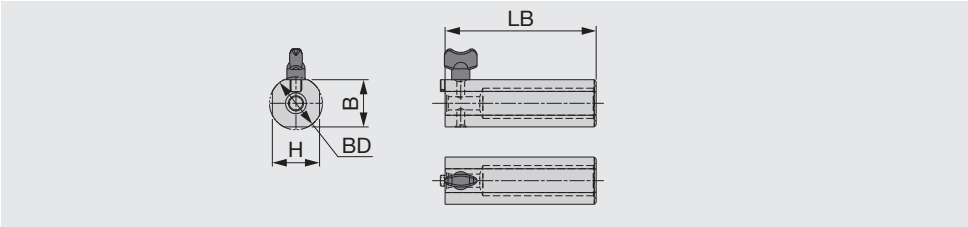
当由于相邻刀具之间的空间很小而无法用 P-3 扳手拧入螺丝时, 可使用 球头 P-3B 扳手 (需单独购买) 来代替。

ACCESSORY

QC-12/16D28EXC

用于更换刀片的模块化刀头支架

MODUMTURN



型号	BD	LB	H	B	刀头
QC-12D28EXC	28	80	25	25	QC12...
QC-16D28EXC	28	80	25	25	QC16...

注意：这是专用的模块化刀头夹头，设计用于方便更换刀片。请勿使用此刀架进行加工，否则可能会损坏刀具、工件和机床，并可能造成人身伤害。

备件



型号	固定螺钉
QC-12D28EXC	KNOBM5X10
QC-16D28EXC	KNOBM5X10



ModuMini-Turn 模块化刀头很小。当用手指握住模块化刀头更换刀片有困难时，可使用专用刀杆，方便更换刀片。

QC12/16-STOPPER

刀杆保护塞

MODUMTURN

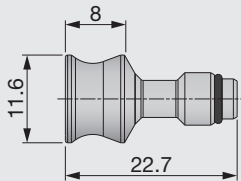


图 1

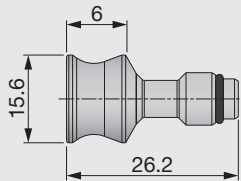


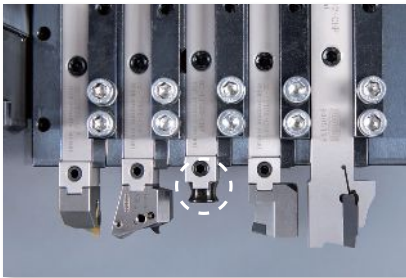
图 2

型号	图	刀杆
QC12-STOPPER	1	QC-12...
QC16-STOPPER	2	QC-16...

备件



型号	O 形环
QC12-STOPPER	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-STOPPER	ORSS-0757.5X1.0NBR70

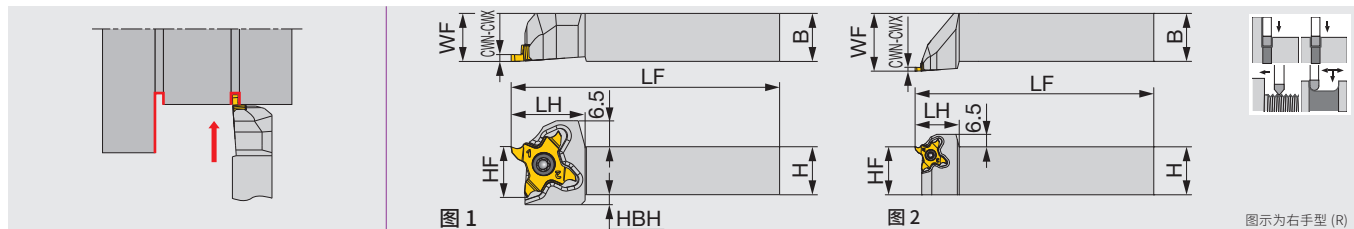


请将塞子连接到刀杆上，以保护连接刀杆锥度表面不受切屑的影响，并防止加工过程中冷却液泄漏

刀杆

STCR/L-18

切外圆槽和螺纹刀杆



型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	刀片	扭矩*	图
STCR/L1010X18	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L1212F18	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L1212X18	0.33	3.18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L1616X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L2020X18	0.33	3.18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18R/L...	1.2	2
STCR/L2525Z18	0.33	3.18	25	25	135	23	25	30	-	TC*18R/L...	1.2	2

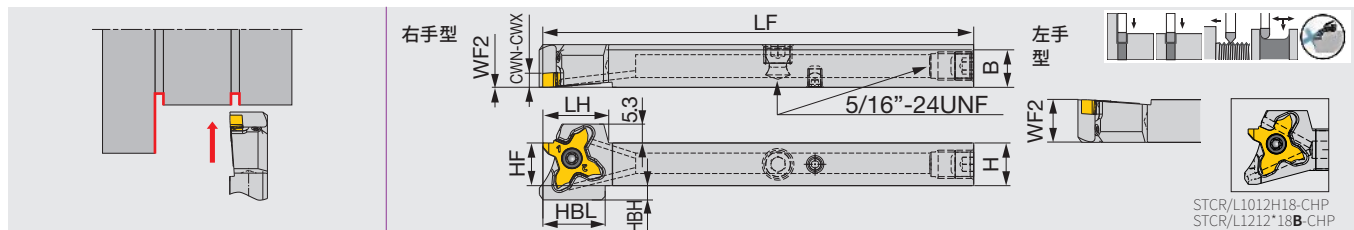
右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R)，左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

STCR/L-18-CHP

无管连接

切外圆槽和螺纹刀杆，具有高压冷却功能



型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L1012H18-CHP	0.33	3.18	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC*18R/L...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.33	3.18	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC*18R/L...	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.33	3.18	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC*18R/L...	1.2

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R)，左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。

(1) “/” 前的第一个值表示右手型刀杆，“/” 后的第二个值表示左手型刀杆。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

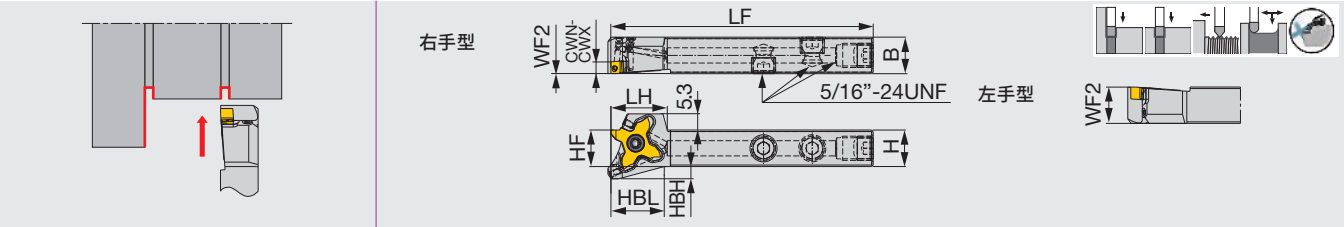
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	冷却孔塞子	扳手	DirectJet 塞子	扳手
STCR**18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

STCR/L-18-CHP

冷却管连接

切外圆槽和螺纹刀杆，具有高压冷却功能



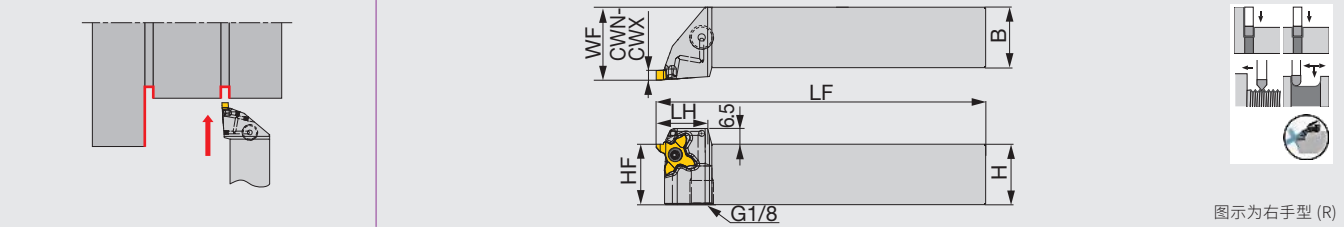
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3.18	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC*18R/L...	1.2

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R)，左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
(1) “/” 前的第一个值表示右手型刀杆，“/” 后的第二个值表示左手型刀杆。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

STCR/L-18-CHP

冷却管连接

切外圆槽和螺纹刀杆，具有高压冷却功能



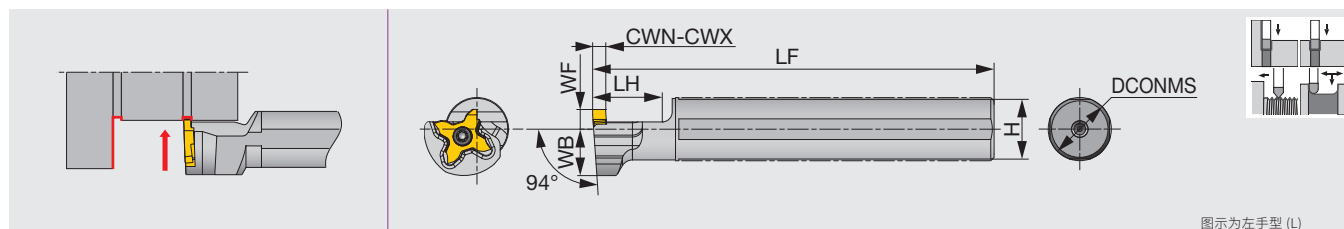
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L2020X18-CHP	0.33	3.18	20	20	120	23	-	20	25	-	TC*18R/L...	1.2
STCR/L2525Z18-CHP	0.33	3.18	25	25	135	23	-	25	30	-	TC*18R/L...	1.2

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R)，左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件	锁紧螺钉	扳手	冷却孔塞子	扳手
STCL**F18B-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCR**F18B-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-

JS-STCL18

外圆切槽和螺纹加工用圆柄刀杆



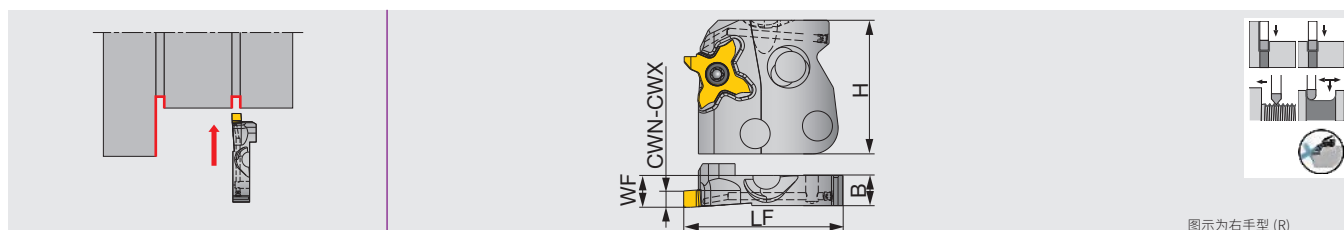
型号	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WB	WF	刀片	扭矩 *
JS14H-STCL18	0.33	3.18	14	100	20	13	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3.18	15.875	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3.18	16	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3.18	19.05	90	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3.18	19.05	120	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3.18	20	90	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3.18	20	120	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3.18	22	120	20	21	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3.18	25	100	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3.18	25.4	120	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2

左手刀杆 (STCL...) 与右手刀片 (TC*18R...) 一起使用
扭矩 *: 建议锁紧扭矩 (N · m)

STCAR/L18-CHP

TUNG M SYSTEM

外圆切槽和螺纹刀夹, 具有高压冷却功能



型号	CWN	CWX	WF	H	LF	B	刀片	扭矩 *
STCAR/L18-CHP	0.33	3.18	7.5	33	38	7.2	TC*18R/L...	1.2

将右手刀片 (R) 与右手刀夹 (R) 配合使用。将左手刀片 (L) 与左手刀夹 (L) 配合使用。
扭矩 *: 建议锁紧扭矩 (N · m)

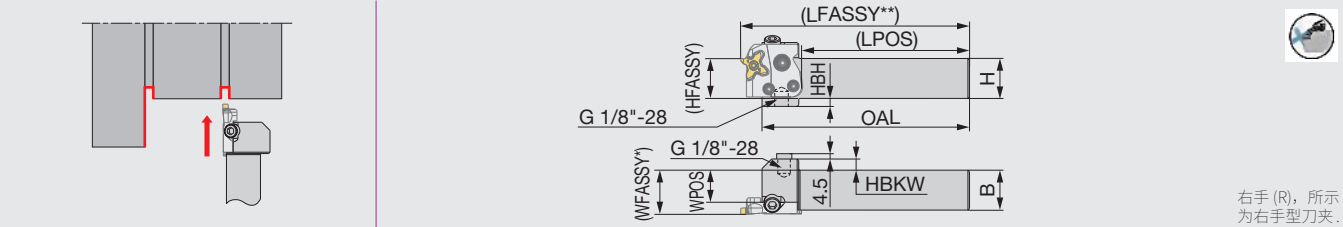
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCAL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCAR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

CHSR/L-CHP

冷却管连接

应用于刀夹的刀杆 具有高压冷却功能



右手 (R), 所示
为右手型刀夹。

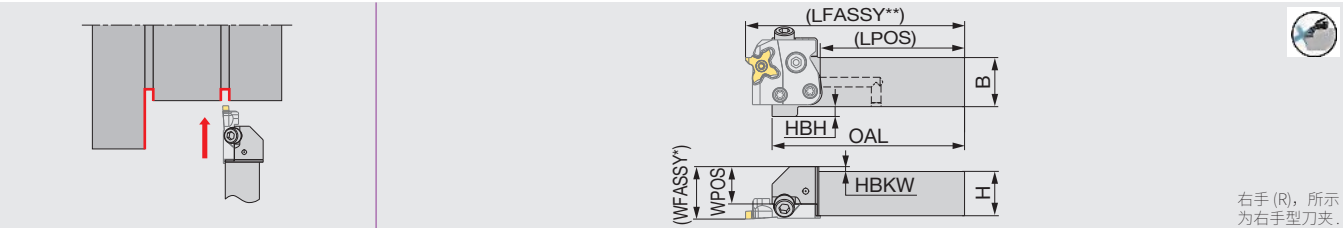
型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	STCAR/L18-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	STCAR/L18-CHP	6.5
CHSR/L3232-CHP	32	32	140	115.5	27.1	-	32	-	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)
根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)
适用于 30mpa 的冷却液
请参见 P58 有关安装和拆卸刀板或刀片的说明

CHSR/L-CHP-MC

无管连接

应用于刀夹的刀杆 具有高压冷却功能



右手 (R), 所示
为右手型刀夹。

型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	STCAR/L18-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)
根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)
适用于 30mpa 的冷却液
请参见 P58 有关安装和拆卸刀板或刀片的说明

备件	型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O 形环	塞子
CHSR/L*-CHP		SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	PLUGG1/8ISO1179
CHSR/L*-CHP-MC		SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	-

建议锁紧扭矩 (N · m)

锁紧螺钉	扭矩 (N · m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

刀杆和刀夹的组合方式

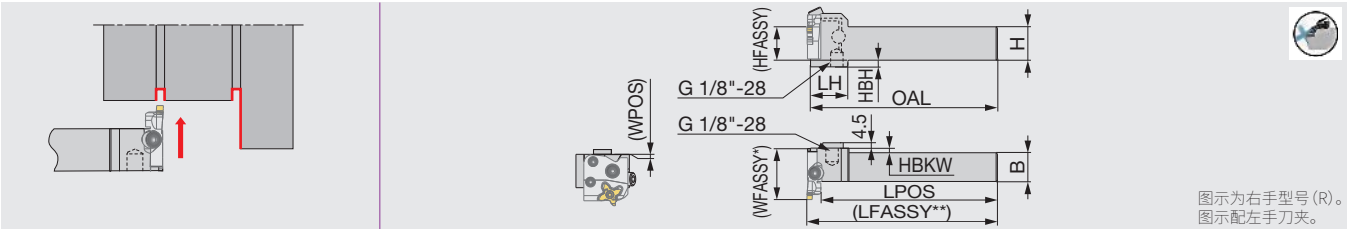
刀杆	刀夹	
	STCAR18-CHP	STCAL18-CHP
CHSR*-CHP (-MC)	●	
CHSL*-CHP (-MC)		●
CHFVR*-CHP		●
CHFVL*-CHP	●	

●: 相匹配的

CHFVR/L-CHP

冷却管连接

用于垂直安装刀夹的刀杆, 具有高压冷却功能



图示为右手型号 (R)。
图示配左手刀夹。

型号	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	STCAL/R18-CHP	6.5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	-	25	5	STCAL/R18-CHP	6.5
CHFVR/L3232-CHP	32	32	150	-	145.1	7.3	-	32	-	STCAL/R18-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (LF)
LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)
根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)
适用于 30mpa 的冷却液
请参见 P58 有关安装和拆卸刀板或刀片的说明

备件	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O 形环	塞子
型号	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	PLUGG1/8ISO1179

建议锁紧扭矩 (N · m)

锁紧螺钉	扭矩 (N · m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

刀杆和刀夹的组合方式

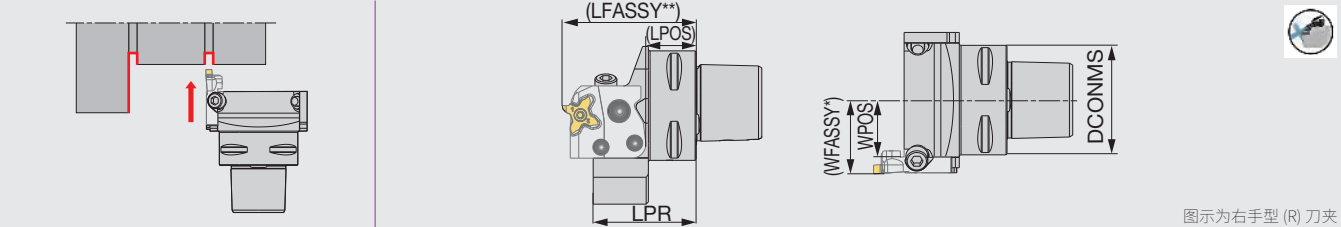
刀杆	刀夹	
	STCAR18-CHP	STCAL18-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

●: 相匹配的

C*CHSN-CHP

无管连接

带 TungCap 接头的刀柄，用于刀夹，具有高压冷却功能



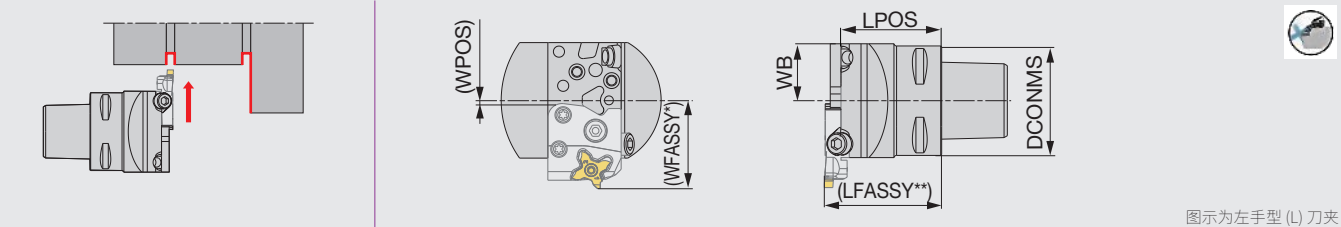
型号	DCONMS	LPR	LPOSS	WPOS	刀夹 (可选)	扭矩*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	STCAR/L18-CHP	6.5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	STCAR/L18-CHP	6.5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY* : 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
LFASSY** : 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)
根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)
适用于30mpa的冷却液
请参见P58有关安装和拆卸刀板或刀片的说明

C*CHFVN-CHP

无管连接

带 TungCap 接头的刀柄，用于垂直安装的刀夹，具有高压冷却功能



型号	DCONMS	LPOS	WB	WPOS	刀夹 (可选)	扭矩*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	STCAR/L18-CHP	6.5

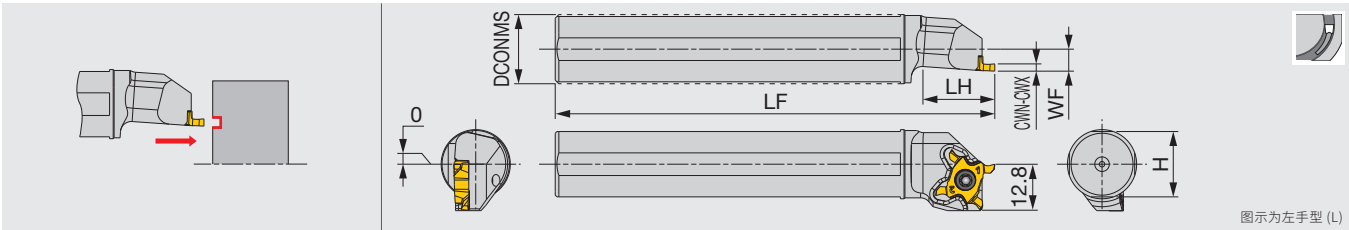
WFASSY* : 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (LF)
LFASSY** : 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)
根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)
适用于30mpa的冷却液
请参见P58有关安装和拆卸刀板或刀片的说明

备件						
型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O 形环
C*CH**N*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N

建议锁紧扭矩 (N · m)	扭矩 (N · m)
锁紧螺钉	
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

JS-STCFL18

端面切槽刀杆，圆柄

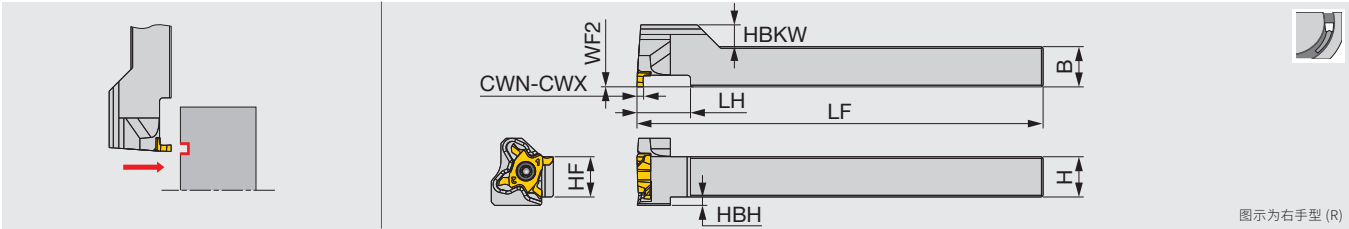


型号	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WF	刀片	扭矩 *
JS16F-STCFL18	0.5	2.5	16	85	20	15	6	TCF18L...	1.2
JS19G-STCFL18	0.5	2.5	19.05	90	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS19X-STCFL18	0.5	2.5	19.05	120	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS20G-STCFL18	0.5	2.5	20	90	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS20X-STCFL18	0.5	2.5	20	120	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS22X-STCFL18	0.5	2.5	22	120	20	21	6	TCF18L...	1.2
JS25H-STCFL18	0.5	2.5	25	100	20	24	6	TCF18L...	1.2
JS254X-STCFL18	0.5	2.5	25.4	120	20	24.5	6	TCF18L...	1.2

备注：左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
扭矩*：建议锁紧扭矩 (N · m)

STCFVR-18

端面切槽刀杆，方柄



型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBKW	HBH	刀片	扭矩 *
STCFVR1010H18	0.5	2.5	10	10	100	12	10	0	8.5	4.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212F18	0.5	2.5	12	12	85	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212X18	0.5	2.5	12	12	120	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1616X18	0.5	2.5	16	16	120	20	16	0	2.5	0	TCF18L...	1.2

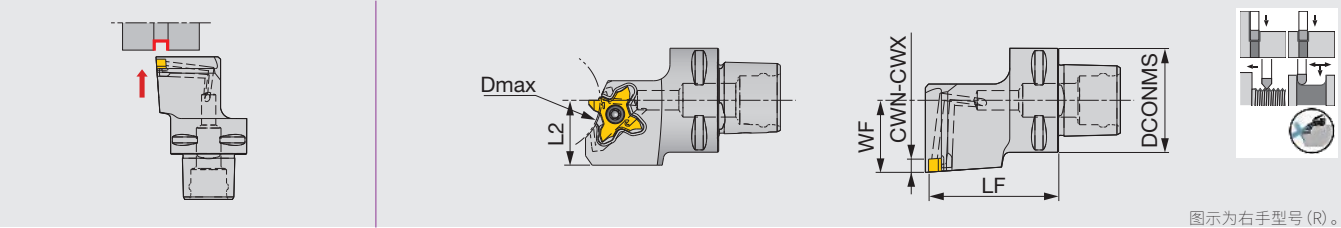
备注：左手刀片 (L) 用于右手刀杆 (R)。
扭矩*：建议锁紧扭矩 (N · m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**-STCFL18 / STCFVR**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

C-STCR/L-18-CHP

切外圆槽和螺纹刀杆，具有高压冷却功能



图示为右手型号 (R)。

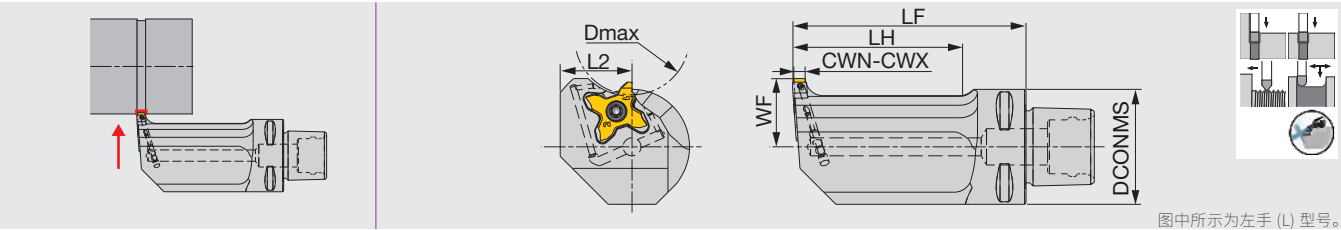
型号	CWN	CWX	DCONMS	LF	L2	WF	Dmax	刀片	扭矩*
C3STCR/L22040-18-CHP	0.33	3	32	40	20	22	32	TC*18R/L...	1.2
C4STCR/L27050-18-CHP	0.33	3	40	50	25	27	75 ⁽¹⁾	TC*18R/L...	1.2

适用于14MPa冷却液
右手刀片 (TC*18R...) 用于右手刀杆 (STCR...)。左手刀片用于 (TC*18...) 用于左手刀杆 (STCL...)。
(1) 槽深为 3.5 mm 时的数值。Dmax 随所需的开槽深度而变化。请参见 P9 详情。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

型号	锁紧螺钉	扳手
C*STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
C*STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

C-STCFL-18-CHP

切外圆槽和螺纹刀杆，具有高压冷却功能



图中所示为左手 (L) 型号。

型号	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	L2	WF	Dmax	刀片	扭矩*
C3STCFL18040-18-CHP	0.33	3	32	40	21.5	20	18	32	TC*18R...	1.2
C3STCFL18065-18-CHP	0.33	3	32	65	46.5	20	18	32	TC*18R...	1.2

适用于14MPa冷却液
将右手刀片 (TC*18R...) 与左手刀杆 (STCFL...) 配合使用
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

型号	锁紧螺钉	扳手
C*STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
C*STCR**18-CHP, C3STCFL**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

四刀尖切槽刀片标准系列

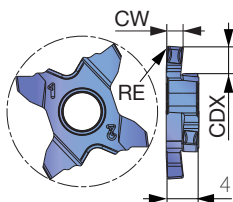
槽宽 CW (mm)	刀尖圆弧 半径 ad. RE (mm)	TCL18R/L (配备 3D 断屑槽, 可 实现低进给率)			TCS18R/L (配备 3D 通用断屑槽)			TCG18R/L				TCP18R/L (小钝化刃)		TCP18R/L-F (锋利刃)			TCF18L			1QP-TCX18R/L (3D 断屑槽)		
		AH8005	AH7025	AH6235	AH8005	AH7025	AH6235	AH8005	AH7025	AH6235	NS9530	AH725		SH7025	SH725		SH7025	SH725		BX360		
0.33	0.05											●		●	●							
0.43	0.05											●		●	●							
0.5	0.05											●		●	●		●	●				
0.53	0.05													●								
0.75	0.05											●		●	●							
0.8	0.05													●								
0.95	0.05											●		●	●							
1	0.05													●	●		●	●				
	0.1				●	●	●	●	●	●	●	●		●	●					●		
1.2	0.05				●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
	0.1				●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
1.25	0.05													●	●							
	0.1				●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
	0.2				●	●	●	●	●	●	●			●						●		
1.3	0.2				●	●	●	●	●	●	●											
1.4	0.1				●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
	0.2				●	●	●	●	●	●	●			●	●							
1.45	0.05													●	●							
	0.1				●	●	●	●	●	●	●	●		●								
	0.2							●	●	●	●											
1.5	0.05													●	●		●	●				
	0.1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●						●		
1.6	0.2				●	●	●	●	●	●	●											
1.7	0.2				●	●	●	●	●	●	●											
1.75	0.05																					
	0.1				●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●							
1.85	0.2				●	●	●	●	●	●	●											
1.95	0.2				●	●	●	●	●	●	●											
2	0.05													●	●		●	●				
	0.1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●						●		
2.25	0.2				●	●	●	●	●	●	●											
2.3	0.2				●	●	●	●	●	●	●											
2.5	0.1				●	●	●	●	●	●	●	●		●	●		●	●				
	0.2				●	●	●	●	●	●	●			●						●		
	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●											
2.65	0.3				●	●	●	●	●	●	●											
2.8	0.3				●	●	●	●	●	●	●											
3	0.1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●						●		
	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●						●		

有关 TetraMini-Cut 的标准螺纹刀片, 请参见 P36

●: 新产品
●: 在库

刀片

TCL18R/L (3D断屑槽)



图示为右手型 (R)

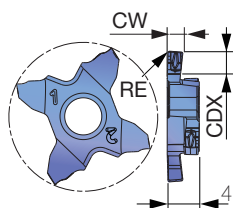
P	钢	★	★	★
M	不锈钢	★	★	★
K	铸铁	★	★	★
N	非铁金属			
S	耐热合金	★	★	
H	硬材料			

★: 首选

型号	HAND	CW±0.02	RE	涂层			CDX
				AH8005	AH7025	AH6235	
TCL18R150-010	R	1.5	0.1	●	●	●	3.5
TCL18L150-010	L	1.5	0.1	●	●	●	3.5
TCL18R150-020	R	1.5	0.2	●	●	●	3.5
TCL18L150-020	L	1.5	0.2	●	●	●	3.5
TCL18R175-020	R	1.75	0.2	●	●	●	3.5
TCL18L175-020	L	1.75	0.2	●	●	●	3.5
TCL18R200-010	R	2	0.1	●	●	●	3.5
TCL18L200-010	L	2	0.1	●	●	●	3.5
TCL18R200-020	R	2	0.2	●	●	●	3.5
TCL18L200-020	L	2	0.2	●	●	●	3.5
TCL18R250-030	R	2.5	0.3	●	●	●	3.5
TCL18L250-030	L	2.5	0.3	●	●	●	3.5
TCL18R300-010	R	3	0.1	●	●	●	3.5
TCL18L300-010	L	3	0.1	●	●	●	3.5
TCL18R300-020	R	3	0.2	●	●	●	3.5
TCL18L300-020	L	3	0.2	●	●	●	3.5
TCL18R300-030	R	3	0.3	●	●	●	3.5
TCL18L300-030	L	3	0.3	●	●	●	3.5

5片一盒
●: 在库

TCS18R/L (3D断屑槽)



图示为右手型 (R)

P	钢	★	★	★
M	不锈钢	★	★	★
K	铸铁	★	★	★
N	非铁金属			
S	耐热合金	★	★	
H	硬材料			

★: 首选

型号	HAND	CW±0.02	RE	涂层			CDX
				AH8005	AH7025	AH6235	
TCS18R100-010	R	1	0.1	●	●	●	2
TCS18L100-010	L	1	0.1	●	●	●	2
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●	●	●	2
TCS18L120-010	L	1.2	0.1	●	●	●	2

5片一盒
●: 在库

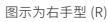
P	钢	★	★	★	
M	不锈钢	★	★	★	
K	铸铁	★	★	★	
N	非铁金属				
S	耐热合金	★	★		
H	硬材料				

★：首选

型号	HAND	CW±0.02	RE	涂层			CDX
				AH8005	AH7025	AH6235	
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●	●	●	2
TCS18L125-010	L	1.25	0.1	●	●	●	2
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	●	●	●	2
TCS18L125-020	L	1.25	0.2	●	●	●	2
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L130-020	L	1.3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L140-010	L	1.4	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L140-020	L	1.4	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L145-010	L	1.45	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L150-010	L	1.5	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L150-020	L	1.5	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L160-020	L	1.6	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L170-020	L	1.7	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L175-010	L	1.75	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L175-020	L	1.75	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L185-020	L	1.85	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R195-020	R	1.95	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L195-020	L	1.95	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R200-010	R	2	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L200-010	L	2	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R200-020	R	2	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L200-020	L	2	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L225-020	L	2.25	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L230-020	L	2.3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R250-010	R	2.5	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L250-010	L	2.5	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R250-020	R	2.5	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L250-020	L	2.5	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R250-030	R	2.5	0.3	●	●	●	3.5
TCS18L250-030	L	2.5	0.3	●	●	●	3.5
TCS18R265-030	R	2.65	0.3	●	●	●	3.5
TCS18L265-030	L	2.65	0.3	●	●	●	3.5
TCS18R280-030	R	2.8	0.3	●	●	●	3.5
TCS18L280-030	L	2.8	0.3	●	●	●	3.5
TCS18R300-010	R	3	0.1	●	●	●	3.5
TCS18L300-010	L	3	0.1	●	●	●	3.5
TCS18R300-020	R	3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18L300-020	L	3	0.2	●	●	●	3.5
TCS18R300-030	R	3	0.3	●	●	●	3.5
TCS18L300-030	L	3	0.3	●	●	●	3.5

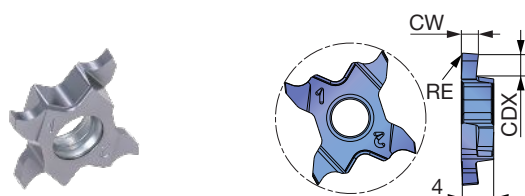
5片一盒
●：在库

5片一盒
●: 在庫



5片一盒
●:在库

TCP18R/L (小钝化刃)



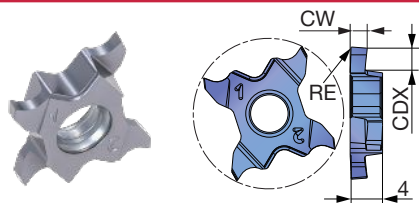
	材料	★			
P	钢	★			
M	不锈钢	★			
K	铸铁	★			
N	非铁金属				
S	耐热合金	★			
H	硬材料				

★：首选

型号	HAND	CW±0.02	RE	涂层		CDX
				AH725		
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●		0.8
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●		0.8
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●		1.2
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●		1.2
TCP18R050-005	R	0.50	0.05	●		1.2
TCP18L050-005	L	0.50	0.05	●		1.2
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●		2
TCP18L075-005	L	0.75	0.05	●		2
TCP18R095-005	R	0.95	0.05	●		2
TCP18L095-005	L	0.95	0.05	●		2
TCP18R100-010	R	1	0.1	●		2
TCP18L100-010	L	1	0.1	●		2
TCP18R120-010	R	1.2	0.1	●		2
TCP18L120-010	L	1.2	0.1	●		2
TCP18R125-010	R	1.25	0.1	●		2
TCP18L125-010	L	1.25	0.1	●		2
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1	●		3.5
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1	●		3.5
TCP18R145-010	R	1.45	0.1	●		2
TCP18L145-010	L	1.45	0.1	●		2
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1	●		3.5
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1	●		3.5
TCP18R150-010	R	1.5	0.1	●		2
TCP18L150-010	L	1.5	0.1	●		2
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1	●		3.5
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1	●		3.5
TCP18R175-010	R	1.75	0.1	●		2
TCP18L175-010	L	1.75	0.1	●		2
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1	●		3.5
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1	●		3.5
TCP18R200-010	R	2	0.1	●		2.5
TCP18L200-010	L	2	0.1	●		2.5
TCP18R200-010-35	R	2	0.1	●		3.5
TCP18L200-010-35	L	2	0.1	●		3.5
TCP18R250-010	R	2.5	0.1	●		2.5
TCP18L250-010	L	2.5	0.1	●		2.5
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1	●		3.5
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1	●		3.5
TCP18R300-010	R	3	0.1	●		2.5
TCP18L300-010	L	3	0.1	●		2.5
TCP18R300-010-35	R	3	0.1	●		3.5
TCP18L300-010-35	L	3	0.1	●		3.5

5片一盒
●:在库

TCP18R/L-F (锋利刃)



P	钢	★	★
M	不锈钢	★	★
K	铸铁	★	★
N	非铁金属		
S	耐热合金	★	★
H	硬材料		

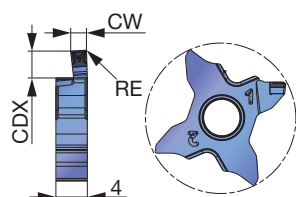
★: 首选

型号	HAND	CW±0.02	RE	涂层		CDX
				SH7025	SH725	
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	●	●	0.8
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05	●	●	0.8
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05	●	●	1.2
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05	●	●	1.2
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05	●	●	1.2
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05	●	●	1.2
新 TCP18R053F-005	R	0.53	0.05	●	●	1.2
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05	●	●	2
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05	●	●	2
新 TCP18R080F-005	R	0.8	0.05	●	●	2
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05	●	●	2
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05	●	●	2
TCP18R100F-005	R	1	0.05	●	●	2
TCP18R100F-010	R	1	0.1	●	●	2
TCP18L100F-010	L	1	0.1	●	●	2
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05	●	●	2
TCP18R120F-010	R	1.2	0.1	●	●	2
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1	●	●	2
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05	●	●	2
TCP18R125F-010	R	1.25	0.1	●	●	2
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1	●	●	2
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1	●	●	3.5
TCP18R145F-005-35	R	1.45	0.05	●	●	3.5
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1	●	●	2
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1	●	●	2
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1	●	●	3.5
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1	●	●	3.5
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05	●	●	3.5
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1	●	●	2
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1	●	●	2
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1	●	●	3.5
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1	●	●	3.5
新 TCP18R150F-020-35	R	1.5	0.2	●	●	3.5
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05	●	●	3.5
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1	●	●	2
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1	●	●	2
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1	●	●	3.5
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1	●	●	3.5
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05	●	●	3.5
TCP18R200F-010	R	2	0.1	●	●	2.5
TCP18L200F-010	L	2	0.1	●	●	2.5
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1	●	●	3.5
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1	●	●	3.5
新 TCP18R200F-020-35	R	2	0.2	●	●	3.5
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1	●	●	2.5
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1	●	●	2.5
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1	●	●	3.5
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1	●	●	3.5
新 TCP18R250F-020-35	R	2.5	0.2	●	●	3.5
TCP18R300F-010	R	3	0.1	●	●	2.5
TCP18L300F-010	L	3	0.1	●	●	2.5
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1	●	●	3.5
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1	●	●	3.5
新 TCP18R300F-020-35	R	3	0.2	●	●	3.5

5片一盒

●: 新产品

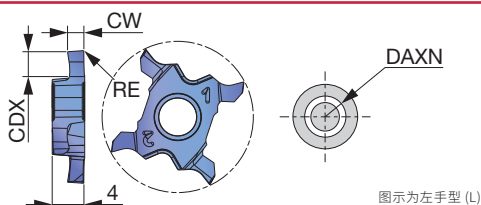
●: 在库



P	钢				
M	不锈钢				
K	铸铁				
N	非铁金属				
S	耐热合金				
H	硬材料	★			

★: 首选

2片一盒
●: 新产品



P	钢	★	★		
M	不锈钢	★	★		
K	铸铁	★	★		
N	非铁金属				
S	耐热合金	★	★		
H	硬材料				

★: 首选

5片一盒
●:在库

标准切削条件

TCL18R/L, TCS18R/L (3D断屑槽), TCG18R/L, TCG18R/L (全R)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)		
				TCL18	TCS18	TCG18
P	碳钢 S45C / C45, 等	AH8005	100 - 300	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	100 - 200			
		AH6235	80 - 120			
		NS9530	120 - 250			
	合金钢 SCM435 / 34CrMo4, 等	AH8005	80 - 250	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	50 - 180			
		AH6235	50 - 100			
M	不锈钢 SUS304 / X5CrNi18-9, 等	NS9530	100 - 200	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH8005	100 - 150			
		AH7025	80 - 120			
K	灰铸铁 FC250 / 250, 等	AH6235	50 - 120	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH8005	80 - 250			
		AH7025	50 - 180			
		NS9530	50 - 180			
	球墨铸铁 FCD400 / 400-15, 等	AH8005	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	50 - 120			
		AH6235	50 - 80			
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	NS9530	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH8005	50 - 70			
	耐热合金 Inconel718, 等	AH7025	30 - 60			
		AH8005	40 - 60			
		AH7025	20 - 50			

TCP18R/L (小钝化刃) / TCP18R/L-F (锋利刃)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)
P	碳钢 S45C / C45, 等	SH7025	80 - 180	0.01 - 0.08
		AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	合金钢 SCM435 / 34CrMo4, 等	SH7025	80 - 180	0.01 - 0.08
		AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	不锈钢 SUS304 / X5CrNi18-9, 等	SH7025	50 - 120	0.01 - 0.08
		AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
K	灰铸铁 FC250 / 250, 等	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		SH7025	50 - 180	0.01 - 0.08
	球墨铸铁 FCD400 / 400-15, 等	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		SH7025	50 - 180	0.01 - 0.08
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	SH7025	30 - 80	0.01 - 0.08
		AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
	耐热合金 Inconel718, 等	SH7025	20 - 60	0.01 - 0.08
		AH725	20 - 60	0.03 - 0.1

TCF18L (端面切槽)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)
P	碳钢 S45C / C45, 等	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
	合金钢 SCM435 / 34CrMo4, 等	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
M	不锈钢 SUS304 / X5CrNi18-9, 等	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
K	灰铸铁 FC250 / 250, 等	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
	球墨铸铁 FCD400 / 400-15, 等	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	SH7025	20 - 40	0.01 - 0.04
	耐热合金 Inconel718, 等	SH7025	10 - 30	0.01 - 0.04

新 1QP-TCX18R/L (扩宽外沟槽)

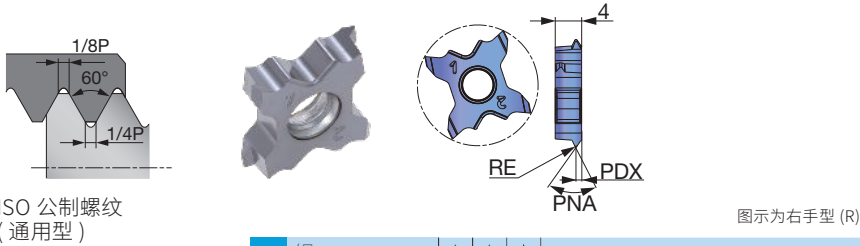
ISO	工件材料	硬度	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)		切削深度 : ae (mm)	
					RE = 0.1	RE = 0.2	RE = 0.1	RE = 0.2
H	硬材料·淬火钢 SCM435 / 34CrMo4, SUJ2 / B1 等	> 50 HRC	BX360	80 - 150	0.02 - 0.05	0.03 - 0.1	0.15 - 0.3	0.15 - 0.5

■ 扩充产品阵容

螺纹类型	范围牙		全牙型				
	60°	55°	ISO	UN	W		UNJ
	ISO公制螺纹	惠氏螺纹	ISO公制螺纹	统一螺纹系列	惠氏螺纹	英标平行管螺纹	美制航空螺纹
	统一螺纹系列		粗牙和细牙	60°英制螺纹	英标惠氏螺纹, 英制细牙标准	55°英制螺纹	
	M, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS	G, BSP, PF, BSPP	M	UN, UNR, UNC, UNRC, UNF, UNRF, UNEF, UNREF, UNS, UNRS	BSW, BSF, W	G, BSP, PF, BSPP	UNJ, UNJC, UNJF, UNEF, UNJS
TETRAMCUT 螺纹刀片	●	●	●	●	●	●	●

■ 刀片

TCT18FR/R-ISO (全牙型螺纹刀片)



ISO 公制螺纹
(通用型)

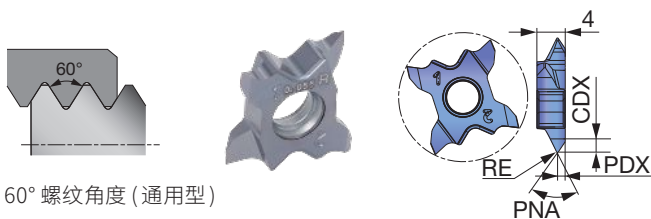
P 钢	★	★	★	
M 不锈钢	★	★	★	
K 铸铁	★	★	★	
N 非铁金属				
S 耐热合金	★	★	★	
H 硬材料				

★: 首选

型号	HAND	RE	涂层					螺距	PDX	PNA
			SH7025	SH725	AH725					
TCT18FR-05ISO	R	0.06	●	●				0.5	0.35	60°
TCT18FR-07ISO	R	0.09	●	●				0.7	0.45	60°
TCT18FR-075ISO	R	0.09	●	●				0.75	0.5	60°
TCT18FR-08ISO	R	0.1	●	●				0.8	0.5	60°
TCT18R-10ISO	R	0.13			●			1	0.6	60°
TCT18R-125ISO	R	0.17			●			1.25	0.7	60°
TCT18R-15ISO	R	0.2			●			1.5	0.8	60°

5片一盒
●: 在库

TCT18FR/R/L (螺纹刀片)



60° 螺纹角度 (通用型)

图示为右手型 (R)

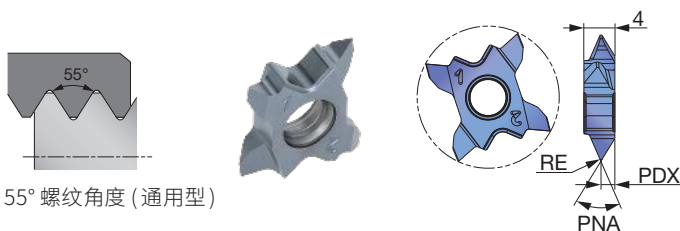
P	钢	★	★	★	
M	不锈钢	★	★	★	
K	铸铁	★	★	★	
N	非铁金属				
S	耐热合金	★	★	★	
H	硬材料				

★: 首选

型号	HAND	RE	涂层			最小螺距	最大螺距	PDX	CDX	PNA
			SH7025	SH725	AH725					
TCT18FR-60A-005	R	0.05	●	●		0.4	1	0.6	0.99	60°
TCT18FR-60A-010	R	0.1	●	●		1	2	1	1.63	60°
TCT18R-60N-010	R	0.1		●		0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18L-60N-010	L	0.1		●		0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18R-60N-020	R	0.2		●		1.5	3	1.6	2.57	60°
TCT18L-60N-020	L	0.2		●		1.5	3	1.6	2.57	60°

5片一盒
●: 在庫

TCT18R/L-55 (螺纹刀片)



55° 螺纹角度 (通用型)

图示为右手型 (R)

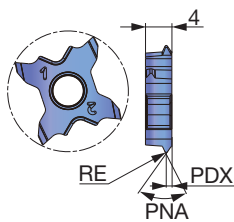
P	钢	★			
M	不锈钢	★			
K	铸铁	★			
N	非铁金属				
S	耐热合金	★			
H	硬材料				

★: 首选

型号	HAND	RE	涂层			TPI	PDX	PNA
			AH8015					
TCT18R-55N-010	R	0.1	●			28 - 8	1.6	55°
TCT18L-55N-010	L	0.1	●			28 - 8	1.6	55°
TCT18R-55N-020	R	0.2	●			16 - 8	1.6	55°
TCT18L-55N-020	L	0.2	●			16 - 8	1.6	55°

5片一盒
●: 在庫

TCT18R-UNJ (全牙型螺纹刀片)



图示为右手型 (R)

型号	HAND	RE	涂层							TPI	PDX	PNA
			AH8015									
TCT18R-32UNJ	R	0.13	●							32	0.5	60°
TCT18R-28UNJ	R	0.15	●							28	0.55	60°

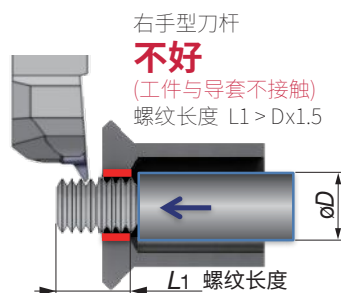
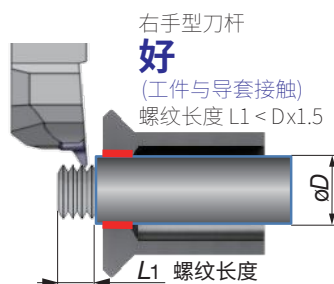
5片一盒
●:在库

标准切削条件

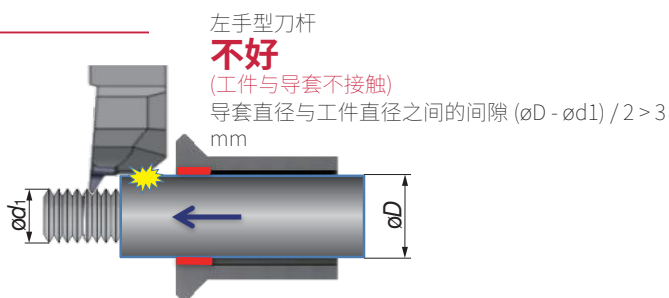
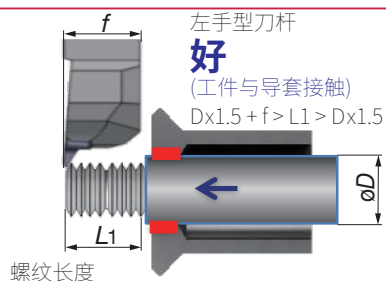
TCT18R/L / TCT18FR

ISO	工件材料	硬度	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	钢 / 合金钢 S45C, SCM440, 等 C45, 42CrMoS4, 等	< 200HB	AH8015	80 - 180
			AH725	60 - 150
			SH7025	60 - 150
		> 200HB	AH8015	60 - 160
			AH725	60 - 150
			SH7025	60 - 150
M	不锈钢 SUS304, 等 X5CrNi18-9, 等	-	AH8015	50 - 130
		-	AH725	50 - 80
		-	SH7025	50 - 80
K	铸铁 FC250, FC300, 等 250, 300, 等	-	AH8015	60 - 150
		-	AH725	50 - 100
		-	SH7025	50 - 100
S	耐热合金 Ti-6Al-4V, Inconel718, 等	-	AH8015	20 - 80
		-	AH725	20 - 80
		-	SH7025	20 - 80

在导套内加工时的注意事项

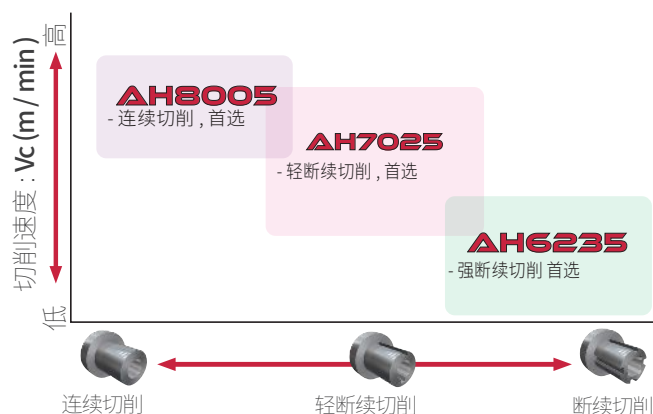
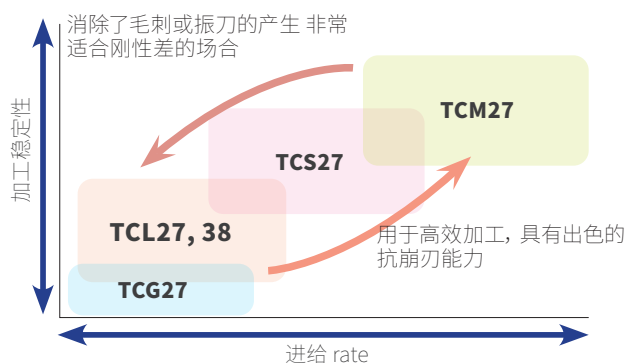
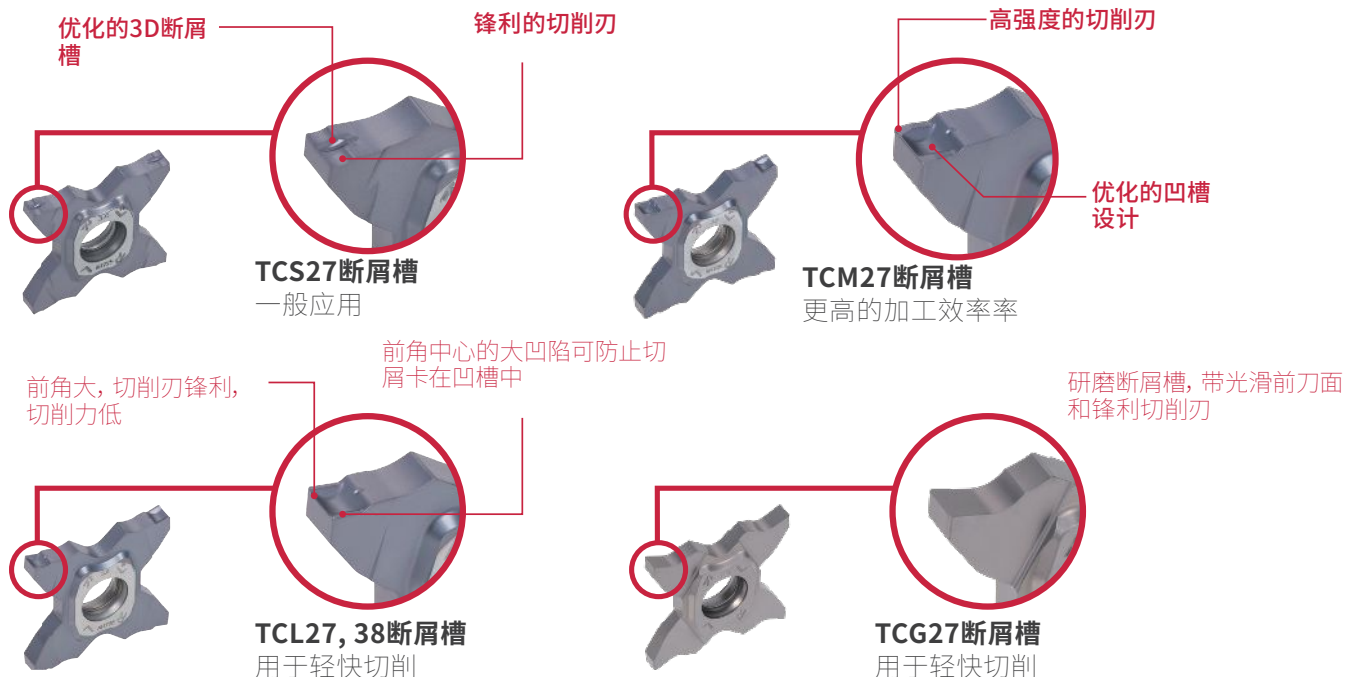


背车螺纹加工



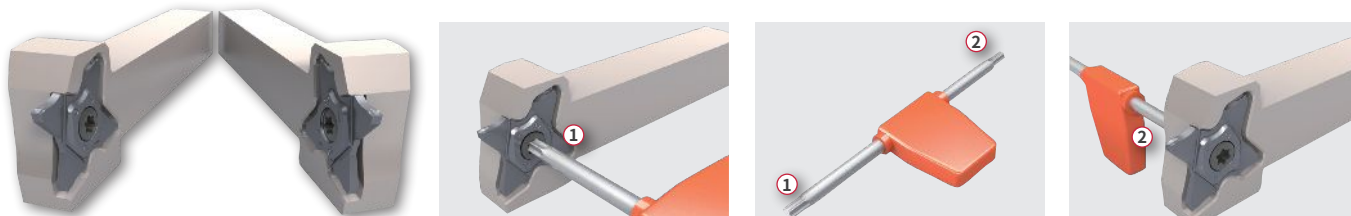
创新的刀片

- 适用于包括小型零件在内的一般加工中的精密切槽或切断
- 有两种类型的断屑槽可用于 TC*27 刀片

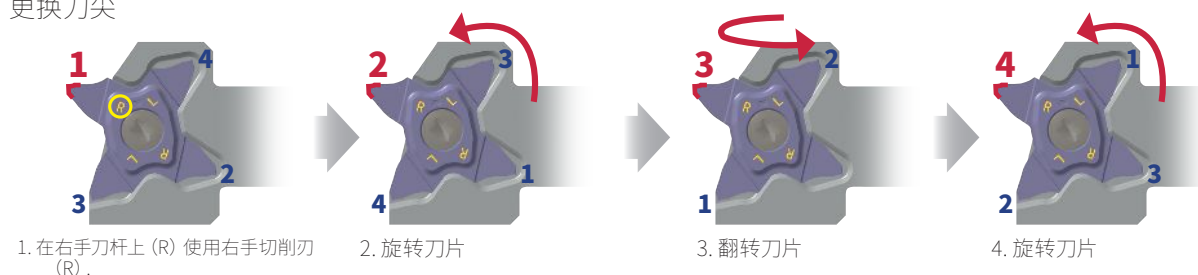


同一刀片可安装在右手型或左手型刀杆上

刀片可从刀杆的正面或背面锁紧



更换刀尖



切削性能

P 3D断屑槽
TCL27, 38

刀杆 : STCL2525-27
刀片 : TCL27-200-020 AH7025
工件材料 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150			
		0.05	0.07	0.1
				0.12
		进给: f (mm/rev)		



P 3D断屑槽
TCS27

刀杆 : STCL2525-27
刀片 : TCS27-200-020 AH7025
工件材料 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150			
		0.07	0.1	0.12
				0.15
		进给: f (mm/rev)		



P 3D断屑槽
TCM27

刀杆 : STCL2525-27
刀片 : TCM27-200-020 AH7025
工件材料 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150			
		0.1	0.12	0.15
				0.2
		进给: f (mm/rev)		



P 研磨级断屑槽
TCG27

刀杆 : STCL2525-27
刀片 : TCG27-200-020 NS9530
工件材料 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150			
		0.03	0.05	0.07
				0.1
		进给: f (mm/rev)		

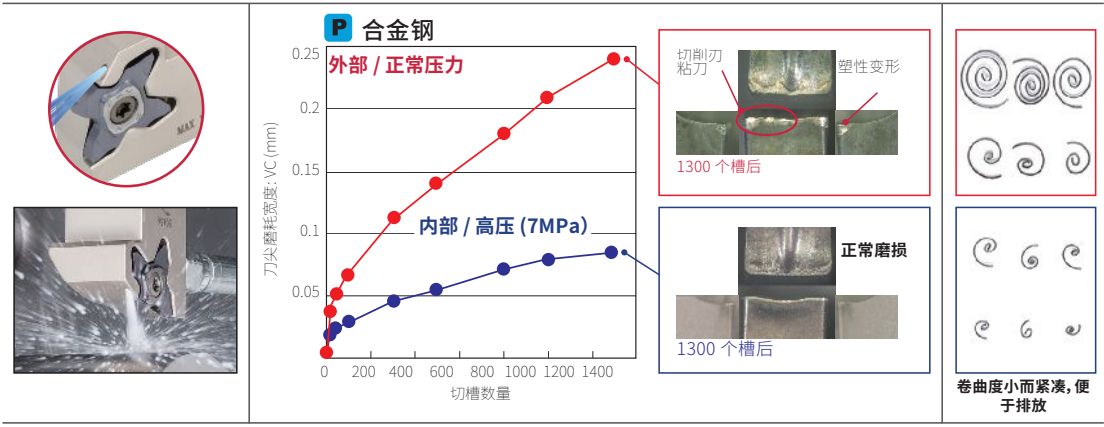


使用高压冷却液的好处

冷却液压力比较

刀具寿命

切屑形状



刀杆 : STCR2525-27-CHP
刀片 : TCS27-200-020 AH7025
工件材料 : SCM440 / 42CrMo4
切削速度 : Vc = 180 m/min
进给 : f = 0.12 mm/rev
槽宽 : 2 mm
槽深 : 5 mm

CHP 型刀杆, 用于高压冷却液

冷却液供应到切削刃, 提供良好的切屑控制和较长的刀具寿命。

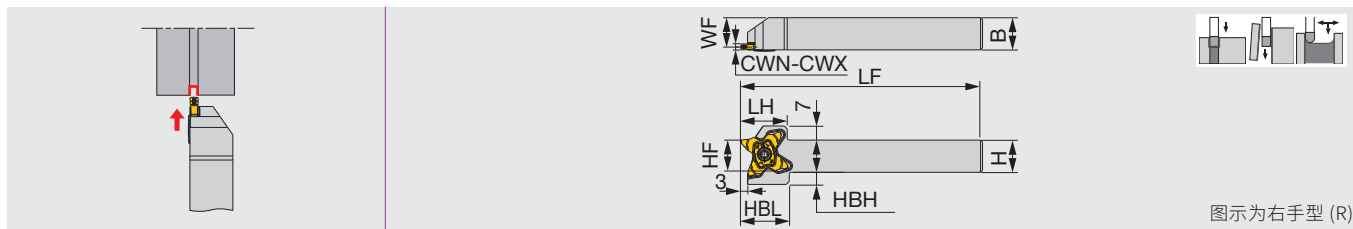
新 扩充 CHP 16 方柄刀杆



刀杆

STCR/L-27

用于切槽、切断的外圆刀杆



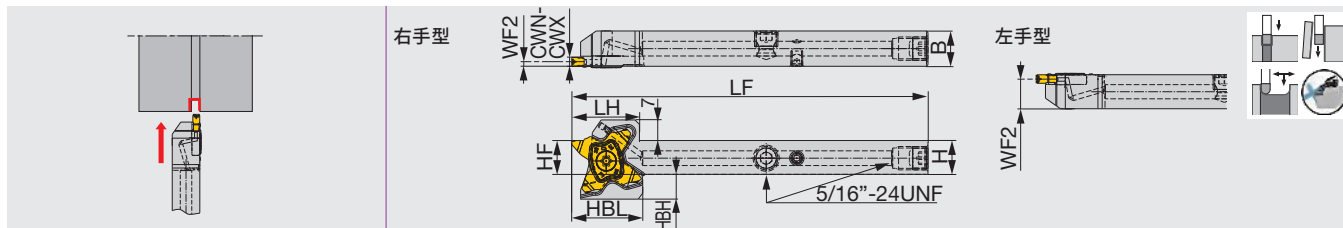
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	刀片	扭矩 *
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	23	24	10	8.5	9.5	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	23	24	12	10.5	8	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	23	24	16	14.5	6	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	23	24	20	18.5	2	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27	0.5	3.18	25	25	135	23	-	25	23.5	-	TC*27...	2.5

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

STCR/L-27-CHP

无管连接

外圆切槽和切断刀杆, 具有高压冷却功能



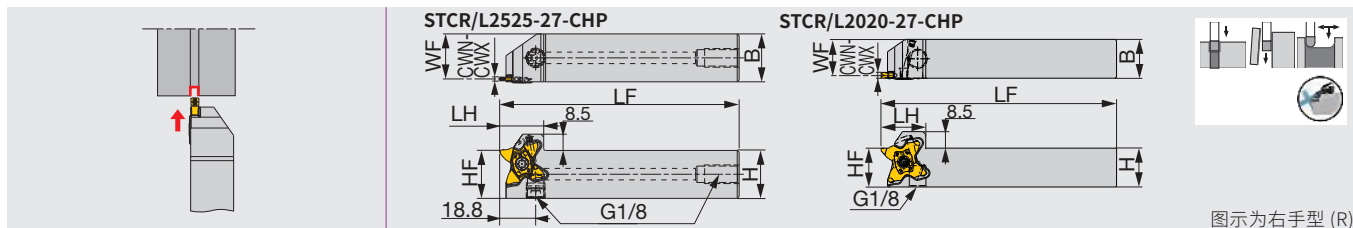
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	刀片	扭矩 *
STCR/L1212-27-CHP	0.5	3.18	12	12	120	23	12	1.5/10.5	8	24	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27-CHP	0.5	3.18	16	16	120	23	16	1.5/14.5	4	24	TC*27...	2.5

- 在瑞士型机床上使用时请确保避免刀柄干涉
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

STCR/L-27-CHP

冷却管连接

外圆切槽和切断刀杆, 具有高压冷却功能



型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩 *
STCR/L2020-27-CHP	0.5	3.18	20	20	120	23	20	18.5	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27-CHP	0.5	3.18	25	25	125	23	25	23.5	TC*27...	2.5

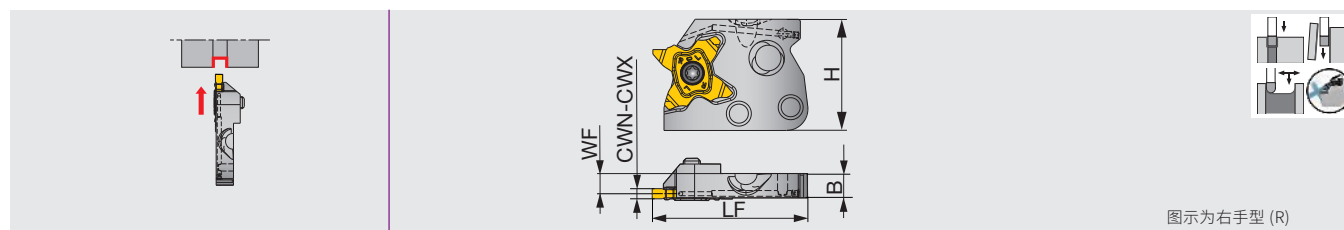
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件

型号	螺钉	扳手	冷却孔塞子	扳手	DirectJet 塞子	扳手
STCR**27, STCR2020-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5	-	-	-	-
STCL**27, STCL2020-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5	-	-	-	-
STCR1212-27-CHP, STCR1616-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
STCL1212-27-CHP, STCL1616-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
STCR2525-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5	PLUGG1/8-6.5TL360	-	-	-
STCL2525-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5	PLUGG1/8-6.5TL360	-	-	-

STCAR/L27-CHP

切外圆槽切断刀夹, 具有高压冷却功能



图示为右手型 (R)

型号	CWN	CWX	WF	H	LF	B	刀片	扭矩*
STCAR/L27-CHP	0.5	3.18	6	33	46	7.2	TC*27...	2.5

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

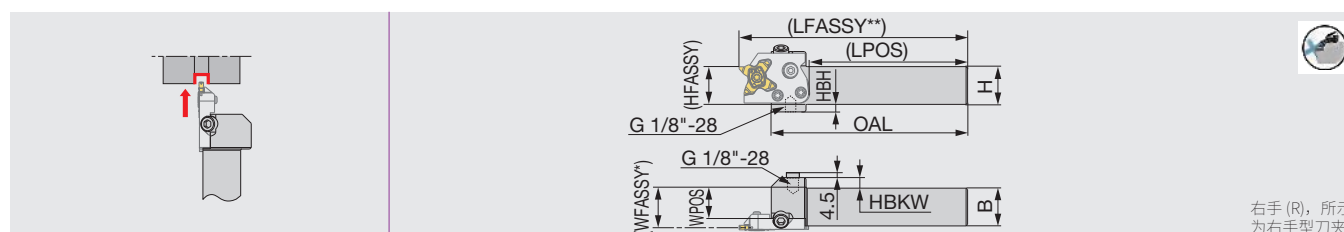
备件

型号	螺钉	扳手
STCAR27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCAL27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

CHSR/L-CHP

冷却管连接

应用于刀夹的刀杆 具有高压冷却功能



右手 (R), 所示
冷却管连接.

型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	STCAR/L27-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	STCAR/L27-CHP	6.5
CHSR/L3232-CHP	32	32	140	115.5	27.1	-	32	-	STCAR/L27-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)

LFASSY*: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)

根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

适用于30mpa的冷却液

请参见P58有关安装和拆卸刀板或刀片的说明

备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O 形环	Plug
CHSR/L*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	PLUGG1/8ISO1179

建议锁紧扭矩 (N · m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

刀杆和刀夹的组合方式

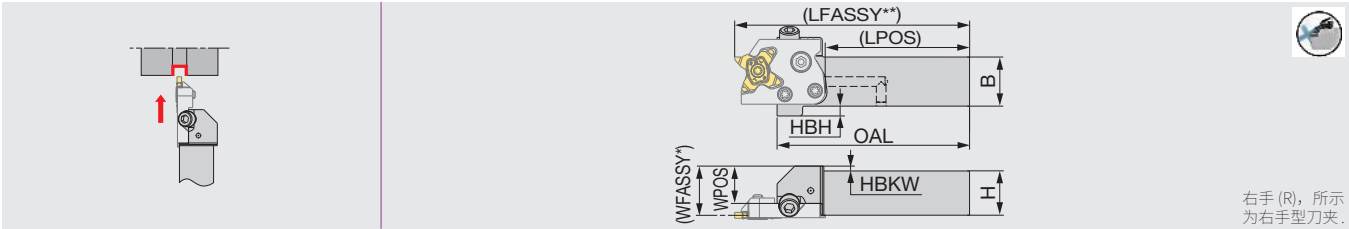
刀杆	刀夹	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

●: 相匹配的

CHSR/L-CHP-MC

无管连接

应用于刀夹的刀杆 具有高压冷却功能



右手 (R), 所示
为右手型刀夹。

型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	STCAR/L27-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFASSY* : 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
LFASSY** : 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)
根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)
适用于 30mpa 的冷却液
请参见 P58 有关安装和拆卸刀板或刀片的说明

备件	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O 形环	塞子
CHSR/L**-CHP-MC	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	-

建议锁紧扭矩 (N · m)

锁紧螺钉	扭矩 (N · m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

刀杆和刀夹的组合方式

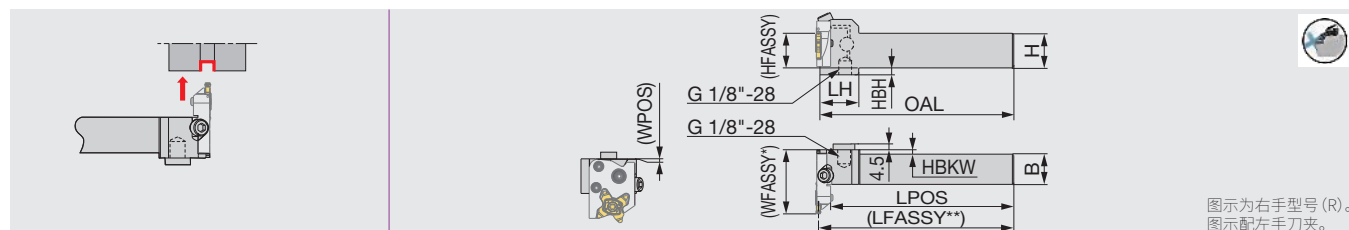
刀杆	刀夹	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

●: 相匹配的

CHFVR/L-CHP

冷却管连接

用于垂直安装刀夹的刀杆，具有高压冷却功能



型号	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	STCAL/R27-CHP	6.5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	-	25	5	STCAL/R27-CHP	6.5
CHFVR/L3232-CHP	32	32	150	-	145.1	7.3	-	32	-	STCAL/R27-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (LF)

LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)

根据刀夹类型的不同，LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

适用于 30mpa 的冷却液

请参见 P58 有关安装和拆卸刀板或刀片的说明

备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O 形环	塞子
CHFVR/L...	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	PLUGG1/8ISO1179

建议锁紧扭矩 (N · m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

刀杆和刀夹的组合方式

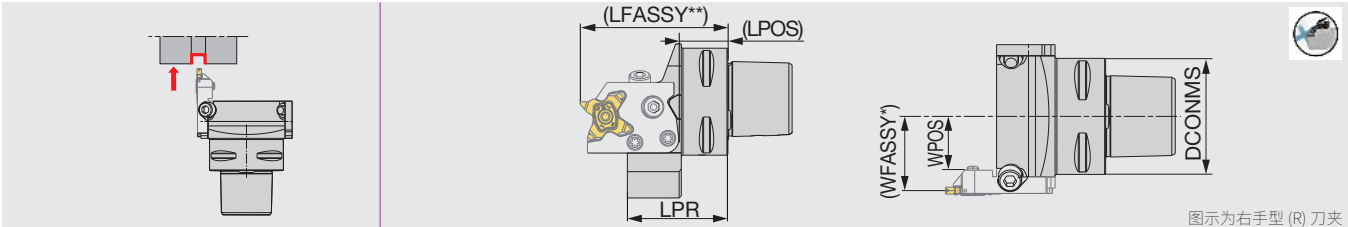
刀杆	刀夹	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

●: 相匹配的

C*CHSN-CHP

无管连接

带 TungCap 接头的刀柄，用于刀夹，具有高压冷却功能



图示为右手型 (R) 刀夹

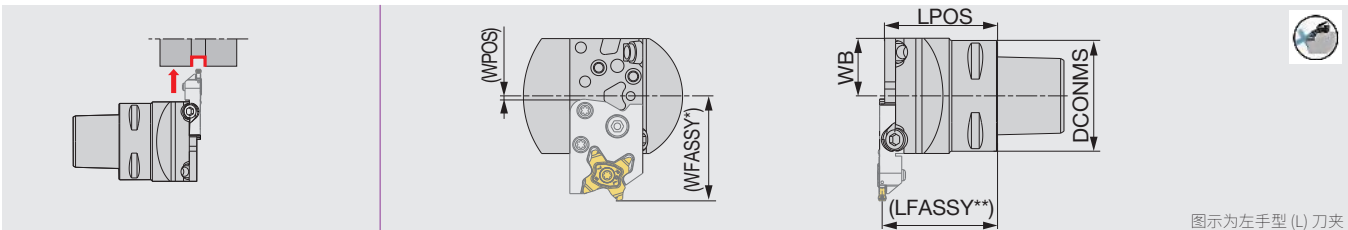
型号	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS	刀夹 (可选)	扭矩*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	STCAR/L27-CHP	6.5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	STCAR/L27-CHP	6.5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFASSY* : 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
LFASSY** : 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (LF)
根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)
适用于30mpa的冷却液
请参见P58有关安装和拆卸刀板或刀片的说明

C*CHFVN-CHP

无管连接

带 TungCap 接头的刀柄，用于垂直安装的刀夹，具有高压冷却功能



图示为左手型 (L) 刀夹

型号	DCONMS	LPOS	WB	WPOS	刀夹 (可选)	扭矩*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFASSY* : 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (LF)
LFASSY** : 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)
根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)
适用于30mpa的冷却液
请参见P58有关安装和拆卸刀板或刀片的说明

备件

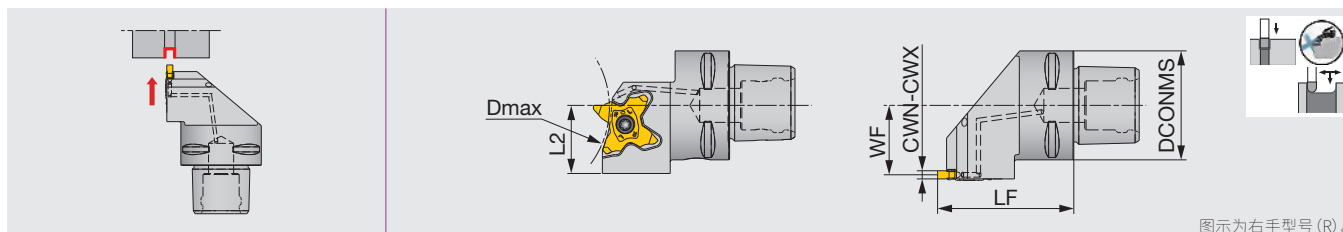
型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O 形环
C*CH**N*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N

建议锁紧扭矩 (N · m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

C-STCR/L-27-CHP

外圆切槽和切断刀杆，具有高压冷却功能



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	DCONMS	LF	L2	WF	Dmax	刀片	扭矩*
C4STCR/L27050-27-CHP	0.5	3.18	40	50	25	25.5	68 ⁽¹⁾	TC*27...	2.5

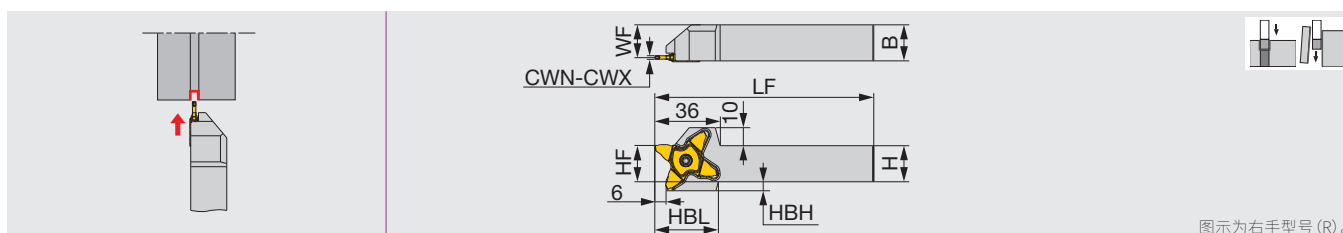
适用于14MPa冷却液

(1)切槽深度为 6.4 mm时的数值。Dmax 随所需的切槽深度而变化。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

STCR/L-38

外圆切槽和切断刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	刀片	扭矩*
STCR/L2020-38	1.5	4	20	20	120	20	18.1	5	35	TCL38...	2.5
STCR/L2525-38	1.5	4	25	25	135	25	23.1	-	-	TCL38...	2.5
STCR/L3232-38	1.5	4	32	32	135	32	30.1	-	-	TCL38...	2.5

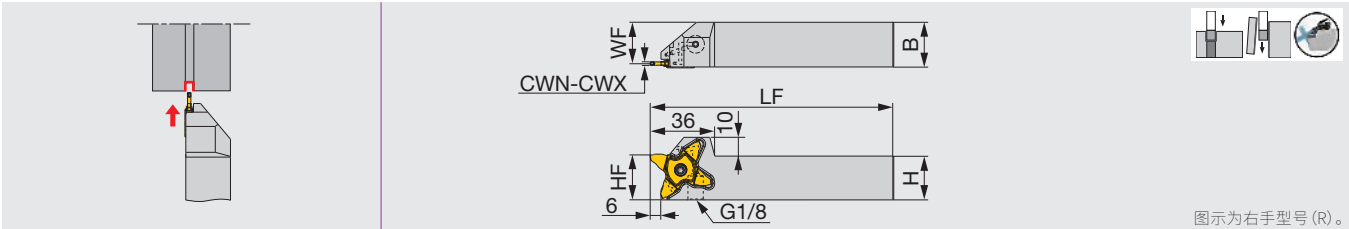
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件	型号	螺钉	扳手
C4STCR27050-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5	
C4STCL27050-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5	
STCR...	SR16-212-01397L	T-2010/5	
STCL...	SR16-212-01397	T-2010/5	

STCR/L-38-CHP

冷却管连接

外圆切槽和切断刀杆, 具有高压冷却功能



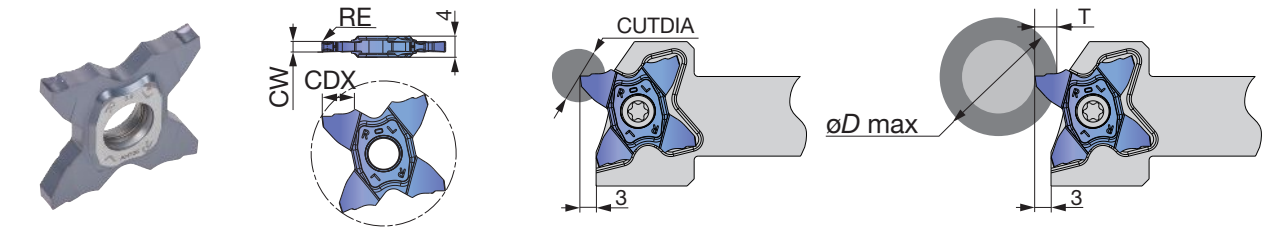
型号	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	刀片	扭矩 *
STCR/L2525-38-CHP	1.5	4	25	25	135	25	23.1	TCL38...	2.5

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件		
型号	螺钉	扳手
C4STCR27050-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
C4STCL27050-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

刀片

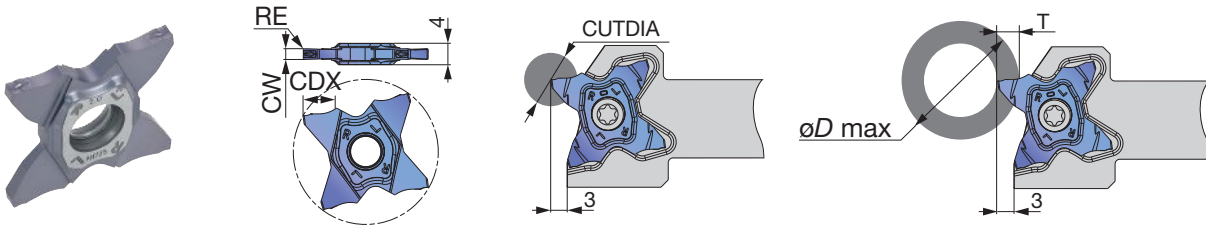
TCL27 (3D断屑槽)



型号	CW±0.02	RE	涂层			CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系									
			AH8005	AH7025	AH6235			T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCL27-150-015	1.5	0.15	●	●	●	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCL27-200-020	2	0.2	●	●	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-250-020	2.5	0.2	●	●	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-300-020	3	0.2	●	●	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

5片一盒
●: 在库

TCS27 (3D断屑槽)



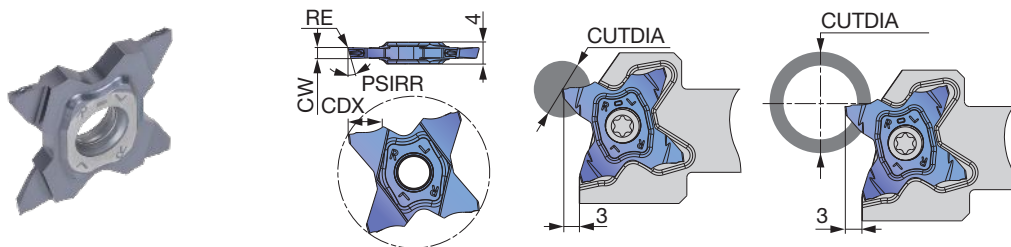
P	钢	★	★	★
M	不锈钢	★	★	★
K	铸铁	★	★	★
N	非铁金属			
S	耐热合金	★	★	
H	硬材料			

★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层			CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系											
			AH8005	AH7025	AH6235			T ≤ 1	T ≤ 2	T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCS27-050-000	0.5	0	●	●	●	1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●	●	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●	●	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0	●	●	●	1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.06	●	●	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.1	●	●	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0	●	●	●	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0	●	●	●	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.1	●	●	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.2	●	●	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0	●	●	●	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0	●	●	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.1	●	●	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.2	●	●	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.15	●	●	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.1	●	●	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.1	●	●	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.2	●	●	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.18	●	●	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.2	●	●	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.15	●	●	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.1	●	●	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-200-020	2	0.2	●	●	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-222-015	2.22	0.15	●	●	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.2	●	●	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.15	●	●	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.2	●	●	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.1	●	●	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.3	●	●	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.1	●	●	●	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-287-020	2.87	0.2	●	●	●	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-300-000	3	0	●	●	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-020	3	0.2	●	●	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-030	3	0.3	●	●	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-040	3	0.4	●	●	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-315-015	3.15	0.15	●	●	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCS27-318-020	3.18	0.2	●	●	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

5片一盒
●: 在库

TCS27-R/L (3D断屑槽)



图示为右手型号 (R)。

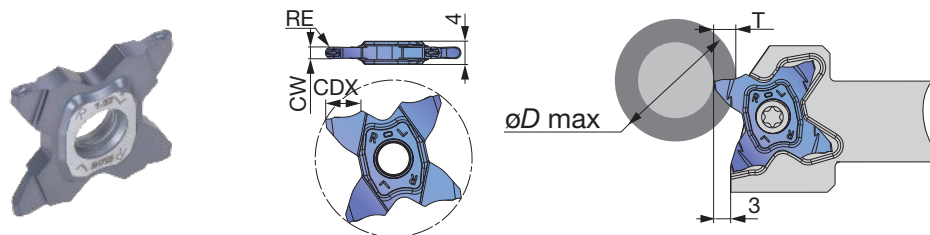
P	钢	★	★	★
M	不锈钢	★	★	★
K	铸铁	★	★	★
N	非铁金属			
S	耐热合金	★	★	
H	硬材料			

★: 首选

型号	HAND	CW±0.02	RE	涂层			CDX	PSIRL	PSIRR	最大切断直径 .CUTDIA	
				AH8005	AH7025	AH6235				Solid bar	Tube
TCS27-100-15R	R	1	0.06	●	●	●	3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L	L	1	0.06	●	●	●	3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	R	1.5	0.06	●	●	●	5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L	L	1.5	0.06	●	●	●	5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	R	1.5	0.06	●	●	●	5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L	L	1.5	0.06	●	●	●	5.7	15°	0°	11.4	35
TCS27-200-6R	R	2	0.1	●	●	●	6.4	0°	6°	12.8	30
TCS27-200-6L	L	2	0.1	●	●	●	6.4	6°	0°	12.8	30
TCS27-200-15R	R	2	0.1	●	●	●	6.4	0°	15°	12.8	30
TCS27-200-15L	L	2	0.1	●	●	●	6.4	15°	0°	12.8	30

5片一盒
●: 在库

TCS27 (3D断屑槽, 全R)



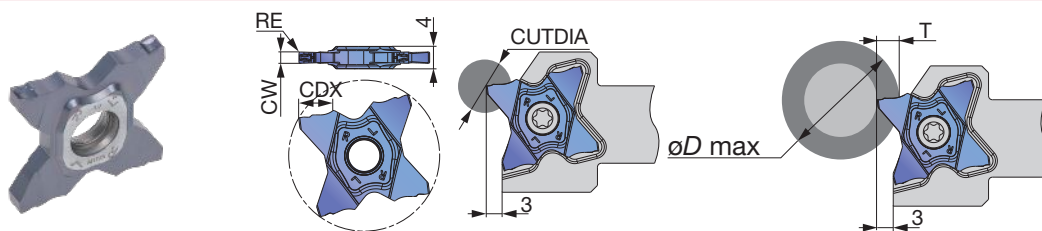
P	钢	★	★	★
M	不锈钢	★	★	★
K	铸铁	★	★	★
N	非铁金属			
S	耐热合金	★	★	
H	硬材料			

★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层			CDX	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系									
			AH8005	AH7025	AH6235		T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCS27-157-079	1.57	0.79	●	●	●	3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	2	1	●	●	●	3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	2.39	1.2	●	●	●	5.7	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-300-150	3	1.5	●	●	●	6.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

5片一盒
●: 在库

TCM27 (3D断屑槽)



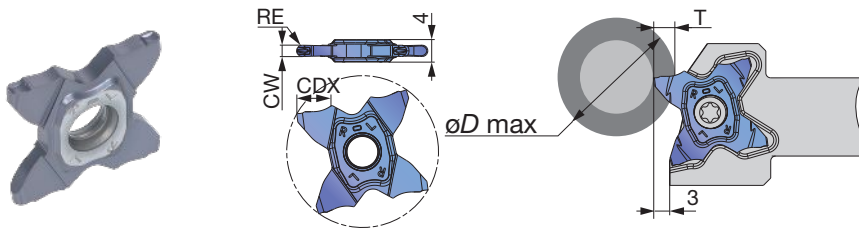
P	钢	★	★	★
M	不锈钢	★	★	★
K	铸铁	★	★	★
N	非铁金属			
S	耐热合金	★	★	
H	硬材料			

★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层				CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系									
			AH8005	AH7025	AH6235	AH725			T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCM27-150-010	1.5	0.1	●	●	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	●	●	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	●	●	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	●	●	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	●	●	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	●	●	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	●	●	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	●	●	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	●	●	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	●	●	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	●	●	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	●	●	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	●	●	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	●	●	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	●	●	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	●	●	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	●	●	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	●	●	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	●	●	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	●	●	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	●	●	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	●	●	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	●	●	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	●	●	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.2	●	●	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

5片一盒
● 在庫

TCM27 (3D断屑槽, 全R)



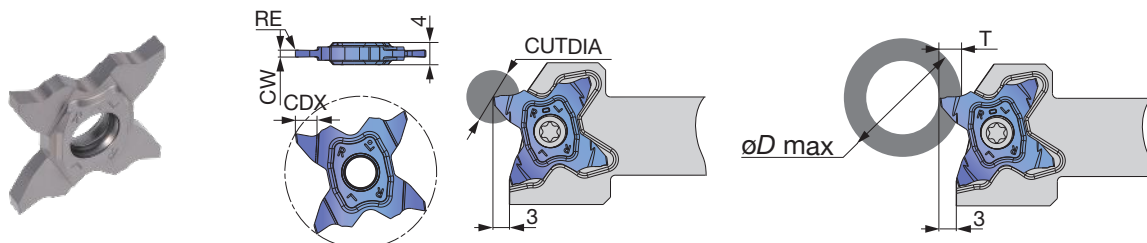
P	钢	★	★	★
M	不锈钢	★	★	★
K	铸铁	★	★	★
N	非铁金属			
S	耐热合金	★	★	
H	硬材料			

★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层			CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系									
			AH8005	AH7025	AH6235			T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCM27-157-079	1.57	0.79	●	●	●	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●	●	●	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●	●	●	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-300-150	3	1.5	●	●	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

5片一盒
●: 在庫

TCG27



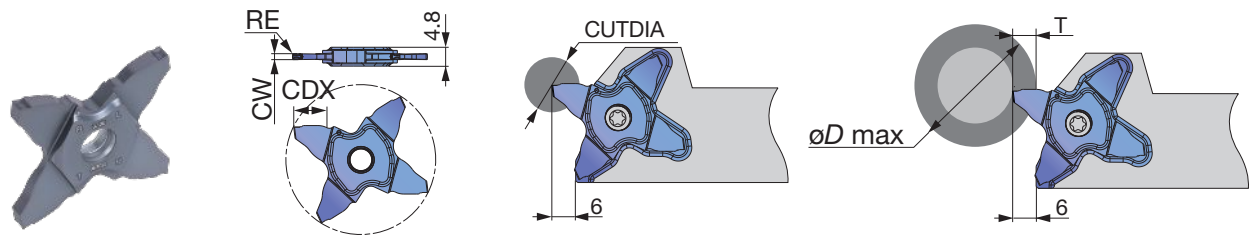
P	钢	★		
M	不锈钢			
K	铸铁	★		
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			

★: 首选

型号	CW±0.02	RE	金属陶瓷		CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系									
			NS9530				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
TCG27-125-020	1.25	0.2	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	
TCG27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	130	50	35	-	-	-	
TCG27-175-020	1.75	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	130	50	35	-	-	-	
TCG27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	30	
TCG27-230-020	2.3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	30	
TCG27-250-030	2.5	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	30	
TCG27-265-030	2.65	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	30	
TCG27-280-030	2.8	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	95	85	78	55	
TCG27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	135	105	95	85	78	55	

5片一盒
●: 在庫

TCL38 (3D断屑槽)



P	钢	★
M	不锈钢	★
K	铸铁	★
N	非铁金属	
S	耐热合金	★
H	硬材料	

★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层		CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系 (øD max)					
			AH7025				T ≤ 5	T ≤ 6	T ≤ 7	T ≤ 8	T ≤ 9	T ≤ 10
TCL38-150-020	1.5	0.2	●		9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-200-020	2	0.2	●		9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-300-020	3	0.2	●		10	20	∞	950	315	190	130	50
TCL38-400-030	4	0.3	●		10	20	∞	950	315	190	130	50

5片一盒
●: 在库

标准切削条件

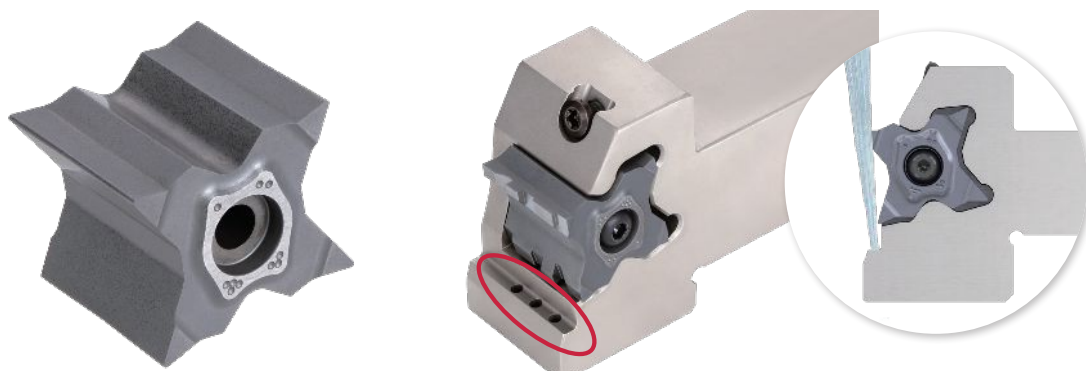
TCL27, TCS27, TCM27, TCG27, TCL38

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)							仿形加工的切 深 (全半径型刀片)
				切槽， 切断				切断 (带方向型)	仿形 (全半径型刀片)		
				TCL	TCS	TCM	TCG		TCS	TCS	
P	碳钢 S45C / C45, 等	AH8005	100 - 300	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH7025	100 - 200								
		AH6235	80 - 120								
		NS9530	120 - 250								
	合金钢 SCM435 / 34CrMo4, 等	AH8005	80 - 250	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH7025	50 - 180								
		AH6235	50 - 100								
		NS9530	100 - 200								
M	不锈钢 SUS304 / X5CrNi18-9, 等	AH8005	100 - 150	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH7025	80 - 120								
		AH6235	50 - 120								
K	灰铸铁 FC250 / 250, 等	AH8005	80 - 250	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH7025	50 - 180								
		AH6235	50 - 100								
		NS9530	50 - 180								
	球墨铸铁 FCD400 / 400-15, 等	AH8005	80 - 180	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH7025	50 - 120								
		AH6235	50 - 80								
		NS9530	50 - 180								
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	AH8005	50 - 70	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5
		AH7025	30 - 60								
	耐热合金 Inconel718, 等	AH8005	40 - 60	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5
		AH7025	20 - 50								

■ 4 个切削刀，经济型槽刀毛坯

可将传统上形成复杂型材所需的多个生产步骤合并为单个工序，从而缩短生产周期，最大限度地减少停机时间。

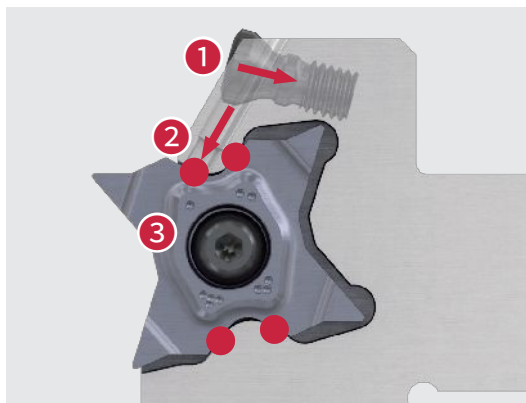
- 3 种不同切槽宽度的刀片：用于 TetraForce-Cut 27 型的刀片宽度分别为 10、15 和 20 mm
- 可根据客户的零件图规格要求定制刀片形状
- 智能夹持座设计，可稳定、坚固地安装宽切槽刀片
- 高压内冷却刀柄：20x20 mm、25x25 mm



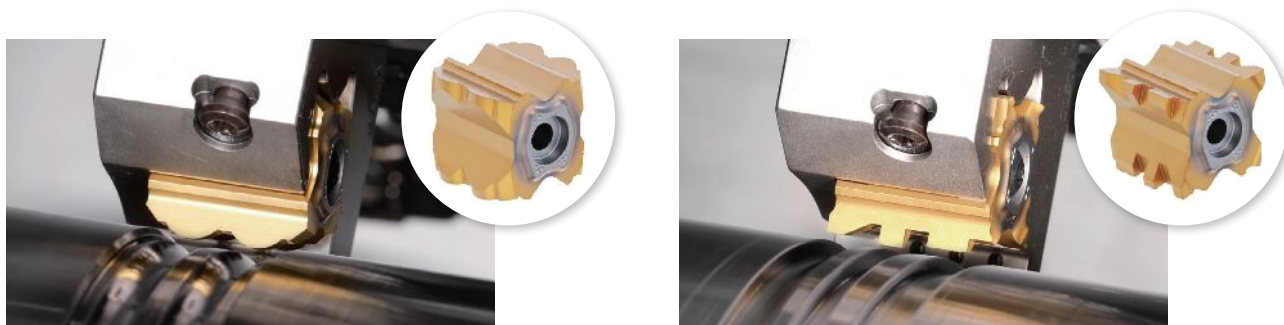
用于宽轮廓开槽的毛坯

■ 智能刀片锁紧装置

- ① 拧紧时，螺钉向下推动销钉
- ② 销钉下降，将刀片压下
- ③ 通过在刀片槽内的四个点提供支撑，牢牢固定刀片，有效防止螺钉在加工过程中因切削力而松动



■ 宽槽成型槽刀参考资料

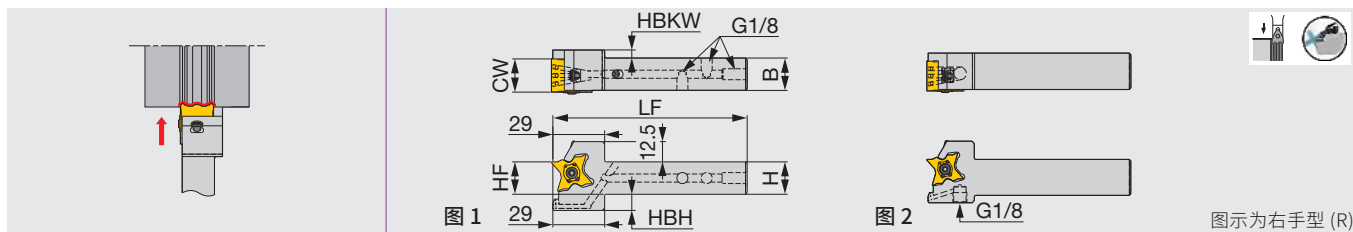


刀杆

STCR/L-27W-CHP

冷却管连接

外圆成型槽刀杆, 具有高压冷却功能



型号	CW	H	B	LF	HF	HBH	HBKW	刀片	扭矩*	图
STCR/L2020-27W10-CHP	10.5	20	20	120	20	13	-	TCGB27W10	2.2	1
STCR/L2020-27W15-CHP	15.5	20	20	120	20	13	-	TCGB27W15	2.2	1
STCR/L2020-27W20-CHP	20.5	20	20	120	20	13	5	TCGB27W20	2.2	1
STCR/L2525-27W10-CHP	10.5	25	25	135	25	8	-	TCGB27W10	2.2	2
STCR/L2525-27W15-CHP	15.5	25	25	135	25	8	-	TCGB27W15	2.2	2
STCR/L2525-27W20-CHP	20.5	25	25	135	25	8	-	TCGB27W20	2.2	2

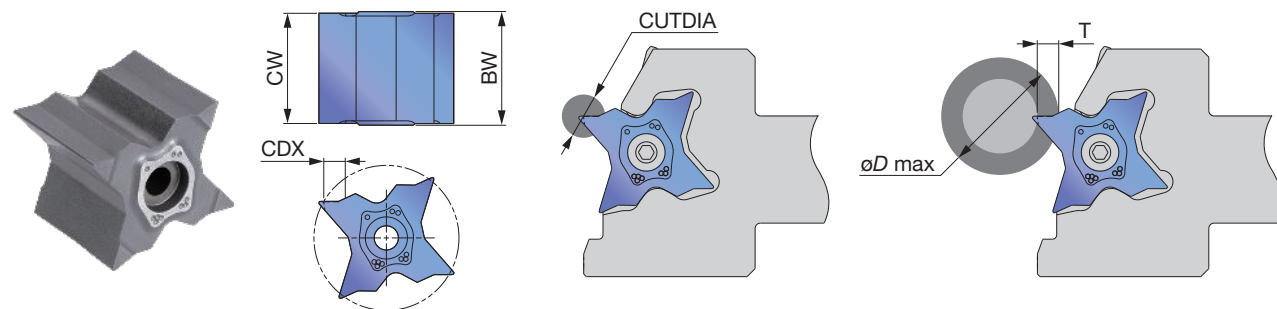
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧销	Pin 螺钉	扳手 1	锁紧螺钉	扳手 2	冷却孔塞子	扳手 3
STCR/L2020-27W10-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X16-D7	P-2.5	PLUGG1/8-6.5TL360	P-5
STCR/L2020-27W15-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X20-D7	P-2.5	PLUGG1/8-6.5TL360	P-5
STCR/L2020-27W20-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X23-D7	P-2.5	PLUGG1/8-6.5TL360	P-5
STCR/L2525-27W10-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X16-D7	P-2.5	-	-
STCR/L2525-27W15-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X20-D7	P-2.5	-	-
STCR/L2525-27W20-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X23-D7	P-2.5	-	-

刀片

TCGB27W (成形宽槽加工用毛坯)



型号	CW±0.1	BW	Un 涂层	CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系									
						T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCGB27W10	10.5	11.1	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCGB27W15	15.5	16.1	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCGB27W20	20.5	21.1	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

以上毛坯刀片 (半成品) 可用于定制仿形切削刀片。

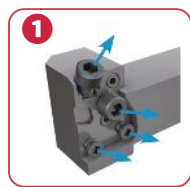
1片一盒

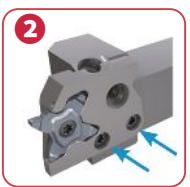
●: 在库

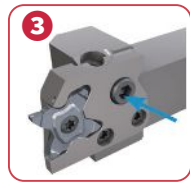
CHP 刀片装配/拆卸说明

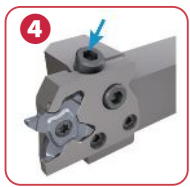
TUNGSTENSYSTEM

刀夹组件

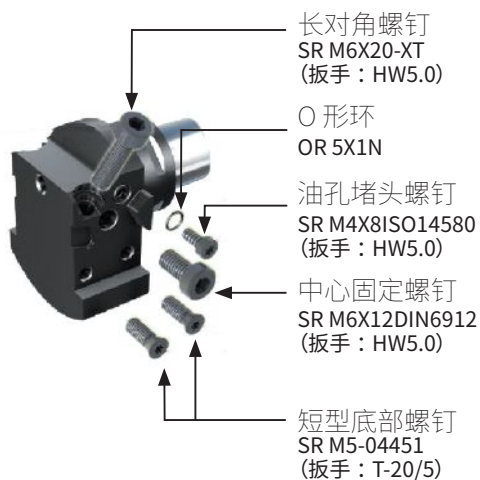
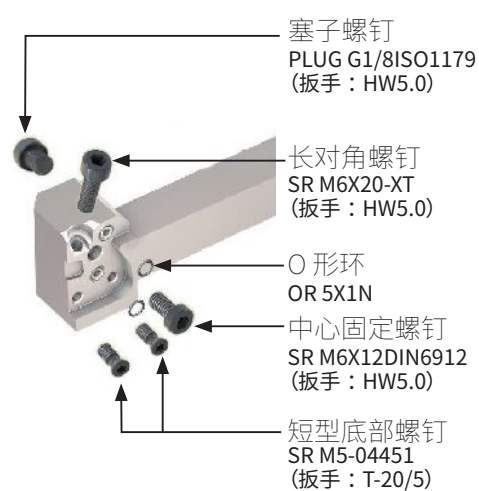
- 

1 卸下所有 4 个螺钉，确保 O 形环全部就位。
- 

2 放置刀片并拧紧底部的 2 个锁紧螺钉。
- 

3 拧紧中间的固定螺钉。
- 

4 在角度方向上放置长螺钉并拧紧锁紧刀片。



► 这里所列出的所有零件都包括在刀杆内。

冷却液软管部件

连接软管

图 1

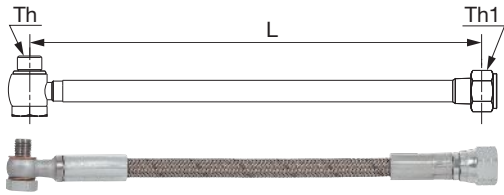
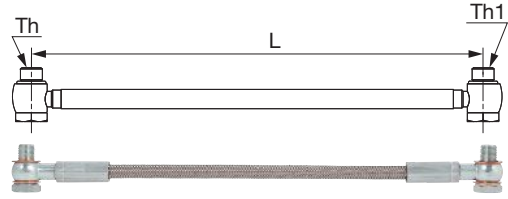
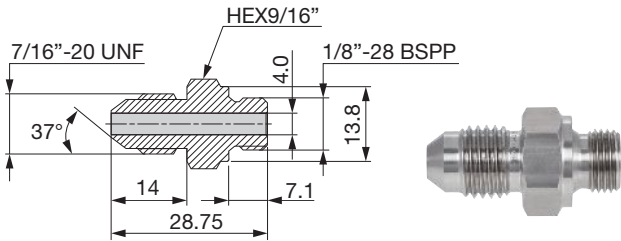


图 2



型号	长度 L	Th	螺钉 Th1	最大压力 (MPa)	图
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

连接器



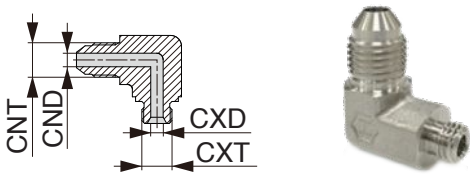
型号
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

密封垫圈

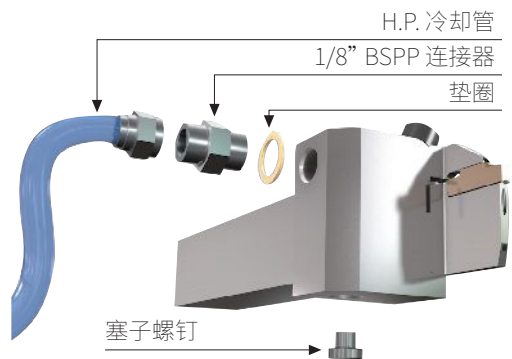


型号	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

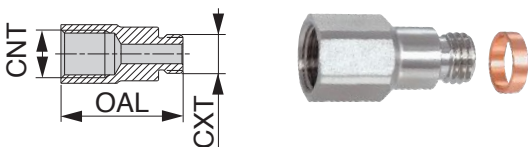
弯头连接器



型号	CNT	CND	CXT	CXD
CHP-ELBOW-90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	1/8"-28 BSPP	4
CHP-ELBOW-90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	5/16"-24 UNF	4



用于小型车床的连接器带密封垫圈



型号	CNT	CXT	OAL
CHP-CONNECTOR5/16-G1/8	G1/8"-28 BSPP	5/16"-24 UNF	25
CHP-CONNECTOR-G1/8-R1/8	G1/8"-28 BSPP	R1/8"-28 BSPT	25

非标槽刀片的快速交货服务

* 不含CBN

非标槽刀片的加急交货服务按以下交货时间和数量条款提供。请注意，该服务仅适用于首次测试批次的订单；重复订单应通过常规订购流程下达。

订单
3 - 15 片.



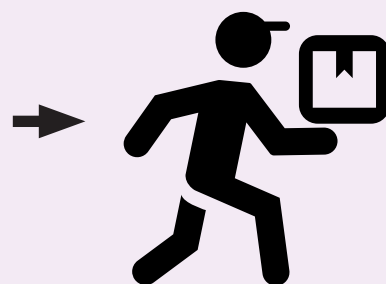
交货时间

从收到订单起
(不包括运输时间)

涂层刀片
4 周

无涂层刀片
3 周

交付



TETRAMCUT

18 尺寸

非标宽度 & 刀尖
圆弧半径

复合倒角



TETRAFORCE

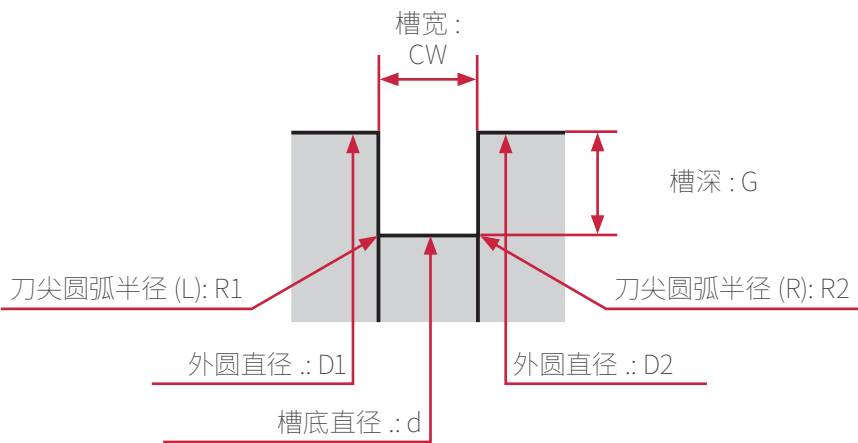
27 尺寸

非标宽度 & 刀尖
半径

复合倒角



■ 非标宽度和刀尖圆弧半径



TETRAMCUT

槽宽 (CW)	最大槽深 (G)	刀尖圆弧半径 (R1 / R2)	刀杆
0.33 - 0.49 mm	- 1 mm	0	STCR/L*****-18
0.50 - 0.74 mm	- 2 mm	0.05 - CW/2	
0.75 - 3.18 mm	- 2.5 mm	(可提供全半径)	

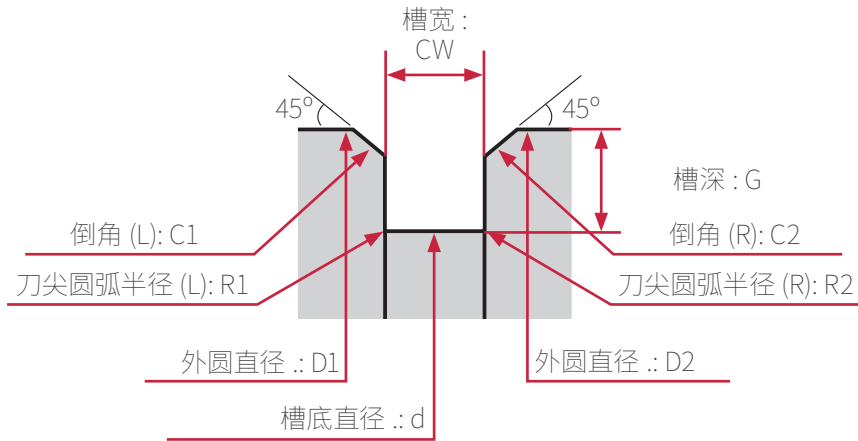
* 刀片的公差以标准品为准。

TETRAFORCE

槽宽 (CW)	最大槽深 (G)	刀尖圆弧半径 (R1 / R2)	刀杆
0.33 - 0.49 mm	- 1 mm	0	STCR/L*****-27
0.50 - 0.99 mm	- 2.5 mm	0	
1.0 - 1.49 mm	- 3.5 mm	0.05 - CW/2	
1.50 - 1.99 mm	- 5.7 mm	(可提供全半径)	
2.00 - 3.18 mm	- 6.4 mm		

* 刀片的公差以标准品为准。

■ 切槽和倒角



TETRAMCUT

槽宽 + 倒角宽 (CW+2C)	最大槽深 (G)	刀尖圆弧半径 (R1 / R2)	刀杆
0.5 - 3.5 mm	0.50 - 2 mm	0 或 0.05 - CW/2 (可提供全半径)	STCR/L*****-18

* 刀片的公差以标准品为准。

最大倒角宽度 0.5mm。

槽宽、深度、刀尖圆弧半径 (R) 和倒角的某些组合可能无法制造。

TETRAFORCE

槽宽 + 倒角宽 (CW+2C)	最大槽深 (G)	刀尖圆弧半径 (R1 / R2)	刀杆
0.5 - 3 mm	0.50 - 3 mm	0 或 0.05 - CW/2 (可提供全半径)	STCR/L*****-27

* 刀片的公差以标准品为准。

最大倒角宽度 0.5mm。

槽宽、深度、刀尖圆弧半径 (R) 和倒角的某些组合可能无法制造。

MEMO

MEMO

总公司 泰珂洛超硬工具 (上海) 有限公司

ADD : 上海市浦东新区康安路388弄T1座
701室

TEL : 021-36321879 36321880

FAX : 021-36321918

天津分公司

ADD : 天津市河西区怒江道创智东园
2-1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709199

广州分公司

ADD : 广州市番禺区沙湾镇福龙路 999 号
沙湾珠宝产业园钻汇大厦 807 室

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

大连分公司

ADD : 大连经济技术开发区铁山中路 62 号

TEL : 0411-87963170

FAX : 0411-87963141

成都办事处

ADD : 成都市高新区益州大道中段 722 号
复城国际广场 T4-1709A

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

西安办事处

ADD : 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号
研祥城市广场 B 座 2028 室

TEL : 029-81125898

FAX : 029-81125898



了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔站视频网站



<https://space.bilibili.com/701520171>



微信官方公众号



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Jan. 2025 (TJ)