

内圆刀杆



内孔刀杆 - 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 D003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D003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 D006-D011页。

1

2

ISO TURN
A-ACLNRL/ECO
钛合金式转位刀杆，用于负角80°菱形刀片

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

101

102

103

104

105

106

107

108

109

110

111

112

113

114

115

116

117

118

119

120

121

122

123

124

125

126

127

128

129

130

131

132

133

134

135

136

137

138

139

140

141

142

143

144

145

146

147

148

149

150

151

152

153

154

155

156

157

158

159

160

161

162

163

164

165

166

167

168

169

170

171

172

173

174

175

176

177

178

179

180

181

182

183

184

185

186

187

188

189

190

191

192

193

194

195

196

197

198

199

200

201

202

203

204

205

206

207

208

209

210

211

212

213

214

215

216

217

218

219

220

221

222

223

224

225

226

227

228

229

230

231

232

233

234

235

236

237

238

239

240

241

242

243

244

245

246

247

248

249

250

251

252

253

254

255

256

257

258

259

260

261

262

263

264

265

266

267

268

269

270

271

272

273

274

275

276

277

278

279

280

281

282

283

284

285

286

287

288

289

290

291

292

293

294

295

296

297

298

299

300

301

302

303

304

305

306

307

308

309

310

311

312

313

314

315

316

317

318

319

320

321

322

323

324

325

326

327

328

329

330

331

332

333

334

335

336

337

338

339

340

341

342

343

344

345

346

347

348

349

350

351

352

353

354

355

356

357

358

359

360

361

362

363

364

365

366

367

368

369

370

371

372

373

374

375

376

377

378

379

380

381

382

383

384

385

386

387

388

389

390

391

392

393

394

395

396

397

398

399

400

401

402

403

404

405

406

407

408

409

410

411

412

413

414

415

416

417

418

419

420

421

422

423

424

425

426

427

428

429

430

431

432

433

434

435

436

437

438

439

440

441

442

443

444

445

446

447

448

449

450

451

452

453

454

455

456

457

458

459

460

461

462

463

464

465

466

467

468

469

470

471

472

473

474

475

476

477

478

479

480

481

482

483

484

485

486

487

488

489

490

491

492

493

494

495

496

497

498

499

500

501

502

503

504

505

506

507

508

509

510

511

512

513

514

515

516

517

518

519

520

521

522

523

524

525

526

527

528

529

530

531

532

533

534

535

536

537

538

539

540

541

542

543

544

545

546

547

548

549

550

551

552

553

554

555

556

557

558

559

560

561

562

563

564

565

566

567

568

569

570

571

572

573

574

575

576

577

578

579

580

581

582

583

584

585

586

587

588

589

590

591

592

593

594

595

596

597

598

599

600

601

602

603

604

605

606

607

608

609

610

611

612

613

614

615

616

617

618

619

620

621

622

623

624

625

626

627

628

629

630

631

632

633

634

635

636

637

638

639

640

641

642

643

644

645

646

647

648

649

650

651

652

653

654

655

656

657

658

659

660

661

662

663

664

665

666

667

668

669

670

671

672

673

674

675

676

677

678

679

680

681

682

683

684

685

686

687

688

689

690

691

692

693

694

695

696

697

698

699

700

701

702

703

704

705

706

707

708

709

710

711

712

713

714

715

716

717

718

719

720

721

722

723

724

725

726

727

728

729

730

731

732

733

734

735

736

737

738

739

740

741

742

743

744

745

746

747

748

749

750

751

752

753

754

755

756

757

758

759

760

761

762

763

764

765

766

767

768

769

770

771

772

773

774

775

776

777

778

779

780

781

782

783

784

785

786

787

788

789

790

791

792

793

794

795

796

797

798

799

800

801

802

803

804

805

806

807

808

809

810

811

812

813

814

815

816

817

818

819

820

821

822

823

824

825

826

827

828

829

830

831

832

833

834

835

836

837

838

839

840

841

842

843

844

845

846

847

848

849

850

851

852

853

854

855

856

857

858

859

860

861

862

863

864

865

866

867

868

869

870

871

872

873

874

875

876

877

878

879

880

881

882

883

884

885

886

887

888

889

890

891

892

893

894

895

896

897

898

899

900

901

902

903

904

905

906

907

908

909

910

911

912

913

914

915

916

917

918

919

920

921

922

923

924

925

926

927

928

929

930

931

932

933

934

935

936

937

938

939

940

941

942

943

944

945

946

947

948

949

950

951

952

953

954

955

956

957

958

959

960

961

962

963

964

965

966

967

968

969

970

971

972

973

974

975

976

977

978

979

980

981

982

983

984

985

986

987

988

989

990

991

992

993

994

995

996

997

998

999

1000

1001

1002

1003

1004

1005

1006

1007

1008

1009

1010

1011

1012

1013

1014

1015

1016

1017

1018

1019

1020

1021

1022

1023

1024

1025

1026

1027

1028

1029

1030

1031

1032

1033

1034

1035

1036

1037

1038

1039

1040

1041

1042

1043

1044

1045

1046

1047

1048

1049

1050

1051

1052

1053

1054

1055

1056

1057

1058

1059

1060

1061

1062

1063

1064

1065

1066

1067

1068

1069

1070

1071

1072

1073

1074

1075

1076

1077

1078

1079

1080

1081

1082

1083

1084

1085

1086

1087

1088

1089

1090

1091

1092

1093

1094

1095

1096

1097

1098

1099

1100

1101

1102

1103

1104

1105

1106

1107

1108

1109

1110

1111

1112

1113

1114

1115

1116

1117

1118

1119

1120

1121

1122

1123

1124

1125

1126

1127

1128

1129

1130

1131

1132

1133

1134

1135

1136

1137

1138

1139

1140

1141

1142

1143

1144

1145

1146

1147

1148

1149

1150

1151

1152

1153

1154

1155

1156

1157

1158

1159

1160

1161

1162

1163

1164

1165

1166

1167

1168

1169

1170

1171

1172

1173

1174

1175

1176

1177

1178

1179

1180

1181

1182

1183

1184

1185

1186

1187

1188

1189

1190

1191

1192

1193

1194

1195

1196

1197

1198

1199

1200

1201

1202

1203

1204

1205

1206

1207

1208

1209

1210

1211

1212

1213

1214

1215

1216

1217

1218

1219

1220

1221

1222

1223

1224

1225

1226

1227

1228

1229

1230

1231

1232

1233

1234

1235

1236

1237

1238

1239

1240

1241

1242

1243

1244

1245

1246

1247

1248

1249

1250

1251

1252

1253

1254

1255

1256

1257

1258

1259

1260

1261

1262

1263

1264

1265

1266

1267

1268

1269

1270

1271

1272

1273

1274

1275

1276

1277

1278

1279

1280

1281

1282

1283

1284

1285

1286

1287

1288

1289

1290

1291

1292

1293

1294

1295

1296

1297

1298

1299

1300

1301

1302

1303

1304

1305

1306

1307

1308

1309

1310

1311

1312

1313

1314

1315

1316

1317

1318

1319

1320

1321

1322

1323

1324

1325

1326

1327

1328

1329

1330

1331

1332

1333

1334

1335

1336

1337

1338

1339

1340

1341

1342

1343

1344

1345

1346

1347

1348

1349

1350

1351

1352

1353

1354

1355

1356

1357

1358

1359

1360

1361

1362

1363

1364

1365

1366

1367

1368

1369

1370

1371

1372

1373

1374

1375

1376

1377

1378

1379

1380

1381

1382

1383

1384

1385

1386

1387

1388

1389

1390

1391

1392

1393

1394

1395

1396

1397

1398

1399

1400

1401

1402

1403

1404

1405

1406

1407

1408

1409

1410

1411

1412

1413

1414

1415

1416

1417

1418

1419

1420

1421

1422

1423

1424

1425

1426

1427

1428

1429

1430

1431

1432

1433

1434

1435

1436

1437

1438

1439

1440

1441

14

主要产品

L 95°		D014
X 100°		D033
J 142°		D036
K 75°		D038
F 91°		D042
U 93°		D048
Q 107.5°		D077
Z 93°		D085
其它		D091



BOREMEISTER

满足最大 L/D=10 的减振镗杆

柄径 $\varnothing 16 - 60$ mm

D012



MINIFORCE

具有锋利刃口的经济双面刀片

柄径 $\varnothing 10 - 20$ mm

D028, D035, D085



ISOETURN

追求最大利润化的小尺寸 “Eco” 刀片系列

柄径 $\varnothing 16 - 32$ mm

D021 - D022
D029 - D030, D045
D054, D061, D072



STREAMJETBAR

高刚性且排屑能力出众的刀杆

柄径 $\varnothing 4 - 50$ mm

D013



Y-PRO SERIES

仿形车削 25° 夹角刀片

柄径 $\varnothing 12 - 16$ mm

D076, D084



TURNINGA

刚性强、重复定位精度出色的夹紧系统

柄径 $\varnothing 25 - 50$ mm

D025, D032, D041
D047, D057, D074



TUNG TJET

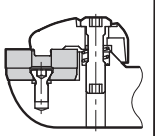
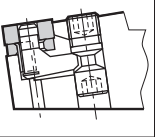
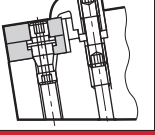
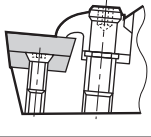
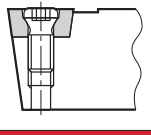
高压内冷却系统供给刀杆

D025, D057

套筒

D092 - D094

刀杆命名规则

A 双锁紧	
P 曲杆锁紧系统	
M 多重锁紧	
C 上压式锁紧	
S 螺钉锁紧	
④ 夹紧系统	

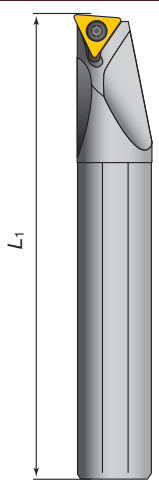
C		80° 菱形
D		55° 菱形
K		55° 四边形
R		圆形
S		方肩
T		三角形
V		35° 菱形
Y		25° 菱形 (非ISO)
W		凸三角形
⑤ 刀片形状		



① 刀杆结构	
A	钢制刀杆 带有油孔
E	硬质合金刀杆带有钢制刀头 & 油道孔
C	硬质合金刀杆 带有钢制刀头
S	钢制刀杆
T	加强钢制刀杆 带有刀垫 ("硬质合金加强条")
JS	J 系列 钢制刀杆

② 刀杆直径
单位:mm

③ 刀杆长度 (mm)	
F	80
G	90
H	100
J	110
K	125
L	130
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350



符号	样式	偏置						
A		无	G		有	S		有
			J			V		无
			K		有	U		有
B		无	L		有	X _*		有
C		无	N		有	Y		有
D		无	P _*		无	Z		无
E		无	Q _*		无	注意 *记号: Tungaloy 标准 无 标记: ISO 标准		
F		有			有			

6

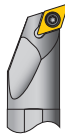
切削刃口样式

6 切削刃口样式

C	
B	
N	
P	
X	特殊

7 刀片后角

6 U 7 P 8 R 9 11 0 2 10 C 11 D140

8 左右手标记	
R	
L	

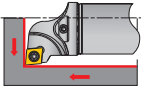
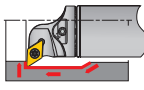
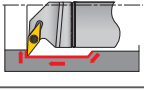
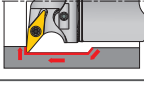
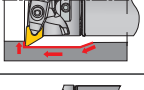
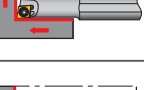
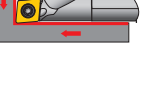
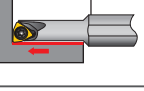
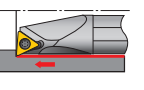
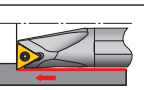
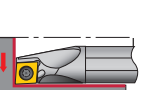
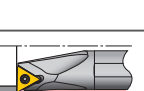
9 刀片尺寸
用于 M, S, & C 型号 遵照ISO标准
   
“在ISO 公制系统, 小数点后两位 指示刀片边的长度 (L) 使用mm 如果刀片的厚度不同 边长相同, 加粗细 符号(s) (小数点后两位)
在上面列子中TP□□1102□□

10 油孔
仅仅“硬质合金加 强条”刀杆

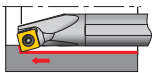
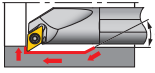
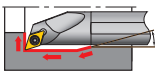
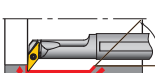
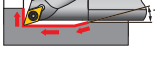
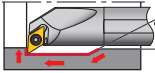
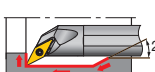
⑪ 最小镗孔直径 (mm)			
Stream Jet Bar系列		硬质合金加强条	
D140	ø14.0	D14	ø14.0

内孔刀杆 - 快速指南

正角型

样式	名称和应用	ISO 刀片	材料	最小镗孔直径 DMIN (mm)	页
	S-SCLCR/L-H 镗孔 & 内圆表面 刀片: CC □□	✓	钢	020 050	D014
	S-SDUCR/L-H 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DC □□	✓	钢	020 050	D048
	S-SVUCR/L-H 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VC □□	✓	钢	027 031	D066
	S-SVLCR/L-H 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VC □□	✓	钢	040 050	D026
	S-DDUNR/L-H 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DN □□	✓	钢	040 050	D052
	S-DVUNR/L-H 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VN □□	✓	钢	052	D070
	SEXPR/L 镗孔 & 内圆表面 刀片: EP □□	✓	钢 硬质合金	04.5 07 04.5 07	D033 D034
	SCLCR/L 镗孔 & 内圆表面 刀片: CC □□	✓	钢 硬质合金 增强	05 027 05 027 016 032	D016 - D018
	SWUBR/L 镗孔 刀片: WB □□	✓	钢 硬质合金	06 08 06 08	D075
	STUPR/L 镗孔 刀片: TP □□	✓	钢 硬质合金 增强	08 034 08 027 014 031	D058 - D060
	STFPR/L 盲孔镗削 刀片: TP □□	✓	钢 硬质合金	010 027 010 022	D043
	SCLPR/L 镗孔 & 内圆表面 刀片: CP □□	✓	钢 硬质合金 增强	010 027 010 020 014 032	D019 D020
	STFCR/L 盲孔镗削 刀片: TC □□	✓	钢 硬质合金	012 018 012 018	D042

正角型

样式	名称和应用	ISO 刀片	材料	最小镗孔直径 DMIN (mm)	页
	SSKPR 贯穿镗孔 刀片: SP □□	✓	钢	0 10 20 30 40 50 ø20 — ø31	D038
	SDUCR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DC □□	✓	钢 硬质合金	0 10 20 30 40 50 ø13 — ø32 ø13 — ø27	D050
	SDUPR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DPMT □□	✓	钢 硬质合金	0 10 20 30 40 50 ø15 — ø22 ø15 — ø22	D051
	SVUCR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VC □□	✓	钢 硬质合金 增强	0 10 20 30 40 50 ø16 — ø32 ø18 — ø32 ø32	D068 D069
	SVUBR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VB □□	✓	钢 硬质合金 增强	0 10 20 30 40 50 ø20 — ø32 ø24.5 — ø34 ø25	D064 D065
	SDQCR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DC □□	✓	钢 硬质合金 增强	0 10 20 30 40 50 ø13 — ø30 ø13 — ø25 ø20 — ø32	D077 D078
	SDQPR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DPMT □□	✓	钢 硬质合金	0 10 20 30 40 50 ø15 — ø22 ø15 — ø22	D079
	SVQCR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VC □□	✓	钢 硬质合金 增强	0 10 20 30 40 50 ø13.5 — ø21.5 ø13.5 — ø21.5 ø32	D082 D083
	SVQBR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VB □□	✓	钢 硬质合金 增强	0 10 20 30 40 50 ø17 — ø30.5 ø17 — ø30.5 ø25	D080 D081
	SDZCR/L 背镗 刀片: DC □□	✓	钢 硬质合金	0 10 20 30 40 50 ø14 — ø25 ø18 — ø22	D086
	SVZCR/L 背镗 刀片: VC □□	✓	钢	0 10 20 30 40 50 ø16	D090
	SVZBR/L 背镗 刀片: VB □□	✓	钢	0 10 20 30 40 50 ø20 — ø40	D089

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

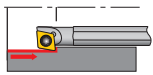
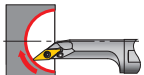
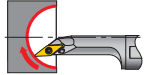
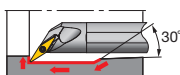
工具系统

用户指南

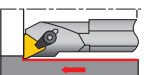
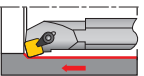
索引

内孔刀杆 - 快速指南

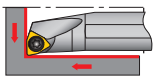
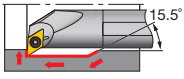
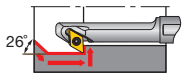
正角型

样式	名称和应用	ISO 刀片	材料	Y-PRO SERIES	BOREMEISTER STREAMJETBAR MINIFURN	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
						0	10	20	30	40	50	
	SEZPR/L 背镗 刀片: EP □□	✓	钢 硬质合金	✓	✓	ø5.5	ø6.5					D088
	SVJCR/L 内球面切削 刀片: VC □□	✓	钢		✓		ø16	ø20				D037
	SVJBR/L 内球面切削 刀片: VB □□	✓	钢		✓			ø25	ø30			D036
	SYQBR/L 镗削、削边和仿形 刀片: YW □□	✓	钢 硬质合金	✓	✓	ø17		ø21.5				D084
	SYUBR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: YW □□	✓	钢 硬质合金	✓	✓		ø20					D076

压板式

样式	名称和应用	ISO 刀片	材料	BOREMEISTER STREAMJETBAR MINIFURN		最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
						0	10	20	30	40	50	
	CTFPR/L 盲孔镗削 刀片: TP □□ (无孔)	✓	钢 硬质合金			ø16				ø40		D044
	CSKPR/L 贯穿镗孔 刀片: SPMT □□ (无孔)	✓	钢			ø20				ø32		D039

正型双面

样式	名称和应用	ISO 刀片	MINIFURN	材料	MINIFURN	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
						0	10	20	30	40	50	
	SWLXR/L 镗孔 & 内圆表面 刀片: WXGU		✓	钢 硬质合金	✓	ø12		ø22				D028
	SDXXR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DXGU		✓	钢 硬质合金	✓	ø13		ø24				D035
	SDZXR/L 背镗 刀片: DXGU		✓	钢 硬质合金	✓	ø14		ø20				D085
						ø18		ø22				

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

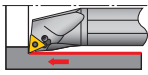
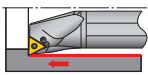
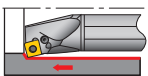
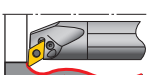
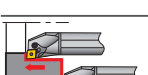
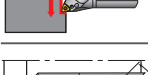
用户指南

索引

内孔刀杆 - 快速指南

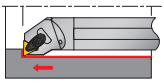
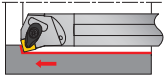
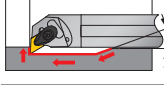
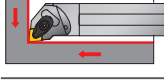
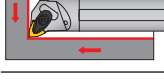
负前角形式

曲杆锁紧系统

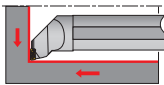
样式	名称和应用	ISO 刀片	ISO TURN	材料	STREAMJET BAR	TUNGJET	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
							20	30	40	50	60	70	
	PTUNR/L 镗孔 刀片: TN □□	✓	✓	钢 增强	✓		ø20		ø40				D061 - D063
	PTFNR/L 镗孔 刀片: TN □□	✓	✓	钢	✓			ø32			ø63		D045 D046
	PSKNR/L 贯穿镗孔 刀片: SN □□	✓		钢	✓				ø40		ø63		D040
	PDUNR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DN □□	✓	✓	钢 增强	✓	✓	ø25				ø63		D054 - D057
	PCLNR/L 镗孔 & 内圆表面 刀片: CN □□	✓	✓	钢 增强	✓	✓	ø20				ø63		D021 D023- D025
	PWLNR/L 镗孔 & 内圆表面 刀片: WN □□	✓	✓	钢	✓		ø20				ø50		D029 D031 D032
	PVUNR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: V/YN □□	✓	✓	钢	✓				ø37		ø50		D072 D073
	PDZNR/L 背镗 刀片: DN □□	✓		钢	✓				ø40		ø63		D087

负前角形式

双重压紧形式

样式	名称和应用	ISO 刀片	ISO TURN	材料	STREAMJET BAR TURNING A	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
						20	30	40	50	60	70	
	ATFNR/L 镗孔 刀片: TN □□	✓		钢	✓	ø32		ø40				D047
	ASKNR/L 镗孔 刀片: SN □□	✓		钢	✓	ø32		ø40				D041
	ADUNR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DN □□	✓	✓	钢	✓	ø32				ø63		D054 D057
	ACLNR/L 镗孔 & 内圆表面 刀片: CN □□, 0.8 □□	✓	✓	钢	✓	ø32				ø63		D022 D025
	AWLNR/L 镗孔 & 内圆表面 刀片: WN □□	✓	✓	钢	✓	ø32				ø63		D030 D032
	AVUNR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VN □□	✓		钢	✓			ø40		ø50		D074

螺钉锁紧

样式	名称和应用	ISO 刀片	TURNTEC	材料	TURNTEC	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
						40	50	60	70	80	90	
	S-TLANR/L 镗孔 & 内圆表面 刀片: LNMX □□		✓	钢	✓	ø53					ø85	D091

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

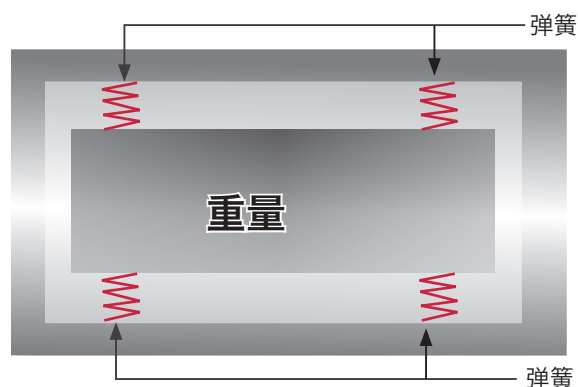


独特防振机构刀杆 在深孔镗削悬伸高达 $L/D=10$ 可以有效减少振动 悬伸高达 $L/D=10$

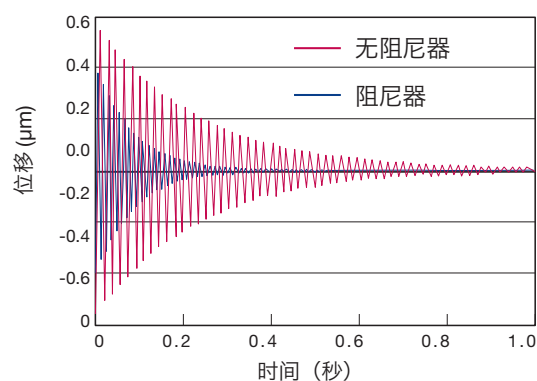
■ 振动抑制机构

当切削力在长悬伸设置的镗刀杆上产生振动时，刀杆的振动抑制机构抵消了刀具的振动。
抑制机构由弹簧原件支撑的配重组成。
振动的快速消除减少了噪音和振纹。

- 阻尼概念形象



— 有或没有振动阻尼器的刀具振动



■ 标准品阵容

BoreMeister 由抗振刀杆和可互换镗刀头组成，特点是采用锯齿接口用于高精度定位。
它们是由螺丝连接，允许适用宽范围的切削刀头实现较高的灵活性。

— 最小镗孔直径 : $\phi 20$ mm



参考页: D014 - D015, D026 - D027, D048 - D049, D052 - D053, D066 - D067, D070 - D071



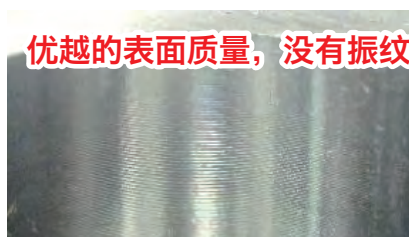
专注于刀杆强度和优化铁屑排除设计

■ 特殊合金钢制刀体，设计以减少振动!



振刀

其它品牌



优越的表面质量，没有振纹

STREAMJETBAR

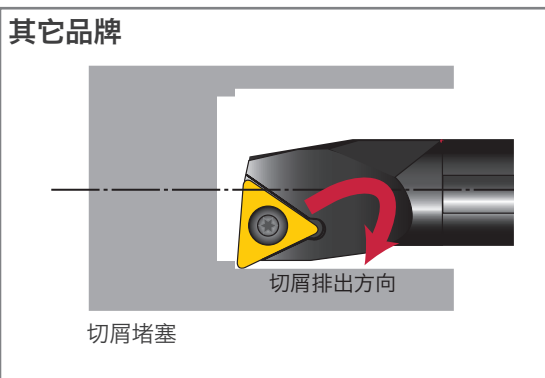
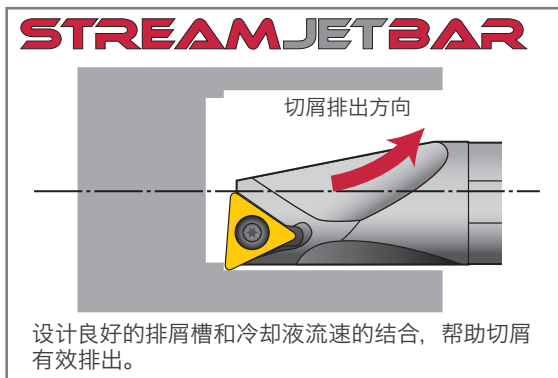
■ 最小镗孔孔径 $\varnothing 4.5$ mm

■ 可提供钢制刀杆和硬质合金刀杆

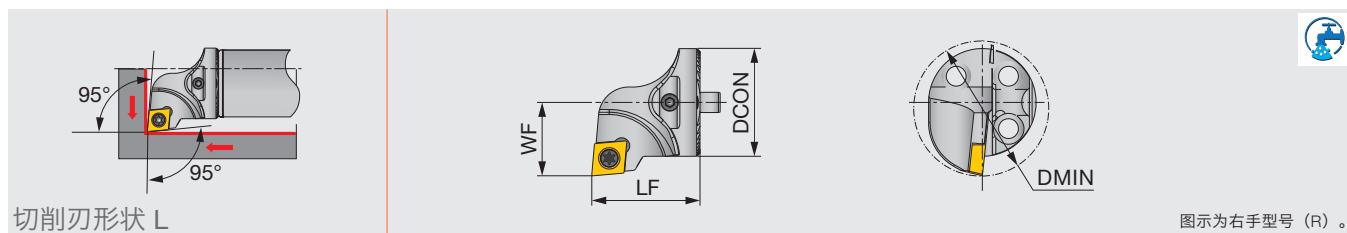
■ 新的刀杆头部设计有利于铁屑流畅排出

切削性能

出色的导屑槽功能最大限度地减少了因加工时切屑控制不良而导致的刀具故障。
切屑对工件表面质量损伤也被消除



参考页: D016 - D020, D023 - D024, D031 - D034, D036 - D040, D042 - D044, D046, D050 - D051, D055 - D056, D058 - D060, D062 - D065, D068 - D069, D073, D075, D077 - D083, D086 - D090



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCON	WF	LF	柄	刀片
S16-SCLCR/L06-H	20	16	11	20	D16	CC**0602...
S20-SCLCR/L09-H	25	20	13	20	D20	CC**09T3...
S25-SCLCR/L09-H	32	25	17	22	D25	CC**09T3...
S32-SCLCR/L09-H	40	32	22	32	D32	CC**09T3...
S40-SCLCR/L12T-H	50	40	27	38	D40, D50, D60	CC**1204...

备注：使用右手刀杆时 (SCLCR**) 请使用左手刀片 (L); 和 使用左手刀杆时 (SCLCL**) 请使用右手刀片 (R);

型号	锁紧螺钉	扳手	垫片	垫片螺钉
S16-SCLCR/L06-H	SR14-548	T-7/5	-	-
S20-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S25-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S32-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S40-SCLCR/L12T-H	SR16-212	T-20/5	TCC4-2	SRTC-4

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
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
槽形状	W**	PSF	PSS	PM
加工条件	B020			

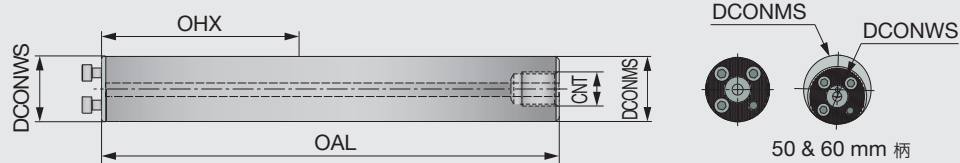
应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	DX140	KS05F
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
槽形状	PSS	PS
加工条件	B026	

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

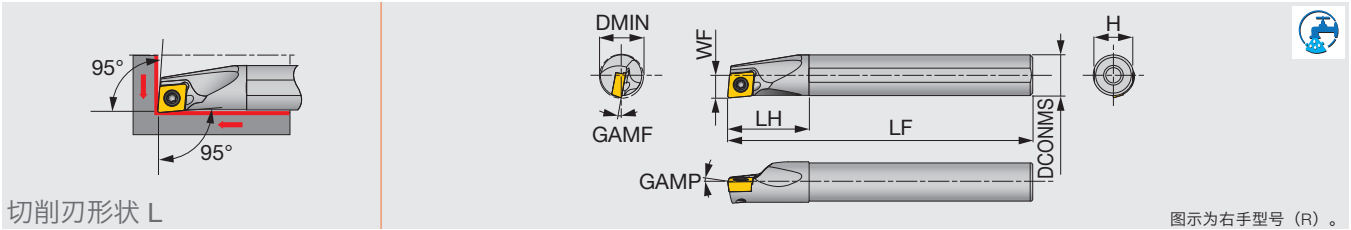
参考页： S-SCLCR/L-H: 刀片 → **B109 -**, CBN → **B180**, PCD → **B194 -**



型号	材料	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	钢	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	硬质合金	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	钢	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	硬质合金	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	钢	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	钢	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	钢	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	钢	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	钢	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	钢	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	钢	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	钢	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	钢	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	钢	40	60	808	568	G3/4

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A04F-SCLCR/L03-D050	钢	5	4	2.5	80	8	3.8	0°	-15°	0.2	CC**03X1...	0.6
A05F-SCLCR/L03-D060	钢	6	5	3	80	9	4.8	0°	-13°	0.2	CC**03X1...	0.6
A06G-SCLCR/L04-D070	钢	7	6	3.5	90	11	5.75	0°	-13°	0.2	CC**04T1...	0.6
A07G-SCLCR/L04-D080	钢	8	7	4	90	12	6.75	0°	-11°	0.2	CC**04T1...	0.6
A08H-SCLCR/L06-D100	钢	10	8	5.5	100	16	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
A10F-SCLCR06-D120	钢	12	10	6	80	20	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
A10K-SCLCR/L06-D120	钢	12	10	6	125	20	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
A12H-SCLCR06-D140	钢	14	12	7	100	24	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
A12M-SCLCR/L06-D140	钢	14	12	7	150	24	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
A12H-SCLCR06-D160	钢	16	12	9	100	24	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
A12M-SCLCR/L06-D160	钢	16	12	9	150	24	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
A16K-SCLCR09-D180	钢	18	16	9	125	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A16Q-SCLCR/L09-D180	钢	18	16	9	180	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
A16K-SCLCR09-D200	钢	20	16	11	125	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A16Q-SCLCR/L09-D200	钢	20	16	11	180	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A20R-SCLCR/L09-D220	钢	22	20	11	200	32	18	0°	-8°	0.8	CC**09T3...	3
A25S-SCLCR/L09-D270	钢	27	25	13.5	250	45	23	0°	-6°	0.8	CC**09T3...	3
E04G-SCLCR/L03-D050	硬质合金	5	4	2.5	90	9	3.8	0°	-15°	0.2	CC**03X1...	0.6
E05G-SCLCR/L03-D060	硬质合金	6	5	3	90	10	4.8	0°	-13°	0.2	CC**03X1...	0.6
E06H-SCLCR/L04-D070	硬质合金	7	6	3.5	100	12	5.75	0°	-13°	0.2	CC**04T1...	0.6
E07H-SCLCR/L04-D080	硬质合金	8	7	4	100	14	6.75	0°	-11°	0.2	CC**04T1...	0.6
E08G-SCLCR06-D100	硬质合金	10	8	5.5	90	22	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
E08K-SCLCR/L06-D100	硬质合金	10	8	5.5	125	22	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
E10F-SCLCR06-D120	硬质合金	12	10	6	80	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E10H-SCLCR06-D120	硬质合金	12	10	6	100	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E10M-SCLCR/L06-D120	硬质合金	12	10	6	150	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E12G-SCLCR06-D140	硬质合金	14	12	7	90	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12J-SCLCR06-D140	硬质合金	14	12	7	110	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12G-SCLCR06-D160	硬质合金	16	12	9	90	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E12J-SCLCR06-D160	硬质合金	16	12	9	110	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D160	硬质合金	16	12	9	180	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E16H-SCLCR09-D180	硬质合金	18	16	9	100	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16L-SCLCR09-D180	硬质合金	18	16	9	130	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16R-SCLCR/L09-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16H-SCLCR09-D200	硬质合金	20	16	11	100	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E16L-SCLCR09-D200	硬质合金	20	16	11	130	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E16R-SCLCR/L09-D200	硬质合金	20	16	11	200	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E20S-SCLCR09-D220	硬质合金	22	20	11	250	36	18	0°	-8°	0.8	CC**09T3...	3
E25T-SCLCR09-D270	硬质合金	27	25	13.5	300	45	23	0°	-6°	0.8	CC**09T3...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (SCLCR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SCLCL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
A**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F
E**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E16**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E2**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	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
槽形状	01	PSS	PS	PM
加工条件	B018			

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

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

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
槽形状	W**	PSF	PSS	PM
加工条件	B020			

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

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

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

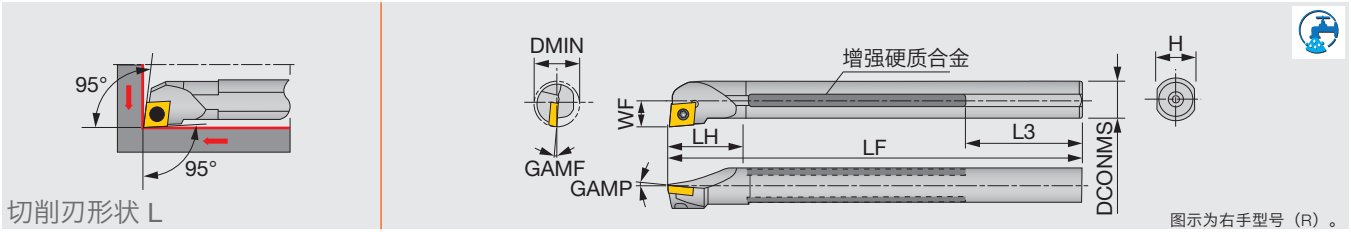
工具系统

用户指南

索引

T-SCLCR/L

螺钉锁紧镗刀杆，用于正型80°菱形刀片（硬质合金加强条）



型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	GAMP	RE**	刀片	扭矩 *
T12M-SCLCR/L06	增强	16	—	12	9	150	22	59	11	-10°	0°	0.4	CC**0602...	1.2
T16Q-SCLCR/L09	增强	20	—	16	11	180	27	59	15	-10°	0°	0.8	CC**09T3...	3
T20R-SCLCR/L09C	增强	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-8°	0°	0.8	CC**09T3...	3
T25S-SCLCR/L09C	增强	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6°	0°	0.8	CC**09T3...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径
* 适用刀片的孔规格符合 ISO 标准。
备注：使用右手刀杆时 (SCLCR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SCLCL**) 请使用右手刀片 (R);

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
	T12M-SCLCR/L06	CSTB-2.5	T-8F
	T16Q-SCLCR/L09	CSTB-4S	T-15F
	T20R-SCLCR/L09C	CSTB-4S	T-15F
	T25S-SCLCR/L09C	CSTB-4S	T-15F

刀片选择向导

P	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
	槽形状	01	JS	PS	PM
	加工条件	B018			

M	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
	槽形状	01	JS	PS	PM
	加工条件	B020			

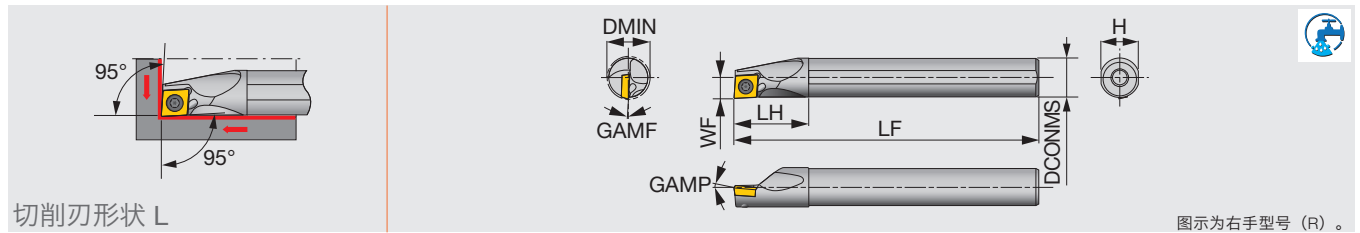
K	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
	槽形状	CM
	加工条件	B022

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

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

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

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



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A08H-SCLPR/L06-D100	钢	10	8	5.5	100	16	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L06-D120	钢	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L08-D120	钢	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L06-D140	钢	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
A12M-SCLPR/L08-D140	钢	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L08-D160	钢	16	12	9	150	24	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
A16Q-SCLPR/L09-D180	钢	18	16	9	180	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
A16Q-SCLPR/L09-D200	钢	20	16	11	180	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
A20R-SCLPR/L09-D220	钢	22	20	11	200	36	18	5°	-2°	0.8	CP**0903...	3
A25S-SCLPR/L09-D270	钢	27	25	13.5	250	45	23	5°	-1°	0.8	CP**0903...	3
E08K-SCLPR/L06-D100	硬质合金	10	8	5.5	125	22	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
E10M-SCLPR/L06-D120	硬质合金	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
E10H-SCLPR/L08-D120	硬质合金	12	10	6	100	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E10M-SCLPR/L08-D120	硬质合金	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L06-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
E12G-SCLPR/L08-D140	硬质合金	14	12	7	90	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR/L08-D140	硬质合金	14	12	7	110	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12G-SCLPR/L08-D160	硬质合金	16	12	9	90	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR/L08-D160	硬质合金	16	12	9	110	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D160	硬质合金	16	12	9	180	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E16H-SCLPR/L09-D180	硬质合金	18	16	9	100	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR/L09-D180	硬质合金	18	16	9	130	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL/L09-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16H-SCLPR/L09-D200	硬质合金	20	16	11	100	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR/L09-D200	硬质合金	20	16	11	130	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL/L09-D200	硬质合金	20	16	11	200	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (SCLPR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SCLPL**) 请使用右手刀片 (R);

型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A10K-SCLPR/L08-D120	CSTB-3L042	T-9F
A12M-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
A**-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E10*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L042	T-9F
E12*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
E16*-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F

刀片选择向导

应用	精加工到半精加工	半精加工
材质	T9215	T9215
槽形状	PS	PM
加工条件	B018	

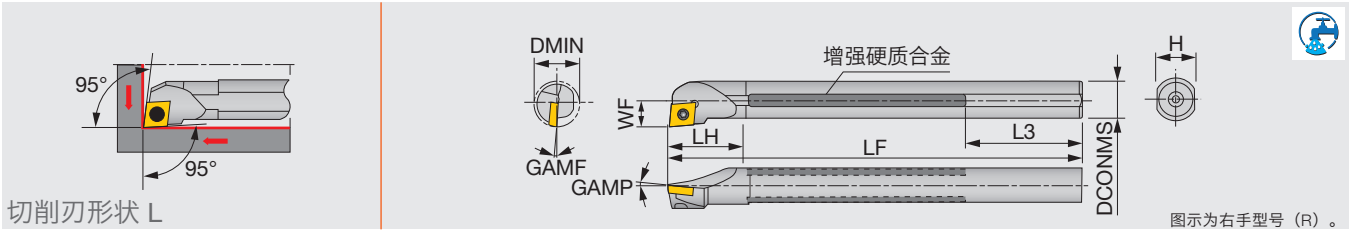
应用	精加工到半精加工	半精加工
材质	T9215	T9215
槽形状	PS	PM
加工条件	B020	

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

参考页：A/E-SCLPR/L: 刀片 → B116 -

T-SCLPR/L

螺钉锁紧镗刀杆，用于正型80°菱形刀片（硬质合金加强条）



型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	GAMP	RE**	刀片	扭矩*
T12M-SCLPR08-D14	增强	14	-	12	7	150	22	59	11	-4°	5°	0.4	CP**0802...	1.4
T12M-SCLPR/L08	增强	16	-	12	9	150	25	59	11	-3°	5°	0.4	CP**0802...	1.4
T16Q-SCLPR09-D18	增强	18	-	16	9	180	27	59	15	-3.5°	5°	0.8	CP**0903...	3
T16Q-SCLPR/L09	增强	20	-	16	11	180	30	59	15	-4°	5°	0.8	CP**0903...	3
T20R-SCLPR09C-D22	增强	22	Rc1/4	20	11	200	35	49	18	-2°	5°	0.8	CP**0903...	3
T20R-SCLPR/L09	增强	25	-	20	13	200	35	49	18	-2°	5°	0.8	CP**0903...	3
T25S-SCLPR09C-D27	增强	27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	-1°	5°	0.8	CP**0903...	3
T25S-SCLPR/L09	增强	32	-	25	17	250	40	64	23	0°	5°	0.8	CP**0903...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (SCLPR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SCLPL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
T12M-SCLPR/L08...	CSTB-3L050	T-9F
T16Q-SCLPR09-D18	CSTB-4L060	T-15F
T16Q-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLPR09C-D22	CSTB-4L060	T-15F
T20R-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLPR09C-D27	CSTB-4L060	T-15F
T25S-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F

刀片选择向导

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

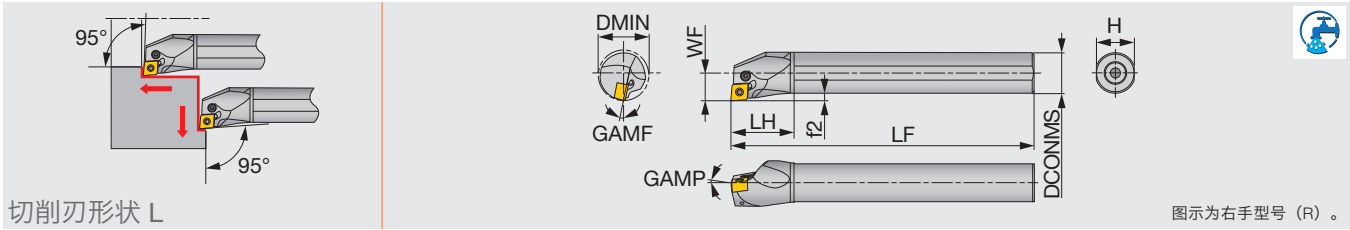
M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	AH725	AH630	T6130
	槽形状	PSF	PSS	PM
	加工条件	B020		

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

N	应用	精加工
	材质	DX140
	槽形状	T-DIA
	加工条件	B024

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

参考页: T-SCLPR/L: 刀片 → B116 -



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A16M-PCLNR/L0904-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-16°	0.8	CN**0904...	1.7
A20Q-PCLNR/L0904-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**0904...	1.7

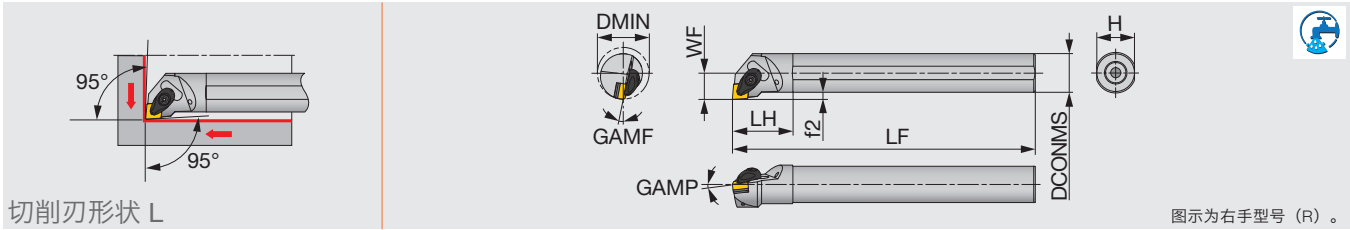
* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

备件	锁紧螺钉	扳手	杆	冷却油供给附件 *	螺钉用于油孔 *
A16M-PCLNR/L0904-D200	LCS33	P-2F	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PCLNR/L0904-D250	LCS33	P-2F	LCL33N	EA-20	SSHM3-4

* 选项

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
	槽形状	TSF	TM		槽形状	SS	SM
	加工条件	B018			加工条件	B020	
K	应用	半精加工		S	应用	半精加工	
	材质	T515			材质	AH8015	
	槽形状	TM			槽形状	TM	
	加工条件	B022			加工条件	B026	



图示为右手型号（R）。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-ACLNR/L0904-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**0904...	3
A32S-ACLNR/L0904-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	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
A**-ACLNR/L0904...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	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
槽形状	TSF	TM
加工条件	B018	

M

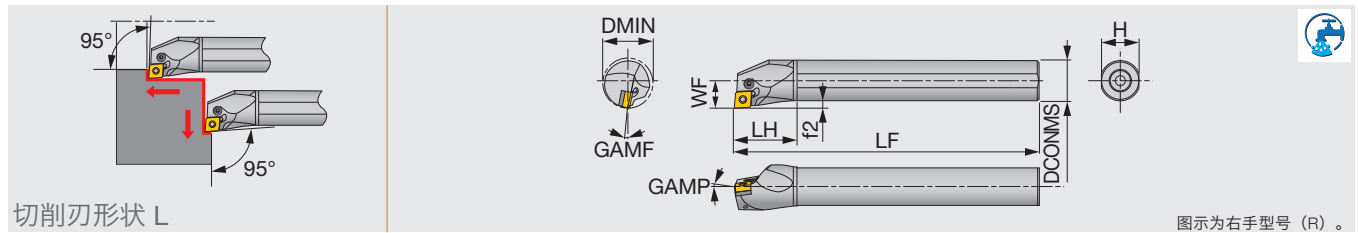
应用	精加工	半精加工
材质	T6120	T6130
槽形状	SS	SM
加工条件	B020	

K

应用	半精加工
材质	T515
槽形状	TM
加工条件	B022

S

应用	半精加工
材质	AH8015
槽形状	TM
加工条件	B026



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A16M-PCLNR/L09-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
A20Q-PCLNR/L09-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L09-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L12-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**1204...	2.7
A32S-PCLNR/L12-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	CN**1204...	4.8
A40T-PCLNR/L12-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	4.8
A50U-PCLNR/L12-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	4.8

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (PCLNR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (PCLNL**) 请使用右手刀片 (R);

型号	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	冷却油供给附件 *	螺钉用于油孔 *
A**-PCLNR/L09-D**0	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N	EA-25	SSHM5-6
A25R-PCLNR/L12-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	EA-32	SSHM5-6
A32S-PCLNR12-D400	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM5-6
A32S-PCLNL12-D400	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A40T-PCLNR12-D500	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A40T-PCLNL12-D500	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PCLNR12-D630	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PCLNL12-D630	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6

* 选项

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
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
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
槽形状	全周	全周	全周
加工条件	B010		

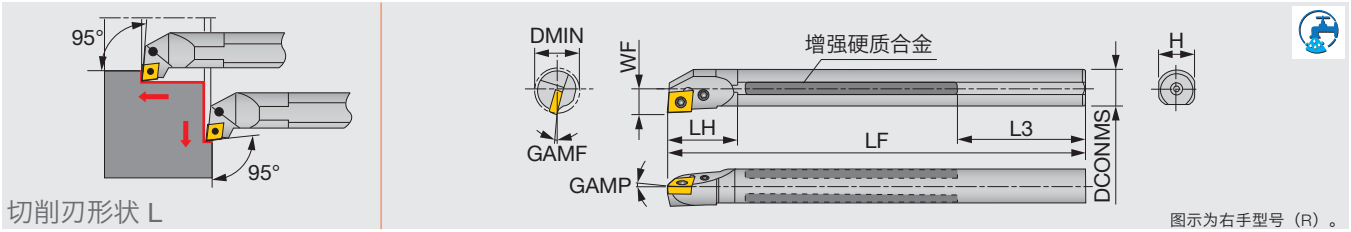
应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	DX140	TH10
槽形状	T-DIA	前刀面 T-DIA	P
加工条件	B012		

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	BX470	AH8005	AH8005
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
槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B016	

T-PCLNR

曲杆锁紧镗刀刀杆, 用于 负型 80° 菱形刀片 (硬质合金加强条)



型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
T16Q-PCLNR09	增强	20	-	16	11	180	27	59	15	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
T20R-PCLNR09C	增强	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
T25S-PCLNR09C	增强	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
T32U-PCLNR12C	增强	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-6°	-11°	0.8	CN**1204...	4.8
T40V-PCLNR12C	增强	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	4.8
T50W-PCLNR12C	增强	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	4.8

* 扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

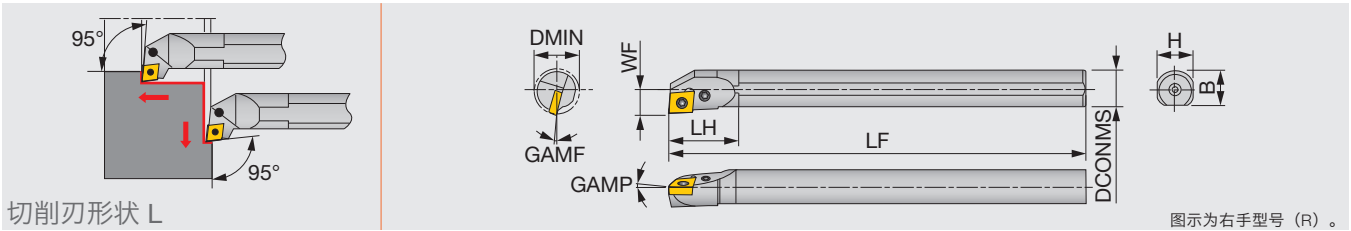
**RE: 标准刀尖圆角半径

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	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆
T**-PCLNR09...	-	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N
T**-PCLNR12C	LSC42BR	-	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

S-PCLNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆, 用于负角80°菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
S16M-PCLNR/L09	钢	20	16	11	150	30	15	15.5	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
S20Q-PCLNR/L09	钢	25	20	13	180	35	18	19	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
S25R-PCLNR/L09	钢	32	25	17	200	40	23	24	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
S32S-PCLNR/L12	钢	40	32	22	250	50	30	29.5	-6°	-11°	0.8	CN**1204...	4.8
S40T-PCLNR/L12	钢	50	40	27	300	55	37	37.5	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	4.8
S50U-PCLNR/L12	钢	63	50	35	350	65	47	47.5	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	4.8

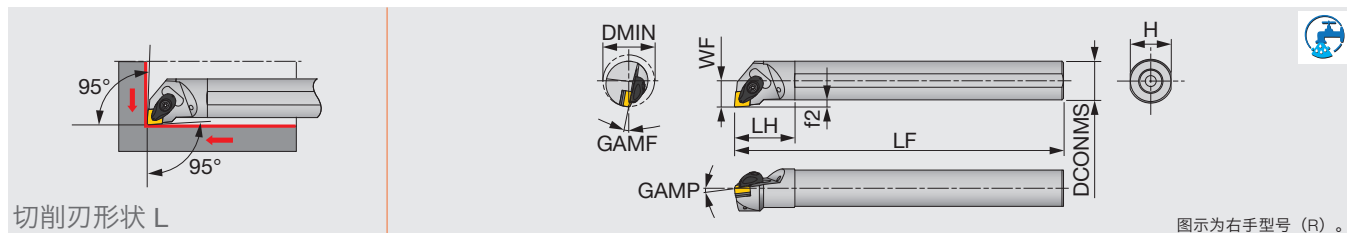
* 扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

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	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆
S**-PCLNR/L09	-	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N
S32S-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

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



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-ACLNR/L12-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**1204...	3
A32S-ACLNR/L12-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	3
A40T-ACLNR/L12-D500	钢	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	3
A50U-ACLNR12-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	0.8	CN**1204...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

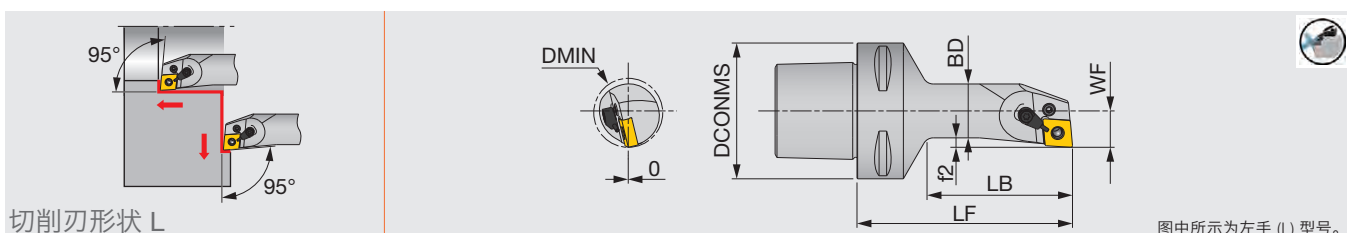
备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A*-ACLNR/L12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F

TUNG TJET

C-PCLNL-CHP

95°主偏角，曲杆锁紧镗刀杆 TungCap 连接，用于 负型 80° 菱形，具有高压内冷却功能



切削刃形状 L

图中所示为左手 (L) 型号。

型号	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	刀片
C6PCLNL17100-12-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	CN**1204...

适用于 14MPa 冷却液

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	杆
C6PCLNL17100-12-CHP	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5F	LCL43N

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
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	T515	T515	T515
槽形状	全周	全周	全周
加工条件	B010		

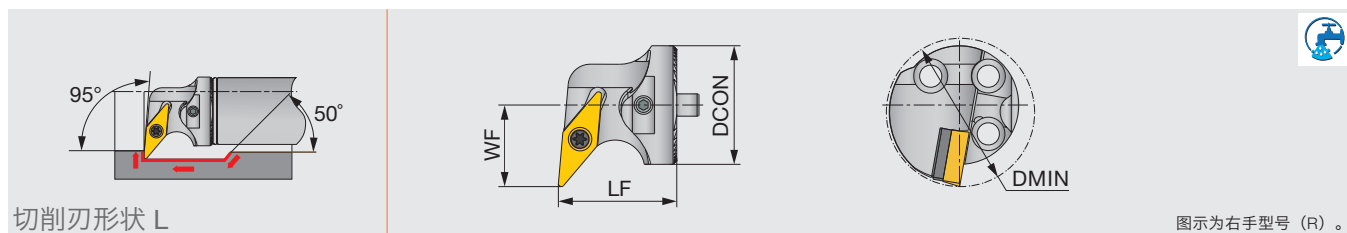
应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	BX470	AH8005	AH8005
槽形状	T-CBN	HRF	HRM
加工条件	B014		

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

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	DX140	TH10
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
材质	BXM10	BXM20
槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B016	

参考页: A-ACLNR/L, C-PCLNL-CHP: 刀片 → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCON	WF	LF	柄	刀片
S32-SVLCR/L16T-H	40	32	22	32	D32	VC**1604...
S40-SVLCR/L16T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	VC**1604...

备注：使用右手刀杆时 (SVLCR**) 请使用左手刀片 (L); 和 使用左手刀杆时 (SVLCL**) 请使用右手刀片 (R);

备件	锁紧螺钉	扳手	垫片	垫片螺钉
型号				
S32-SVLCR/L16T-H	SR16-236P	T-15/5	TVC 3-1P	SRTC-3P
S40-SVLCR/L16T-H	SR16-236P	T-15/5	TVC 3-1P	SRTC-3P

刀片选择向导

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

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

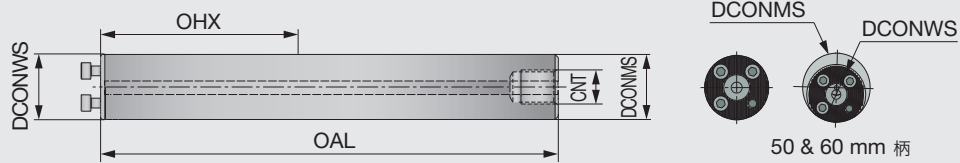
S	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	AH8015	AH8015
	槽形状	PSS	PS
	加工条件	B026	

M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	AH725	AH630	T6130
	槽形状	PSF	PSS	PM
	加工条件	B020		

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

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

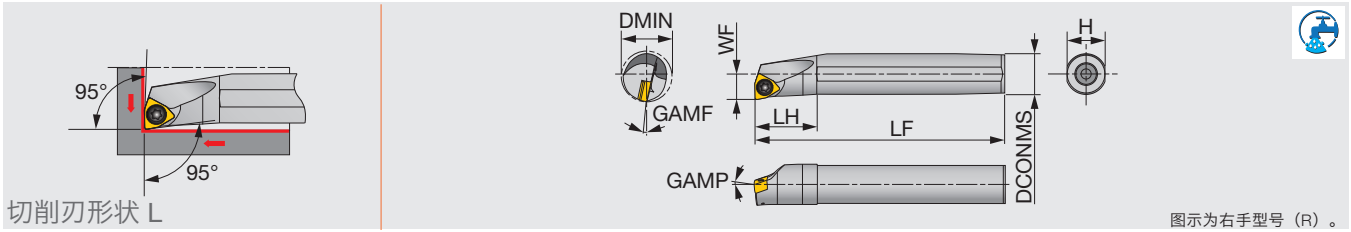
参考页: S-SVLCR/L-H: 刀片 → **B153 -**, CBN → **B190**, PCD → **B194 -**



型号	材料	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	钢	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	硬质合金	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	钢	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	硬质合金	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	钢	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	钢	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	钢	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	钢	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	钢	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	钢	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	钢	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	钢	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	钢	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	钢	40	60	808	568	G3/4

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A10K-SWLXR/L04-D120	钢	12	10	6	125	20	9	-10°	-16°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	钢	14	12	7	150	24	11	-10°	-14°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	钢	18	16	9	180	32	15	-10°	-11°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A20R-SWLXR/L04-D220	钢	22	20	11	200	36	18	-10°	-10°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E10M-SWLXR/L04-D120	硬质合金	12	10	6	150	25	9	-10°	-16°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	-10°	-14°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E16R-SWLXR/L04-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	-10°	-11°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E20S-SWLXR/L04-D220	硬质合金	22	20	11	250	36	18	-10°	-10°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

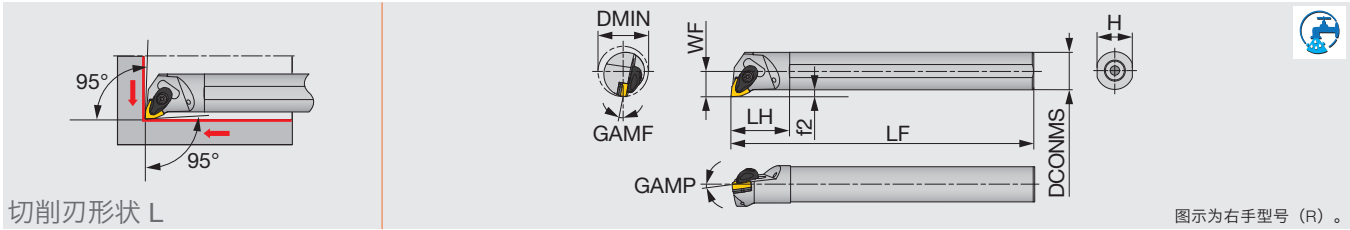
* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径

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
	A/E**-SWLXR/L...	SR34-514	T-7F

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	NS9530	AH725		材质	AH8015	AH8015
	槽形状	SS	TS		槽形状	SS	TS
	加工条件	D095			加工条件	D095	
K	应用	精加工	半精加工	N	应用	精加工	半精加工
	材质	NS9530	AH725		材质	KS05F	KS05F
	槽形状	SS	TS		槽形状	SS	TS
	加工条件	D095			加工条件	D095	



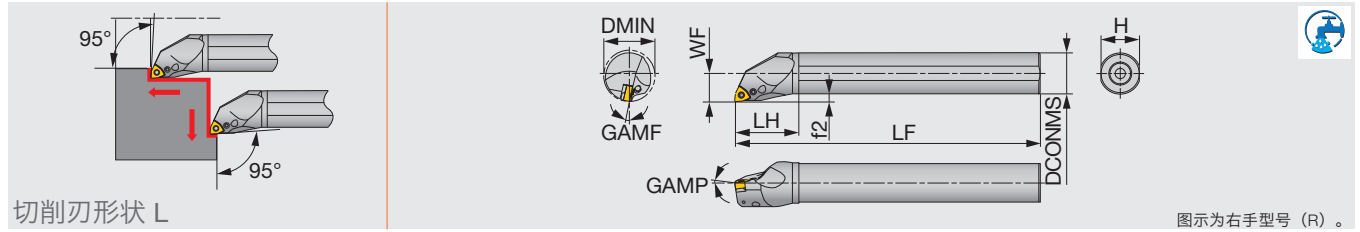
型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-AWLNR/L0604-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L0604-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3

* 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
A**-AWLNR/L...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	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
	槽形状	TSF	TM
	加工条件	B006	
M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
	槽形状	SS	SM
	加工条件	B008	
K	应用	半精加工	
	材质	T515	
	槽形状	TM	
	加工条件	B010	



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A16M-PWLNLR/L06-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLNLR/L06-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7
A25R-PWLNLR/L06-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	WN**0604...	2.7
A32S-PWLNLR/L06-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0604...	2.7
A25R-PWLNLR/L08-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	2.7
A32S-PWLNLR/L08-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0804...	4.8
A40T-PWLNLR/L08-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	4.8

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (PWLNLR**) 请使用左手刀片 (L); 和 使用左手刀杆时 (PWLNLR**) 请使用右手刀片 (R);

备件	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	冷却油供给附件 *	油孔螺钉 *
A16M-PWLNLR/L06-D200	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLNLR/L06-D250	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A25R-PWLNLR/L06-D320	LSW312BR/L	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLNLR/L06-D400	LSW312BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5
A25R-PWLNLR/L08-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLNLR/L08-D400	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PWLNLR/L08-D500	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM4-5

* 选项

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
	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
	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
	槽形状	全周 	全周 	全周 
	加工条件	B010		

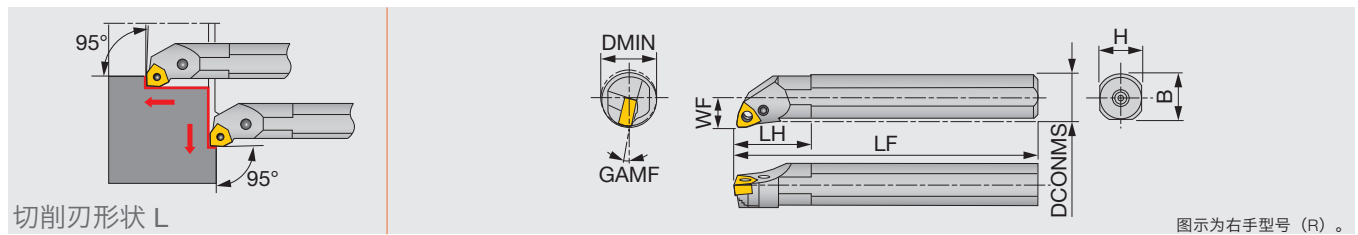
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
	槽形状	T-CBN 	HRF 	HRM 
	加工条件	B014		

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

参考页: A-PWLNLR/L: 刀片 → B099 -, CBN → B179

S-PWLNLR/L

杠杆锁紧式镗刀杆，用于负角80°凸三角形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	刀片
S16M-PWLNLR/L06	钢	20	16	11	150	30	15	15.5	-17°	0.8	WN**0604...
S20Q-PWLNLR/L06	钢	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	WN**0604...
S25R-PWLNLR/L06	钢	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	WN**0604...

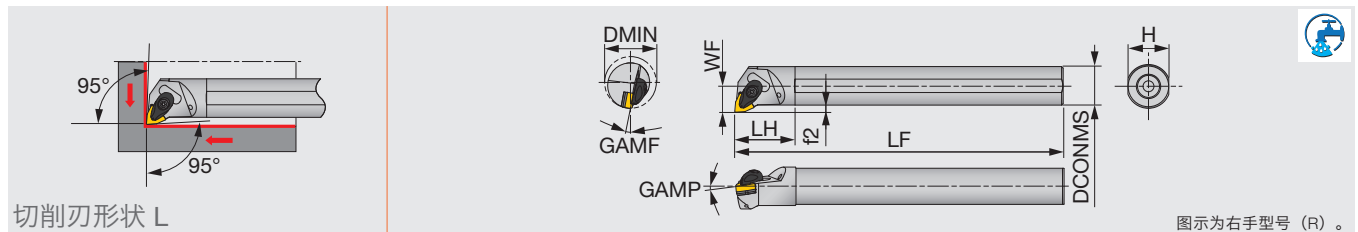
备件	型号	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手	弹簧销	杆
S**-PWLNLR/L06	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	
S25R-PWLNLR06	LSW312BR	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	
S25R-PWLNLR06	LSW312BL	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	

**RE: 标准刀尖圆角半径
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)。

TURNINGA

A-AWLNR/L

双重锁紧式镗刀杆，用于负角80°凸三角形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-AWLNR/L06-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L06-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3
A25R-AWLNR/L08-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	3
A32S-AWLNR/L08-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	3
A40T-AWLNR/L08-D500	钢	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	WN**0804...	3
A50U-AWLNR/L08-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	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
A**-AWLNR/L06-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F	
A**-AWLNR/L08-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	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
	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
	槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B008		

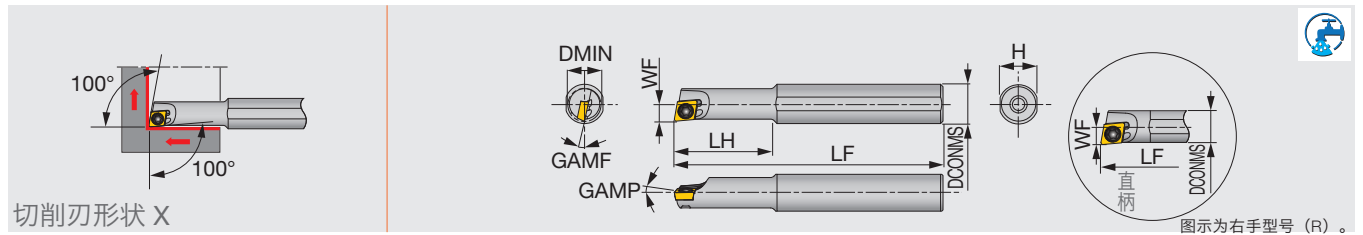
K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
	槽形状	全周	全周	全周
	加工条件	B010		

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX480	AH8005	AH8005
	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
	槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	

参考页: S-PWLNLR/L, A-AWLNLR/L: 刀片 → **B099 -**, CBN → **B**

参考页: S-PWLNLR/L, A-AWLNR/L: 刀片 → **B099 -**, CBN → **B179**



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A04F-SEXPR/L03-D045	钢	4.5	4	2.3	80	8	3.8	0°	-15°	0.2	EP**03X1...	0.6
A04F-SEXPR/L03-D050	钢	5	4	2.5	80	8	3.8	0°	-13°	0.2	EP**03X1...	0.6
A05F-SEXPR/L04-D055	钢	5.5	5	2.75	80	9	4.8	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A06G-SEXPR/L04-D070	钢	7	6	3.6	90	11	5.75	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A08H-SEXPR/L04-D055	钢	5.5	8	2.75	100	16	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A08H-SEXPR/L04-D070	钢	7	8	3.6	100	20	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E04G-SEXPR/L03-D045	硬质合金	4.5	4	2.3	90	9	3.8	0°	-15°	0.2	EP**03X1...	0.6
E04G-SEXPR/L03-D050	硬质合金	5	4	2.5	90	9	3.8	0°	-13°	0.2	EP**03X1...	0.6
E05G-SEXPR/L04-D055	硬质合金	5.5	5	2.75	90	10	4.8	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E06H-SEXPR/L04-D070	硬质合金	7	6	3.6	100	12	5.75	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E08K-SEXPR/L04-D055	硬质合金	5.5	8	2.75	125	28	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E08K-SEXPR/L04-D070	硬质合金	7	8	3.6	125	40	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

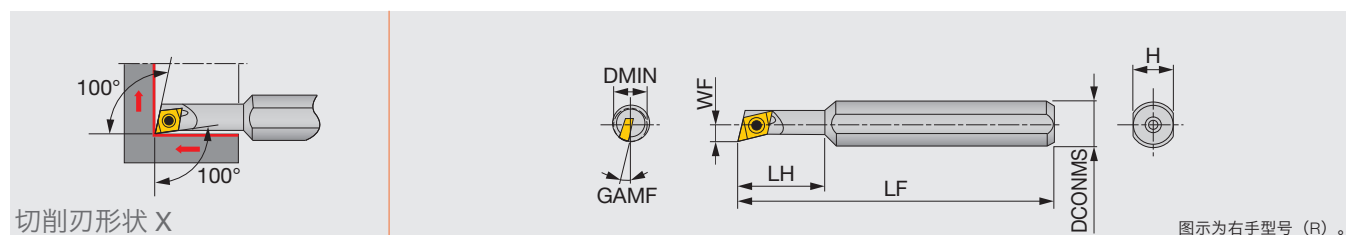
**RE：标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (SEXPR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SEXPL**) 请使用右手刀片 (R);

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
A**	SEXPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**	SEXPR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**	SEXPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**	SEXPR/L04-D...	CSTB-2	T-6F

刀片选择向导

P	应用	精加工	M	应用	精加工	K	应用	精加工
	材质	SH725		材质	SH725		材质	SH725
	槽形状	JS		槽形状	JS		槽形状	JS
	加工条件	B018		加工条件	B020		加工条件	B022
N	应用	精密加工	精加工	H	应用	精密加工		
	材质	DX140	GH110		材质	BX310		
	槽形状	T-DIA	W08		槽形状	T-CBN		
	加工条件	B024			加工条件	B028		



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
JS08H-SEXPR045	钢	5.5	8	2.7	100	16	7	12°	0.4	EP**0401...	0.6
JS08H-SEXPR047	钢	7	8	3.6	100	20	7	12°	0.4	EP**0401...	0.6

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS08H-SEXPR04...	CSTB-2	T-6F

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

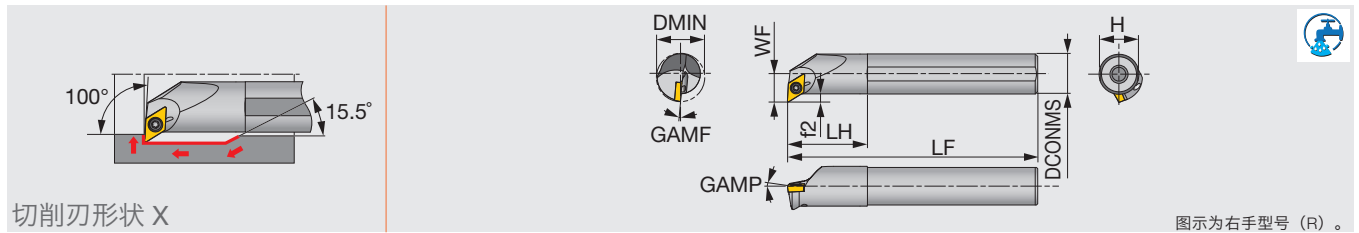
**RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (SEXPR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SEXPL**) 请使用右手刀片 (R);

刀片选择向导

P	应用	精加工	M	应用	精加工	K	应用	精加工
	材质	SH725		材质	SH725		材质	SH725
	槽形状	JS 		槽形状	JS 		槽形状	JS 
	加工条件	B018		加工条件	B020		加工条件	B022

N	应用	精密加工	精加工	H	应用	精密加工
	材质	DX140	GH110		材质	BX310
	槽形状	T-DIA 	W08 		槽形状	T-CBN 
	加工条件	B024			加工条件	B028



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A10K-SDXXR/L07-D130	钢	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	钢	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	钢	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	钢	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E10M-SDXXR/L07-D130	硬质合金	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	硬质合金	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	硬质合金	20	16	10.6	200	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	硬质合金	24	20	12.6	250	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (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

A/E**-SDXXR/L...

锁紧螺钉

SR34-514

扳手

T-7F





刀片选择向导

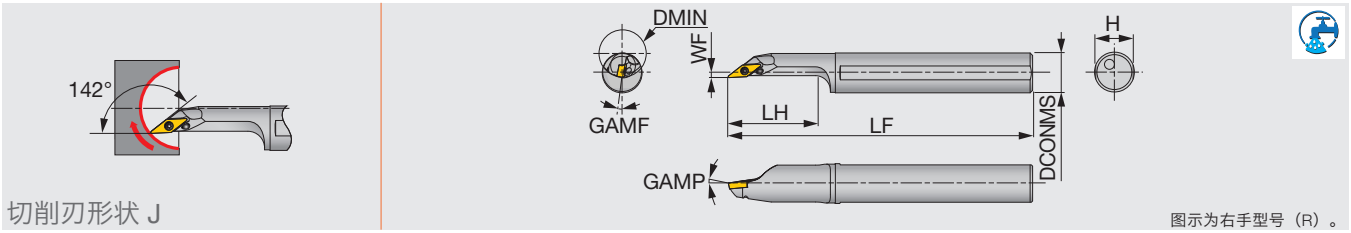
瑞士车床

P	应用	精加工	半精加工	M	应用	精加工	半精加工
	材质	SH725	AH725		材质	SH725	AH725
	槽形状	JSS	JTS		槽形状	JSS	JTS
	加工条件	D095			加工条件	D095	

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		材质	AH8015	AH8015
	槽形状	SS	TS		槽形状	SS	TS
	加工条件	D095			加工条件	D095	

参考页: A/E-SDXXR/L: 刀片 → B125 -
标准切削条件 → D095



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A20R-SVJBR/L11-D250	钢	25	20	2	200	40	18	-5°	-5°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVJBR/L11-D300	钢	30	25	3.5	250	50	23	-5°	-5°	0.4	VB**1103...	1.2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (SVJBR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SVJBL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SVJB*11-D...	CSTB-2.5	T-8F

刀片选择向导

P

应用	精加工	精加工到半精加工
材质	SH725	T9215
槽形状	JS	PS
加工条件	B018	

M

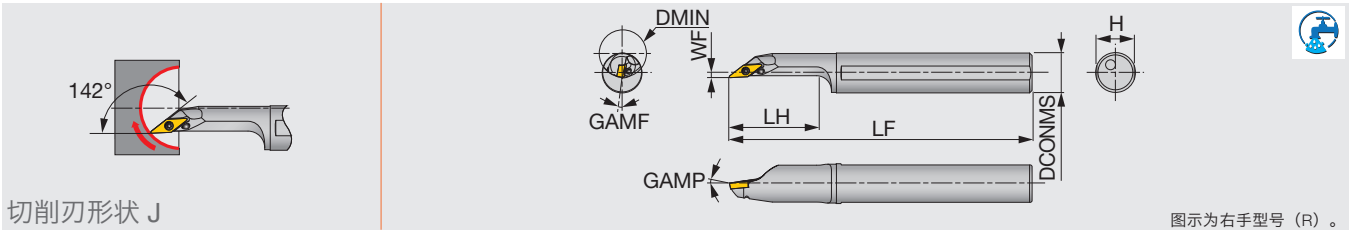
应用	精加工	精加工到半精加工
材质	SH725	T9215
槽形状	JS	PS
加工条件	B020	

K

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

H

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



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A12M-SVJCR/L08-D160	钢	16	12	2	150	28	11	-5°	-5°	0.4	VC**0802...	0.6
A16Q-SVJCR/L08-D200	钢	20	16	2	180	35	15	-5°	-5°	0.4	VC**0802...	0.6

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

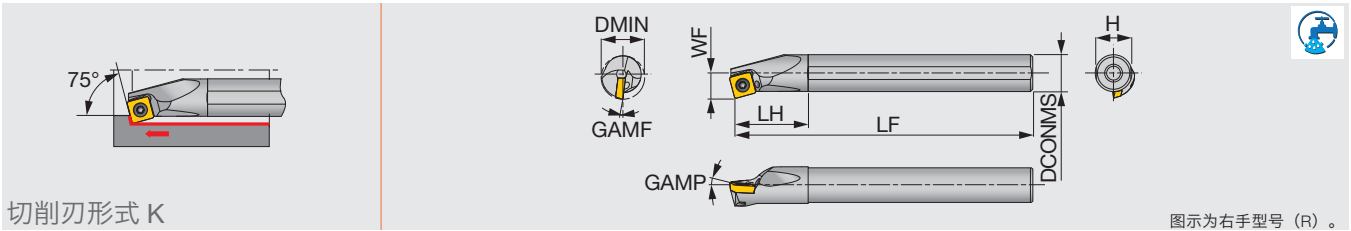
备注：使用右手刀杆时 (SVJCR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SVJCL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SVJC*08-D...	CSTB-2L	T-6F

刀片选择向导

P	应用 精加工到半精加工	M	应用 精加工到半精加工
材质 PS	T9215	材质 PS	T9215
槽形状 		槽形状 	
加工条件 B018		加工条件 B020	
K	应用 精加工到半精加工	N	应用 精密加工 半精加工
材质 CM	T515	材质 T-DIA 前刀面 AL	DX120 KS05F
槽形状 		槽形状 	
加工条件 B022		加工条件 B024	
S	应用 精加工到半精加工	H	应用 精密加工 精加工
材质 PS	AH8005	材质 T-CBN	BXM10 BXM20
槽形状 		槽形状 	
加工条件 B026		加工条件 B028	



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A16Q-SSKPR09-D200	钢	20	16	11	180	32	15	5°	-6°	0.8	SP**0903...	3
A20R-SSKPR09-D240	钢	24	20	13	200	36	18	5°	-2°	0.8	SP**0903...	3
A25S-SSKPR12-D310	钢	31	25	17	250	45	23	5°	-2°	0.8	SP**1204...	6

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (SSKPR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SSKPL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SSKPR09-D2*0	CSTB-4L060	T-15F
A25S-SSKPR12-D310	CSTB-5S	T-20F

刀片选择向导

P

应用	精加工到半精加工
材质	T9215
槽形状	PS
加工条件	B018

M

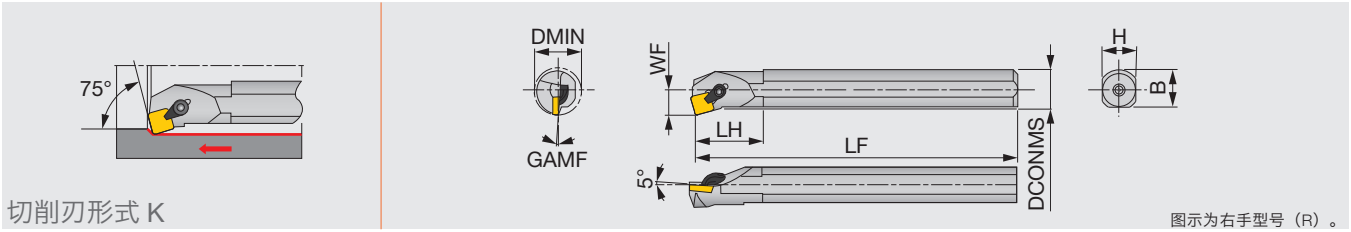
应用	精加工到半精加工
材质	T9215
槽形状	PS
加工条件	B020

K

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

S/C-CSKPR/L

上压式镗杆，用于正前角S正方形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	刀片
S16Q-CSKPR09	钢	20	16	11	180	30	15	15	-4°	0.8	SP**0903...
S20R-CSKPR/L09	钢	25	20	13	200	40	18	18.5	-2°	0.8	SP**0903...
S25S-CSKPR12	钢	32	25	17	250	45	23	22.5	0°	0.8	SP**1203...

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

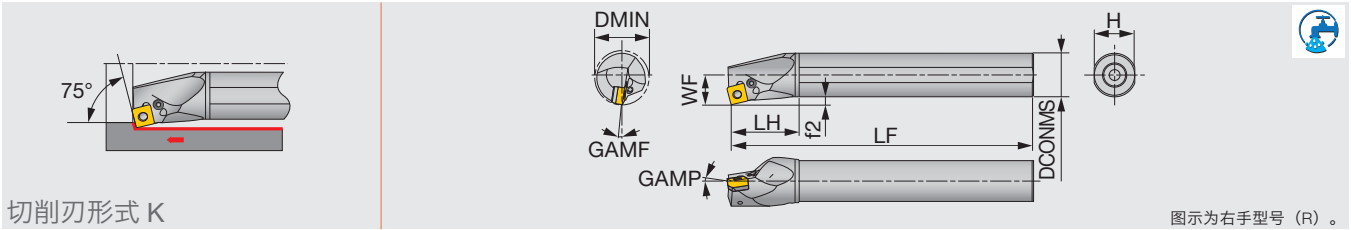
型号	夹紧装置	扳手
S16Q-CSKPR09	CSG-5S	P-2.5
S20R-CSKPR/L09	CSG-5	P-2.5
S25S-CSKPR12	CSG-6	P-3

刀片选择向导

P	应用 精加工到半精加工 材质 T9215 槽形状 PS 加工条件 B018	M	应用 半精加工 材质 T6130 槽形状 PM 加工条件 B020
K	应用 精加工到半精加工 材质 T515 槽形状 CM 加工条件 B022	N	应用 精加工 材质 DX140 槽形状 T-DIA 加工条件 B024

A-PSKNR/L

杠杆锁紧式镗杆，用于负前角S正方形刀片



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A32S-PSKNR/L12-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	4.8
A40T-PSKNR/L12-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	4.8
A50U-PSKNR/L12-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	SN**1204...	4.8

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

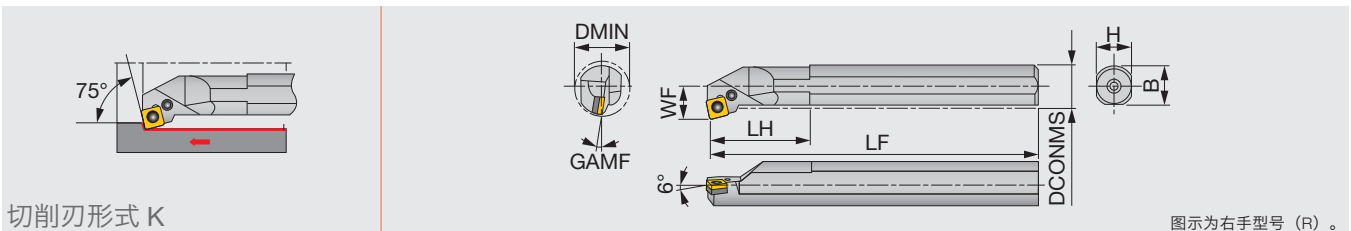
备注：使用右手刀杆时 (PSKNR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (PSKNL**) 请使用右手刀片 (R);

备件	型号	垫片	螺钉	扳手	弹簧销	杆	内冷供给附件 *	螺钉 用于油孔 *
A32S-PSKNR/L12-D400	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32		SSHM4-5
A40T-PSKNR/L12-D500	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-		SSHM6-6
A50U-PSKNR/L12-D630	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-		SSHM6-6

* 选项

S-PSKNR

杠杆锁紧式镗杆，用于负前角S正方形刀片



切削刃形式 K

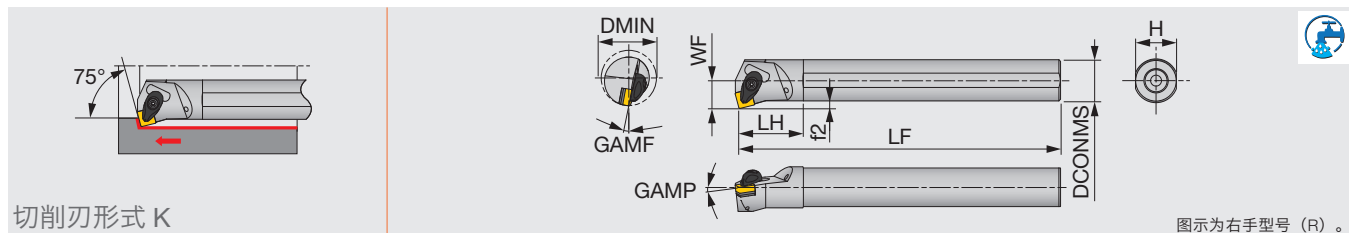
图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	刀片
S32S-PSKNR12	钢	40	32	22	250	50	30	29.5	-10°	0.8	SN**1204...
S40T-PSKNR12	钢	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	SN**1204...
S50U-PSKNR12	钢	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	SN**1204...

**RE: 标准刀尖圆角半径

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	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
S**-PSKNR12	LSS42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-ASKNR/L12-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	SN**1204...	3
A32S-ASKNR/L12-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	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
A**-ASKN*12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

刀片选择向导

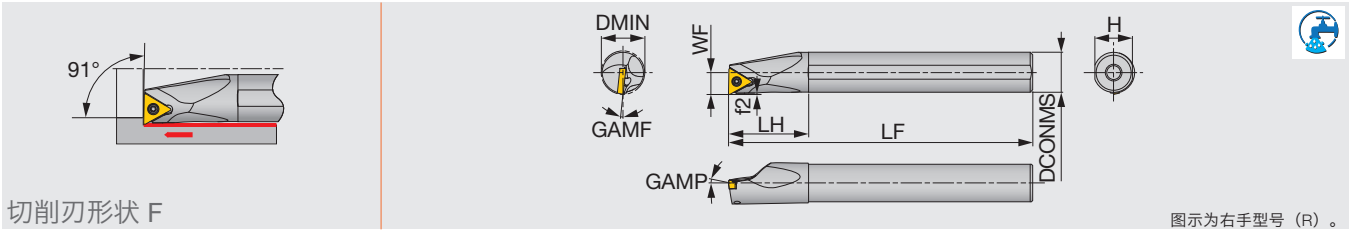
P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B006			

M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
	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
	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
	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
	槽形状	T-CBN	HRF	HRM
	加工条件	B014		



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A10K-STFCR/L1103-D120	钢	12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-13°	0.4	TC**1103...	1.2
A12M-STFCR/L1103-D140	钢	14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC**1103...	1.2
A16Q-STFCR/L1103-D180	钢	18	16	9	180	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC**1103...	1.2
E10M-STFCR/L1103-D120	硬质合金	12	10	6.5	150	25	9	0.7	0°	-13°	0.4	TC**1103...	1.2
E12Q-STFCR/L1103-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC**1103...	1.2
E16R-STFCR/L1103-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC**1103...	1.2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (SEXPR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SEXPL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F
E**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F

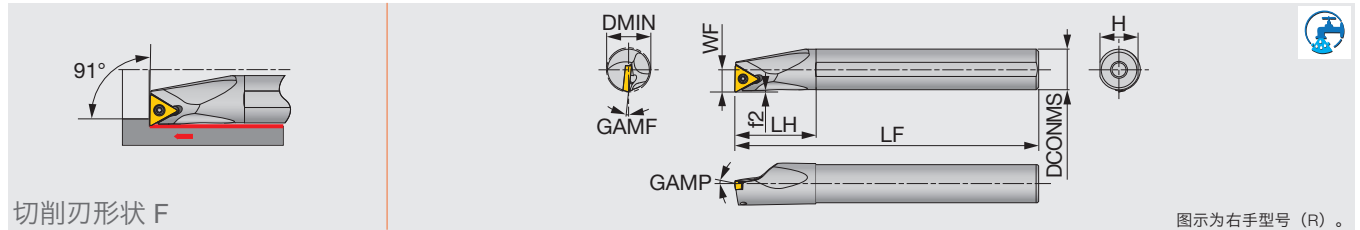
刀片选择向导

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
槽形状	01	JS	PS	PM
加工条件	B018			

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

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
槽形状	01	JS	PS	PM
加工条件	B020			

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



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A08H-STFPR/L09-D100	钢	10	8	5.5	100	16	7.5	0.7	5°	-8°	0.4	TP**0902...	0.9
A10K-STFPR/L1102-D120	钢	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102...	1.2
A12M-STFPR/L1102-D140	钢	14	12	7.0	150	24	11	0.6	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
A16Q-STFPR/L13-D180	钢	18	16	9	180	32	15	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
A20R-STFPR13-D220	钢	22	20	11	200	36	18	0.8	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
A25S-STFPR16-D270	钢	27	25	13.5	250	45	23	0.6	5°	-1°	0.4	TP**16T3...	3
E08K-STFPR/L09-D100	硬质合金	10	8	5.5	125	22	7.5	0.7	5°	-8°	0.4	TP**0902...	0.9
E10M-STFPR/L1102-D120	硬质合金	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102...	1.2
E12Q-STFPR/L1102-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	0.6	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
E16R-STFPR13-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
E20S-STFPR13-D220	硬质合金	22	20	11	250	36	18	0.8	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (STFPR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (STFPL**) 请使用右手刀片 (R);

(1) TPGH, TPGM, 和 TPGA 刀片不能使用。

备件

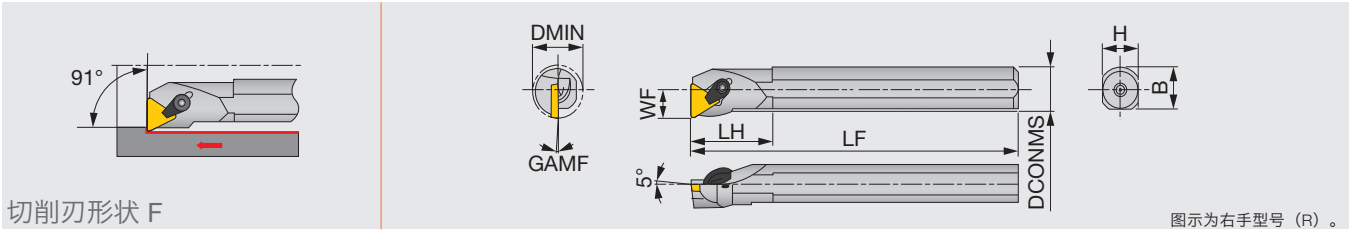
型号	锁紧螺钉	扳手
A08H-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
A10K-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
A12M-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
A16Q-STFPR/L13-D180	CSTB-3S	T-9F
A20R-STFPR13-D220	CSTB-3	T-9F
A25S-STFPR16-D270	CSTB-4M	T-15F
E08K-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
E10M-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
E12Q-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
E16R-STFPR13-D180	CSTB-3S	T-9F
E20S-STFPR13-D220	CSTB-3	T-9F

刀片选择向导

P	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	T9215	T9215
	槽形状	JS	PS	PM
	加工条件	B018		
K	应用	精加工到半精加工		
	材质	T515		
	槽形状	CM		
	加工条件	B022		
S	应用	精密加工		
	材质	BX470		
	槽形状	T-CBN		
	加工条件	B026		
M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	T9215	T9215
	槽形状	JS	PS	PM
	加工条件	B020		
N	应用	精密加工		
	材质	DX120		
	槽形状	T-DIA		
	加工条件	B024		
H	应用	精密加工	精加工	
	材质	BXM10	BXM20	
	槽形状	T-CBN	T-CBN	
	加工条件	B028		

S/C-CTFPR/L

上压式镗杆，用于正前角60°三角形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	刀片
S12M-CTFPR/L11	钢	16	12	9	150	25	11	11.5	-6°	0.4	TP**1103...
S16Q-CTFPR/L11	钢	20	16	11	180	30	15	15	-4°	0.4	TP**1103...
S20R-CTFPR/L16	钢	25	20	13	200	40	18	18.5	-2°	0.8	TP**1603...
S25S-CTFPR/L16	钢	32	25	17	250	45	23	22.5	0°	0.8	TP**1603...
S32T-CTFPR/L16	钢	40	32	22	300	50	30	29.5	0°	0.8	TP**1603...
C12Q-CTFPR/L11	硬质合金	16	12	9	180	-	11	-	-6°	0.4	TP**1103...
C16R-CTFPR/L11	硬质合金	20	16	11	200	-	15	-	-4°	0.4	TP**1103...

**RE: 标准刀尖圆角半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

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	夹持组件 1	夹持组件 2	扳手	垫片	垫片螺钉
S12M-CTFPR/L11	CSW-00	-	P-2.5	-	-
S16Q-CTFPR/L11	-	CSG-5S	P-2.5	-	-
S20R-CTFPR/L16	-	CSG-6S	P-3	-	-
S25S-CTFPR/L16	-	CSG-6	P-3	-	-
S32T-CTFPR/L16	-	CSG-6	P-3	PAT-32	M3X0.5X6
C12Q-CTFPR/L11	CSW-00	-	P-2.5	-	-
C16R-CTFPR/L11	-	CSG-5S	P-2.5	-	-

刀片选择向导

P	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					
	槽形状	01			PSS			PS			PM		
	加工条件	B018											

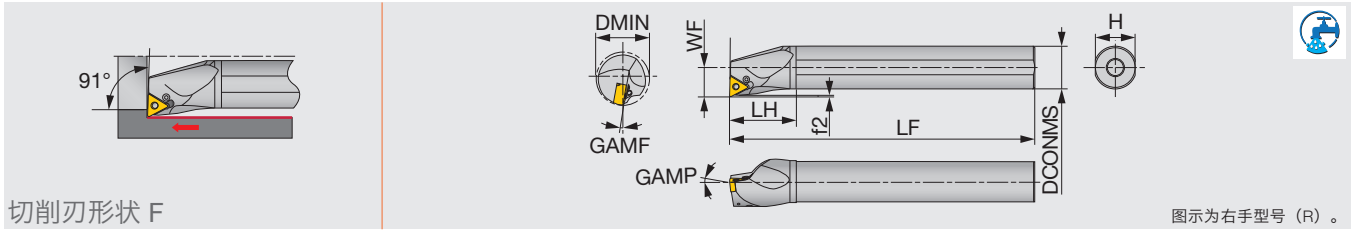
M	应用	精加工		精加工到半精加工		半精加工				
	材质	AH725		AH630		T6130				
	槽形状	PSF			PSS			PM		
	加工条件	B020								

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

N	应用	精加工	
	材质	DX140	
	槽形状	T-DIA	
	加工条件	B024	

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

参考页： S/C-CTFPR/L: 刀片 → **B142 -**, CBN → **B186 -**, PCD → **B196**



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-PTFNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.31	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTFNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.25	-6°	-10°	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	锁紧螺钉	扳手	杆	内冷供给附件 *	螺钉 用于油孔 *
A25R-PTFNR/L...	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTFNR/L...	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSHM4-5

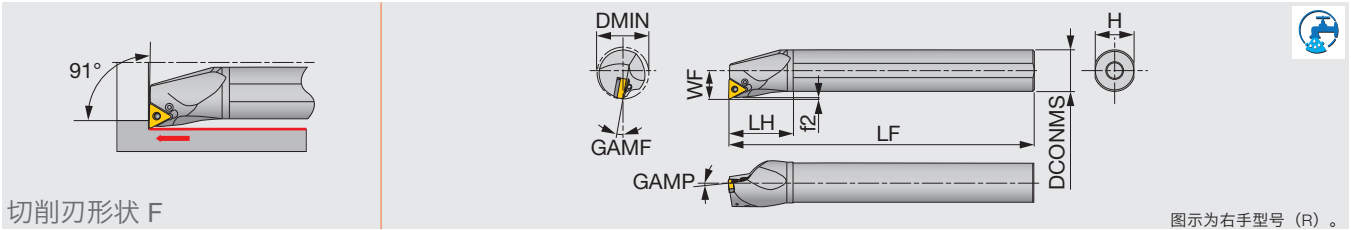
* 选项

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
	槽形状	TSF 	TM 		槽形状	SS 	SM 
	加工条件	B006			加工条件	B008	

A-PTFNR/L

杠杆锁紧式镗杆，用于负前角60°三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-PTFNR/L16-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.2	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTFNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A40T-PTFNR/L16-D500	钢	50	40	27	300	60	37	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A50U-PTFNR/L16-D630	钢	63	50	35	350	65	47	1.1	-6°	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

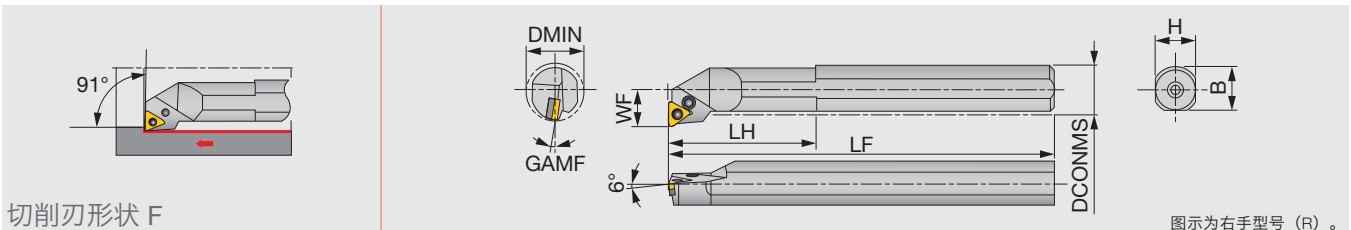
备注：使用右手刀杆时 (PTFNR**) 请使用左手刀片 (L); 和 使用左手刀杆时 (PTFNL**) 请使用右手刀片 (R);

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆	内冷/附件 *	螺钉 用于油孔 *
A25R-PTFNR/L16-D320	ELST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTFNR/L16-D400	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5
A40T-PTFNR/L16-D500	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSHM6-6
A50U-PTFNR/L16-D630	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSHM6-6

* 选项

S-PTFNR/L

杠杆锁紧式镗杆，用于负前角60°三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

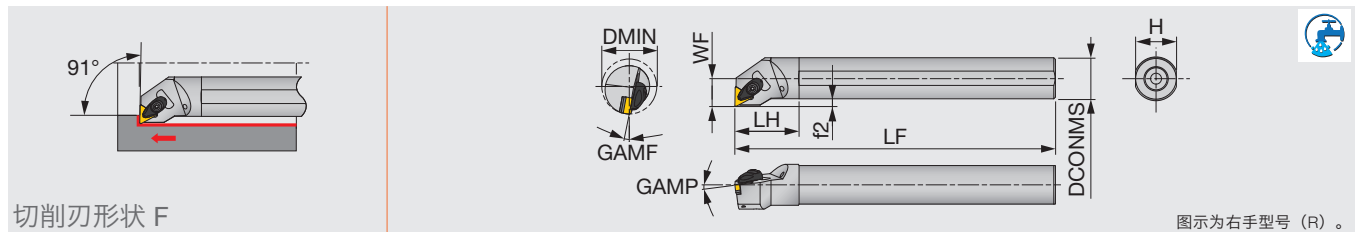
型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
S32S-PTFNR/L16	钢	40	32	22	250	50	30	29.5	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
S40T-PTFNR/L16	钢	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
S50U-PTFNR16	钢	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

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	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
S32S-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S32S-PTFNL16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNL16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S50U-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-ATFNR/L16-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	TN**1604...	3
A32S-ATFNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	TN**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
A*-ATFNR/L16-D...	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
	槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B006			

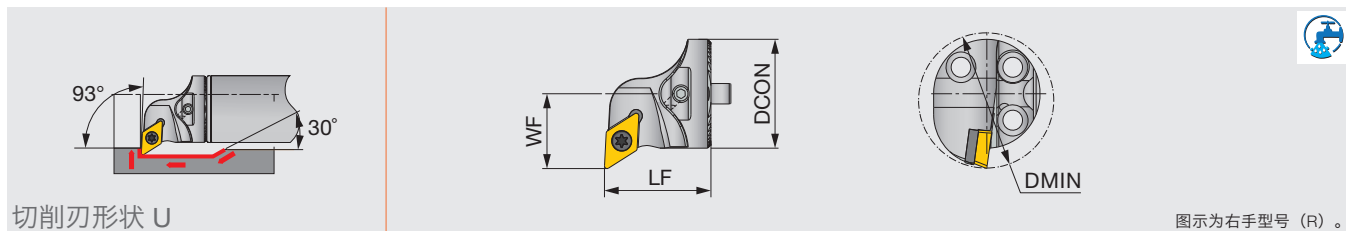
M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
	槽形状	SF	SM
	加工条件	B008	

K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
	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
	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
	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
	槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCON	WF	LF	柄	刀片
S16-SDUCR/L07-H	20	16	11	20	D16	DC**0702...
S20-SDUCR/L11-H	25	20	13	20	D20	DC**11T3...
S25-SDUCR/L11-H	32	25	17	20	D25	DC**11T3...
S32-SDUCR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DC**11T3...
S40-SDUCR/L11T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DC**11T3...

备注：使用右手刀杆时 (SDUCR**) 请使用左手刀片 (L); 和 使用左手刀杆时 (SDUCL**) 请使用右手刀片 (R);

备件	锁紧螺钉	扳手	垫片	垫片螺钉
型号				
S16-SDUCR/L07-H	SR14-548	T-7/5	-	-
S20-SDUCR/L11-H	SR16-236P	T-15/5	-	-
S25-SDUCR/L11-H	SR16-236P	T-15/5	-	-
S32-SDUCR/L11T-H	SR16-236P	T-15/5	TDC3-1P	SRTC-3P
S40-SDUCR/L11T-H	SR16-236P	T-15/5	TDC3-1P	SRTC-3P

刀片选择向导

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

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

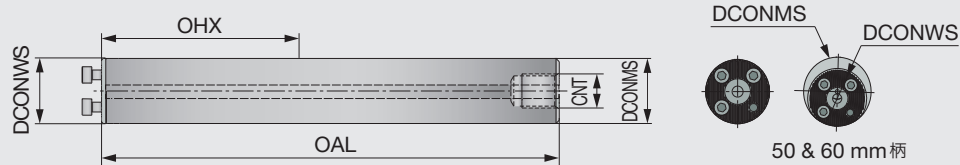
K	应用	精密加工到半精加工
	材质	T515
	槽形状	CM
	加工条件	B022

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

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

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

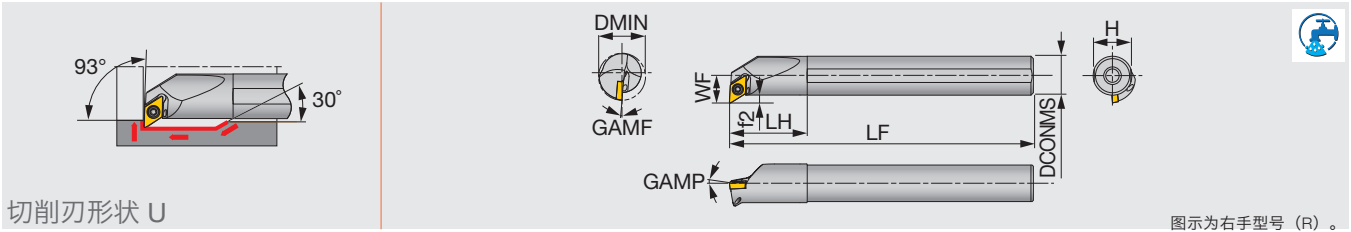
参考页：S-SDUCR/L-H: 刀片 → **B119** -, CBN → **B182**, PCD → **B194** -



型号	材料	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	钢	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	硬质合金	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	钢	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	硬质合金	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	钢	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	钢	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	钢	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	钢	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	钢	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	钢	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	钢	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	钢	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	钢	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	钢	40	60	808	568	G3/4

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A10K-SDUCR/L07-D130	钢	13	10	7	125	20	9	2	0°	-10°	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDUCR/L07-D160	钢	16	12	9.3	150	24	11	3.3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDUCR/L07-D200	钢	20	16	11.3	180	32	15	3.3	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDUCR/L11-D270	钢	27	20	16.1	200	36	18	6.1	0°	-5°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDUCR/L11-D320	钢	32	25	18.6	250	45	23	6.1	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3
E10H-SDUCR07-D130	硬质合金	13	10	7	100	25	9	1.9	5°	-3.5°	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDUCR/L07-D130	硬质合金	13	10	7	150	25	9	2	0°	-10°	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDUCR07-D160	硬质合金	16	12	9.3	110	27	11	3.2	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDUCR/L07-D160	硬质合金	16	12	9.3	180	27	11	3.3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E16L-SDUCR07-D200	硬质合金	20	16	11.3	130	32	15	3.2	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDUCR/L07-D200	硬质合金	20	16	11.3	200	32	15	3.3	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E20S-SDUCR11-D270	硬质合金	27	20	16.1	250	36	18	6.1	0°	-5°	0.8	DC**11T3...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE：标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (SDUCR**) 请使用左手刀片 (L)；和 使用左手刀杆时 (SDUCL**) 请使用右手刀片 (R)；

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
A16Q-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDUCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
E16*-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
E20S-SDUCR11-D270	CSTB-4S	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	SH725	SH725	T9215	T9215
槽形状	01	JS	PS	PM
加工条件	B018			

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

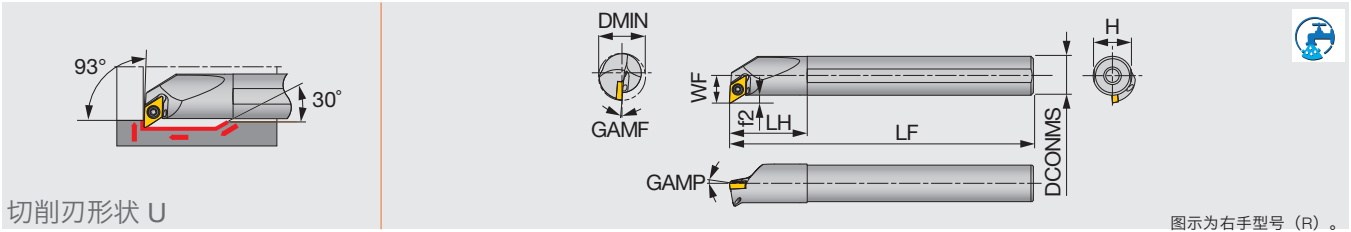
应用	精密加工	精加工到半精加工
材质	BX470	AH8005
槽形状	T-CBN	PS
加工条件	B026	

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
槽形状	01	JS	PS	PM
加工条件	B020			

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

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

参考页：A/E-SDUCR/L：刀片 → B119 -, CBN → B182, PCD → B194 -



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A12M-SDUPR07-D150-P	特种合金钢	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPL07-D150-P	特种合金钢	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPR07-D180-P	特种合金钢	18	12	10.3	150	24	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPL07-D180-P	特种合金钢	18	12	10.3	150	24	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDUPR07-D220-P	特种合金钢	22	16	12.3	180	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDUPL07-D220-P	特种合金钢	22	16	12.3	180	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPR07-D150	硬质合金	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPL07-D150	硬质合金	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPR07-D180	硬质合金	18	12	10.3	180	27	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPL07-D180	硬质合金	18	12	10.3	180	27	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E16R-SDUPR07-D220	硬质合金	22	16	12.3	200	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E16R-SDUPL07-D220	硬质合金	22	16	12.3	200	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备注：使用右手刀杆时 (SCLPR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SCLPL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SDUPR/L07-D**0-P	CSTB-2.5S	T-8F
E**-SDUPR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F

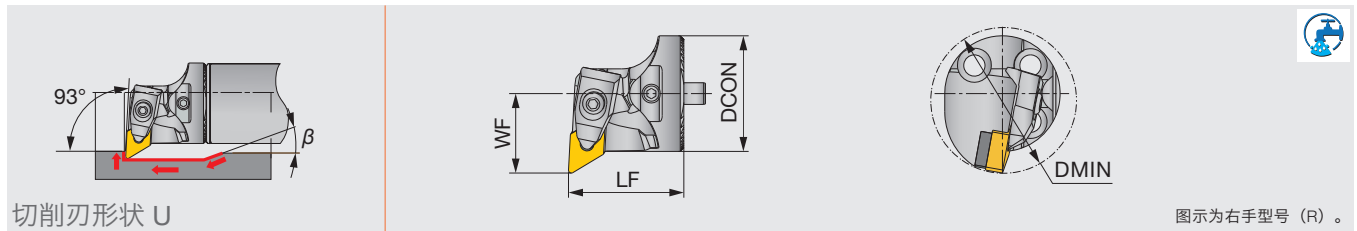
刀片选择向导

P

应用	精加工到半精加工	
材质	T9225	NS9530
槽形状	PS	PS
加工条件	B018	

S

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



型号	DMIN	DCON	WF	LF	柄	刀片
S32-DDUNR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DN**1104...
S40-DDUNR/L15T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DN**1504/06...

备注：使用右手刀杆时 (DDUNR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (DDUNL**) 请使用右手刀片 (R);

备件	型号	垫片	垫片螺钉	压板	锁紧螺钉	弹簧	扳手
	S32-DDUNR/L11T-H	RDT3-2	SR40085I	LCGR-3	SRRC3	KSP3	HW2.5
	S40-DDUNR/L15T-H	RDT433	SR14-506	DLM4	DLS4	DSP4	HW3.0
	S40-DDUNR/L15T-H	RDT443	SR14-506	DLM4	DLS4	DSP4	HW3.0

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	TM T9215	TH T9215
	槽形状				
	加工条件	B006			

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

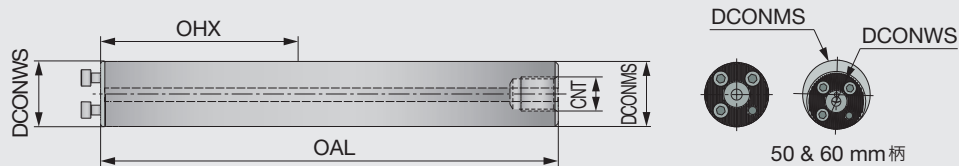
K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
	槽形状			
	加工条件	B010		

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
	槽形状			
	加工条件	B012		

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
	槽形状			
	加工条件	B014		

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
	槽形状		
	加工条件	B016	

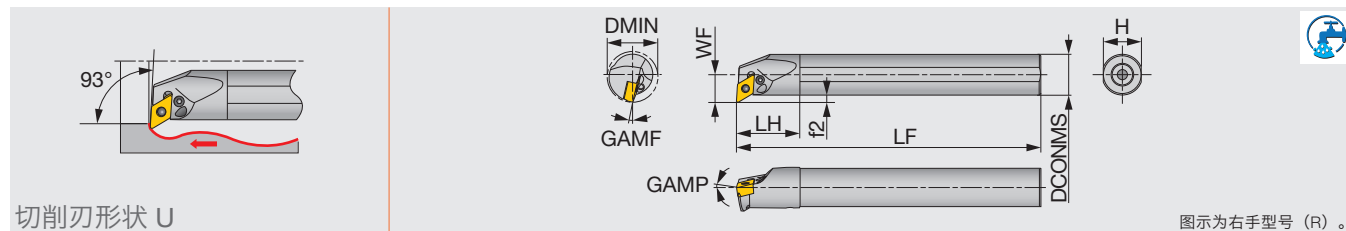
参考页：S-DDUNR/L-H: 刀片 → **B065 -**, CBN → **B172 -**, PCD → **B192 -**



型号	材料	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	钢	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	硬质合金	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	钢	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	硬质合金	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	钢	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	钢	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	钢	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	钢	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	钢	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	钢	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	钢	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	钢	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	钢	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	钢	40	60	808	568	G3/4

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A20Q-PDUNR/L1104-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**1104...	1.7

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

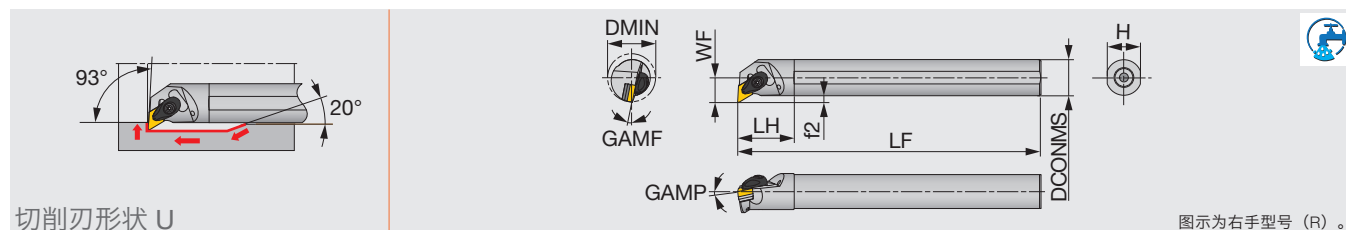
**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (PDUNR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (PDUNL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手	杆	冷却油供给附件 *	螺钉用于油孔 *
A20Q-PDUNR/L1104-D250	LCS22A	P-2F	LCL33NL	EA-20	SSHM2.5-3

* 选项



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-ADUNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	DN**1104...	3
A32S-ADUNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	DN**1104...	3

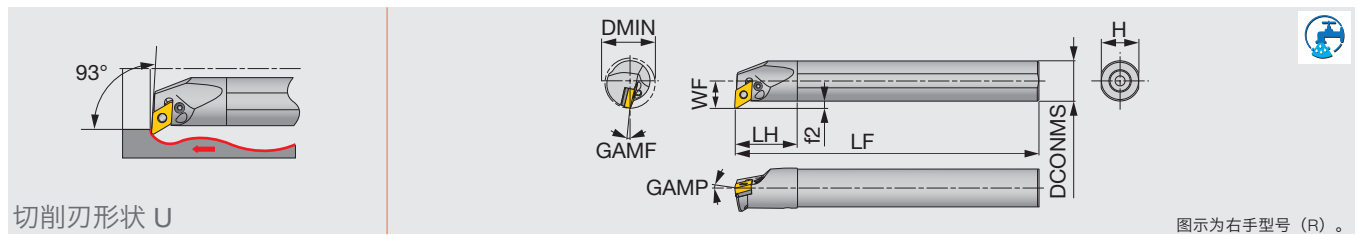
* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆弧半径

备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A**-ADUNR/L...	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
	槽形状	TSF	TM
	加工条件	B006	
M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6120	T6130
	槽形状	SS	SM
	加工条件	B008	
K	应用	半精加工	
	材质	T515	
	槽形状	TM	
	加工条件	B010	



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A20Q-PDUNR/L11-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**1104...	1.7
A25R-PDUNR/L11-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	DN**1104...	2.7
A32S-PDUNR/L15-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**1504...	4.8
A40T-PDUNR/L15-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	DN**1504...	4.8
A50U-PDUNR/L15-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	DN**1504...	4.8
A32S-PDUNR/L1506-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**1506...	4.8
A40T-PDUNR/L1506-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-11°	0.8	DN**1506...	4.8
A50U-PDUNR/L1506-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-10°	0.8	DN**1506...	4.8

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀片尖圆弧半径

备件	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	内冷供给附件 *	螺钉用于油孔 *
A20Q-PDUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSHM2.5-3
A25R-PDUNR/L11-D320	ELSD317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L	EA-25	SSHM3-4
A32S-PDUNR/L15-D400	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM5-6
A40T-PDUNR/L15-D500	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PDUNR/L15-D630	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A32S-PDUNR/L1506-D400	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	EA-20	SSHM5-6
A40T-PDUNR/L1506-D500	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSHM6-6
A50U-PDUNR/L1506-D630	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSHM6-6

* 选项

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
	槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B006			

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

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

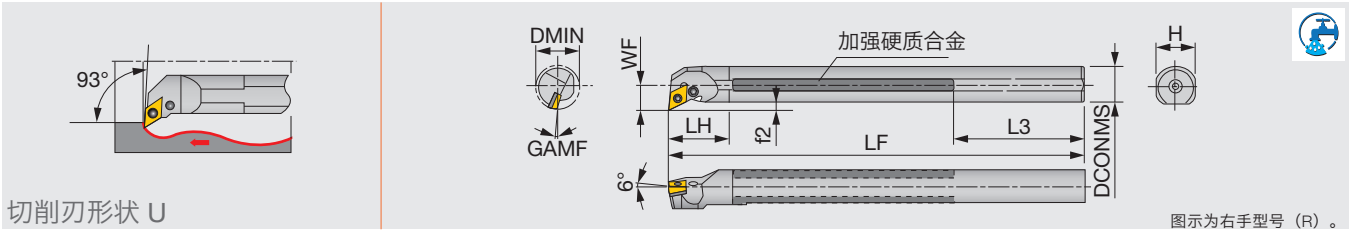
M	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T6120	T6130	T6130
	槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B008		

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
	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
	槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	

T-PDUNR

杠杆锁紧式镗杆，用于负型55°菱形刀片



型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMF	RE**	刀片
T32U-PDUNR15C	加强	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	6	-13°	0.8	DN**1504...
T40V-PDUNR15C	加强	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	7	-10°	0.8	DN**1504...
T50W-PDUNR15C	加强	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	10	-8°	0.8	DN**1504...

**RE: 标准刀尖圆弧半径

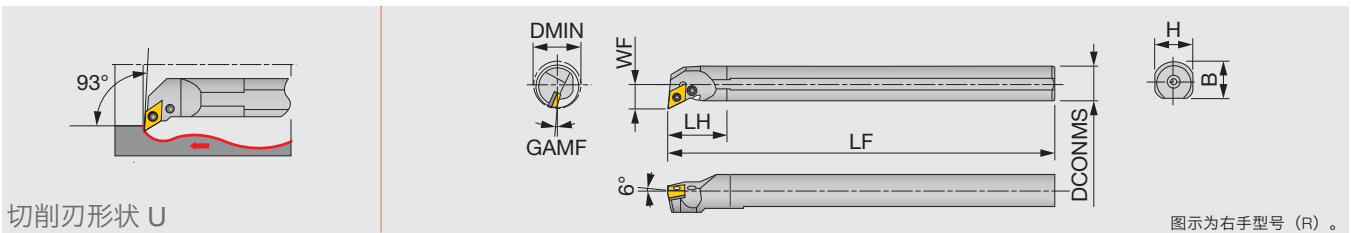
注意：在右手刀杆（R）上使用左手刀片（L）：在左手刀杆（L）上使用右手刀片（R）。

备件

型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
T**-PDUNR15C	LSD42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

S-PDUNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆，用于负角55°菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	刀片
S20Q-PDUNR/L11	钢	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	DN**1104...
S25R-PDUNR/L11	钢	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	DN**1104...
S32S-PDUNR/L15	钢	40	32	22	250	50	30	29.5	-13°	0.8	DN**1504...
S40T-PDUNR/L15	钢	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	DN**1504...
S50U-PDUNR/L15	钢	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	DN**1504...

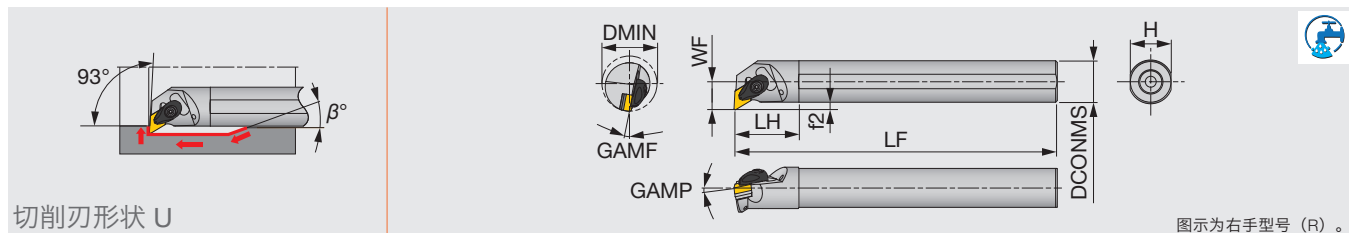
**RE: 标准刀尖圆弧半径

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	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆
S20Q-PDUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL
S25R-PDUNR11	ELSD317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S25R-PDUNL11	ELSD317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S32S-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S32S-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

参考页： T-PDUNR, S-PDUNR/L: 刀片 → **B065 -**, CBN → **B172 -**, PCD → **B192 -**



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	β°	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-ADUNR/L15-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	30	0.8	DN**1504...	3
A32S-ADUNR/L15-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**1504...	3
A40T-ADUNR15-D500	钢	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	15	0.8	DN**1504...	3
A50U-ADUNR15-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	15	0.8	DN**1504...	3
A25R-ADUNR/L1506-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	15	0.8	DN**1506...	3
A32S-ADUNR/L1506-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**1506...	3

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆弧半径

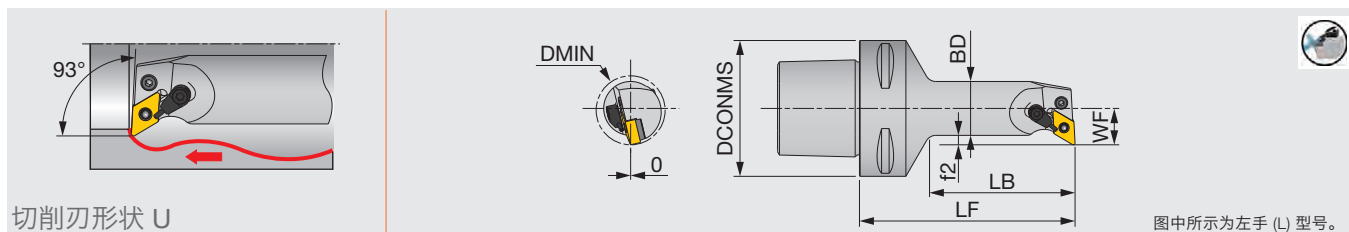
备件

							
型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A**-ADUNR/L15-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
A**-ADUNR/L1506-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

TUNG TJET

C-PDUNL-CHP

TungCap接口的杠杆锁紧式镗刀杆，93°主偏角，用于负角55°菱形刀片，带高压冷却能力



切削刃形状 U

图中所示为左手 (L) 型号。

型号	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	刀片
C6PDUNL17100-1104-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	DN**1104...

适用于 14MPa 冷却液

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备件						
型号	垫片	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	弹簧销	杆
C6PDUNL17100-1104-CHP	ELSD317BL	LC543	S-CU-CHP	P-2.5	LSP3	LCL33L

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
	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
	槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B008		

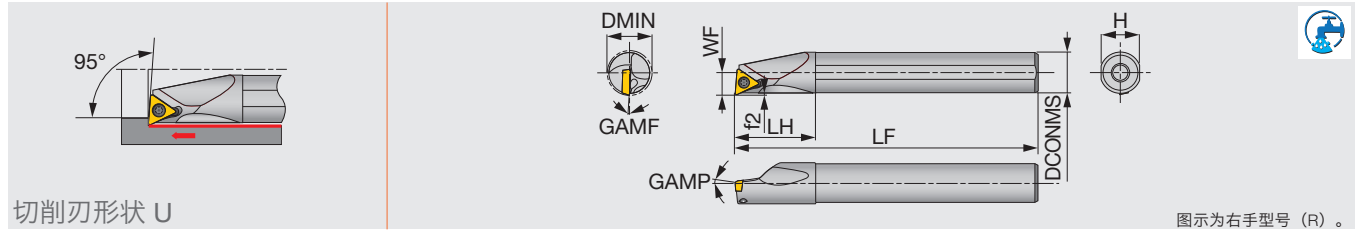
K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
	槽形状	全周	全周	全周
	加工条件	B010		

S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
	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
	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
	槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	

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



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A07G-STUPR/L07-D080	钢	8	7	4	90	12	6.75	0.4	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
A08H-STUPR/L07-D080	钢	8	8	4	100	19.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
A08H-STUPR/L09-D100	钢	10	8	5.5	100	16	7.5	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
A10F-STUPR1102-D120	钢	12	10	6.5	80	20	9	1.4	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A10K-STUPR/L1102-D120	钢	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A10K-STUPR/L1103-D120	钢	12	10	6.5	125	20	9	0.6	5°	-10°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A12H-STUPR1102-D140	钢	14	12	7	100	24	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1102-D140	钢	14	12	7	150	24	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1103-D140	钢	14	12	7	150	24	11	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A12H-STUPR1102-D160	钢	16	12	9	100	24	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1102-D160	钢	16	12	9	150	24	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A16K-STUPR13-D180	钢	18	16	9	125	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L1103-D180	钢	18	16	9	180	32	15	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L13-D180	钢	18	16	9	180	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16K-STUPR13-D200	钢	20	16	11	125	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L13-D200	钢	20	16	11	180	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A20R-STUPR/L1103-D220	钢	22	20	11	200	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A20R-STUPR/L13-D220	钢	22	20	11	200	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A25S-STUPR/L16-D270	钢	27	25	13.5	250	45	23	0.5	5°	-1°	0.8	TP**16T3...	3
A32T-STUPR/L16-D340	钢	34	32	17	300	50	30	0.7	5°	0°	0.8	TP**16T3...	3
E07H-STUPR/L07-D080	硬质合金	8	7	4	100	14	6.75	0.3	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08G-STUPR07-D080	硬质合金	8	8	4	90	44.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08K-STUPR/L07-D080	硬质合金	8	8	4	125	44.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08G-STUPR09-D100	硬质合金	10	8	5.5	90	22	7	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
E08K-STUPR/L09-D100	硬质合金	10	8	5.5	125	22	7	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
E10F-STUPR1102-D120	硬质合金	12	10	6.5	80	25	9	0.5	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10H-STUPR1102-D120	硬质合金	12	10	6.5	100	25	9	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10M-STUPR/L1102-D120	硬质合金	12	10	6.5	150	25	9	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10M-STUPR/L1103-D120	硬质合金	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5°	-10°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E12G-STUPR1102-D140	硬质合金	14	12	7	90	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12J-STUPR1102-D140	硬质合金	14	12	7	110	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1103-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E12G-STUPR1102-D160	硬质合金	16	12	9	90	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12J-STUPR1102-D160	硬质合金	16	12	9	110	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D160	硬质合金	16	12	9	180	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E16H-STUPR13-D180	硬质合金	18	16	9	100	32	15	0.9	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L1103-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E16L-STUPR13-D180	硬质合金	18	16	9	130	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L13-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16H-STUPR13-D200	硬质合金	20	16	11	100	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16L-STUPR13-D200	硬质合金	20	16	11	130	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR13-D200	硬质合金	20	16	11	200	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E20S-STUPR1103-D220	硬质合金	22	20	11	250	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E20S-STUPR13-D220	硬质合金	22	20	11	250	36	18	0.6	5°	-2°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E25T-STUPR16-D270	硬质合金	27	25	13.5	300	45	23	0.5	5°	-1°	0.8	TP**16T3...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (STUPR**) 请使用左手刀片 (L); 和 使用左手刀杆时 (STUPL**) 请使用右手刀片 (R);

(1) TPGH, TPGM, 和 TPGA 刀片不能使用。

备件



型号	锁紧螺钉	扳手
A/E07*-STUPR/L07-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E08*-STUPR/L07-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E08*-STUPR/L09-...	CSTB-2.2L038	T-7F
A/E10*-STUPR/L1102-...	CSTB-2.5S	T-8F
A/E10*-STUPR/L1103-...	CSTB-3L050	T-9F
A/E12*-STUPR/L1102-...	CSTB-2.5B	T-8F
A/E12*-STUPR/L1103-...	CSTB-3L050	T-9F
A/E16*-STUPR/L1103-...	CSTB-3S	T-9F
A/E16*-STUPR/L13-...	CSTB-3S	T-9F
A/E20*-STUPR/L1103-...	CSTB-3S	T-9F
A/E20*-STUPR/L13-...	CSTB-3	T-9F
A/E25*-STUPR/L16-...	CSTB-4M	T-15F
A32*-STUPR/L16-...	CSTB-4M	T-15F

刀片选择向导

P	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	T9215	T9215
	槽形状	JS	PS	PM
	加工条件	B018		

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

S	应用	精密加工
	材质	BX470
	槽形状	T-CBN
	加工条件	B026

M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	T9215	T9215
	槽形状	JS	PS	PM
	加工条件	B020		

N	应用	精密加工
	材质	DX120
	槽形状	T-DIA
	加工条件	B024

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

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

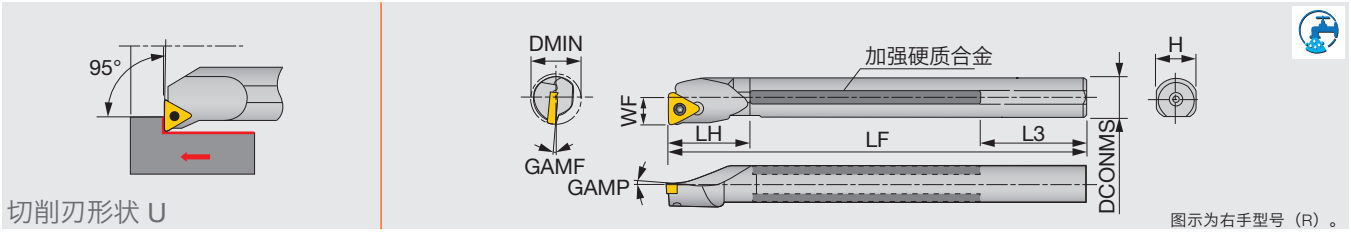
工具系统

用户指南

索引

T-STUPR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 60° 三角形刀片(硬质合金加强条)



型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
T12M-STUPR11-D14	加强	14	-	12	7	150	24	59	11	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
T12M-STUPR/L11	加强	16	-	12	9	150	25	58	11	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
T16Q-STUPR13-D18	加强	18	-	16	9	180	30	59	15	5°	-3.5°	0.4	TP**1303...	1.4
T16Q-STUPR/L13	加强	20	-	16	11	180	30	59	15	5°	-3°	0.4	TP**1303...	1.4
T20R-STUPR13C-D22	加强	22	Rc1/4	20	11	200	35	49	18	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
T20R-STUPR/L13	加强	24	-	20	13	200	40	49	18	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
T25S-STUPR16C-D27	加强	27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	5°	-1°	0.8	TP**16T3...	3
T25S-STUPR/L16	加强	31	-	25	17	250	45	64	23	5°	0°	0.8	TP**16T3...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (STUPR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (STUPL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
T12M-STUPR11-D14	CSTB-2.5B	T-8F
T12M-STUPR/L11	CSTB-2.5	T-8F
T16Q-STUPR13-D18	CSTB-3S	T-9F
T16Q-STUPR/L13	CSTB-3	T-9F
T20R-STUPR13C-D22	CSTB-3S	T-9F
T20R-STUPR/L13	CSTB-3	T-9F
T25S-STUPR/L16...	CSTB-4S	T-15F

刀片选择向导

P

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
槽形状	01	PSS	PS	PM
加工条件	B018			

M

应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	AH725	AH630	T6130
槽形状	PSF	PSS	PM
加工条件	B020		

K

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

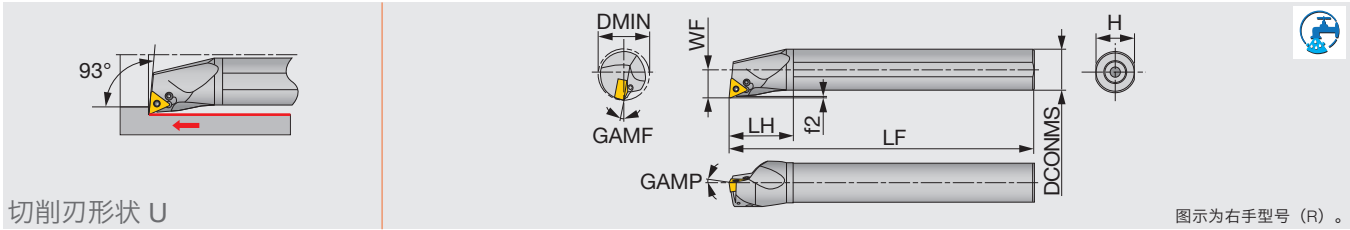
N

应用	精加工
材质	DX140
槽形状	T-DIA
加工条件	B024

H

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

参考页：T-STUPR/L: 刀片 → **B142** -, CBN → **B185** -, PCD → **B196**



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-PTUNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.22	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTUNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.16	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	锁紧螺钉	扳手	杆	冷却油供给附件 *	螺钉用于油孔 *
型号	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A25R-PTUNR/L1104-D320	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTUNR/L1104-D400	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSHM4-5

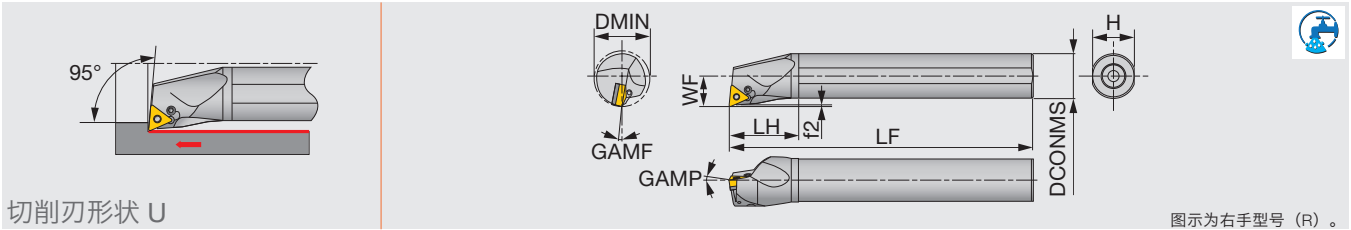
* 选项

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
槽形状	TSF	TM		槽形状	SS	SM	
	加工条件	B006			加工条件	B008	

A-PTUNR/L

杠杆锁紧式镗杆，用于负型60°三角形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A16M-PTUNR/L11-D200	钢	20	16	11	150	32	15	1	-6°	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
A20Q-PTUNR/L11-D250	钢	25	20	13	180	36	18	1	-6°	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
A25R-PTUNR/L16-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.4	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.3	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

刀杆长度可能与 ISO 标准有所不同。

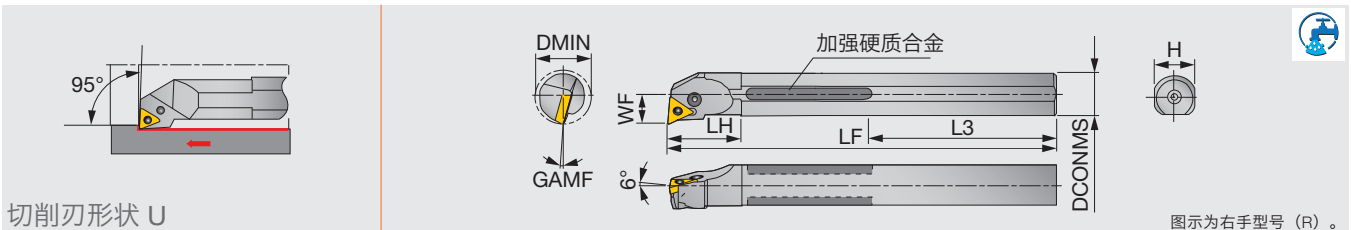
备注：使用右手刀杆时 (PTUNR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (PTUNL**) 请使用右手刀片 (R);

型号	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	内冷供给附件 *	油孔螺钉 *
A16M-PTUNR/L11-D200	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-	SSHM3-4
A20Q-PTUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	EA-20	SSHM3-4
A25R-PTUNR/L16-D320	ELST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTUNR/L16-D400	LST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5

* 选项

T-PTUNR

杠杆锁紧式镗杆，用于负型60°三角形刀片(硬质合金加强条)



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
T16Q-PTUNR11	加强	20	-	16	11	180	27	59	15	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
T20R-PTUNR11C	加强	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
T25S-PTUNR16C	加强	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
T32U-PTUNR16C	加强	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
T40V-PTUNR16C	加强	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
T50W-PTUNR16C	加强	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

刀杆长度可能与 ISO 标准有所不同。

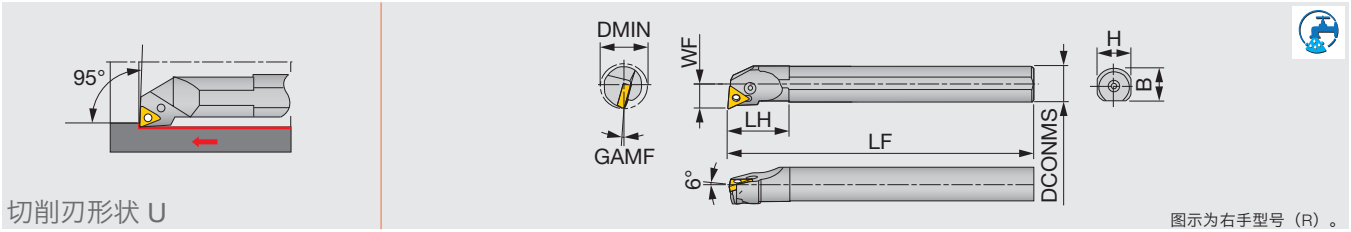
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

型号	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆
T**-PTUNR11...	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N
T25S-PTUNR16C	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33
T**-PTUNR16C	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3

参考页: A-PTUNR/L, T-PTUNR: 刀片 → **B084 -**, CBN → **B176 -**, PCD → **B192 -**

A/S-PTUNR/L

杠杆锁紧式镗杆，用于负型60°三角形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
S16M-PTUNR/L11	钢	20	16	11	150	30	15	15.5	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
S20Q-PTUNR/L11	钢	25	20	13	180	35	18	19	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
S25R-PTUNR/L16	钢	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16	钢	40	32	22	250	50	30	29.5	-12°	0.8	TN**1604...	2.7

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

刀杆长度可能与 ISO 标准有所不同。

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	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	内冷供给附件 *
S**-PTUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-
S25R-PTUNR16	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
S25R-PTUNL16	ELST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
A32S-PTUNR16	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32
A32S-PTUNL16	LST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32

* 选项

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
	槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B006			

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

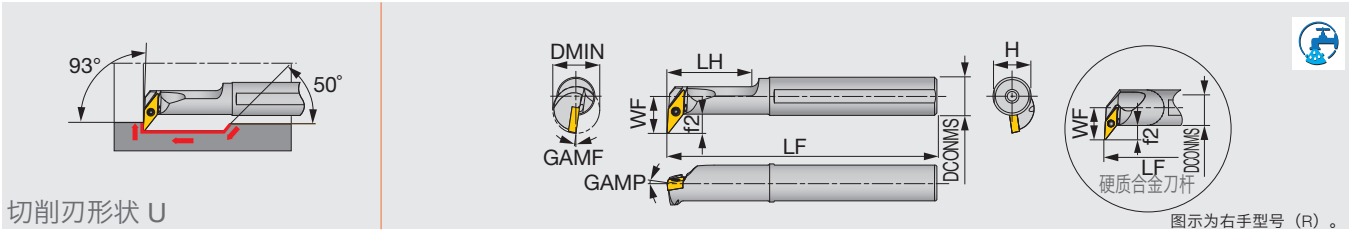
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
	槽形状	T-CBN	HRF	HRM
	加工条件	B014		

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

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
	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
	槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	

参考页： A/S-PTUNR/L: 刀片 → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A16Q-SVUBR/L11-D200	钢	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVUBR/L11-D250	钢	25	20	17.5	200	40	19	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVUBR/L16-D320	钢	32	25	20.5	250	50	23	8.5	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3
E16R-SVUBR/L11-D245	硬质合金	24.5	16	16	200	-	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
E20S-SVUBR/L11-D285	硬质合金	28.5	20	18	250	-	19	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
E25T-SVUBR/L16-D340	硬质合金	34	25	21	300	-	23	8.5	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (SVUBR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SVUBL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SVUBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVUBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E**-SVUBR/L11-D2*5	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVUBR/L16-D340	CSTB-3.5	T-15F

刀片选择向导

P

应用	精加工	精加工到半精加工
材质	SH725	T9215
槽形状	JS	PS
加工条件	B018	

M

应用	精加工	精加工到半精加工
材质	SH725	T9215
槽形状	JS	PS
加工条件	B020	

K

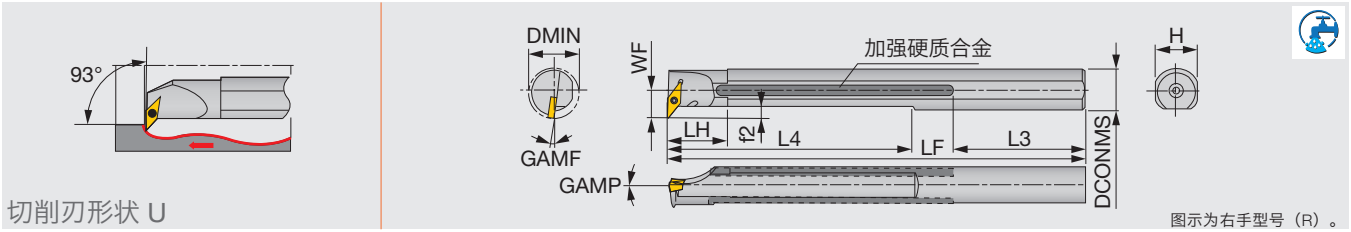
应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

H

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

T-SVUBR

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片(硬质合金加强条)



型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	L4	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
T20R-SVUBR11C	加强	25	Rc1/4	20	14	200	30	59	121	18	4	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (SVUBR**) 请使用左手刀片 (L);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
T20R-SVUBR11C	CSTB-2.5	T-8F

刀片选择向导

P

应用	精加工	精加工到半精加工
材质	NS9530	T9215
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
槽形状	PSF	PSS
加工条件	B020	

K

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

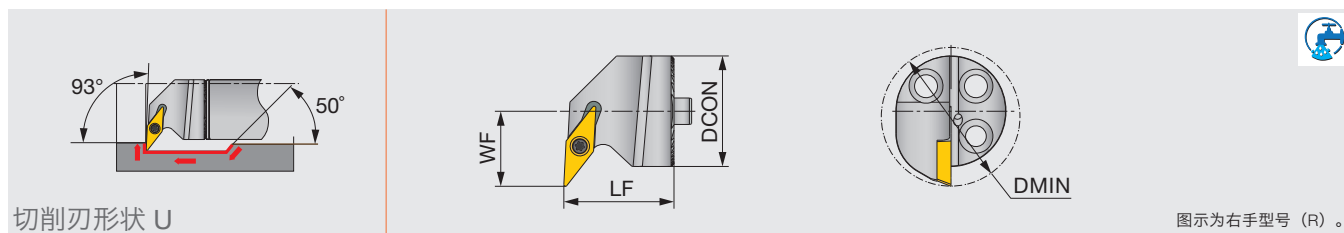
S

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

H

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

参考页： T-SVUBR: 刀片 → **B150 -**, CBN → **B189**



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCON	WF	LF	柄	刀片
S20-SVUCR/L11-H	27	20	16	20	D20	VC**1103...
S25-SVUCR/L11-H	31	25	17	25	D25	VC**1103...

备注：使用右手刀杆时 (SVUCR**) 请使用左手刀片 (L); 和 使用左手刀杆时 (SVUCL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
S20-SVUCR/L11-H	SR14-560	T-8/5
S25-SVUCR/L11-H	SR14-560	T-8/5

刀片选择向导

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

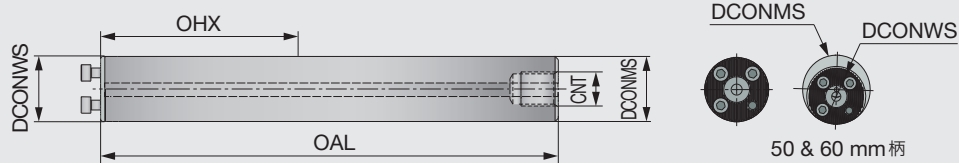
K	应用	精加工到半精加工	
	材质	T515	
	槽形状	CM	
	加工条件	B022	

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

M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	AH725	AH630	T6130
	槽形状	PSF	PSS	PM
	加工条件	B020		

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

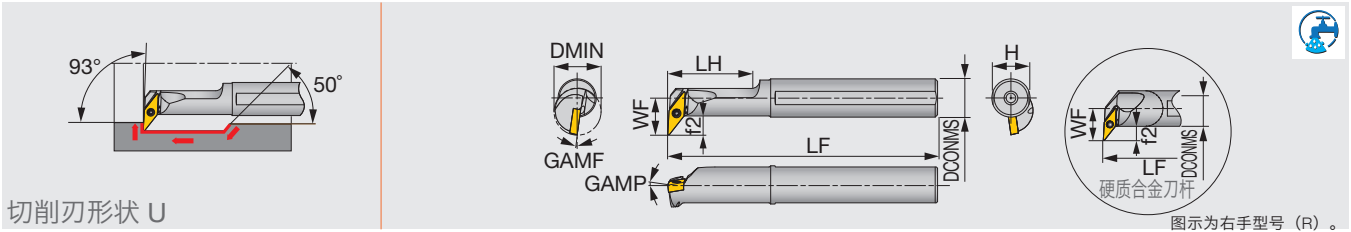
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
	槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B028	



型号	材料	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	钢	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	硬质合金	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	钢	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	硬质合金	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	钢	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	钢	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	钢	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	钢	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	钢	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	钢	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	钢	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	钢	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	钢	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	钢	40	60	808	568	G3/4

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A12M-SVUCR/L08-D160	钢	16	12	11	150	30	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
A25S-SVUCR/L16-D320	钢	32	25	19	250	45	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3
E12Q-SVUCR/L08-D180	硬质合金	18	12	11.5	180	-	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
E25T-SVUCR/L16-D320	硬质合金	32	25	19	300	-	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀片圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (SVUCR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SVUCL**) 请使用右手刀片 (R);

型号	锁紧螺钉	扳手
A12M-SVUCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F
A25S-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E12Q-SVUCR/L08-D180	CSTB-2L	T-6F
E25T-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F

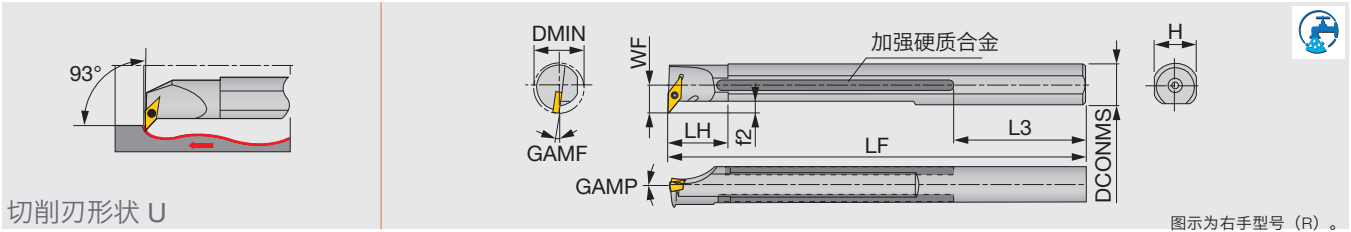
刀片选择向导

P <table> <tr> <td>应用</td><td>精加工到半精加工</td></tr> <tr> <td>材质</td><td>T9215</td></tr> <tr> <td>槽形状</td><td>PS</td></tr> <tr> <td>加工条件</td><td>B018</td></tr> </table>	应用	精加工到半精加工	材质	T9215	槽形状	PS 	加工条件	B018	M <table> <tr> <td>应用</td><td>精加工到半精加工</td></tr> <tr> <td>材质</td><td>T9215</td></tr> <tr> <td>槽形状</td><td>PS</td></tr> <tr> <td>加工条件</td><td>B020</td></tr> </table>	应用	精加工到半精加工	材质	T9215	槽形状	PS 	加工条件	B020				
应用	精加工到半精加工																				
材质	T9215																				
槽形状	PS 																				
加工条件	B018																				
应用	精加工到半精加工																				
材质	T9215																				
槽形状	PS 																				
加工条件	B020																				
K <table> <tr> <td>应用</td><td>精加工到半精加工</td></tr> <tr> <td>材质</td><td>T515</td></tr> <tr> <td>槽形状</td><td>CM</td></tr> <tr> <td>加工条件</td><td>B022</td></tr> </table>	应用	精加工到半精加工	材质	T515	槽形状	CM 	加工条件	B022	N <table> <tr> <td>应用</td><td>精密加工</td><td>半精加工</td></tr> <tr> <td>材质</td><td>DX120</td><td>KS05F</td></tr> <tr> <td>槽形状</td><td>T-DIA 前刀面 AL</td><td></td></tr> <tr> <td>加工条件</td><td colspan="2">B024</td></tr> </table>	应用	精密加工	半精加工	材质	DX120	KS05F	槽形状	T-DIA 前刀面 AL 		加工条件	B024	
应用	精加工到半精加工																				
材质	T515																				
槽形状	CM 																				
加工条件	B022																				
应用	精密加工	半精加工																			
材质	DX120	KS05F																			
槽形状	T-DIA 前刀面 AL 																				
加工条件	B024																				
S <table> <tr> <td>应用</td><td>精加工到半精加工</td></tr> <tr> <td>材质</td><td>AH8005</td></tr> <tr> <td>槽形状</td><td>PS</td></tr> <tr> <td>加工条件</td><td>B026</td></tr> </table>	应用	精加工到半精加工	材质	AH8005	槽形状	PS 	加工条件	B026	H <table> <tr> <td>应用</td><td>精密加工</td><td>精加工</td></tr> <tr> <td>材质</td><td>BXM10</td><td>BXM20</td></tr> <tr> <td>槽形状</td><td>T-CBN</td><td>T-CBN</td></tr> <tr> <td>加工条件</td><td colspan="2">B028</td></tr> </table>	应用	精密加工	精加工	材质	BXM10	BXM20	槽形状	T-CBN 	T-CBN 	加工条件	B028	
应用	精加工到半精加工																				
材质	AH8005																				
槽形状	PS 																				
加工条件	B026																				
应用	精密加工	精加工																			
材质	BXM10	BXM20																			
槽形状	T-CBN 	T-CBN 																			
加工条件	B028																				

参考页： A/E-SVUCR/L: 刀片 → B153 -, CBN → B190, PCD → B194 -

T-SVUCR

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片(硬质合金加强条)



图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
T25S-SVUCR16C	加强	32	Rc1/4	25	19	250	40	64	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

备注：使用右手刀杆时 (SVUCR**) 请使用左手刀片 (L);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
T25S-SVUCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

刀片选择向导

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

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

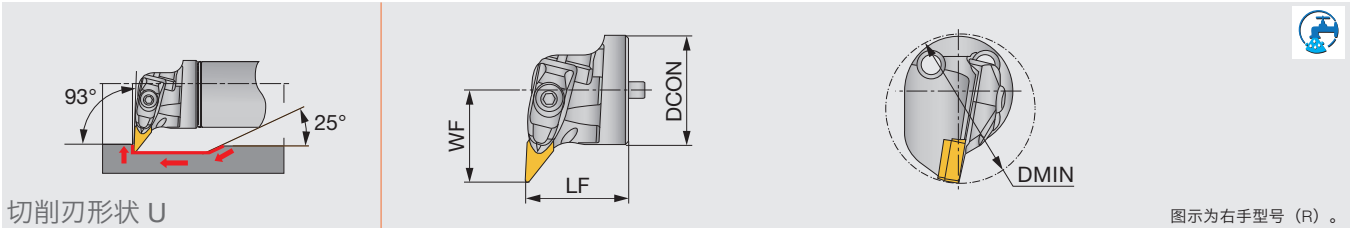
S	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	AH8015	AH8015
	槽形状	PSS	PS
	加工条件	B026	

M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	AH725	AH630	T6130
	槽形状	PSF	PSS	PM
	加工条件	B020		

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

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

参考页：T-SVUCR: 刀片 → **B153 -**, CBN → **B190**, PCD → **B194 -**



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCON	WF	LF	柄	刀片
S40-DVUNR/L16T-H	56	40	34	38	D40, D50, D60	VN**1604...

备件

型号	垫片	垫片螺钉	压板	锁紧螺钉	弹簧	扳手
S40-DVUNR/L16T-H	ASV322	SR35080I	DLM3V	SR10402267	KSP5	HW4.0

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
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
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
槽形状	全周	全周	全周
加工条件	B010		

N

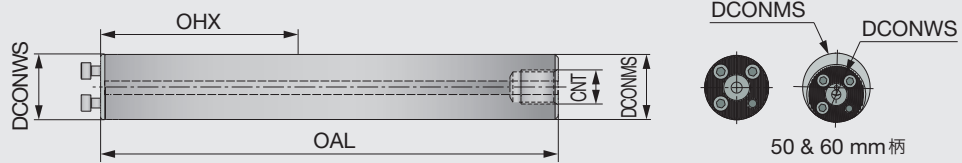
应用	精密加工
材质	DX120
槽形状	T-DIA 前刀面
加工条件	B012

S

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

H

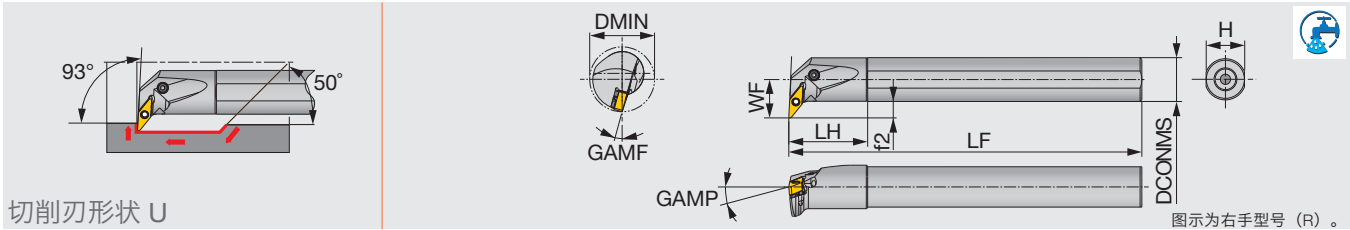
应用	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM20
槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B016	



型号	材料	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	钢	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	硬质合金	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	钢	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	硬质合金	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	钢	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	钢	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	钢	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	钢	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	钢	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	钢	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	钢	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	钢	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	钢	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	钢	40	60	808	568	G3/4

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-PVUNR/L1204-D320	钢	32	25	18	200	45	23	5.0	-5°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L1204-D370	钢	37	25	22	200	45	23	8.0	-4°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A32S-PVUNR/L1204-D400	钢	40	32	22	250	50	30	5.5	-6°	-12°	0.8	VN**1204...	3

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆弧半径

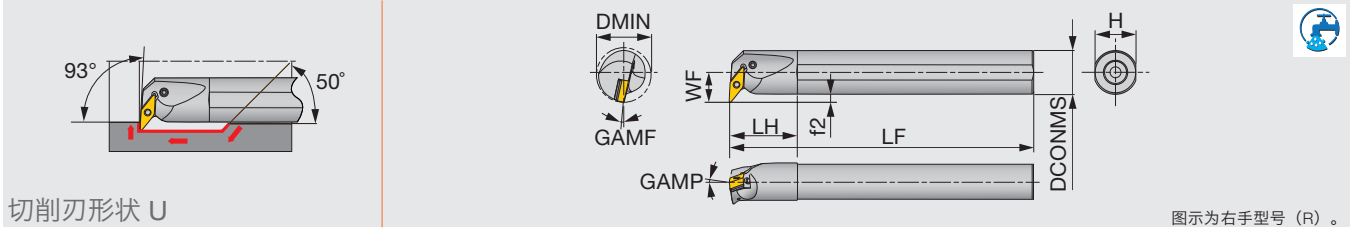
型号	锁紧螺钉	扳手	杆	垫片	弹簧销	内冷供给附件 *	螺钉 用于油孔 *
A25R-PVUNR/L1204-D...	LCS3V	P-2.5	LCL3V	LSV212	LSP3	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L1204-D400	LCS3V	P-2.5	LCL3V	LSV212	LSP3	EA-32	SSHM4-5

* 选项

刀片选择向导

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

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



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A25R-PVUNR/L16-D370	钢	37	25	22	200	45	23	9.5	-5°	-14°	0.8	V/YN**1604...	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-5°	-12°	0.8	V/YN**1604...	2.7
A40T-PVUNR/L16-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-5°	-10°	0.8	V/YN**1604...	2.7

* 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	内冷供给附件 *	螺钉 用于油孔 *
A25R-PVUNR/L16-D370	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L16-D400	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A40T-PVUNR/L16-D500	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	-	SSHM5-6

* 选项

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
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
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
槽形状	全周	全周	全周
加工条件	B010		

N

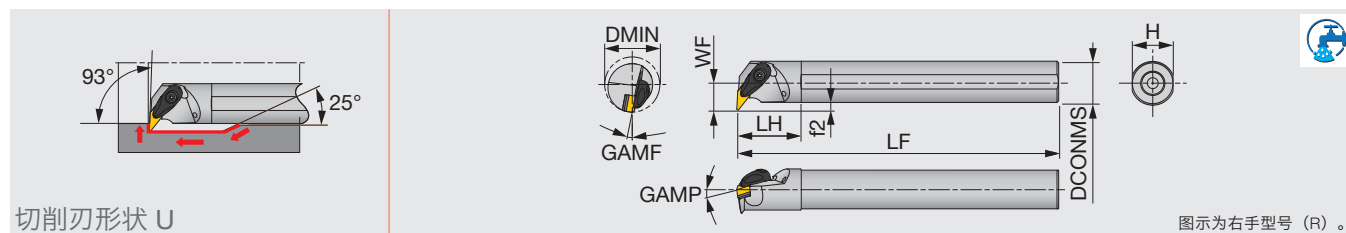
应用	精密加工
材质	DX120
槽形状	T-DIA 前刀面
加工条件	B012

S

应用	精密加工	精加工	半精加工
材质	BX470	AH8005	AH8005
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
槽形状	T-CBN	T-CBN
加工条件	B016	



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A32S-AVUNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	V/YN**1604...	3
A40T-AVUNR/L16-D500	钢	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	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

A**-AVUNR/L16-D...

ACP3L

ACS-5W

BP-7

SP-2.5

ASV322

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
	材质	NS9530	GT9530	T9215
	槽形状	TF	TSF	TM
	加工条件	B006		

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

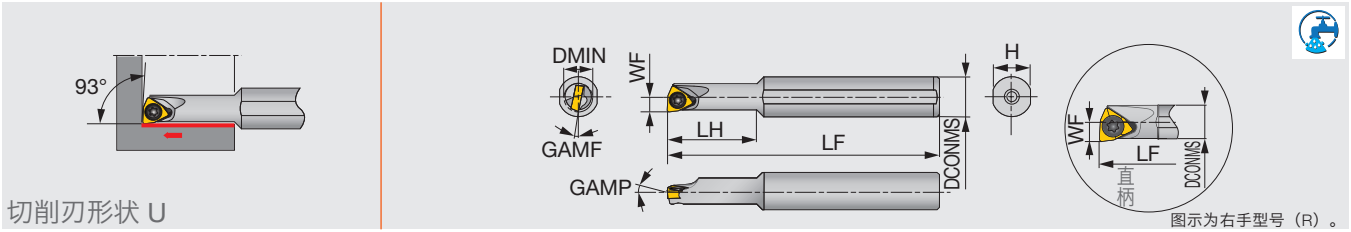
S	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8005
	槽形状	T-CBN	HRF	HRM
	加工条件	B014		

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

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

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

参考页: A-AVUNR/L: 刀片 → **B094 -**, B107, CBN → **B178**, PCD → **B192**



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A05F-SWUBR/L03-D060	钢	6	5	3	80	9	4.8	0°	-13°	0.4	WB**0301...	0.6
A06G-SWUBR/L03-D070	钢	7	6	3.5	90	11	5.75	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
A07G-SWUBR/L03-D080	钢	8	7	4	90	12	6.75	0°	-11°	0.4	WB**0301...	0.6
A08H-SWUBR03-D060	钢	6	8	3.1	100	18	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
A08H-SWUBR03-D070	钢	7	8	3.6	100	20	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E05G-SWUBR/L03-D060	硬质合金	6	5	3	90	10	4.8	0°	-13°	0.4	WB**0301...	0.6
E06H-SWUBR/L03-D070	硬质合金	7	6	3.5	100	12	5.75	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E07H-SWUBR/L03-D080	硬质合金	8	7	4	100	14	6.75	0°	-11°	0.4	WB**0301...	0.6
E08K-SWUBR03-D060	硬质合金	6	8	3.1	125	30	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E08K-SWUBR03-D070	硬质合金	7	8	3.6	125	40	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (SWUBR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SWUBL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A/E**-SWUBR/L...	CSTB-2	T-6F

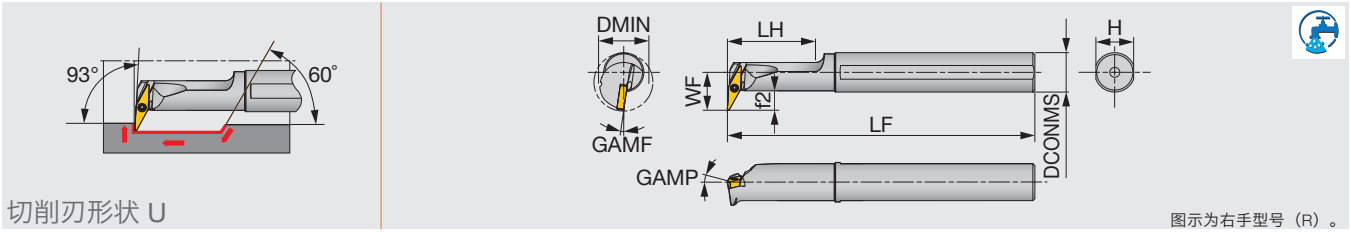
刀片选择向导

P	应用 精加工 材质 SH725 槽形状 W08 加工条件 B006	M	应用 精加工 材质 SH725 槽形状 W08 加工条件 B008	K	应用 精加工 材质 TH10 槽形状 W08 加工条件 B010	N	应用 精加工 材质 GH110 槽形状 W08 加工条件 B012
----------	--	----------	--	----------	---	----------	--

Y-PRO SERIES

A/E-SYUBR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 25° 菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A16Q-SYUBR/L11-D200	钢	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYUBR/L11-D200	硬质合金	20	12	13.5	180	27	11	7.5	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E16R-SYUBR/L11-D245	硬质合金	24.5	16	16	200	32	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6

* 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
A16Q-SYUBR/L11-D200	CSTB-2L	T-6F
E**SYUBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

刀片选择向导

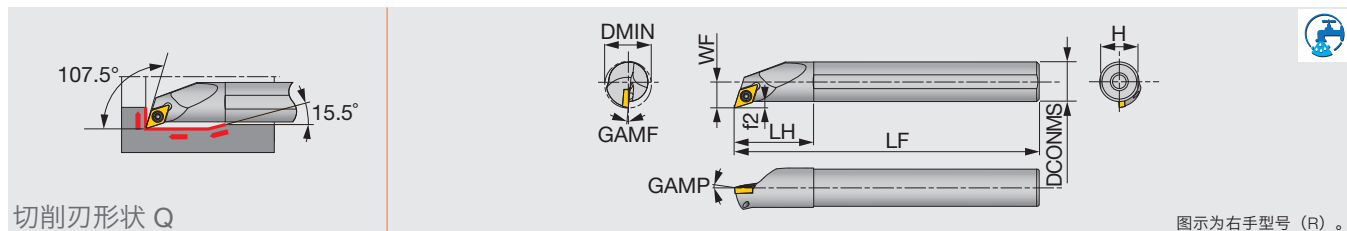
P

应用	精加工到半精加工
材质	T9225
槽形状	ZM
加工条件	B018

K

应用	精加工到半精加工
材质	GT9530
槽形状	ZM
加工条件	B022

参考页: A/E-SYUBR/L: 刀片 → **B160**



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A10K-SDQCR/L07-D130	钢	13	10	7.6	125	20	9	2.6	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDQCR/L07-D160	钢	16	12	8.6	150	24	11	2.6	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDQCR/L07-D200	钢	20	16	10.6	180	32	15	2.6	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDQCR/L11-D250	钢	25	20	13.7	200	36	18	3.7	0°	-7°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDQCR/L11-D300	钢	30	25	16.2	250	45	23	3.7	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3
E10H-SDQCR07-D130	硬质合金	13	10	7.6	100	25	9	2.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDQCR/L07-D130	硬质合金	13	10	7.6	150	25	9	2.6	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDQCR07-D160	硬质合金	16	12	8.6	110	27	11	2.5	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDQCR/L07-D160	硬质合金	16	12	8.6	180	27	11	2.6	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E16L-SDQCR07-D200	硬质合金	20	16	10.6	130	32	15	2.5	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDQCR/L07-D200	硬质合金	20	16	10.6	200	32	15	2.6	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E20S-SDQCR/L11-D250	硬质合金	25	20	13.7	250	36	18	3.7	0°	-7°	0.8	DC**11T3...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (SDQCR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SDQCL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

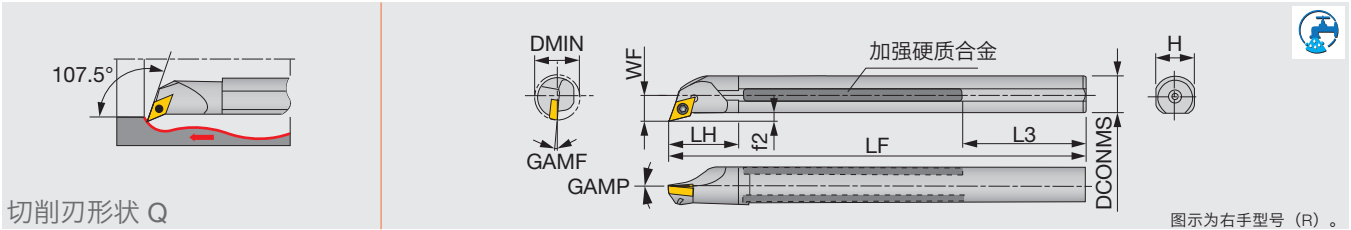
型号	锁紧螺钉	扳手
A1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
A2**-SDQCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
E20S-SDQCR/L11-D250	CSTB-4S	T-15F

刀片选择向导

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

T-SDQCR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 55° 菱形刀片(硬质合金加强条)



型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMF	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
T16Q-SDQCR/L07	加强	20	-	16	11	180	27	59	15	3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
T20R-SDQCR/L11C	加强	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	3	0°	-6°	0.8	DC**11T3...	3
T25S-SDQCR/L11C	加强	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	4.5	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆弧半径
注：刀片孔符合 ISO 标准。
备注：使用右手刀杆时 (SDQCR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SDQCL**) 请使用右手刀片 (R);

型号	锁紧螺钉	扳手
T16Q-SDQCR/L07	CSTB-2.5	T-8F
T20R-SDQCR/L11C	CSTB-4M	T-15F
T25S-SDQCR/L11C	CSTB-4	T-15F

刀片选择向导

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

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

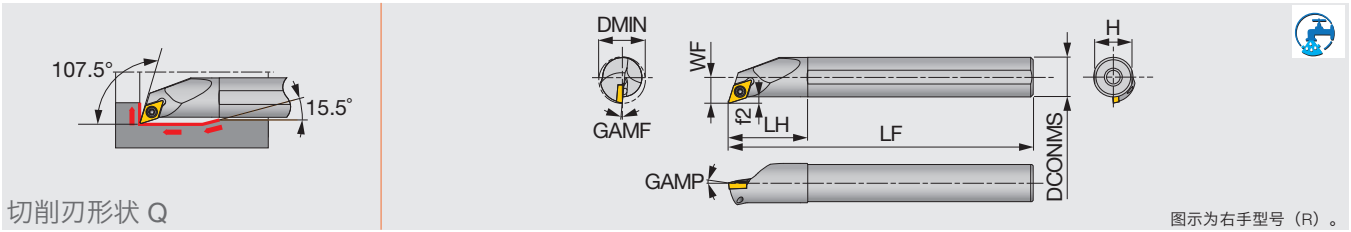
S	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	AH8015	AH8015
	槽形状	PSS	PS
	加工条件	B026	

M	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
	槽形状	W**	PSF	PSS	PM
	加工条件	B020			

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

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

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



图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A12M-SDQPR07-D150-P	特种合金钢	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPL07-D150-P	特种合金钢	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPR07-D180-P	特种合金钢	18	12	9.6	150	24	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPL07-D180-P	特种合金钢	18	12	9.6	150	24	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDQPR07-D220-P	特种合金钢	22	16	11.6	180	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDQPL07-D220-P	特种合金钢	22	16	11.6	180	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPR07-D150	硬质合金	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPL07-D150	硬质合金	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPR07-D180	硬质合金	18	12	9.6	180	27	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPL07-D180	硬质合金	18	12	9.6	180	27	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E16R-SDQPR07-D220	硬质合金	22	16	11.6	200	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E16R-SDQPL07-D220	硬质合金	22	16	11.6	200	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (SDQCR**) 请使用左手刀片 (L); 和 使用左手刀杆时 (SDQCL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SDQPR/L07-D**0-P	CSTB-2.5S	T-8F
E**-SDQPR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F

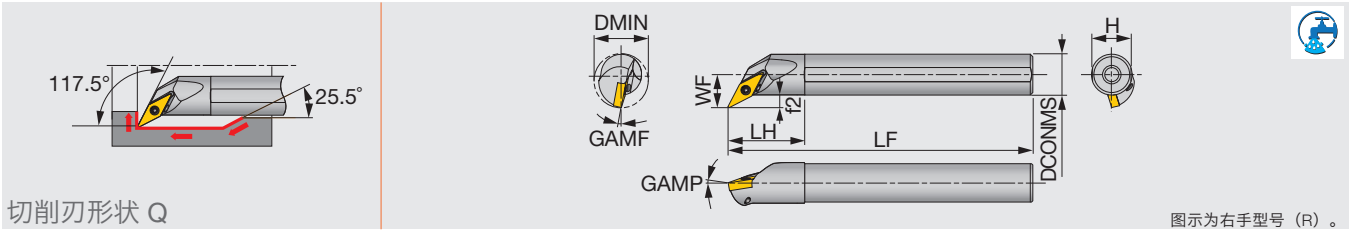
刀片选择向导

P

应用	精加工到半精加工	
材质	T9225	NS9530
槽形状	PS	PS
加工条件	B018	

S

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



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A12M-SVQBR/L11-D170	钢	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB**1103...	1.2
A16Q-SVQBR/L11-D215	钢	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVQBR/L11-D255	钢	25.5	20	15	200	36	18	5	-5°	-6°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVQBR/L16-D305	钢	30.5	25	17.5	250	45	23	5	-5°	-8°	0.8	VB**1604...	3
E12Q-SVQBR/L11-D170	硬质合金	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB**1103...	1.2
E16R-SVQBR/L11-D215	硬质合金	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
E20S-SVQBR/L11-D255	硬质合金	25.5	20	15	250	36	18	5	-5°	-6°	0.4	VB**1103...	1.2
E25T-SVQBR/L16-D305	硬质合金	30.5	25	17.5	300	45	23	5	-5°	-8°	0.8	VB**1604...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆半径

备注：使用右手刀杆时 (SVQBR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (SVQBL**) 请使用右手刀片 (R);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F
E**SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F

刀片选择向导

P

应用	精加工	精加工到半精加工
材质	SH725	T9215
槽形状	JS	PS
加工条件	B018	

M

应用	精加工	精加工到半精加工
材质	SH725	T9215
槽形状	JS	PS
加工条件	B020	

K

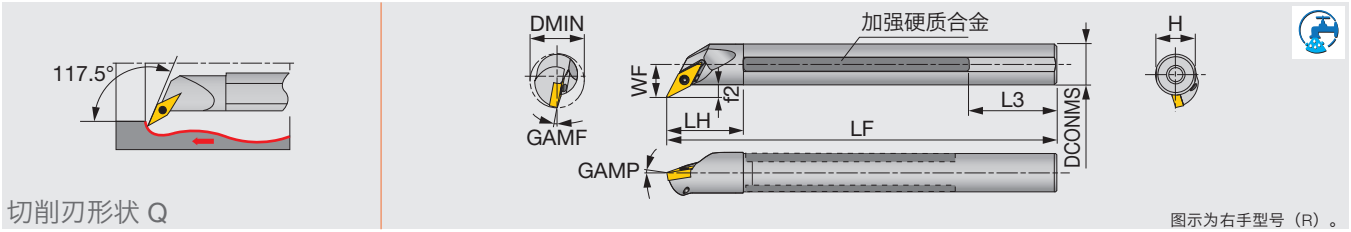
应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

H

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

T-SVQBR

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片(硬质合金加强条)



型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
T20R-SVQBR11C	加强	25	Rc1/4	20	14	200	30	59	18	4	-5°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

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
T20R-SVQBR11C	CSTB-2.5	T-8F

刀片选择向导

P

应用	精加工	精加工到半精加工
材质	NS9530	T9215
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
槽形状	PSF	PSS
加工条件	B020	

K

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B022

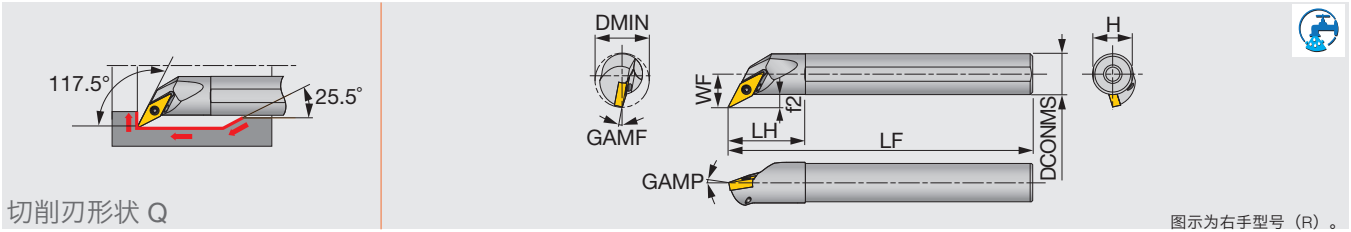
S

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

H

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

参考页：T-SVQBR: 刀片 → B150 -, CBN → B190



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A10K-SVQCR/L08-D135	钢	13.5	10	8	125	20	9	3	-5°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
A16Q-SVQCR/L11-D215	钢	21.5	16	13	180	30	15	4.9	-5°	-8°	0.4	VC**1103...	1.2
E10M-SVQCR/L08-D135	硬质合金	13.5	10	8	150	25	9	3	-5°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
E16R-SVQCR/L11-D215	硬质合金	21.5	16	13	200	32	15	4.9	-5°	-8°	0.4	VC**1103...	1.2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (SVQCR**) 请使用左手刀片 (L); 和 使用左手刀杆时 (SVQCL**) 请使用右手刀片 (R);

型号	锁紧螺钉	扳手
A10K-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
A16Q-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F
E10M-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
E16R-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F

刀片选择向导

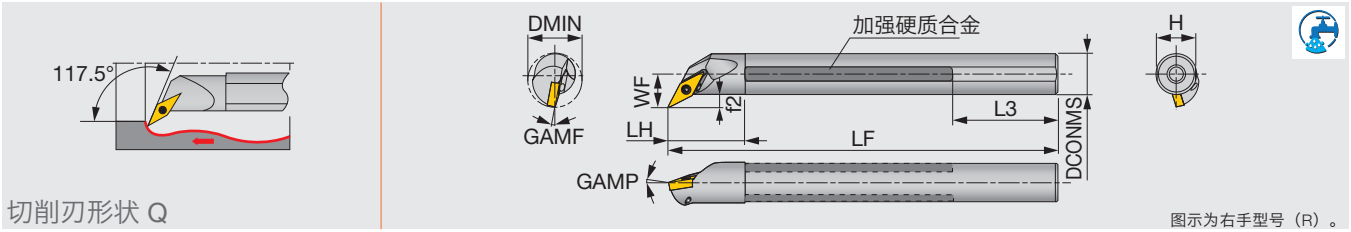
P	应用	精加工到半精加工	M	应用	精加工到半精加工
	材质	T9215		材质	T9215
	槽形状	PS 		槽形状	PS 
	加工条件	B018		加工条件	B020

K	应用	精加工到半精加工	N	应用	精密加工	半精加工
	材质	T515		材质	DX120	KS05F
	槽形状	CM 		槽形状	T-DIA 前刀面 AL  	
	加工条件	B022		加工条件	B024	

S	应用	精加工到半精加工	H	应用	精密加工	精加工
	材质	AH8005		材质	BXM10	BXM20
	槽形状	PS 		槽形状	T-CBN 	T-CBN 
	加工条件	B026		加工条件	B028	

T-SVQCR

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片(硬质合金加强条)



型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
T25S-SVQCR16C	加强	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	8	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

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
T25S-SVQCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

刀片选择向导

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

K	应用	精加工到半精加工	
	材质	T515	
	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
	槽形状	PSS	PS
	加工条件	B026	

M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	AH725	AH630	T6130
	槽形状	PSF	PSS	PM
	加工条件	B020		

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

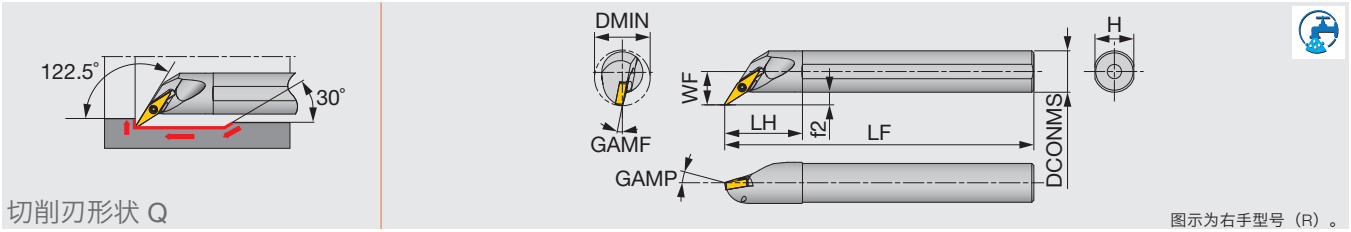
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
	槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B028	

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

Y-PRO SERIES

A/E-SYQBR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 25° 菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A12M-SYQBR/L11-D170	钢	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.6
A16Q-SYQBR/L11-D215	钢	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYQBR/L11-D170	硬质合金	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.6
E16R-SYQBR/L11-D215	硬质合金	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6

* 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
A**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F
E**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

刀片选择向导

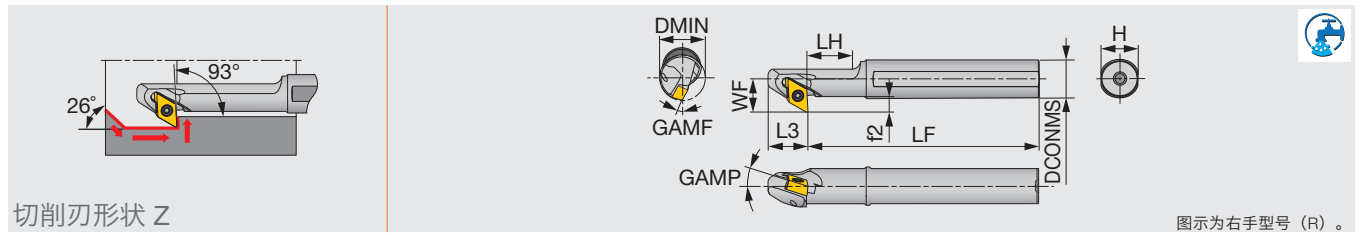
P

应用	精加工到半精加工
材质	T9225
槽形状	ZM
加工条件	B018

K

应用	精加工到半精加工
材质	GT9530
槽形状	ZM
加工条件	B022

参考页: A/E-SYQBR/L: 刀片 → **B160**



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A12M-SDZXR/L07-D140	钢	14	12	10.5	150	30	13	11	4.5	-10°	-14°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
A16Q-SDZXR/L07-D160	钢	16	16	12.5	180	35	13	15	4.5	-10°	-12.5°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
A20R-SDZXR/L07-D200	钢	20	20	14.5	200	40	13	18	4.5	-10°	-10.5°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
E12Q-SDZXR/L07-D180	硬质合金	18	12	10.5	180	-	13	11	4.5	-11°	-11°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
E16R-SDZXR/L07-D220	硬质合金	22	16	12.5	200	-	13	15	4.5	-11°	-9°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆 (R) 请使用右手刀片 (R); 和使用左手刀杆时 请使用左手刀片 (L);

备件

型号

锁紧螺钉

扳手

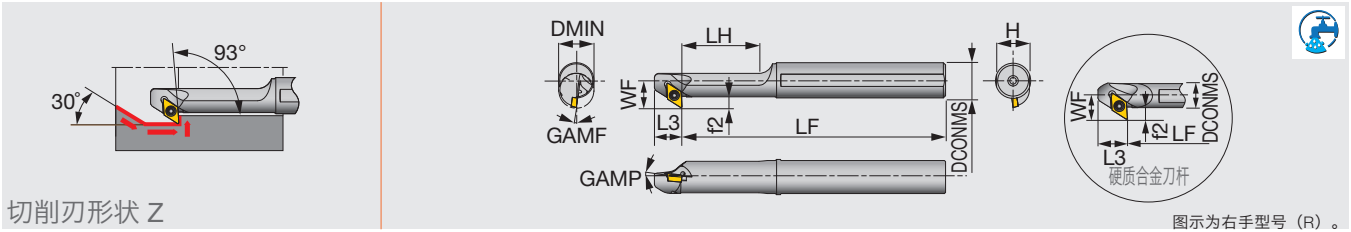
A/E**-SDZXR/L...

SR34-514

T-7F

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	NS9530	AH725		材质	AH8015	AH8015
	槽形状	SS	TS		槽形状	SS	TS
	加工条件	D095			加工条件	D095	
K	应用	精加工	半精加工	N	应用	精加工	半精加工
	材质	NS9530	AH725		材质	KS05F	KS05F
	槽形状	SS	TS		槽形状	SS	TS
	加工条件	D095			加工条件	D095	



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A12M-SDZCR/L07-D140	钢	14	12	10.5	150	30	12.5	11	4.5	0°	-9°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDZCR/L07-D160	钢	16	16	12.5	180	35	12.5	15	4.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDZCR/L11-D200	钢	20	20	15.5	200	40	15.0	18	5.5	0°	-8°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDZCR/L11-D250	钢	25	25	18	250	50	15	23	5.5	0°	-6°	0.8	DC**11T3...	3
E12Q-SDZCR/L07-D180	硬质合金	18	12	10.5	180	-	12.5	11	4.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDZCR/L07-D220	硬质合金	22	16	12.5	200	-	12.5	15	4.5	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N.m)

**RE: 标准刀尖圆半径

备注：使用右手刀杆时（SDZCR**）请使用右手刀片（R）；和 使用左手刀杆时（SDZCL**）请使用左手刀片（L）；

型号	锁紧螺钉	扳手
A1**-SDZCR/L07-D1*0	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDZCR/L11-D2*0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDZCR/L07-D**0	CSTB-2.5	T-8F

刀片选择向导

P	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
	槽形状	01	JS	PS	PM
	加工条件	B018			

M	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
	槽形状	01	JS	PS	PM
	加工条件	B020			

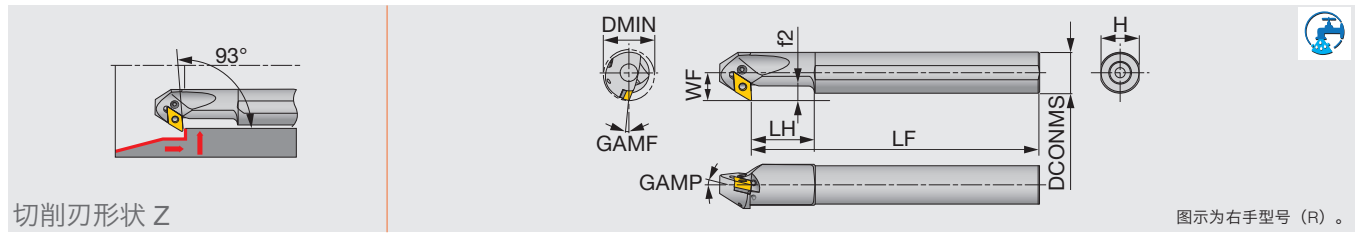
K	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
	槽形状	CM
	加工条件	B022

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

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

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

参考页： A/E-SDZCR/L: 刀片 → **B119 -**, CBN → **B182**, PCD → **B194 -**



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A32S-PDZNR/L15-D400	钢	40	32	22	250	50	30	11.5	-6°	-13°	0.8	DN**1504...	4.8
A40T-PDZNR/L15-D500	钢	50	40	27	300	60	37	14.5	-6°	-10°	0.8	DN**1504...	4.8
A50U-PDZNR/L15-D630	钢	63	50	35	350	65	47	14.5	-6°	-8°	0.8	DN**1504...	4.8

备件









型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆	内冷供给附件 *	螺钉用于油孔 *
A32S-PDZNR15-D400	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A32S-PDZNL15-D400	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PDZNR15-D500	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM5-6
A40T-PDZNL15-D500	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM5-6
A50U-PDZNR15-D630	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PDZNL15-D630	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

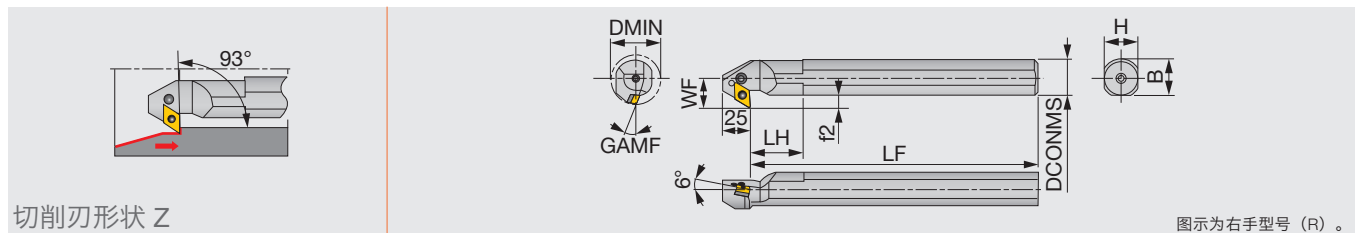
**RE：标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时（PDZNR**）请使用右手刀片 (R); 和 使用左手刀杆时（PDZNL**）请使用左手刀片 (L);

* 选项

S-PDZNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆，用于负角55°菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	B	GAMF	RE**	刀片
S32S-PDZNR/L15	钢	40	32	22	250	30	30	6	29.5	-13°	0.8	DN**1504...
S40T-PDZNR15	钢	50	40	27	300	35	37	7	37.5	-10°	0.8	DN**1504...
S50U-PDZNR15	钢	60	50	35	350	40	47	10	47.5	-8°	0.8	DN**1504...

备件







型号	垫片	锁紧螺钉	扳手	弹簧销	杆
S32S-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LC4L
S32S-PDZNL15	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
S*0*-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (R) 请使用右手刀片 (R); 和 使用左手刀杆时 (L) 请使用左手刀片 (L);

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
	槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B006			

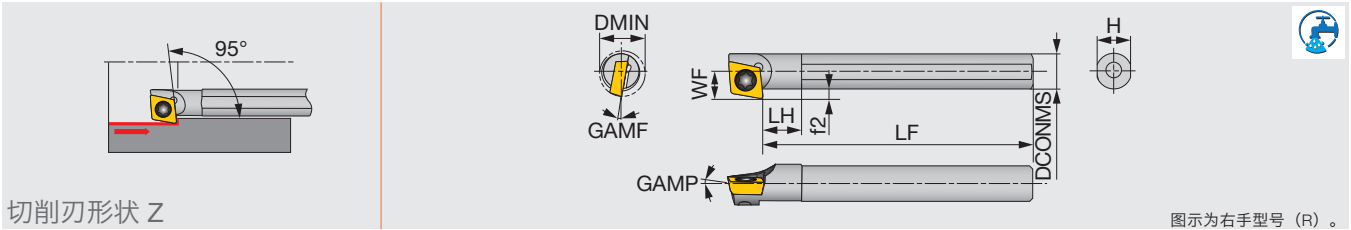
K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
	槽形状	全周	全周	全周
	加工条件	B010		

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

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

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
	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
	槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A04F-SEZPR/L03-D055	钢	5.5	4	3.2	80	4	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP**03X1...	0.6
A05F-SEZPR/L03-D065	钢	6.5	5	3.7	80	5	4.8	1.2	0°	-6°	0.2	EP**03X1...	0.6
E04G-SEZPR/L03-D055	硬质合金	5.5	4	3.2	90	5	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP**03X1...	0.6
E05G-SEZPR/L03-D065	硬质合金	6.5	5	3.7	90	6	4.8	1.2	0°	-6°	0.2	EP**03X1...	0.6

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

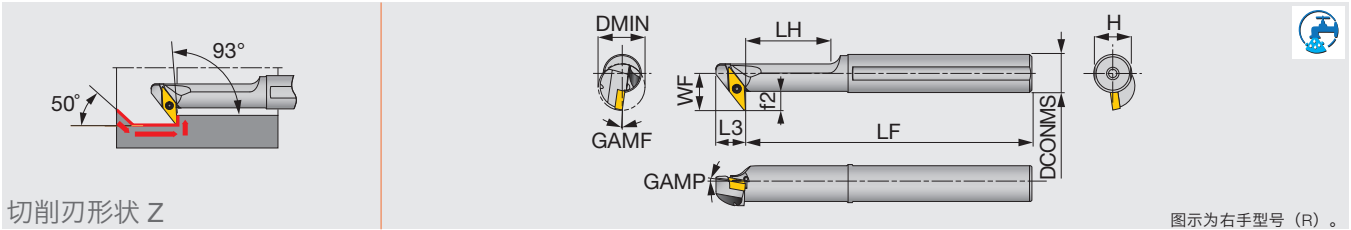
**RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (SEZPR**) 请使用右手刀片 (R); 和使用左手刀杆时 (SEZPL**) 请使用左手刀片 (L);

备件			
	型号	锁紧螺钉	扳手
	A**-SEZPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SEZPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F	

刀片选择向导

P	应用	精加工		M	应用	精加工		K	应用	精加工	
	材质	SH725			材质	SH725			材质	SH725	
	槽形状	JS			槽形状	JS			槽形状	JS	
	加工条件	B006			加工条件	B008			加工条件	B010	
N	应用	精密加工	精加工	H	应用	精密加工					
	材质	DX140	GH110		材质	BX310					
	槽形状	T-DIA	W08		槽形状	T-CBN					
	加工条件	B012			加工条件	B016					



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A16Q-SVZBR/L11-D200	钢	20	16	15.5	180	35	12.5	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVZBR/L11-D250	钢	25	20	17.5	200	40	12.5	18	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVZBR/L16-D320	钢	32	25	24	250	50	17.5	23	12	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3
A32T-SVZBR/L16-D400	钢	40	32	27.5	300	72	17.5	30	12	0°	-5°	0.8	VB**1604...	3

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

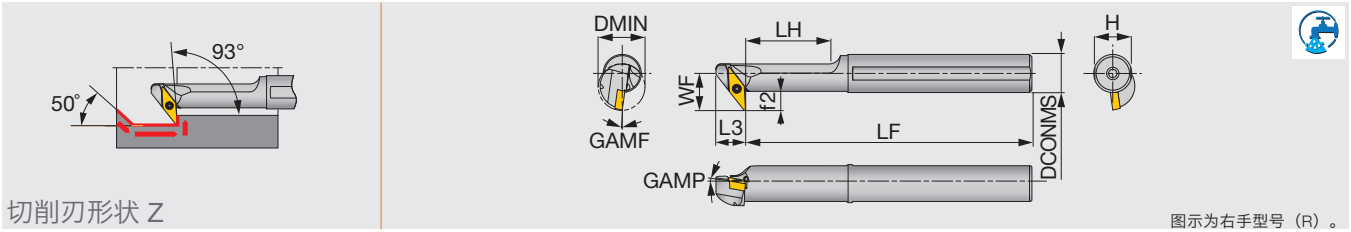
备注：使用右手刀杆时 (SVZBR**) 请使用右手刀片 (R); 和使用左手刀杆时 (SVZBL**) 请使用左手刀片 (L);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SVZBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVZBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
A32T-SVZBR/L16-D400	CSTB-3.5L	T-15F

刀片选择向导

P	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	SH725	T9215
	槽形状	JS	PS
	加工条件	B018	
M	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	SH725	T9215
	槽形状	JS	PS
	加工条件	B020	
K	应用	精加工到半精加工	
	材质	T515	
	槽形状	CM	
	加工条件	B022	
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM20
	槽形状	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B028	



切削刃形状 Z

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩 *
A12M-SVZCR/L08-D160	钢	16	12	11	150	30	10	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6

* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

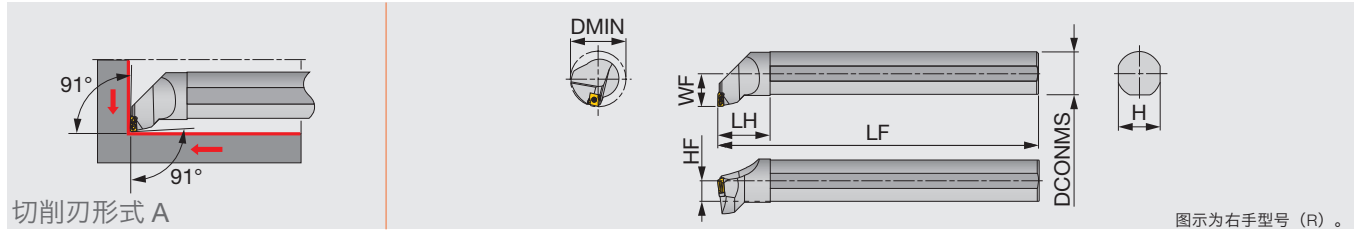
备注：使用右手刀杆时 (SVZCR**) 请使用右手刀片 (R); 和 使用左手刀杆时 (SVZCL**) 请使用左手刀片 (L);

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A12M-SVZCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F

刀片选择向导

P	应用 精加工到半精加工	M	应用 精加工到半精加工
材质 PS	T9215	材质 PS	T9215
槽形状 		槽形状 	
加工条件 B018		加工条件 B020	
K	应用 精加工到半精加工	N	应用 精密加工
材质 CM	T515	材质 DX120	半精加工 KS05F
槽形状 		槽形状 T-DIA 前刀面 AL	
加工条件 B022		加工条件 B024	
S	应用 精加工到半精加工	H	应用 精密加工
材质 PS	AH8005	材质 BXM10	精加工 BXM20
槽形状 		槽形状 T-CBN	T-CBN
加工条件 B026		加工条件 B028	



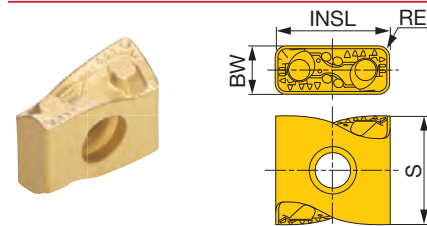
型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	HF	刀片
S25T-TLANR/L12-D530	钢	53	25	17	300	40	23	11.5	LNMX1204**/L/R...
S32U-TLANR/L12-D530	钢	53	32	22	350	45	30	15	LNMX1204**/L/R...
S40V-TLANR/L12-D530	钢	53	40	27	400	53	37	18.5	LNMX1204**/L/R...
S50U-TLANR/L16-D850	钢	85	50	37	350	63	47	23.5	LNMX1606**/L/R...

备注：使用右手刀杆时 (TLANR**) 请使用左手刀片 (L); 和使用左手刀杆时 (TLANL**) 请使用右手刀片 (R);

备件						
	型号	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片	弹簧销	扳手 1
S**TLANR/L12-D530	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L/RI	-	KEYV-T10	T-6F-S
S50U-TLANR16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16LI	PSP-16	KEYV-T15	-
S50U-TLANL16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16RI	PSP-16	KEYV-T15	-

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								

★：首选
☆：第二选择

型号	HAND	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

●：库存型号

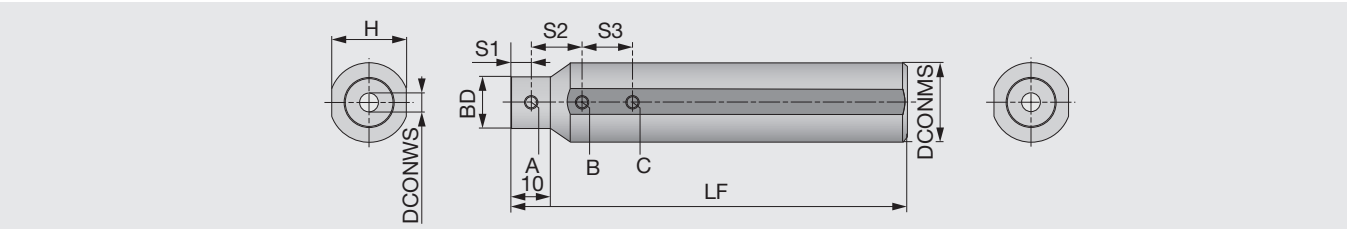
参考页：标准切削条件 → D096

技术指南

STREAMJETBAR

BLM 套筒

用于带圆柄的 SJB-Mini 系列的标准套筒



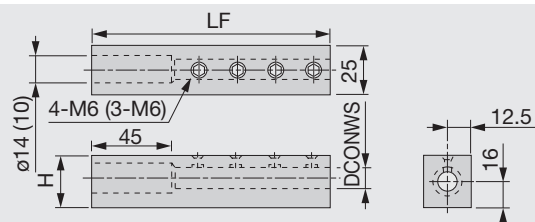
型号	DCONMS	DCONWS	BD	LF	H	S1	S2	S3
BLM159-04	15.875	4	15	100	15	5	15	15
BLM159-05	15.875	5	15	100	15	5	15	15
BLM159-06	15.875	6	15	100	15	5	20	20
BLM159-07	15.875	7	15	100	15	5	20	20
BLM16-04	16	4	15	100	15	5	15	15
BLM16-05	16	5	15	100	15	5	15	15
BLM16-06	16	6	15	100	15	5	20	20
BLM16-07	16	7	15	100	15	5	20	20
BLM19-04	19.05	4	18	100	18	5	15	15
BLM19-05	19.05	5	18	100	18	5	15	15
BLM19-06	19.05	6	18	100	18	5	20	20
BLM19-07	19.05	7	18	100	18	5	20	20
BLM20-04	20	4	13	100	19	5	15	15
BLM20-05	20	5	14	100	19	5	15	15
BLM20-06	20	6	15	100	19	5	20	20
BLM20-07	20	7	16	100	19	5	20	20
BLM22-04	22	4	13	125	21	5	15	15
BLM22-05	22	5	14	125	21	5	15	15
BLM22-06	22	6	15	125	21	5	20	20
BLM22-07	22	7	16	125	21	5	20	20
BLM25-04	25	4	13	125	24	5	15	15
BLM25-05	25	5	14	125	24	5	15	15
BLM25-06	25	6	15	125	24	5	20	20
BLM25-07	25	7	16	125	24	5	20	20
BLM254-04	25.4	4	13	125	24	5	15	15
BLM254-05	25.4	5	14	125	24	5	15	15
BLM254-06	25.4	6	15	125	24	5	20	20
BLM254-07	25.4	7	16	125	24	5	20	20

备件				
型号	锁紧螺钉 A	锁紧螺钉 B, C	扳手	密封* (内螺纹)
BLM159, 16...	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM19-04	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM19-05, 06, 07	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM20-04, 05	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM20-06, 07	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM22-...	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM25-04, 05	SSHM4-4	SSHM4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-06	SSHM4-4	SSHM4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-07	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM254-04, 05, 06	SSHM4-4	SSHM4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM254-07	SSHM4-4	SSHM4-6	P-2	CA-16(M6)

* 选项

BLS 套筒

方柄镗杆用套筒（正常长度）



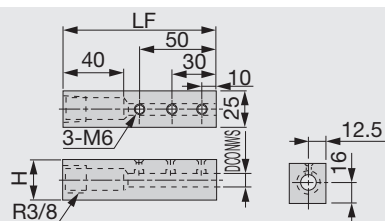
型号	DCONWS	LF	H
BLS16-08	8	125	28
BLS16-10	10	125	28
BLS16-12	12	125	28

备件

型号	扳手
BLS16-...	P-3

BLS-C 套筒

方柄镗杆用套筒（短型）



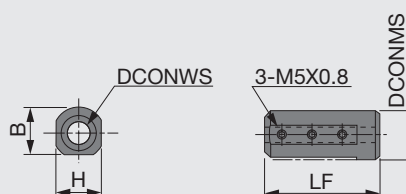
型号	DCONWS	LF	H
BLS16-08C	8	100	28
BLS16-10C	10	100	28
BLS16-12C	12	100	28

备件

型号	扳手
BLS16-**C	P-3

BLM 套筒

用于带圆柄的镗杆的套筒

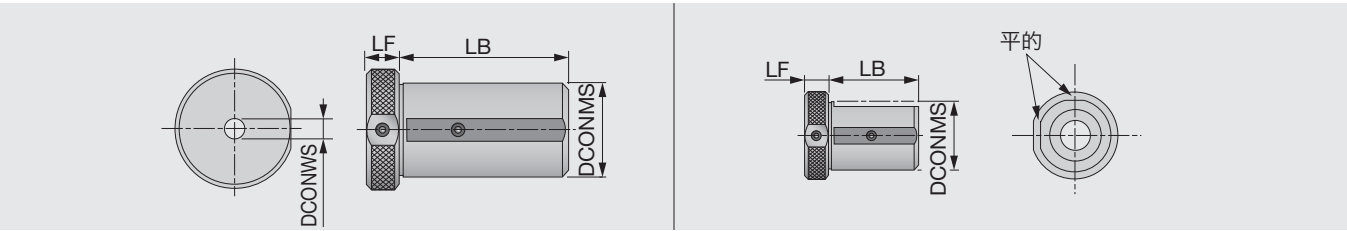


型号	DCONWS	DCONMS	LF	H	B
BLM19-08	8	19.05	100	18	18
BLM20-08	8	20	100	18	19
BLM22-08	8	22	125	21	21
BLM254-08	8	25.4	125	24	24
BLM25-08C	8	25	55	23	24
BLM25-10C	10	25	55	23	24
BLM25-12C	12	25	55	23	24

备件

型号	扳手
BLM...	P-2.5

BLC 套筒
用于带圆柄的镗杆的套筒



型号	DCONWS	LB	LF	DCONMS
BLC40-8	8	73	13	40
BLC40-10	10	73	13	40
BLC40-12	12	73	13	40
BLC40-16	16	73	13	40
BLC32-8C	8	45	20	32
BLC32-10C	10	45	20	32
BLC32-12C	12	45	20	32
BLC40-8C	8	55	13	40
BLC40-10C	10	55	13	40
BLC40-12C	12	55	13	40
BLC40-16C	16	55	13	40

备件

型号	扳手
BLC40-8	P-3
BLC40-1...	P-4
BLC32-8C	P-3
BLC32-1*C	P-4
BLC40-8C	P-3
BLC40-1*C	P-4

ISO	工件材料	材质			切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
		首选	重视表面精度	重视耐磨性 (高速)			
P	低碳钢 SS400, S25C 等。 E275A, C25 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	碳钢 S45C, S55C 等。 C45, C55 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	低合金钢 SCM415 等。 18CrMo4 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	合金钢 SCM440, SCr420 等。 42CrMo4, 20Cr4 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
M	不锈钢(奥氏体) SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 等。	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	不锈钢(马氏体和铁素体) SUS430, SUS416 等。 X6Cr17, X20Cr13 等。	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
K	不锈钢(沉淀硬化) SUS630 等。 X5CrNiCuNb16-4 等。	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	灰铸铁 FC250 等。 250 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	球墨铸铁 FCD700 等。 600-3 等。	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	非铁金属 铝合金 等。	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	非铁金属 铜合金 等。	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
S	耐热合金 钛合金等。	AH8015	-	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	耐热合金 (基合金)	AH8015	-	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3

技术指南

TURNTEC

标准切削条件

LNMX1204

* 红色值表示端面加工条件

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
P	钢件 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
M	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
P	钢件 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	-
M	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
P	钢件 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
M	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

参考页: S-TLANR/L → **D091**