

# 外圆刀杆

---



# 外圆刀杆 - 目录

- 可转位刀杆根据刀片形状列出。
- 在相同的刀片形状下，刀片按字母顺序排列。
- 订单列表: CN\*\* 刀片 → DN\*\* 刀片 → RN\*\* 刀片 → SN\*\* 刀片 → TN\*\* 刀片 → VN\*\* 刀片 → WN\*\* 刀片
- 目录中所有刀杆型号为我们标准库存项目。

## 如何使用页面

方式① 选择左端每页刀片形状描述所对应的刀杆，即可跳转到所对应的刀杆页面，选择你所需要的刀杆参数应用 ④ 参数对应表格 ③.所需要的刀片型号 ⑥ 和 ⑧。

方式② 选择切削刃口 C003 页和在每页产品中确认你需要的产品尺寸细节参数。

方式③ 选择产品系列名称在C003页和在每页确认产品尺寸细节。

方式④ 在快速指南中选择一个项目 C006-C013页。

**ISO TURN**  
ACLNR/L-Eco  
主偏角为 95° 的双重齿式刀片, 用于负角 80° 菱形刀片

切削刃形状 L

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	槽深*
ACLNR/L2525M0904-A	25	25	125	25	25	25	0.8	CN*0904...	2
ACLNR/L2525M0904-A	25	25	150	25	25	32	0.8	CN*0904...	2

**ISO TURN**  
PCLNR/L-Eco  
主偏角为 95° 的杠杆锁紧式刀片, 用于负角 80° 菱形刀片

切削刃形状 L

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	槽深*
PCLNR/L2525M0904	25	25	125	25	25	25	0.8	CN*0904...	2
PCLNR/L2525M0904	25	25	150	25	25	32	0.8	CN*0904...	2

**刀片选择向导**

应用	精加工	半精加工	应用	精加工	半精加工
材料	T3010	T3010	材料	T3010	T3010
槽型	TM	TM	槽型	SS	SM
加工条件	B006	B006	加工条件	B006	B006

参考页: ACLNR/L-Eco, PCLNR/L-Eco: 刀片 → B054 -  
冷却液软管附件 → C134

C016 www.tungaloy.com/cn

- 1: 切削刀片
- 2: 可转位外圆刀杆系列名称
- 3: 外形尺寸表格
- 4: 刀杆名称
- 5: 图纸尺寸 (符合 ISO13399)
- 6: 所应用指刀片
- 7: 备件
- 8: 基本选项
- 9: 参考页面

例如. 右手型号, 25x25 刀方刀杆  
→ **ACLNR2525M0904-A**

## 当订购时

— 请指定型号和数量. 例如 ACLNR2525M12-A ... 1 (指一个包装含有一支外圆刀杆)

\* 不含刀片. 请另外下单.

# 主要产品

L	95°		C016
J	93°		C037
N	63°		C065
V	72.5°		C067
P	62.5°		C072
A	91°		C074
G	91°		C080
B-R	75°		C091
X	20°		C096
D	45°		C099
S	45°		C105
K	75°		C109
F	91°		C112
Q-H	45°		C118
特殊产品			C129

	<h2>TURN TFEED</h2> <p>高效率和经济性的创新产品</p>	C014, C096
	<h2>ISO ETURN</h2> <p>小尺寸“Eco”刀片系列实现利润最大化</p>	C015
	<h2>MINIFORCE TURN</h2> <p>锋利度出众的经济型双面刀片</p>	C031 - C033, C039 - C041 C056 - C058, C129 - C130
	<h2>TURNING A</h2> <p>高刚性、可重复定位精度出众的夹紧系统</p>	C006
	<h2>TUNG TURN TJET</h2> <p>高压内冷却系统供给刀杆</p>	C016, C019, C021, C029, C034 - C035, C043, C045, C048, C054, C060 - C062, C088, C125, C132 - C133
	<h2>DIMPLEFX</h2> <p>含有凹坑结构的陶瓷刀片，可高效进行铸铁加工</p>	C006
	<h2>TURNTEC</h2> <p>用于大切深粗加工且具有高加工效率的刀片和刀杆</p>	C078, C092, C113
	<h2>Y-PRO SERIES</h2> <p>用于仿形加工的 25 度刀尖角刀片</p>	C064, C128, C131
	<h2>TURNFEED</h2> <p>快进给系列刀杆</p>	C098
	<h2>FIXTURN</h2> <p>具有六个转位位置的高效圆刀片</p>	C085, C101

# 刀杆命名规则

<b>A</b> 双重上压式 锁紧		<b>JP</b> 背面拉杆式 锁紧	
<b>C</b> 上压式锁紧		<b>JS</b> 螺钉锁紧	
<b>D</b> 侧推上压式 锁紧		<b>JT</b> 侧拉式锁紧	
<b>P</b> 杠杆销式锁紧		<b>M</b> 锁销上压式 锁紧	
		<b>X</b> 双重上压式 锁紧	
		<b>S</b> 螺钉锁紧	
		<b>T</b> 锥度锁紧	

**1 夹紧系统**

代号	形状	偏置	H	形状	有	P *	形状	无
A		无	H		有	P *		无
			I		无	Q *		有
B		无	J		有	S		有
			J2 *		无	V		无
C		无	K		有	U		有
D		无	L		有	X		有
E		无	L2 *		无	Y		有
F		有	N		无	Z		无
G		有	N3 *		有	无标记: ISO 符号 *打标: 泰珂洛标记符号		
			P *		无			

**3 切削边形式**

(样式)

**1**  
A

**2**  
W

**3**  
L

**4**  
N

**5**  
R

(样式)

P

T

G

N

R

**2 刀片形状**

C		80° 菱形
D		55° 菱形
K		55° 平行四边形
R		圆形
S		方肩
T		正三角形
V		35° 菱形
W		W型

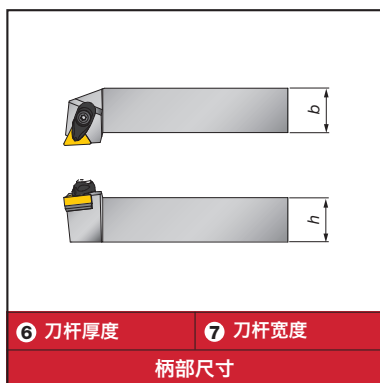
**4 刀片后角**

C		7°
B		5°
N		0°
P		11°

**5 刀杆方向 (左右手)**

L	
N	
R	





6  
**25**  
**20**

7  
**25**  
**20**

F	80	*MiniForceTurn
F	85*	
H	100	
X	120	
K	125	
M	150	
P	170	
Q	180	
R	200	
S	250	
T	300	
U	350	

8  
**M**  
**K**

9  
**08**  
**3**

RD	陶瓷刀片有凹坑
C	M-型陶瓷专用刀片
A	车削 A型

11  
**A**  
**3**

9 刀片尺寸	
符号字符	刃口边长 (mm)
3	9.525
4	12.7
5	15.875
6	19.05
8	25.4







在ISO公制体系中，刀片的边长用小数点后2位数字表示。

10 刀片厚度	
符号字符	厚度 (mm)
2	3.18
3	4.76

# 外圆刀杆 - 快速指南 (负前角刀片)

名称	外形 / 特征	外圆仿形车削					车削
		外圆 / 端面					
		L 95°	J 93°	N 63°	V 72.5°	P 62.5°	G 91°
<b>TURNING A</b> 双重锁紧	 <ul style="list-style-type: none"> <li>增加夹持刚性, 实现了优异的重复定位和实现长刀具寿命。</li> <li>增加刀片定位面的面积保证优越的定位重复性。优越性能表现即使是VNMG型(刀片角35°)表现也很好, 尤其容易发生切削刃位置的位移。*刀片角25°和YNMG型也可使用。</li> <li>结构简单, 降低成本。简单一个扳手即可操作。</li> </ul>	<b>80°</b>  CN□□ ACLNR/L □0904-A □12-A □16-A □19-A <b>C016, C018</b>	<b>55°</b>  DN□□ ADJNR/L □1104-A □15-A □1506-A <b>C037, C042</b>		<b>35°</b>  VN□□ AVVNN □1204-A □16-A <b>C067, C069</b>	<b>55°</b>  DN□□ ADPNN □15-A <b>C072</b>	<b>60°</b>  TN□□ ATGNR/L □16-A □22-A <b>C087</b>
		<b>70°</b>  GN□□ ACLNR/L □12-A <b>C018</b>	<b>60°</b>  TN□□ ATJNR/L □16-A <b>C053</b>		<b>25°</b>  YNMG AVVNN □16-A <b>C069</b>		
		<b>80°</b>  WN□□ AWLNR/L □06-A □08-A <b>C029, C034</b>	<b>35°</b>  VN□□ AVJNR/L □1204-A □16-A <b>C054, C059</b>				
	<b>25°</b>  YNMG AVJNR/L □16-A <b>C059</b>						
<b>D</b> 刚性双锁紧系统	 <ul style="list-style-type: none"> <li>优越的使用性能。压板和曲杆同时夹持可保持刀片夹持紧密。</li> <li>该刀杆可以从背面装夹, 并提供优秀的可用性, 即使当刀杆放在相反的位置。</li> </ul>	<b>80°</b>  CN□□ DCLNR/L □12 <b>C023</b>	<b>55°</b>  DN□□ DDJNR/L □15 □1506 <b>C047</b>				<b>60°</b>  TN□□ DTGNR/L □16 □22 <b>C090</b>
		<b>70°</b>  GN□□ DCLNR/L □12 <b>C023</b>					
		<b>80°</b>  WN□□ DWLNR/L □06 □08 <b>C036</b>					
<b>DIMPLEFX C</b> 双夹持系统专用于陶瓷刀片	 <ul style="list-style-type: none"> <li>稳固性两个位置同时夹持刀片: 图纸示意是凹槽部位和顶部位置。</li> <li>一个螺钉就可两个部位同时夹持。优越的可操作性。</li> <li>刀杆可以从背面安装处理。当背面安装时更换刀片简单。</li> </ul>	<b>80°</b>  CN□□ CCLNR/L □1207-RD <b>C022</b>	<b>55°</b>  DN□□ CDJNR/L □1507-RD <b>C046</b>	<b>55°</b>  DNGD CDNNN □1507-RD <b>C065</b>	<b>35°</b>  VNGD CVVNN □1607-RD <b>C070</b>		

产品详情请参阅C\*\*\*页。
























车削	外圆车削 / 倒角	外圆 / 端面 倒角铣削	端面加工		仿形加工	外圆 仿形加工
<p><b>B-R 75°</b></p> 	<p><b>D 45°</b></p> 	<p><b>S 45°</b></p> 	<p><b>K 75°</b></p> 	<p><b>F 91°</b></p> 	<p><b>Q*1 - H*1 45°</b></p> 	<p><b>特殊产品</b></p> 
<p>90°  SN□□</p> <p>ASBNR/L □12-A □15-A □19-A <b>C093</b></p>	<p>90°  SN□□</p> <p>ASDNN □12-A <b>C102</b></p>	<p>90°  SN□□</p> <p>ASSNR/L □12-A □15-A □19-A <b>C106</b></p>	<p>90°  SN□□</p> <p>ASKNR/L □12-A <b>C109</b></p>	<p>60°  TN□□</p> <p>ATFNR/L □16-A □22-A <b>C115</b></p>	<p>55°  DN□□</p> <p>ADQNR/L □1104-A □15-A □1506-A <b>C118, C119</b></p> <p>60°  TN□□</p> <p>ATQNR/L □16-A <b>C122</b></p> <p>35°  VN□□</p> <p>AVQNR/L □1204-A □16-A <b>C123, C124</b></p> <p>25°  YNMG</p> <p>AVQNR/L □16-A <b>C124</b></p>	<p>-  RN□□</p> <p>ARGNR/L □12-A <b>C080</b></p>
<p>90°  SN□□</p> <p>DSBNR/L □12 <b>C095</b></p>	<p>90°  SN□□</p> <p>DSDNN □12 <b>C103</b></p>	<p>90°  SN□□</p> <p>DSSNR/L □12 <b>C109</b></p>	<p>90°  SN□□</p> <p>DSKNR/L □12 <b>C111</b></p>	<p>60°  TN□□</p> <p>DTFNR/L □16 □22 <b>C117</b></p>	<p>55°  DN□□</p> <p>DDQNR/L □15 □1506 <b>C120</b></p>	<p>-  RN□□</p> <p>DRGNR/L □12 <b>C082</b></p>
		<p>90°  SNGD</p> <p>CSSNR/L □1207-RD <b>C108</b></p> <p>90°  HNGD</p> <p>CHSNR/L □0507-RD <b>C105</b></p>				

\*1: 泰珂洛专用符号

# 外圆刀杆 - 快速指南 (负前角刀片)

名称	外形 / 特征	外圆 / 端面		外圆仿形车削				车削
		<b>L 95°</b> 	<b>J 93°</b> 	<b>V 72.5°</b> 	<b>P 62.5°</b> 	<b>A 91°</b> 		
<b>P</b> 曲杆锁紧系统	<ul style="list-style-type: none"> <li>具有双面夹持系统，重复保证切削刃口位置精度。在数控车床和专用机床上性能优异。</li> <li>有多种型号刀片型号可供选择，如正方形、三角形、圆形和菱形。切削刃口也是如此。</li> <li>经济性较小型号刀片同样可以使用。</li> </ul>	<b>80°</b> CN□□ PCLNR/L □0904 □09 □12 □16 □19 C016, C017, C019, C020, C021, G044	<b>80°</b> CN□□ PCMNN □12 C132	<b>55°</b> DN□□ PDJNR/L □11 □1104 □15 □1506 C037, C038, C043, C044, C045	<b>35°</b> VN□□ PVWNN □1204 C068	<b>55°</b> DN□□ PDPNN □15 C073		
		<b>80°</b> CN□□ PCL2NR □12 G044	<b>80°</b> WN□□ PWLNR/L □0604 □08 C029, C030, C034, C035	<b>60°</b> TN□□ PTJNR/L □1104 C052		<b>55°</b> DN□□ PDMNL □1104 C133		
		<b>70°</b> GN□□ PCLNR/L □12 C019, C020, C021, G044	<b>70°</b> GN□□ PCMNN □12 C132	<b>35°</b> VN□□ PVJNR/L □1204 □16 C054, C055, C060, C061				
		<b>70°</b> GN□□ PCL2NR □12 G044	<b>60°</b> TN□□ PTL2NR/L □16 C027	<b>25°</b> YNMG PVJNR/L □16 C060, C061				
<b>H</b> 传动销	<ul style="list-style-type: none"> <li>刀杆专用于重载切削</li> </ul>							
<b>JT</b> 背面夹持	<ul style="list-style-type: none"> <li>刀杆追求在机床狭窄部位更换刀片极佳实用性，列如排刀塔车床。</li> <li>更换刀片时可以从背面螺钉锁紧刀片，提供极佳的使用效果。</li> <li>刀杆尺寸范围包含了 8, 10, 12, 16 mm.</li> </ul>	<b>60°</b> TN□□ JTTLNR/L □16 C028						
						<b>60°</b> TN□□ JTANR/L □16 C075		

产品详情请参阅C\*\*\*页。

车削	外圆车削 / 倒角	外圆 / 端面 倒角铣削	端面加工	仿形加工	外圆 仿形加工		
<p><b>G 91°</b></p> 	<p><b>B-R 75°</b></p> 	<p><b>D 45°</b></p> 	<p><b>S 45°</b></p> 	<p><b>K 75°</b></p> 	<p><b>F 91°</b></p> 	<p><b>Q*1 · H*1 45°</b></p> 	<p><b>特殊产品</b></p> 
<p>60°  TN□□ PTG NR/L □1104 □16 □22 C086, C088, C089</p>	<p>90°  SN□□ PSB NR/L □09 □12 □19 C094</p> <p>100°  CN□□ PCB NR/L □12 C091</p>	<p>90°  SN□□ PSD NN □09 □12 C102</p>	<p>90°  SN□□ PSS NR/L □09 □12 □19 C107</p>	<p>90°  SN□□ PSK NR/L □09 □12 □19 C110</p>	<p>60°  TN□□ PTF NR/L □1104 □16 □22 C114, C116</p> <p>80°  CN□□ PCF NR/L □12 C112</p>	<p>55°  DN□□ PDQ NR/L □15 C120</p> <p>35°  VN□□ PVQ NR/L □1204 □16 C123, C125</p> <p>25°  YNMG PVQ NR/L □16 C125</p>	<p>-  RNMG PRG NR/L □09 □12 C081</p> <p>48.5°  POMG PPX OR/L-HD □11-HD □13-HD C096</p> <p>22.5°  POMG PPX OR/L-HF □11-HF □13-HF C096</p>
	<p>90°  SNMM HSR NR/L □31 C095</p>						

\*1: 泰珂洛专用符号

# 外圆刀杆 - 快速指南 (正前角刀片)

名称	外形 / 特征	外圆 / 端面	外圆仿形车削				车削
		L 95°	J 93°	N 72.5°	N 62.5°	A 91°	
<b>X</b> 双重锁紧 (螺钉 - 上部)	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 超高进给加工, 可提高8倍的加工效率.</li> <li>• 双夹持系统固定刀片包含上夹爪和螺钉锁紧. 刀片和刀杆都保证很强的刚性.</li> </ul>						
	<b>P</b> 曲杆锁紧系统	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 夹持正型圆刀片使用曲杆可保证良好的分度精度.</li> <li>• 可用于外圆, 端面, 和仿形车削. 可以用于快速进给.</li> <li>• 刀片尺寸: <math>\phi 10</math>, <math>\phi 12</math>, <math>\phi 16</math>, <math>\phi 20</math>, <math>\phi 25</math> mm.</li> </ul>	<b>80°</b>  WXGU JPWL2XR/L □04 <b>C032</b>	<b>55°</b>  DXGU JPDJ2XR/L □07 <b>C040</b>			
<b>J</b> 螺钉锁紧	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 产品适用于小型数控车床加工小件复杂产品. 有各种形式的切屑刃口槽型.</li> <li>• 上螺钉锁紧方式可保持小的正型刀片夹持稳固. 锁紧螺钉采用可靠和耐用的 Torx® 螺钉.</li> <li>• J 型 是采用4表面面均磨制高精度刀杆.</li> </ul>	<b>80°</b>  CC□□ JSCLCR/L □06 □09 <b>C024, G021</b>	<b>55°</b>  DC□□ JSDJCR/L □07 □11 <b>C050, G028</b>	<b>55°</b>  DXGU JSDJXR/L □07 <b>C039, G025</b> JSDJ2XR/L □07 <b>C039, C040, G023, G024</b>	<b>35°</b>  VB□□ JSVNB □11 <b>G037</b>	<b>55°</b>  DC□□ JSDNCN □07 □11 <b>G036</b>	<b>60°</b>  TC□□ JSTACR/L □08 □11 <b>C076, G039</b>
		<b>80°</b>  CC□□ JSCL2CR/L <sup>+2</sup> □06 □09 <b>G019, G020</b>	<b>55°</b>  DC□□ JSDJ2CR/L <sup>+2</sup> □07 □11 <b>C048, G026, G027</b>	<b>35°</b>  VXGU JSVJXR/L □09 <b>C056, C058, G032</b> JSVJ2XR/L □09 <b>C056, C057, G030, G031</b>		<b>55°</b>  DC□□ JSDN3CR/L <sup>+3</sup> □07 □11 <b>G036</b>	<b>35°</b>  VB□□ JSVABR/L □11 <b>G040</b>
		<b>80°</b>  WXGU JSWLXR/L □04 <b>C031, C033, G018</b> JSWL2XR/L □04 <b>C031, C032, G017</b>	<b>55°</b>  DXGU JSDJXR-F □07 <b>C041, G025</b>	<b>35°</b>  VB□□ JSVJBR/L □11 <b>G035</b>			
		<b>35°</b>  VP□□ JSVL2PR/L □08 □11 <b>G022</b>		<b>35°</b>  VB□□ JSVJ2BR/L □11 <b>C062, G034</b>			

\*2: L2 和 J2: 无需补偿





产品详情请参阅C\*\*\*页。

车削	外圆 / 端面	端面加工	仿形加工	外圆 仿形加工	背部 车削	向前车削 向后车削
<p><b>G 91°</b></p> 	<p><b>X 20°</b></p> 	<p><b>F 91°</b></p> 	<p><b>P 117.5°</b></p> 	<p><b>特殊产品</b></p> 		
	<p><b>80° WPMT</b> XWXPR/L □09 <b>C098</b></p>					
				<p>-  RCM□ PRGCR/L □10 □12 □16 □20 <b>C083</b></p> <p>-  RCM□ PRDCN □10 □12 □16 □20 □25 <b>C099</b></p>		
<p><b>80° CC□□</b> JSCGCR/L □06 □09 <b>G041</b></p>		<p><b>55° DC□□</b> JSDFCR/L □07 □11 <b>G043</b></p>	<p><b>25° VP□□</b> JSVP2PR/L □08 □11 <b>G038</b></p>		<p> JXB JSXBR/L □08 <b>G052</b></p> <p> JTB JSTBR/L □03 <b>G048</b></p> <p> JTB JS□□K-TBL □3 <b>G048</b></p> <p> J10E JSEGR/L □10 <b>G050</b></p>	<p> JX□□ JSXGR/L □08 <b>G043</b></p> <p><b>55° DC□□</b> JS□□K-SDUCL □07 □11 <b>G029</b></p> <p><b>55° DXGU</b> JS□□□-SDUXL □07 <b>C129, G025</b></p> <p><b>35° VXGU</b> JS□□□-SVUXL □09 <b>C130, G032</b></p>



# 外圆刀杆 - 快速指南 (正前角刀片)

名称	外形 / 特征	外圆 / 端面	外圆仿形车削				车削	外圆车削 / 倒角
		L 95°	J 93°	V 72.5°	N 62.5°	A 91°	D 45°	
<b>S</b> 螺钉锁紧	 <ul style="list-style-type: none"> <li>产品适用于小型数控车床加工小件复杂产品。有各种形式的切屑刃口槽型。</li> <li>上螺钉锁紧方式可保持小的正型刀片夹持稳固。锁紧螺钉采用可靠和耐用的 Torx® 螺钉。</li> </ul>	80° CC□□ SCLCR/L □09 □12 C026	55° DC□□ SDJCR/L □11 C051	35° VC□□ SWCN □16 C071	55° DC□□ SDNCN □11 C066	60° TC□□ STACR/L □16 C077	90° SC□□ SSDCN □07 □09 C104	90° SP□□ SSDPN <small>Tungalo standard</small> □07 □09 C104
		35° VC□□ SWJCR/L □16 C063	25° YWMT SYJBR/L □16 C064					
<b>J</b> 背面夹持	 <ul style="list-style-type: none"> <li>刀杆追求在机床狭窄部位更换刀片极佳实用性，列如排刀塔车床。</li> <li>更换刀片时可以从背面螺钉锁紧刀片，提供极佳的使用效果。</li> <li>刀杆尺寸范围包含了 8, 10, 12, 16 mm.</li> </ul>	80° CC□□ JTCL2CR/L □06 □09 C025, G020	55° DC□□ JTDJ2CR/L □07 □11 C049, G026			60° TC□□ JTTACR/L □08 □11 C076, G039		

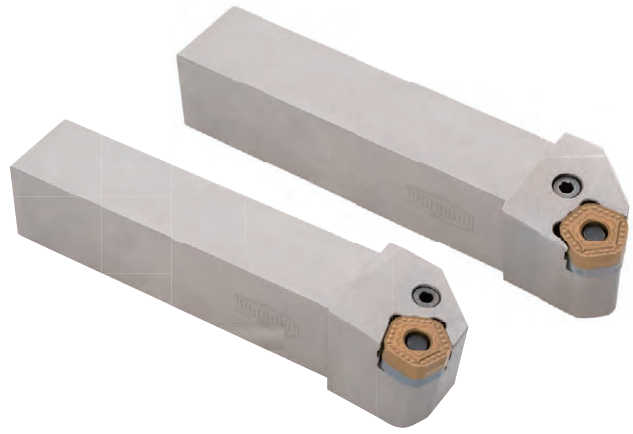
产品详情请参阅C\*\*\*页。



仿形加工				外圆仿形加工	背部车削	前车 / 反车
<p><b>Q*145° · H*17.5°</b></p>		<p><b>H 100°</b></p>		<p><b>I 76.5°</b></p>		<p><b>特殊产品</b></p>
<p><b>35° &lt;math&gt;\langle \rangle&lt;/math&gt; VC□□</b> SVQCR/L □16 <b>C126</b></p>	<p><b>55° &lt;math&gt;\langle \rangle&lt;/math&gt; DC□□</b> SDQCR/L □11 <b>C121</b></p>	<p><b>25° &lt;math&gt;\langle \rangle&lt;/math&gt; YWMT</b> SYHBR/L □16 <b>C128</b></p>	<p><b>25° &lt;math&gt;\langle \rangle&lt;/math&gt; YWMT</b> SYIBN □16 <b>C131</b></p>	<p>- ◎ RCMT SRACR/L □05 □06 □08 <b>C074</b></p>	<p>备注: JSXBR/L 可以用于JXT螺纹刀片.</p>	<p>备注: JSXGR/L 可以用于JXG槽刀片.</p>
<p><b>35° &lt;math&gt;\langle \rangle&lt;/math&gt; VCG□</b> SVHCR/L □22 <b>C127</b></p>	<p><b>25° &lt;math&gt;\langle \rangle&lt;/math&gt; YWMT</b> SYQBR/L □16 <b>C128</b></p>			<p>- ◎ RCMT SRGCR/L □05 □06 □08 □10 □12 <b>C084, C085</b></p>		
				<p>- ◎ RCMT SRDCN □06 □08 □10 □12 <b>C100, C101</b></p>		

\*1: 泰珂洛专用符号

# TURN<sup>EN</sup>FEED

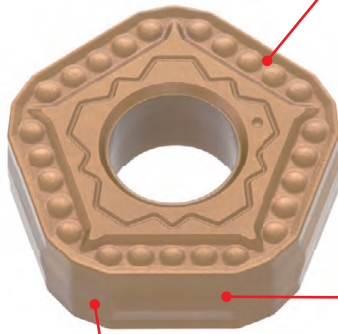


## 经济性，10- 刀尖角刀片保证 高效加工

- 提供2种型号刀杆：HD刀杆用于大切深和HF刀杆用于快速进给
- 可实现最大切深7 mm，或者最大进给速度每转2.0 mm的加工。

### 经济性 10- 刀尖角 双 - 侧，M- 级刀片

相比标准 ISO 刀片实现了出色的成本效益



### 平底修光刃

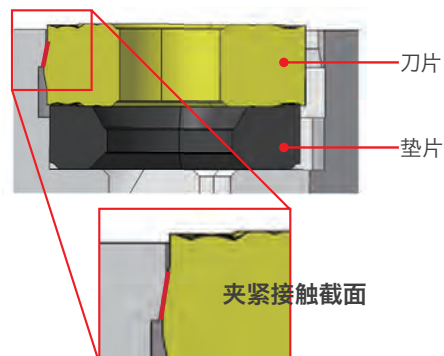
自带修光刃可在更高的进给速度条件下获得更优异的加工表面。

### 新的 MNW 型断屑槽

特点是前刀面的突起有助于实现顺畅的切屑控制，同时获得更高的抗月牙洼磨损性能。

### 燕尾槽锁紧

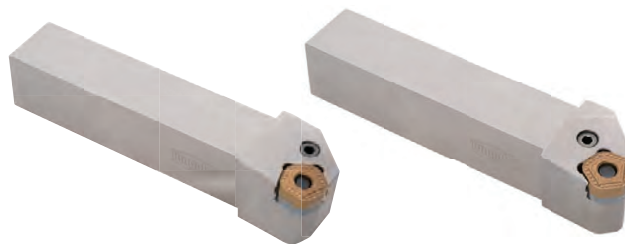
因为集成了杠杆式锁紧和燕尾槽式锁紧两种方式，确保了刀片的锁紧刚性同时促进了顺畅的排屑。



### 刀杆的选择

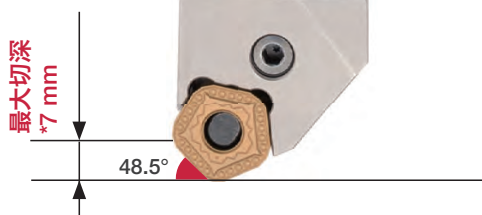
可选择2种类型：

- HD刀杆用于大切深
  - HF刀杆用于大进给车削
- 刀片可在这两种刀杆之间互换。

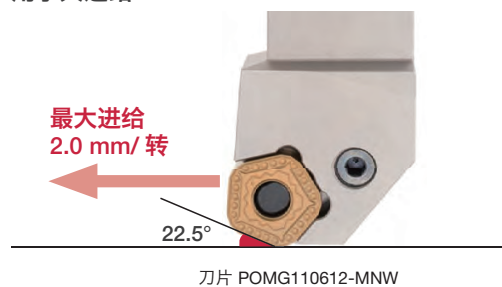


### 刀杆特点

HD 刀杆  
用于大切深加工



HF 刀杆  
用于大进给



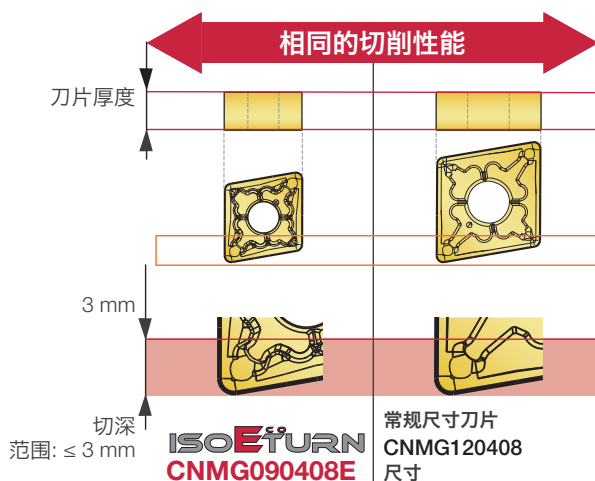
参考页: C096

## ISO-EcoTurn 小尺寸刀片 具有经济优势



### 相同的刀片切削性能

ISO-EcoTurn和常规尺寸刀片对比



ISO-EcoTurn 刀片的厚度、槽型与泰珂洛常规刀片相同。在切深小于 3mm 的情况下，切削性能与常规尺寸刀片相同，包括在切屑控制方面。

### 切屑控制

ISO-EcoTurn刀片与常规尺寸规格刀片槽型相同，在切深小于3mm的情况下，具有相同的切屑控制性能。

ISO EcoTURN						
CNMG090408E-TM						
切削深度 (mm)	3.0					
	2.0					
	1.5					
	1.0					
	0.5					
条件		0.10	0.15	0.20	0.30	0.40
		进给 (mm/rev)				

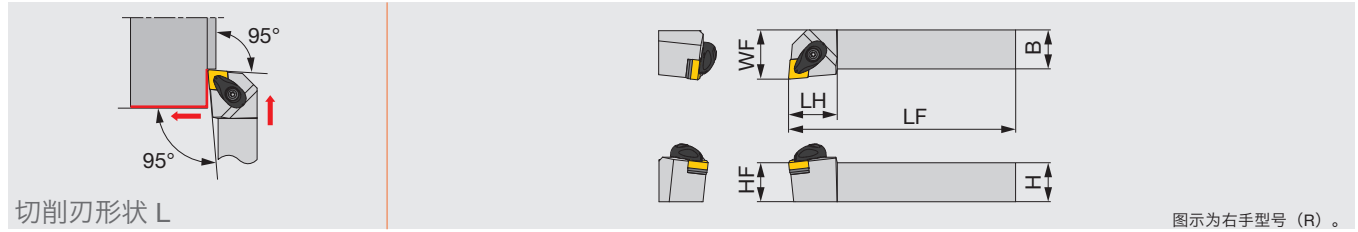
标准尺寸						
CNMG120408-TM						
切削深度 (mm)	3.0					
	2.0					
	1.5					
	1.0					
	0.5					
条件		0.10	0.15	0.20	0.30	0.40
		进给 (mm/rev)				

工件 : S45C  
 切削速度 :  $V_c = 200 \text{ m/min}$   
 冷却方式 : 湿式

# ISO TURN

## ACLNR/L-Eco

主偏角为 95° 的双重锁紧式刀杆，用于负角 80° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ACLNR/L2020K0904-A	20	20	125	25	20	25	0.8	CN**0904...	3
ACLNR/L2525M0904-A	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**0904...	3

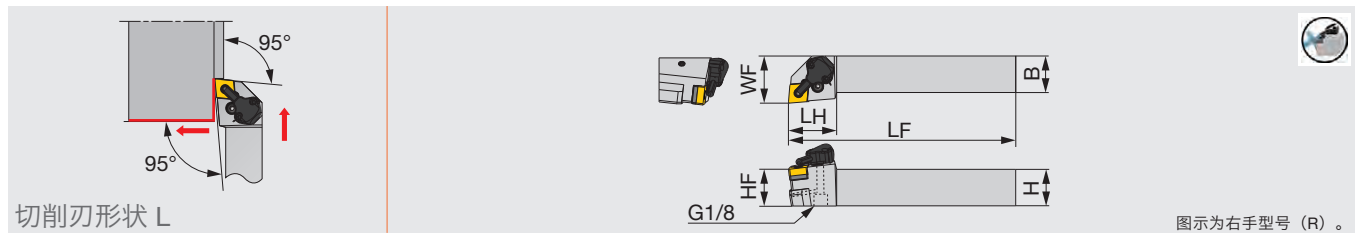
\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ACLNR/L*0904-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F	

# ISO TURN

## PCLNR/L-CHP-Eco

主偏角为 95° 杠杆锁紧刀杆，用于负角 80° 菱形刀片，具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PCLNR/L2020K0904-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M0904-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN**0904...	2

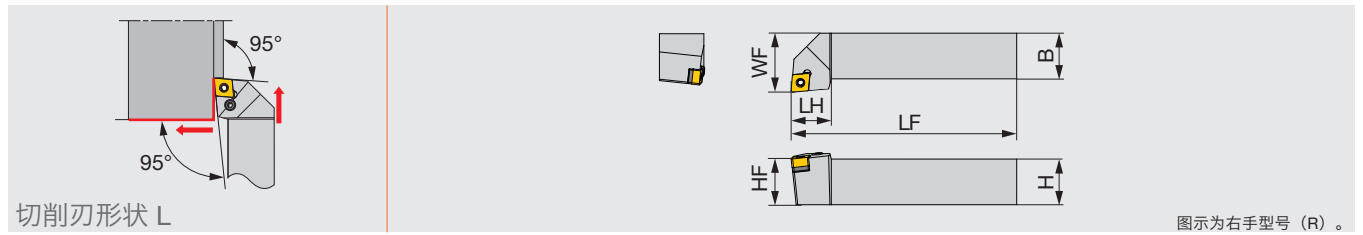
\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PCLNR/L*0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PCLNR/L*0904-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2	

参考页：ACLNR/L-Eco, PCLNR/L-CHP-Eco: 刀片 → **B054** -  
冷却液软管部件 → **C134**

主偏角为 95°的杠杆锁紧式刀杆，用于负角80°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PCLNR/L2020K0904	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M0904	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**0904...	2

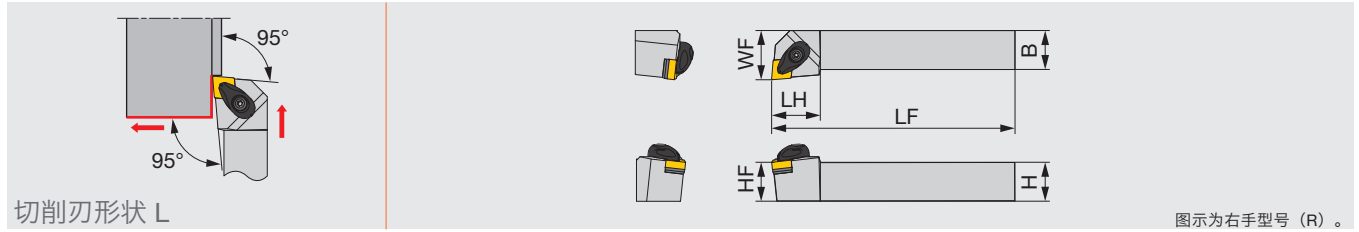
\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PCLNR/L**0904	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工
	材质	T9215	T9215		材质	T6120	T6130
	断屑槽形状	TSF	TM		断屑槽形状	SS	SM
	加工条件	B006			加工条件	B008	
<b>K</b>	应用	半精加工		<b>S</b>	应用	半精加工	
	材质	T515			材质	AH8015	
	断屑槽形状	TM			断屑槽形状	TM	
	加工条件	B010			加工条件	B014	

主偏角为 95° 的双重锁紧式刀杆，用于负角 80° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ACLNR/L2020H12-A	20	20	100	26	20	25	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2020K12-A	20	20	125	26	20	25	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525K12-A	25	25	125	30	25	32	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L3225P12-A	32	25	170	30	32	32	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525M16-A	25	25	150	31	25	32	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3225P16-A	32	25	170	31	32	32	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P16-A	32	32	170	31	32	40	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P19-A	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...	6.4
ACLNR/L4040S19-A	40	40	250	40	40	50	1.2	CN**1906...	6.4

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：标准刀尖圆角半径

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手 1	扳手 2
ACLNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F	-
ACLNR/L**16-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ACLNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC634	CSTB-5	-	KEYV-T20

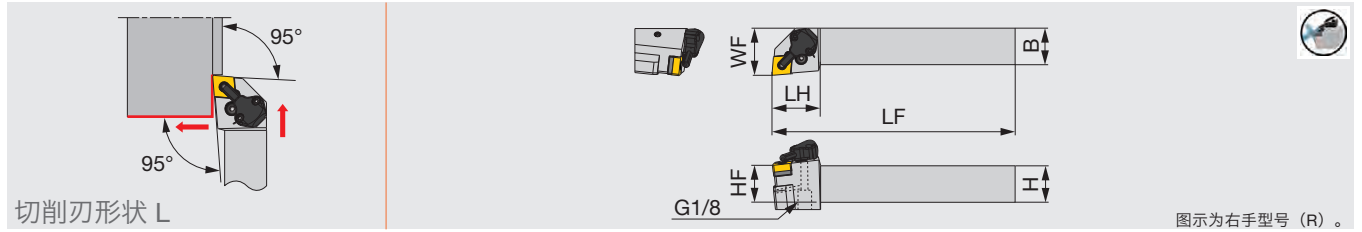
### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215		材质	T6120	T6130	T6130
	断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH		断屑槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B006					加工条件	B008		
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515		材质	DX120	DX140	TH10	
	断屑槽形状	全周	全周	全周		断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
	加工条件	B010				加工条件	B012			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BX470	AH8005	AH8005		材质	BXM10	BXM20		
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM		断屑槽形状	T-CBN	T-CBN		
	加工条件	B014				加工条件	B016			

参考页: ACLNR/L: 刀片 → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -



杠杆锁紧刀杆，用于负角80°菱形刀片，具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PCLNR/L2020K12-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN/GN**1204...	3
PCLNR/L2525M12-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN/GN**1204...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀片尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PCLNR/L**12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PCLNR/L**12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2	

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515
断屑槽形状				
加工条件	B010			

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

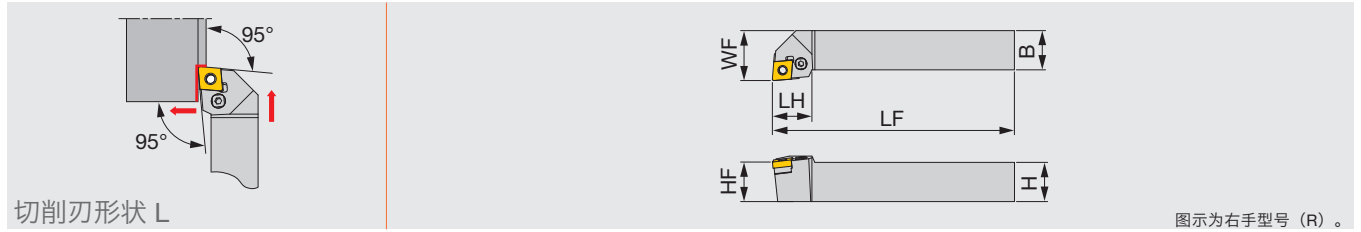
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: PCLNR/L-CHP:刀片 → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -  
冷却液软管部件 → C134



# PCLNR/L

主偏角为 95°的杠杆锁紧式刀杆，用于负角80°菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PCLNR/L1616H09	16	16	100	20	16	20	0.8	CN**0903...
PCLNR/L2020K09	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0903...
PCLNR/L2525M09	25	25	150	20	25	32	0.8	CN**0903...
PCLNR/L1616	16	16	100	26	16	20	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L3232	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...
PCLNR/L1616H12E	16	16	100	26	16	20	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L2020K12E	20	20	125	28	20	25	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L2525M12E	25	25	150	28	25	32	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L3225P12E	32	25	170	28	32	32	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L2525M16E	25	25	150	31	25	25	1.2	CN**1606...
PCLNR/L3225P16E	32	25	150	31	32	32	1.2	CN**1606...
PCLNR3232P16E	32	32	170	31	32	40	1.2	CN**1606...
PCLNR/L3232P19E	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

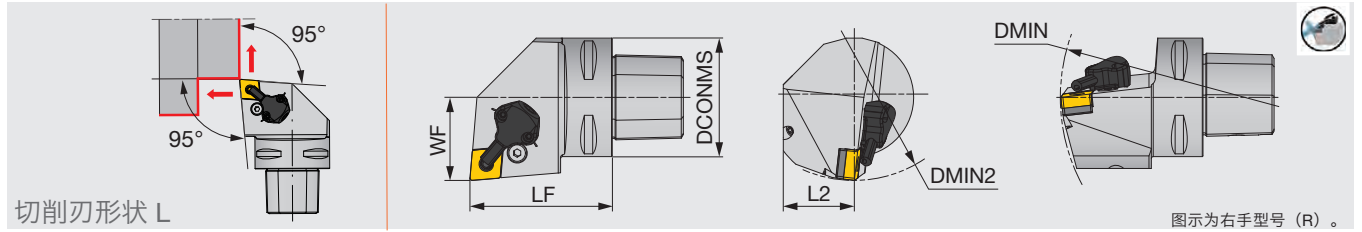
型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PCLNR/L1616H09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L2020K09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L2525M09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L1616	LSC42	LCS4CA	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2020	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2525M4	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L3225P4	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L3232	LSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6
PCLNR/L1616H12E	ELSC42	LCS4CA	P-3	LSP4S	LCL43S
PCLNR/L2020K12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L2525M12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L3225P12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L2525M16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3225P16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3232P16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3232P19E	ELSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B006			
<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	
	材质	T6120	T6130	T6130	
	断屑槽形状	SF	SM	SH	
	加工条件	B008			
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	
	材质	T515	T515	T515	
	断屑槽形状	全周	全周	全周	
	加工条件	B010			
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	DX120	DX140	TH10	
	断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
	加工条件	B012			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	BX470	AH8005	AH8005	
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
	加工条件	B014			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BXM10	BXM20		
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN		
	加工条件	B016			

参考页: PCLNR/L: 刀片 → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

杠杆锁紧刀杆具有TungCap连接, 用于负角80°菱形刀片, 具有高压内冷却功能



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4PCLNR/L27050-0904-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**0904...
C4PCLNR/L27050-12-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN/GN**1204...
C5PCLNR/L35060-12-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	CN/GN**1204...
C6PCLNR/L45065-0904-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**0904...
C6PCLNR/L45065-12-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN/GN**1204...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B006			

<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
	断屑槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B008		

<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
	断屑槽形状	全周	全周	全周
	加工条件	B010		

<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
	断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P
	加工条件	B012		

<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM
	加工条件	B014		

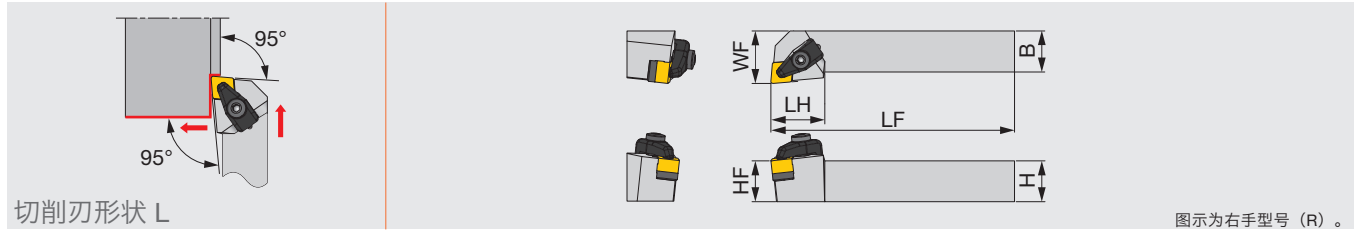
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	

参考页: C-PCLNR/L-CHP: 刀片 → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -  
冷却液软管部件 → C134

材质  
刀片  
外圆刀杆  
内孔刀杆  
螺旋加工  
槽加工  
小零件刀具  
铣刀  
立铣刀  
孔加工刀具  
工具系统  
用户指南  
索引



主偏角为 95°双夹持锁紧刀杆，用于负角80°菱形刀片，陶瓷具有凹槽刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
CCLNR/L2525M1207-RD	25	25	150	33	25	32	1.2	CN*D1207...	4
CCLNR3225P1207-RD	32	25	170	33	32	32	1.2	CN*D1207...	4

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	扳手 1	扳手 2
CCLNR/L*-RD	CCP4-A	CCS4-A	CC44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

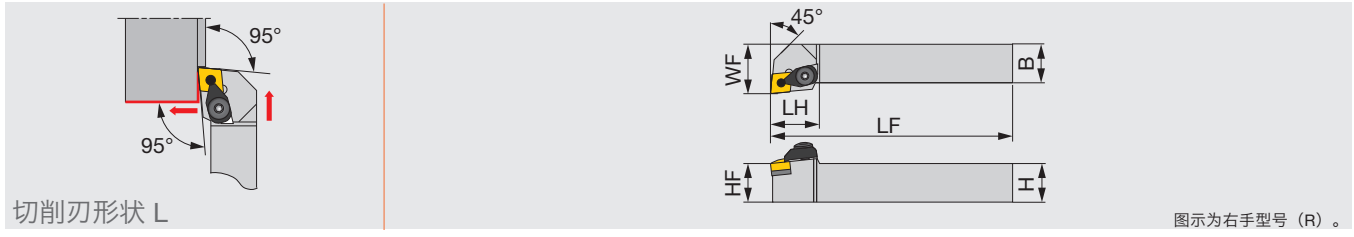
### 刀片选择向导

<b>K</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	FX105
	断屑槽形状	
	加工条件	C136

参考页: CCLNR/L-RD: 刀片 → **B064**,  
标准切削条件 → **C136**

# DCLNR/L

主偏角为 95° 双重锁紧刀杆，用于负角 80° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
DCLNR/L2020K12	20	20	125	30	20	25	0.8	CN**1204...
DCLNR/L2525M12	25	25	150	30	25	32	0.8	CN**1204...
DCLNR/L3225P12	32	25	170	30	32	32	0.8	CN**1204...

备注：除 57 断屑槽型刀片外  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件									
型号	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
DCLNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSC42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

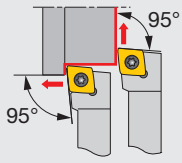
N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

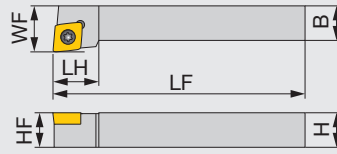
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: DCLNR/L: 刀片 → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

主偏角为 95° 螺钉锁紧刀杆，用于正角 80° 菱形刀片



切削刃形状 L



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSCLCR/L0808H06	8	8	100	12	8	10	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1010H06	10	10	100	12	10	12	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1212H09	12	12	100	16	12	16	0.8	CC**09T3...	1.2
JSCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSCLCR/L*H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCLCR/L*H09	CSTB-4SD	T-8F

## 刀片选择向导

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	SH725	SH725	T9215	T9215
材质	01	JS	PS	PM
断屑槽形状				
加工条件	B018			

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	SH725	SH725	T9215	T9215
材质	01	JS	PS	PM
断屑槽形状				
加工条件	B020			

应用	精加工到半精加工
材质	T515
断屑槽形状	CM
加工条件	B022

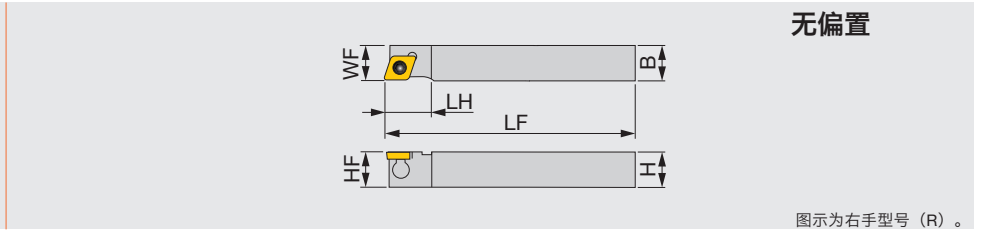
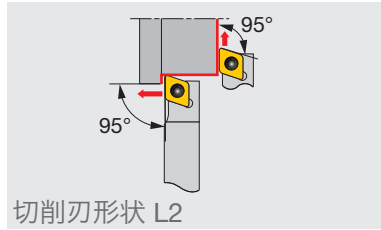
应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	TH10	KS05F
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 W20	AL
加工条件	B024		

应用	精密加工	精加工到半精加工
材质	BX470	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	PS
加工条件	B026	

应用	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	

参考页: JSCLCR/L: 刀片 → B109 -, CBN → B180 -, PCD → B194 -

主偏角为 95°背面锁紧刀杆，用于正角80°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JTCL2CL0810K06	8	10	125	12	8	10	0.4	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR1616M09	16	16	150	16	16	16	0.8	CC**09T3...	1.2

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀片尖圆角半径

型号	压板	锁紧螺钉	扳手
JTCL2CR/L**06	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L**09	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	SH725	T9215	T9215
	断屑槽形状	01	JS	PS	PM
加工条件		B018			
<b>M</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	SH725	T9215	T9215
	断屑槽形状	01	JS	PS	PM
加工条件		B020			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工			
	材质	T515			
	断屑槽形状	CM			
加工条件		B022			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工到半精加工		
	材质	BX470	AH8005		
	断屑槽形状	T-CBN	PS		
加工条件		B026			
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	DX120	TH10	KS05F	
	断屑槽形状	T-DIA	前刀面 W20	AL	
加工条件		B024			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BXM10	BXM20		
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN		
加工条件		B028			

参考页: JTCL2CR/L: 刀片 → B109 -, CBN → B180 -, PCD → B194 -

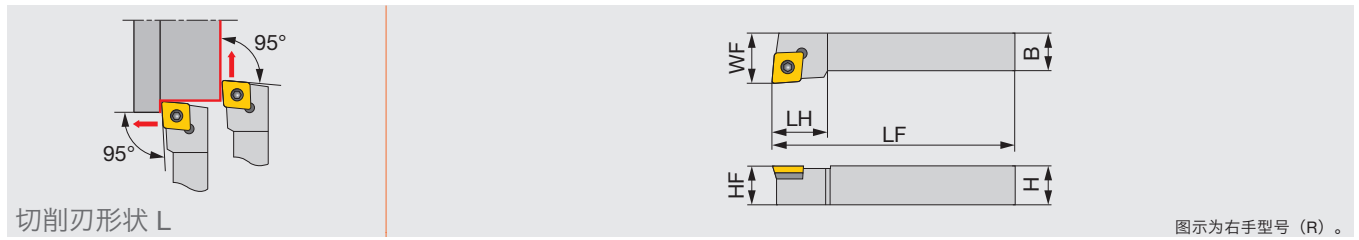
材质  
刀片  
外圆刀杆  
内孔刀杆  
螺紋加工  
槽加工  
小零件刀具  
铣刀  
立铣刀  
孔加工刀具  
工具系統  
用戶指南  
索引





# SCLCR/L

主偏角为 95° 螺钉锁紧刀杆，用于正型 80° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...
SCLCR/L2020K12	20	20	125	20	20	25	0.8	CC**1204...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SCLCR/L1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSC32	P-3.5	T-15F
SCLCR/L2020K12	CSTB-4F	DTS6-4	SSC4T3	P-4	T-15F

## 刀片选择向导

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	NS9530	NS9530	T9215	T9215
断屑槽形状	01	PSS	PS	PM
加工条件	B018			

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	GH330	AH725	AH630	T6130
断屑槽形状	W**	PSF	PSS	PM
加工条件	B020			

应用	精加工到半精加工
材质	T515
断屑槽形状	CM
加工条件	B022

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	DX140	KS05F
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	AL
加工条件	B024		

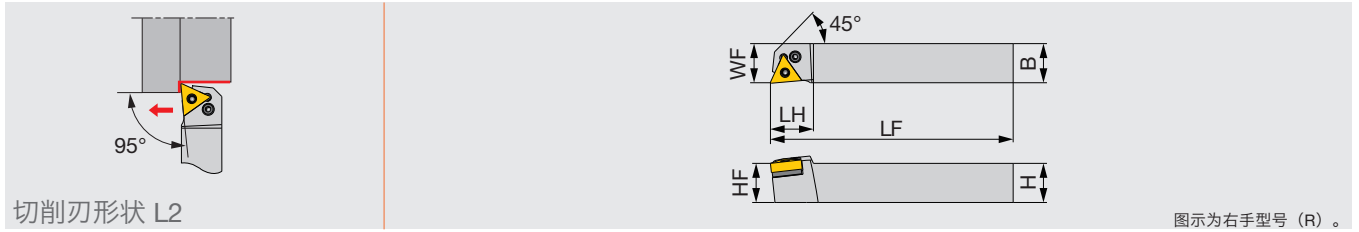
应用	精加工	精加工到半精加工
材质	AH8015	AH8015
断屑槽形状	PSS	PS
加工条件	B026	

应用	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	

参考页: SCLCR/L: 刀片 → B109 -, CBN → B180 -, PCD → B194 -

# PTL2NR/L

主偏角为 95° 杠杆锁紧刀杆, 用于负型 60° 三角型刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTL2NR/L2020H16	20	20	100	22	20	20	0.4	TN**1604...	2

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PTL2NR/L...	LST317 D30	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

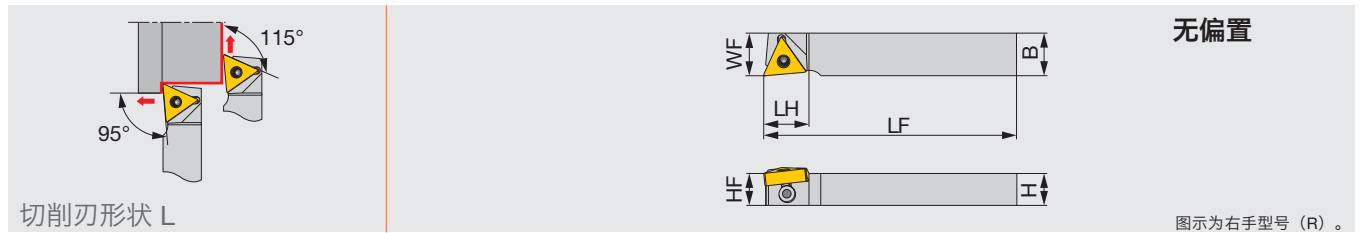
N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: PTL2NR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

主偏角为 95°背面锁紧刀杆，用于负型60°三角形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JTTLNR/L1216F16	12	16	85	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1216X16	12	16	120	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1616X16	16	16	120	17	16	16	0.4	TN**1604...	1

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

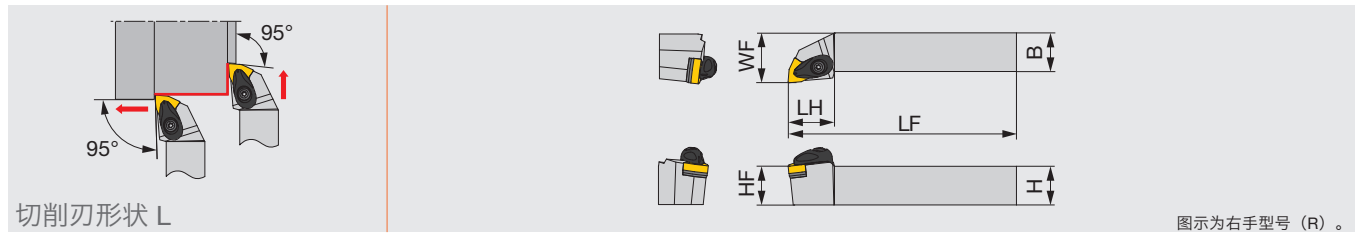
备件	压板	锁紧螺钉	扳手
型号	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	<b>M</b>	应用	精密加工	
	材质	SH725		材质	SH725	
	01			01		
	加工条件	B006		加工条件	B008	
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	<b>N</b>	应用	精密加工	
	材质	T515		材质	DX120	
	CM			T-DIA 前刀面		
	加工条件	B010		加工条件	B012	
<b>S</b>	应用	精密加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工
	材质	BX470		材质	BXM10	BXM20
	T-CBN			T-CBN	T-CBN	
	加工条件	B014		加工条件	B016	

参考页: JTTLNR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

主偏角为 95° 双重锁紧式刀杆，用于负角 80° 凸三角形刀片

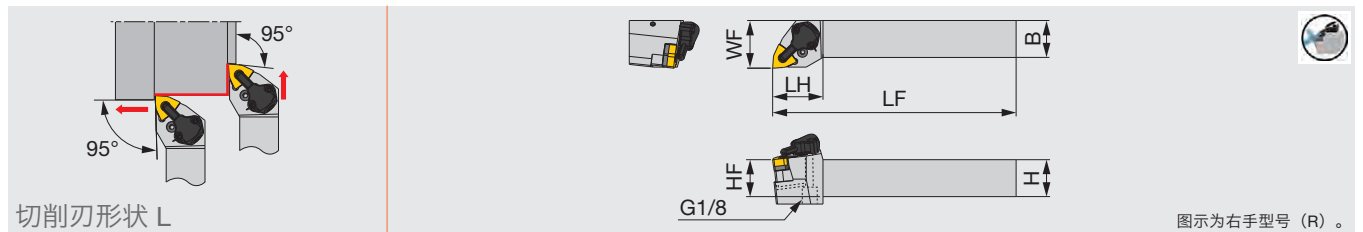


型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AWLNR/L2020K0604-A	20	20	125	27	20	25	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2525M0604-A	25	25	150	27	25	32	0.8	WN**0604...	3

\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀片尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
AWLNR/L**0604-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F	

主偏角为 95° 杠杆锁紧刀杆，用于负型 80° 三角型刀片，具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PWLNR/L2020K0604-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M0604-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0604...	2

\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀片尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PWLNR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	

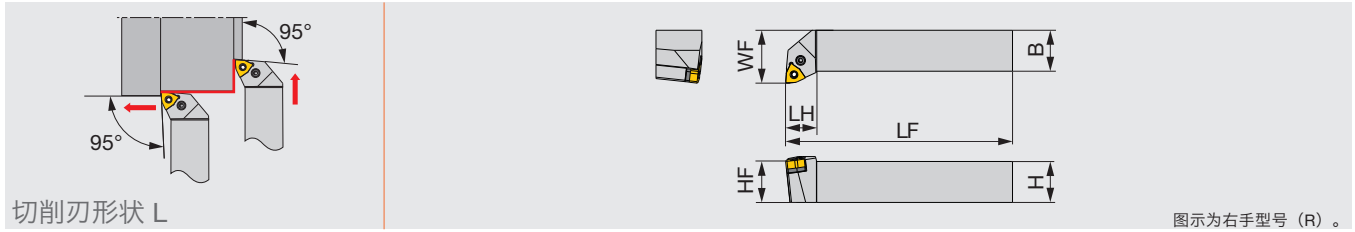
备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PWLNR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2	

## 刀片选择向导

P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	T9215	T9215		材质	T6120	T6130
断屑槽形状	TSF	TM	断屑槽形状	SS	SM		
加工条件	B006		加工条件	B008			
K	应用	半精加工					
	材质	T515					
	断屑槽形状	TM					
加工条件	B010						

参考页: AWLNR/L-Eco, PWLNR/L-CHP: 刀片 → B100 - 冷却液软管部件 → C134

主偏角为 95° 杠杆锁紧式刀杆，用于负角 80° 凸三角形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PWLNR/L2020K0604	20	20	125	15	20	25	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M0604	25	25	150	19	25	32	0.8	WN**0604...	2

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PWLNR/L**0604	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

## 刀片选择向导

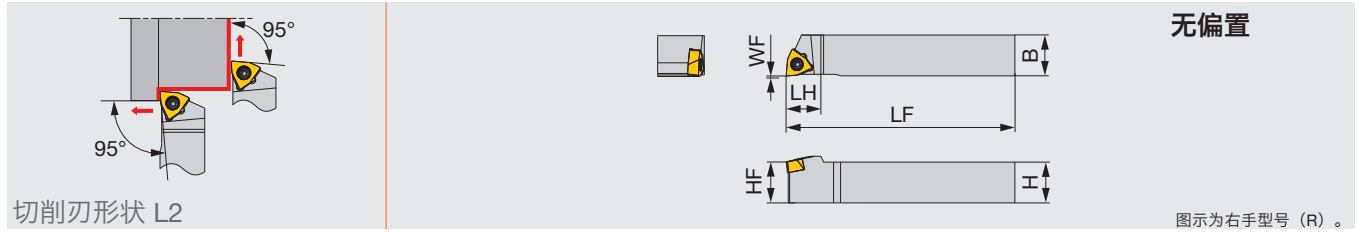
P	应用	精加工	半精加工
	材质	T9215	T9215
断屑槽形状	TSF	TM	
加工条件	B006		

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SS	SM	
加工条件	B008		

K	应用	半精加工
	材质	T515
断屑槽形状	TM	
加工条件	B010	

参考页: PWLNR/L-Eco: 刀片 → **B100** -

主偏角为 95° 螺钉锁紧刀杆, 用于 WXGU 刀片

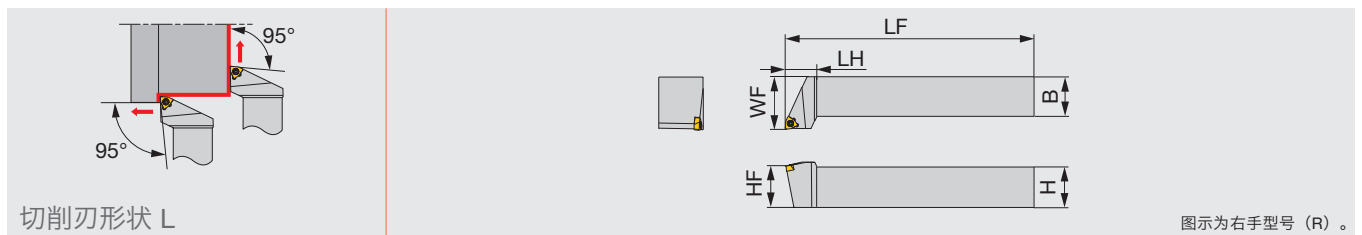


型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L2020H04	20	20	100	13	20	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
注意: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

型号	锁紧螺钉	扳手
JSWL2XR/L...	SR34-514	T-7F

主偏角为 95° 杠杆锁紧式刀杆, 用于 WXGU 刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSWLXR/L2020K04	20	20	125	15	20	25	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWLXR/L2525M04	25	25	150	19	25	32	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
注意: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

型号	锁紧螺钉	扳手
JSWLXR/L...	SR34-514	T-7F

### 刀片选择向导

瑞士精密车床

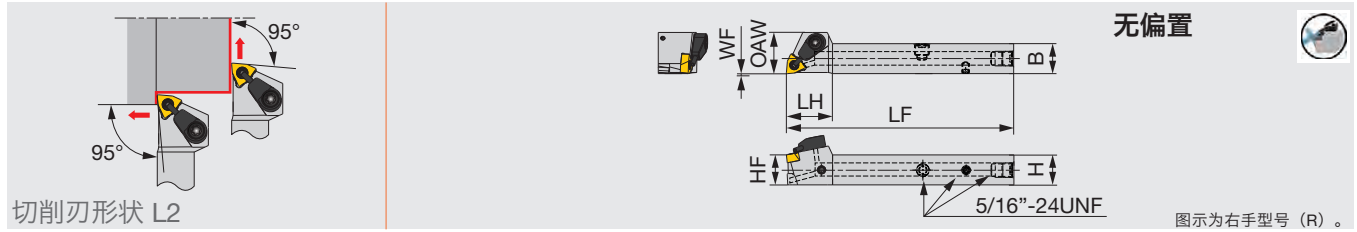
应用	精加工		半精加工		应用	精加工		半精加工	
	材质	SH725	材质	AH725		材质	SH725	材质	AH725
断屑槽形状	JSS		JTS		断屑槽形状	JSS		JTS	
加工条件	C135				加工条件	C135			

小型CNC车床

应用	精加工		半精加工		应用	精加工		半精加工	
	材质	AH725	材质	AH725		材质	AH8015	材质	AH8015
断屑槽形状	SS		TS		断屑槽形状	SS		TS	
加工条件	C135				加工条件	C135			

参考页: JSWL2XR/L, JSWLXR/L: 刀片 → B158 - 标准切削条件 → C135

主偏角为 95° 螺钉锁紧刀杆, 用于 WXGU 刀片, 具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04-CHP <sup>(1)</sup>	12	12	120	18.5	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9
JSWL2XR/L1616X04-CHP <sup>(1)</sup>	16	16	120	18.5	16	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9

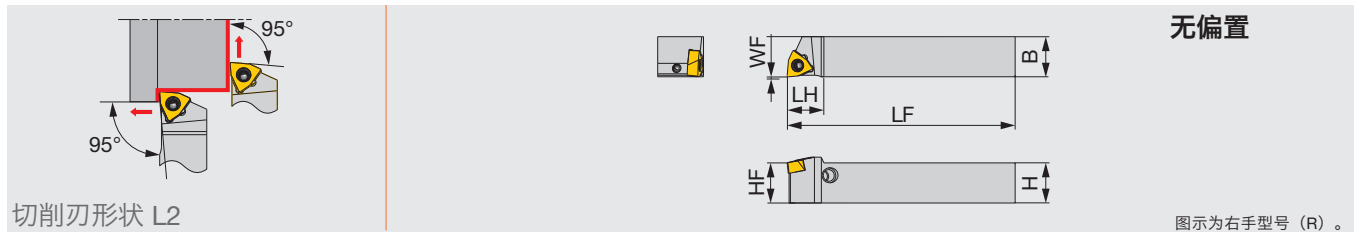
\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
 注意: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。  
 可与 DirectTungJet 系统一起使用。

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手
JSWL2XR**04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F

# MINIFORCE

## JPWL2XR/L

主偏角为 95° 背部锁紧刀杆, 用于 WXGU 刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JPWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
 注意: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

型号	杆	销	锁紧螺钉	扳手
JPWL2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

## 刀片选择向导

瑞士精密车床

应用	精加工		半精加工	
	SH725	AH725	JSS	JTS
材质	SH725	AH725	JSS	JTS
断屑槽形状				
加工条件	C135			

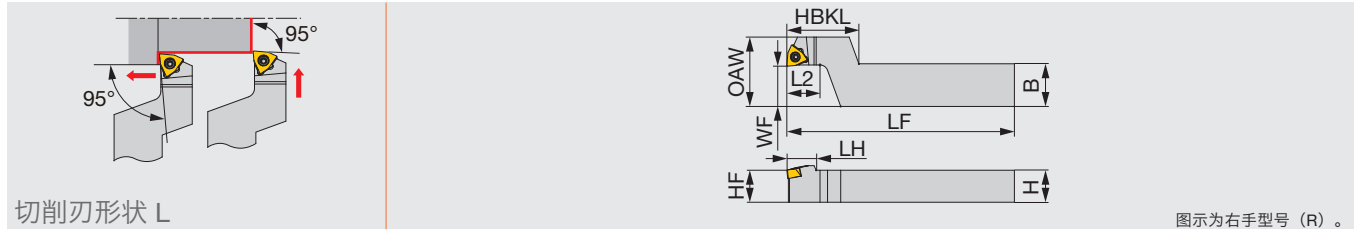
小型CNC车床

应用	精加工		半精加工	
	AH8015	AH8015	SS	TS
材质	AH8015 <td>AH8015 <td>SS <td>TS </td></td></td>	AH8015 <td>SS <td>TS </td></td>	SS <td>TS </td>	TS
断屑槽形状				
加工条件	C135			

参考页: JSWL2XR/L-CHP, JPWL2XR/L: 刀片 → **B158** -  
 标准切削条件 → **C135**



主偏角为 95° 的螺钉锁紧式阶梯头刀杆，用于 WXGU 刀片



型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSWLXR1016X04-F15	10	16	120	12	27	11	10	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216F04-F15	12	16	85	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216X04-F15	12	16	120	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1620X04-F15	16	20	120	12	27	11	16	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
备注：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L).

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
	JSWLXR**-F15	SR34-514	T-7F

### 刀片选择向导

#### 瑞士精密车床

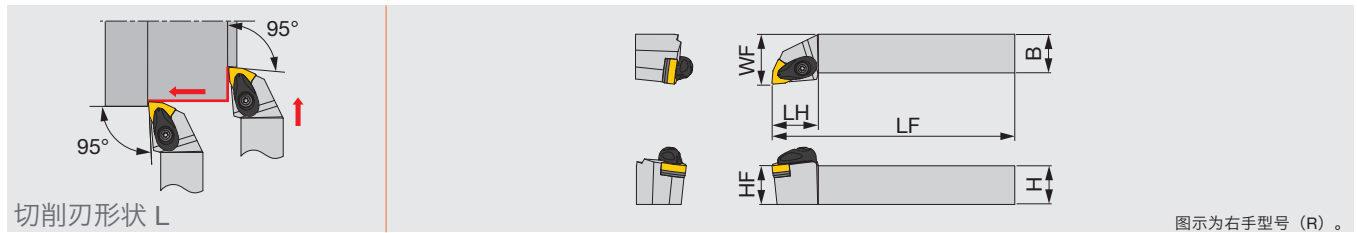
P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	SH725	AH725		SH725	AH725	
断屑槽形状	JSS	JTS	JSS	JTS			
加工条件	C135		C135				

#### 小型CNC车床

P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	AH725	AH725		AH8015	AH8015	
断屑槽形状	SS	TS	SS	TS			
加工条件	C135		C135				

参考页： JSWLXR-F: 刀片 → **B158** -  
标准切削条件 → **C135**

主偏角为 95° 双重锁紧式刀杆，用于负角 80° 凸三角形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AWLNR/L2020H08-A	20	20	100	30	20	25	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2020K08-A	20	20	125	30	20	25	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525K08-A	25	25	125	30	25	32	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525M08-A	25	25	150	30	25	32	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L3225P08-A	32	25	170	30	32	32	0.8	WN**0804...	3

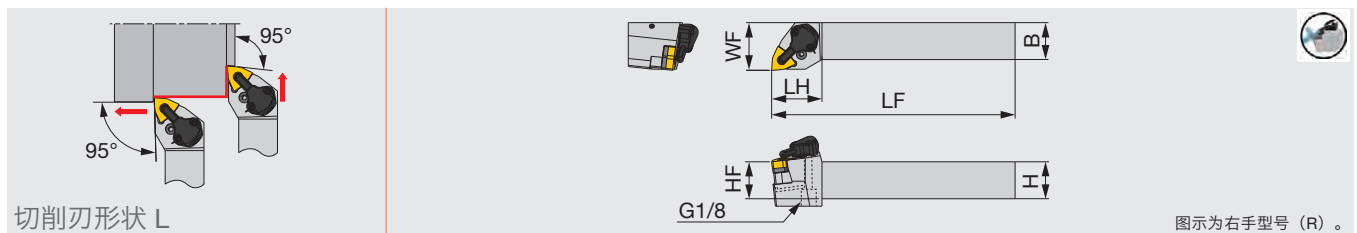
\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
AWLNR/L**08-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F	

## TUNG T<sup>URN</sup>JET

### PWLNR/L-CHP

主偏角为 95° 杠杆锁紧刀杆，用于负型 80° 三角型刀片，具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PWLNR/L2020K08-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0804...	3
PWLNR/L2525M08-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0804...	3

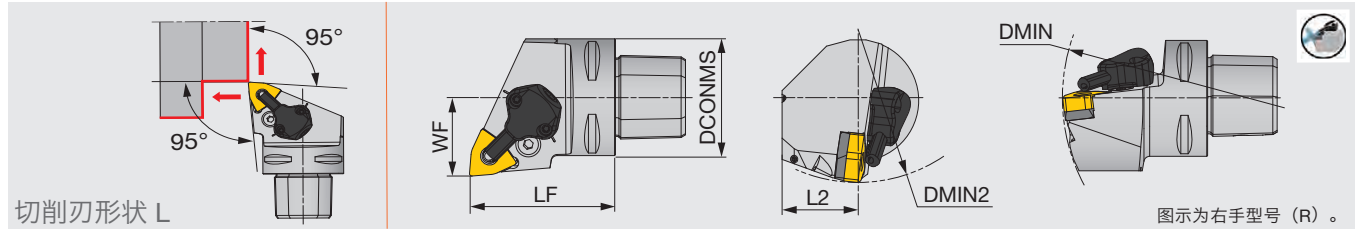
\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PWLNR/L**08-CHP	LSW42	LCS4	P-2.5	LSP4	LCL4	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PWLNR/L**08-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2	

参考页: AWLNR/L, PWLNR/L-CHP: 刀片 → **B099 -**, CBN → **B179**  
冷却液软管部件 → **C134**

杠杆锁紧刀杆 TungCap 连接, 用于负型 80° 凸三角型 刀片, 具有高压内冷却功能



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4PWLNLR/L27050-0604-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0604...
C4PWLNLR/L27050-08-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0804...
C6PWLNLR/L45065-08-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	WN**0804...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

**备件  
用于 P- 型**

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
C*PCLNR/L**12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
C*PWLNLR/L**08-CHP	LSW42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
C*PDJNR/L**15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
C*PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
C*PWLNLR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
C*PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

**冷却装置**

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈
C*PCLNR/L**12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PWLNLR/L**08-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PDJNR/L**15-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

**刀片选择向导**

应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
加工条件	B006			

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH
加工条件	B008		

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周
加工条件	B010		

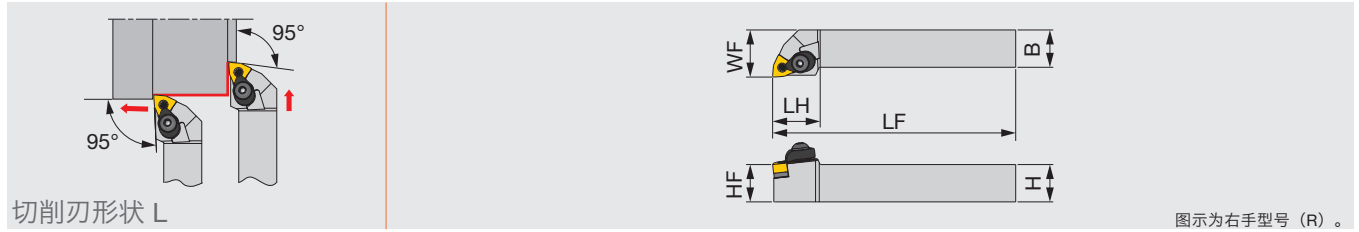
应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM
加工条件	B014		

应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B016	

参考页: C-PWLNLR/L-CHP: 刀片 → B099 -, CBN → B179  
冷却液软管部件 → C134

# DWLNR/L

主偏角为 95° 双重锁紧刀杆，用于负型 80° 凸三角形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
DWLNR/L2020K06	20	20	125	25.5	20	25	0.8	WN**0604...
DWLNR/L2020K08	20	20	125	31	20	25	0.8	WN**0804...
DWLNR/L2525M06	25	25	150	26	25	32	0.8	WN**0604...
DWLNR/L2525M08	25	25	150	31	25	32	0.8	WN**0804...
DWLNR/L3225P08	32	25	170	30	32	32	0.8	WN**0804...

备注：除 57 断屑槽型刀片外  
\*\*RE: 标准刀片尖圆角半径

备件	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
型号	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LSW312	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
型号	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSW42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

## 刀片选择向导

应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
加工条件	B006			

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH
加工条件	B008		

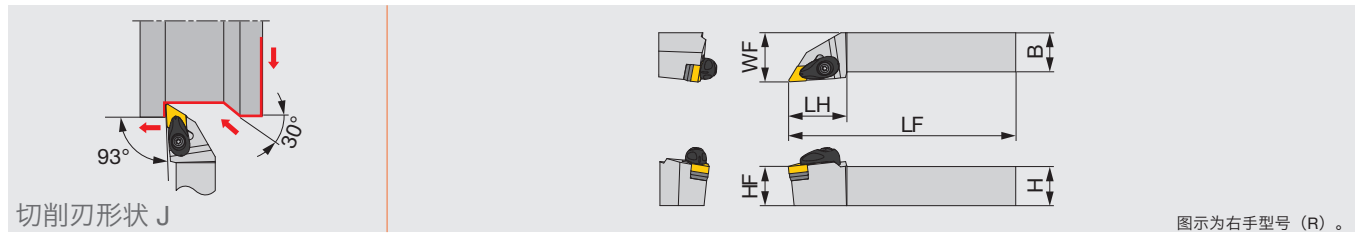
应用	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周
加工条件	B010		

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM
加工条件	B014		

应用	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B016	

参考页: DWLNR/L: 刀片 → B099 -, CBN → B179

主偏角为 93° 的双重锁紧式刀杆，用于负角 55° 菱形刀片

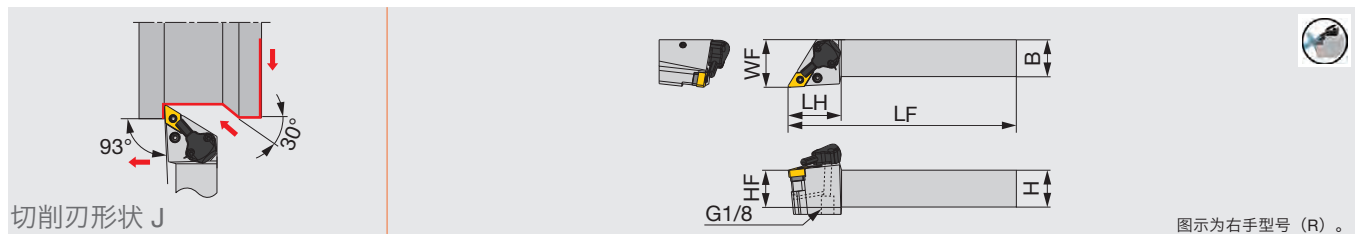


型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ADJNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**1104...	3
ADJNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**1104...	3

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ADJNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F	

主偏角为 93° 杠杆锁紧刀杆，用于负型 55° 菱形刀片，具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PDJNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1104...	2

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L	

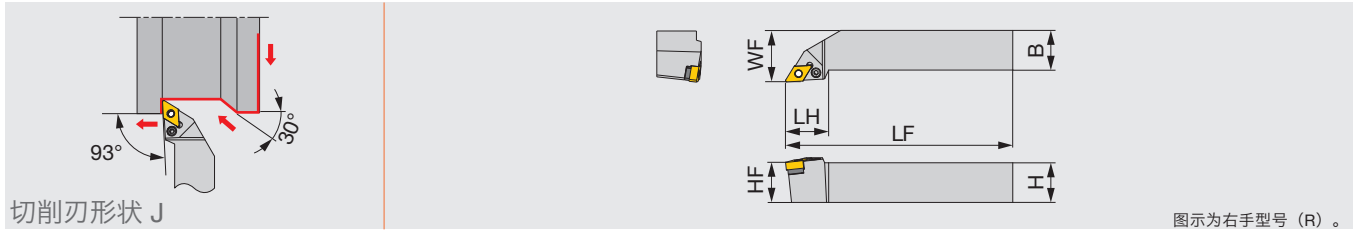
备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2	

### 刀片选择向导

P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	T9215	T9215		材质	T6120	T6130
断屑槽形状	TSF	TM	断屑槽形状	SS	SM		
加工条件	B006		加工条件	B008			
K	应用	半精加工					
	材质	T515					
断屑槽形状	TM						
加工条件	B010						

参考页：ADJNR/L-Eco, PDJNR/L-CHP-Eco: 刀片 → B065 - 冷却液软管部件 → C134

主偏角为 93°的杠杆锁紧式刀杆，用于负角55°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PDJNR/L1616H1104	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2020K1104	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M1104	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**1104...	2

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

### 备件

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PDJNR/L**1104	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

### 刀片选择向导

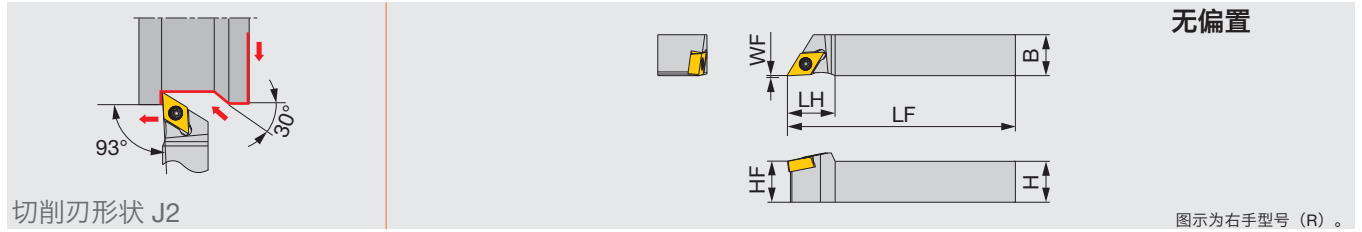
应用	精加工	半精加工
	材质	T9215
断屑槽形状	TSF	TM
加工条件	B006	

应用	精加工	半精加工
	材质	T6120
断屑槽形状	SS	SM
加工条件	B008	

应用	半精加工
材质	T515
断屑槽形状	TM
加工条件	B010

参考页: PDJNR/L-Eco: 刀片 → B065 -

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于 DXGU 刀片

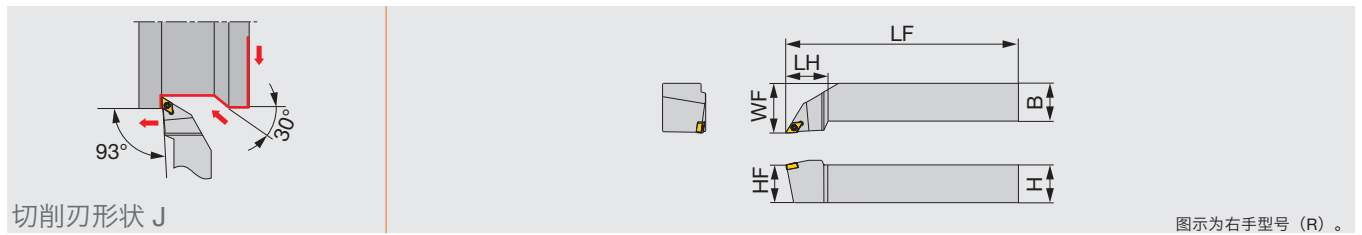


型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

型号	锁紧螺钉	扳手
JSDJ2XR/L...	SR34-514	T-7F

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于 DXGU 刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSDJXR/L2020K07	20	20	125	27	20	25	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
JSDJXR/L2525M07	25	25	150	27	25	32	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

型号	锁紧螺钉	扳手
JSDJXR/L...	SR34-514	T-7F

### 刀片选择向导

#### 瑞士精密车床

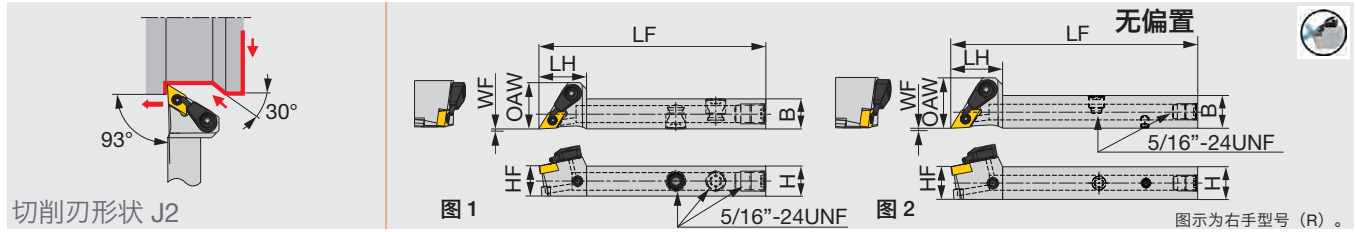
P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	SH725	AH725		SH725	AH725	
断屑槽形状	JSS	JTS	JSS	JTS			
加工条件	C135			C135			

#### 小型CNC车床

P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	AH725	AH725		AH8015	AH8015	
断屑槽形状	SS	TS	SS	TS			
加工条件	C135			C135			

参考页：JSDJ2XR/L, JSDJXR/L: 刀片 → **B125** -  
标准切削条件 → **C135**

主偏角为 93° 螺钉锁紧刀杆, 用于 DXGU 刀片, 具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	图.
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9	1
JSDJ2XR1212X07-CHP <sup>(1)</sup>	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9	2
JSDJ2XR1616X07-CHP <sup>(1)</sup>	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9	2

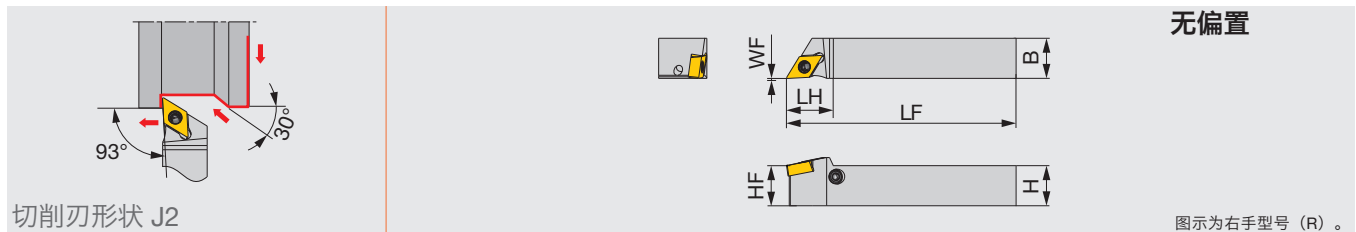
\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
 注意: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。  
 可与 DirectTungJet 系统一起使用。

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手
JSDJ2XR**07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F

# MINIFORCE

## JPDJ2XR/L

主偏角为 93° 背部锁紧刀杆, 用于 DXGU 形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JPDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
 注意: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

型号	杆	销	锁紧螺钉	扳手
JPDJ2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

## 刀片选择向导

### 瑞士精密车床

应用	精加工		半精加工	
	SH725	AH725	SH725	AH725
材质	JSS	JTS	JSS	JTS
断屑槽形状				
加工条件	C135			

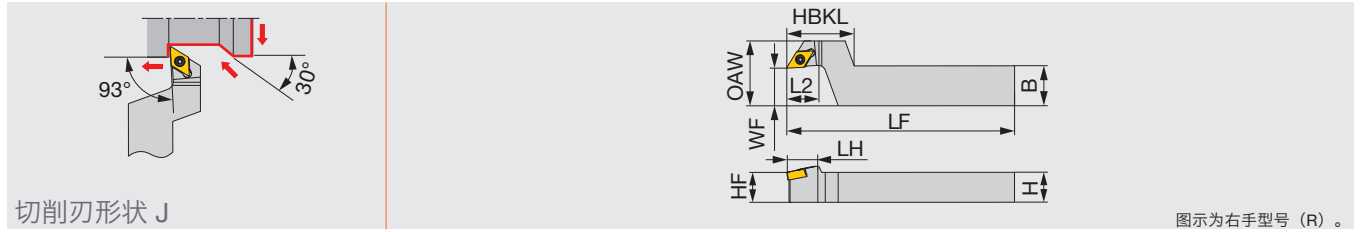
### 小型CNC车床

应用	精加工		半精加工	
	AH8015	AH8015	AH8015	AH8015
材质	SS	TS	SS	TS
断屑槽形状				
加工条件	C135			

参考页: JSDJ2XR/L-CHP, JPDJ2XR/L: 刀片 → **B125 -**  
 标准切削条件 → **C135**



主偏角为 93° 的螺钉锁紧式阶梯头刀杆, 用于 DXGU 刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSDJXR1016X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216F07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	120	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9

\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
备注: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L).

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
	JSDJXR**-F15	SR34-514	T-7F

### 刀片选择向导

瑞士精密车床

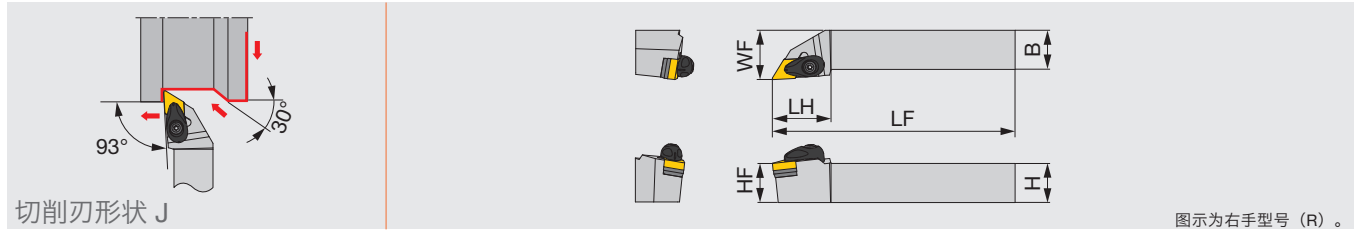
P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	SH725	AH725		SH725	AH725	
	JSS	JTS	JSS	JTS			
	断屑槽形状						
	加工条件	C135			C135		

小型CNC车床

P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	AH725	AH725		AH8015	AH8015	
	SS	TS	SS	TS			
	断屑槽形状						
	加工条件	C135			C135		

参考页: JSDJXR-F: 刀片 → B125 -  
标准切削条件 → C135

主偏角为 93° 的双重锁紧式刀杆，用于负角55°菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ADJNR/L2020K15-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1504...	3
ADJNR/L2020K1506-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1506...	3
ADJNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1504...	3
ADJNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1506...	3
ADJNR/L3225P15-A	32	25	170	36	32	32	0.8	DN**1504...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
	ADJNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
	ADJNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

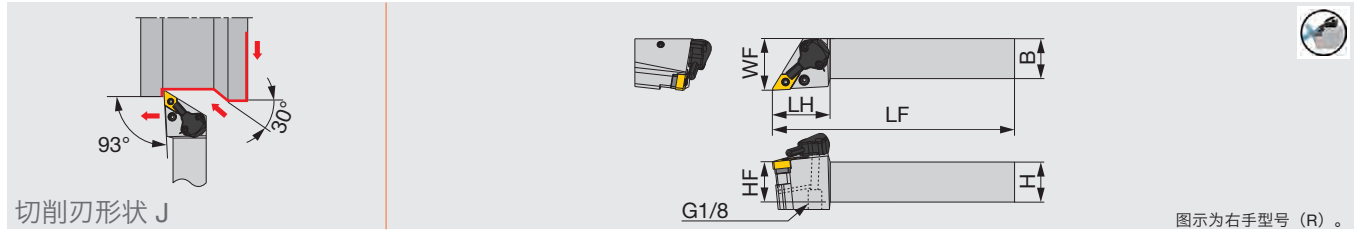
N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页：ADJNR/L: 刀片 → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

杠杆锁紧刀杆. 用于负型 55°菱形刀片, 具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PDJNR/L2020K15-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1504...	3
PDJNR/L2525M15-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1504...	3

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀片圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PDJNR/L**15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PDJNR/L**15-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2	

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

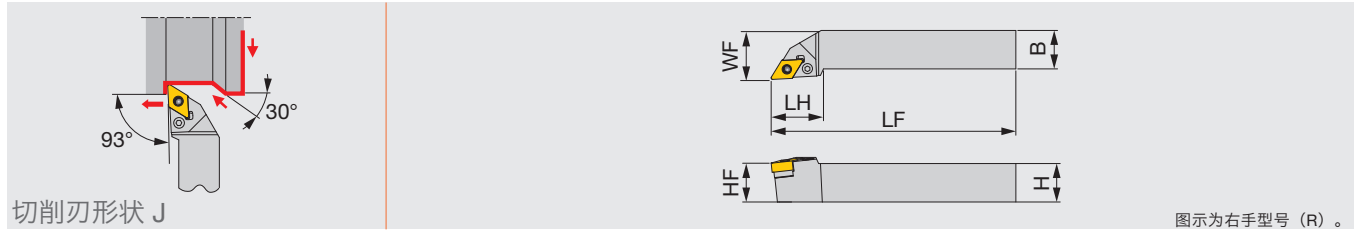
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: PDJNR/L-CHP: 刀片 → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -  
冷却液软管部件 → C134

# PDJNR/L

主偏角为 93°的杠杆锁紧式刀杆，用于负角55°菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PDJNR/L1616H11	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2020K11	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2020	20	20	125	34	20	25	0.8	DN**1504...
PDJNR2020K15E	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1506...
PDJNR/L2520	25	20	150	34	25	25	0.8	DN**1504...
PDJNR/L2525M11	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2525	25	25	150	34	25	32	0.8	DN**1504...
PDJNR/L2525M15E	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1506...
PDJNR/L3225	32	25	170	32	32	32	0.8	DN**1504...
PDJNR3225P15E	32	25	170	36	32	34	0.8	DN**1506...

\*\*RE: 标准刀片尖圆角半径

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PDJNR/L1616H11, 2020K11	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
PDJNR/L2020	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR2020K15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L2520	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L3225	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR3225P15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B006			

<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
	断屑槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B008		

<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
	断屑槽形状	全局	全局	全局
	加工条件	B010		

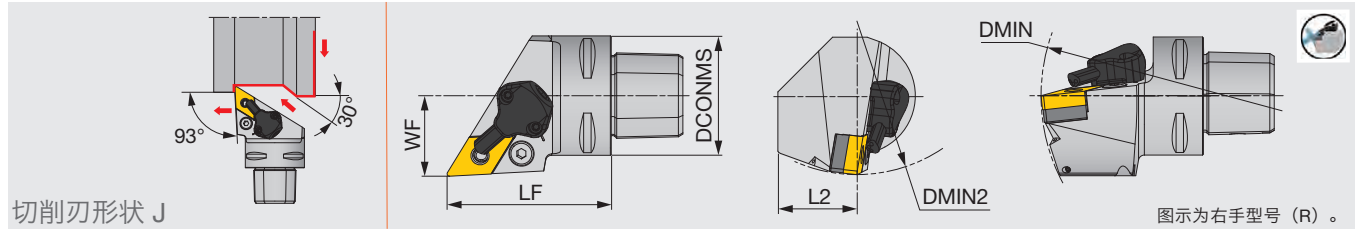
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
	断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P
	加工条件	B012		

<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM
	加工条件	B014		

<b>H</b>	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	

参考页: PDJNR/L: 刀片 → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

杠杆锁紧刀杆 TungCap 连接, 用于负型 55° 菱形型刀片, 具有高压内冷却功能



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4PDJNR/L27055-1104-CHP	40	55	25	27	140	110	0.8	DN**1104...
C4PDJNR/L27055-15-CHP	40	55	25	27	140	110	0.8	DN**1504(06)...
C5PDJNR/L35060-15-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	DN**1504(06)...
C6PDJNR/L45065-1104-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**1104...
C6PDJNR/L45065-15-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**1504(06)...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B006			

<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
	断屑槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B008		

<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
	断屑槽形状	全周	全周	全周
	加工条件	B010		

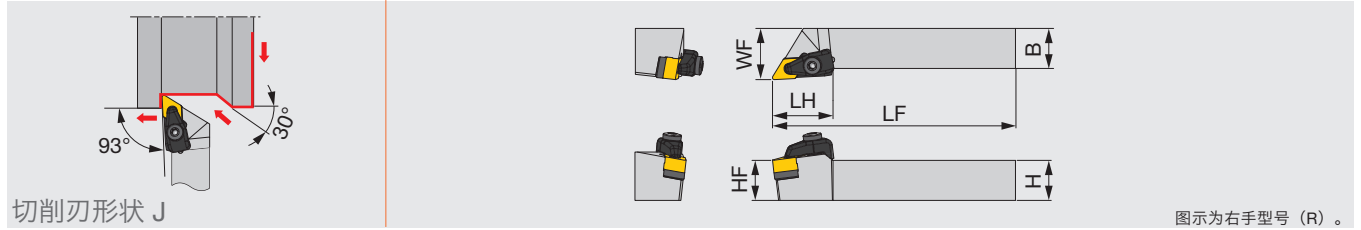
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
	断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P
	加工条件	B012		

<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM
	加工条件	B014		

<b>H</b>	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	

参考页: C-PDJNR/L-CHP: 刀片 → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

主偏角为 93° 的含凹坑结构陶瓷刀片用双重锁紧式刀杆，用于负前角 55° 菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
CDJNR/L2525M1507-RD	25	25	150	38	25	32	1.2	DN*D1507...	4
CDJNR3225P1507-RD	32	25	170	38	32	32	1.2	DN*D1507...	4

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件							
型号	压板	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	扳手 1	扳手 2
CDJNR/L*-RD	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

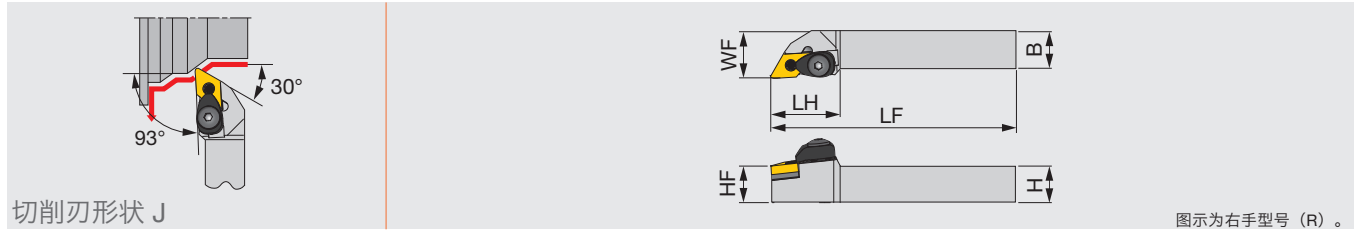
### 刀片选择向导

<b>K</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	FX105
	断屑槽形状	
	加工条件	C136

参考页: CDJNR/L-RD: 刀片 → **B073**  
标准切削条件 → **C136**

# DDJNR/L

主偏角为 93° 双重锁紧刀杆，用于负型55°菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
DDJNR/L2020K15	20	20	125	38	20	25	0.8	DN**1504...
DDJNR/L2020K1506	20	20	125	38	20	25	0.8	DN**1506...
DDJNR/L2525M15	25	25	150	38	25	32	0.8	DN**1504...
DDJNR/L2525M1506	25	25	150	38	25	32	0.8	DN**1506...
DDJNR/L3225P15	32	25	170	38	32	32	0.8	DN**1504...
DDJNR/L3225P1506	32	25	170	38	32	32	0.8	DN**1506...

备注：除 57 断屑槽型刀片外  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
DDJNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DDJNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

## 刀片选择向导

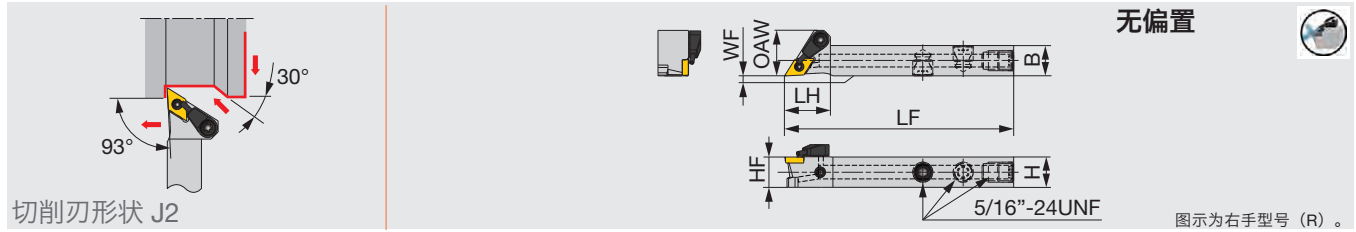
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B006			
<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	
	材质	T6120	T6130	T6130	
	断屑槽形状	SF	SM	SH	
	加工条件	B008			
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	
	材质	T515	T515	T515	
	断屑槽形状	全周	全周	全周	
	加工条件	B010			
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	DX120	DX140	TH10	
	断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
	加工条件	B012			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	BX470	AH8005	AH8005	
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
	加工条件	B014			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BXM10	BXM20		
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN		
	加工条件	B016			

参考页: DDJNR/L: 刀片 → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

材质  
刀片  
外圆刀杆  
内孔刀杆  
螺紋加工  
槽加工  
小零件刀具  
铣刀  
立铣刀  
孔加工刀具  
工具系統  
用戶指南  
索引



主偏角为 93° 螺钉锁紧刀杆，用于正型55°菱形刀片，具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	0	18	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR1212X11-CHP	12	12	120	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR1616X11-CHP	16	16	120	19	16	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手2	DirectJet塞子	扳手3
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	-	-	-	-	-
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	-	-	-	-	-
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	

### 刀片选择向导

应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	NS9530	T9215	T9215
断屑槽形状	PSS	PS	PM
加工条件	B018		

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	GH330	AH725	AH630	T6130
断屑槽形状	W**	PSF	PSS	PM
加工条件	B020			

应用	精加工到半精加工
材质	T515
断屑槽形状	CM
加工条件	B022

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	DX140	KS05F
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	AL
加工条件	B024		

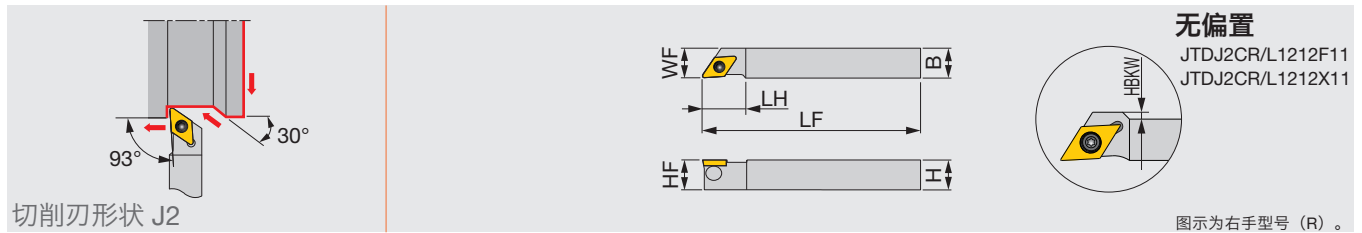
应用	精加工	精加工到半精加工
材质	AH8015	AH8015
断屑槽形状	PSS	PS
加工条件	B026	

应用	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	

参考页: JSDJ2CR/L-CHP: 刀片 → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -  
冷却液软管部件 → C134



主偏角为 93° 的背面锁紧刀杆，用于正型55°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	刀片	扭矩*
JTDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CL1212M11	12	12	150	20	12	12	-	0.8	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

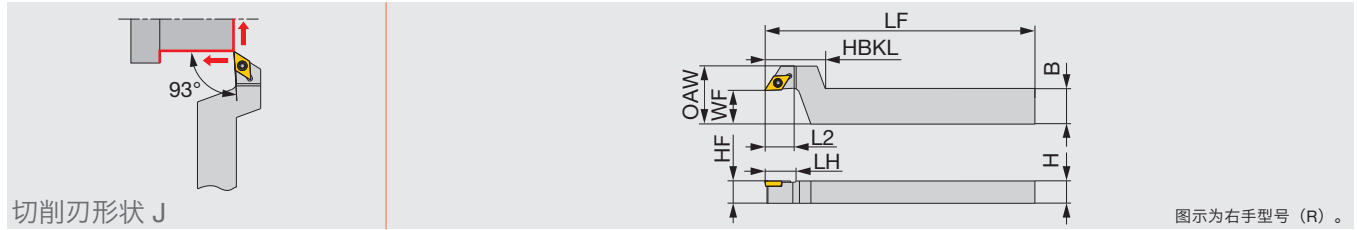
型号	压板	锁紧螺钉	扳手
JTDJ2CR/L**07	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L**11	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	SH725	T9215	T9215
	断屑槽形状	01	JS	PS	PM
	加工条件	B018			
<b>M</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	SH725	T9215	T9215
	断屑槽形状	01	JS	PS	PM
	加工条件	B020			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工			
	材质	T515			
	断屑槽形状	CM			
	加工条件	B022			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工到半精加工		
	材质	BX470	AH8005		
	断屑槽形状	T-CBN	PS		
	加工条件	B026			
<b>N</b>	应用	精密加工	半精加工		
	材质	DX120	KS05F		
	断屑槽形状	T-DIA	前刀面 AL		
	加工条件	B024			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BXM10	BXM20		
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN		
	加工条件	B028			

参考页: JTDJ2CR/L: 刀片 → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -

主偏角为 93° 的螺钉锁紧式阶梯头刀杆，用于正型55°菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSDJCR1016X07-F15	10	16	120	12.5	27	14	10	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F07-F15	12	16	85	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216X07-F15	12	16	120	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F11-F15	12	16	85	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1216X11-F15	12	16	120	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1620X11-F15	16	20	120	12.5	27	20	16	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSDJCR**07-F15	CSTB-2.5	T-8F
JSDJCR**11-F15	CSTB-4SD	T-8F

## 刀片选择向导

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	SH725	SH725	T9215	T9215
断屑槽形状	01	JS	PS	PM
加工条件	B018			

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	SH725	SH725	T9215	T9215
断屑槽形状	01	JS	PS	PM
加工条件	B020			

应用	精加工到半精加工
材质	T515
断屑槽形状	CM
加工条件	B022

应用	精密加工	半精加工
材质	DX120	KS05F
断屑槽形状	T-DIA 前刀面	AL
加工条件	B024	

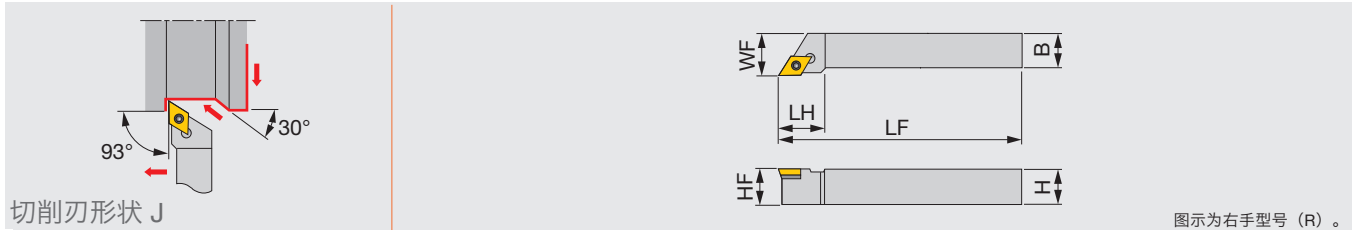
应用	精密加工	精加工到半精加工
材质	BX470	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	PS
加工条件	B026	

应用	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	

参考页: JSDJCR-F: 刀片 → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -

**SDJCR/L**

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于正型55°菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SDJCR1616H11	16	16	100	20	16	20	0.8	DC**11T3...
SDJCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDJCR/L2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SDJCR/L...		CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

**刀片选择向导**

<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	NS9530	T9215	T9215
	断屑槽形状	PSS	PS	PM
	加工条件	B018		

<b>M</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	GH330	AH725	AH630	T6130
	断屑槽形状	W**	PSF	PSS	PM
	加工条件	B020			

<b>K</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
	断屑槽形状	CM
	加工条件	B022

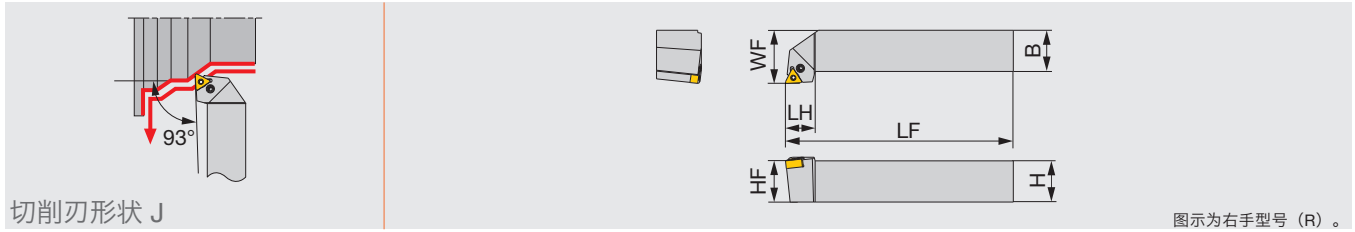
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	KS05F
	断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	AL
	加工条件	B024		

<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	AH8015	AH8015
	断屑槽形状	PSS	PS
	加工条件	B026	

<b>H</b>	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
	断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B028	

参考页: SDJCR/L: 刀片 → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -

主偏角为93°的杠杆锁紧式刀杆，用于负角三角形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTJNR/L2525M1104	25	25	150	18	25	32	0.8	TN**1104...	2

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：标准刀尖圆角半径

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手	杆
PTJNR/L2525M1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

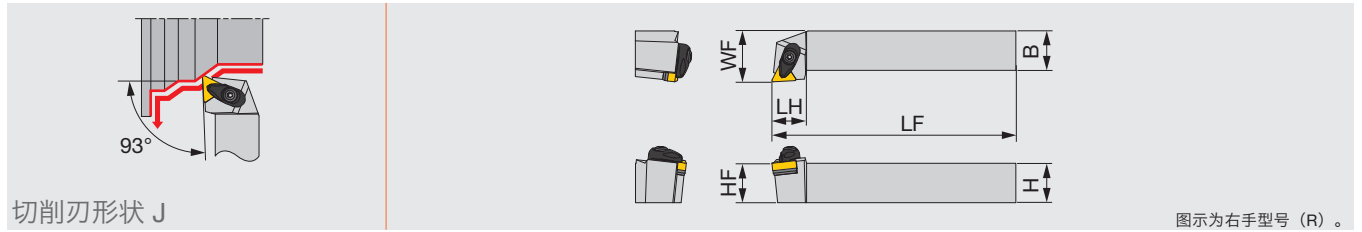
## 刀片选择向导

应用	精加工	半精加工
	材质	T9215
断屑槽形状	TSF	TM
加工条件	B006	

应用	精加工	半精加工
	材质	T6120
断屑槽形状	SS	SM
加工条件	B008	

参考页: PTJNR/L-Eco: 刀片 → [B084](#) -

主偏角为 93°双夹持锁紧刀杆，用于负型60°三角型刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

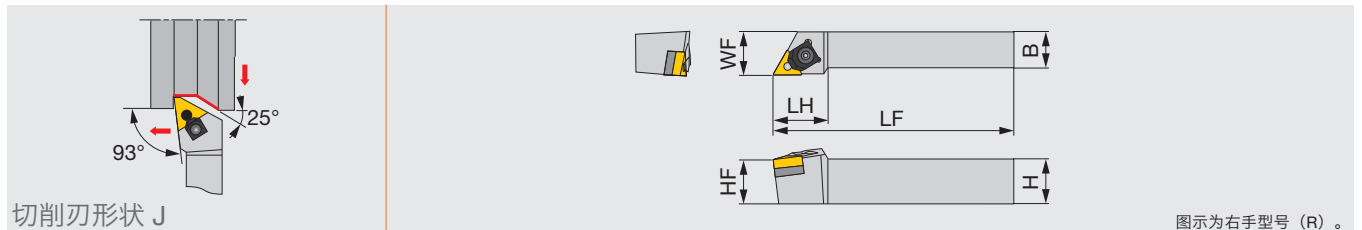
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ATJNR/L2020K16-A	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATJNR/L2525M16-A	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	3

\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀片尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
	ATJNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

## WTJNR/L

主偏角为 93°楔块锁紧刀杆，用于负型60°三角型刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
WTJNR2020	20	20	125	31	20	25	0.8	TN**1604...
WTJNR/L2525M3	25	25	150	31	25	32	0.8	TN**1604...

\*\*RE: 标准刀片尖圆角半径

备件	型号	压板	E型-卡环	螺帽	销	锁紧螺钉	垫片	扳手
	WTJNR2020	WCW3	5103-25	WCN3S	WCP3S	WCS3	WST33	P-3
	WTJNR/L2525M3	WCW3	5103-25	WCN3	WCP3S	WCS3	WST33	P-3

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

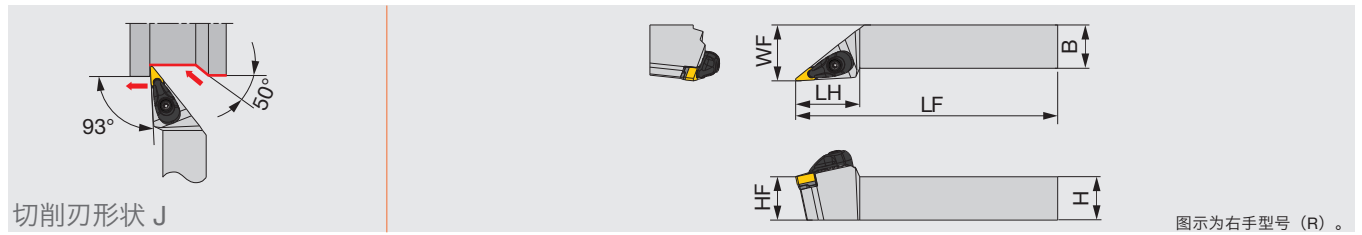
N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: ATJNR/L, WTJNR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

主偏角为93°的双重锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片



切削刃形状 J

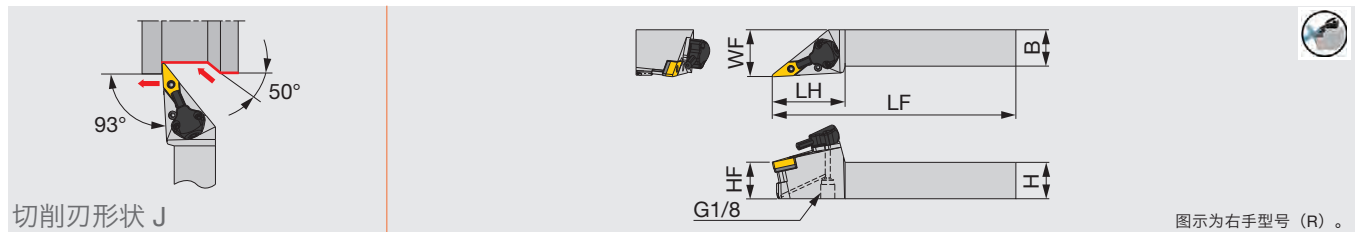
图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVJNR/L2020K1204-A	20	20	125	37	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVJNR/L2525M1204-A	25	25	150	37	25	32	0.8	VN**1204...	3

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N-m) \*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
	AVJNR/L**-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

主偏角为 93° 杠杆锁紧刀杆，用于负型35°菱形刀片，具有高压内冷却功能



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVJNR/L2020K1204-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	VN**1204...	2

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N-m) \*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
	PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
	PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

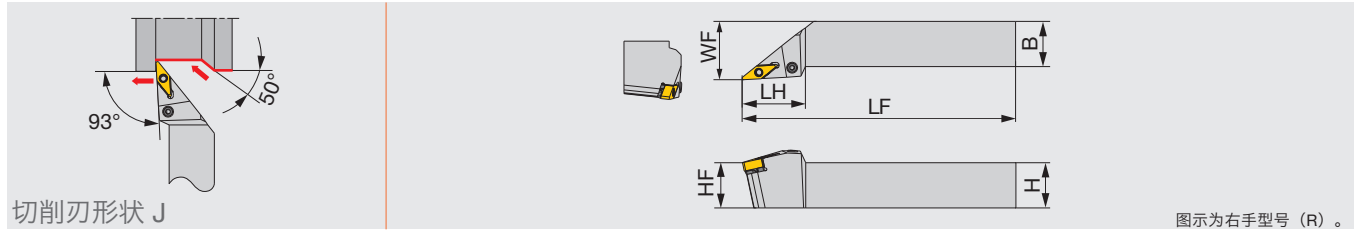
### 刀片选择向导

应用	精加工	半精加工
	T9215	T9215
材质	T9215	TM
断屑槽形状		
加工条件	B006	

应用	精加工	半精加工
	T6120	T6130
材质	SS	SM
断屑槽形状		
加工条件	B008	

参考页：AVJNR/L-Eco, PVJNR/L-CHP: 刀片 → B095 -  
冷却液软管部件 → C134

主偏角为93°的杠杆锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVJNR/L2020K1204	20	20	125	35	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204	25	25	150	35	25	32	0.8	VN**1204...	2

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PVJNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

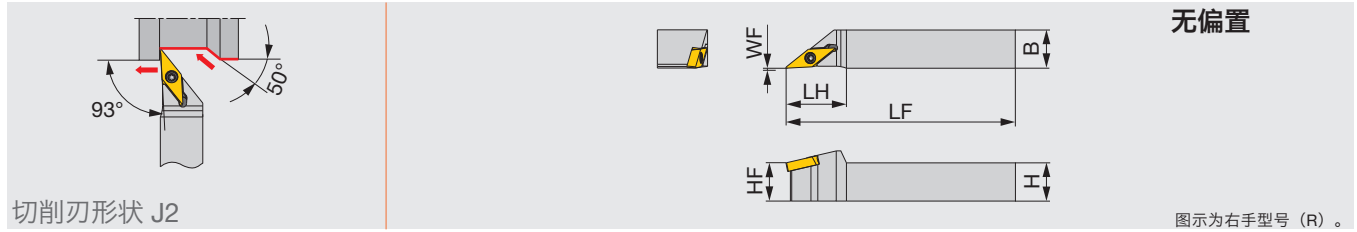
### 刀片选择向导

P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	T9215	T9215		T9215	材质	T6120
断屑槽形状	TSF	TM	TM	断屑槽形状	SS	SM	SM
加工条件	B006			加工条件	B008		

# MINIFORCE

## JSVJ2XR/L

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于 VXGU 刀片



切削刃形状 J2

无偏置

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

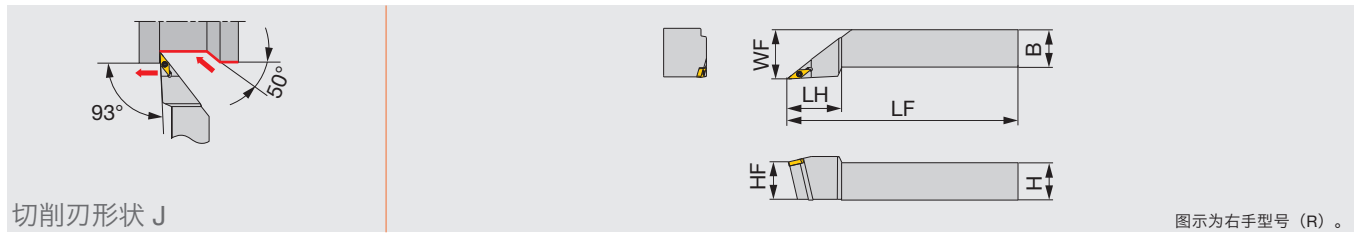
\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
	JSVJ2XR/L...	SR34-508	T-7F

# MINIFORCE

## JSVJXR/L

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于 VXGU 刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSVJXR/L2020K09	20	20	125	35	20	25	0.4	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJXR/L2525M09	25	25	150	35	25	32	0.4	VXGU09T2**L/R...	0.9

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
	JSVJXR/L...	SR34-508	T-7F

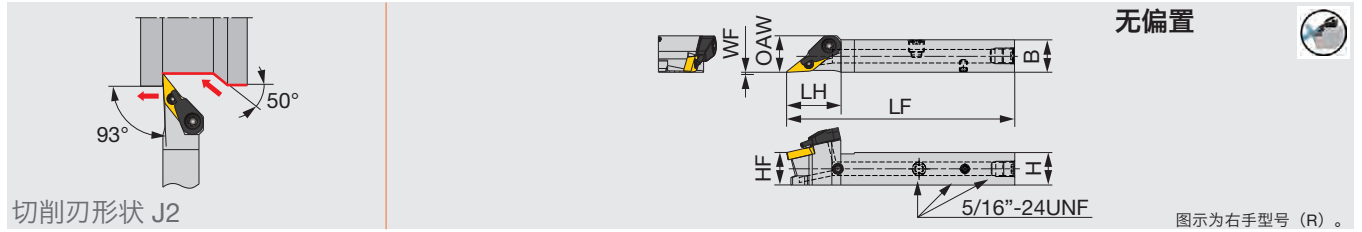
### 刀片选择向导

应用	精加工	M	应用	精加工
材质	SH725		材质	SH725
断屑槽形状	JRP		断屑槽形状	JRP
加工条件	C135		加工条件	C135

参考页：JSVJ2XR/L, JSVJXR/L: 刀片 → **B156**  
标准切削条件 → **C135**



主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆, 用于VXGU刀片, 具有高压内冷却功能



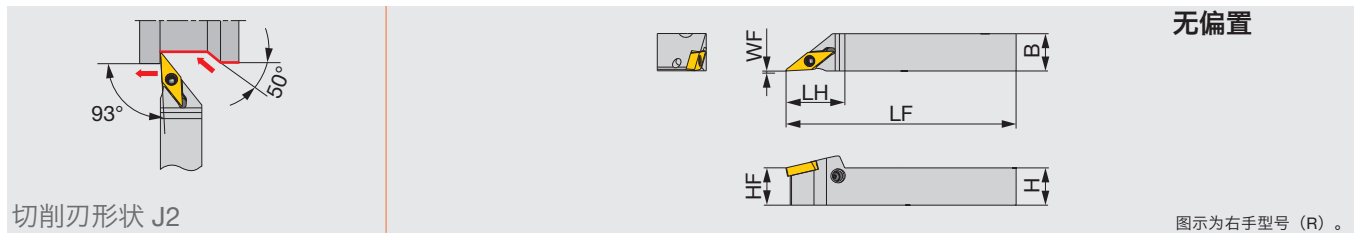
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR1212X09-CHP <sup>(1)</sup>	12	12	120	19.5	12	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJ2XR1616X09-CHP <sup>(1)</sup>	16	16	120	19.5	16	0	16	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备注: 右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。左手刀杆 (L) 与右手刀片 (R) 配合使用。可以使用在 DirectTungJet 系统上。

备件	型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	

主偏角为 93° 背面锁紧刀杆, 用于VXGU刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JPVJ2XR/L1010X09	10	10	120	19	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

\*扭矩: 推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

注意: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

备件	型号	杆	销	锁紧螺钉	扳手
JPVJ2XR/L...	SLLV-1	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED	

### 刀片选择向导

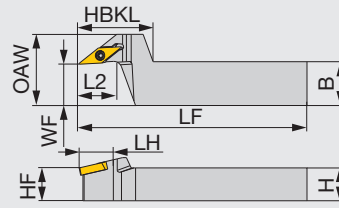
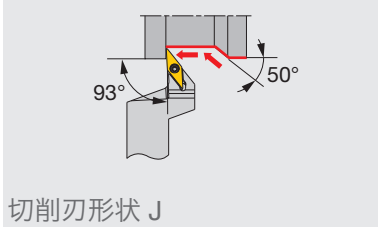
P	应用	精加工	M	应用	精加工
	材质	SH725		材质	SH725
	断屑槽形状	JRP		断屑槽形状	JRP
	加工条件	C135		加工条件	C135

参考页: JSVJ2XR/L-CHP, JPVJ2XR/L: 刀片 → **B156**  
标准切削条件 → **C135**

材质  
刀片  
外圆刀杆  
内孔刀杆  
螺紋加工  
槽加工  
小零件刀具  
铣刀  
立铣刀  
孔加工刀具  
工具系统  
用户指南  
索引

A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M

主偏角为 93°的螺钉锁紧式阶梯头刀杆，用于 VXGU 刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSVJXR1016X09-F15	10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216F09-F15	12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216X09-F15	12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1620X09-F15	16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
备注：右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。

### 备件

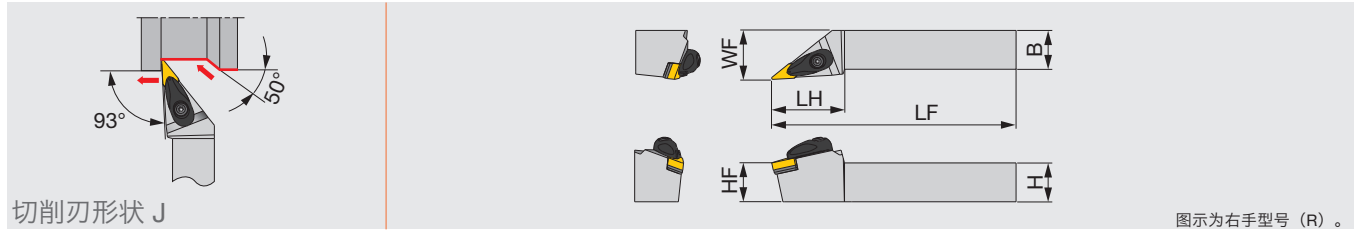
型号	锁紧螺钉	扳手
JSVJXR**-F15	SR34-508	T-7F

### 刀片选择向导

P	应用	精加工	M	应用	精加工
	材质	SH725		材质	SH725
断屑槽形状	JRP	断屑槽形状	JRP		
加工条件	C135	加工条件	C135		

参考页: JSVJXR-F: 刀片 → **B156**  
标准切削条件 → **C135**

主偏角为 93° 双夹持锁紧刀杆，用于负型 35° 和 25° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVJNR/L2020K16-A	20	20	125	43	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVJNR/L2525M16-A	25	25	150	46	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

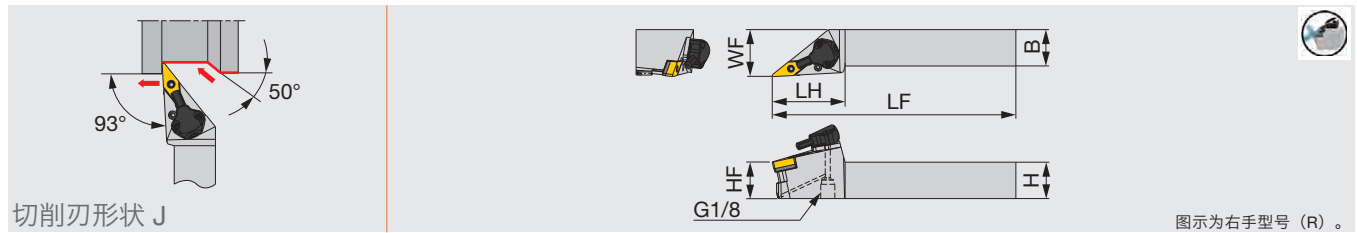
备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
AVJNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F	

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	
	材质	NS9530	GT9530	T9215		材质	T6120	T6130	
	断屑槽形状	TF	TSF	TM		断屑槽形状	SF	SM	
加工条件				B006	加工条件				B008
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精密加工		
	材质	T515	T515	T515		材质	DX120		
	断屑槽形状	全周	全周	全周		断屑槽形状	T-DIA	前刀面	
加工条件				B010	加工条件				B012
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工	
	材质	BX480	AH8005	AH8005		材质	BXM10	BXM20	
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM		断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件				B014	加工条件				B016

参考页: AVJNR/L: 刀片 → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192

主偏角为 93° 杠杆锁紧刀杆，用于负型35°和25°菱形刀片，具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVJNR/L2020K16-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVJNR/L2525M16-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
	PVJNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
	PVJNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	
加工条件	B006			

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

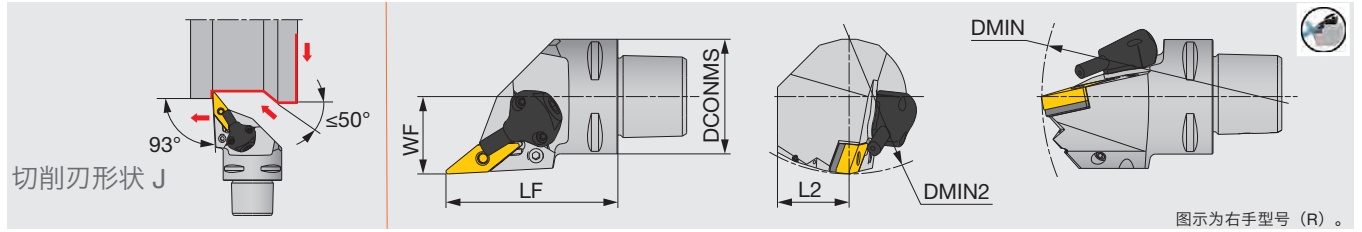
N	应用	精密加工
	材质	DX120
断屑槽形状	T-DIA 前刀面	
加工条件	B012	

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: PVJNR/L-CHP: 刀片 → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192  
冷却液软管部件 → C134

主偏角为93°杠杆锁紧刀杆 TungCap 连接, 用于负型 35°和25°刀片, 具有高压内冷却功能



型号	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	刀片
C4PVJNR/L27060-1204-CHP	40	60	20	27	140	90	0.8	VN**1204...
C4PVJNR/L27060-16-CHP	40	60	-	27	140	110	0.8	V/YN**1604...
C6PVJNR/L45065-1204-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204...
C6PVJNR/L45065-16-CHP	63	65	-	45	190	81	0.8	V/YN**1604...

适用于 14MPa 冷却液  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆
C*PVJNR/L*-1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	P-3	LSP3	LCL3V	
C*PVJNR/L*-16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	-	LSP3	LCL3V	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 3	O 型圈
C*PVJNR/L*-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	

### 刀片选择向导

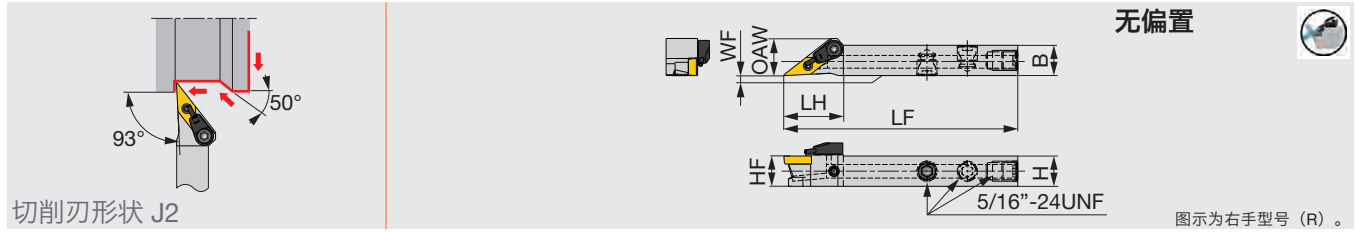
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	
	材质	NS9530	GT9530	T9215		材质	T6120	T6130	
	断屑槽形状	TF	TSF	TM		断屑槽形状	SF	SM	
加工条件				B006	加工条件				B008
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精密加工		
	材质	T515	T515	T515		材质	DX120	前刀面	
	断屑槽形状	全周	全周	全周		断屑槽形状	T-DIA		
加工条件				B010	加工条件				B012
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工	
	材质	BX470	AH8005	AH8005		材质	BXM10	BXM20	
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM		断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件				B014	加工条件				B016

参考页: C-PVJNR/L-CHP: 刀片 → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192  
冷却液软管部件 → C134

材质  
刀片  
外圆刀杆  
内孔刀杆  
螺旋加工  
槽加工  
小零件刀具  
铣刀  
立铣刀  
孔加工刀具  
工具系统  
用户指南  
索引



主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于正型35°菱形刀片 具有高压内冷却功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR1212X11-CHP	12	12	120	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR1616X11-CHP	16	16	120	23.6	16	0	16	0.2	VB**1103...	1.2

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	冷却孔螺纹塞子	扳手	DirectJet塞子	扳手
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	-	-	-	-	-
JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	

### 刀片选择向导

P	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	NS9530	T9215
断屑槽形状	PSS	PS	
加工条件	B018		

M	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	AH725	AH630
断屑槽形状	PSF	PSS	
加工条件	B020		

K	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
断屑槽形状	CM	
加工条件	B022	

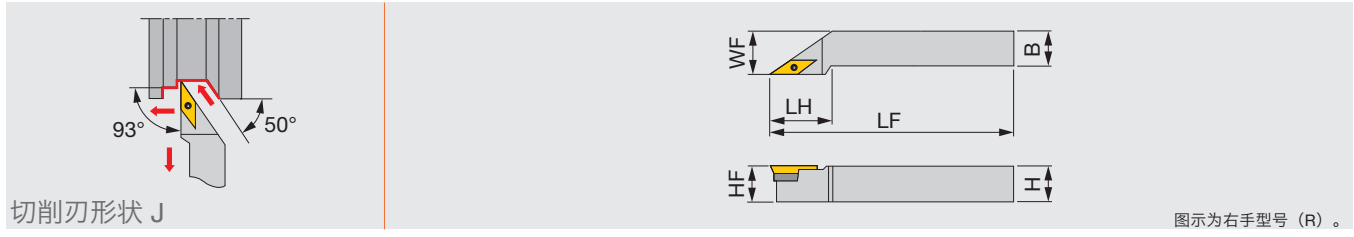
S	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	AH8015	AH8015
断屑槽形状	PSS	PS	
加工条件	B026		

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B028		

参考页: JSVJ2BR/L-CHP: 刀片 → B150 -, CBN → B189 -  
冷却液软管部件 → C134

# SVJCR/L

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于正型35°菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SVJCR/L1616H16	16	16	100	32	16	20	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2020K16	20	20	125	32	20	25	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	VC**1604...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SVJCR/L...		CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

## 刀片选择向导

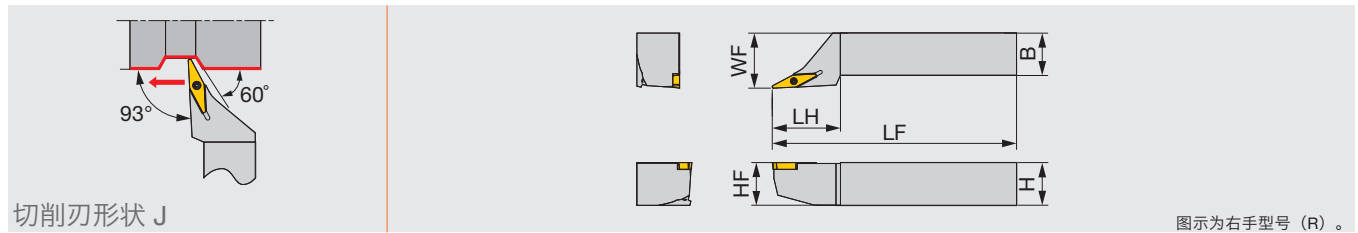
<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工							
	材质	NS9530	T9215		材质	AH725	AH630	T6130							
	断屑槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSF	PSS	PM							
加工条件				B018				加工条件				B020			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工		<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工							
	材质	T515			材质	DX120	DX140	KS05F							
	断屑槽形状	CM			断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	AL							
加工条件				B022				加工条件				B024			
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工								
	材质	AH8015	AH8015		材质	BXM10	BXM20								
	断屑槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	T-CBN	T-CBN								
加工条件				B026				加工条件				B028			

参考页: SVJCR/L:刀片 → B153 -, CBN → B190, PCD → B194

# Y-PRO SERIES

## SYJBR/L

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于正型25°菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SYJBR/L2020K16	20	20	125	35	20	25	0.8	YWMT16T3...
SYJBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SYJBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

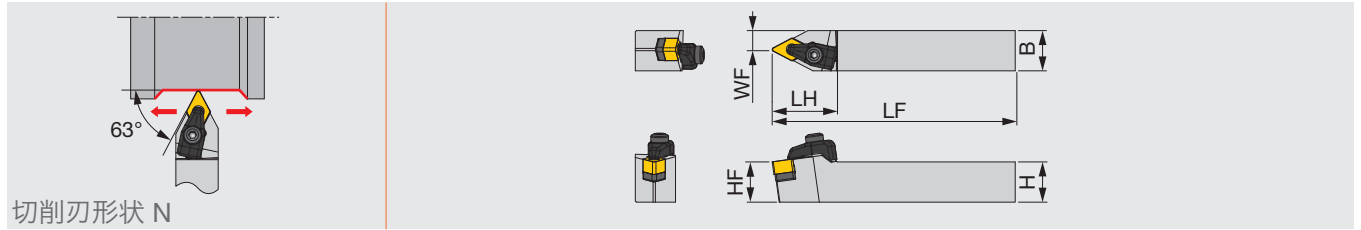
### 刀片选择向导

P	应用	精加工到半精加工	K	应用	精加工到半精加工
	材质	T9225		材质	GT9530
	断屑槽形状	ZM		断屑槽形状	ZM
	加工条件	B006		加工条件	B010

参考页: SYJBR/L: 刀片 → B160



主偏角为 63° 的含凹坑结构陶瓷刀片用双重锁紧式刀杆，用于负前角 55° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
CDNNN2525M1507-RD	25	25	150	40	25	12.5	1.2	DN*D1507...	4

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	扳手 1	扳手 2
CDNNN2525M1507-RD	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4	

### 刀片选择向导

<b>K</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	FX105
	断屑槽形状	
	加工条件	C136

参考页: CDNNN-RD: 刀片 → **B073**  
标准切削条件 → **C136**

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

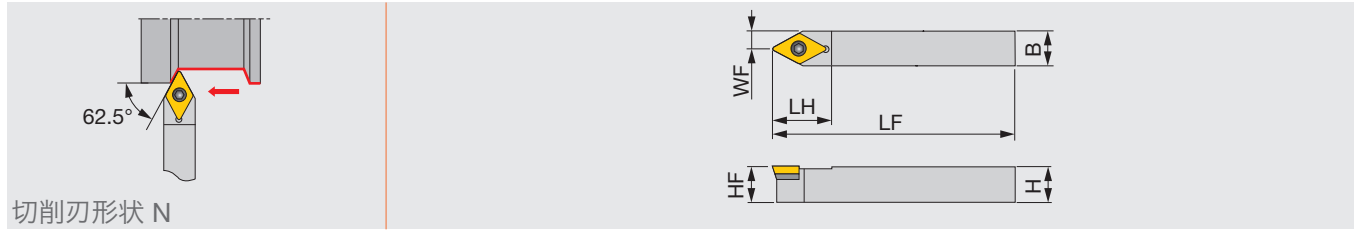
工具系统

用户指南

索引

# SDNCN

主偏角为 62.5° 螺钉锁紧式刀杆，用于正型55°菱形刀片



切削刃形状 N

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SDNCN1616H11	16	16	100	21	16	8	0.8	DC**11T3...
SDNCN2020K11	20	20	125	21	20	10	0.8	DC**11T3...
SDNCN2525M11	25	25	150	21	25	12.5	0.8	DC**11T3...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

## 备件

型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SDNCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

## 刀片选择向导

应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	NS9530	T9215
断屑槽形状	PSS	PS	PM
加工条件	B018		

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	GH330	AH725	AH630
断屑槽形状	W**	PSF	PSS	PM
加工条件	B020			

应用	精加工到半精加工
材质	T515
断屑槽形状	CM
加工条件	B022

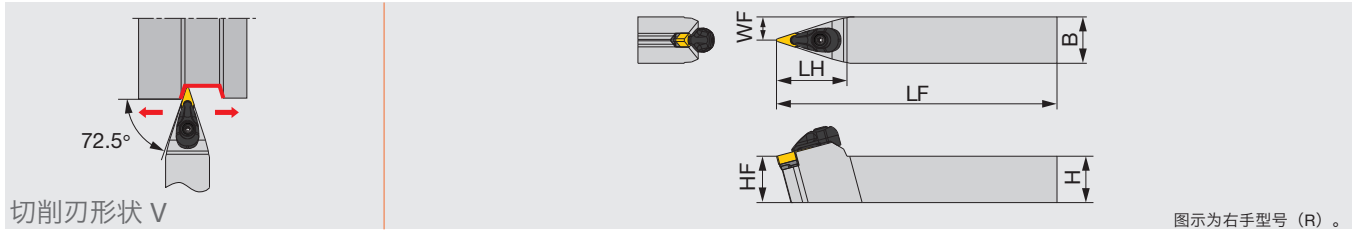
应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	AL
加工条件	B024		

应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	AH8015
断屑槽形状	PSS	PS
加工条件	B026	

应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	

参考页: SDNCN:刀片 → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194

主偏角为72.5°的双重锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片



切削刃形状 V

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVVNN2020K1204-A	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	3
AVVNN2525M1204-A	25	25	150	38	25	13	0.8	VN**1204...	3

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE：标准刀尖圆弧半径

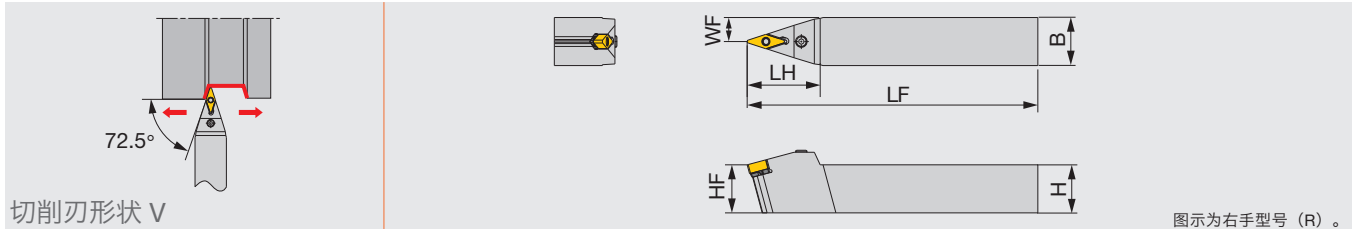
备件	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
型号	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

### 刀片选择向导

应用	精加工	半精加工
	材质	T9215
断屑槽形状	TSF	TM
加工条件	B006	

应用	精加工	半精加工
	材质	T6120
断屑槽形状	SS	SM
加工条件	B008	

主偏角为72.5°的杠杆锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVVNN2020K1204	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	2
PVVNN2525M1204	25	25	150	38	25	12.5	0.8	VN**1204...	2

\*扭矩：推荐夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

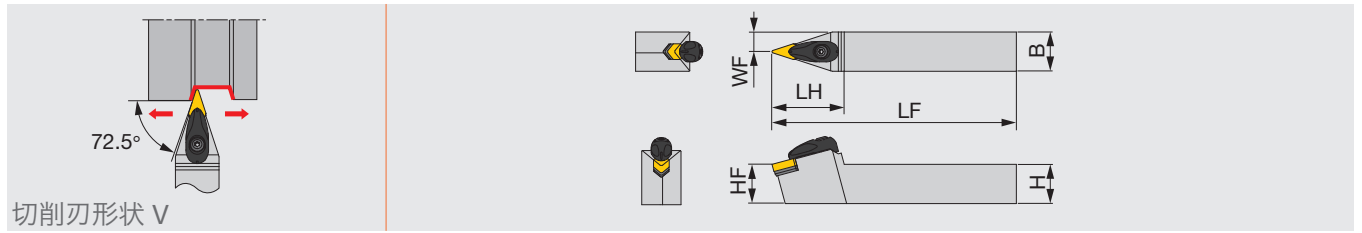
备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PVVNN**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

### 刀片选择向导

应用	精加工	半精加工
	材质	T9215
断屑槽形状	TSF	TM
加工条件	B006	

应用	精加工	半精加工
	材质	T6120
断屑槽形状	SS	SM
加工条件	B008	

主偏角为 72.5° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角 35°和25° 菱形刀片



切削刃形状 V

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVVNN2020K16-A	20	20	125	46	20	10	0.8	V/YN**1604...	3
AVVNN2525M16-A	25	25	150	46	25	12.5	0.8	V/YN**1604...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

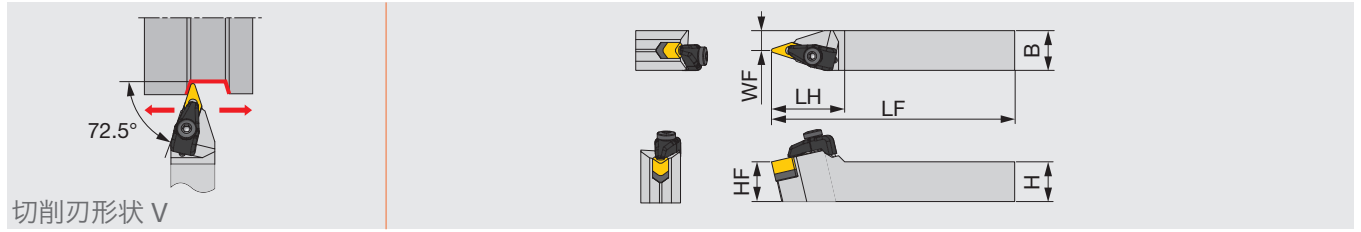
备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
AVVNN**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F	

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215		材质	T6120	T6130
	断屑槽形状	TF	TSF	TM		断屑槽形状	SF	SM
加工条件	B006			加工条件	B008			
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精密加工	
	材质	T515	T515	T515		材质	DX120	
	断屑槽形状	全周	全周	全周		断屑槽形状	T-DIA 前刀面	
加工条件	B010			加工条件	B012			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005		材质	BXM10	BXM20
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM		断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B014			加工条件	B016			

参考页: AVVNN: 刀片 → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192

主偏角为 72.5° 的含凹坑结构陶瓷刀片双重锁紧式刀杆，用于负前角 35° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
CVVNN2525M1607-RD	25	25	150	46	25	12.5	1.2	VN*D160712	4

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	扳手 1	扳手 2
CVVNN2525M1607-RD	CCP4-A	CCS4-A	CV34-A	BH-4-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

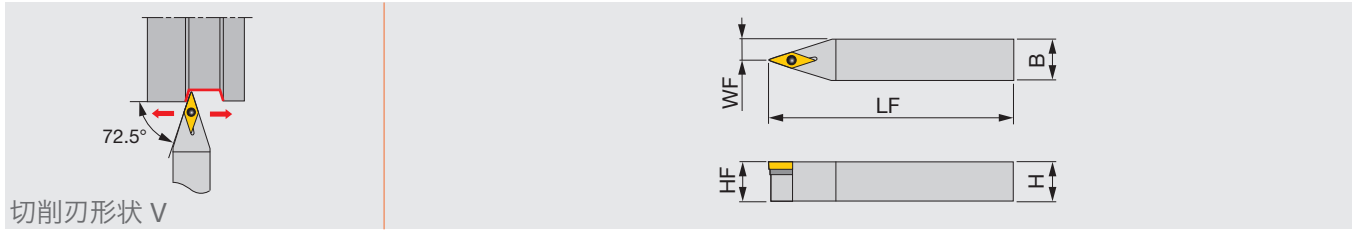
### 刀片选择向导

<b>K</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	FX105
	断屑槽形状	
	加工条件	C136

参考页: CVVNN-RD: 刀片 → [B099](#),  
标准切削条件 → [C136](#)

# SVVCN

主偏角为 72.5° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 35° 菱形刀片



型号	H	B	LF	HF	WF	RE**	刀片
SVVCN2020K16	20	20	125	20	10	0.8	VC**1604...
SVVCN2525M16	25	25	150	25	12.5	0.8	VC**1604...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

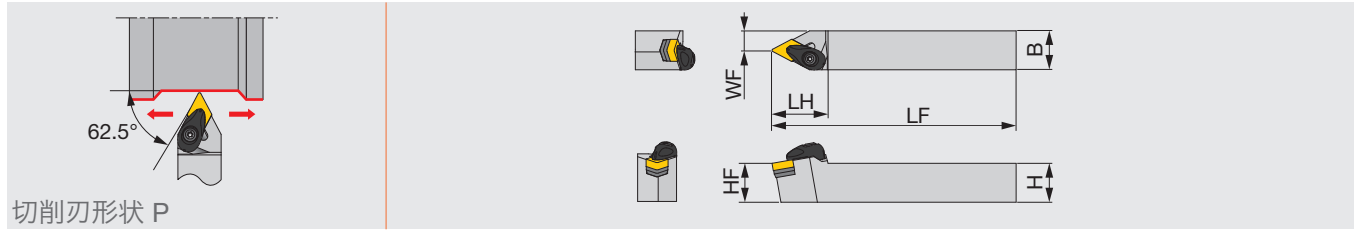
备件	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SVVCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工							
	材质	NS9530	T9215		材质	AH725	AH630	T6130							
	断屑槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSF	PSS	PM							
加工条件				B018				加工条件				B020			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工		<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工							
	材质	T515			材质	DX120	DX140	KS05F							
	断屑槽形状	CM			断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	AL							
加工条件				B022				加工条件				B024			
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工								
	材质	AH8015	AH8015		材质	BXM10	BXM20								
	断屑槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	T-CBN	T-CBN								
加工条件				B026				加工条件				B028			

参考页: SVVCN: 刀片 → B153 -, CBN → B190, PCD → B194

主偏角为 62.5° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角 55° 菱形刀片



切削刃形状 P

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ADPNN2020K15-A	20	20	125	36	20	7.5	0.8	DN**1504...	3
ADPNN2525M15-A	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1504...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ADPNN**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精密加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

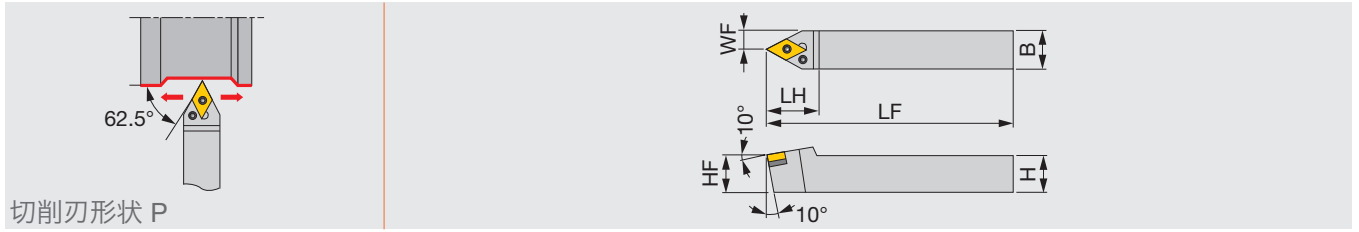
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: ADPNN: 刀片 → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192



**PDPNN**

主偏角为 62.5° 杠杆锁紧刀杆, 用于负型 55° 菱形刀片



切削刃形状 P

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PDPNN2525	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1504...
PDPNN2525M15E	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1506...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PDPNN2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
	PDPNN2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

**刀片选择向导**

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

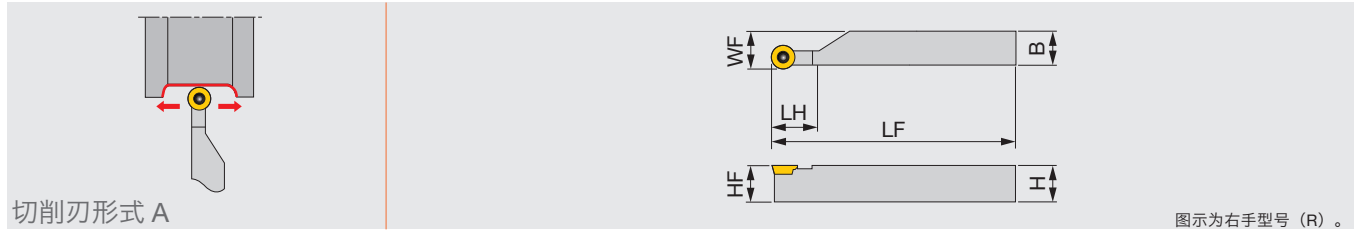
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: PDPNN: 刀片 → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192

# SRACR/L

主偏角为 91° 螺钉锁紧刀杆, 用于正型圆刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片
SRACR1010H05	10	10	100	10	10	10.3	RCMT0502...
SRACR/L1212H05	12	12	100	10	12	12.3	RCMT0502...
SRACR/L1212H06	12	12	100	12	12	12.4	RC*T0602...
SRACR1616H05	16	16	100	10	16	16.3	RCMT0502...
SRACR/L1616H06	16	16	100	12	16	16.4	RC*T0602...
SRACR/L1616H08	16	16	100	16	16	16.5	RC*T0803...
SRACR/L2020K05	20	20	125	10	20	20.3	RCMT0502...
SRACR/L2020K06	20	20	125	12	20	20.4	RC*T0602...
SRACR/L2020K08	20	20	125	16	20	20.5	RC*T0803...
SRACR/L2525M05	25	25	150	10	25	25.3	RCMT0502...
SRACR/L2525M06	25	25	150	12	25	25.4	RC*T0602...
SRACR/L2525M08	25	25	150	16	25	25.5	RC*T0803...

## 备件

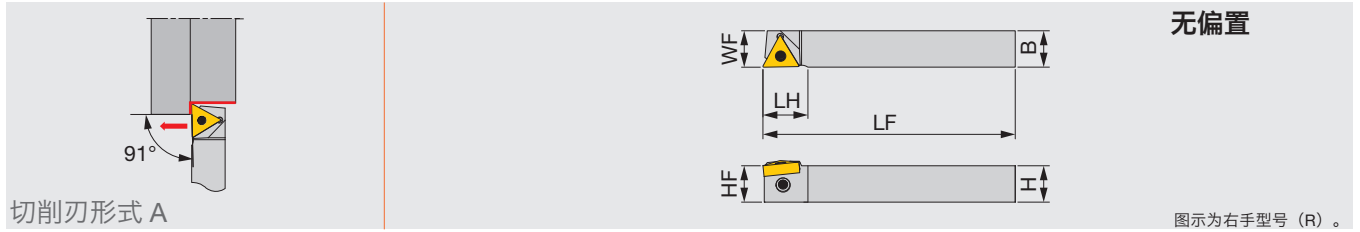
型号	锁紧螺钉	扳手
SRACR/L1*1*H05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR1616H05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L1616H06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L1616H08	CSTB-3	T-9F
SRACR/L2020K05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L2020K06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L2020K08	CSTB-3	T-9F
SRACR/L2525M05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L2525M06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L2525M08	CSTB-3	T-9F

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工到半精加工	重载加工	<b>M</b>	应用	重载加工
	材质	T9215	61		重载加工	T9215
	断屑槽形状				断屑槽形状	
加工条件		B018		加工条件		B020
<b>K</b>	应用	重载加工		<b>N</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	T9215			精加工到半精加工	KS05F
	断屑槽形状				断屑槽形状	
加工条件		B022		加工条件		B024
<b>S</b>	应用	精加工到半精加工	重载加工			
	材质	AH8015	AH8015			
	断屑槽形状					
加工条件		B026				

参考页: SRACR/L: 刀片 → B129 -

主偏角为 91° 的背面锁紧刀杆，用于负型60°三角型刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JTTANR/L1216K16	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN**1604...	1.2
JTTANR/L1616K16	16	16	125	19.8	16	16	0.4	TN**1604...	1.2

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

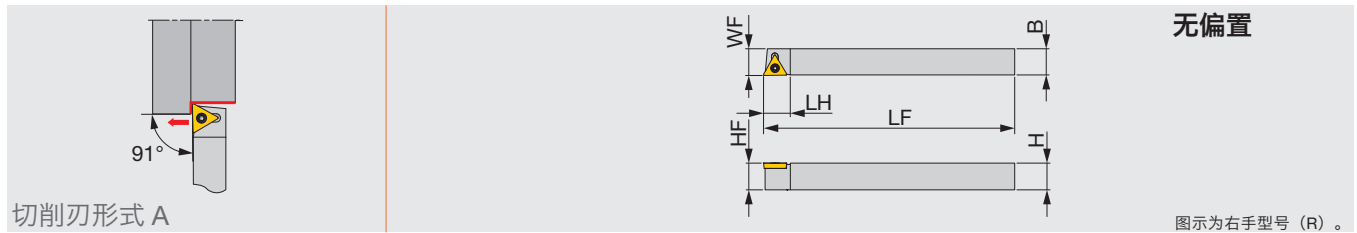
备件	型号	压板	锁紧螺钉	扳手
	JTTANR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	<b>M</b>	应用	精密加工	
	材质	SH725		材质	SH725	
	01			01		
	加工条件	B006		加工条件	B008	
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	<b>N</b>	应用	精密加工	
	材质	T515		材质	DX120	
	CM			T-DIA <small>前刀面</small>		
	加工条件	B010		加工条件	B012	
<b>S</b>	应用	精密加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工
	材质	BX470		材质	BXM10	BXM20
	T-CBN			T-CBN	T-CBN	
	加工条件	B014		加工条件	B016	

参考页: JTTANR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

主偏角为 91° 螺钉锁紧刀杆, 用于正型60°三角型刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JSTACR/L0808K08	8	8	125	10	8	8	0.2	TC**0802...	0.6
JSTACR/L1010K08	10	10	125	10	10	10	0.2	TC**0802...	0.6
JSTACR/L1212K11	12	12	125	12	12	12	0.4	TC**1102...	1.2
JSTACR/L1616H11	16	16	100	12	16	16	0.4	TC**1102...	1.2

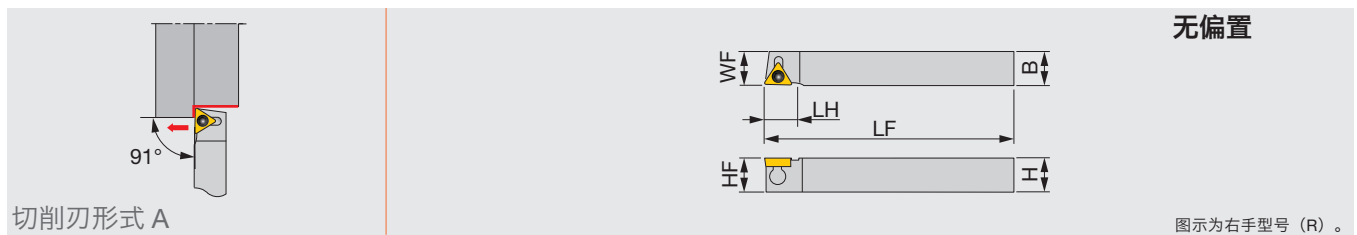
\* 扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSTACR/L**K08	CSTB-2L	T-6F
JSTACR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

主偏角为 91° 的背面锁紧刀杆, 用于正型60°三角型刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
JTTACL0810K08	8	10	125	10	8	10	0.2	TC**0802...	0.9
JTTACR/L1212M11	12	12	150	12	12	12	0.4	TC**1102...	0.9
JTTACR/L1616M11	16	16	150	12	16	16	0.4	TC**1102...	0.9

\* 扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	扳手
JTTACL0810K08	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L**M11	JCP-2	JDS-3525	P-2F

## 刀片选择向导

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	SH725	T9215
断屑槽形状	01	JS	PS	PM
加工条件	B018			

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	SH725	T9215
断屑槽形状	01	JS	PS	PM
加工条件	B020			

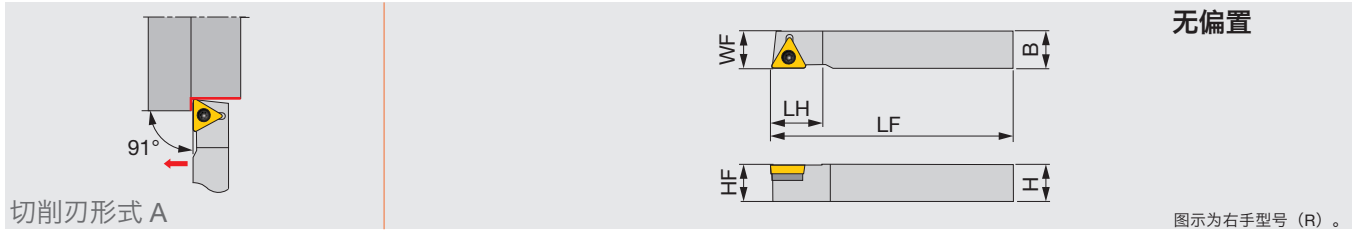
应用	精加工到半精加工
材质	T515
断屑槽形状	CM
加工条件	B022

应用	精密加工	半精加工
材质	DX120	KS05F
断屑槽形状	T-DIA 前刀面 AL	
加工条件	B024	

参考页: JSTACR/L, JTTACR/L: 刀片 → B137 -, PCD → B194

# STACR/L

主偏角为 91° 螺钉锁紧刀杆, 用于正型60°三角型刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
STACR/L1616H16	16	16	100	22.5	16	16	0.8	TC**16T3...

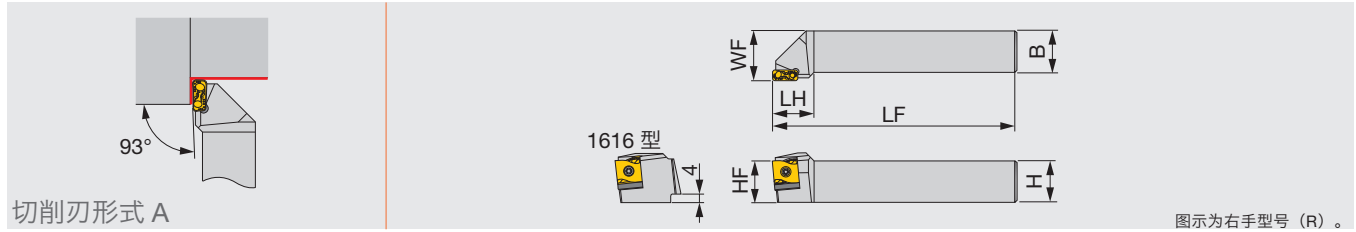
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
STACR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SST32	P-3.5	T-15F	

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	NS9530	NS9530	T9215	T9215
	断屑槽形状	01	PSS	PS	PM
	加工条件	B018			
<b>M</b>	应用	精加工	半精加工		
	材质	AH725	T6130		
	断屑槽形状	PSF	PM		
	加工条件	B020			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工			
	材质	T515			
	断屑槽形状	CM			
	加工条件	B022			
<b>N</b>	应用	精密加工			
	材质	DX120			
	断屑槽形状	T-DIA <small>前刀面</small>			
	加工条件	B024			

主偏角为 93° 且用于粗加工的螺钉锁紧式刀杆，用于负前角立装刀片



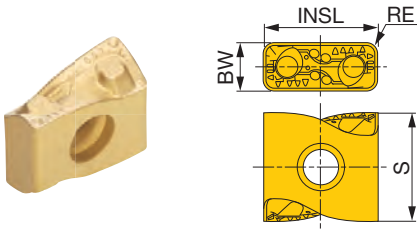
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片
TLANR/L1616H12	16	16	100	20	16	20	LNMX1204**R/L...
TLANR/L1616M12S	16	16	150	20	16	20	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2020K12	20	20	125	20	20	25	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2020K16	20	20	125	25	20	25	LNMX1606**R/L...
TLANR/L2525M12	25	25	150	20	25	30	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2525M16	25	25	150	25	25	30	LNMX1606**R/L...
TLANR/L3232P16	32	32	170	35	32	37	LNMX1606**R/L...
TLANR/L3232P24	32	32	170	35	32	38	LNMX2410**R/L...
TLANR/L4040R16	40	40	200	35	40	47	LNMX1606**R/L...
TLANR/L4040R24	40	40	200	40	40	47	LNMX2410**R/L...
TLANR/L5050S24	50	50	250	40	50	57	LNMX2410**R/L...

备件	型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	弹簧	扳手 1	扳手 2
	TLANR1616H12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
	TLANL1616H12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
	TLANR1616M12S	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
	TLANL1616M12S	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
	TLANR2020K12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
	TLANL2020K12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
	TLANR2020K16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
	TLANL2020K16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
	TLANR2525M12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
	TLANL2525M12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
	TLANR2525M16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
	TLANL2525M16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
	TLANR3232P16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
	TLANL3232P16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
	TLANR3232P24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
	TLANL3232P24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-
	TLANR4040R16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
	TLANL4040R16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
	TLANR4040R24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
	TLANL4040R24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-
	TLANR5050S24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
	TLANL5050S24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-

参考页: TLANR/L: 刀片 → **C079**  
标准切削条件 → **C136**

# 刀片

LNMX12/16/24



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

★：第一推荐  
☆：第二推荐

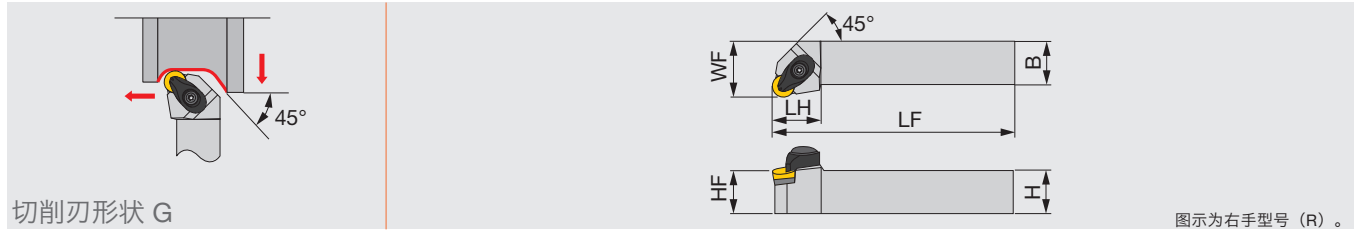
型号	方向	RE	涂层硬质合金							BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725							
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●						4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●						4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●						4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●						4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●						9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●						9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●						9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●						9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5

●：产品型号

材质 A  
刀片 B  
外圆刀杆 C  
内孔刀杆 D  
螺紋加工 E  
槽加工 F  
小零件刀具 G  
铣刀 H  
立铣刀 I  
孔加工刀具 J  
工具系统 K  
用户指南 L  
索引 M

参考页: 刀片 → C079, 标准切削条件 → C136

主偏角为 91° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角圆刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ARGNR/L2525M12-A	25	25	150	28	25	32	6.35	RN**120400	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ARGNR/L...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASR420	CSTB-3.5	T-15F	

- L
- J
- N
- V
- P
- A
- G**
- B-R
- X
- D
- S
- K
- F
- Q-H
- 特殊产品

## 刀片选择向导

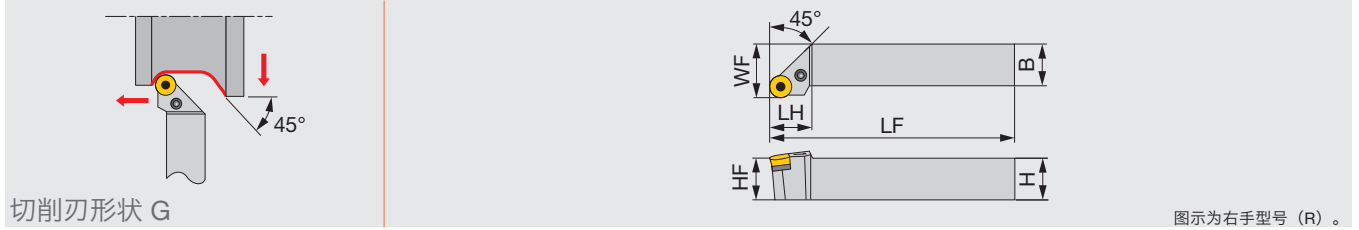
<b>P</b>	应用	半精加工至中等加工
	材质	T9225
	断屑槽形状	61
	加工条件	B006

参考页: ARGNR/L: 刀片 → **B074**



PRGNR/L

主偏角为 91° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角圆刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PRGNR/L2020	20	20	125	19	20	25	4.76	RNMG090300-61
PRGNR/L2525M4	25	25	150	25	25	32	6.35	RN**120400

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PRGNR/L2020	LSR32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PRGNR/L2525M4	LSR42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

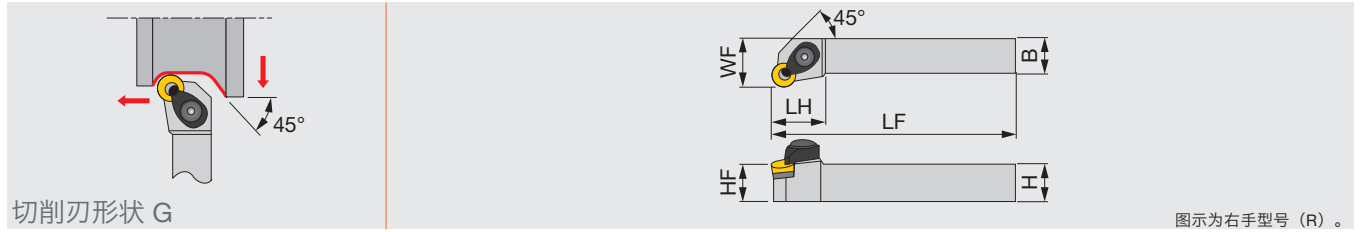
刀片选择向导

<b>P</b>	应用	重载加工	<b>M</b>	应用	重载加工
	材质	T9215		材质	T9215
	断屑槽形状	61		断屑槽形状	61
加工条件	B006	加工条件	B008		
<b>K</b>	应用	重载加工	<b>N</b>	应用	重载加工
	材质	T9215		材质	TH10
	断屑槽形状	61		断屑槽形状	61
加工条件	B010	加工条件	B012		
<b>S</b>	应用	重载加工	<b>H</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	TH10		材质	LX11
	断屑槽形状	61		断屑槽形状	
加工条件	B014	加工条件	B016		

参考页: PRGNR/L: 刀片 → B074

# DRGNR/L

主偏角为 91° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角圆刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
DRGNR/L2525M12	25	25	150	28	25	32	6.35	RN**120400

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
DRGNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSR42	BP-10	LSP4	P-3	P-4	

- L
- J
- N
- V
- P
- A
- G**
- B-R
- X
- D
- S
- K
- F
- Q-H
- 特殊产品

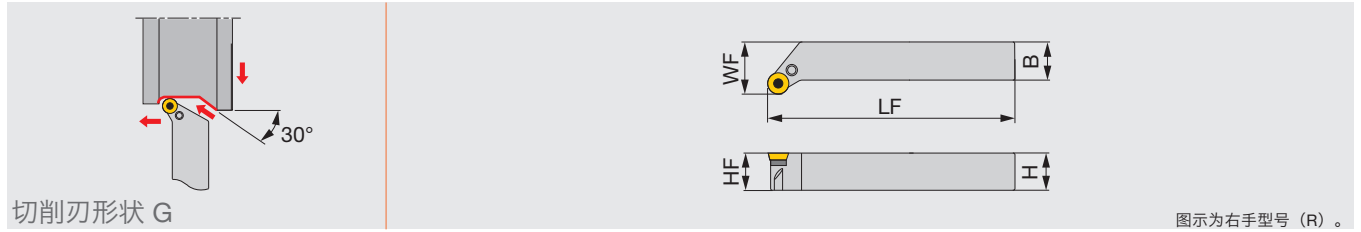
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	半精加工至中等加工
	材质	T9215
	断屑槽形状	61
	加工条件	B006

参考页: DRGNR/L: 刀片 → **B074**

# PRGCR/L

主偏角为 91° 的杠杆锁紧式刀杆，用于正前角圆形刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	HF	WF	刀片
PRGCR/L2020K10	20	20	125	20	25	RCMM1003...
PRGCR/L2525M12	25	25	150	25	32	RCM*1204...
PRGCR/L3225P16	32	25	170	32	32	RCM*1606...
PRGCR/L3232P20	32	32	170	32	40	RCM*2006...

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PRGCR/L2020K10	LSR32C	LCS2	P-2	LSP3	LCL3C
	PRGCR/L2525M12	LSR42C	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL4C
	PRGCR/L3225P16	LSR53C	LCS5	P-3	LSP4	LCL5C
	PRGCR/L3232P20	LSR63C	LCS5	P-3	LSP6C	LCL6C

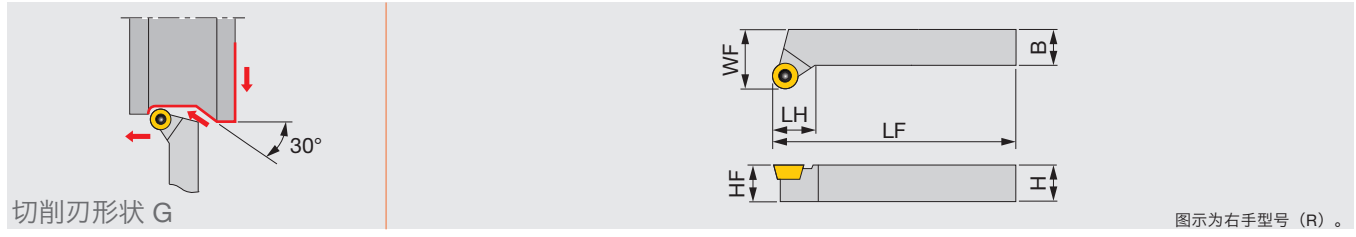
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工到半精加工	重载加工	<b>M</b>	应用	重载加工
	材质	T9215	T9215		材质	T9215
	断屑槽形状	RS	61		断屑槽形状	61
	加工条件	B018			加工条件	B020
<b>K</b>	应用	重载加工		<b>N</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	T9215			材质	KS05F
	断屑槽形状	61			断屑槽形状	AL
	加工条件	B022			加工条件	B024
<b>S</b>	应用	精加工到半精加工	重载加工	<b>H</b>	应用	半精加工
	材质	AH8015	AH8015		材质	LX11
	断屑槽形状	RS	61		断屑槽形状	
	加工条件	B026			加工条件	B028

参考页: PRGCR/L: 刀片 → B129 -

# SRGCR/L

主偏角为 91° 的螺钉锁紧侧拉式刀杆，用于正前角圆形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片
SRGCR1212H05	12	12	100	9.5	12	16	RCMT0502...
SRGCR/L1212H06	12	12	100	10	12	16	RC*T0602...
SRGCR/L1616H05	16	16	100	9.5	16	20	RCMT0502...
SRGCR/L1616H06	16	16	100	10	16	20	RC*T0602...
SRGCR/L1616H08	16	16	100	11	16	20	RC*T0803...
SRGCR/L2020K05	20	20	125	11.2	20	25	RCMT0502...
SRGCR/L2020K06	20	20	125	12	20	25	RC*T0602...
SRGCR/L2020K08	20	20	125	12.7	20	25	RC*T0803...
SRGCR/L2020K10	20	20	125	14	25	25	RC*T1003...
SRGCR/L2525M05	25	25	150	14.7	25	32	RCMT0502...
SRGCR/L2525M06	25	25	150	15	25	32	RC*T0602...
SRGCR/L2525M08	25	25	150	16.2	25	32	RC*T0803...
SRGCR/L2525M10	25	25	150	17.5	25	32	RC*T1003...

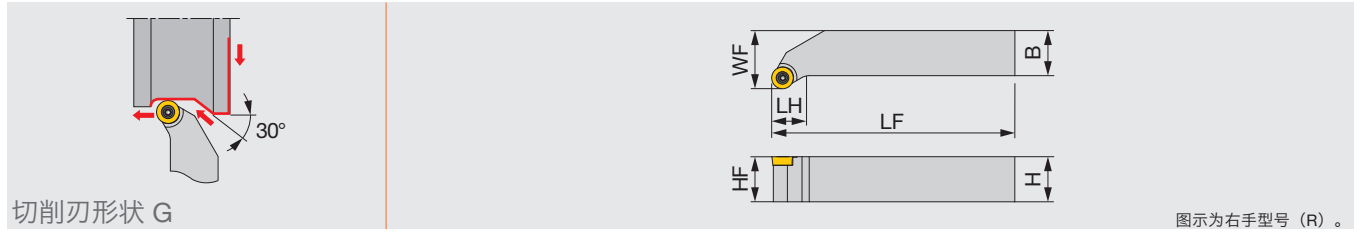
备件						
	型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SRGCR1212H05	CSTB-2.2R	-	-	-	-	T-7F
SRGCR/L1212H06	CSTB-2.5	-	-	-	-	T-8F
SRGCR/L1616H05	CSTB-2.2R	-	-	-	-	T-7F
SRGCR/L1616H06	CSTB-2.5	-	-	-	-	T-8F
SRGCR/L1616H08	CSTB-3	-	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2020K05	CSTB-2.2R	-	-	-	-	T-7F
SRGCR/L2020K06	CSTB-2.5	-	-	-	-	T-8F
SRGCR/L2020K08	CSTB-3	-	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2020K10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	-	T-15F
SRGCR/L2525M05	CSTB-2.2R	-	-	-	-	T-7F
SRGCR/L2525M06	CSTB-2.5	-	-	-	-	T-8F
SRGCR/L2525M08	CSTB-3	-	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2525M10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	-	T-15F

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工到半精加工	重载加工	<b>M</b>	应用	重载加工
	材质	T9215	T9215		材质	T9215
	断屑槽形状				断屑槽形状	
加工条件	B018		加工条件	B020		
<b>K</b>	应用	重载加工	<b>N</b>	应用	精加工到半精加工	
	材质	T9215		材质	KS05F	
	断屑槽形状			断屑槽形状		
加工条件	B022		加工条件	B024		
<b>S</b>	应用	精加工到半精加工	重载加工			
	材质	AH8015	AH8015			
	断屑槽形状					
加工条件	B026					

参考页: SRGCR/L: 刀片 → **B129 -**

主偏角为 91° 的螺钉锁紧侧拉式刀杆，用于正前角圆形刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
SRGCR/L2525M12-6F	25	25	150	18.6	25	32	RCMT1204M0-6RS/-6RM	3

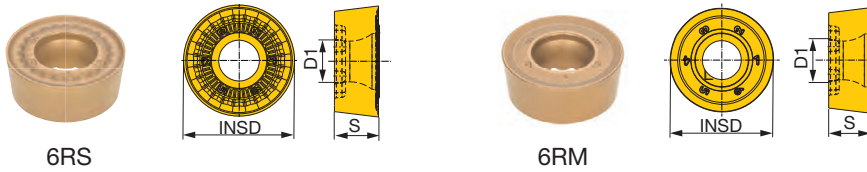
\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

### 备件

型号	锁紧螺钉	润滑剂	扳手
SRGCR/L2525M12-6F	CSTB-4	M-1000	T-15F

## 刀片

### RCMT



6RS

6RM

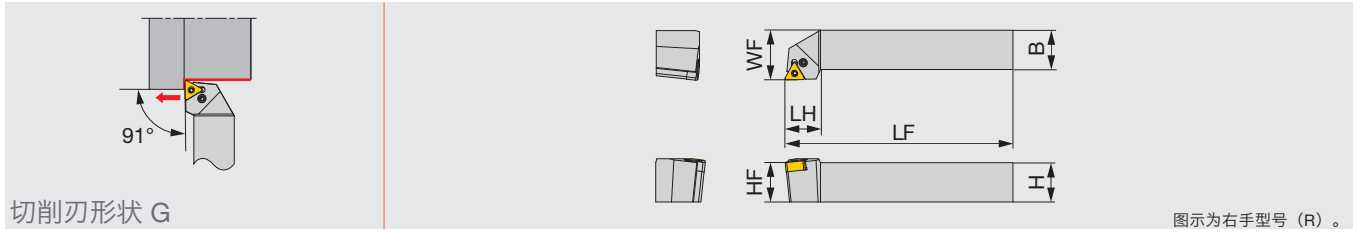
P 钢	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
	☆	☆	☆	☆	☆													
M 不锈钢																		
K 铸铁	☆	☆	☆	☆	☆	☆												
N 非铁金属																		
S 耐热合金																		
H 硬材料																		

★：第一推荐  
☆：第二推荐

型号	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSD	S	D1
	T9225	T9215	T9115	T9125	NS9530						
RCMT1204M0-6RS	●	●	●	●	●				12	4.76	5.16
RCMT1204M0-6RM	●	●	●	●	●				12	4.76	5.16

●：产品型号

91°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角三角形刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTGNR/L2020K1104	20	20	125	20	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M1104	25	25	150	20	25	32	0.8	TN**1104...	2

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手	杆
PTGNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

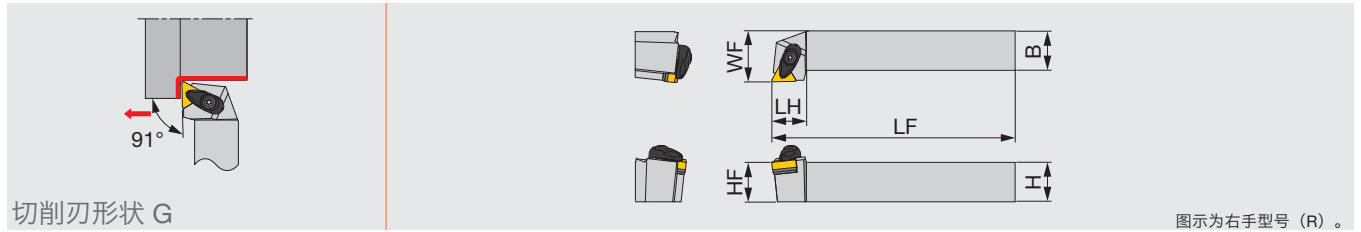
## 刀片选择向导

应用	精加工	半精加工
	材质	T9215
断屑槽形状	TSF	TM
加工条件	B006	

应用	精加工	半精加工
	材质	T6120
断屑槽形状	SS	SM
加工条件	B008	

参考页: PTGNR/L-Eco: 刀片 → [B084](#) -

主偏角为 91° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ATGNR/L2020K16-A	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATGNR/L2525M16-A	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	3
ATGNR/L2525M22-A	25	25	150	26	25	32	0.8	TN**2204...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

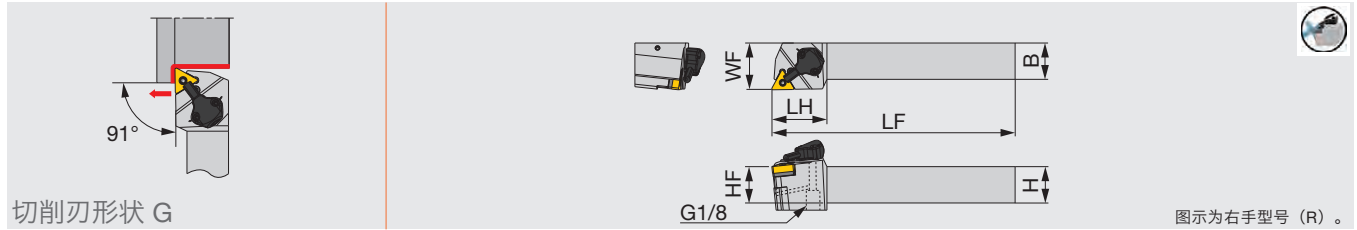
备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ATGNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F	
ATGNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F	

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215		材质	T6120	T6130
	断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH		断屑槽形状	SF	SM
	加工条件	B006					加工条件	B008	
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	T515	T515	T515		材质	DX120	DX140	TH10
	断屑槽形状	全周	全周	全周		断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P
	加工条件	B010				加工条件	B012		
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工	
	材质	BX470	AH8005	AH8005		材质	BXM10	BXM20	
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM		断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
	加工条件	B014				加工条件	B016		

参考页: ATGNR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

主偏角为 91° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角60°正三角形刀片，具有高压内冷功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTGNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	38	20	32	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2020K16-CHP	20	20	125	38	20	32	0.8	TN**1604...	2
PTGNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	38	25	32	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M16-CHP	25	25	150	38	25	32	0.8	TN**1604...	2

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PTGNR/L**1104-CHP	-	LCS23A	P-2.5	LSP3	LCL23
PTGNR/L**16-CHP	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PTGNR/L**1104-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PTGNR/L**16-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

### 刀片选择向导

应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
加工条件	B006			

应用	精加工	半精加工
材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM
加工条件	B008	

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周
加工条件	B010		

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P
加工条件	B012		

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM
加工条件	B014		

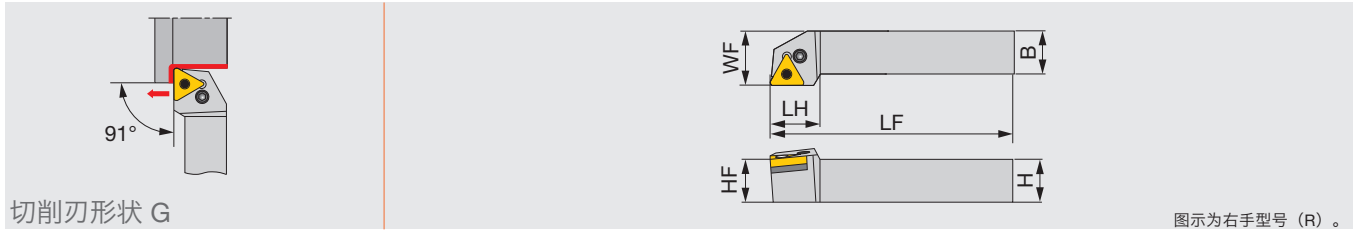
应用	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B016	

参考页: PTGNR/L-CHP: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -  
冷却液软管部件 → C134



# PTGNR/L

主偏角为 91° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



图示为右手型号 (R)。

切削刃形状 G

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PTGNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...
PTGNR3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	TN**2204...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
型号					
PTGNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L2525M3	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L2525M4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PTGNR3225P4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

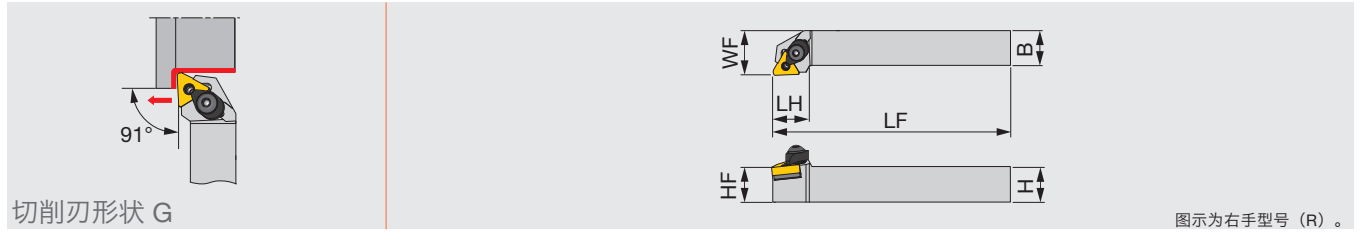
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: PTGNR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

# DTGNR/L

主偏角为 91° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正三角形刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
DTGNR/L2020K16	20	20	125	21	20	25	0.8	TN**1604...
DTGNR/L2525M16	25	25	150	21	25	32	0.8	TN**1604...
DTGNR/L2525M22	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...

注：57 型断屑槽刀片除外  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
型号									
DTGNR/L**16	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LST317	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DTGNR/L**22	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LST42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精密加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

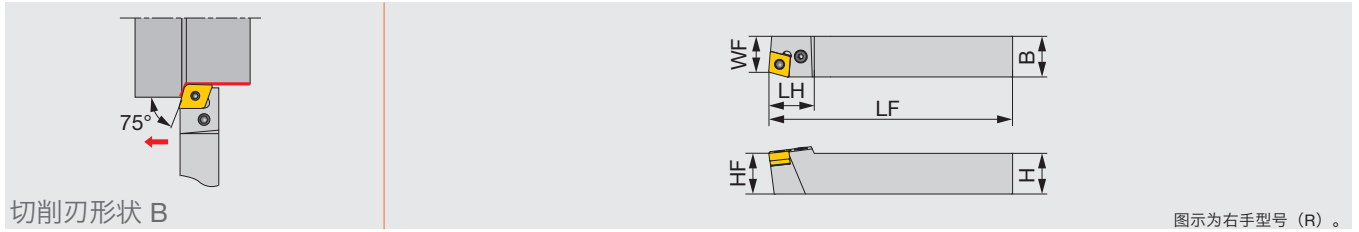
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页： DTGNR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

# PCBNR/L

主偏角为 75° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角 80° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PCBNR/L2525	25	25	150	28	25	22	0.8	CN**1204...

注：使用 100° 刀尖刃口  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PCBNR/L2525	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

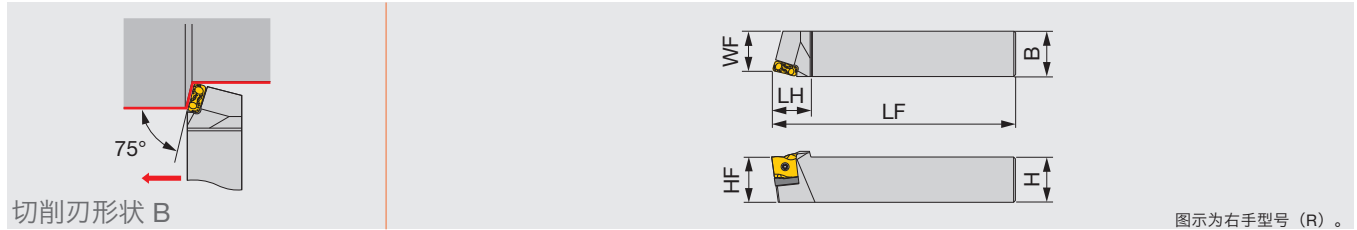
K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

N	应用	半精加工
	材质	TH10
断屑槽形状	P	
加工条件	B012	

S	应用	精加工	半精加工
	材质	AH8005	AH8005
断屑槽形状	HRF	HRM	
加工条件	B014		

参考页: PCBNR/L: 刀片 → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

主偏角为 75° 且用于粗加工的螺钉锁紧式刀杆，用于负前角立装刀片



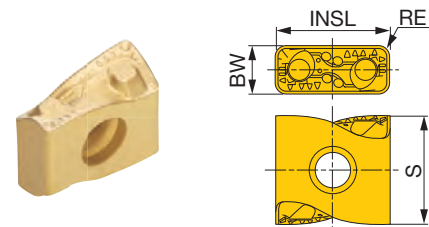
图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片
TLBNR/L4040R24	40	40	200	35	40	35	LNMX2410**R/L...

备件	锁紧螺钉	垫片	弹簧销	扳手
TLBNR4040R24	CSTB-5L163-S	TSL24R	PSP-16	KEYV-T20
TLBNL4040R24	CSTB-5L163-S	TSL24L	PSP-16	KEYV-T20

### 刀片

#### LNMX12/16/24



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

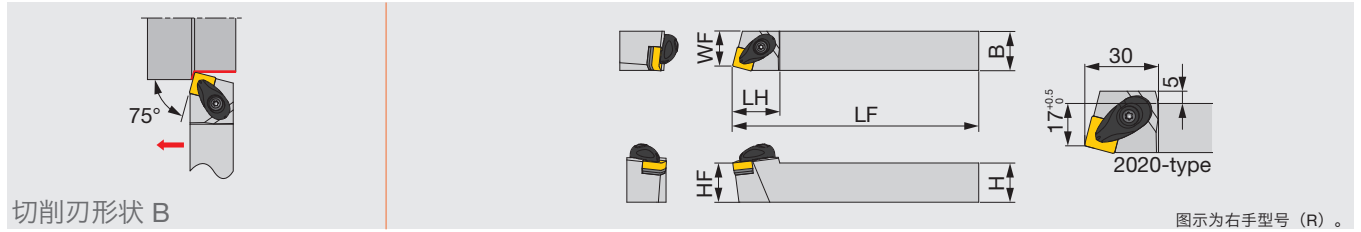
★：第一推荐  
☆：第二推荐

型号	方向	RE	涂层硬质合金						BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725						
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●					4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●					4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●					4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●					4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●					9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●					9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●					9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●					9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●	●	●				6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●	●	●				6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●	●	●				6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●	●	●				6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●					6.4	16.2	13.5

●：产品型号

参考页：标准切削条件 → C136

主偏角为 75° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形状 B

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ASBNR/L2020K12-A	20	20	125	30	20	17	0.8	SN**1204...	3
ASBNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	22	0.8	SN**1204...	3
ASBNR/L2525M15-A	25	25	150	42.5	25	22	1.2	SN**1506...	6.4
ASBNR/L3232P15-A	32	32	170	42.5	32	27	1.2	SN**1506...	6.4
ASBNR/L3232P19-A	32	32	170	47.5	32	27	1.2	SN**1906...	6.4
ASBNR/L4040S19-A	40	40	250	47.5	40	35	1.2	SN**1906...	6.4

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手 1	扳手 2
	ASBNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
	ASBNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
	ASBNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

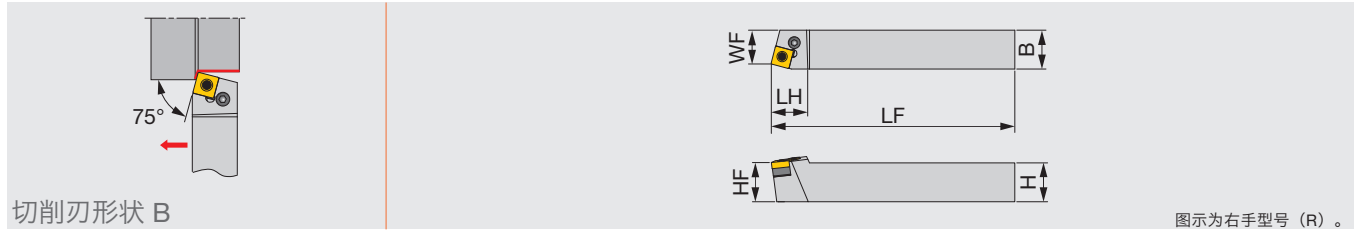
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215		材质	T6120	T6130	T6130
	断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH		断屑槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B006					加工条件	B008		
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精加工	半精加工		
	材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515		材质	DX140	TH10		
	断屑槽形状					断屑槽形状	T-DIA	P		
	加工条件	B010				加工条件	B012			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工						
	材质	BX480	AH8005	AH8005						
	断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM						
	加工条件	B014								

参考页: ASBNR/L: 刀片 → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

# PSBNR/L

主偏角为 75° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形状 B

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PSBNR/L1616	16	16	100	22	16	13	0.8	SN**0903...
PSBNR/L2020	20	20	125	28	20	17	0.8	SN**1204...
PSBNR/L2525	25	25	150	24	25	22	0.8	SN**1204...
PSBNR/L3232	32	32	170	40	32	27	1.2	SN**1906...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
	PSBNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
	PSBNR/L2*2*	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
	PSBNR/L3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515
断屑槽形状				
加工条件	B010			

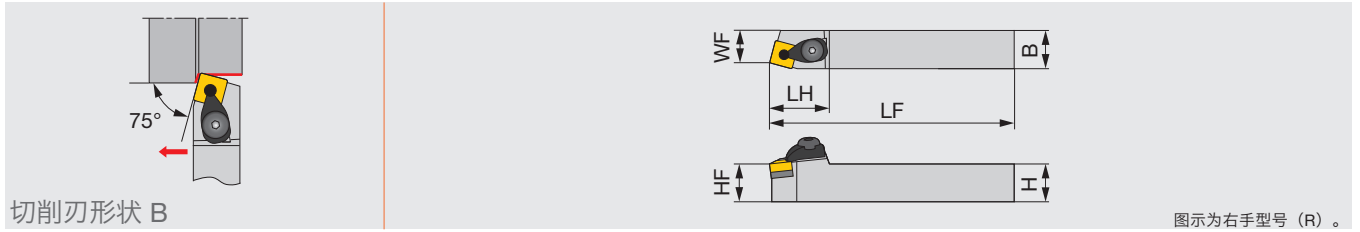
N	应用	精加工	半精加工
	材质	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	P	
加工条件	B012		

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

参考页: PSBNR/L: 刀片 → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

## DSBNR/L

主偏角为 75° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正方形刀片



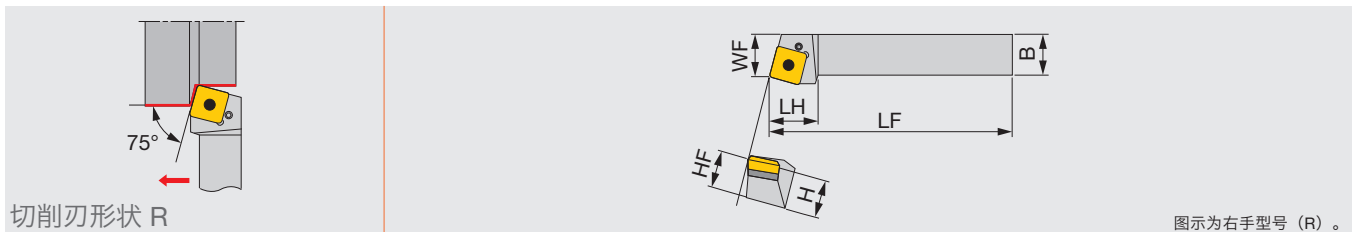
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
DSBNR/L2020K12	20	20	125	35	20	17	0.8	SN**1204...
DSBNR/L2525M12	25	25	150	35	25	22	0.8	SN**1204...

注：57 型断屑槽刀片除外  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
DSBNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4	

## HSRNR/L

主偏角为 75° 的钩销式刀杆，用于负前角正方形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
HSRNR/L4040R	40	40	200	50	40	43	1.6	SNMM3109...
HSRNR/L5050S	50	50	250	60	50	53	1.6	SNMM3109...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	销	锁紧螺钉	垫片	扳手
HSRNR/L...	SW99	LS-8	NAS-04	P-4	

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515
断屑槽形状				
加工条件	B010			

N	应用	精加工	半精加工
	材质	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	P	
加工条件	B012		

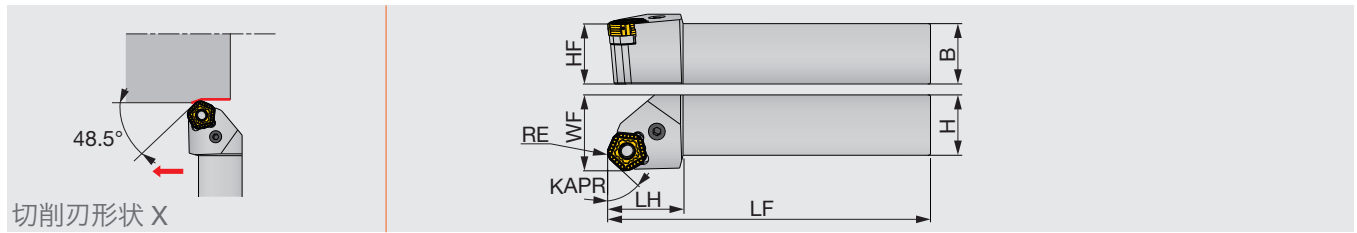
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

参考页: DSBNR/L: 刀片 → B075 -, CBN → B175, PCD → B193  
HSRNR/L: 刀片 → B081

# TURN<sup>TEN</sup>FEED

## PPXOR/L-HD

主偏角为48.5°杠杆锁紧式刀杆，用于负型108°五边形刀片



切削刃形状 X

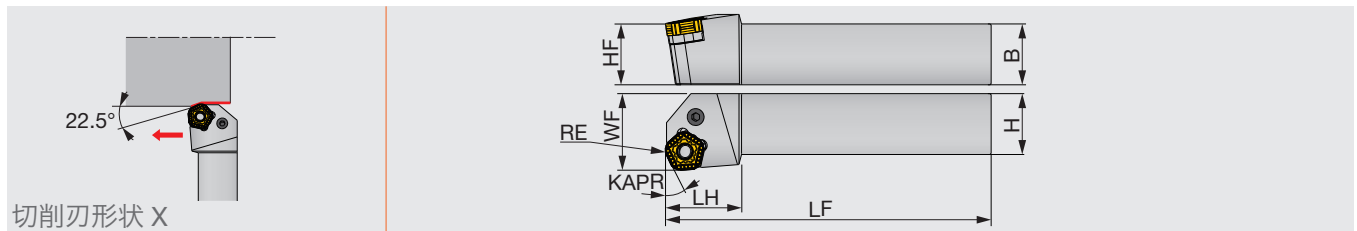
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	刀片
PPXOR/L2525M11-HD	25	25	150	35	25	32	48.5	1.2	POMG110612
PPXOR/L3232P13-HD	32	32	170	40	32	40	48.5	1.2	POMG130612

备件	型号	垫片	弹簧销	杆	锁紧螺钉	扳手
PPXOR/L2525M11-HD	LSPO53	LSP5	LCL5	LCS5	P-3	
PPXOR/L3232P13-HD	LSPO63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4	

# TURN<sup>TEN</sup>FEED

## PPXOR/L-HF

主偏角为22.5°杠杆锁紧式刀杆，用于负型108°五边形刀片



切削刃形状 X

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	刀片
PPXOR/L2525M11-HF	25	25	150	35	25	32	22.5	1.2	POMG110612
PPXOR/L3232P13-HF	32	32	170	40	32	40	22.5	1.2	POMG130612

备件	型号	垫片	弹簧销	杆	锁紧螺钉	扳手
PPXOR/L2525M11-HF	LSPO53	LSP5	LCL5	LCS5	P-3	
PPXOR/L3232P13-HF	LSPO63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4	

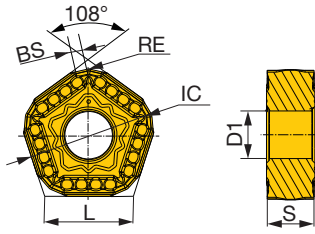
注意：因为 TurnTenFeed 刀片的刀尖角是 108°，工件的角度可能需要增加额外的工序来去除余量获得正确的角度。

参考页：标准切削条件 → C135



# 刀片

## POMG-MNW



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

★：第一推荐  
☆：第二推荐

型号	RE	涂层硬质合金				IC	L	BS	S	D1
		T9225	T9215	T9125	AH8015					
POMG110612-MNW	1.2	●	●	●	●	15.875	11.53	1.5	6.35	1.2
POMG130612-MNW	1.2	●	●	●	●	19.05	13.84	2	6.35	1.2

●：产品型号

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

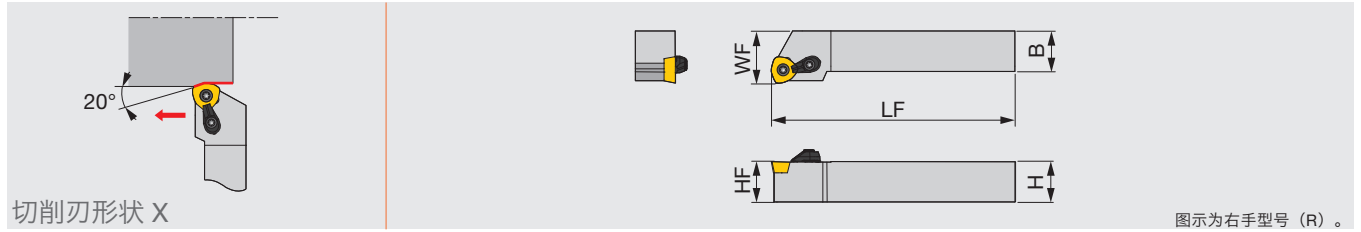
孔加工刀具

工具系统

用户指南

索引

主偏角为 20° 的双重锁紧式刀杆，用于正前角80°凸三角形刀片



切削刃形状 X

图示为右手型号 (R)。

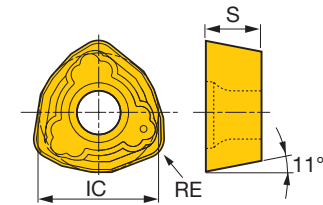
型号	H	B	LF	HF	WF	刀片
XWXPR/L2525M09	25	25	150	25	32	WPMT090725ZPR/L-ML
XWXPR/L3232P09	32	32	170	32	40	WPMT090725ZPR/L-ML
XWXPR/L4040S09	40	40	250	40	50	WPMT090725ZPR/L-ML

备件	夹紧装置	锁紧螺钉	扳手
型号	CSY-20	CSPB-5	IP-20T

注意：使用时请注意区分刀片的左、右手。

### 刀片

#### WPMT09-ML



型号	RE	涂层硬质合金					IC	S
		T9225	T9215	T9115	T9125	AH120		
WPMT090725ZPR-ML	2.5	●	●	●	●	●	1.5	7
WPMT090725ZPL-ML	2.5	●	●	●	●	●	1.5	7

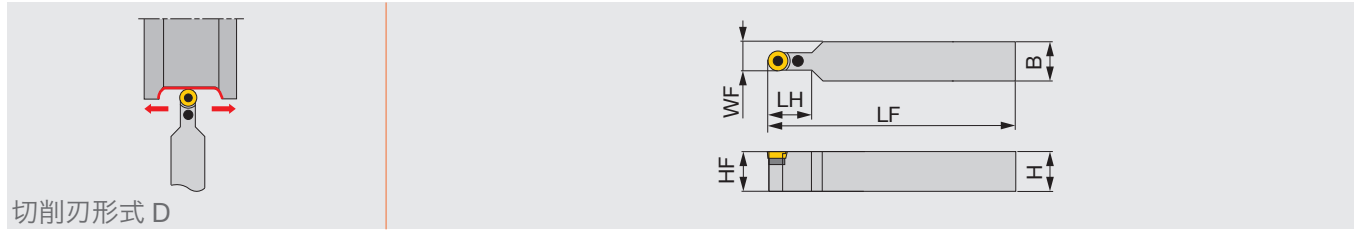
★：第一推荐  
☆：第二推荐

●：产品型号

参考页：标准切削条件 → C135

# PRDCN

主偏角为 45° 的杠杆锁紧式刀杆，用于正前角圆形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片
PRDCN2020K10	20	20	125	22.5	20	15	RCMM1003...
PRDCN2525M12	25	25	150	24	25	18.5	RCM*1204...
PRDCN3225P12	32	25	170	24	32	18.5	RCM*1204...
PRDCN3225P16	32	25	170	28	32	20.5	RCM*1606...
PRDCN3232P20	32	32	170	32	32	26	RCM*2006...
PRDCN4040R25	40	40	200	42	40	32.5	RCM*2507...

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PRDCN2020K10	LSR32C	LCS2	P-2	LSP3	LCL3C
PRDCN**25*12	LSR42C	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL4C
PRDCN3225P16	LSR53C	LCS5	P-3	LSP4	LCL5C
PRDCN3232P20	LSR63C	LCS5	P-3	LSP6C	LCL6C
PRDCN4040R25	LSR84C	LCS8C	P-4	LSP6	LCL8C

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工到半精加工	重载加工	<b>M</b>	应用	重载加工
	材质	T9215	T9215		材质	T9215
	断屑槽形状	RS	61		断屑槽形状	61
加工条件		B018		加工条件		B020
<b>K</b>	应用	重载加工	<b>N</b>	应用	精加工到半精加工	
	材质	T9215		材质	KS05F	
	断屑槽形状	61		断屑槽形状	AL	
加工条件		B022		加工条件		B024
<b>S</b>	应用	精加工到半精加工	重载加工			
	材质	AH8015	AH8015			
	断屑槽形状	RS	61			
加工条件		B026				

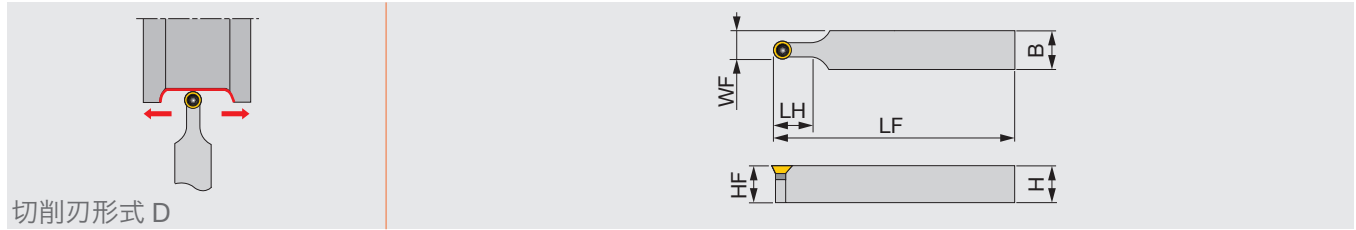
参考页: PRDCN: 刀片 → B129 -

材质  
刀片  
外圆刀杆  
内孔刀杆  
螺旋加工  
槽加工  
小零件刀具  
铣刀  
立铣刀  
孔加工刀具  
工具系统  
用户指南  
索引

A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M

# SRDCN

主偏角为 45° 的螺钉锁紧侧拉式刀杆，用于正前角圆形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片
SRDCN2020K06	20	20	125	12	20	13	RC*T0602...
SRDCN2020K08	20	20	125	16	20	14	RC*T0803...
SRDCN2020K10	20	20	125	20.3	25	15	RC*T1003...
SRDCN2525M06	25	25	150	12	25	15.5	RC*T0602...
SRDCN2525M08	25	25	150	16	25	16.5	RC*T0803...
SRDCN2525M10	25	25	150	20.3	25	17.5	RC*T1003...

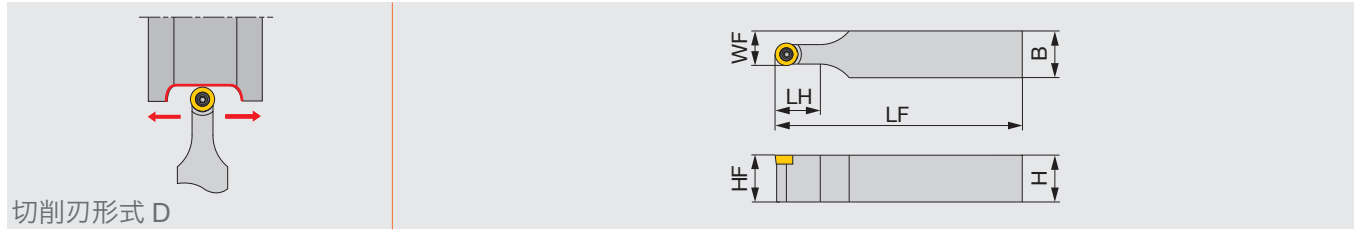
备件	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SRDCN2020K06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRDCN2020K08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRDCN2020K10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F
SRDCN2525M06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRDCN2525M08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRDCN2525M10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工到半精加工	重载加工	<b>M</b>	应用	重载加工
	材质	T9215	T9215		材质	T9215
	断屑槽形状	RS	61		断屑槽形状	61
	加工条件	B018			加工条件	B020
<b>K</b>	应用	重载加工		<b>N</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	T9215			材质	KS05F
	断屑槽形状	61			断屑槽形状	AL
	加工条件	B022			加工条件	B024
<b>S</b>	应用	精加工到半精加工	重载加工			
	材质	AH8015	AH8015			
	断屑槽形状	RS	61			
	加工条件	B026				

参考页: SRDCN: 刀片 → **B129** -

主偏角为 45° 的螺钉锁紧侧拉式刀杆，用于正前角圆形刀片



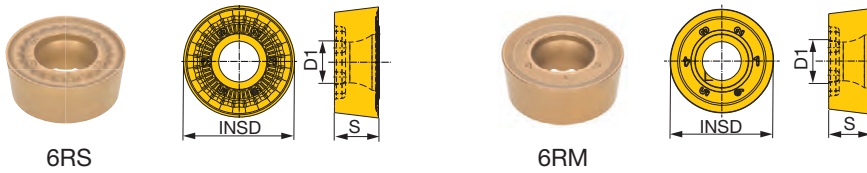
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
SRDCN2525M12-6F	25	25	150	24.1	25	18.5	RCMT1204M0-6RS/-6RM	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

备件	锁紧螺钉	润滑剂	扳手
SRDCN2525M12-6F	CSTB-4	M-1000	T-15F

## 刀片

RCMT



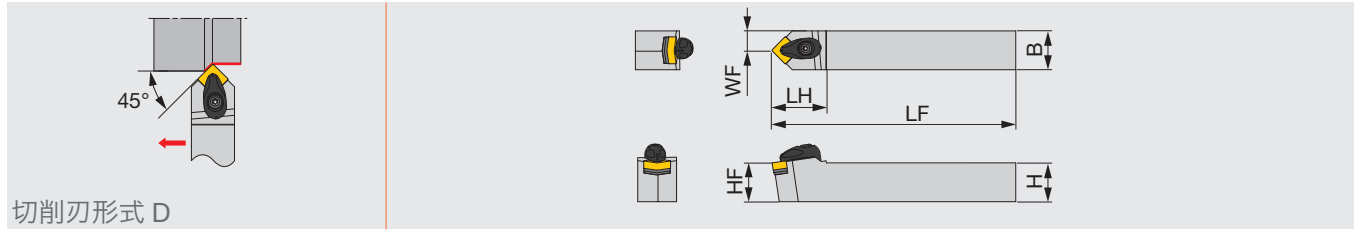
	★	★	★	★	★					
P 钢	★	★	★	★	★					
M 不锈钢										
K 铸铁	☆	☆	☆	☆	☆					
N 非铁金属										
S 耐热合金										
H 硬材料										

★：第一推荐  
☆：第二推荐

型号	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSD	S	D1
	T9225	T9215	T9115	T9125	NS9530						
RCMT1204M0-6RS	●	●	●	●	●				12	4.76	5.16
RCMT1204M0-6RM	●	●	●	●	●				12	4.76	5.16

●：产品型号

主偏角为 45° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形式 D

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ASDNN2020K12-A	20	20	125	35	20	10	0.8	SN**1204...	3
ASDNN2525M12-A	25	25	150	35	25	12.5	0.8	SN**1204...	3

\* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m)

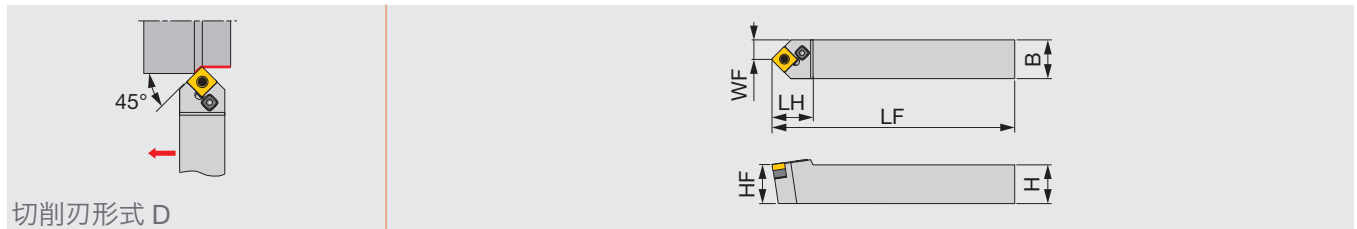
\*\*RE：标准刀片圆弧半径

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ASDNN**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

## PSDNN

主偏角为 45° 的杠杆锁紧式刀杆，用于正前角圆形刀片



切削刃形式 D

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PSDNN1616	16	16	100	22	16	8	0.8	SN**0903...
PSDNN2020	20	20	125	30	20	10.3	0.8	SN**1204...
PSDNN2525	25	25	150	30	25	12.8	0.8	SN**1204...

\*\*RE：标准刀片圆角半径

### 备件

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PSDNN1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSDNN2020	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSDNN2525	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全局	全局	全局	
加工条件	B010			

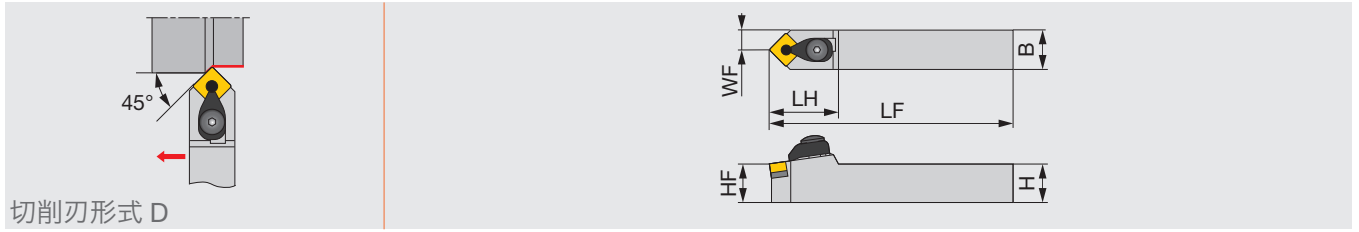
N	应用	精加工	半精加工
	材质	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	P	
加工条件	B012		

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

参考页：ASDNN, PSDNN: 刀片 → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

# DSDNN

主偏角为 45° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形式 D

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
DSDNN2020K12	20	20	125	36	20	10	0.8	SN**1204...
DSDNN2525M12	25	25	150	36	25	12.5	0.8	SN**1204...

备注：除了 57 断屑槽型刀片除外  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件									
型号	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
DSDNN...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515
断屑槽形状				
加工条件	B010			

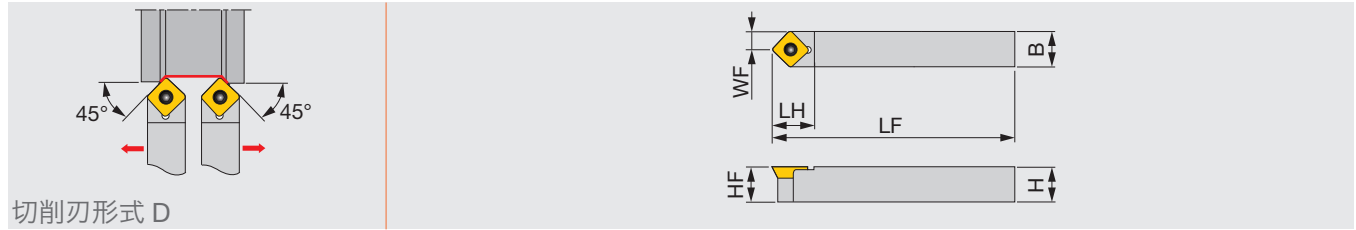
N	应用	精加工	半精加工
	材质	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	P	
加工条件	B012		

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

参考页：DSDNN: 刀片 → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

# SSDC/PN

主偏角为 45° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角正方形刀片



切削刃形式 D

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SSDCN1010K07	10	10	125	12	10	5	0.4	SC**0702...
SSDPN1010H	10	10	100	12	10	5	0.4	SP*P042...
SSDCN1212K09	12	12	125	15	12	6	0.8	SC**09T3...
SSDPN1212H	12	12	100	12	12	6	0.4	SP*P042...
SSDCN1616H09	16	16	100	15	16	8	0.8	SC**09T3...
SSDPN1616H	16	16	100	14	16	8	0.8	SP*M322...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SSDCN1010K07	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SSDPN1010H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1212K09	CSTB-4	-	-	-	T-15F
SSDPN1212H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSS32	P-3.5	T-15F
SSDPN1616H	CSTA-NO5	-	-	-	T-9F

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工到半精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	半精加工
	材质	T9215	T9215		材质	T6130
	断屑槽形状	PS	PM		断屑槽形状	PM
加工条件	B018		加工条件	B020		

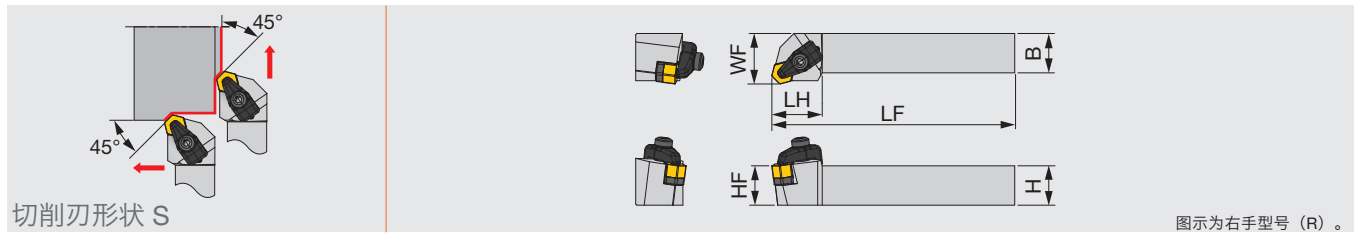
  

<b>K</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
	断屑槽形状	CM
加工条件	B022	

参考页: SSDC/PN: 刀片 → **B133, J085**



主偏角为 45° 的双重锁紧式刀杆，用于负型120°六角形含凹坑结构陶瓷刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
CHSNR2525M0507-RD	25	25	150	32	25	32	1.2	HN*D0507...	4

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：标准刀尖圆角半径

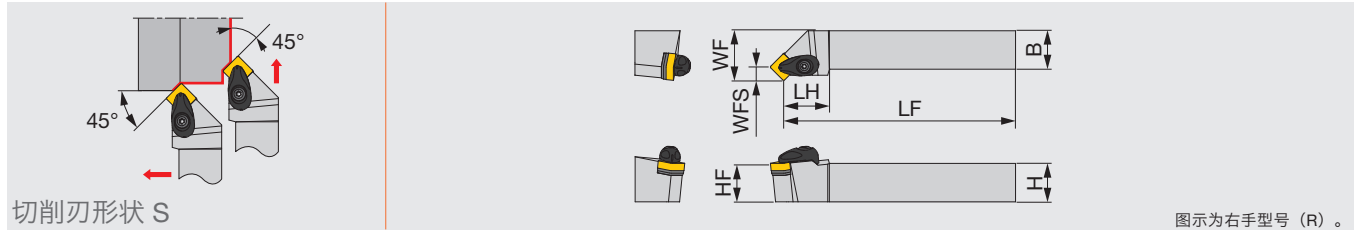
备件	型号	压板	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	扳手 1	扳手 2
CHSNR2525M0507-RD	CCP4-A	CCS4-A	CH44-A	BH-40050-A	BP-5-A	P-3	P-4	

### 刀片选择向导

<b>K</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	FX105
	断屑槽形状	
	加工条件	C136

参考页： CHSNR/L-RD: 刀片 → **B108**  
标准切削条件 → **C136**

主偏角为 45° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形状 S

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	刀片	扭矩*
ASSNR/L2020K12-A	20	20	125	30	20	25	8.3	0.8	SN**1204...	3
ASSNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	8.3	0.8	SN**1204...	3
ASSNR/L2525M15-A	25	25	150	25	25	32	10.3	1.2	SN**1506...	6.4
ASSNR/L3232P15-A	32	32	170	25	32	40	10.3	1.2	SN**1506...	6.4
ASSNR/L3232P19-A	32	32	170	27.5	32	40	12.5	1.2	SN**1906...	6.4
ASSNR/L4040S19-A	40	40	250	27.5	40	50	12.5	1.2	SN**1906...	6.4

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手 1	扳手 2
ASSNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
ASSNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ASSNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515
断屑槽形状				
加工条件	B010			

N	应用	半精加工
	材质	TH10
断屑槽形状	P	
加工条件	B012	

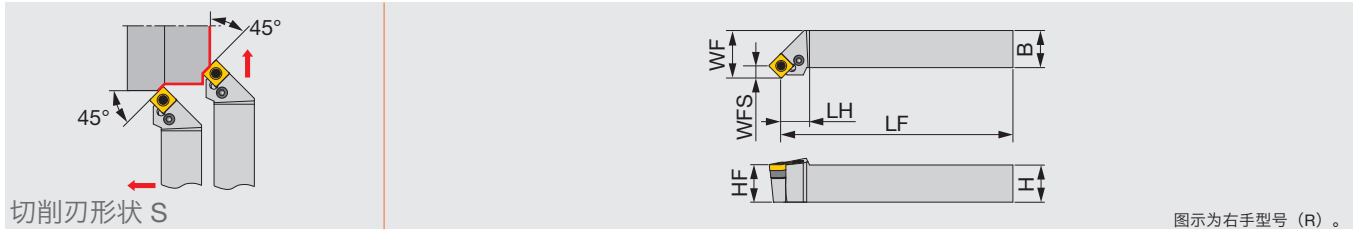
  

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

参考页: ASSNR/L: 刀片 → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

# PSSNR/L

主偏角为 45° 的杠杆锁紧式刀杆，用于正前角方形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	刀片
PSSNR/L1616	16	16	94	16	16	20	6.1	0.8	SN**0903...
PSSNR/L2020	20	20	116	21	20	25	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L2525	25	25	141	21	25	32	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L3225	32	25	161	21	32	32	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L3232	32	32	157.5	27.5	32	40	12.5	1.2	SN**1906...

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PSSNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3	
PSSNR/L2020	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	
PSSNR/L**25	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	
PSSNR/L3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6	

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

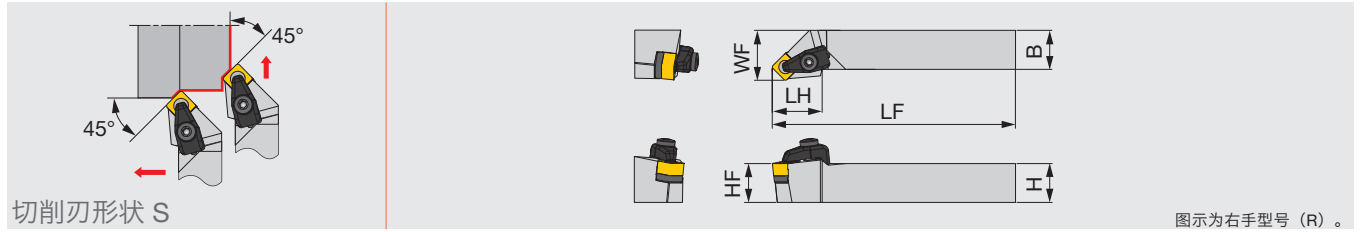
K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515
断屑槽形状				
加工条件	B010			

N	应用	半精加工
	材质	TH10
断屑槽形状	P	
加工条件	B012	

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

参考页: PSSNR/L: 刀片 → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

主偏角为 45° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角正方形含凹坑结构陶瓷刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
CSSNR/L2525M1207-RD	25	25	150	32	25	32	1.2	SN*D1207...	4

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	弹簧	扳手 1	扳手 2
CSSNR/L2525M1207-RD	CCP4-A	CCS4-A	CS44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

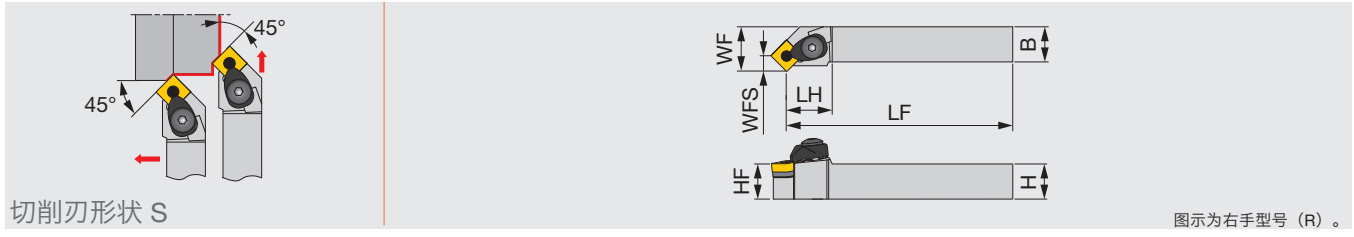
### 刀片选择向导

<b>K</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	FX105
	断屑槽形状	
	加工条件	C136

参考页: CSSNR/L-RD: 刀片 → **B083**  
标准切削条件 → **C136**

## DSSNR/L

主偏角为 45° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形状 S

图示为右手型号 (R)。

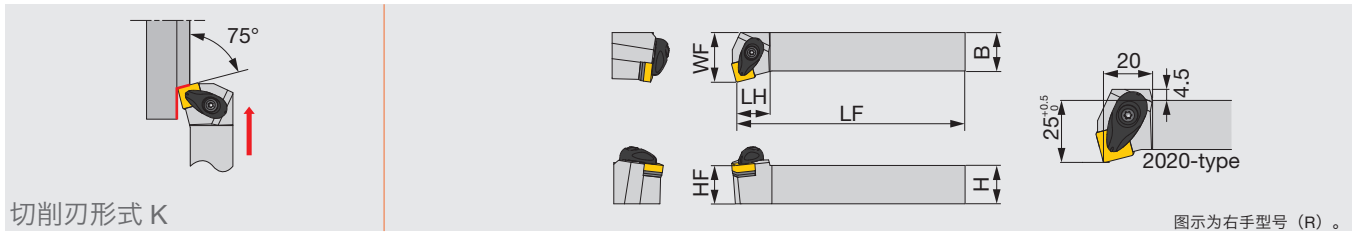
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	刀片
DSSNR/L2020K12	20	20	125	34.3	20	25	8.3	0.8	SN**1204...
DSSNR/L2525M12	25	25	150	34.3	25	32	8.3	0.8	SN**1204...

备注：除了 57 断屑槽型刀片除外  
\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
DSSNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4	

## TURNING ASKNR/L

主偏角为 75° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ASKNR/L2020K12-A	20	20	125	20	20	25	0.8	SN**1204...	3
ASKNR/L2525M12-A	25	25	150	22	25	32	0.8	SN**1204...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ASKNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

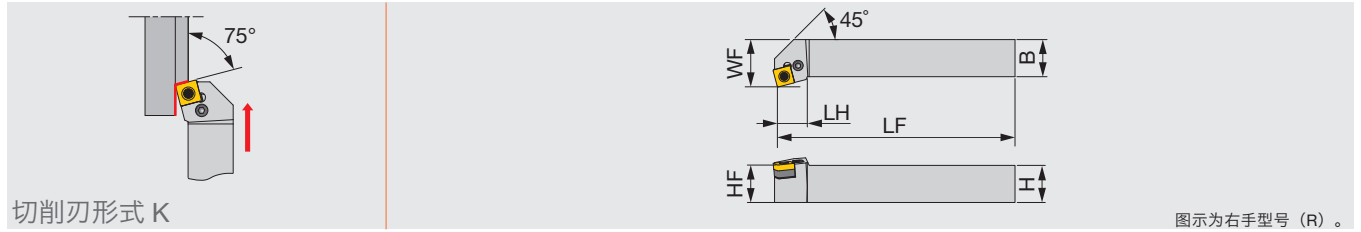
N	应用	精加工	半精加工
	材质	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	P	
加工条件	B012		

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

参考页：DSSNR/L, ASKNR/L: 刀片 → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

# PSKNR/L

主偏角为 75° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角正方形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PSKNR/L1616	16	16	100	17	16	25	0.8	SN**0903...
PSKNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	SN**1204...
PSKNR/L2525	25	25	150	22	25	32	0.8	SN**1204...
PSKNR3232	32	32	170	40	32	40	1.2	SN**1906...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PSKNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSKNR/L2*2*	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSKNR3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

## 刀片选择向导

应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
加工条件	B006			

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH
加工条件	B008		

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515
断屑槽形状			
加工条件	B010		

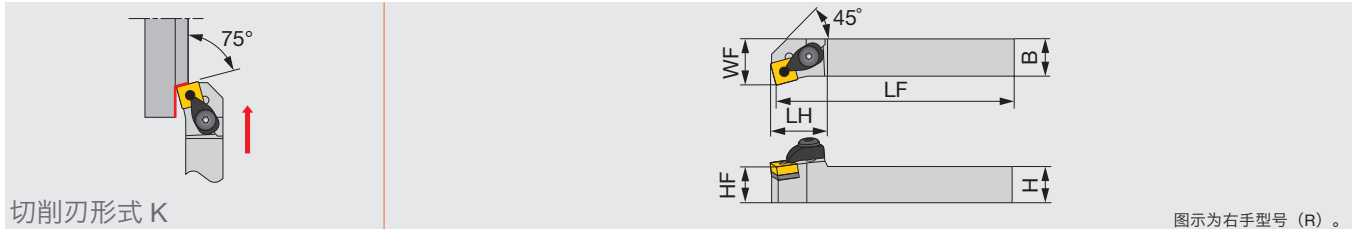
应用	精加工	半精加工
材质	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	P
加工条件	B012	

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM
加工条件	B014		

参考页: PSKNR/L: 刀片 → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

# DSKNR/L

主偏角为 75° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
DSKNR/L2020K12	20	20	125	31	20	25	0.8	SN**1204...
DSKNR/L2525M12	25	25	150	31	25	32	0.8	SN**1204...

备注：除了 57 断屑槽型刀片除外  
\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件									
型号	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
DSKNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

## 刀片选择向导

**P**

应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
加工条件	B006			

**M**

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH
加工条件	B008		

**K**

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515
断屑槽形状			
加工条件	B010		

**N**

应用	精加工	半精加工
材质	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	P
加工条件	B012	

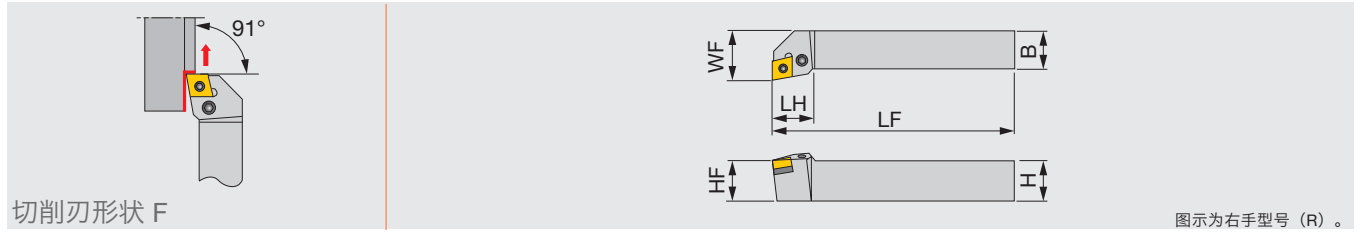
**S**

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM
加工条件	B014		

参考页: DSKNR/L: 刀片 → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

# PCFNR/L

主偏角为 91° 的端面加工用杠杆锁紧式刀杆，用于负前角 80° 菱形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PCFNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**1204...
PCFNR/L2525	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**1204...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

## 备件

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PCFNR/L...	LSC42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

## 刀片选择向导

应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
加工条件	B006			

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH
加工条件	B008		

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周
加工条件	B010		

应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P
加工条件	B012		

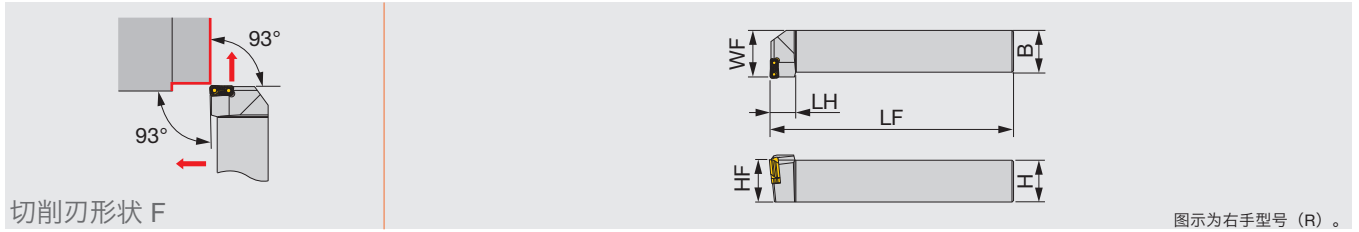
应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM
加工条件	B014		

应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B016	

参考页: PCFNR/L: 刀片 → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -



主偏角为 93° 且用于粗加工的螺钉锁紧式刀杆，用于负前角立装刀片



图示为右手型号 (R)。

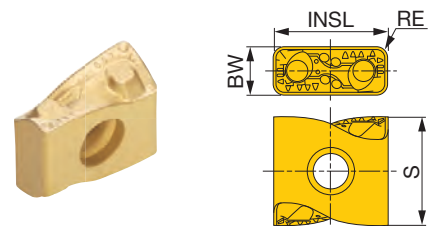
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片
TLFNR/L2525M16	25	25	150	20	25	30	LNMX1606**L/R...
TLFNR/L3232P16	32	32	170	20	32	37	LNMX1606**L/R...

注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

备件	型号	锁紧螺钉	垫片	弹簧销	扳手
	TLFNR2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
	TLFNR2525P16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15
	TLFNR3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
	TLFNR3232M16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15

**刀片**

**LNMX12/16/24**



	钢	★	★	★
<b>M</b> 不锈钢				☆
<b>K</b> 铸铁		☆	☆	☆
<b>N</b> 非铁金属				
<b>S</b> 耐热合金				
<b>H</b> 硬材料				

★：第一推荐  
☆：第二推荐

型号	方向	RE	涂层硬质合金							BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725							
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●						4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●						4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●						4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●						4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●						9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●						9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●						9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●						9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5

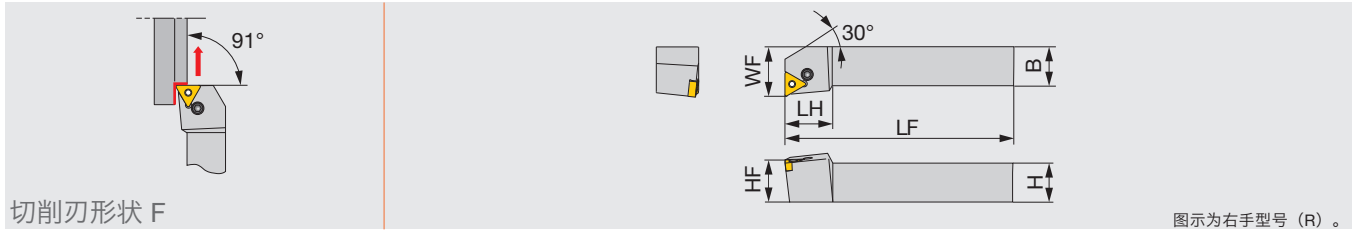
参考页: TLFNR/L: 标准切削条件 → C136

●：产品型号

材质  
刀片  
外圆刀杆  
内孔刀杆  
螺纹加工  
槽加工  
小零件刀具  
铣刀  
立铣刀  
孔加工刀具  
工具系统  
用户指南  
索引

A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
J  
K  
L  
M

91°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PTFNR/L2020K1104	20	20	125	16	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTFNR/L2525M1104	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1104...	2

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

### 备件

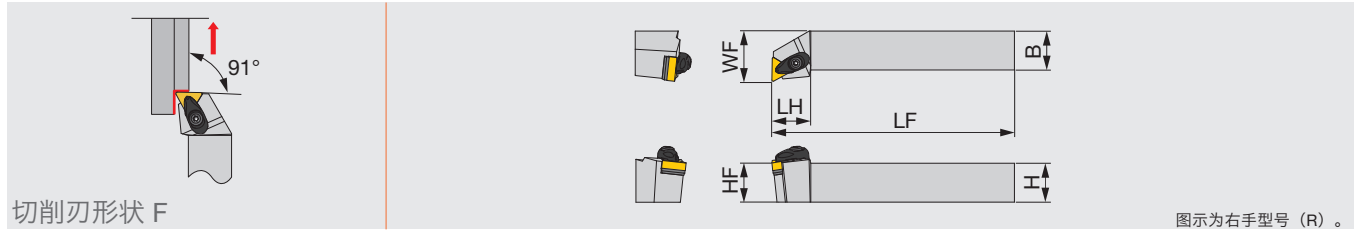
型号	锁紧螺钉	扳手	杆
PTFNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

## 刀片选择向导

应用	精加工	半精加工
	材质	T9215
断屑槽形状	TSF	TM
加工条件	B006	

应用	精加工	半精加工
	材质	T6120
断屑槽形状	SS	SM
加工条件	B008	

主偏角为 91° 的端面加工用双重锁紧式刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ATFNR/L2020K16-A	20	20	125	25	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M16-A	25	25	150	25	25	32	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M22-A	25	25	150	29	25	32	0.8	TN**2204...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ATFNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F	
ATFNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F	

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

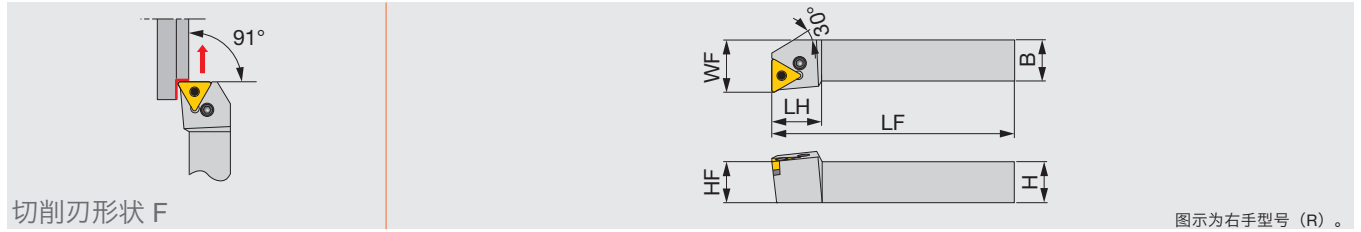
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: ATFNR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

# PTFNR/L

主偏角为 91° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PTFNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...
PTFNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	TN**2204...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PTFNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	
PTFNR/L2525M3	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	
PTFNR/L**25*4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

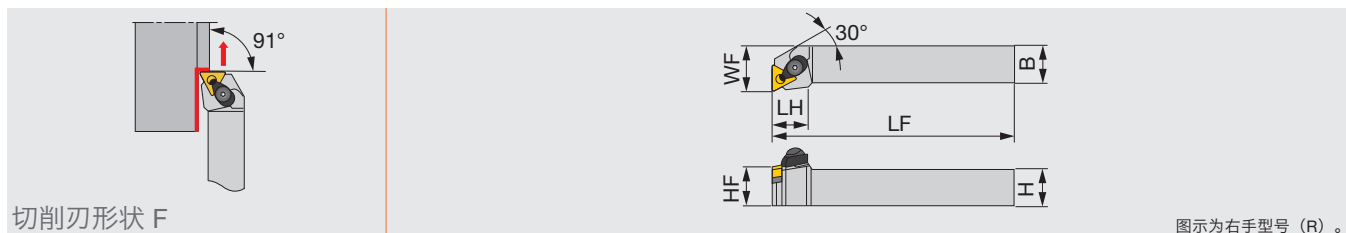
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: PTFNR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

## DTFNR/L

主偏角为 91° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
DTFNR/L2020K16	20	20	125	23	20	25	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M16	25	25	150	23	25	32	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M22	25	25	150	31	25	32	0.8	TN**2204...

备注：除了 57 断屑槽型刀片除外  
\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件									
型号	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
DTFNR/L**16	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LST317	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DTFNR/L**22	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LST42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

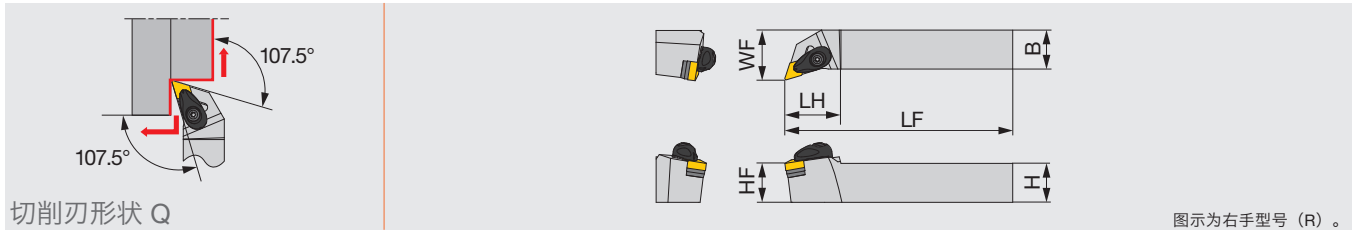
N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页：DTFNR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

107.5°主偏角的双重锁紧式刀杆，用于负角55°菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ADQNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**1104...	3
ADQNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**1104...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
	ADQNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

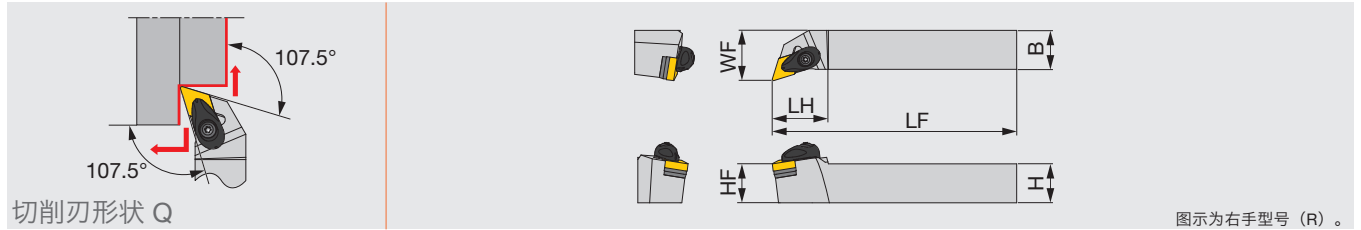
### 刀片选择向导

P	应用	精加工	半精加工
	材质	T9215	T9215
断屑槽形状	TSF	TM	
加工条件	B006		

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SS	SM	
加工条件	B008		

K	应用	半精加工
	材质	T515
断屑槽形状	TM	
加工条件	B010	

参考页：ADQNR/L-Eco: 刀片 → **B065 -**



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ADQNR/L2020K15-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**1504...	3
ADQNR/L2020K1506-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**1506...	3
ADQNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1504...	3
ADQNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1506...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
ADQNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
ADQNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全局	全局	全局	
加工条件	B010			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

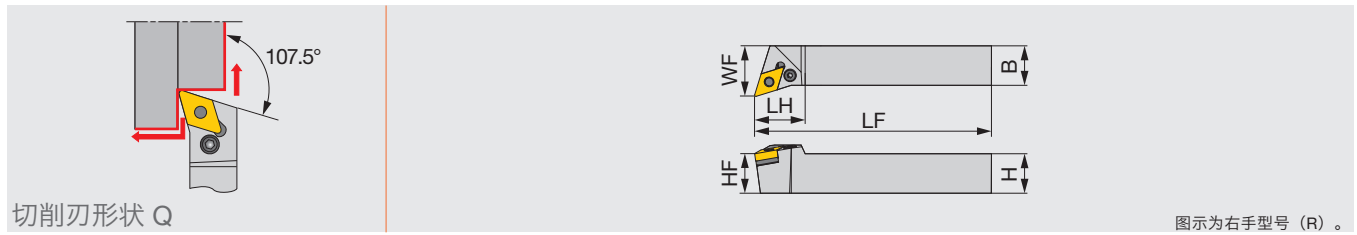
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: ADQNR/L: 刀片 → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

## PDQNR/L

主偏角为 107.5° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角 55° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

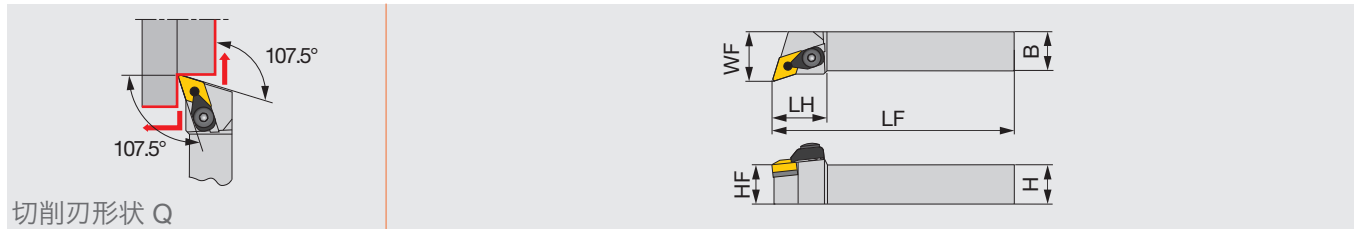
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
PDQNR/L2525	25	25	150	32	25	32	0.8	DN**1504...

\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PDQNR/L...	LSD42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	

## DDQNR/L

主偏角为 107.5° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角 55° 菱形刀片



切削刃形状 Q

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
DDQNR/L2020K15	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**1504...
DDQNR/L2020K1506	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**1506...
DDQNR/L2525M15	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**1504...
DDQNR/L2525M1506	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**1506...
DDQNR/L3225P15	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**1504...
DDQNR/L3225P1506	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**1506...

备注：除了 57 断屑槽型刀片除外

\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	杆	活塞	锁紧螺钉	垫片	弹簧	弹簧销	扳手 1	扳手 2
DDQNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4	
DDQNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4	

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B008			

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全局	全局	全局	
加工条件	B010			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

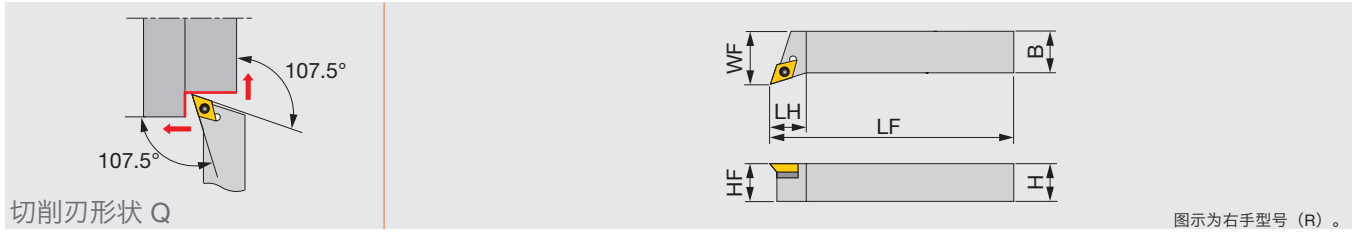
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: PDQNR/L, DDQNR/L: 刀片 → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -



# SDQCR/L

主偏角为 107.5° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 55° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SDQCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDQCR2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

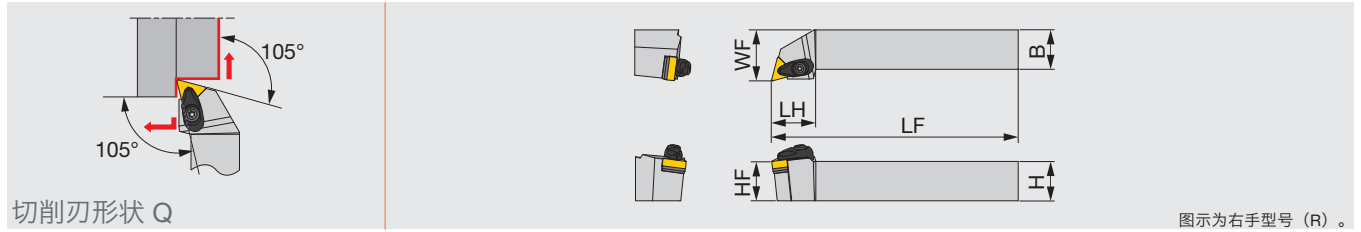
备件	型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SDQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F	

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	NS9530	T9215	T9215		材质	GH330	AH725	AH630	T6130
	断屑槽形状	PSS	PS	PM		断屑槽形状	W**	PSF	PSS	PM
加工条件	B018			加工条件	B020					
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工		<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工		
	材质	T515			材质	DX120	DX140	KS05F		
	断屑槽形状	CM			断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	AL		
加工条件	B022		加工条件	B024						
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工			
	材质	AH8015	AH8015		材质	BXM10	BXM20			
	断屑槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	T-CBN	T-CBN			
加工条件	B026		加工条件	B028						

参考页: SDQCR/L: 刀片 → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194

主偏角为 105° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
ATQNR/L2020K16-A	20	20	125	28	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATQNR/L2525M16-A	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**1604...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
	ATQNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH	
加工条件	B006				

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精密加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

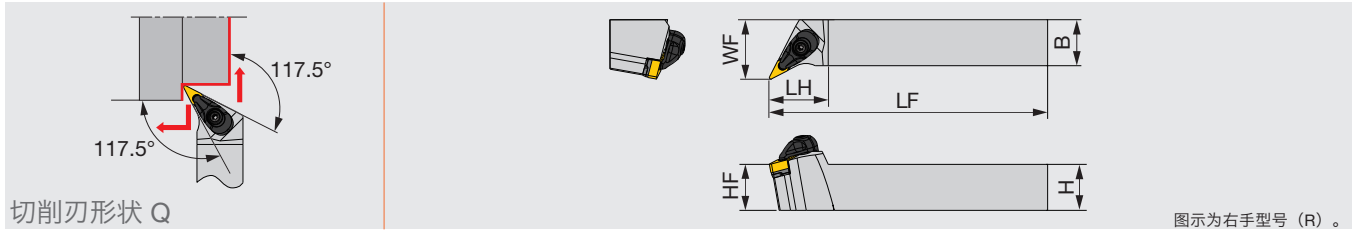
N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P	
加工条件	B012			

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页: ATQNR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

117.5°主偏角的双重锁紧刀杆，用于负角35°菱形刀片

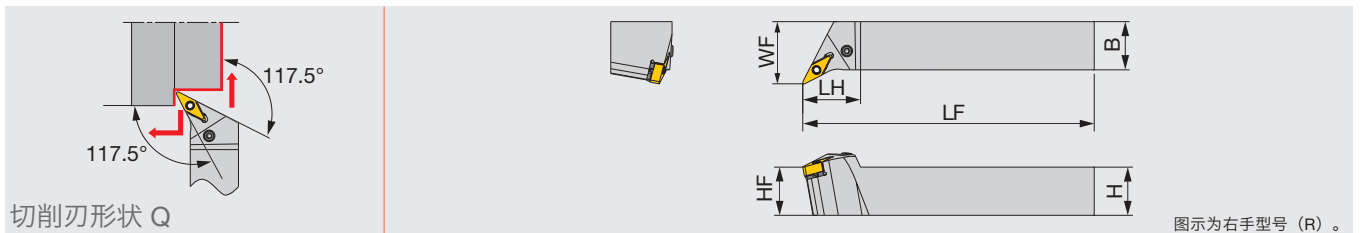


型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVQNR/L2020K1204-A	20	20	125	32	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVQNR/L2525M1204-A	25	25	150	32	25	32	0.8	VN**1204...	3

扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
AVQNR/L**A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F	

117.5°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVQNR/L2020K1204	20	20	125	30	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVQNR/L2525M1204	25	25	150	30	25	32	0.8	VN**1204...	2

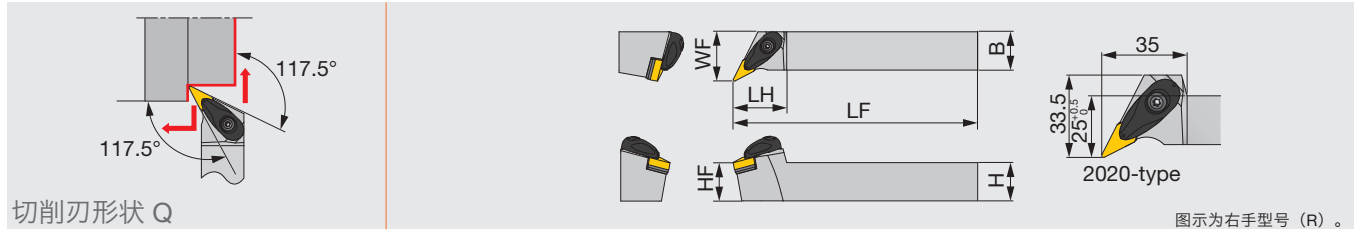
扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
PVQNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	

### 刀片选择向导

P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	T9215	T9215		材质	T6120	T6130
断屑槽形状	TSF	TM	断屑槽形状	SS	SM		
加工条件	B006		加工条件	B008			

主偏角为 117.5° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角 35° 或 25° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
AVQNR/L2020K16-A	20	20	125	35	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVQNR/L2525M16-A	25	25	150	35	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
AVQNR/L...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F	

- L
- J
- N
- V
- P
- A
- G
- B-R
- X
- D
- S
- K
- F

特殊产品

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	
加工条件	B006			

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

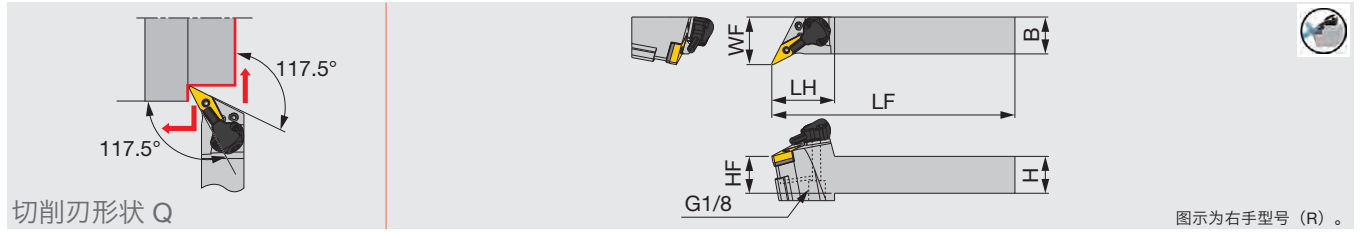
N	应用	精密加工
	材质	DX120
断屑槽形状	T-DIA 前刀面	
加工条件	B012	

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页：AVQNR/L: 刀片 → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192

主偏角为 117.5° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角 35° 或 25° 菱形刀片，具有高压内冷功能



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩*
PVQNR/L2020K16-CHP	20	20	125	42.5	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVQNR/L2525M16-CHP	25	25	150	42.5	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
PVQNR/L**-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	

备件	型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈	冷却孔螺钉	扳手 3
PVQNR/L**-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2	

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	
加工条件	B006			

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
断屑槽形状	SF	SM	
加工条件	B008		

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
断屑槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B010			

N	应用	精密加工
	材质	DX120
断屑槽形状	T-DIA 前刀面	
加工条件	B012	

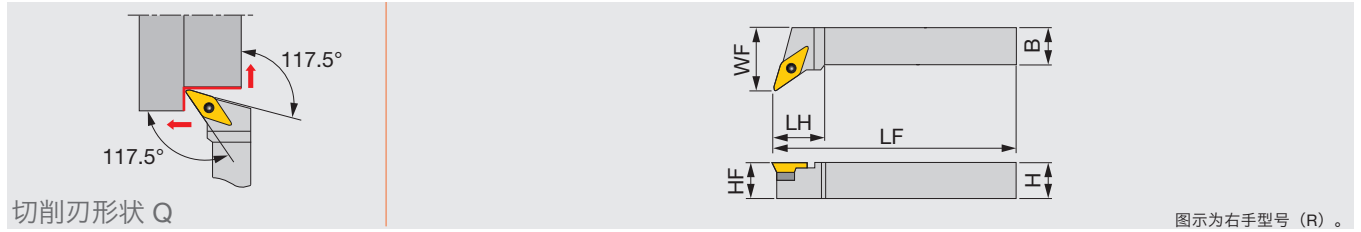
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM	
加工条件	B014			

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
加工条件	B016		

参考页：PVQNR/L-CHP: 刀片 → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192  
冷却液软管部件 → C134

# SVQCR/L

主偏角为 117.5° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 35° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SVQCR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	VC**1604...
SVQCR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	VC**1604...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SVQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F	

- L
- J
- N
- V
- P
- A
- G
- B-R
- X
- D
- S
- K
- F
- QH
- 特殊产品

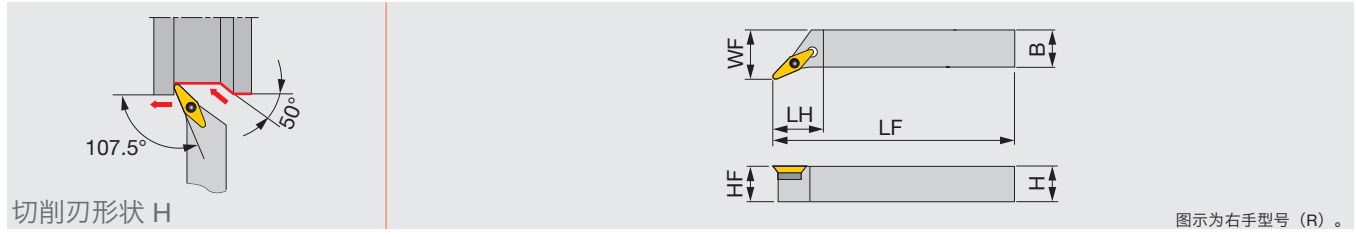
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	NS9530	T9215		材质	AH725	AH630	T6130
	断屑槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSF	PSS	PM
	加工条件	B018			加工条件	B020		
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	T515		材质	DX120	DX140	KS05F	
	断屑槽形状	CM		断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	AL	
	加工条件	B022		加工条件	B024			
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工	
	材质	AH8015	AH8015		材质	BXM10	BXM20	
	断屑槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	T-CBN	T-CBN	
	加工条件	B026			加工条件	B028		

参考页: SVQCR/L: 刀片 → B153 -, CBN → B189 -, PCD → B194

# SVHCR/L

主偏角为 107.5° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 35° 菱形刀片



切削刃形状 H

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SVHCR/L2525M22	25	25	150	33.8	25	32	0.8	VCG*2205...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手 1	扳手 2
SVHCR/L2525M22	CSTB-4.5L110P	DTS6-4.5	SSV42	P-4.5	T-15F

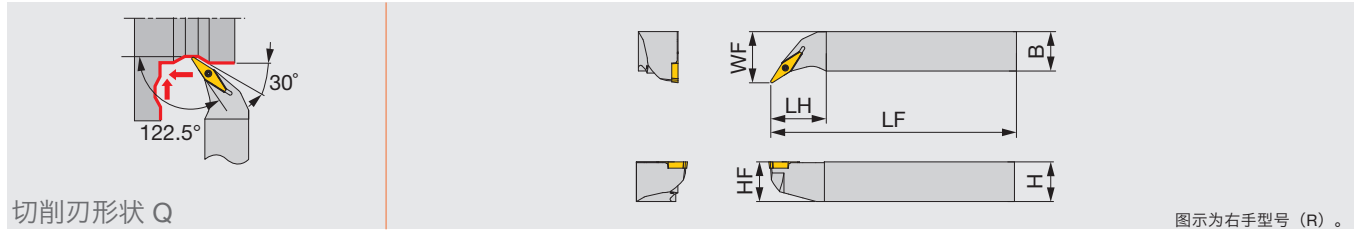
## 刀片选择向导

<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	<b>N</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	KS05F		材质	KS05F
	断屑槽形状	AL		断屑槽形状	AL
	加工条件	B022		加工条件	B024
<b>S</b>	应用	精加工到半精加工			
	材质	KS05F			
	断屑槽形状	AL			
	加工条件	B026			

# Y-PRO SERIES

## SYQBR/L

主偏角为 122.5° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 25° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SYQBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYQBR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	YWMT16T3...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

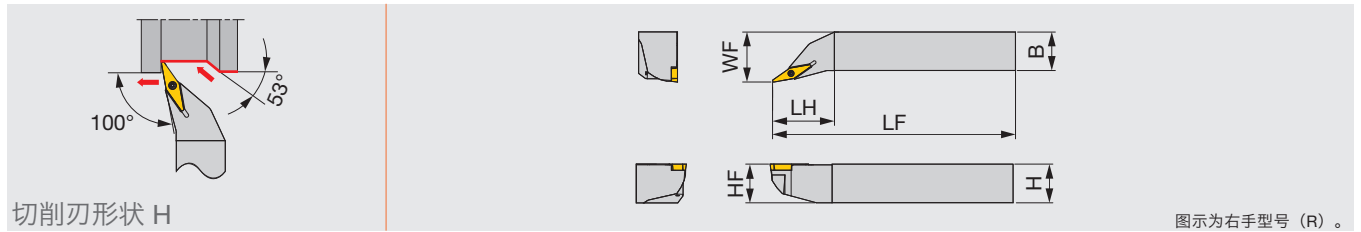
### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SYQBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

# Y-PRO SERIES

## SYHBR/L

主偏角为 100° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 25° 菱形刀片



切削刃形状 H

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SYHBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYHBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SYHBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

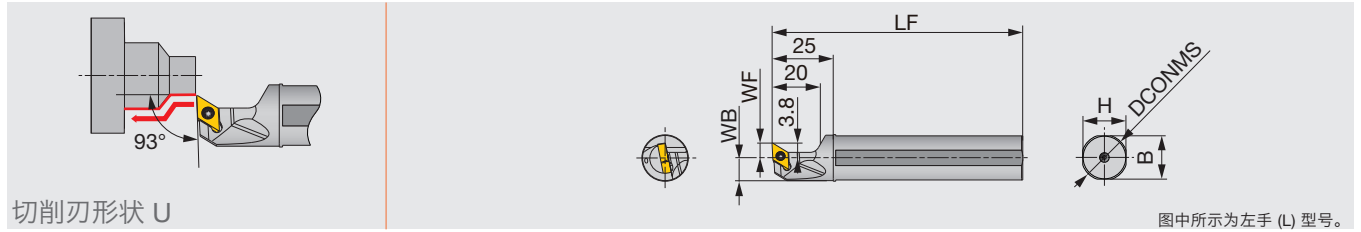
### 刀片选择向导

应用	精加工到半精加工	应用	精加工到半精加工
材质	T9225	材质	GT9530
断屑槽形状	ZM	断屑槽形状	ZM
加工条件	B006	加工条件	B010

参考页: SYQBR/L, SYHBR/L: 刀片 → B160



主偏角为 93° 的螺钉锁紧圆柱柄刀杆，用于 DXGU 刀片



图中所示为左手 (L) 型号。

型号	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	刀片	扭矩*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	13	6.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	15	7.687	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	15	7.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	21	10.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	24	12.25	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	24	12.45	0.2	DXGU0703**L...	0.9

扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m)

\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

注：左手刀杆 (L) 与左手刀片 (L) 配合使

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F

## 刀片选择向导

### 瑞士精密车床

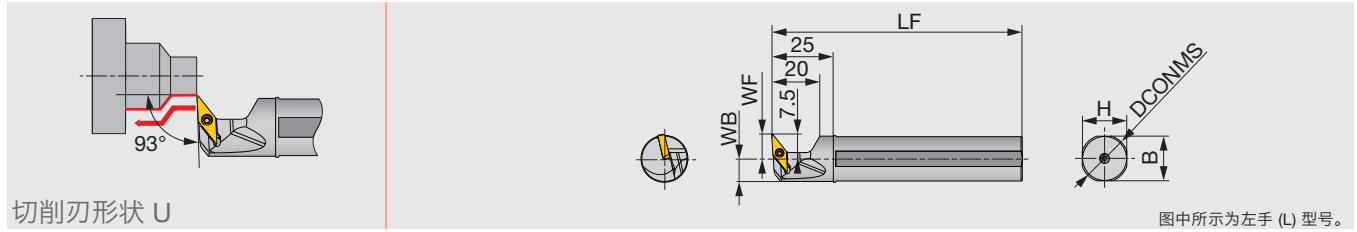
P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	SH725	AH725		SH725	AH725	
断屑槽形状	JSS	JTS	JSS	JTS			
加工条件	C135		C135				

### 小型CNC车床

P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	AH725	AH725		AH8015	AH8015	
断屑槽形状	SS	TS	SS	TS			
加工条件	C135		C135				

参考页：JS-SDUXL: 刀片 → B125 -  
标准切削条件 → C135

主偏角为 93° 的螺钉锁紧圆柱柄刀杆，用于 VXGU 刀片



型号	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	刀片	扭矩*
JS159F-SVUXL09	15.875	10	85	15	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS16F-SVUXL09	16	10	85	15	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19G-SVUXL09	19.05	10	90	18	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19X-SVUXL09	19.05	10	120	18	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20G-SVUXL09	20	10	90	19	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20X-SVUXL09	20	10	120	19	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS22X-SVUXL09	22	10	120	21	21	10.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS25H-SVUXL09	25	10	100	24	24	12.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS254X-SVUXL09	25.4	10	120	24	24	12.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m)

\*\*RE：标准刀尖圆弧半径

注：左手刀杆 (L) 与左手刀片 (L) 配合使

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**-SVUXL09	SR34-508	T-7F

## 刀片选择向导

### 瑞士精密车床

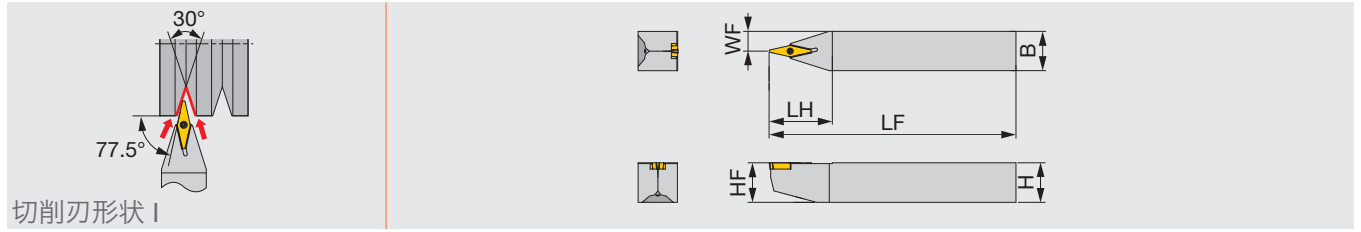
P	应用	精加工	M	应用	精加工
	材质	SH725		材质	SH725
	断屑槽形状	JRP		断屑槽形状	JRP
	加工条件	C135		加工条件	C135

### 小型CNC车床

P	应用	精加工	M	应用	精加工
	材质	SH725		材质	SH725
	断屑槽形状	JRP		断屑槽形状	JRP
	加工条件	C135		加工条件	C135

参考页: JS-SVUXL: 刀片 → **B156**  
标准切削条件 → **C135**

主偏角为 77.5° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 25° 菱形刀片



切削刃形状 I

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片
SYIBN2020K16	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3...
SYIBN2525M16	25	25	150	40	25	12.5	0.8	YWMT16T3...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

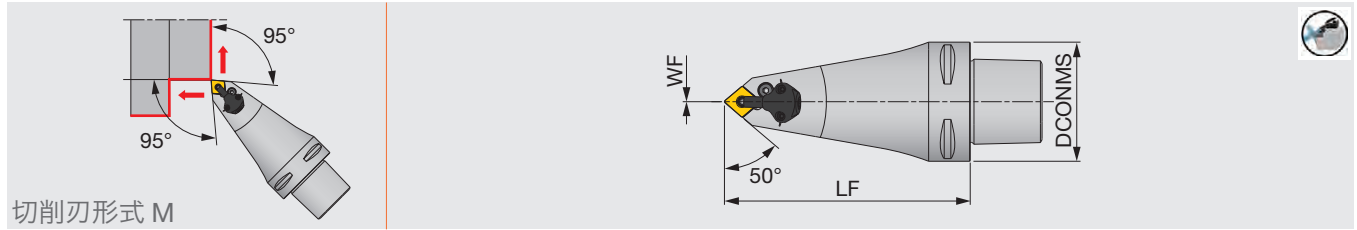
### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SYIBN...	CSTB-2.5L080	T-8F

### 刀片选择向导

P	应用	精加工到半精加工	K	应用	精加工到半精加工
	材质	T9225 ZM		材质	GT9530 ZM
断屑槽形状		断屑槽形状			
加工条件	B006	加工条件	B010		

杠杆锁紧刀杆具有TungCap连接, 用于负型80°菱形刀片, 具有高压内冷却功能



切削刃形式 M

型号	DCONMS	LF	WF	RE	刀片
C6PCMNN00130-12-CHP	63	115	0	0.8	CN/GN**1204...

适用于 14MPa 冷却液

仅用于外圆车削。

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
C6PCMNN00130-12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

备件

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈
C6PCMNN00130-12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

刀片选择向导

应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
断屑槽形状	TF	TSF	TM	TH
加工条件	B006			

应用	精加工	半精加工	中至重载加工
材质	T6120	T6130	T6130
断屑槽形状	SF	SM	SH
加工条件	B008		

应用	精密加工	精加工	中至重载加工
材质	全周 T515	全周 T515	全周 T515
断屑槽形状			
加工条件	B010		

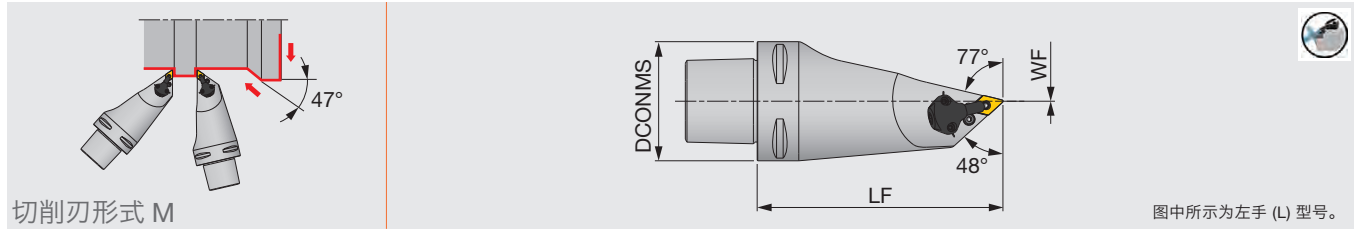
应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P
加工条件	B012		

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	BX470	AH8005	AH8005
断屑槽形状	T-CBN	HRF	HRM
加工条件	B014		

应用	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM20
断屑槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B016	

参考页: C-PCMNN-CHP: 刀片 → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -  
冷却液软管部件 → C134

杠杆锁紧刀杆具有TungCap连接, 用于负型55°菱形刀片, 具有高压内冷却功能



切削刃形式 M

图中所示为左手 (L) 型号。

型号	DCONMS	LF	WF	RE**	刀片
C6PDMNL00130-1104-CHP	63	130	0	0.8	DN**1104...

适用于 14MPa 冷却液

仅用于外圆车削。

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手 1	弹簧销	杆
C6PDMNL00130-1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

备件

型号	冷却单元	紧固螺钉	扳手 2	O 型圈
C6PDMNL00130-1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

刀片选择向导

应用	精加工	半精加工
	材质	T9215
断屑槽形状	TSF	TM
加工条件	B006	

应用	精加工	半精加工
	材质	T6120
断屑槽形状	SS	SM
加工条件	B008	

应用	半精加工
材质	T515
断屑槽形状	TM
加工条件	B010

参考页: C-PDMNL-CHP: 刀片 → B065 -  
冷却液软管部件 → C134

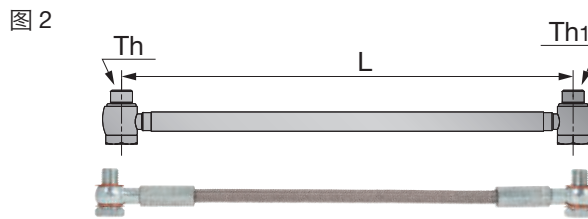
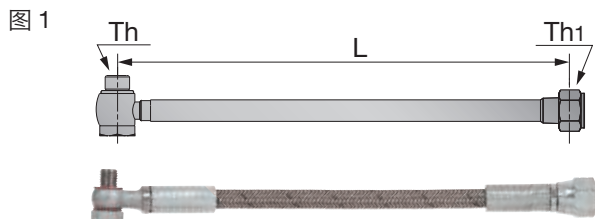
材质  
刀片  
外圆刀杆  
内孔刀杆  
螺紋加工  
槽加工  
小零件刀具  
铣刀  
立铣刀  
孔加工刀具  
工具系統  
用戶指南  
索引



# 技术指南

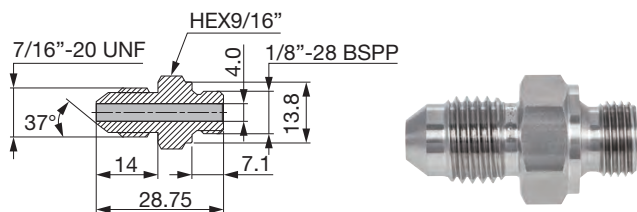
## 冷却软管部件

### 连接软管



型号	L	Th	Th1	最大压强 (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



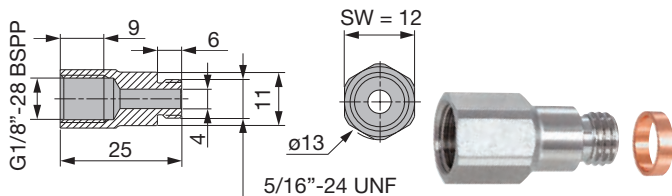
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

### 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

### 小机床连接器 带密封垫圈



型号	L	图 .
CHP-CONECTOR5/16-G1/8	2.5	1
CHP-CONECTOR-G1/8-R1/8	2.54	2

## 标准加工参数

### FIXTURN

ISO	工件材料	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
P	钢件 S45C, SCM415, 等. C45, 18CrMo4, 等.	6RS	T9215	120 - 350	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RS	T9225	100 - 300	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RS	NS9530	150 - 250	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RM	T9215	120 - 350	1 - 3	0.5 - 1
		6RM	T9225	100 - 300	1 - 3	0.5 - 1
		6RM	NS9530	150 - 250	1 - 3	0.5 - 1

参考页: SRGCR/L → C085

## 标准加工参数

## MINIFURN

应用	ISO	工件材料	优先级	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	深度加工 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
瑞士精密车床	P	低碳钢 SS400 等。E275A 等。 碳钢 S45C 等。C45 等。 低合金钢 SCM415 等。18CrMo4 等。 合金钢 SCM440 等。42CrMo4 等。	首选	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
			锋利度	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	不锈钢(奥氏体) SUS304 等。X5CrNi18-9 等。 不锈钢(马氏体和铁素体) SUS430 等。X6Cr17 等。 不锈钢(经沉淀硬化) SUS630, 等。X5CrNiCuNb16-4, 等。	首选	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
			锋利度	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
小型 CNC 车床	P	低碳钢 SS400 等。E275A 等。 碳钢 S45C 等。C45 等。 低合金钢 SCM415 等。18CrMo4 等。 合金钢 SCM440 等。42CrMo4 等。	首选	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			表面质量	SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	耐磨性	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2		
		TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3		
M	不锈钢(奥氏体) SUS304 等。X5CrNi18-9 等。 不锈钢(马氏体和铁素体) SUS430 等。X6Cr17 等。 不锈钢(经沉淀硬化) SUS630, 等。X5CrNiCuNb16-4, 等。	首选	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2	
		抗崩损性	TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	

## TURNFEED

用于 HD 刀杆 (大切深切削)

ISO	刀片	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
				T9215	T9125	T9225
P	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	150 - 400	80 - 180	120 - 300
	POMG130612-MNW	1.0 - 7.0	0.4 - 1.3	150 - 400	80 - 180	120 - 300

用于 HF 刀杆 (高进给)

ISO	刀片	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
				T9215	T9125	T9225
P	POMG110612-MNW	1.0 - 2.5	0.5 - 1.5	150 - 400	80 - 180	120 - 300
	POMG130612-MNW	1.0 - 3.0	0.5 - 2.0	150 - 400	80 - 180	120 - 300

## TURNFEED

ISO	工件材料	材质	断屑槽	切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
P	软钢和低碳钢 SS400, SM490, 等。E275A, C15E4, 等。 < 180 HB	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
	碳钢和合金钢 S55C, SCM440, 等。C55, 42CrMo4, 等。 < 300HB	T9215	ML	120 - 350	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
M	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 等。 < 250 HB	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
K	灰铸铁和球墨铸铁 FC250, FCD400, 等。 250, 400-15S, 等。	AH120	ML	100 - 250	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5

备注: 当侧面切刃用于加工端面时, 最大进给量限制在 1.0 mm/转以内。

参考页: JSWL2XR/L, JSWLXR/L, JSWL2XR/L-CHP, JPWL2XR/L, JSWLXR-F → C031 - C033  
 JSDJ2XR/L, JSDJXR/L, JSDJ2XR/L-CHP, JPDJ2XR/L, JSDJXR-F → C039 - C041  
 JSVJ2XR/L, JSVJXR/L, JSVJ2XR/L-CHP, JPVJ2XR/L, JSVJXR-F → C056 - C058  
 SRGCR/L → C085, PPXOR/L-HD, PPXOR/L-HF → C096, XWXPR/L → C098  
 SRDCN → C101, JS-SDUXL, JS-SVUXL → C129 - C130

# 技术指南

## 标准加工参数

### TURANTEC

#### LNMX1204

\*红色推荐值适用于端面车削。

ISO	工件材料	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	切深 : ap (mm)		进给 : f (mm/rev)	
					RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 0.8	RE : 1.2
<b>P</b>	钢 S45C, SCM415, 等。 C45, 18CrMo4, 等。	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
<b>M</b>	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8

#### LNMX1606

ISO	工件材料	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	切深 : ap (mm)			进给 : f (mm/rev)		
					RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 1.6	RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 1.6
<b>P</b>	钢 S45C, SCM415, 等。 C45, 18CrMo4, 等。	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TWR	T9115	120 - 250	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
<b>M</b>	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		MDR	AH725	50 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-

#### LNMX2410

ISO	工件材料	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	切深 : ap (mm)		进给 : f (mm/rev)	
					RE : 1.6	RE : 2.4	RE : 1.6	RE : 2.4
<b>P</b>	钢 S45C, SCM415, 等。 C45, 18CrMo4, 等。	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
<b>M</b>	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1

### DIMPLEFX

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
<b>K</b>	灰铸铁	FX105	700 (300 - 1000)	1 (0.05 - 3)	0.3 (0.05 - 0.6)
	球墨铸铁	FX105	200 (100 - 300)	1 (0.05 - 3)	0.2 (0.05 - 0.4)

参考页: CCLNR/L-RD → **C022**, CDJNR/L-RD → **C046**, CDNNN-RD → **C065**  
 CVVNN-RD → **C070**, TLANR/L → **C078**, TLBNR/L → **C092**, CHSNR/L → **C105**  
 CSSNR/L → **C108**, TLFNR/L → **C113**