



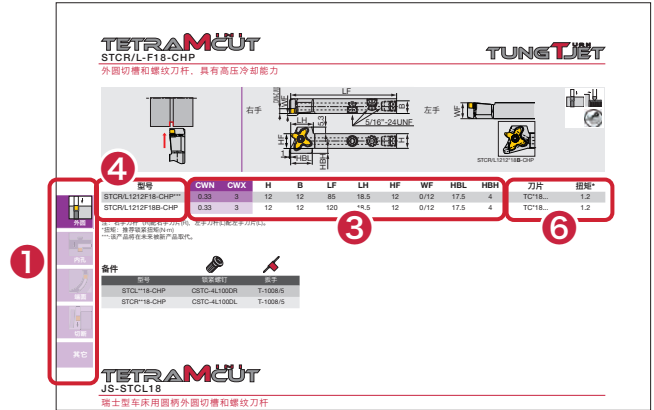
# 切断，切槽 – 内容结构

- 产品按应用功能分类
- 每一项都按产品系列分类
- 内孔槽刀按最小加工直径的顺序排列(由小到大)。

## 如何使用这个页面

### 方法 ①

(1) 在每个页面的左端选择应用功能，(4) 并在列表中选择您需要的规格(3) 确认相关尺寸。(6) 选择相对应的刀片。



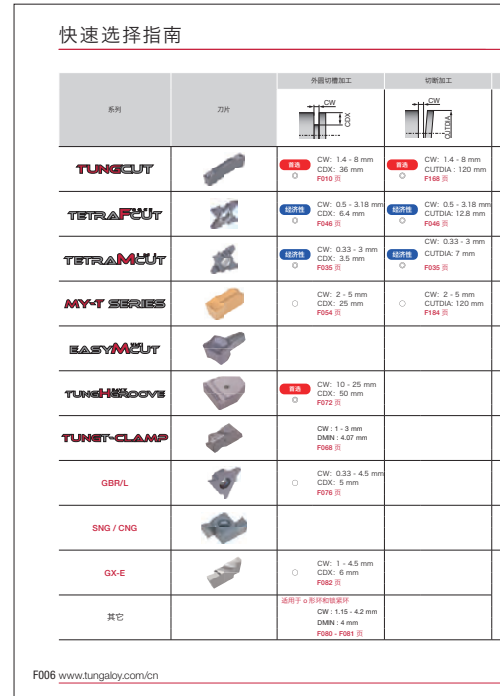
### 方法 ②

选择F004 -F005上的刀具系列名称  
请在产品页面查看详细信息。



### 方法 ③

在F006-F007的“快速指南”中选择刀具系列或刀具规格，并在每页查看详细信息。



**2 TETRAMUT STCR/L-F18-CHP**  
外圆切削和镗孔刀片 - 具有高性能刃部

**5**

**4**

**3**

**6**

**7**

**TETRAMUT JS-STCL18**  
瑞士型车床用圆柄外圆切削和镗孔刀片

型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HDL	HBH	刀片	描述*
STCR-L120F18-CHP	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0.12	17.5	4	TC18L	1.2
STCR-L110F18-CHP	0.33	3	12	12	100	19.5	12	0.12	17.5	4	TC18L	1.2

**10** 参考页: 刀片 → F040 - F045, 标准切削参数 → F045, 冷却液管配件 → F198

F036 www.tungaloy.com/cn

**8** 刀片  
TCSR18R (3D 断屑槽, 钝化刃口)

应用: 铝, 铜, 钛合金, 镍合金, 镍, 超合金, 不锈钢, 铸铁, 淬硬钢, 普通钢, 普通合金钢, 普通材料

型号	HAND	CW	Wd	RE	切削速度	CDX	S
TCSR18R00-010	R	1	0.1	1	3.5	4	2
TCSR18R20-010	R	1.2	0.1	1	3.5	4	2
TCSR18R25-010	R	1.25	0.1	1	3.5	4	2
TCSR18R25-020	R	1.25	0.2	1	3.5	4	2
TCSR18R30-020	R	1.3	0.2	1	3.5	4	2
TCSR18R40-010	R	1.4	0.1	1	3.5	4	2
TCSR18R40-020	R	1.4	0.2	1	3.5	4	2
TCSR18R45-010	R	1.45	0.1	1	3.5	4	2
TCSR18R50-010	R	1.5	0.1	1	3.5	4	2
TCSR18R50-020	R	1.5	0.2	1	3.5	4	2
TCSR18R60-020	R	1.6	0.2	1	3.5	4	2
TCSR18R70-020	R	1.7	0.2	1	3.5	4	2
TCSR18R75-010	R	1.75	0.1	1	3.5	4	2
TCSR18R75-020	R	1.75	0.2	1	3.5	4	2
TCSR18R85-020	R	1.85	0.2	1	3.5	4	2
TCSR18R90-010	R	1.9	0.1	1	3.5	4	2
TCSR18R90-020	R	1.9	0.2	1	3.5	4	2
TCSR18R95-020	R	1.95	0.2	1	3.5	4	2
TCSR18R95-030	R	1.95	0.3	1	3.5	4	2
TCSR18R95-040	R	1.95	0.4	1	3.5	4	2
TCSR18R95-050	R	1.95	0.5	1	3.5	4	2
TCSR18R95-060	R	1.95	0.6	1	3.5	4	2
TCSR18R95-070	R	1.95	0.7	1	3.5	4	2
TCSR18R95-080	R	1.95	0.8	1	3.5	4	2
TCSR18R95-090	R	1.95	0.9	1	3.5	4	2
TCSR18R95-100	R	1.95	1.0	1	3.5	4	2

参考页: 刀杆 → F035 - F039, 标准切削参数 → F045

F042 www.tungaloy.com/cn

**9** 标准加工参数

ISO	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	TCP / TCP-F (AH725 / SH725)	TCS (AH7025)	进给 f (mm/rev)	TCG (AH7025)
P	低碳钢 S15C, S20C, 等, C45, C50, 等。	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
	钢, 合金钢 S50C, SCM440, 等, C45, SCR45A, 等。	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
M	不锈钢 SUS304, 等, X3CrNi18-9, X3CrNiMo17-12-2, 等。	50 - 120	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
K	铸铁 FC250, FC300, 等, 250, 300, 等。	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
	淬硬钢 FCD40, FCD50, 等, 400 洛氏 C, 等。	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	30 - 80	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
	耐热合金 Inconel718, 等。	20 - 60	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	

- 1: 应用
- 2: 刀具系列名称
- 3: 尺寸列表
- 4: 刀杆型号
- e.g. right-hand, 12x12 square shank
- **STCR 1212 F18-CHP**
- R/L在名称中分别表示右手或者左手。
- 5: 尺寸规格(符合ISO13399标准)
- 6: 适用刀片
- 7: 备件
- 8: 刀片
- 9: 标准切削参数
- 10: 参考页面

当订购时

-请注明刀杆的型号和数量。

例如CTER2020-4T25 ... 1

-当订购刀杆和刀片时, 请指定型号和数量。

例如CHSR2020-CHP.....1, CAER-3T20-CHP.....1 (1把/盒, 1把/盒)

\*刀片锁紧螺钉包括在内。

-请注明刀片的型号、材质和数量。

例:DGS3-020 AH7025...10 (10片/盒)

\*如果刀片包装数量不是10PCS, 你会看到一个备注。

# 切断，切槽 - 加工概述

## 外圆切槽加工

F010 页

最大切槽深度: 6.4 mm

经济性

**TETRAMCUT**

F035 页

经济性

**TETRAFCUT**

F046 页

GBR/L32

F076 页

GBR/L42

F076 页

GX-E

F082 页



最大切槽深度: 50 mm

首选

**TUNG CUT**

F010 页

**TUNG HGR**

F072 页

**MY-T SERIES**

Flex, CGD, G系列, CDT

F054 页



小型机床使用

经济性

**TETRAMCUT**

F035 页

经济性

**TETRAFCUT**

F046 页

**TUNG CUT**

F014 页

**J-SERIES (JTGR/L)**

F088 页

**TUNG HGR**

F072 页



## 内孔切槽加工

F096 页

一般内孔切槽和车削

首选

**TUNG CUT**

F096 页

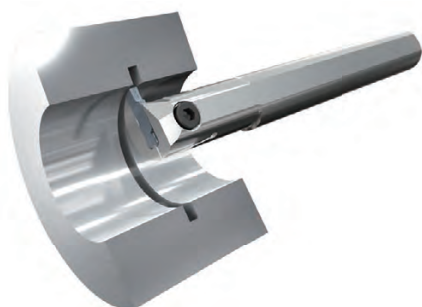
**MY-T SERIES**

G系列

F114 页

GBR/L32

F124 页



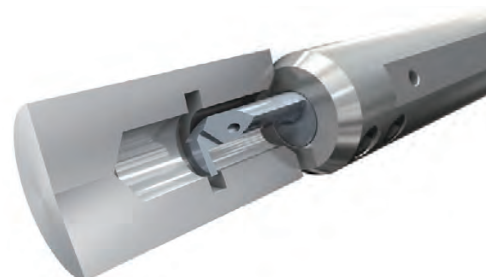
小直径的内孔切槽

**TINYTURN**

G055 页

SNG

F127 页



## 端面槽加工

F133 页

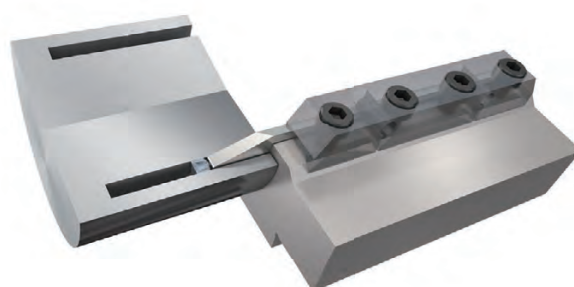
**首选** **TUNGCUT** F137 页

**EASYMCUT** F133 页

**经济性** **TETRAMCUT** F035 页

**MY-T SERIES** F158 页

**GX-F** F166 页



## 切断加工

F168 页

### 通用切断

**首选** **TUNGCUT** F168 页

**经济性** **TETRAFCUT** F046 页

**MY-T SERIES** F184 页



### 小型机床使用

**首选** **DUOJCUT** G093 页

**TUNGCUT** F014 页

**经济性** **TETRAFCUT** F046 页

**经济性** **TETRAMCUT** F035 页

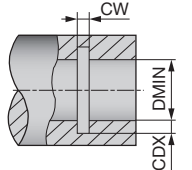
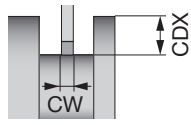
**J-SERIES** F084 页



# 快速选择指南

系列	刀片	外圆切槽加工	切断加工
			
<b>TUNGCUT</b>		<b>首选</b> CW: 1.4 - 8 mm CDX: 36 mm F010 页	<b>首选</b> CW: 1.4 - 8 mm CUTDIA: 120 mm F168 页
<b>TETRAFCUT</b>		<b>经济性</b> CW: 0.5 - 3.18 mm CDX: 6.4 mm F046 页	<b>经济性</b> CW: 0.5 - 3.18 mm CUTDIA: 12.8 mm F046 页
<b>TETRAMCUT</b>		<b>经济性</b> CW: 0.33 - 3 mm CDX: 3.5 mm F035 页	<b>经济性</b> CW: 0.33 - 3 mm CUTDIA: 7 mm F035 页
<b>MY-T SERIES</b>		CW: 2 - 5 mm CDX: 25 mm F054 页	CW: 2 - 5 mm CUTDIA: 120 mm F184 页
<b>EASYMCUT</b>			
<b>TUNGHXROOVE</b>		<b>首选</b> CW: 10 - 25 mm CDX: 50 mm F072 页	
<b>TUNGT-CLAMP</b>		CW: 1 - 3 mm DMIN: 4.07 mm F068 页	
<b>GBR/L</b>		CW: 0.33 - 4.5 mm CDX: 5 mm F076 页	
<b>SNG / CNG</b>			
<b>GX-E / GX-I</b>		CW: 1 - 4.5 mm CDX: 6 mm F082 页	
其它		适用于 o 形环和锁紧环 CW: 1.15 - 4.2 mm DMIN: 4 mm F080 - F081 页	

◎ : 首选  
○ : 可用

	端面槽加工	内孔切槽加工	仿形加工 (全-R)	横向进给加工
				
	<p>◎ <b>首选</b></p> <p>CW: 3 - 6 mm CDX: 25 mm DAXN : 25 mm <b>F137 页</b></p>	<p>◎ <b>首选</b></p> <p>CW: 2 - 8 mm CDX: 10 mm DMIN : 25 mm <b>F096 页</b></p>	<p>◎ <b>首选</b></p> <p>CW: 3 - 8 mm CDX: 36 mm <b>F010 页</b></p>	<p>◎ <b>首选</b></p> <p>CW: 3 - 8 mm CDX: 36 mm <b>F010 页</b></p>
			<p>◎ <b>经济性</b></p> <p>CW: 1.57 - 3 mm CDX: 6.4 mm <b>F046 页</b></p>	
	○ CW: 0.33 - 3 mm CDX: 3 mm DAXN : 65 mm <b>F035 页</b>			
	○ CW: 3 - 5 mm CDX: 22 mm DAXN : 30 mm <b>F158 页</b>	○ CW: 3 - 5 mm CDX: 6 mm DMIN : 25 mm <b>F114 页</b>	○ CW: 3 - 5 mm CDX: 25 mm <b>F054 页</b>	○ CW: 3 - 5 mm CDX: 25 mm <b>F054 页</b>
	◎ CW: 4 - 6 mm CDX: 65 mm DAXN : 30 mm <b>F133 页</b>			
		CW : 1 - 3 mm CDX : 4.07 mm DMIN : 34.9 mm <b>F120 页</b>		
		◎ CW: 0.33 - 4.5 mm CDX: 2.5 mm DMIN : 35 mm <b>F124 页</b>	◎ CW: 1 - 4 mm CDX: 5 mm <b>F076 页</b>	
		○ CW: 1 - 5 mm CDX: 5 mm DMIN : 8 mm <b>F127 页</b>		
		○ CW: 1 - 4.5 mm CDX: 6 mm DMIN : 55 mm <b>F131 页</b>		
		· CGXR/L CW : 1 - 5 mm DMIN : 20 mm <b>F129 页</b>		

## 多功能槽刀系列 具有良好的通用性

新的模块化刀杆系统增加了现有一体式刀杆和 TungCap (PSC) 产品线的通用性。

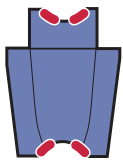
高压冷却系统提高了排屑能力和刀具寿命



### 较高的锁紧刚性

### 稳定的刀具寿命和精度

#### 夹紧系统

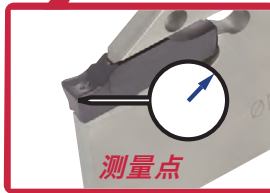
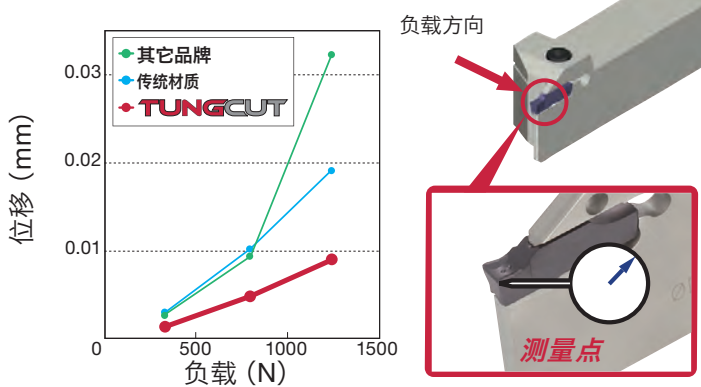


● 稳定且安全的接触点



较长的刀片座实现较高的重复定位精度和耐用度。

#### 限制刀尖位移

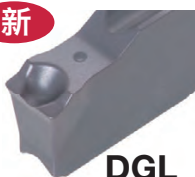


### 低进给时优良的排屑控制

#### P 低碳钢 (SUJ2)

加工低碳(软)钢首选断屑槽  
低进给条件下优良的排屑控制

新



DGL

工件材料 : SUJ2  
刀杆 : CTER2525-3T09  
刀片 : DGL3-025  
切削速度 : Vc = 50, 100 m/min  
切槽宽度 : 3 mm

	$f = 0.03$	$f = 0.05$	$f = 0.07$	$f = 0.1$
Vc = 50				
Vc = 100				

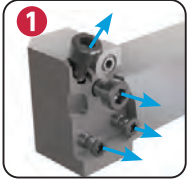
参考页: F010, F096, F137, F168



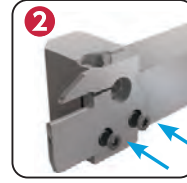
## 安装指南

TUNGALLOY SYSTEM

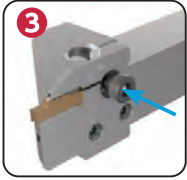
### 安装刀片



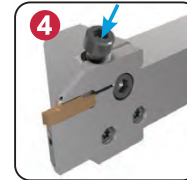
1 拆除所有 4 个螺钉并确保 O 型圈到位。



2 放置刀板并拧紧底部两个锁紧螺钉。



3 将刀片放置在刀片座并锁紧中间的固定螺钉。



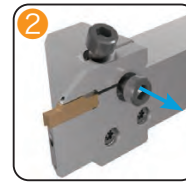
4 在角度方向上放置长螺钉并拧紧锁紧刀片。

请按照上面所示的安装顺序安装。  
当按照 4 → 3 顺序安装刀片时，刀片锁紧可能不足和不稳定。

### 拆装刀片

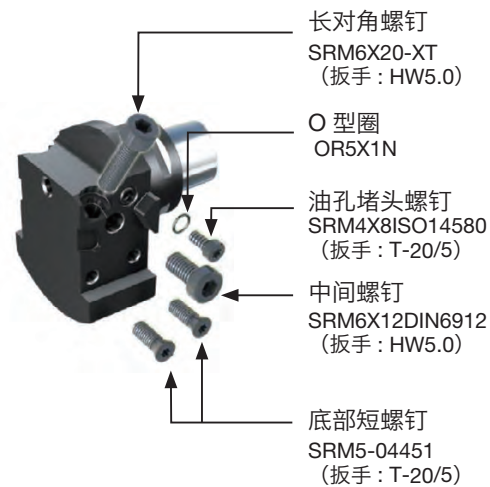
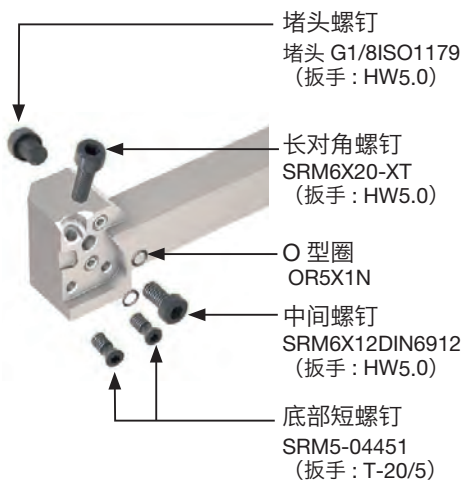


1 首先在角度方向上松开长螺钉。

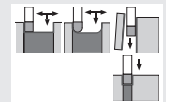
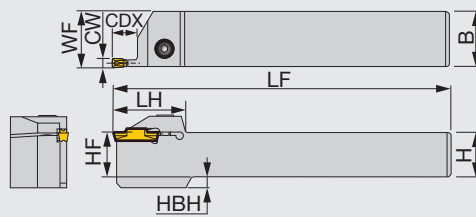
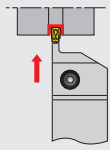


2 松开中间的固定螺钉并移除刀片。

单独松开长螺钉可能无法松开刀片。



这里所列出的所有零件都包括在刀杆内。



刀片  
DGM, SGM, DGS,  
SGS, DGG, DTX,  
DTE, DTR, DTA,  
SGN, DTM, DGL  
图示为右手型号 (R)。



型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	HBH	扭矩*
CTER/L1616-2T08	2	2	8	16	16	110	33	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T08	2	2	8	20	20	125	33	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T08	2	2	8	25	25	150	33	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T12	2	2	12	16	16	110	32	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T12	2	2	12	20	20	125	32	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T12	2	2	12	25	25	150	32	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T17	2	2	17	16	16	110	37	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T17	2	2	17	20	20	125	37	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T17	2	2	17	25	25	150	37	25	25.1	-	5
CTER/L1616-3T09	3	3	9	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T09	3	3	9	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T09	3	3	9	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L2020-3T12	3	3	12	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T12	3	3	12	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L1616-3T20	3	3	20	16	16	110	38.5	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T20	3	3	20	20	20	125	38.5	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T20	3	3	20	25	25	150	38.5	25	25.3	-	5
CTER/L2525-3T25	3	3	25	25	25	150	44.5	25	25.3	-	5
CTER/L1616-4T10	4	4	10	16	16	110	32	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T10	4	4	10	20	20	125	32	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T10	4	4	10	25	25	150	32	25	25.5	-	8.5
CTER/L2020-4T15	4	4	15	20	20	125	33	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T15	4	4	15	25	25	150	33	25	25.5	-	8.5
CTER/L1616-4T25	4	4	25	16	16	110	45	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T25	4	4	25	20	20	125	45	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T25	4	4	25	25	25	150	45	25	25.5	-	8.5
CTER/L3232-4T25	4	4	25	32	32	170	45	32	32.5	-	8.5
CTER/L2020-5T12	5	5	12	20	20	125	37	20	20.6	-	8.5
CTER/L2525-5T12	5	5	12	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T20	5	5	20	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T32	5	5	32	25	25	150	56	25	25.6	-	8.5
CTER/L3232-5T32	5	5	32	32	32	170	56	32	32.6	-	8.5
CTER/L2020-6T12	6	6	12	20	20	125	37	20	20.6	-	12
CTER/L2525-6T12	6	6	12	25	25	150	37	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T20	6	6	20	25	25	150	41	25	25.6	-	12
CTER/L2525-6T32	6	6	32	25	25	150	56	25	25.6	7	12
CTER/L3232-6T32	6	6	32	32	32	170	56	32	32.6	-	12
CTER/L2525-8T16	8	8	16	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L2525-8T25	8	8	25	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T25	8	8	25	32	32	170	47	32	33.1	-	12
CTER/L2525-8T36	8	8	36	25	25	150	60	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T36	8	8	36	32	32	170	60	32	33.1	-	12

当切槽深度大于刀片的总长度减去 1.5mm 时，请使用单刃尖刀片。

(1) \*WF\* 值是根据上表所示槽宽 \*CW\* 计算得出。

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

参考页: 刀片 → **F021 - F034**, 标准标准切削参数 → **F030**

备件



型号	锁紧螺钉	扳手
CTER/L1616-2T08	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T08	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T08	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T12	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T17	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T17	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T17	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T09	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T09	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T09	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2020-3T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T20	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T20	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T20	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2525-3T25	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-4T10	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T10	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T10	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-4T15	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T15	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L1616-4T25	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T25	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-5T12	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-5T20	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-6T12	CM8X1.25X20-A	P-6
CTER/L2525-6T12	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T20	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T16	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺紋加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

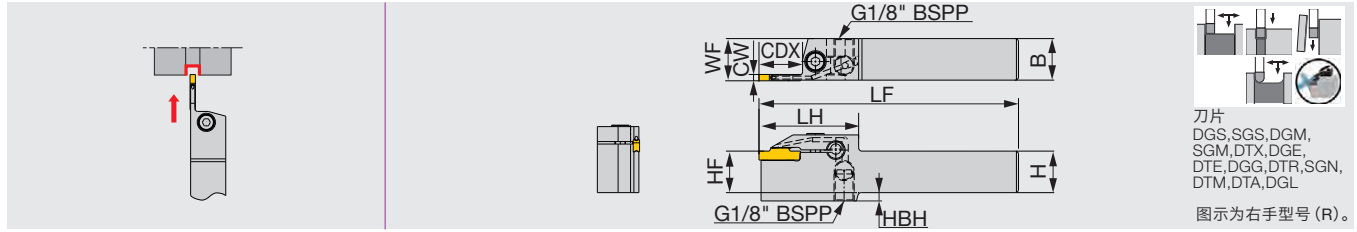
工具系统

用户指南

索引

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

切槽和切断外圆一体式刀杆，带高压冷却功能



刀片  
DGS,SGS,DGM,  
SGM,DTX,DGE,  
DTE,DGG,DTR,SGN,  
DTM,DTA,DGL  
图示为右手型号(R)。

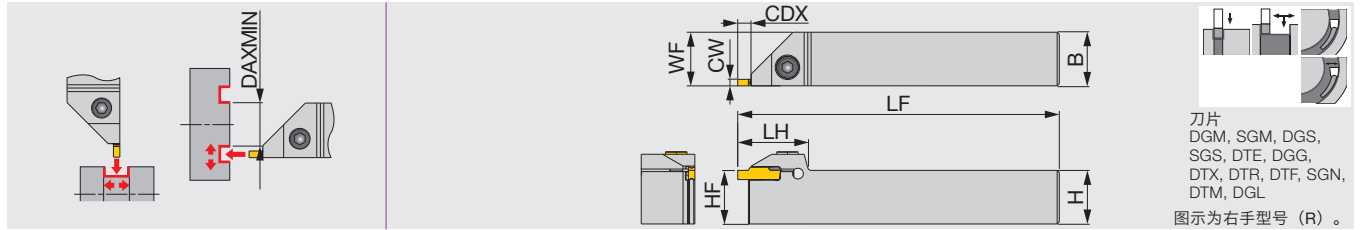
型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	HBH	扭矩*
CTER/L2020-2T17-CHP	2	2	17	20	20	125	45	20	20.1	4	5.5
CTER/L2525-2T17-CHP	2	2	17	25	25	150	45	25	25.1	-	5.5
CTER/L2020-3T20-CHP	3	3	20	20	20	125	48	20	20.3	4	5.5
CTER/L2525-3T20-CHP	3	3	20	25	25	150	48	25	25.3	-	5.5
CTER/L2525-3T25-CHP	3	3	25	25	25	150	51	25	25.3	-	5.5
CTER/L2525-4T25-CHP	4	4	25	25	25	150	55	25	25.3	-	8
CTER/L2525-5T20-CHP	5	5	20	25	25	150	49	25	25.58	-	8
CTER/L2525-6T20-CHP	6	6	20	25	25	150	52	25	25.58	7	12

当切槽深度大于刀片的总长度减去 1.5mm 时，请使用单刃尖刀片。(1) "WF" 值是根据上表所示槽宽 "CW" 计算得出。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CTER/L2020-2T17-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-2T17-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2020-3T20-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-3T20-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-3T25-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-4T25-CHP	CM6x1x16-A	P-5
CTER/L2525-5T20-CHP	CM6x1x16-A	P-5
CTER/L2525-6T20-CHP	CM8x1.25x20-A	P-6

参考页：刀片 → [F021 - F034](#), 标准标准切削参数 → [F030](#)  
冷却软管部件 → [F198](#), 技术资料 → [L042](#)



型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	扭矩*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	150	33	25	25.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	150	37	25	25.6	8.5

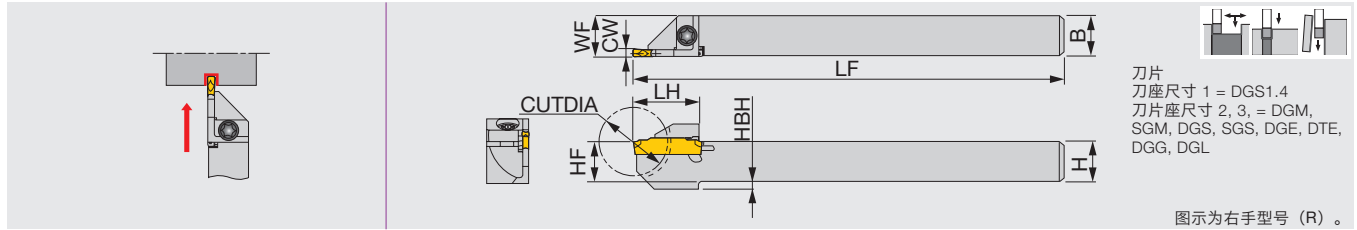
(1) "WF"值是根据上表所示槽宽"CW"计算得出。  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工 最小直径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工 最小直径 DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

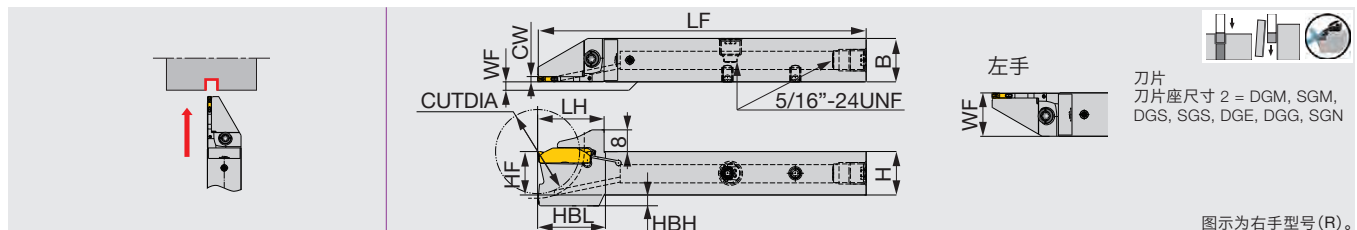


型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	HBH	扭矩*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1010-1.4T10	1.4	1	20	10	10	125	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212-1.4T12	1.4	1	24	12	12	125	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3

(1)"WF"值以表中显示的槽宽"CW"计算而来。• CUTDIA: 最大切断直径  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	HBH	HBL	扭矩*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	12	0/12	5	24.7	3
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	16	0/16	1	24.5	3
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	16	0/16	4	24.7	3
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	20	0/20	-	-	3

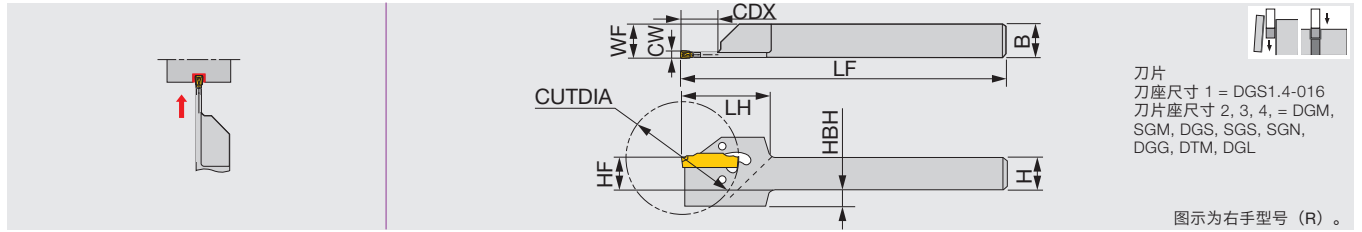
(1)"WF"值以表中显示的槽宽"CW"计算而来。"WF"值取决于刀杆左右手。对于0/12,WF是右手0, 左手12。  
•CUTDIA:最大切断直径\*扭矩:推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2	DirectJet塞子	扳手 3
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

槽宽: 2.0 mm

切深槽和切断外圆刀杆，用于瑞士型车床



刀片  
刀座尺寸 1 = DGS1.4-016  
刀片座尺寸 2, 3, 4, = DGM,  
SGM, DGS, SGS, SGN,  
DGG, DTM, DGL

图示为右手型号 (R)。

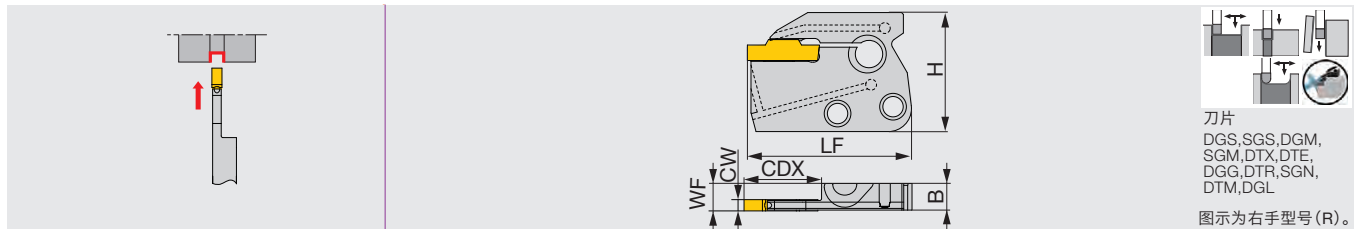
型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA <sup>(1)</sup>	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF <sup>(2)</sup>	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	20.4	-

• 不包括扳手(CRW\*\*)。请单独订购。刀片通过刀杆上压板的弹性变形来锁紧  
(1) DG\*/SG\*最大切断直径取决于刀片。(2)\*WF\*值以表中显示的槽宽\*CW\*计算而来。

### 备件

型号	扳手 (选装)
CGER/L2020-1.4T14	CRW23
CGER/L****-2T17 - 4T19	CRW33

模块式切槽和切断刀板，带高压冷却系统



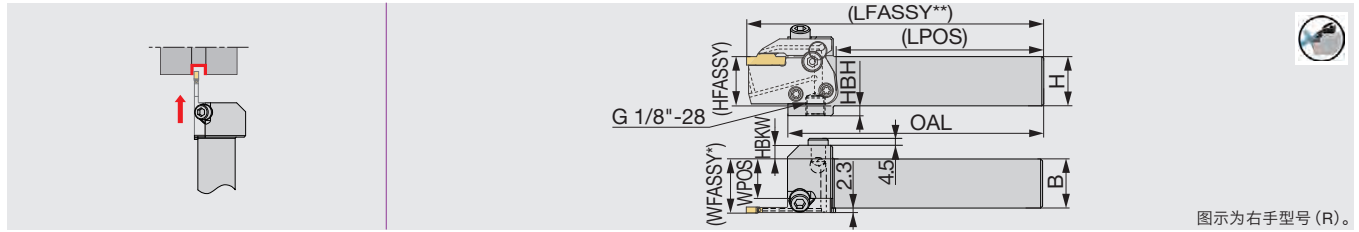
刀片  
DGS, SGS, DGM,  
SGM, DTX, DTE,  
DGG, DTR, SGN,  
DTM, DGL

图示为右手型号 (R)。

型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	WF <sup>(1)</sup>
CAER/L-2T16-CHP	2	2	16	33	7.2	41.5	7.3
CAER/L-2T20-CHP	2	2	20	33	7.2	45.5	7.3
CAER/L-3T16-CHP	3	3	16	33	7.2	41.5	7.4
CAER/L-3T20-CHP	3	3	20	33	7.2	45.5	7.5
CAER/L-4T16-CHP	4	4	16	33	7.2	41.5	7.7
CAER/L-4T20-CHP	4	4	20	33	7.2	45.5	7.7
CAER/L-5T20-CHP	5	5	20	33	7.2	46.3	7.8
CAER/L-6T20-CHP	6	6	20	33	7.2	46.3	7.8

当切槽深度大于刀片的总长度减去 1.5 mm 时，请使用单刀尖刀片。

## CAER/L-CHP刀杆，带高压冷却系统



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀板 (选项)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	CAER/L-CHP	5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	CAER/L-CHP	5

\*WFASSY : 刀杆 (WPOS) + 刀板(WF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板(LF)

\*有关刀片或刀板的安装和拆卸说明，请参阅L042页。

\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

注：右手刀板(R)和右刀刀杆(R)配合使用；左手刀板(L)与左手刀杆(L)配合使用。

可适用于最大30mpa的冷却液

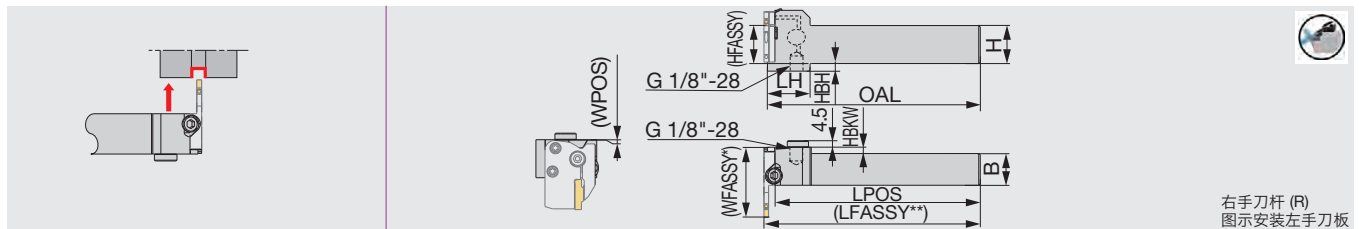
### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手	锁紧螺钉	锁紧螺钉	扳手	O型圈	塞子
CHSR/L...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

### 推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

## CAER/L-CHP刀杆，带高压冷却系统



右手刀杆 (R)  
图示安装左手刀板

型号	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀板 (选项)	扭矩*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	CAER/L-CHP	5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	CAER/L-CHP	5

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板(LF)

\*\*LFASSY : 柄(LPOS) + 刀板(WF)

\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

注意：右手刀板(R)和左刀刀杆(L)配合使用；左手刀板(L)与右手刀杆配合使用(R)。

可适用于最大30mpa的冷却液

\*有关刀片或刀板的安装和拆卸说明，请参阅L042页。

### 备件

型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈	塞子
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

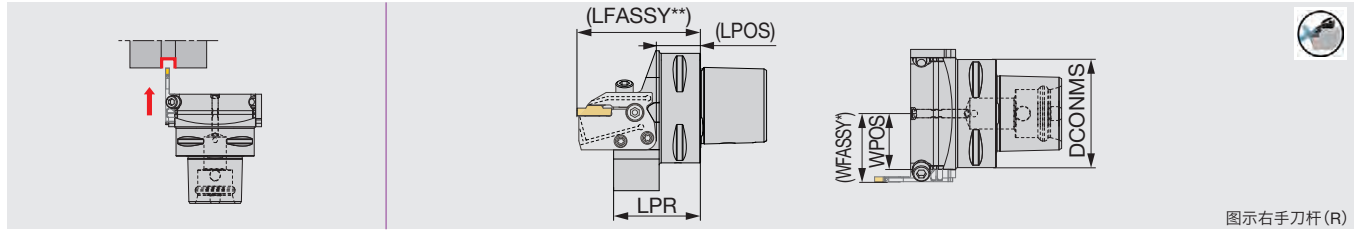
### 推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

参考页：刀片 → F021 - F034, 标准标准切削参数 → F030  
冷却软管部件 → F198, 技术资料 → L042



## CAER/L-CHP TUNGCAP刀杆，带高压冷却系统



图示右手刀杆 (R)

型号	DCONMS	LPR	LPOSS	WPOS	刀板 (选项)	扭矩*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	CAER/L...-CHP	5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	CAER/L...-CHP	5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	CAER/L...-CHP	5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	CAER/L...-CHP	5

\*WFASSY : 刀杆 (WPOS) + 刀板 (WF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOSS) + 刀板 (LF)

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

可适用于最大30mpa的冷却液

\*有关刀片或刀板的安装和拆卸说明, 请参阅L042页。

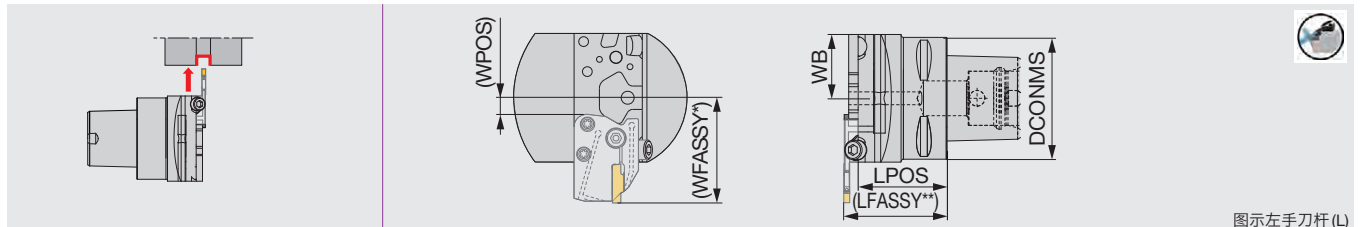
### 备件

型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈
C*CHSN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

### 推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

## CAER/L-CHP TUNGCAP刀杆，带高压冷却系统



图示左手刀杆 (L)

型号	DCONMS	LPOSS	WB	WPOS	刀板 (选项)	扭矩*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	CAER/L...-CHP	5

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板 (LF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOSS) + 刀板 (WF)

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

可适用于最大30mpa的冷却液

\*有关刀片或刀板的安装和拆卸说明, 请参阅L042页。

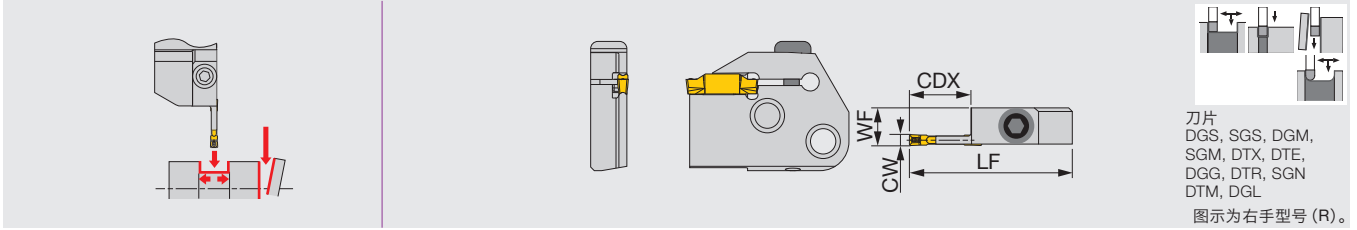
### 备件

型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈
C*CHFVN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

### 推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

### 外圆切槽、切断&车削刀板



型号	CW	刀座尺寸	CDX	LF	WF	柄	扭矩*
CAER/L-3T16	3	3	16	45	10.4	CHFVL/R..., CHSR/L...	5
CAER/L-4T16	4	4	16	45	10.5	CHFVL/R..., CHSR/L...	5
CAER/L-5T20	5	5	20	49	10.5	CHFVL/R..., CHSR/L...	5
CAER/L-6T20	6	6	20	49	10.5	CHFVL/R..., CHSR/L...	5

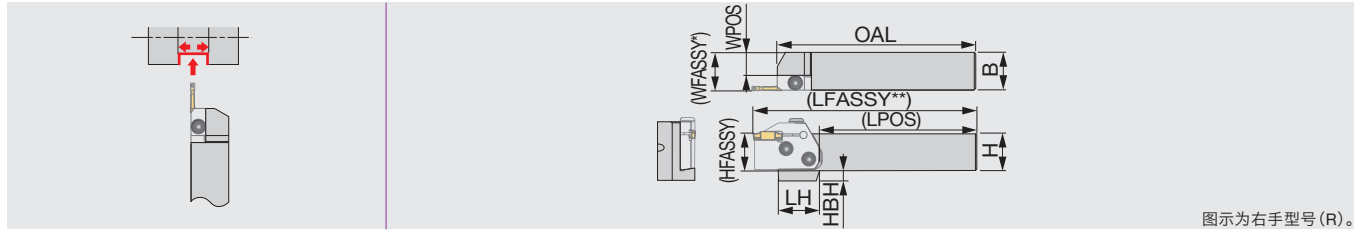
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)  
与 TungModular 系列不兼容  
当切槽深度大于刀片的总长度减去 1.5 mm 时, 请使用单刀尖刀片。

#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CAER/L...	BHM6-20-A	P-4



### CAER/L和CAFR/L刀板用刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HFASSY	HBH	刀板 (选项)
CHSR/L2020	20	20	133	105	35	10	20	12	CAER/L...
CHSR/L2525	25	25	133	105	28	15	25	7	CAER/L...
CHSR/L3232	32	32	153	105	-	22	32	-	CAER/L...

\*WFASSY : 刀杆 (WPOS) + 刀板 (WF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板 (LF)

与 TungModular 系列不兼容

#### 备件

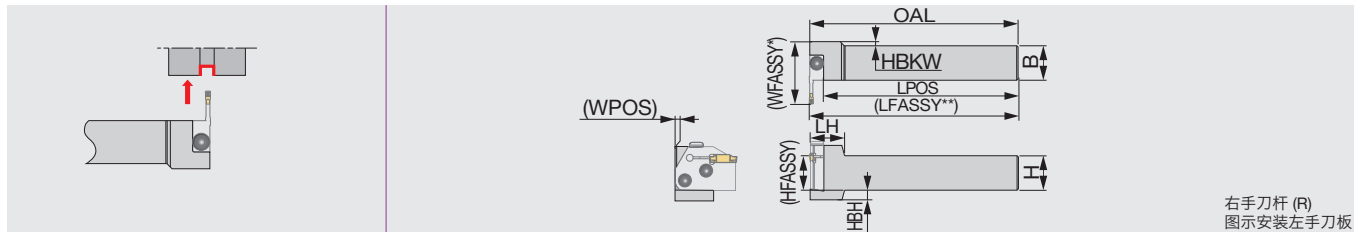
型号	锁紧螺钉	扳手
CHSR/L...	CSHB-6-A	P-4

#### 刀板和刀柄的组合

刀杆	刀板			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	

● : 一致

### CAER/L和CAFR/L刀板用刀杆



右手刀杆 (R)  
图示安装左手刀板

型号	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀板 (选项)
CHFVR/L2020	20	20	150	140	25	0	8	20	12	CAEL/R...
CHFVR/L2525	25	25	150	140	25	0	3	25	7	CAEL/R...
CHFVR/L3232	32	32	170	160	25	4	-	32	-	CAEL/R...

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板 (LF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板 (WF)

与 TungModular 系列不兼容

#### 备件

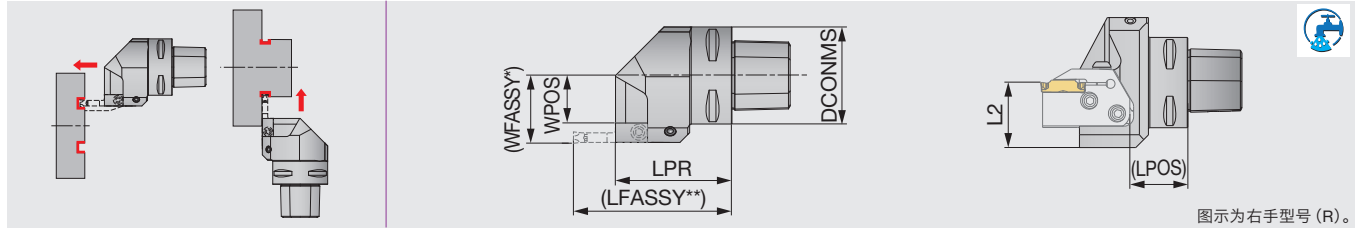
型号	锁紧螺钉	扳手
CHFVR/L...	CSHB-6-A	P-4

#### 刀板和刀柄的组合

刀杆	刀板			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

● : 一致

参考页: 刀片 → F021 - F034, 标准标准切削参数 → F030



图示为右手型号 (R)。

型号	DCONMS	LPR	LPOS	L2	WPOS	刀板 (选项)
C3CHSR/L22050N	32	50	22.1	35	11.5	CAER/L...
C4CHSR/L27050N	40	50	22.1	36	16.5	CAER/L...
C5CHSR/L35060N	50	60	32.1	36	24.5	CAER/L...
C6CHSR/L45065N	63	65	32.1	41	34.5	CAER/L...

适用于7MPa冷却液。  
\*WFASSY : 刀杆 (WPOS) + 刀板 (WF)  
\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板 (LF)

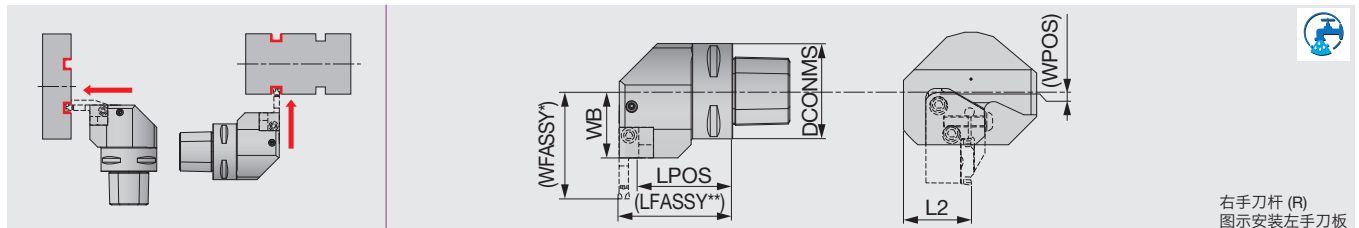
与 TungModular 系列不兼容

#### 备件

型号	冷却系统部件	锁紧螺钉	扳手
C3CHSR/L22050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHSR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHSR/L45065N	SATE-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

## C-CHFVR/L

### CAER/L和CAFR/L刀板用TungCap刀杆



右手刀杆 (R)  
图示安装左手刀板

型号	DCONMS	LPOS	L2	WB	WPOS	刀板 (选项)
C3CHFVR/L22040N	32	32.5	35	22	-5.9	CAEL/R...
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	-0.9	CAEL/R...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	7.1	CAEL/R...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	17.1	CAEL/R...

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板 (LF)  
\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板 (WF)

适用于7MPa冷却液。

与 TungModular 系列不兼容

#### 备件

型号	冷却系统部件	锁紧螺钉	扳手
C3CHFVR/L22040N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHFVR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHFVR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

#### 刀板和刀柄的组合

刀杆	刀板			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHSR...	●			●
C*CHSL...		●	●	
C*CHFVR...		●	●	
C*CHFVL...	●			●

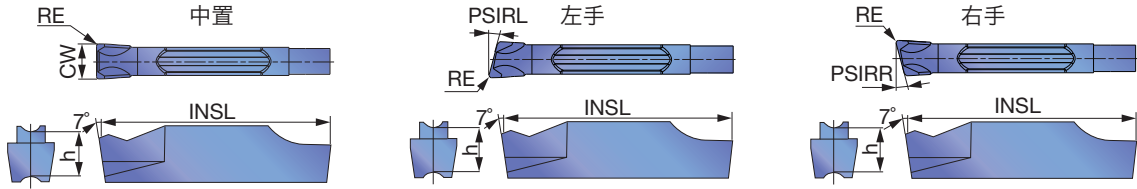
● : 一致

参考页: 刀片 → F021 - F034, 标准标准切削参数 → F030



# SGM

外圆切深槽和切断, 1刀尖



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

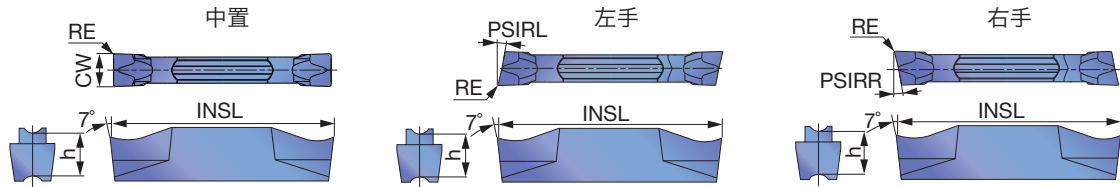
型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金								INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	GH130										
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●							20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●							20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●							20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●							20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●							20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●							20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●							25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●							25	5.5	0°	0°

●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F010 - F020, 标准切削参数 → F030

# DGS

外圆切槽和切断，2刀尖



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

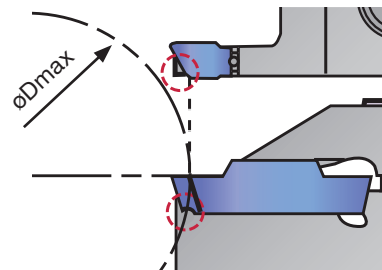
型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16								16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●			20	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●			20	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●			20	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●			20	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●			20	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●			20	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●			20	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●			20	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●			20	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●			20	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°

●：库存型号

## 注意

当切槽直径大于  $\phi D_{max}$  时，刀具和工件产生干涉。

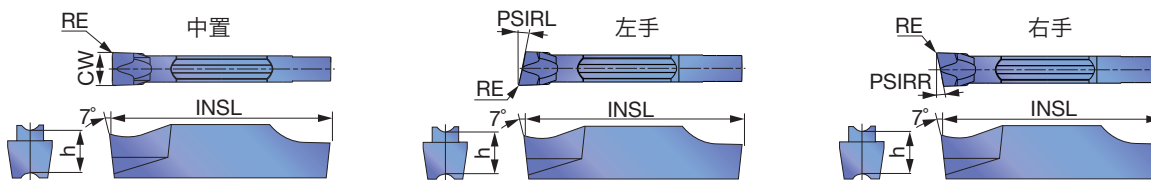
型号	$\phi D_{max}$ (mm)	型号	$\phi D_{max}$ (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



参考页：刀杆 → F010 - F020, 标准切削参数 → F030

# SGS

外圆切深槽和切断, 1刀尖



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

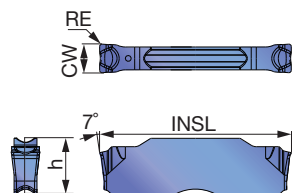
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金										INSL	h	PSIRL	PSIRR				
					AH7025	AH725	GH130															
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●											20	5	0°	0°	
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●												20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●												20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●												20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●												20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●												20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●												20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●												20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●												19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●												19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●												20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●												20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●												19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●												19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●												20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●												25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●												25	5.5	0°	0°

●: 库存型号

# DGL

外圆切槽和切断



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	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金										INSL	h					
				AH7025																
DGL3-025	3	3	0.25	●														20	5	
DGL4-030	4	4	0.3	●															20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●															25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●															25	5.5

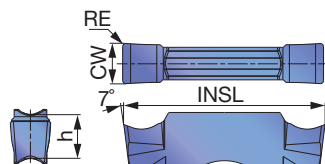
●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F010 - F020, 标准切削参数 → F030



## DGG

外圆切槽 (高精度)



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

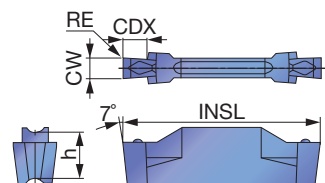
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷			不涂层硬质合金			INSL	h
				AH7025			NS9530			KS05F				
DGG200-020	2	2	0.2	●			●			●			20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●			●			●			20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●			●			●			20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●			●			●			25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●			●			●			25	5.5

●: 库存型号

## DGE

外圆切槽 (高精度)



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	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷			CDX	INSL	h	
				AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DGE100-000	2	1	0		●	●		●			2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0		●	●		●			2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	●	●		●			2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	●	●		●			3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	●	●		●			3.5	20	5

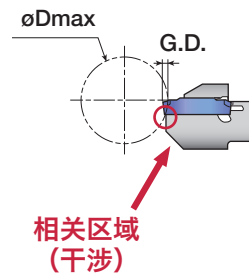
●: 库存型号

### 注意

如右图所示,  $\phi D_{max}$  直径受切槽深度所限, G.D 请参照下表。

G.D = 切槽深度

型号	Max. 切槽深度 (mm)	$\phi D_{max}$ (mm)				
		G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000						
DGE160-010						
DGE185-010	3	∞	18.6	11.5	8.8	7
DGE215-015						

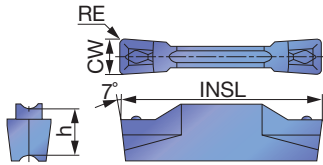


参考页: 刀杆 → F010 - F020, 标准切削参数 → F030



## DTE

外圆切槽、端面切槽和车削



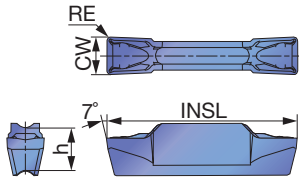
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金						金属陶瓷			INSL	h	
				T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
				●	●	●	●	●	●	●	●				
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●				20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●				20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●							25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●							25	5.5

★：首选  
☆：第二选择

●：库存型号

## DTX

外圆 / 内孔端面切槽和车削



型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金						金属陶瓷			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
				●	●	●	●	●	●	●	●				
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	●				20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●				20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	●				25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●						25	5

★：首选  
☆：第二选择

●：库存型号

参考页：刀杆 → F010 - F020, 标准切削参数 → F030

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

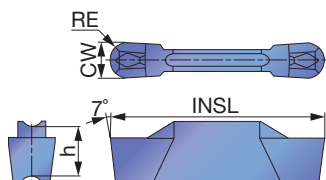
工具系统

用户指南

索引

## DTR

仿形加工和清根 (高精度)



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

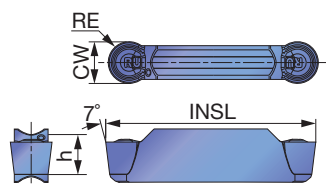
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷				INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●		●				20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●		●				20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●						25	5.5

●: 库存型号

## DTR

仿形加工和清根



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	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷				INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530					
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●		●				20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●		●				20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●						25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●	●						30	6.7

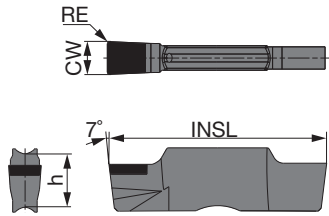
●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F010 - F020, 标准切削参数 → F030



# SGN

## 高硬度钢外圆切槽



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

★：首选  
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.025	RE	CBN								INSL	h
				BX360									
SGN200-020	2	2	0.2	●								20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●								20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●								20	5

●：库存型号

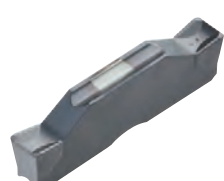
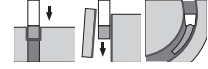
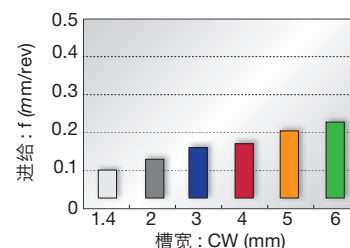
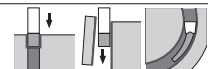


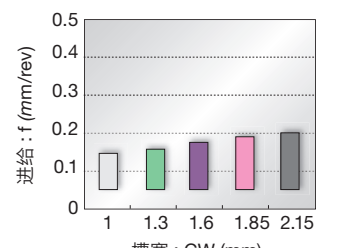

### 标准加工参数

ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)
<b>P</b>	钢件 C45, 34CrMo4, 等。	< 300 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	注重耐磨性	T9225	80 - 300
		< 300 HB	注重耐磨性	T9125	80 - 200
		< 300 HB	注重抗冲击性	GH130	50 - 120
		< 300 HB	注重表面精度	NS9530	80 - 220
<b>M</b>	不锈钢 X10CrNiS18-9, 等。	< 200 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	注重抗冲击性	GH130	50 - 120
<b>K</b>	灰铸铁 GG25, 250, 等	-	首选	T515, AH7025	50 - 180
		-	注重抗冲击性	GH130	50 - 180
	球墨铸铁 GGG45, 450-10S, 等。	-	首选	T515, AH7025	50 - 120
		-	注重抗冲击性	GH130	50 - 120
<b>N</b>	铝合金 Si < 12%	-	首选	TH10	100 - 500
		-	首选	KS05F	100 - 600
<b>S</b>	耐热合金 Inconel718, 等。	< HRC 40	首选	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	注重耐磨性	AH905	20 - 80
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	< HRC 40	首选	AH905	20 - 80
		< HRC 40	注重抗冲击性	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	注重表面精度	KS05F	20 - 60
<b>H</b>	高硬度钢 34CrMo4, 等。	> HRC 50	首选	BX360	80 - 150

\* 请参阅页 F031 - F033 资料 : f (mm/rev)。

参考页：刀杆 → **F010 - F020**

## 外圆切槽和切断

<p><b>DGM 类型 (2 刀尖)</b> <b>SGM 类型 (1 刀尖)</b></p>  <p>F021, F022 页</p>	<p>切槽和切断的首选</p> <p>顺畅的排屑 优化设计的高强度切削刃 可选刀片方向 CW = 2 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p>	
<p><b>DGS 类型 (2 刀尖)</b> <b>SGS 类型 (1 刀尖)</b></p>  <p>F023, F024 页</p>	<p>低切削力和超强的锋利性</p> <p>独特设计的切削刃和断屑槽 可选刀片方向 CW = 1.4 - 6 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p>	
<p><b>DGL 类型 (2 个刀尖)</b></p>  <p>F024 页</p>	<p>软钢加工的首选</p> <p>优良设计的刀片排屑槽 在低进给条件下可获得良好的排屑性能 适用于低碳钢 适用于切屑难控制的情况 CW = 3 - 6 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p>	
<p><b>DGG 类型 (2 刀尖)</b></p>  <p>F025 页</p>	<p>用于非铁金属和钛合金</p> <p>低切削抗力断屑槽 锋利的切削刃可以有效抑制振动, 实现良好的表面质量 CW = 2 - 6 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p>	
<p><b>DGE 类型 (2 刀尖)</b></p>  <p>F025 页</p>	<p>用于高精度浅槽加工</p> <p>出色的切屑控制 CW = 1 - 2.15 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p>	

## 外圆切槽和车削

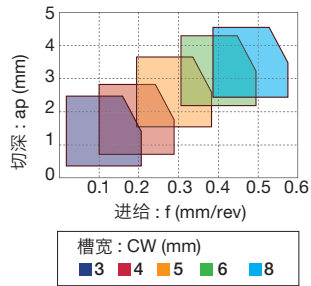
### DTM 型 (2 刀尖)



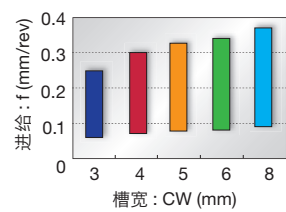
#### 通用型

切槽和车削的首选  
适用于轻至中等切削  
在加工钢，合金钢，不锈钢和  
耐热合金优秀的切屑控制  
CW = 3 - 8 mm

#### 标准进给和切深



#### 标准进给



F026 页

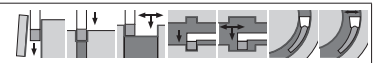
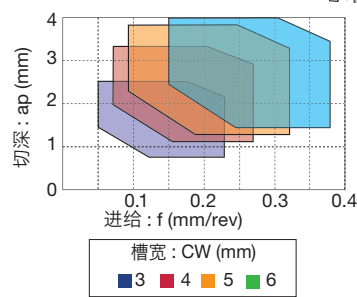
### DTX 型 (2 刀尖)



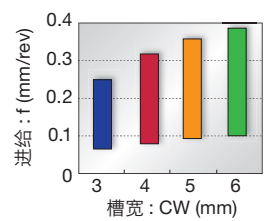
#### 多功能类型

锋利性和强度的完美平衡  
多功能刀片  
刀片  
CW = 3 - 6 mm

#### 标准进给和切深

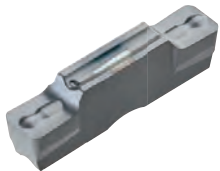


#### 标准进给



F027 页

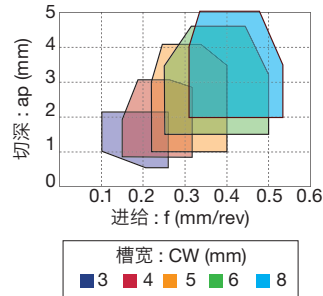
### DTE 型 (2 刀尖)



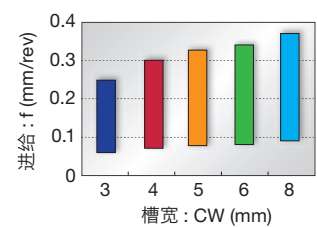
#### 通用型

独特的断屑槽可以形成更短的  
切屑  
M 级和研磨级刀片可选  
CW = 3 - 8 mm

#### 标准进给和切深



#### 标准进给



F026, F027 页



## 仿形和退刀槽

### DTR 型 (2 刀尖)

模压

研磨级

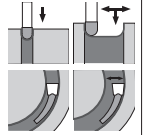
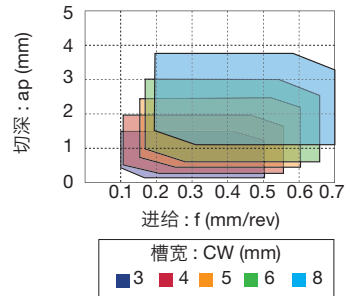


F028 页

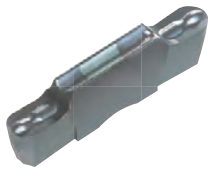
#### 全圆弧类型

出色的切屑控制  
M 级和研磨级刀片可选  
CW = 3 - 8 mm

■ 标准进给和切深



### DTIU 型 (2 刀尖)

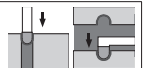
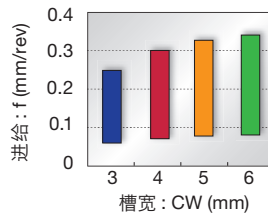


F029 页

#### 全圆弧类型

清根加工中出色的切屑控制  
CW = 3 - 6 mm

■ 标准进给和切深



## 铝轮毂加工

### DTA 型 (2 刀尖)

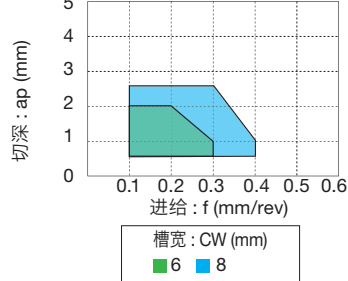


F029 页

#### 全圆弧类型

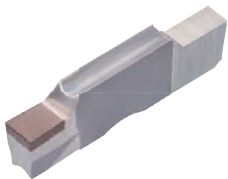
出色的切屑控制  
用于铝制车轮仿形加工  
研磨级刀片  
CW = 6 - 8 mm

■ 标准进给和切深



## 高硬度钢外圆切槽

### SGN-CBN 类型 (1 刀尖)

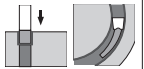
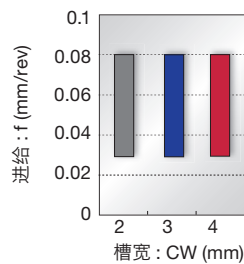


F030 页

#### 用于高硬度钢切削

最佳的切削刃形状  
高硬度钢的切槽  
用于精加工的精密槽宽公差  
CW = 2 - 4 mm  
( CW = ±0.025 mm )

■ 标准进给



# AH7025 切削性能

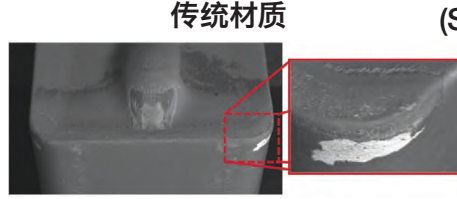
切槽加工首选材质

AH7025材质:泰珂洛独特的涂层技术,大大提高了可靠性

## 刀具寿命对比



加工 60 件后的刀具磨损



加工 30 件后的刀具磨损

合金钢 (SCM440 / 42CrMo4) **P**

刀片 : DTE3-040 AH7025  
 切削速度 :  $V_c = 150 \text{ m/min}$   
 进给量 :  $f = 0.17 \text{ mm/rev}$   
 切槽深度 : 17 mm  
 加工 : 外圆切槽  
 冷却方式 : 湿式

新的 AH7025 材质与传统的材质相比,即使在 2 倍的切削时间之后仍然没有涂层剥落从而获得稳定的加工。

→ 拥有高铝含量的 AlTiN 复合涂层和坚硬基体的组合能够在各种各样的切槽工序中实现高效的加工。

## 材质

**AH7025**

**P M K S**

通用加工的首选材质  
 具有高铝含量的新型PVD涂层材质实现出色的粘附强度  
 提高了耐磨性和抗崩性

**AH725**

**P M S**

推荐应用于通用加工  
 新研发的涂层具有稳定的晶体结构和抗断性  
 ·提高粘附强度

**T515**

**K**

铸铁加工首选材质  
 铸铁  
 高速加工中 优异的耐磨性

**T9225**

**P**

适合钢件高速加工  
 新型CVD涂层和基体实现了耐磨性和抗崩刃性的绝佳平衡  
 耐磨性和抗崩刃性的绝佳平衡

**T9125**

**P**

适合钢件高速加工  
 耐磨性和抗崩刃性的绝佳平衡

**NS9530**

**P**

用于钢件精加工的金属陶瓷  
 具有良好耐磨性和抗断裂性的创新材质

**GH130**

**P M K**

可用于断续加工  
 具有良好耐磨性的 TiCN PVD涂层  
 高硬度耐磨损

**AH905**

**S**

应用于高温合金加工  
 独有的涂层改善了粘附强度和耐磨性

**KS05F**

**N S**

推荐用于有色金属材料  
 推荐应用于非铁金属材料 and 钛合金

**TH10**

**N**

推荐用于有色金属材料

**BX360**

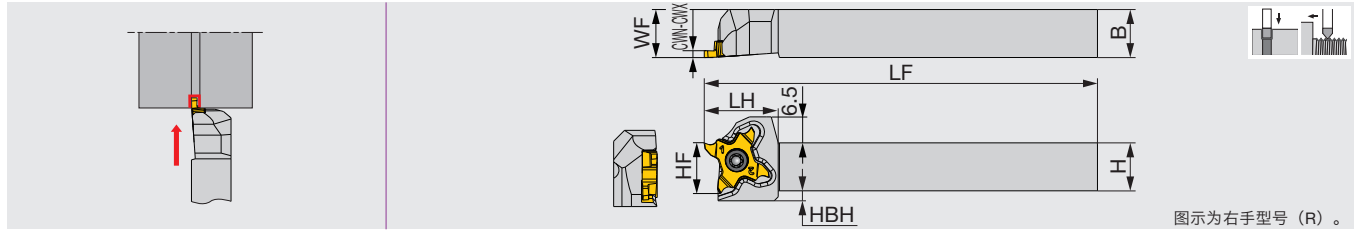
**H**

·适合高硬钢加工  
 凭借最佳的CBN含量和颗粒径,实现了耐磨性和抗崩性绝佳的平衡

# TETRAMCUT

## STCR/L-18

### 外圆切槽和螺纹刀杆



型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L1010X18	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020H18	0.33	3	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020X18	0.33	3	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...	1.2
STCR/L2525Z18	0.33	3	25	25	135	23	25	30	-	TC*18...	1.2

注：右手刀杆 (R)配右手刀片(R), 左手刀杆(L)配左手刀片(L)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

#### 备件

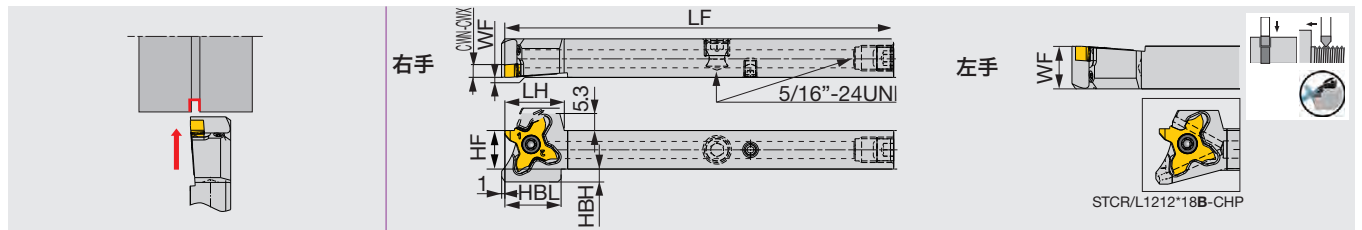
型号	锁紧螺钉	扳手
STCR****18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL****18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

# TETRAMCUT

## STCR/L-18-CHP

### DirectTungJet 无管化内冷切槽和螺纹刀杆

# DIRECTTUNGJET



型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L1212X18-CHP*** <sup>(1)</sup>	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP <sup>(1)</sup>	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP <sup>(1)</sup>	0.33	3	16	16	120	18.5	16	0/16	-	-	TC*18...	1.2

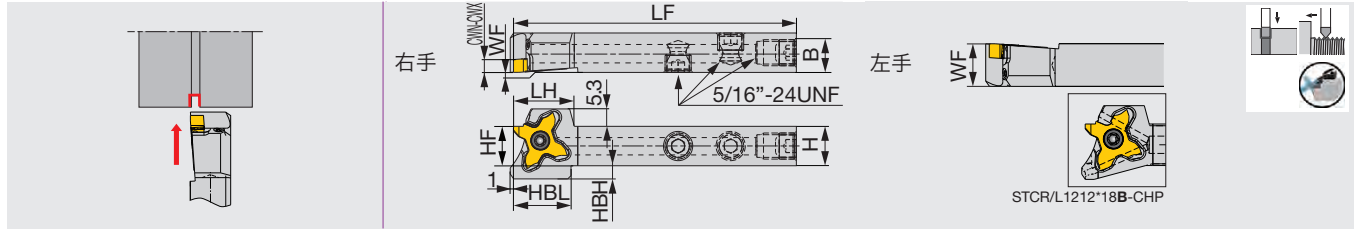
注：右手刀杆 (R)配右手刀片(R), 左手刀杆(L)配左手刀片(L)。  
<sup>(1)</sup>本产品可配合DirectTungJet系统使用。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)  
\*\*\*:该产品将在未来被新产品取代。

#### 备件

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

参考页：刀片 → F040 - F045, 标准切削参数 → F045

外圆切槽和螺纹刀杆，具有高压冷却能力



型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L1212F18-CHP***	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2

注：右手刀杆 (R)配右手刀片(R), 左手刀杆(L)配左手刀片(L).  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)  
\*\*\*:该产品将在未来被新产品取代。

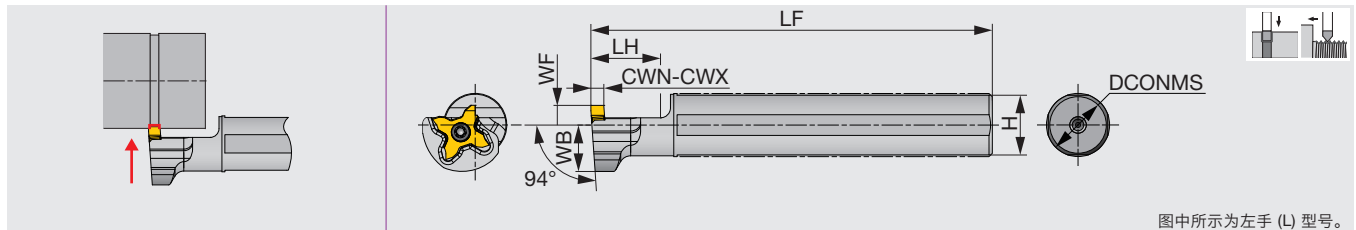
### 备件

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

# TETRAMCUT

## JS-STCL18

瑞士型车床用圆柄外圆切槽和螺纹刀杆



图中所示为左手 (L) 型号。

型号	CWN	CWX	DCONMS	H	LF	LH	WB	WF	刀片	扭矩*
JS14H-STCL18	0.33	3	14	13	100	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3	15.875	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3	16	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3	19.05	18	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3	19.05	18	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3	20	19	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3	20	19	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3	22	21	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3	25	24	100	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3	25.4	24	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2

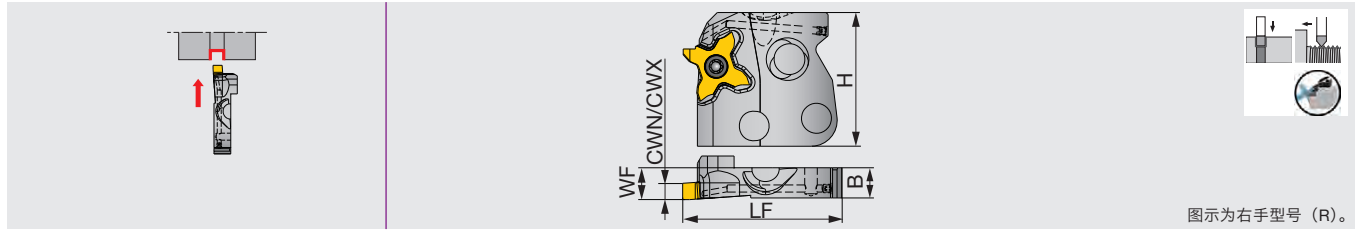
• 请使用右手刀片。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

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

参考页：刀片 → F040 - F045, 标准切削参数 → F045, 冷却软管配件 → F198

模块化外圆切槽和切断刀板，具有高压冷却能力



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	H	B	LF	WF	刀片	扭矩*
STCAR/L18-CHP	0.33	3	33	7.2	38	7.5	TC*18...	1.2

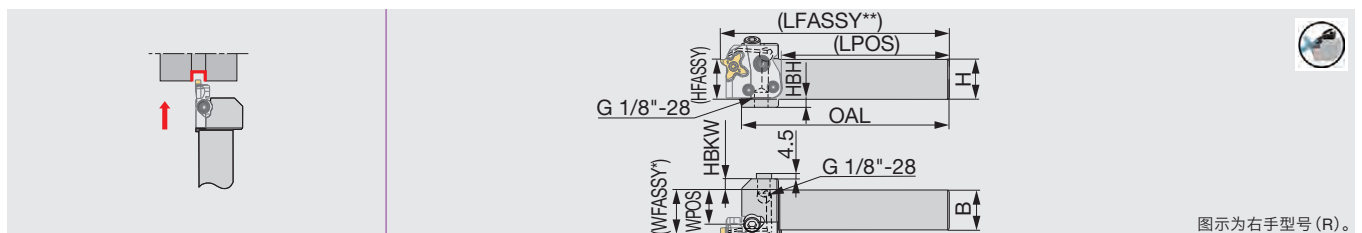
注：右手刀杆 (R)配右手刀片(R)，左手刀杆(L)配左手刀片(L)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

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

## CHSR/L-CHP

高压冷却的模块化刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5

\*WFASSY：柄 (WPOS) + 刀板 (WF)

\*\*LFASSY：柄 (LPOS) + 刀板(LF)

\*关于刀片的安装和拆卸，请参见第L042页。

注：右手刀杆 (R)配右手刀板(R)，左手刀杆(L)配左手刀板(L)。

•适用于30mpa的冷却液

### 备件

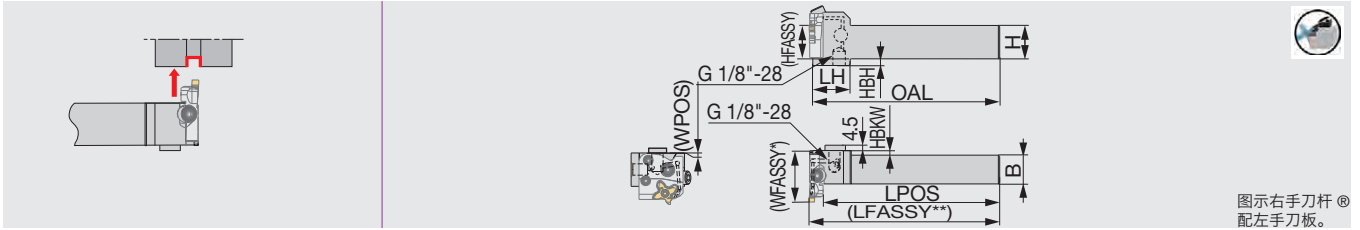
型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈	塞子
CHSR/L...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

### 推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

CHFVR/L-CHP

高压冷却的模块化刀杆



图示右手刀杆配左手刀板。

型号	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板 (LF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板 (WF)

注: 右手刀杆 (R)配左手刀板(L), 左手刀杆(L)配右手刀板 (R)。

•适用于30mpa的冷却液

\*关于刀片的安装和拆卸, 请参见第L042页。

备件

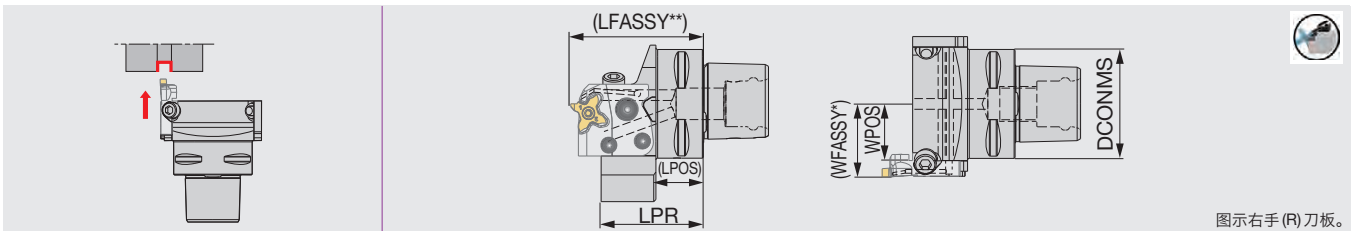
型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈	塞子
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179



TUNGCAP TUNGMSYSTEM

C\*CHSN-CHP

具有高压冷却能力的CAER/L-CHP TungCap刀杆



图示右手 (R) 刀板。

型号	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板 (WF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板 (LF)

•适用于30mpa的冷却液

\*关于刀片的安装和拆卸, 请参见第L042页。

备件

型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈
C*CHSN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

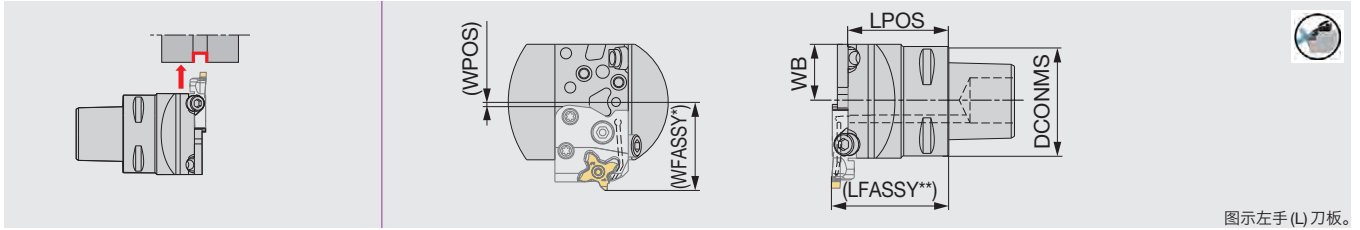
推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

参考页: 刀片 → F040 - F045, 标准切削参数 → F045, 冷却软管配件 → F198

# C\*CHFVN-CHP

具有高压冷却能力的CAER/L-CHP TungCap刀杆



图示左手 (L) 刀板。

型号	DCONMS	LPOS	WB	WPOS
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板(LF)

\*\*LFASSY : 柄(LPOS) + 刀板(WF)

•适用于30mpa的冷却液

•关于刀片的安装和拆卸, 请参见第L042页。

## 备件

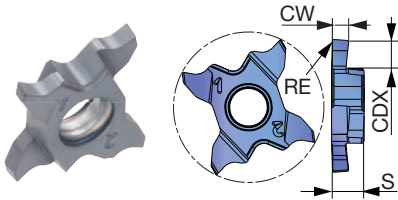
型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈
C*CHFVN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

## 推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

# 刀片

## TCG18R/L (钝化处理)



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	CW±0.02	RE	涂层硬质合金						CDX	S
				AH7025							
TCG18R100-010	R	1	0.1	●						2	4
TCG18L100-010	L	1	0.1	●						2	4
TCG18R120-010	R	1.2	0.1	●						2	4
TCG18L120-010	L	1.2	0.1	●						2	4
TCG18R125-010	R	1.25	0.1	●						2	4
TCG18L125-010	L	1.25	0.1	●						2	4
TCG18R125-020	R	1.25	0.2	●						2	4
TCG18L125-020	L	1.25	0.2	●						2	4
TCG18R130-020	R	1.3	0.2	●						2	4
TCG18L130-020	L	1.3	0.2	●						2	4
TCG18R140-010	R	1.4	0.1	●						3.5	4
TCG18L140-010	L	1.4	0.1	●						3.5	4
TCG18R140-020	R	1.4	0.2	●						3.5	4
TCG18L140-020	L	1.4	0.2	●						3.5	4
TCG18R145-010	R	1.45	0.1	●						3.5	4
TCG18L145-010	L	1.45	0.1	●						3.5	4
TCG18R145-020	R	1.45	0.2	●						3.5	4
TCG18L145-020	L	1.45	0.2	●						3.5	4
TCG18R150-010	R	1.5	0.1	●						3.5	4
TCG18L150-010	L	1.5	0.1	●						3.5	4
TCG18R150-020	R	1.5	0.2	●						3.5	4
TCG18L150-020	L	1.5	0.2	●						3.5	4
TCG18R160-020	R	1.6	0.2	●						3.5	4
TCG18L160-020	L	1.6	0.2	●						3.5	4
TCG18R170-020	R	1.7	0.2	●						3.5	4
TCG18L170-020	L	1.7	0.2	●						3.5	4
TCG18R175-010	R	1.75	0.1	●						3.5	4
TCG18L175-010	L	1.75	0.1	●						3.5	4
TCG18R175-020	R	1.75	0.2	●						3.5	4
TCG18L175-020	L	1.75	0.2	●						3.5	4
TCG18R185-020	R	1.85	0.2	●						3.5	4
TCG18L185-020	L	1.85	0.2	●						3.5	4
TCG18R195-020	R	1.95	0.2	●						3.5	4
TCG18L195-020	L	1.95	0.2	●						3.5	4

注意事项请参阅F045页。

包装数量：5片

●：产品型号

参考页：刀杆 → F035 - F039, 标准切削参数 → F045



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	CW±0.02	RE	涂层硬质合金								CDX	S
				AH7025									
TCG18R200-010	R	2	0.1	●								3.5	4
TCG18L200-010	L	2	0.1	●								3.5	4
TCG18R200-020	R	2	0.2	●								3.5	4
TCG18L200-020	L	2	0.2	●								3.5	4
TCG18R225-020	R	2.25	0.2	●								3.5	4
TCG18L225-020	L	2.25	0.2	●								3.5	4
TCG18R230-020	R	2.3	0.2	●								3.5	4
TCG18L230-020	L	2.3	0.2	●								3.5	4
TCG18R250-010	R	2.5	0.1	●								3.5	4
TCG18L250-010	L	2.5	0.1	●								3.5	4
TCG18R250-020	R	2.5	0.2	●								3.5	4
TCG18L250-020	L	2.5	0.2	●								3.5	4
TCG18R250-030	R	2.5	0.3	●								3.5	4
TCG18L250-030	L	2.5	0.3	●								3.5	4
TCG18R265-030	R	2.65	0.3	●								3.5	4
TCG18L265-030	L	2.65	0.3	●								3.5	4
TCG18R280-030	R	2.8	0.3	●								3.5	4
TCG18L280-030	L	2.8	0.3	●								3.5	4
TCG18R300-010	R	3	0.1	●								3.5	4
TCG18L300-010	L	3	0.1	●								3.5	4
TCG18R300-020	R	3	0.2	●								3.5	4
TCG18L300-020	L	3	0.2	●								3.5	4
TCG18R300-030	R	3	0.3	●								3.5	4
TCG18L300-030	L	3	0.3	●								3.5	4

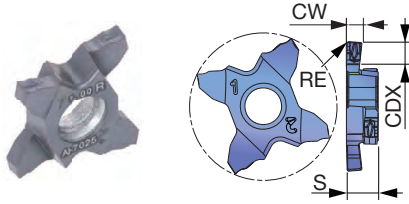
注意事项请参阅F045页。

包装数量：5片

●：产品型号

# 刀片

## TCS18R (3D断屑槽, 钝化刃口)



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



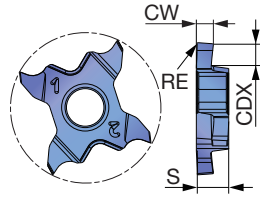
型号	HAND	CW±0.02	RE	涂层硬质合金							CDX	S
				AH7025								
TCS18R100-010	R	1	0.1	●							2	4
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●							2	4
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●							2	4
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	●							2	4
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	●							3.5	4
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	●							3.5	4
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	●							3.5	4
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	●							3.5	4
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	●							3.5	4
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	●							3.5	4
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	●							3.5	4
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	●							3.5	4
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	●							3.5	4
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	●							3.5	4
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	●							3.5	4
TCS18R195-020	R	1.95	0.2	●							3.5	4
TCS18R200-010	R	2	0.1	●							3.5	4
TCS18R200-020	R	2	0.2	●							3.5	4
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	●							3.5	4
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	●							3.5	4
TCS18R250-010	R	2.5	0.2	●							3.5	4
TCS18R250-020	R	2.5	0.2	●							3.5	4
TCS18R250-030	R	2.5	0.3	●							3.5	4
TCS18R265-030	R	2.65	0.3	●							3.5	4
TCS18R280-030	R	2.8	0.3	●							3.5	4
TCS18R300-010	R	3	0.1	●							3.5	4
TCS18R300-020	R	3	0.2	●							3.5	4
TCS18R300-030	R	3	0.3	●							3.5	4

注意事项请参阅F045页。

包装数量: 5片  
●: 产品型号

参考页: 刀杆 → F035 - F039, 标准切削参数 → F045

# TCP18R/L (小钝化刃口)



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	CW±0.02	RE	涂层硬质合金								CDX	S
				AH725									
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●								0.8	4
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●								0.8	4
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●								1.2	4
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●								1.2	4
TCP18R050-005	R	0.50	0.05	●								1.2	4
TCP18L050-005	L	0.50	0.05	●								1.2	4
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●								2	4
TCP18L075-005	L	0.75	0.05	●								2	4
TCP18R095-005	R	0.95	0.05	●								2	4
TCP18L095-005	L	0.95	0.05	●								2	4
TCP18R100-010	R	1	0.1	●								2	4
TCP18L100-010	L	1	0.1	●								2	4
TCP18R120-010	R	1.2	0.1	●								2	4
TCP18L120-010	L	1.2	0.1	●								2	4
TCP18R125-010	R	1.25	0.1	●								2	4
TCP18L125-010	L	1.25	0.1	●								2	4
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1	●								3.5	4
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1	●								3.5	4
TCP18R145-010	R	1.45	0.1	●								2	4
TCP18L145-010	L	1.45	0.1	●								2	4
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1	●								3.5	4
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1	●								3.5	4
TCP18R150-010	R	1.5	0.1	●								2	4
TCP18L150-010	L	1.5	0.1	●								2	4
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1	●								3.5	4
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1	●								3.5	4
TCP18R175-010	R	1.75	0.1	●								2	4
TCP18L175-010	L	1.75	0.1	●								2	4
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1	●								3.5	4
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1	●								3.5	4
TCP18R200-010	R	2	0.1	●								2.5	4
TCP18L200-010	L	2	0.1	●								2.5	4
TCP18R200-010-35	R	2	0.1	●								3.5	4
TCP18L200-010-35	L	2	0.1	●								3.5	4
TCP18R250-010	R	2.5	0.1	●								2.5	4
TCP18L250-010	L	2.5	0.1	●								2.5	4
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1	●								3.5	4
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1	●								3.5	4
TCP18R300-010	R	3	0.1	●								2.5	4
TCP18L300-010	L	3	0.1	●								2.5	4
TCP18R300-010-35	R	3	0.1	●								3.5	4
TCP18L300-010-35	L	3	0.1	●								3.5	4

注意事项请参阅F045页。

包装数量：5片

●：产品型号

参考页：刀杆 → F035 - F039, 标准切削参数 → F045

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

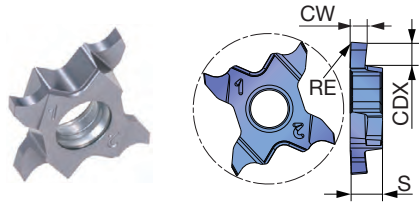
工具系统

用户指南

索引

# 刀片

## TCP18R/L-F (锋利刃)



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

★: 首选  
☆: 第二选择



型号	HAND	CW±0.02	RE	涂层硬质合金							CDX	S
				SH725								
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	●							0.8	4
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05	●							0.8	4
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05	●							1.2	4
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05	●							1.2	4
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05	●							1.2	4
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05	●							1.2	4
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05	●							2	4
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05	●							2	4
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05	●							2	4
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05	●							2	4
TCP18R100F-005	R	1	0.05	●							2	4
TCP18R100F-010	R	1	0.1	●							2	4
TCP18L100F-010	L	1	0.1	●							2	4
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05	●							2	4
TCP18R120F-010	R	1.2	0.1	●							2	4
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1	●							2	4
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05	●							2	4
TCP18R125F-010	R	1.25	0.1	●							2	4
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1	●							2	4
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1	●							3.5	4
TCP18R145F-005-35	R	1.45	0.05	●							3.5	4
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1	●							2	4
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1	●							2	4
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1	●							3.5	4
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1	●							3.5	4
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05	●							3.5	4
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1	●							2	4
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1	●							2	4
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1	●							3.5	4
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1	●							3.5	4
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05	●							3.5	4
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1	●							2	4
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1	●							2	4
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1	●							3.5	4
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1	●							3.5	4
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05	●							3.5	4
TCP18R200F-010	R	2	0.1	●							2.5	4
TCP18L200F-010	L	2	0.1	●							2.5	4
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1	●							3.5	4
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1	●							3.5	4
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1	●							2.5	4
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1	●							2.5	4
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1	●							3.5	4
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1	●							3.5	4
TCP18R300F-010	R	3	0.1	●							2.5	4
TCP18L300F-010	L	3	0.1	●							2.5	4
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1	●							3.5	4
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1	●							3.5	4

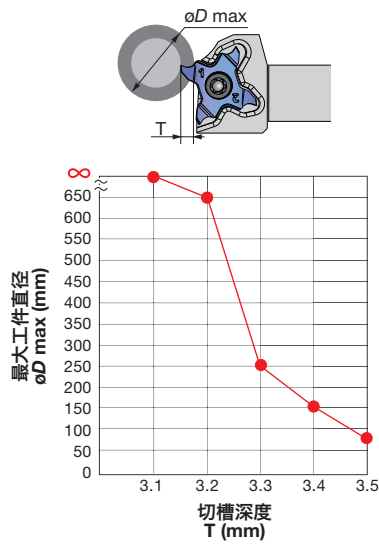
注意事项请参阅F045页。

包装数量: 5片

●: 产品型号

参考页: 刀杆 → F035 - F039, 标准切削参数 → F045

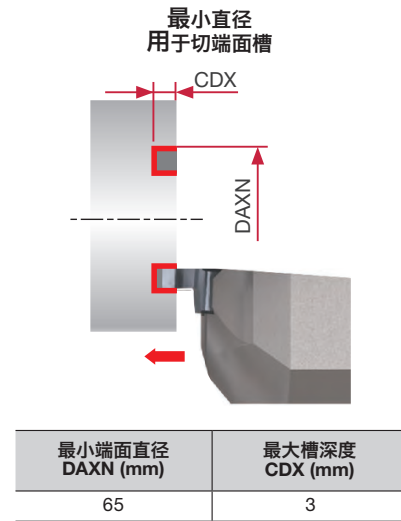
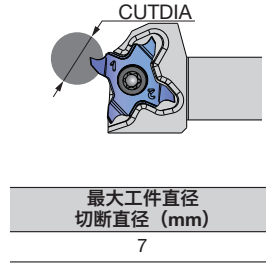
# 应用指南



\*槽深度

最大工件直径 (øDmax)

最大工件直径的限制与切深有关, 为了防止刀片和工件干涉。



## 标准加工参数

ISO	工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)		
			TCP / TCP-F (AH725 / SH725)	TCS (AH7025)	TCG (AH7025)
P	低碳钢 S15C, S20C, 等。 C15, C20, 等。	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440, 等。 C55, 42CrMoS4, 等。	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	预硬钢 NAK80, PX5, 等。	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
M	不锈钢 SUS304, 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	50 - 120	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
K	灰铸铁 FC250, FC300, 等。 250, 300, 等。	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	球墨铸铁 FCD400, FCD600, 等。 400-15, 600-3, 等。	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	30 - 80	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	耐热合金 Inconel718, 等。	20 - 60	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12

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

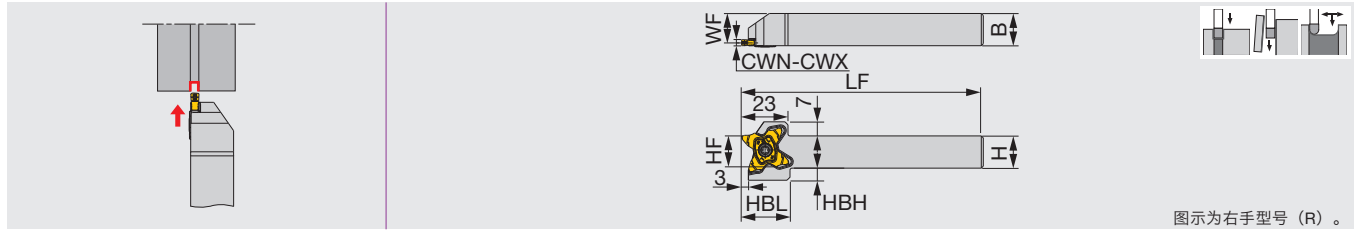
立铣刀

孔加工刀具

工具系统

用户指南

索引



图示为右手型号 (R)。

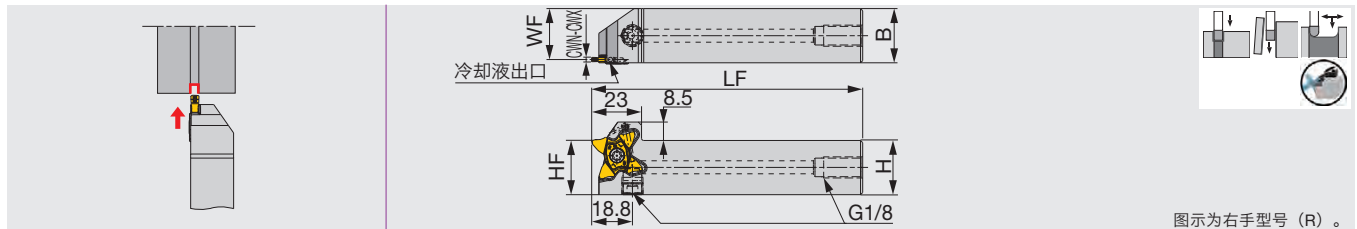
型号	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	刀片	扭矩*
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	10	8.5	9.5	24	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	12	10.5	8	24	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	16	14.5	6	24	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	20	18.5	2	24	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27	0.5	3.18	25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

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

备件	型号	螺钉	扳手
	STCR****-27	SR16-212-01397L	T-2010/5
	STCL****-27	SR16-212-01397	T-2010/5

### STCR/L-27-CHP

#### 高压内冷外圆切槽刀杆



图示为右手型号 (R)。

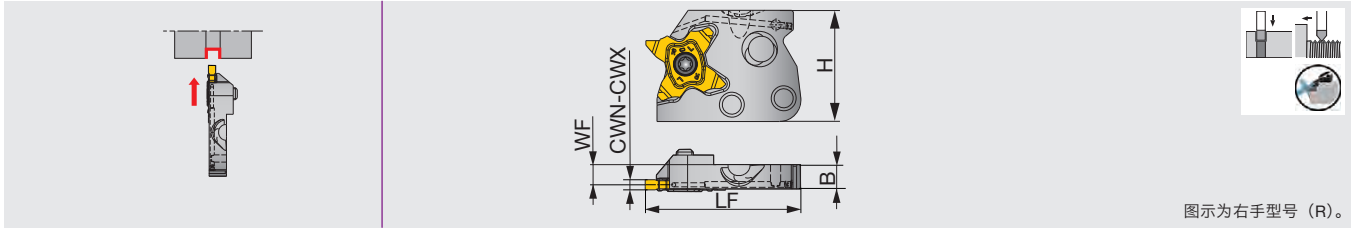
型号	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	刀片	扭矩*
STCR/L2525-27-CHP	0.5	3.18	25	25	125	25	23.5	TC*27...	2.5

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

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

参考页: 刀片 → **F050 - F053**, 标准切削参数 → **F053**  
冷却软管配件 → **F198**

模块化外圆切槽和切断刀板，具有高压冷却能力



图示为右手型号 (R)。

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

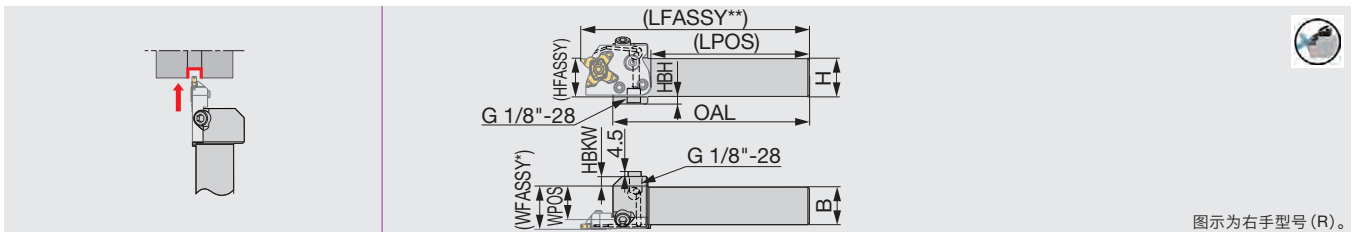
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

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

## CHSR/L-CHP

高压冷却的模块化刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5

\*WFASSY: 柄 (WPOS) + 刀板 (WF)

\*\*LFASSY: 柄 (LPOS) + 刀板 (LF)

\*关于刀片的安装和拆卸, 请参见第L042页。

注: 右手刀杆 (R)配右手刀板(R), 左手刀杆(L)配左手刀板(L)。  
适用于30mpa的冷却液

### 备件

型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈	塞子
CHSR/L...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179

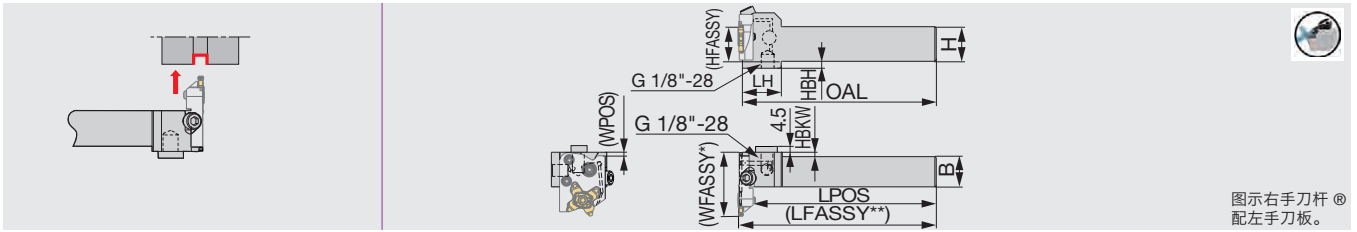
### 推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

参考页: 刀片 → F050 - F053, 标准切削参数 → F053  
冷却软管配件 → F198

CHFVR/L-CHP

高压冷却的模块化刀杆



图示右手刀杆®  
配左手刀板。

型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	LH	HBKW	HFASSY	HBH
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	135.1	0.5	28	5	20	10
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	135.1	0.5	28	0	25	5

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板 (LF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板 (WF)

注: 右手刀杆 (R)配左手刀板(L), 左手刀杆(L)配右手刀板 (R)。

•适用于30mpa的冷却液

\*关于刀片的安装和拆卸, 请参见第L042页。

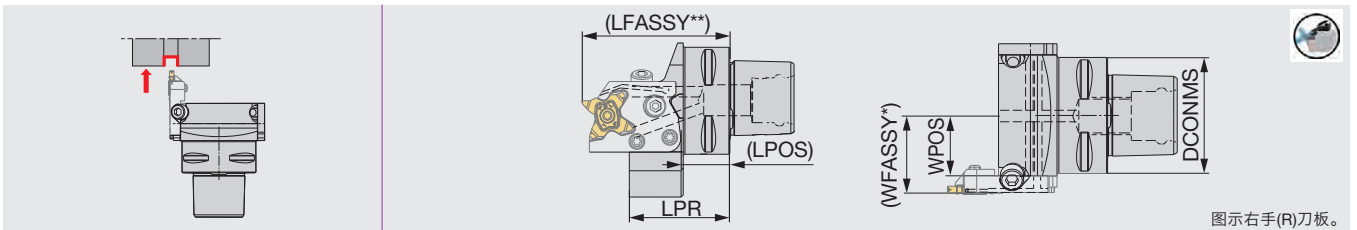
备件	型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈	塞子
CHFVR/L...		SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	PLUGG1/8ISO1179



TUNGCAP TUNGMSYSTEM

C\*CHSN-CHP

具有高压冷却能力的CAER/L-CHP TungCap刀杆



图示右手(R)刀板。

型号	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板 (WF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板 (LF)

•适用于30mpa的冷却液

\*关于刀片的安装和拆卸, 请参见第L042页。

备件	型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈
C*CHSN...-CHP		SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

推荐锁紧力矩(N·m)

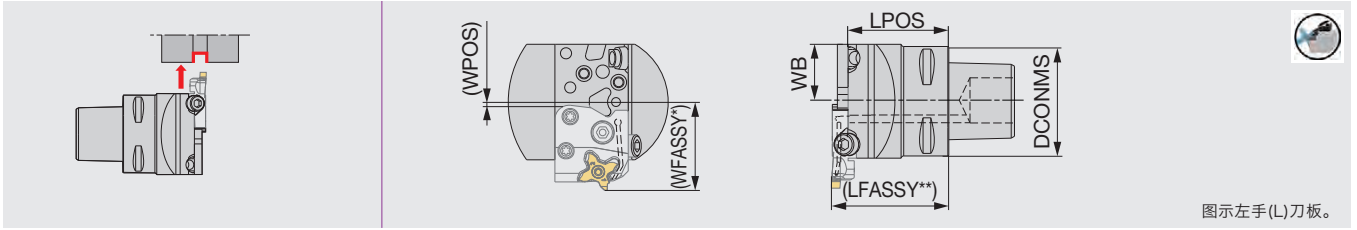
锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

参考页: 刀片 → F050 - F053,标准切削参数 → F053  
冷却软管配件 → F198



# C\*CHFVN-CHP

具有高压冷却能力的CAER/L-CHP TungCap刀杆



图示左手(L)刀板。

型号	DCONMS	LPOS	WB	WPOS
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板(LF)

\*\*LFASSY : 柄(LPOS) + 刀板(WF)

•适用于30mpa的冷却液

\*关于刀片的安装和拆卸, 请参见第L042页。

## 备件

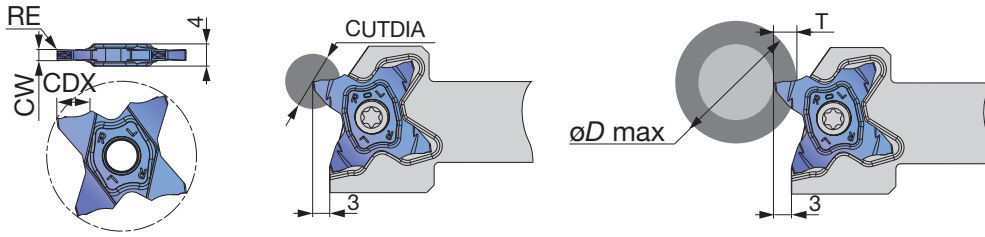
型号	锁紧螺钉1	扳手 1	锁紧螺钉2	锁紧螺钉3	扳手 2	O型圈
C*CHFVN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

## 推荐锁紧力矩(N·m)

锁紧螺钉	扭矩 (N·m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

# 刀片-用于切槽和切断

## TCS27



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



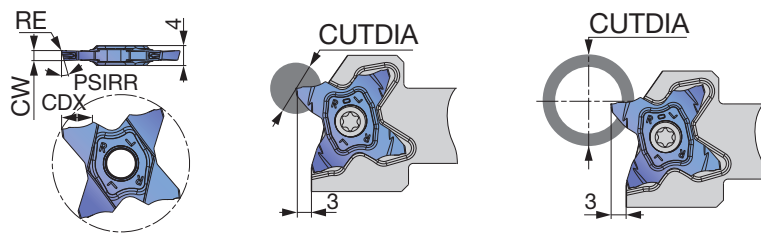
型号	CW±0.02	RE	涂层硬质合金		CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系											
			AH725				T≤1	T≤2	T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4
TCS27-050-000	0.5	0	●		1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0	●		1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.06	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.1	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.1	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.2	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCS27-318-020	3.18	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

包装数量：5片  
●：产品型号

参考页：刀杆 → F046 - F049, 标准切削参数 → F053

## 刀片-用于切断

### TCS27-R/L



图示为右手型号 (R)。

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

★：首选  
☆：第二选择

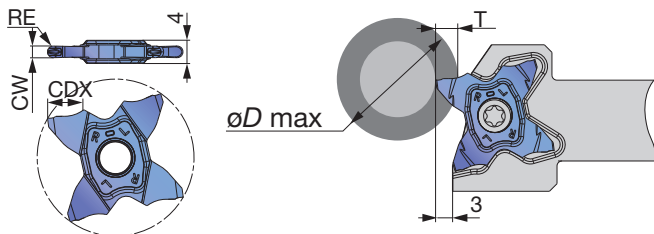
型号	HAND	CW±0.02	RE	涂层硬质合金		CDX	PSIRL	PSIRR	最大切断直径	
				AH725					实心棒	管
TCS27-100-15R	R	1	0.06	●		3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L	L	1	0.06	●		3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L	L	1.5	0.06	●		5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L	L	1.5	0.06	●		5.7	15°	0°	11.4	35
TCS27-200-6R	R	2	0.1	●		6.4	0°	6°	12.8	30
TCS27-200-6L	L	2	0.1	●		6.4	6°	0°	12.8	30
TCS27-200-15R	R	2	0.1	●		6.4	0°	15°	12.8	30
TCS27-200-15L	L	2	0.1	●		6.4	15°	0°	12.8	30

包装数量：5片

●：产品型号

## 刀片-用于切槽和仿形加工

### TCS27 (全 R 型)



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

★：首选  
☆：第二选择

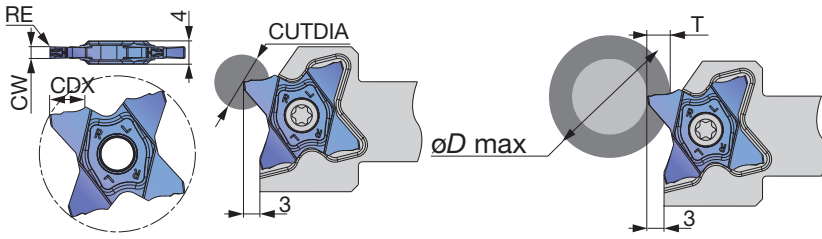
型号	CW±0.02	RE	涂层硬质合金		CDX	槽深 (T) 与最大加工直径 (øD max) 的关系。										
			AH725			T≤1 T≤2 T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCS27-157-079	1.57	0.79	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	2	1	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-300-150	3	1.5	●		6.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-

包装数量：5片

●：产品型号

# 刀片-用于切槽和切断

## TCM27



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	CW±0.02	RE	涂层硬质合金		CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大加工直径 (øD max) 的关系。									
			AH725				T≤1 T≤2 T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4
TCM27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

包装数量：5片

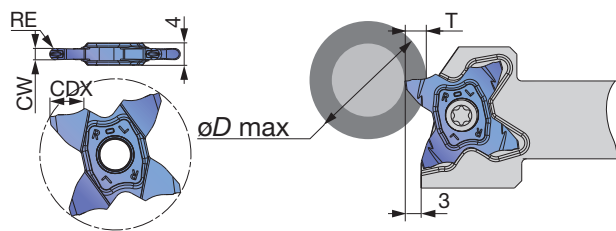
●：产品型号

参考页：刀杆 → F046 - F049, 标准切削参数 → F053



## 刀片-用于切槽和仿形加工

### TCM27 (全R型)



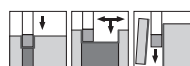
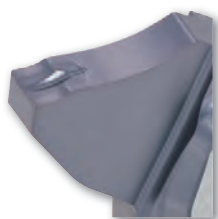
P	钢	★		
M	不锈钢	★		
K	铸铁	★		
N	非铁金属			
S	耐热合金	★		
H	硬材料			

★: 首选  
☆: 第二选择

型号	CW±0.02	RE	涂层硬质合金		CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大加工直径 (øD max) 的关系。										
			AH725				T≤1 T≤2 T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCM27-157-079	1.57	0.79	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●		3	6	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCM27-300-150	3	0.15	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	

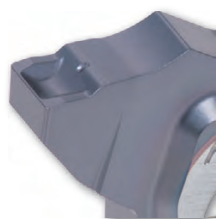
包装数量: 5片  
●: 产品型号

### 断屑槽 TCS27



CW = 0.5 mm – 3.18 mm  
切削力低, 锋利性出众用于一般加工

### TCM27



CW = 1.5 mm – 3.18 mm  
切削刃经过精心设计, 刀尖强度高

### 标准切削参数

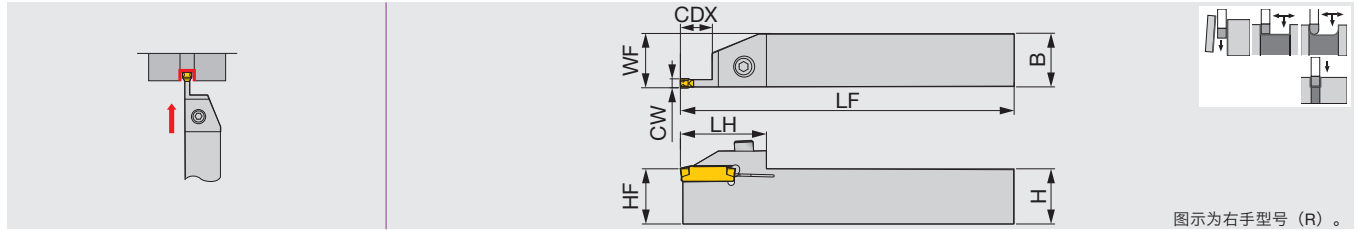
ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)					仿形加工的切深 车削 (全半径刀片)
				切槽 切断		切断 (带方向型)		车削 (全半径刀片)	
				TCS	TCM	TCS	TCS	TCM	
P	碳钢 S45C, 等。 C45, 等。	AH725	100 - 200	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	合金钢 SCM435, 等。 34CrMo4, 等。	AH725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
M	不锈钢 SUS304, 等。 X5CrNi18-9, 等。	AH725	100 - 150	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
K	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。	AH725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	球墨铸铁 FCD400, 等。 400-15, 等。	AH725	50 - 120	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	AH725	30 - 60	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5
	耐热合金 Inconel718, 等。	AH725	20 - 50	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5

参考页: 刀杆 → F046 - F053

# MY-T SERIES

## CGWSR/L-W

外圆切槽、切断和车削刀杆，2刀尖



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
CGWSR/L1616-W30	3	12	16	16	125	34	16	16.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W30	3	12	20	20	150	34	20	20.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2525-W30	3	12	25	25	150	34	25	25.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W40	4	13	20	20	150	39	20	20.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2525-W40	4	13	25	25	150	39	25	25.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2020-W50	5	13	20	20	150	39	20	20.4	WG*50, WGE50R/L	5
CGWSR/L2525-W50	5	13	25	25	150	39	25	25.4	WG*50, WGE50R/L	5

\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

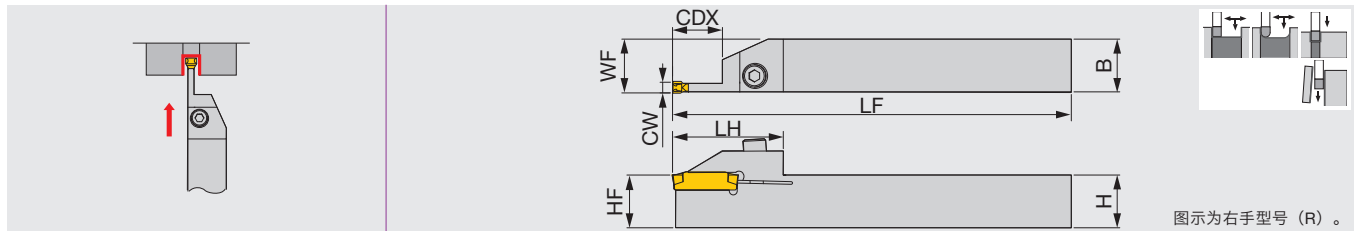
### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CGWSR/L***-W...	CHHM5-18	P-4

# MY-T SERIES

## CGWSR/L-W-L

外圆切深槽、切断和车削刀杆，2刀尖



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
CGWSR/L1616-W20-L	2	15	16	16	125	37	16	16.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L2020-W20-L	2	15	20	20	150	37	20	20.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L2525-W20-L	2	15	25	25	150	37	25	25.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L1616-W30-L	3	16.5, 17.5	16	16	125	37	16	16.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W30-L	3	16.5, 17.5	20	20	150	37	20	20.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2525-W30-L	3	16.5, 17.5	25	25	150	37	25	25.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W40-L	4	21, 21.5	20	20	150	42	20	20.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2525-W40-L	4	21, 21.5	25	25	150	42	25	25.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2020-W50-L	5	21	20	20	150	42	20	20.4	WG*50, WGE50R/L	5
CGWSR/L2525-W50-L	5	21	25	25	150	42	25	25.4	WG*50, WGE50R/L	5

\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

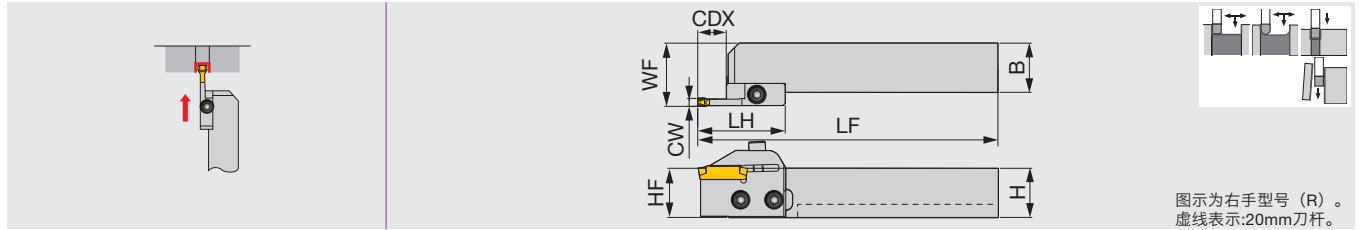
型号	锁紧螺钉	扳手
CGWSR/L***-W*-L	CHHM5-18	P-4

参考页：刀片 → F059 - F060, 标准切削参数 → F060

# MY-T SERIES

## CGWSR/L-WG

外圆切槽、切断和车削刀杆，2刀尖



图示为右手型号 (R)。虚线表示:20mm刀杆。

型号	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	柄	刀板	扭矩*
CGWSR/L2020-W30GR/L	3	12	20	20	150.5	43.5	20	26.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2020	W30GR/L	5
CGWSR/L2525-W30GR/L	3	12	25	25	150.5	43.5	25	31.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2525	W30GR/L	5
CGWSR/L2020-W40GR/L	4	13	20	20	151.5	44.5	20	26.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2020	W40GR/L	5
CGWSR/L2525-W40GR/L	4	13	25	25	151.5	44.5	25	31.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2525	W40GR/L	5
CGWSR/L2020-W50GR/L	5	13	20	20	151.5	44.5	20	26.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2020	W50GR/L	5
CGWSR/L2525-W50GR/L	5	13	25	25	151.5	44.5	25	31.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2525	W50GR/L	5

注：右手刀杆 (R)配右手刀板 (R)，左手刀杆 (L)配左手刀板 (L)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

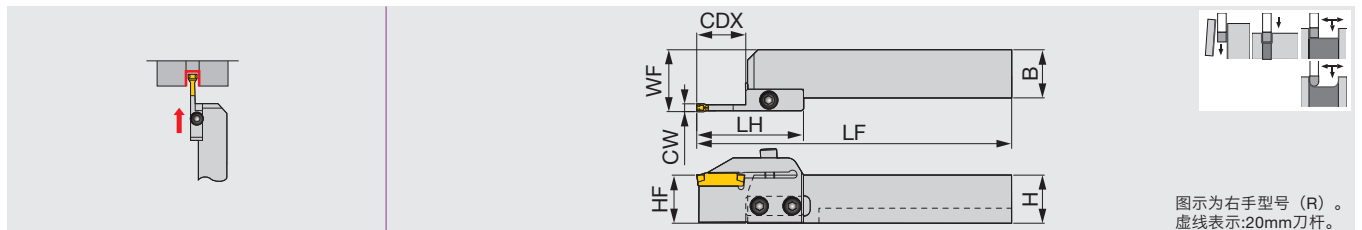
### 备件

型号	锁紧螺钉	刀板锁紧螺钉	扳手
CGWSR/L***-W**GR/L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

# MY-T SERIES

## CGWSR/L-WG-L

外圆切深槽、切断和车削刀杆，2刀尖



图示为右手型号 (R)。虚线表示:20mm刀杆。

型号	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	柄	刀板	扭矩*
CGWSR/L2020-W20GR/L-L	2	15	20	20	153.5	46.5	20	26.7	WGE20, WGE20R/L	CGWSR/L2020	W20GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W20R/LR-L	2	15	25	25	153.5	46.5	25	31.7	WGE20, WGE20R/L	CGWSR/L2525	W20GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W30GR/L-L	3	16.5 - 17.5	20	20	157.5	50.5	20	26.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2020	W30GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W30GR/L-L	3	16.5 - 17.5	25	25	157.5	50.5	25	31.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2525	W30GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W40GR/L-L	4	21 - 21.5	20	20	162.5	55.5	20	26.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2020	W40GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W40GR/L-L	4	21 - 21.5	25	25	162.5	55.5	25	31.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2525	W40GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W50GR/L-L	5	21	20	20	162.5	55.5	20	26.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2020	W50GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W50GR/L-L	5	21	25	25	162.5	55.5	25	31.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2525	W50GR/L-L	5

注：右手刀杆 (R)配右手刀板 (R)，左手刀杆 (L)配左手刀板 (L)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

### 备件

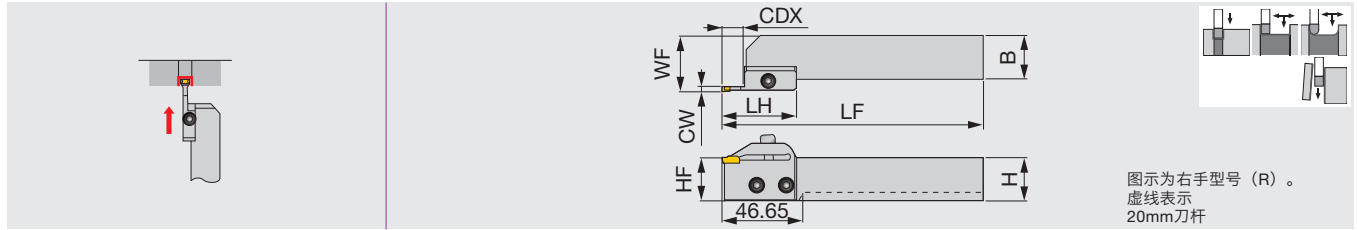
型号	锁紧螺钉	刀板锁紧螺钉	扳手
CGWSR/L***-W**GR/L-L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

参考页：刀片 → F059 - F060, 标准切削参数 → F060

# MY-T SERIES

## CGWSR/L-G

外圆切槽、切断和车削刀杆，1刀尖



图示为右手型号 (R)。  
虚线表示  
20mm刀杆

型号	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	柄	刀板	扭矩*
CGWSR/L2020-20GR/L	2	12	20	20	150.2	43.15	20	26.8	GE20, GE20-AL	CGWSR/L2020	20GR/L	5
CGWSR/L2525-20GR/L	2	12	25	25	150.2	43.15	25	31.8	GE20, GE20-AL	CGWSR/L2525	20GR/L	5
CGWSR/L2020-30GR/L	3	12	20	20	150.2	43.15	20	27	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWSR/L2020	30GR/L	5
CGWSR/L2525-30GR/L	3	12	25	25	150.2	43.15	25	32	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWSR/L2525	30GR/L	5
CGWSR/L2020-40GR/L	4	12	20	20	150.2	43.15	20	27.1	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWSR/L2020	40GR/L	5
CGWSR/L2525-40GR/L	4	12	25	25	150.2	43.15	25	32.1	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWSR/L2525	40GR/L	5
CGWSR/L2020-50GR/L	5	12	20	20	150.2	43.15	20	27.2	G*50,GE50R	CGWSR/L2020	50GR	5

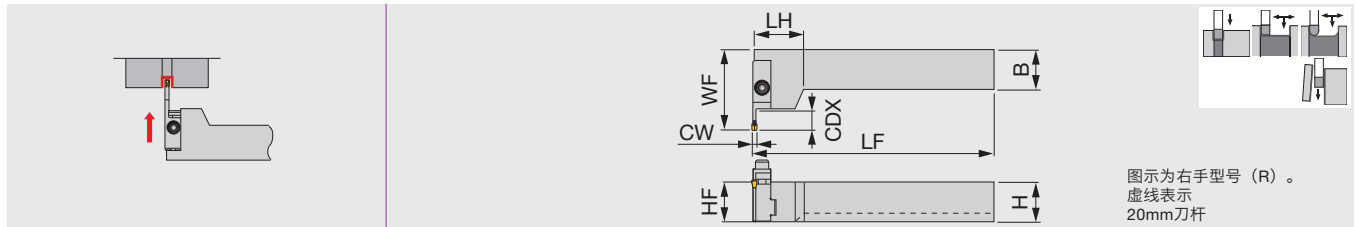
注意:有关槽刀加工时的直径补偿值, 请参阅F091页。  
用右手刀板(R)和右手刀杆(R);和左手刀板(L)与左手刀杆(L)。  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

型号	锁紧螺钉	刀板锁紧螺钉	扳手
CGWSR/L***-**GR/L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

# MY-T SERIES

## CGWTR/L-G

外圆切槽、切断和车削刀杆，1刀尖



图示为右手型号 (R)。  
虚线表示  
20mm刀杆

型号	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	柄	刀板	扭矩*
CGWTR/L2020-30GL/R	3	12	20	20	150	12.9	20	49.9	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWTR/L2020	30GL/R	5
CGWTR/L2525-30GL/R	3	12	25	25	150	12.9	25	49.9	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWTR/L2525	30GL/R	5
CGWTR/L2020-40GL/R	4	12	20	20	150.1	12.9	20	49.9	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWTR/L2020	40GL/R	5
CGWTR/L2525-40GL/R	4	12	25	25	150.1	12.9	25	49.9	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWTR/L2525	40GL/R	5
CGWTR/L2020-50GL/R	5	12	20	20	150.2	12.9	20	49.9	G*50,GE50R/L,GE50-AL	CGWTR/L2020	50GL/R	5
CGWTR/L2525-50GL/R	5	12	25	25	150.2	12.9	25	49.9	G*50,GE50R/L,GE50-AL	CGWTR/L2525	50GL/R	5

注意:有关槽刀加工时的直径补偿值, 请参阅F091页。  
使用左手刀板(L)和右手刀杆(R);右手刀板(R)和左手刀杆(L)。  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

型号	锁紧螺钉	刀板锁紧螺钉	扳手
CGWTR/L***-**GL/R	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

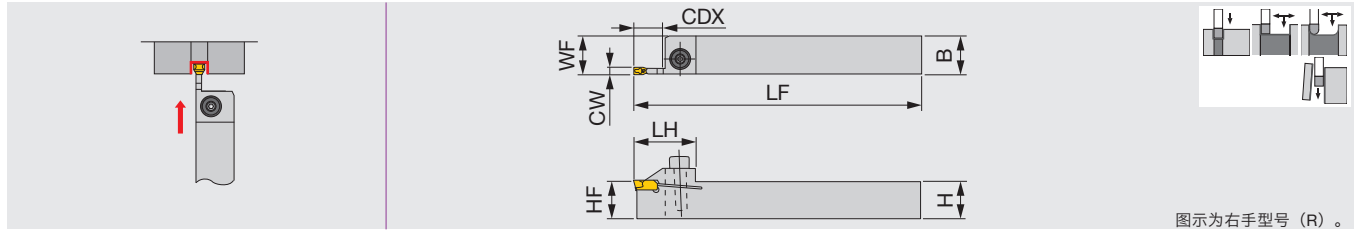
参考页: 刀片 → F063 - F067, 标准切削参数 → F067



# MY-T SERIES

## CGSSR/L

外圆切槽、切断和车削刀杆，1刀尖



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
CGSSR/L1616-20	2	16	16	16	125	27	16	16.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L2020-20	2	16	20	20	150	27	20	20.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L2525-20	2	16	25	25	150	27	25	25.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L1616-30	3	12	16	16	125	27	16	16.5	G*30, GE30R/L, GE30-AL	5
CGSSR/L2020-30	3	12	20	20	150	27	20	20.5	G*30, GE30R/L, GE30-AL	5
CGSSR/L2525-30	3	12	25	25	150	27	25	25.5	G*30, GE30R/L, GE30-AL	5
CGSSR/L2020-40	4	12	20	20	150	27	20	20.6	G*40, GE40R/L, GE40-AL	5
CGSSR/L2525-40	4	12	25	25	150	27	25	25.6	G*40, GE40R/L, GE40-AL	5
CGSSR/L2020-50	5	12	20	20	150	27	20	20.7	G*50, GE50R/L, GE50-AL	5
CGSSR/L2525-50	5	12	25	25	150	27	25	25.7	G*50, GE50R/L, GE50-AL	5

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

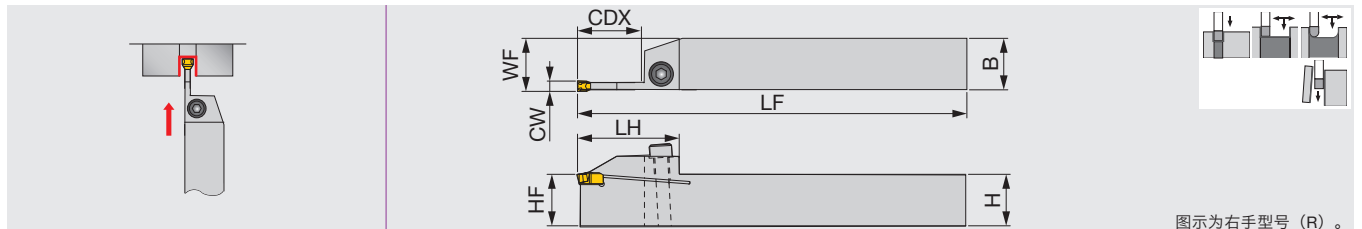
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CGSSR/L...	CHHM5-18	P-4

# MY-T SERIES

## CGSSR/L-D

外圆切槽、切断和车削刀杆，1刀尖



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
CGSSR/L1616-30D	3	22	16	16	125	36.2	16	16.5	G*30, GE30R/L, GE30-AL	5
CGSSR/L2020-30D	3	22	20	20	150	36.2	20	20.5	G*30, GE30R/L, GE30-AL	5
CGSSR/L2525-30D	3	22	25	25	150	36.2	25	25.5	G*30, GE30R/L, GE30-AL	5
CGSSR/L2020-40D	4	25	20	20	150	39.5	20	20.6	G*40, GE40R/L, GE40-AL	5
CGSSR/L2525-40D	4	25	25	25	150	39.5	25	25.6	G*40, GE40R/L, GE40-AL	5
CGSSR/L2020-50D	5	25	20	20	150	39.5	20	20.7	G*50, GE50R/L	5
CGSSR/L2525-50D	5	25	25	25	150	39.5	25	25.7	G*50, GE50R/L	5

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

备件

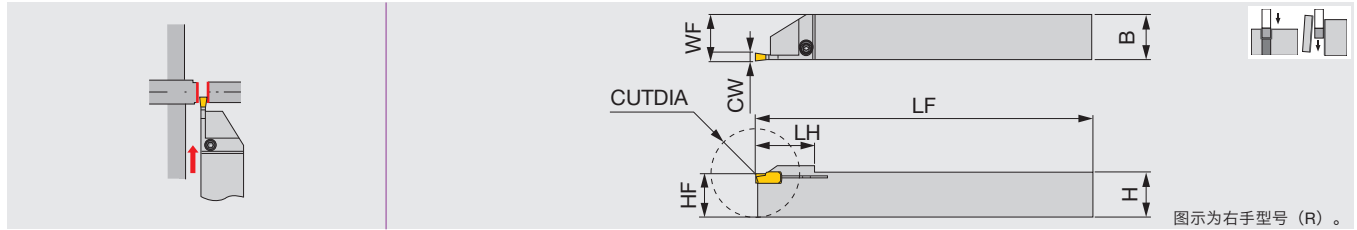
型号	锁紧螺钉	扳手
CGSSR/L****-D	CHHM5-18	P-4

参考页: 刀片 → F063 - F067, 标准切削参数 → F067

# MY-T SERIES

## JCGSSR/L

瑞士型车床用外圆切槽和切断刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
JCGSSR/L1010-20	2	20	10	10	125	15	10	10.2	GE20, GE20-AL	2.3
JCGSSR/L1212-20	2	25	12	12	125	19	12	12.2	GE20, GE20-AL	2.3
JCGSSR/L1616-20	2	32	16	16	125	22.5	16	16.2	GE20, GE20-AL	2.3

\* CUTDIA: 最大切断直径  
\* 扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

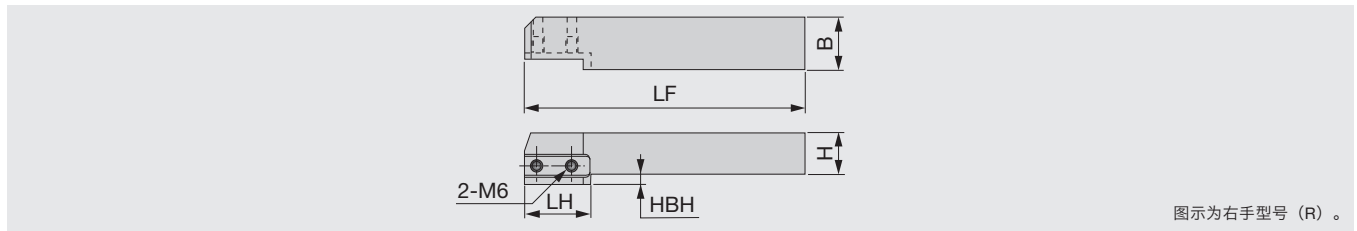
### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JCGSSR/L...	CSTB-3	T-9F

# MY-T SERIES

## CGWSR/L

刀杆CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP, 和 -#S/D 的刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HBH
CGWSR/L2020	20	20	137	32.5	5
CGWSR/L2525	25	25	137	-	-

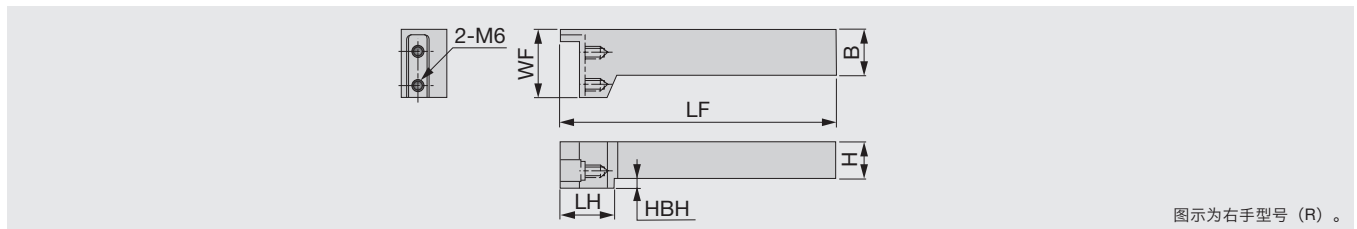
### 备件

型号	刀板锁紧螺钉
CGWSR/L...	CSHB-6

# MY-T SERIES

## CGWTR/L

90°刀杆CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP, 和 #S/D 刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	WF	HBH
CGWTR/L2020	20	20	150	30.5	37	5
CGWTR/L2525	25	25	150	-	37	-

### 备件

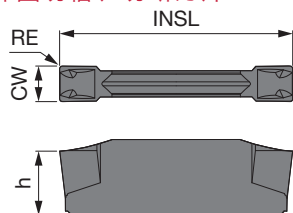
型号	刀板锁紧螺钉
CGWTR/L...	CSHB-6

参考页: 刀片 → F063 - F067, 标准切削参数 → F067

# 刀片

## WGE

外圆切槽、切断刀片



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

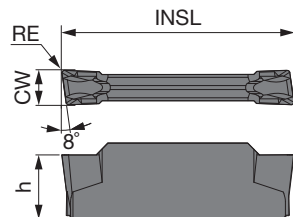
★：首选  
☆：第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
WGE20	2	0.2	●	●	●	●	●					20	4.7
WGE30	3	0.2	●	●	●	●	●					20	5.5
WGE40	4	0.2	●	●	●	●	●					25	5.7
WGE50	5	0.2	●	●	●	●	●					25	5.9

●：库存型号

## WGE(R/L)

用于切断（有方向性）



图示为右手型号 (R)。

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

★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金				INSL	h		
				AH120	GH730						
WGE20R	R	2	0.2		●					20	4.7
WGE20L	L	2	0.2		●					20	4.7
WGE30R	R	3	0.2	●	●					20	5.5
WGE30L	L	3	0.2		●					20	5.5
WGE40R	R	4	0.2		●					25	5.7
WGE40L	L	4	0.2		●					25	5.7
WGE50R	R	5	0.2		●					25	5.9
WGE50L	L	5	0.2		●					25	5.9

●：库存型号

## WGT

可横向往进给 (外圆切槽和切断)



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

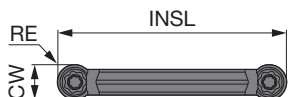
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530					
WGT30	3	0.4	●	●	●	●	●				20	5.5
WGT40	4	0.4	●	●	●	●	●				25	5.7
WGT50	5	0.4	●	●	●	●	●				25	5.9

●: 库存型号

## WGR

仿形加工用 (全半径圆弧槽刀)



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	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530					
WGR30	3	1.5	●	●	●	●	●				20	5.5
WGR40	4	2	●	●	●	●	●				25	5.7
WGR50	5	2.5			●	●	●				25	5.9

●: 库存型号

## STANDARD CUTTING CONDITIONS

ISO	工件材料	推荐的材质	切削速度 Vc(m/min)	操作	进给: f (mm/rev)													
					槽宽: CW (mm)													
					2	3	4	5										
P	低碳钢 合金钢 (~ HB150)	T9225	80 - 300	切槽 (WGE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30										
		T9125	80 - 200															
		NS9530	100 - 200															
		GH730	50 - 180															
	中碳钢 合金钢 (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220						切断 (WGE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14					
		T9125	80 - 180															
		NS9530	80 - 180															
		GH730	50 - 150															
	高碳钢 合金钢 (HB250 ~)	T9225	80 - 220											车削 (WGT□□)	-	ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27
T9125		80 - 150																
NS9530		80 - 150																
GH730		50 - 150																
M	不锈钢	T9225	80 - 180	仿形加工 (WGR□□)	-	ap = 0.5 ~ 1.4 f = 0.05 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.05 ~ 0.26	ap = 0.5 ~ 1.6 f = 0.05 ~ 0.3										
		T9125	80 - 150															
		GH730	50 - 120															
K	灰铸铁和 球墨铸铁	T9225	80 - 250															
		T9125	80 - 200															
		GH730	50 - 180															

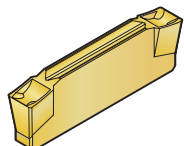
注意: 有关槽刀加工时的直径补偿值, 请参阅F091页。

参考页: 刀杆 → F054 - F055

## 2 刀尖

### 外圆切槽和切断

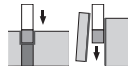
**WGE**



外圆切槽和切断加工的首选槽型  
切槽时具有优良的排屑性能

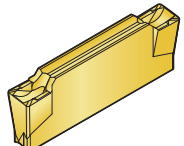
CW = 2 - 5 mm

槽宽: CW (mm)	外圆 (mm/rev)	内孔 (mm/rev)	端面 (mm/rev)	切断 (mm/rev)
2	0.20	0.15	0.15	0.10
3	0.25	0.15	0.20	0.10
4	0.28	0.15	0.25	0.10
5	0.30	0.15	0.25	0.10



F059 页


**WGE R/L**



刀片带方向  
切断工件时可最大限度的减少毛刺

CW = 2 - 5 mm

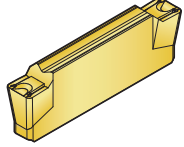
槽宽: CW (mm)	外圆 (mm/rev)
2	0.10
3	0.15
4	0.15
5	0.15



F059 页

### 外圆切槽和车削

**WGT**

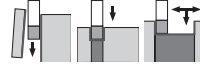


横向进给加工时的首选槽型  
切削力低，横向进给时具有出众的排屑性能

CW = 3 - 5 mm

切深 ap (mm)

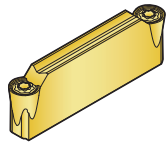
进给: f (mm/rev)



F060 页

### 仿形加工

**WGR**

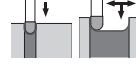


仿形加工时切削力低，切屑控制好

CW = 3 - 5 mm

切深 ap (mm)

进给: f (mm/rev)

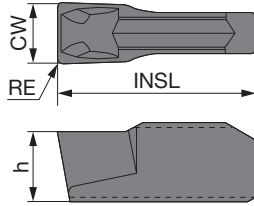


F060 页

# 刀片

## GE

通用切槽



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

★: 首选  
☆: 第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530					
GE20	2	0.2					●				10	3.5
GE30	3	0.2	●	●	●	●	●				10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●	●	●				10	4
GE50	5	0.2	●	●	●	●	●				12	4.5

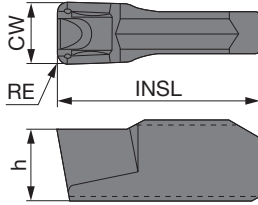
●: 库存型号



其它

## GT

用于横向进给



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

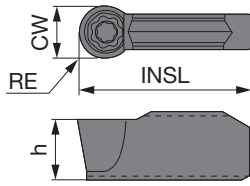
型号	CW <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530					
GT30	3	0.4			●	●	●				10	3.5
GT40	4	0.4			●	●	●				10	4
GT50	5	0.4	●	●	●	●	●				12	4.5

●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F056 - F058, 标准切削参数 → F067

## GR

仿形加工用（全半径圆弧槽刀）



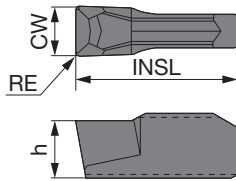
P	钢	★	☆	★	★				★					
M	不锈钢	★		★	★									
K	铸铁	☆		★	☆				☆					
N	非铁金属													
S	耐热合金			☆										
H	硬材料													

★：首选  
☆：第二选择

型号	CW <sub>0.1</sub> <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530					
GR30	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	10	3.5
GR40	4	2	●	●	●	●	●	●	●	●	10	4
GR50	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	12	4.5

●：库存型号

## GF



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

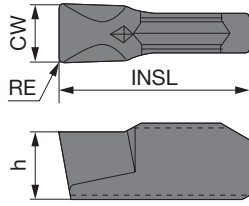
型号	CW <sub>0.1</sub> <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷				INSL	h
			GH730	NS9530						
GF30	3	0.2	●	●	●	●	●	●	10	3.5
GF40	4	0.2	●	●	●	●	●	●	10	4
GF50	5	0.2	●	●	●	●	●	●	12	4.5

●：库存型号

参考页：刀杆 → F056 - F058, 标准切削参数 → F067

# 刀片

## GN



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

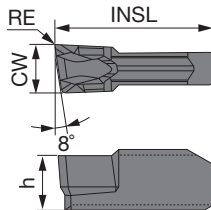
型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金							INSL	h
			GH730								
GN30	3	0.2	●							10	3.5
GN40	4	0.2	●							10	4
GN50	5	0.2	●							12	4.5

●: 库存型号



## GE-R/L

用于切断 (有方向性)



图示为右手型号 (R)。

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

★: 首选  
☆: 第二选择

型号	HAND	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金							INSL	h
				AH120	GH730							
GE30R	R	3	0.2	●	●						10	3.5
GE30L	L	3	0.2	●	●						10	3.5
GE40R	R	4	0.2	●	●						10	4
GE40L	L	4	0.2	●	●						10	4
GE50R	R	5	0.2	●	●						12	4.5
GE50L	L	5	0.2	●	●						12	4.5

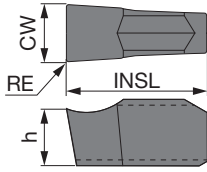
●: 库存型号

参考页: 刀杆 → [F056 - F058](#), 标准切削参数 → [F067](#)



# GE-AL

适用于铝和有色金属



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	CW <sub>0.1</sub> <sup>+0.1</sup>	RE	不涂层硬质合金									INSL	h
			KS05F										
GE20-AL	2	0.2	●									10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●									10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●									10	4

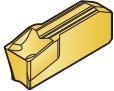
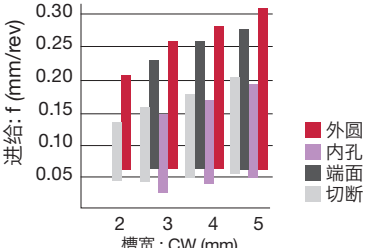
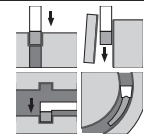
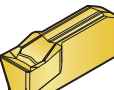
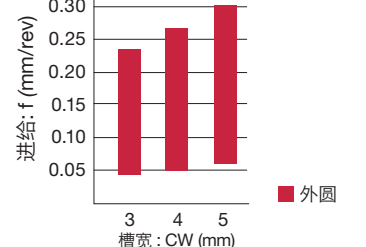
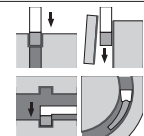

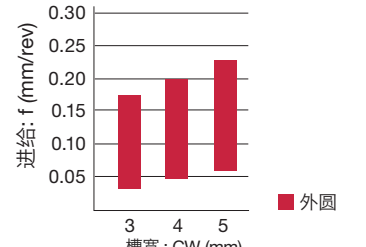
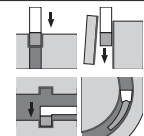
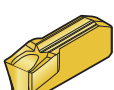
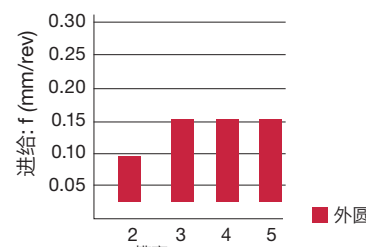

●：库存型号

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

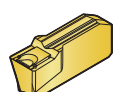
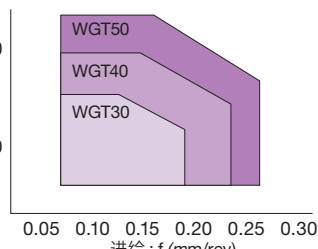
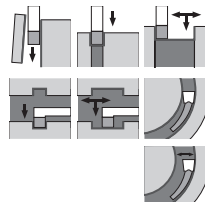
## 1 刀尖

### 外圆切槽和切断



<p><b>GE</b></p>  <p>F062 页</p>	<p>外圆切槽和切断加工的首选槽型 切槽时具有优良的排屑性能</p> <p>CW = 2 - 5 mm</p>	 
<p><b>GF</b></p>  <p>F063 页</p>	<p>端面切槽首选 切端面槽时切削力低，具有出众的排屑性能</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 
<p><b>GN</b></p>  <p>F064 页</p>	<p>内孔切槽首选 切内孔槽时切削力低，具有出众的排屑性能</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 
<p><b>GE R/L</b></p>  <p>F064 页</p>	<p>刀片带方向 切断工件时可最大限度的减少毛刺</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 

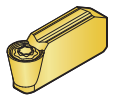
### 外圆切槽和车削

<p><b>GT</b></p>  <p>F062 页</p>	<p>横向进给加工时的首选槽型 切削力低，横向进给时具有出众的排屑性能</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 
--	--	--

# 1 刀尖

## 仿形加工

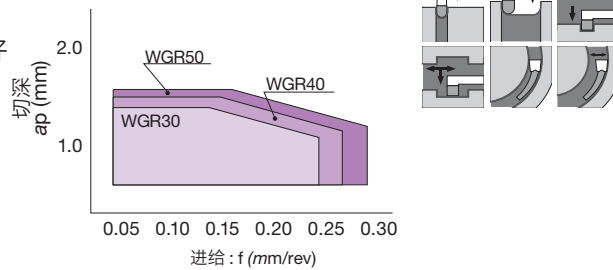
**GR**



F063 页

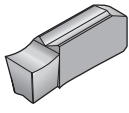
全圆弧类型  
仿形加工时切削力低，切屑控制好

CW = 3 - 5 mm



## 适用于铝和有色金属

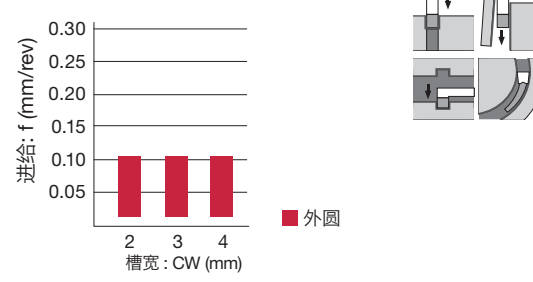
**GE-AL**



F065 页

切削力低，而且切削刃非常锋利，有助于减少熔敷现象

CW = 2 - 4 mm



## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	低碳钢, 合金钢 (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
	中碳钢, 合金钢 (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
	高碳钢, 合金钢 (HB250 ~ )	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 150
		NS9530	80 - 150
M	不锈钢	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	灰铸铁 球墨铸铁	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180
N	铝合金, 有色金属	KS05F	200 - 300

### 用于外圆

操作	进给: f (mm/rev)			
	槽宽: CW (mm)			
	2	3	4	5
切槽 (GE**)	0.06 - 0.2	0.06 - 0.25	0.07 - 0.27	0.07 - 0.3
切断 (GE**R/L)	0.04 - 0.1	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14
横向进给 (GT**)	-	切深 ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	切深 ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	切深 ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
仿形加工 (GR**)	-	切深 ap = 0.5 - 1.4 f = 0.05 - 0.25	切深 ap = 0.5 - 1.5 f = 0.05 - 0.26	切深 ap = 0.5 - 1.6 f = 0.05 - 0.3
铝合金切槽 (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

参考页：刀杆 → F056 - F058

请参见第 F91 页了解横向进给时的直径修正值。

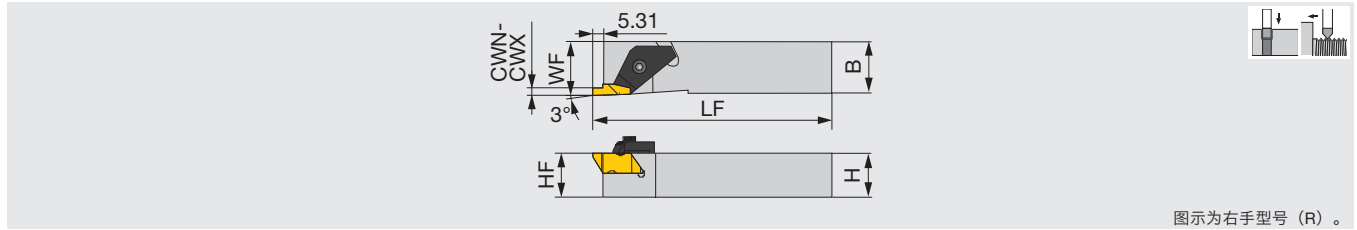
材质  
刀片  
外圆刀杆  
内孔刀杆  
螺旋加工  
槽加工  
小零件刀具  
铣刀  
立铣刀  
孔加工刀具  
工具系统  
用户指南  
索引

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

# TUNGST-CLAMP

## FLASR/L

外圆切槽和螺纹刀杆，瑞士型机床用



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	HF	H	B	LF	WF	刀片	扭矩*
FLASR/L-1616M3	1	3	16	16	16	125	16	FL*-3**R/L...	3

注：右手刀杆 (R)配右手刀片(R)，左手刀杆(L)配左手刀片(L)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	扳手
FLASR-1616M3	TF-184	S-412	5/32HEX
FLASL-1616M3	TF-185	S-412	5/32HEX

外圆

内孔

端面

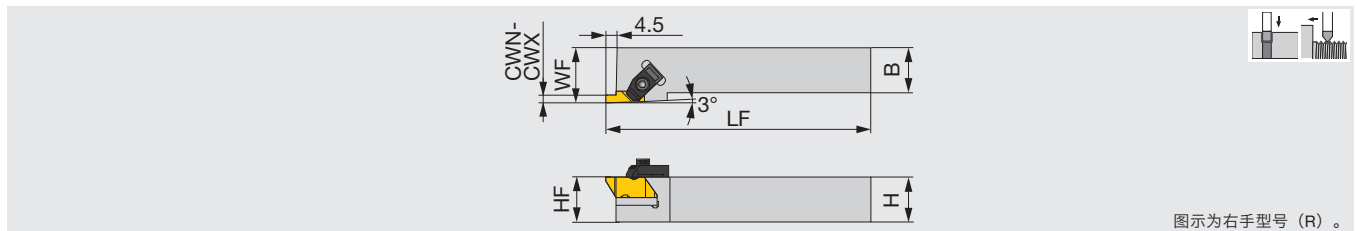
切断

其它

# TUNGST-CLAMP

## FLSR/L

外圆切槽和螺纹刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	HF	H	B	LF	WF	刀片	扭矩*
FLSR/L-2020M3	1	3	20	20	20	125	32	FL*-3**R/L...	3
FLSR/L-2525M3	1	3	25	25	25	150	32	FL*-3**R/L...	3

注：右手刀杆 (R)配右手刀片(R)，左手刀杆(L)配左手刀片(L)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	扳手
FLSR-***M3	TF-72	S-412	5/32HEX
FLSL-***M3	TF-73	S-412	5/32HEX

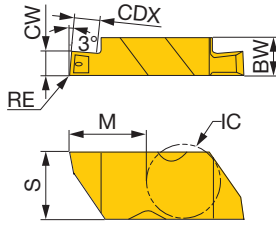
### 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	应用	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	高碳钢 S45C, 等。 C45, 等。	AH110	切槽	100 - 200	0.12 - 0.35
		AH725	螺纹加工	80 - 180	-
	合金钢 SCM435, 等。 34CrMo4, 等。	AH110	切槽	50 - 80	0.12 - 0.3
		AH725	螺纹加工	60 - 160	-
M	不锈钢 SUS304, 等。 X5CrNi18-9, 等。	AH110	切槽	50 - 150	0.1 - 0.2
		AH725	螺纹加工	50 - 130	-
K	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。 球墨铸铁 FCD400, 等。 40-15, 等。	AH110	切槽	50 - 180	0.1 - 0.25
		AH110	切槽	50 - 120	0.1 - 0.25

参考页：刀片 → F069

# 刀片

## FLG-CB (切槽加工)



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

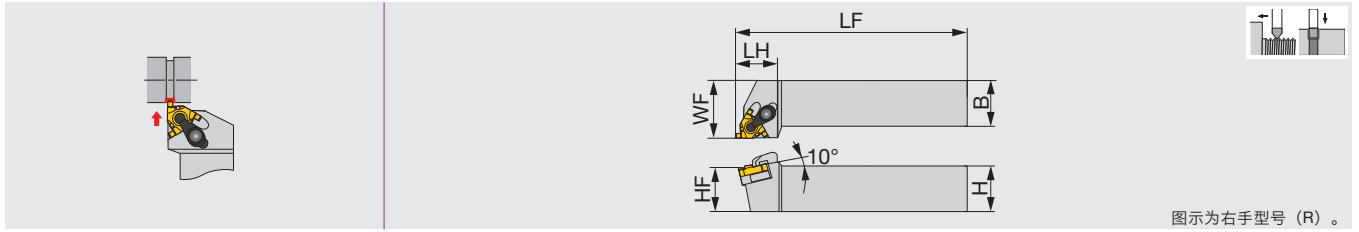
★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW±0.025	RE	涂层硬质合金						CDX	BW	S	M
				AH110									
FLG-3M100R-CB	R	1	0.19	●						1.4	4.95	8.74	10.29
FLG-3M100L-CB	L	1	0.19	●						1.4	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150R-CB	R	1.5	0.19	●						2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150L-CB	L	1.5	0.19	●						2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200R-CB	R	2	0.19	●						2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200L-CB	L	2	0.19	●						2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250R-CB	R	2.5	0.19	●						4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250L-CB	L	2.5	0.19	●						4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300R-CB	R	3	0.19	●						4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300L-CB	L	3	0.19	●						4.07	4.95	8.74	10.29

●：库存型号

## CER/L

### 外圆切槽和螺纹刀杆（螺钉式和压板式DT）



图示为右手型号 (R)。

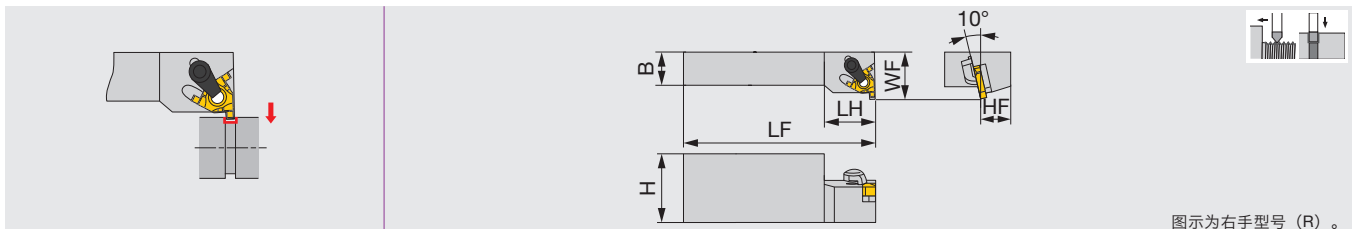
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
CER/L1212H16DT	1	2.25	12	12	100	24	12	16	GTGN16...	3.5
CER/L1616H16DT	1	2.25	16	16	100	24	16	20	GTGN16...	3.5
CER/L2020K16DT	1	2.25	20	20	125	24	20	25	GTGN16...	3.5
CER/L2525M16DT	1	2.25	25	25	150	28	25	32	GTGN16...	3.5
CER3232P16T	1	2.25	32	32	170	32	32	40	GTGN16...	3.5

注:一套夹紧组件由一个压板和一个夹紧螺钉组成。垫片组包括垫片和垫片螺丝,以确保把垫片固定在刀柄上。  
标准垫片可用于左右刀架。请使用任意刀杆。  
当使用切槽刀片加工时,请使用专用垫片。用于切槽刀片的垫片单独出售。  
右手刀杆(R)与右手刀片(R)配合使用;左刀杆(L)与左手刀片(L)配合使用。  
\*扭矩:推荐锁紧扭矩(N·m)

型号	夹紧装置	锁紧螺钉	垫片螺钉	*选项: 切槽时用垫片	扳手 1	扳手 2
CER****16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16ER/IL-DT	P-3.5	T-15F
CEL****16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16EL/IR-DT	P-3.5	T-15F
CER3232P16T	CSP16	-	-	G16ER/IR-S	-	T-15F

## B-CER/L

### 外圆切槽刀杆, 排刀型型机床用



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
B-CER/L16M16	1	2.25	32	16	150	24	16	22	GTGN16...	3.5

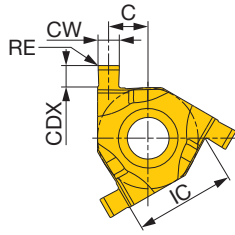
注:使用切槽刀片时,请使用专用垫片。用于切槽刀片的垫片单独出售。  
使用右手刀杆(R)与右手刀片(R)配合使用;左刀杆(L)与左手刀片(L)配合使用。  
\*扭矩:推荐锁紧扭矩(N·m)

型号	夹紧装置	锁紧螺钉	扳手	*选项: 切槽时用垫片
B-CER16M16	CSP16	-	T-15F	G16ER/IL-S
B-CEL16M16	CSP16	-	T-15F	G16EL/IR-S

参考页: 刀片, 标准切削参数 → F071

# 刀片

## GTGN16



图示为ER/IL.

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	CW±0.03	RE	涂层硬质合金				刀片尺寸	CDX	IC	C	垫片	
				SH730								双压紧刀杆： 螺钉式和 上压式锁紧	上压式锁紧 刀杆
GTGN-16ER/IL100	R	1	0.1	●				16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	L	1	0.1	●				16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL120	R	1.2	0.1	●				16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR120	L	1.2	0.1	●				16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL140	R	1.4	0.1	●				16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR140	L	1.4	0.1	●				16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL170	R	1.7	0.1	●				16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR170	L	1.7	0.1	●				16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL195	R	1.95	0.1	●				16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR195	L	1.95	0.1	●				16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL225	R	2.25	0.1	●				16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR225	L	2.25	0.1	●				16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

注意: GTGN 刀片可用于外圆和内圆切槽, 但外圆和内圆加工时刀片方向相反。每种类型刀杆都有相对应的刀垫。

●: 库存型号

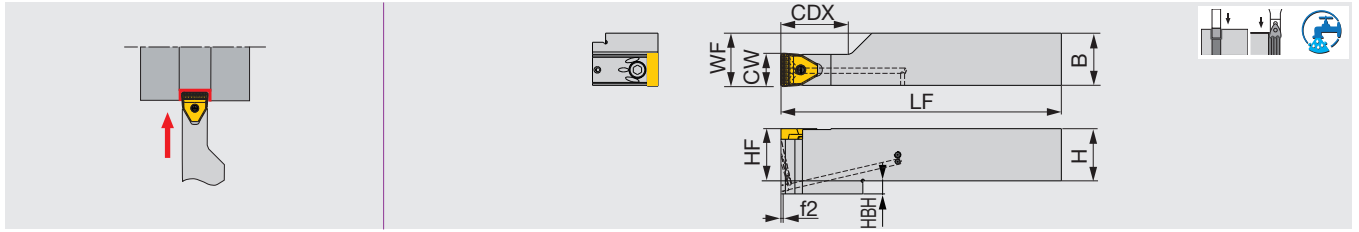
## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	钢件 S45C, SCM440, 等。 C45, 42CrMo4, 等。	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
M	不锈钢 SUS304, SUS316, 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	SH730	30 - 150	0.05 - 0.1
S	耐热合金, 钛合金, 等。 Ti-6Al-4V, 等。	SH730	30 - 100	0.05 - 0.1

# TUNGALOY

## FPGR

杠杆锁紧式，用于外圆切宽槽加工



型号	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	HBH	f2	刀片 (1)	扭矩*
FPGR2525M-10T20	10	20	25	25	150	25	25.5	-	0.5	PSG*10...	2.2
FPGR3232P-10T36	10	36	32	32	170	32	32.5	-	0.5	PSG*10...	2.2
FPGR2525M-15T20	15	20	25	25	150	25	25.5	-	0.5	PSG*15...	2.2
FPGR3232P-15T40	15	40	32	32	170	32	32.5	-	0.4	PSG*15...	2.2
FPGR3232P-20T40	20	40	32	32	170	32	32.5	8	0.4	PSG*20...	8.5
FPGR4040R-20T50	20	50	40	40	200	40	40.5	8	0.4	PSG*20...	8.5
FPGR3232P-25T40	25	40	32	32	170	32	32.5	8	0.4	PSG*25...	8.5
FPGR4040R-25T50	25	50	40	40	200	40	40.5	8	0.4	PSG*25...	8.5

(1) 切宽槽刀片和成形宽槽刀片两种兼用型刀杆  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)  
CDX, LF, f2是PSGM刀片安装时的尺寸。当安装PSGB刀片，尺寸将长5毫米。

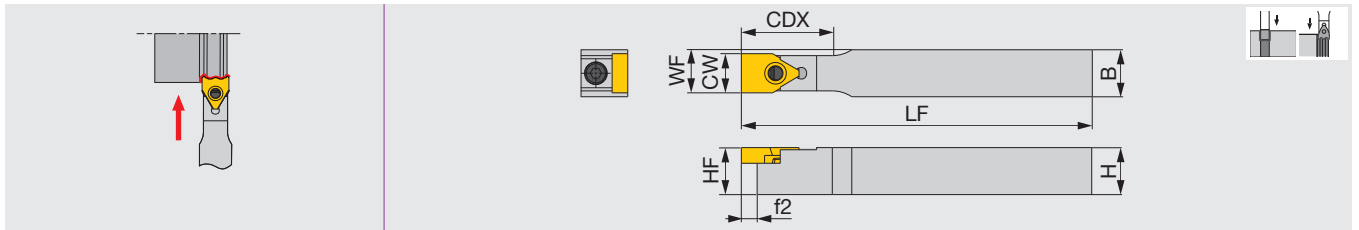
### 备件

型号	杆	锁紧螺钉	弹簧	扳手
FPGR****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGR****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

# TUNGALOY

## FPGN

杠杆锁紧式，用于外圆仿形宽槽加工



型号	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	刀片 (1)	扭矩*
FPGN1212X-10T20	10	20	12	12	120	12	11	0.5	PSG*10...	2.2
FPGN1616X-10T20	10	20	16	16	120	16	13	0.5	PSG*10...	2.2
FPGN2020K-10T20	10	20	20	20	125	20	15	0.5	PSG*10...	2.2
FPGN1616X-15T25	15	25	16	16	120	16	15.5	0.4	PSG*15...	2.2
FPGN2020K-15T25	15	25	20	20	125	20	17.5	0.4	PSG*15...	2.2
FPGN2020K-20T32	20	32	20	20	125	20	20	0.4	PSG*20...	8.5
FPGN2525M-20T32	20	32	25	25	150	25	22.5	0.4	PSG*20...	8.5
FPGN2525M-25T36	25	36	25	25	150	25	25	0.4	PSG*25...	8.5

\*PSGB毛坯刀片可用于非标定制成型刀片。  
(1) 切宽槽刀片和成形宽槽刀片两种兼用型刀杆  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)  
CDX, LF, f2是安装PSGB刀片时的尺寸。当安装PSGM刀片，尺寸将缩短5毫米。

### 备件

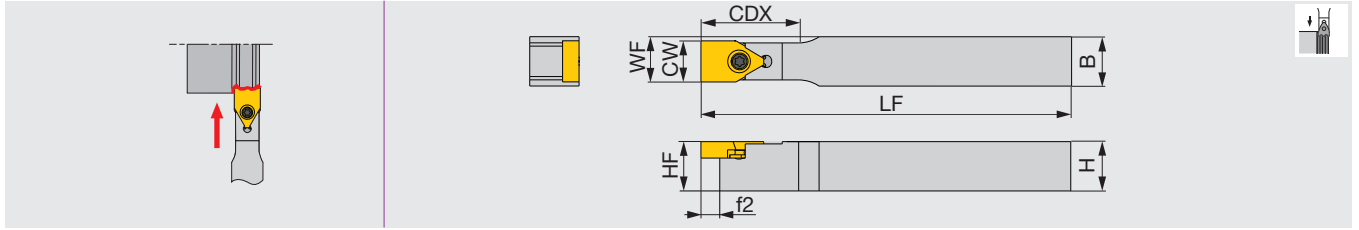
型号	杆	锁紧螺钉	弹簧	扳手
FPGN****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

参考页：刀片 → [F073 - F074](#), 标准切削参数 → [F075](#)



SPGN

螺钉拧紧式，用于外圆宽槽和仿形切削



型号	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	刀片 (1)	扭矩*
SPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10	1.3
SPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10	1.3
SPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10	1.3
SPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15	3.5
SPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15	3.5
SPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20	5
SPGN2525M-20T32	20	37	25	25	155	25	22.5	5.5	PSGB20	5
SPGN2525M-25T36	25	41	25	25	155	25	25	5.5	PSGB25	5


\*PSGB 可用于非标定制成形刀片  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SPGN****-10T20	CSTB-3L081	T-8F
SPGN****-15T25	CSTB-4	T-15F
SPGN****-20T..., 25T...	CSTB-5	T-20F

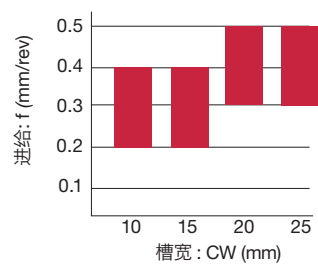
TUNGHEAVY GROOVE 断屑槽指南

**PSGM**




用于切宽槽  
出色的排屑控制和专为高进给量设计的断屑槽提高了生产率

CW = 10 - 25 mm

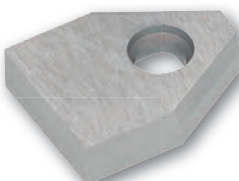


进给: f (mm/rev)

槽宽: CW (mm)



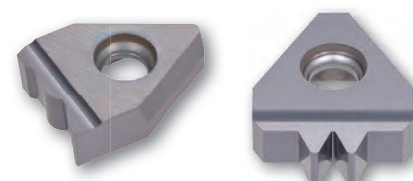
**PSGB**




成形宽槽加工用毛坯  
可用于各种成形刀片的改制，缩短加工时间  
一次切削成型提高了生产效率

CW = 10 - 25 mm

非标定制的成形刀片 (示例)

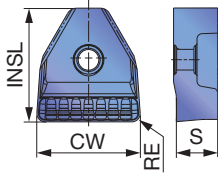




参考页: 刀片 → F073-F074, 标准切削条件 → F075

# 刀片

## PSGM



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

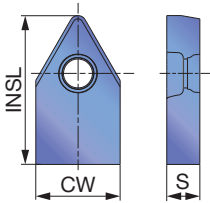
型号	CW*	RE	涂层硬质合金							INSL	S
			AH725								
PSGM10-08	10	0.8	●							11	4
PSGM15-15	15	1.5	●							15	5
PSGM20-20	20	2	●							22	6.5
PSGM25-20	25	2	●							22	6.5

\* 公差 CW±0.08 (CW = 10mm), ±0.1 (CW≥15mm)

●: 库存型号



## PSGB



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

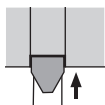
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	CW±0.025	不涂层硬质合金							INSL	S	
		TH10	UX30								
PSGB10	10.2	●	●							18	4
PSGB15	15.2	●	●							20	5
PSGB20	20.2	●	●							27	6.5
PSGB25	25.2	●	●							27	6.5

●: 库存型号

参考页: 刀柄 → [F072 - F073](#)

标准加工参数

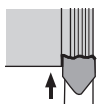


宽槽加工(PSGM刀片)

ISO	工件材料	硬度 (HB)	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	合金钢 SCM440, 等。 42CrMo4, 等。	< 300	AH725	50 - 180
	合金钢 SCM440, 等。 42CrMo4, 等。	< 300	UX30	50 - 120

槽宽 : CW (mm)

进给 : f (mm/rev)	10	15	20	25
	0.2 - 0.4	0.2 - 0.4	0.3 - 0.5	0.3 - 0.5

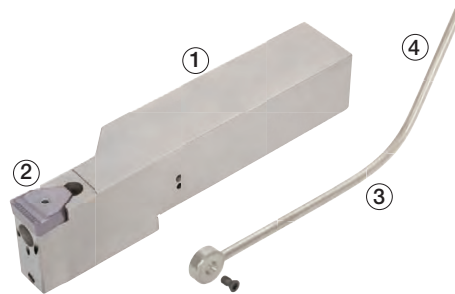


成型槽加工(PSGB刀片)

ISO	工件材料	硬度 (HB)	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	碳钢 S45C, 等。 C45, 等。	< 200	UX30	50 - 150
	合金钢 SCM440, 等。 42CrMo4, 等。	< 300	UX30	50 - 120
M	不锈钢 SUS303, 等。 X10CrNiS18-9, 等。	< 200	UX30	50 - 120
K	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。	-	TH10	50 - 150
	球墨铸铁 FCD450, 等。 450-10S, 等。	-	TH10	50 - 120
N	铝合金 Si < 12%, 等。	-	TH10	100 - 500

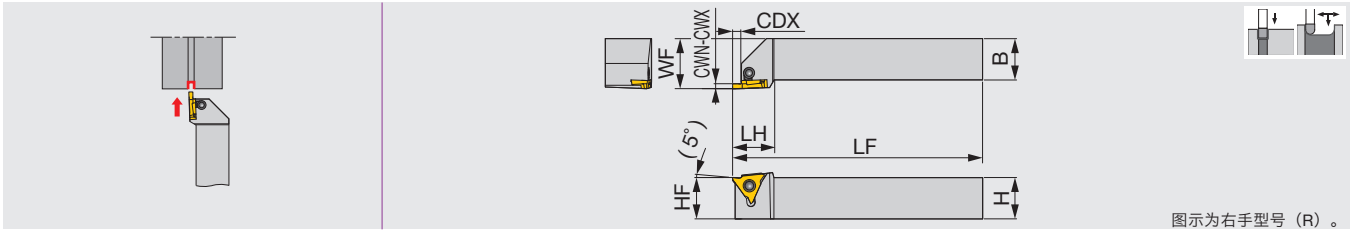
内冷却液供给装置的备件(单独订购)

No.	部件名称	型号	注意
①	刀杆	FPGR...	-
②	刀片	PSGM...	-
③	冷却液供给装置	SGCU-341	-
④	连接器	可以使用市售部件	G 1/8 螺纹
			NPT 1/8 螺纹



## TGTSR/L

外圆槽刀杆，使用三个刀尖刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	扭矩*
TGTSR/L2020K16	0.33	2.5	2.5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2525M16	0.33	2.5	2.5	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2020K22-1	1	1.45	2	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-2	1.5	2.3	3.5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-3	2.5	4.5	5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2525M22-1	1	1.45	2	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2525M22-2	1.5	2.3	3.5	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2525M22-3	2.5	4.5	5	25	25	150	25	25	30	3

在使用右手刀杆时 (TGTSR) 上使用右手刀片 (GBR)；在左手杆 (TGTSL) 上使用左手刀片 (GBL)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

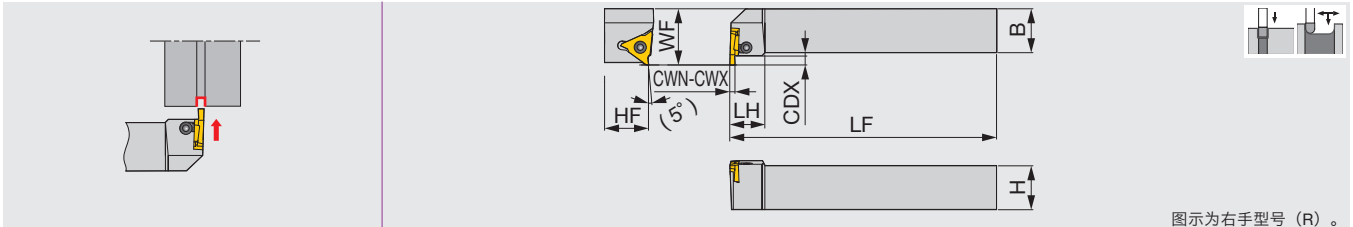
型号	刀片
TGTSR/L2020K16	GBR/L32...
TGTSR/L2525M16	GBR/L32...
TGTSR/L2020K22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2020K22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2020K22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R
TGTSR/L2525M22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2525M22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2525M22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R

备件

型号	压板	锁紧螺钉	扳手
TGTSR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTSR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

## TGTTR/L

切外圆槽卧装刀杆，使用三个刀尖刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	扭矩*
TGTTR/L2020K16	0.33	2.5	2.5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2525M16	0.33	2.5	2.5	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2020K22-1	1	1.45	2	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-2	1.5	2.3	3.5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-3	2.5	4.5	5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2525M22-1	1	2.3	2	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2525M22-2	1.5	2.3	3.5	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2525M22-3	2.5	4.5	5	25	25	150	20	25	32	3

在使用右手刀杆时 (TGTTR) 上使用左手刀片 (GBL)；在左手杆 (TGTSL) 上使用右手刀片 (GBR)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

型号	刀片
TGTTR/L2020K16	GBL/R32...
TGTTR/L2525M16	GBL/R32...
TGTTR/L2020K22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTTR/L2020K22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTTR/L2020K22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R
TGTTR/L2525M22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTTR/L2525M22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTTR/L2525M22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R

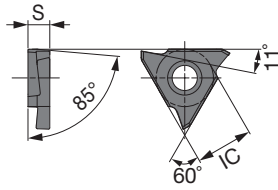
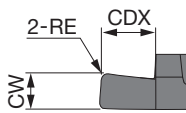
备件

型号	压板	锁紧螺钉	扳手
TGTTR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTTR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

参考页：刀片 → **F077-F079**, 标准切削条件 → **F079**

# 刀片

## GBR/L32



图示为右手型号 (R)。

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

★：首选  
☆：第二选择

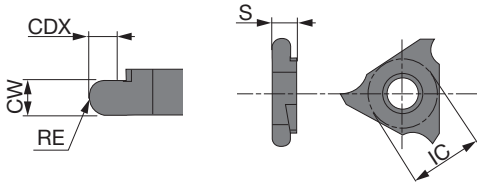
型号	HAND	CW±0.025	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷			不涂层硬质合金			CDX	IC	S
				AH710			NS9530			KS05F					
GBR32033	R	0.33	0.03	●			●			●			0.8	9.53	3.18
GBL32033	L	0.33	0.03	●									0.8	9.53	3.18
GBR32050	R	0.5	0.05	●			●			●			1.2	9.53	3.18
GBL32050	L	0.5	0.05	●									1.2	9.53	3.18
GBR32075	R	0.75	0.05	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32075	L	0.75	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBR32095	R	0.95	0.05	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32095	L	0.95	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBR32100	R	1	0.05	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32100	L	1	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBR32125	R	1.25	0.2	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32125	L	1.25	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBR32145	R	1.45	0.2	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32145	L	1.45	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBR32150	R	1.5	0.2	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32150	L	1.5	0.2	●									2	9.53	3.18
GBR32200	R	2	0.2	●			●			●			2.5	9.53	3.18
GBL32200	L	2	0.2	●									2.5	9.53	3.18
GBR32250	R	2.5	0.2	●			●			●			2.5	9.53	3.18
GBL32250	L	2.5	0.2	●									2.5	9.53	3.18

●:库存型号



# 刀片

## GBR/L43-R (圆弧槽刀片)



图示为右手型号 (R)。

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

★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW±0.025	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷			不涂层硬质合金			CDX	IC	S
				AH710	NS9530	KS05F									
GBR43050R	R	1	0.5	●	●	●							2	12.7	4.76
GBL43050R	L	1	0.5	●	●	●							2	12.7	4.76
GBR43075R	R	1.5	0.75	●	●	●							3.5	12.7	4.76
GBL43075R	L	1.5	0.75	●	●	●							3.5	12.7	4.76
GBR43100R	R	2	1	●	●	●							3.5	12.7	4.76
GBL43100R	L	2	1	●	●	●							3.5	12.7	4.76
GBR43125R	R	2.5	1.25	●	●	●							5	12.7	4.76
GBL43125R	L	2.5	1.25	●	●	●							5	12.7	4.76
GBR43150R	R	3	1.5	●	●	●							5	12.7	4.76
GBL43150R	L	3	1.5	●	●	●							5	12.7	4.76
GBR43200R	R	4	2	●	●	●							5	12.7	4.76
GBL43200R	L	4	2	●	●	●							5	12.7	4.76

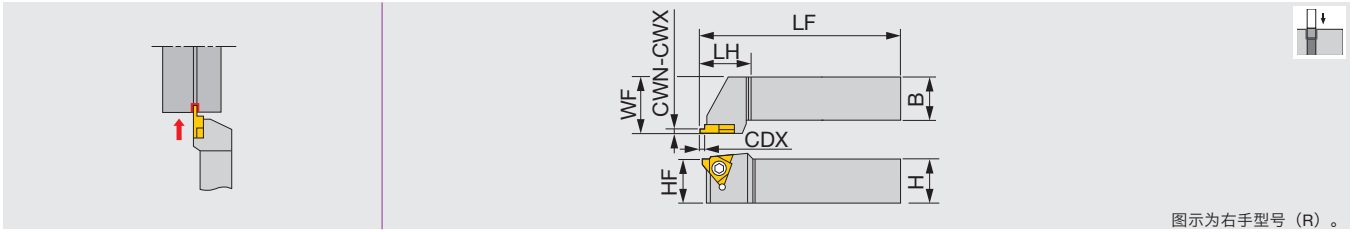
●:库存型号

## 标准加工参数

ISO	工件材料	硬度	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	碳钢, 合金钢 S45C, SCM415, 等。 C45, 18CrMo4, 等。	150 - 240HB	NS9530	100 - 200	0.02 - 0.25
		150 - 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.25
M	不锈钢 SUS304, 等。 X5CrNi18-9, 等。	≤ 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
K	铸铁 FC250, 等。 250, 等。	抗拉强度 ≤ 350 N/mm <sup>2</sup>	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
N	非铁金属 铝, 等。	-	KS05F	200 - 300	0.05 - 0.15

# SGTR/L

外圆槽刀杆，使用三个刀尖刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
SGTR1616-3	1.15	2.7	1.5 - 3	16	16	100	20	16	20	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2020-3	1.15	2.7	1.5 - 3	20	20	125	20	20	25	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2525-3	1.15	2.7	1.5 - 3	25	25	150	20	25	32	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2020-4	1.15	4.2	1.5 - 4	20	20	125	30	20	25	GLR/L4...,GOR/L4...	5
SGTR/L2525-4	1.15	4.2	1.5 - 4	25	25	150	30	25	32	GLR/L4...,GOR/L4...	5

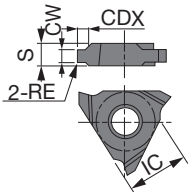
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

## 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SGTR/L***-3	CSTB-4	T-15F
SGTR/L***-4	CSTB-5	T-20F

## 刀片

### GOR/L (O型圆槽)



图示为右手型号 (R)。

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

★: 首选  
☆: 第二选择

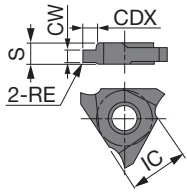
型号	HAND	CW <sup>+0.1</sup> <sub>+0.05</sub>	RE	金属陶瓷		不涂层硬质合金					CDX	IC	S	
				NS9530	UX30									
GOR4190	R	2.5	0.4	●	●							1.5	12.7	4.76
GOR4240	R	3.2	0.4	●	●							2	12.7	4.76
GOR4310	R	4.1	0.7	●	●							2.5	12.7	4.76

●: 库存型号

参考页: 刀片 → [F080 - F081](#)



# GLR/L (卡簧槽)



图示为右手型号 (R)。

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

★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW <sup>+0.1</sup> <sub>+0.05</sub>	RE	金属陶瓷		不涂层硬质合金				CDX	IC	S	
				NS9530		UX30							
GLR3115	R	1.15	0.1	●		●					1.5	9.53	3.18
GLL3115	L	1.15	0.1	●		●					1.5	9.53	3.18
GLR3135	R	1.35	0.1	●		●					1.5	9.53	3.18
GLL3135	L	1.35	0.1	●		●					1.5	9.53	3.18
GLR3165	R	1.65	0.1	●		●					2	9.53	3.18
GLR3175	R	1.75	0.1	●		●					2	9.53	3.18
GLL3175	L	1.75	0.1	●		●					2	9.53	3.18
GLR3195	R	1.95	0.1	●		●					2.5	9.53	3.18
GLL3195	L	1.95	0.1	●		●					2.5	9.53	3.18
GLR3220	R	2.2	0.1	●		●					3	9.53	3.18
GLL3220	L	2.2	0.1	●		●					3	9.53	3.18
GLR3270	R	2.7	0.1	●		●					3	9.53	3.18
GLL3270	L	2.7	0.1	●		●					3	9.53	3.18
GLR4115	R	1.15	0.1	●		●					1.5	12.7	4.76
GLR4135	R	1.35	0.1	●		●					1.5	12.7	4.76
GLR4165	R	1.65	0.1	●		●					2	12.7	4.76
GLR4175	R	1.75	0.1	●		●					2	12.7	4.76
GLR4190	R	1.9	0.1	●		●					2.5	12.7	4.76
GLR4195	R	1.95	0.1	●		●					2.5	12.7	4.76
GLR4220	R	2.2	0.1	●		●					3.5	12.7	4.76
GLL4220	L	2.2	0.1	●		●					3.5	12.7	4.76
GLR4270	R	2.7	0.1	●		●					3.5	12.7	4.76
GLR4320	R	3.2	0.1	●		●					4	12.7	4.76
GLL4320	L	3.2	0.1	●		●					4	12.7	4.76
GLR4420	R	4.2	0.1	●		●					4	12.7	4.76
GLL4420	L	4.2	0.1	●		●					4	12.7	4.76

●:库存型号

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

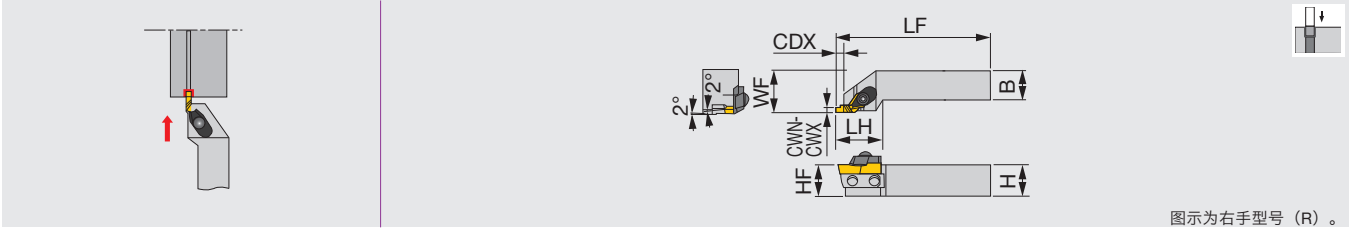
工具系统

用户指南

索引

# GX-R/LE

外圆槽刀杆，使用双刃尖刀片



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
GX-2020R/LE	1	4.5	1.5 - 6	20	20	125	40	20	25	XGR/L63...	5
GX-2525R/LE	1	4.5	1.5 - 6	25	25	150	38	25	32	XGR/L63...	5

在使用右手刀杆时 (GX-\*\*\*\*RE) 上使用右手刀片 (XGR)；在左手杆 (GX-\*\*\*\*LE) 上使用左手刀片 (XGL)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N.m)

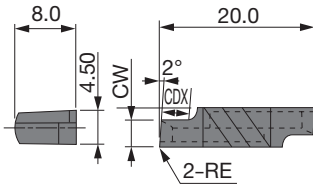
## 备件

型号	夹紧装置	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	扳手
GX-2020RE	CP81A	RT-1	SL-6R	BHM4-8	P-4
GX-2020LE	CP81A	RT-1	SL-6L	BHM4-8	P-4
GX-2525RE	CP81A	RT-1	SL-1R	BHM4-8	P-4
GX-2525LE	CP81A	RT-1	SL-1L	BHM4-8	P-4

注：最大切槽宽和最大切槽深取决于刀片类型。

## 刀片

XGR/L



图示为右手型号 (R)。

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

★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW±0.025	RE	金属陶瓷		不涂层硬质合金				CDX	
				NS9530	RE	TH10	UX30				
XGR6310-02	R	1	0.2	●		●	●				1.5
XGL6310-02	L	1	0.2	●		●	●				1.5
XGR6315-02	R	1.5	0.2	●		●	●				2.3
XGL6315-02	L	1.5	0.2	●		●	●				2.3
XGR6320-02	R	2	0.2	●		●	●				3
XGL6320-02	L	2	0.2	●		●	●				3
XGR6325-02	R	2.5	0.2	●		●	●				3.8
XGL6325-02	L	2.5	0.2	●		●	●				3.8
XGR6330-02	R	3	0.2	●		●	●				4.5
XGL6330-02	L	3	0.2	●		●	●				4.5
XGR6335-02	R	3.5	0.2	●		●	●				5.3
XGL6335-02	L	3.5	0.2	●		●	●				5.3
XGR6340-02	R	4	0.2	●		●	●				6
XGL6340-02	L	4	0.2	●		●	●				6
XGR6345-02	R	4.5	0.2	●		●	●				6
XGL6345-02	L	4.5	0.2	●		●	●				6

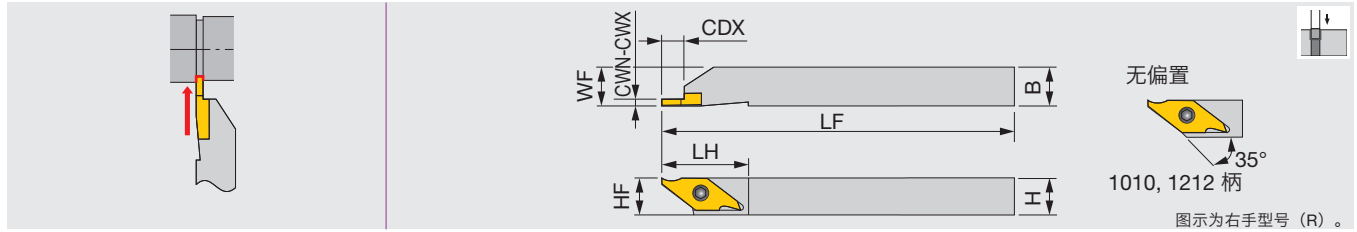
在使用右手刀杆时 (GX-\*\*\*\*RE) 上使用右手刀片 (XGR)  
在左手杆 (GX-\*\*\*\*LE) 上使用左手刀片 (XGL)。

●：库存型号

参考页：刀片 → **F082-F083**, 标准切削条件 → **F083**



外圆槽刀杆，用于瑞士型机床



型号	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
JSVGR/L1010K-C	0.33	2	0.7 - 5.5	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	0.7 - 5.5	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	0.7 - 5.5	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

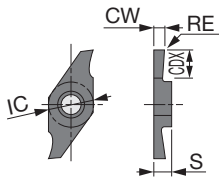
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSVGR/L...	CSTB-3S	T-9F 选件 T-9L

## 刀片

### JVG 型(锋利刃)



图示为右手型号 (R)。

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

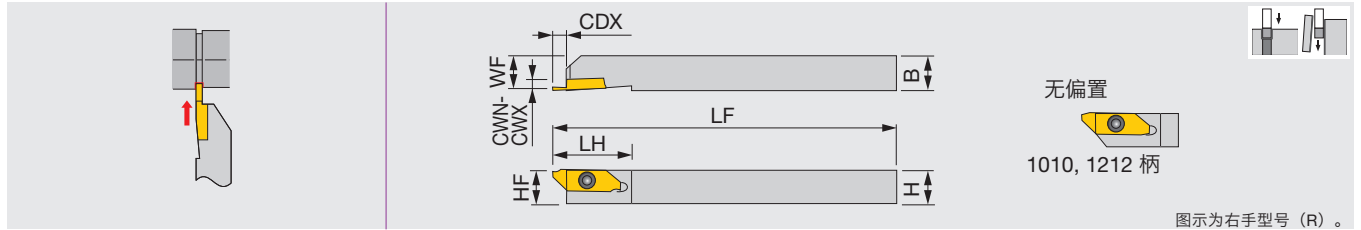
★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW <sup>+0.05</sup>	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷	不涂层硬质合金		CDX	IC	S
				SH725	J740	NS9530	TH10				
JVGR033F	R	0.33	0	●	●		●		0.7	7.94	3.18
JVGL033F	L	0.33	0	●					0.7	7.94	3.18
JVGR050F	R	0.5	0	●	●		●		1.1	7.94	3.18
JVGL050F	L	0.5	0	●					1.1	7.94	3.18
JVGR075F	R	0.75	0	●	●		●		1.9	7.94	3.18
JVGL075F	L	0.75	0	●					1.9	7.94	3.18
JVGR095F	R	0.95	0	●	●		●		1.9	7.94	3.18
JVGL095F	L	0.95	0	●					1.9	7.94	3.18
JVGR100F	R	1	0	●	●	●	●		5.5	7.94	3.18
JVGL100F	L	1	0	●		●	●		5.5	7.94	3.18
JVGR125F	R	1.25	0	●	●		●		5	7.94	3.18
JVGL125F	L	1.25	0	●					5	7.94	3.18
JVGR150F	R	1.5	0	●	●	●	●		5.5	7.94	3.18
JVGL150F	L	1.5	0	●		●	●		5.5	7.94	3.18
JVGR200F	R	2	0	●	●	●	●		5.5	7.94	3.18
JVGL200F	L	2	0	●					5.5	7.94	3.18

●：库存型号

参考页：标准切削条件 → F091

无偏头螺钉锁紧式刀杆，用于前车、反车和外圆切槽，用于瑞士型机床



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
JSXGR/L1010K8-C	0.7	2	4.5 - 6	10	10	125	29	10	9.9	JXG...	1.3
JSXGR/L1212K8-C	0.7	2	4.5 - 6	12	12	125	29	12	11.9	JXG...	1.3
JSXGR/L1616K8	0.7	2	4.5 - 6	16	16	125	29	16	15.9	JXG...	1.3
JSXGR/L2020K8	0.7	2	4.5 - 6	20	20	125	29	20	19.9	JXG...	1.3
JSXGR/L2525K8	0.7	2	4.5 - 6	25	25	125	29	25	24.9	JXG...	1.3

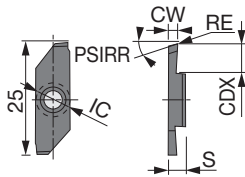
也可以使用双头螺钉从后部用扳手安装。  
刀杆用于JXG型切槽刀片，JXF型前车用刀片和JXR型反车刀片  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F

## 刀片

### JXG 型(锋利刀)



图示为右手型号 (R)。

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

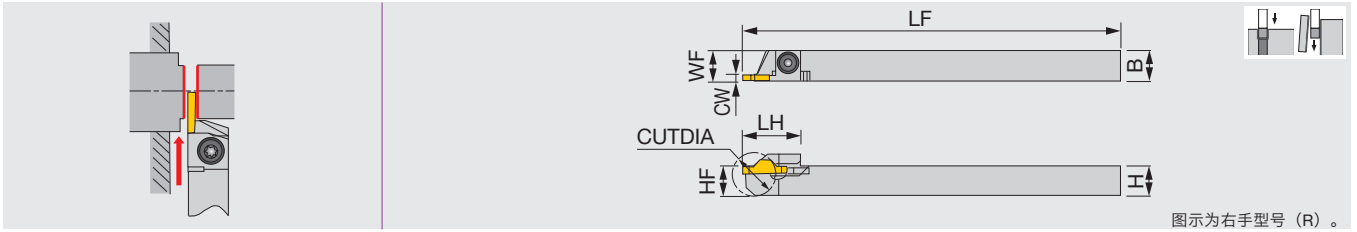
★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW±0.025	RE	涂层硬质合金		不涂层硬质合金		CDX	IC	PSIRR	S
				J740	TH10						
JXGR8070FA	R	0.7	0	●	●			4.5	8	15°	3.97
JXGL8070FA	L	0.7	0	●	●			4.5	8	15°	3.97
JXGR8070FA-005	R	0.7	0.05	●				4.5	8	15°	3.97
JXGR8100FA	R	1	0	●	●			6	8	15°	3.97
JXGL8100FA	L	1	0	●	●			6	8	15°	3.97
JXGR8100FA-005	R	1	0.05	●				6	8	15°	3.97
JXGR8100FA45	R	1	0	●	●			4.5	8	15°	3.97
JXGR8100FA45-005	R	1	0.05	●				4.5	8	15°	3.97
JXGR8150FA	R	1.5	0	●	●			6	8	15°	3.97
JXGL8150FA	L	1.5	0	●	●			6	8	15°	3.97
JXGR8150FA-005	R	1.5	0.05	●				6	8	15°	3.97
JXGR8150FA50	R	1.5	0	●	●			5	8	15°	3.97
JXGR8150FA50-005	R	1.5	0.05	●				5	8	15°	3.97
JXGR8180FA	R	1.8	0	●	●			6	8	15°	3.97
JXGR8180FA-005	R	1.8	0.05	●				6	8	15°	3.97
JXGR8200FA	R	2	0	●	●			6	8	15°	3.97
JXGL8200FA	L	2	0	●	●			6	8	15°	3.97
JXGR8200FA-005	R	2	0.05	●				6	8	15°	3.97
JXGR8200FN	R	2	0	●	●			6	8	0°	3.97
JXGL8200FN	L	2	0	●	●			6	8	0°	3.97
JXGR8200FN-005	R	2	0.05	●				6	8	0°	3.97

参考页：标准切削条件 → F091

●：库存型号

用于瑞士车床切外圆槽和切断刀杆



型号	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
JCCWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	19	10	10	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	19	12	12	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	19	16	16	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L2020K2	2	20	20	20	125	19	20	20	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L2525K2	2	20	25	25	125	19	25	25	JCC*200...	3.5

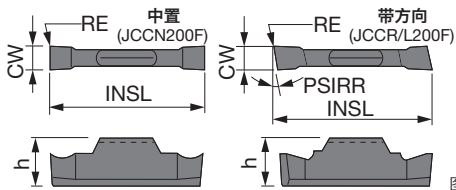
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JCCWSR/L...	CSTB-4S	T-15F

## 刀片

### JCC (锋利刃)

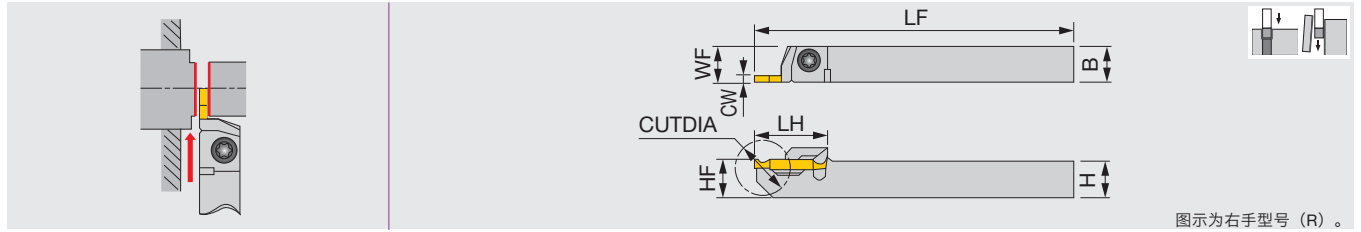


	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 非铁金属	S 耐热合金	H 硬材料
★	★	★				
☆			☆	★	★	

★: 首选  
☆: 第二选择

型号	HAND	CW±0.025	RE	涂层硬质合金		不涂层硬质合金		PSIRR	INSL	h
				J740	TH10					
JCCN200F	N	2	0	●	●			0°	15	4.8
JCCN200F-005	N	2	0.05	●	●			0°	15	4.8
JCCR200F	R	2	0	●	●			15°	15	4.8
JCCL200F	L	2	0	●	●			15°	15	4.8
JCCR200F-005	R	2	0.05	●	●			15°	15	4.8
JCCL200F-005	L	2	0.05	●	●			15°	15	4.8

●: 库存型号



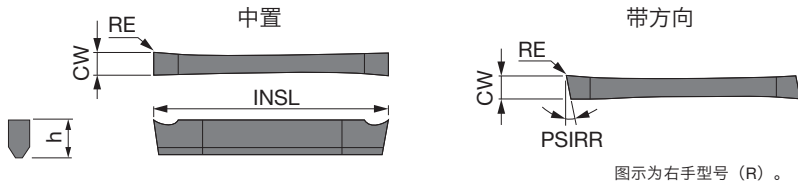
型号	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
JCGWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	20	10	10	JCGN200F...	3.5
JCGWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	20	12	12	JCGN200F...	3.5
JCGWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	20	16	16	JCGN200F...	3.5

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

型号	锁紧螺钉	扳手
JCGWSR/L...	CSTB-4S	T-15F

## 刀片

### JCGN (锋利刃)



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

★: 首选  
☆: 第二选择

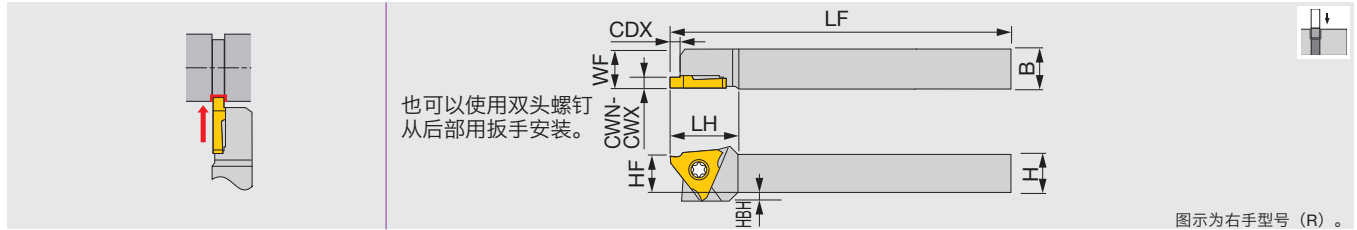
型号	HAND	CW±0.025	RE	涂层硬质合金		不涂层硬质合金				PSIRR	INSL	h	
				J740	TH10								
JCGN200F	N	2	0.05	●	●						0°	20	3
JCGN200FR	R	2	0.05	●	●						8°	20	3
JCGN200FL	L	2	0.05	●	●						8°	20	3

●: 库存型号

# J-SERIES

## JSTGR/L

用于瑞士机床外圆槽刀杆



型号	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	刀片	扭矩*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	0.7 - 2.6	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	0.7 - 2.6	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	0.7 - 2.6	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	0.7 - 2.6	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	0.7 - 2.6	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

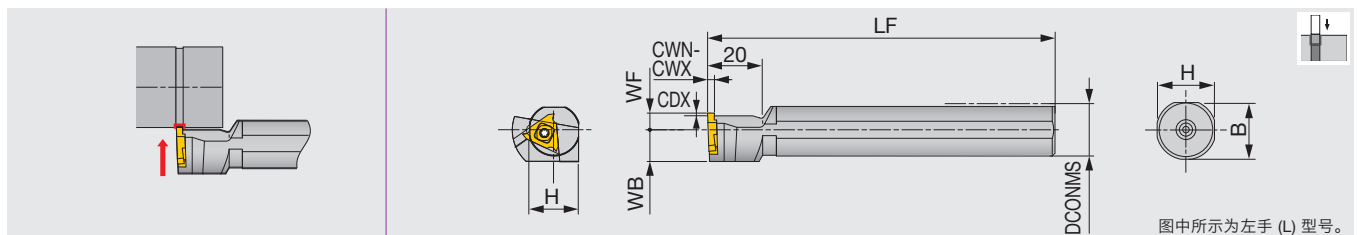
### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F

# J-SERIES

## JS-TGL3

用于瑞士机床外圆槽刀杆



型号	CWN	CWX	CDX	DCONMS	H	B	LF	WF	WB	刀片	扭矩*
JS19K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	19.05	18	18	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS20K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	20	19	19	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS22K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	22	21	21	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS25K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	25.4	24	24	125	10	12.7	JTGR3...	3

注: 在使用左手刀杆时 (L) 与右手刀片 (R) 配合使用  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

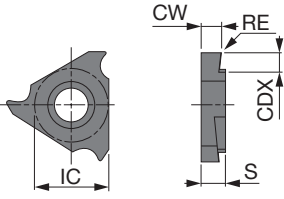
型号	锁紧螺钉	扳手
JS***-TGL3	CSTB-4S	T-15F

参考页: 刀片 → F089 - F090, 标准切削条件 → F091



# 刀片

## JTG (锋利刃)



图示为右手型号 (R)。

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

★: 首选  
☆: 第二选择

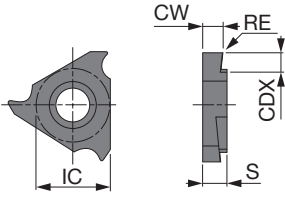
型号	HAND	CW <sup>+0.05</sup>	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷	不涂层硬质合金			CDX	IC	S	
				SH725	J740		NS9530		TH10					
JTGR3033F	R	0.33	0.03	●	●					●		0.7	9.53	3.18
JTGL3033F	L	0.33	0.03		●					●		0.7	9.53	3.18
JTGR3033F-005	R	0.33	0.05	●								0.7	9.53	3.18
JTGR3043F	R	0.43	0.03		●							1.1	9.53	3.18
JTGR3050F	R	0.5	0.03	●	●		●			●		1.1	9.53	3.18
JTGL3050F	L	0.5	0.03	●	●					●		1.1	9.53	3.18
JTGR3050F-005	R	0.5	0.05	●								1.1	9.53	3.18
JTGL3050F-005	L	0.5	0.05	●								1.1	9.53	3.18
JTGR3065F	R	0.65	0.03	●	●							1.9	9.53	3.18
JTGR3065F-010	R	0.65	0.1	●								1.9	9.53	3.18
JTGR3075F	R	0.75	0.03	●	●		●			●		1.9	9.53	3.18
JTGL3075F	L	0.75	0.03	●	●		●			●		1.9	9.53	3.18
JTGR3075F-010	R	0.75	0.1	●								1.9	9.53	3.18
JTGL3075F-010	L	0.75	0.1	●								1.9	9.53	3.18
JTGR3080F	R	0.8	0.03	●	●							1.9	9.53	3.18
JTGR3080F-010	R	0.8	0.1	●								1.9	9.53	3.18
JTGR3085F	R	0.85	0.03	●	●							1.9	9.53	3.18
JTGR3095F	R	0.95	0.03	●	●		●			●		1.9	9.53	3.18
JTGL3095F	L	0.95	0.03	●	●					●		1.9	9.53	3.18
JTGR3095F-010	R	0.95	0.1	●								1.9	9.53	3.18
JTGL3095F-010	L	0.95	0.1	●								1.9	9.53	3.18
JTGR3100F	R	1	0.05	●	●		●			●		2.1	9.53	3.18
JTGL3100F	L	1	0.05	●	●					●		2.1	9.53	3.18
JTGR3100F-010	R	1	0.1	●								2.1	9.53	3.18
JTGL3100F-010	L	1	0.1	●								2.1	9.53	3.18
JTGR3110F	R	1.1	0.05	●	●							2.1	9.53	3.18
JTGR3120F	R	1.2	0.05	●	●							2.1	9.53	3.18
JTGR3120F-010	R	1.2	0.1	●								2.1	9.53	3.18
JTGR3125F	R	1.25	0.05	●	●		●			●		2.1	9.53	3.18
JTGL3125F	L	1.25	0.05	●	●					●		2.1	9.53	3.18
JTGR3125F-010	R	1.25	0.1	●								2.1	9.53	3.18
JTGL3125F-010	L	1.25	0.1	●								2.1	9.53	3.18
JTGR3130F	R	1.3	0.05	●	●							2.1	9.53	3.18
JTGR3140F	R	1.4	0.05	●	●							2.1	9.53	3.18
JTGR3140F-010	R	1.4	0.1	●								2.1	9.53	3.18
JTGR3145F	R	1.45	0.05	●	●		●			●		2.1	9.53	3.18
JTGL3145F	L	1.45	0.05		●					●		2.1	9.53	3.18
JTGR3145F-010	R	1.45	0.1	●								2.1	9.53	3.18
JTGR3150F	R	1.5	0.05	●	●		●			●		2.1	9.53	3.18
JTGL3150F	L	1.5	0.05	●	●					●		2.1	9.53	3.18
JTGR3150F-010	R	1.5	0.1	●								2.1	9.53	3.18
JTGL3150F-010	L	1.5	0.1	●								2.1	9.53	3.18

●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F088, 标准切削条件 → F091

# 刀片

## JTG (锋利刃)



图示为右手型号 (R)。

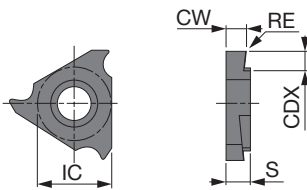
P	钢	★	★		★		☆				
M	不锈钢	★	★								
K	铸铁					☆		★			
N	非铁金属							★			
S	耐热合金							★			
H	硬材料										

★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW <sup>+0.05</sup>	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷		不涂层硬质合金			CDX	IC	S
				SH725	J740		NS9530		TH10					
JTGR3175F	R	1.75	0.05	●	●		●		●			2.1	9.53	3.18
JTGL3175F	L	1.75	0.05		●		●		●			2.1	9.53	3.18
JTGR3175F-010	R	1.75	0.1	●								2.1	9.53	3.18
JTGR3180F	R	1.8	0.05	●	●							2.1	9.53	3.18
JTGR3200F	R	2	0.05	●	●		●		●			2.6	9.53	3.18
JTGL3200F	L	2	0.05	●	●				●			2.6	9.53	3.18
JTGR3200F-010	R	2	0.1	●								2.6	9.53	3.18
JTGL3200F-010	L	2	0.1	●								2.6	9.53	3.18
JTGR3225F	R	2.25	0.05	●	●							2.6	9.53	3.18
JTGR3250F	R	2.5	0.05	●	●		●		●			2.6	9.53	3.18
JTGL3250F	L	2.5	0.05	●	●				●			2.6	9.53	3.18
JTGR3250F-010	R	2.5	0.1	●								2.6	9.53	3.18
JTGL3250F-010	L	2.5	0.1	●								2.6	9.53	3.18
JTGR3275F	R	2.75	0.05		●							2.6	9.53	3.18
JTGR3300F	R	3	0.05	●	●							2.6	9.53	3.18
JTGR3300F-010	R	3	0.1	●								2.6	9.53	3.18

●:库存型号

## JTG (钝化刃)



图示为右手型号 (R)。

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

★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW <sup>+0.05</sup>	RE	涂层金属陶瓷			CDX	IC	S
				J9530					
JTGR3100	R	1	0.05	●			2.1	9.53	3.18
JTGR3125	R	1.25	0.05	●			2.1	9.53	3.18
JTGR3150	R	1.5	0.05	●			2.1	9.53	3.18
JTGR3200	R	2	0.05	●			2.6	9.53	3.18

●:库存型号

参考页：刀杆 → F088, 标准切削条件 → F091

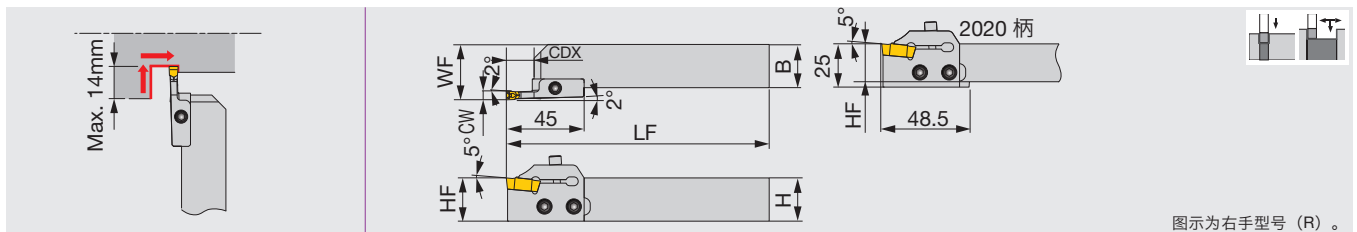
## 标准切削条件 (J-系列切槽刀具)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	普通钢, 等。 易切削钢, 等。	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	不锈钢, 钢。	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
N	铝合金, 铜合金, 等。	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	难加工材料, 钛合金, 等。	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

## MY-T SERIES

CGWSR/L-FLR/L#GP

外圆切槽和车削刀杆



型号	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	刀片	柄	刀夹	扭矩
CGWSR/L2020-FLR/L3GP	3	10	20	20	152	20	27	FLEX30R/L	CGWSR/L2020	FLR/L3GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L3GP	3	10	25	25	152	25	32	FLEX30R/L	CGWSR/L2525	FLR/L3GP	5
CGWSR/L2020-FLR/L4GP	4	12	20	20	152	20	27	FLEX40R/L	CGWSR/L2020	FLR/L4GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L4GP	4	12	25	25	152	25	32	FLEX40R/L	CGWSR/L2525	FLR/L4GP	5
CGWSR/L2020-FLR/L5GP	5	14	20	20	152	20	27	FLEX50R/L	CGWSR/L2020	FLR/L5GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L5GP	5	14	25	25	152	25	32	FLEX50R/L	CGWSR/L2525	FLR/L5GP	5

刀杆型号包括刀杆和刀夹组件; 刀杆、刀夹 结合刀片组合成一套。

订购时需要注明刀杆和刀夹组件型号或者刀杆和刀夹套件型号。

在使用右手刀杆时 (CGWSR ...) 使用右手刀夹组件 (FLR ...); 在使用左刀杆时 (CGWSL ...) 使用左刀夹组件 (FLL ...).

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

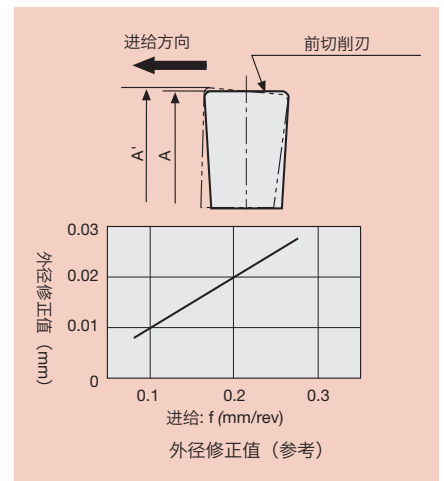
### 备件

型号	锁紧螺钉	刀片锁紧螺钉	扳手
CGWSR/L****-FLR/L*GP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

### 注意

刀具采用了只有施加切削力才会形成副切削刃角度的机构。切外圆槽时, 切削条件 (进给量和切深) 可能会设定过高, 以致于无法实现编程的直径。为防止出现问题, 有必要在程序中设定修正, 修正量为右图所示的A/A值。图中也列出现了与各进给量对应的修正值。

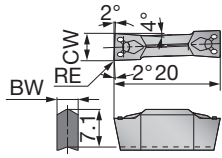
宽度为5mm的刀片的长度要比旧款刀片短2mm。请认真阅读包装盒中附带的说明



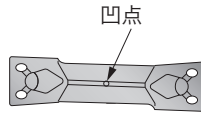
参考页: 刀片, 标准切削条件 → F092

# 刀片

## FLEX(R/L)



图示为右手型号 (R)。



为了区分刀片左右手, 左手刀的V形表面(顶面)有一个凹槽。(不是右手刀片)

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	CW±0.05	RE	涂层硬质合金		硬质合金		不涂层硬质合金		BW
				T9225	T9125	NS9530	UX30			
FLEX30R	R	3	0.4			●				2.2
FLEX30L	L	3	0.4			●				2.2
FLEX40R	R	4	0.4			●				3.1
FLEX40L	L	4	0.4			●				3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●	●	●		●		4
FLEX50L	L	5	0.4	●	●	●		●		4

●: 库存型号

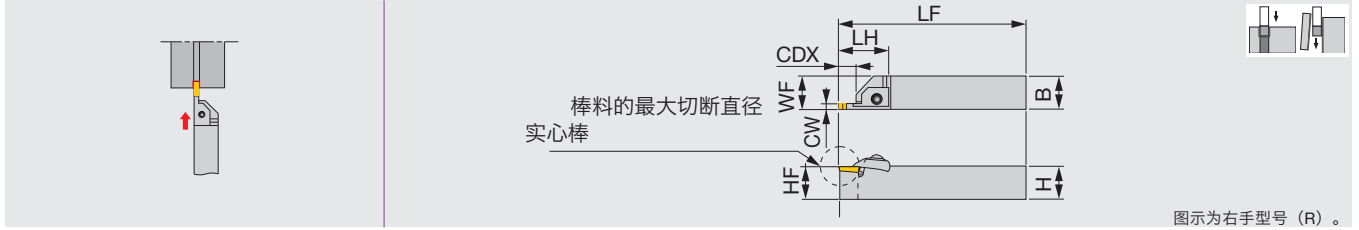
## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)	
				切槽	车削
P	碳钢	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		T9125	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3

参考页: 刀杆 → F091

# CTWR/L

切外圆槽和切断用刀杆，使用双头刀片



型号	CW	CUTDIA	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
CTWR/L2020-3	3	32	14	20	20	150	41	20	20.25	CTD3	5
CTWR/L2525-3	3	32	14	25	25	150	41	25	25.25	CTD3	5
CTWR/L2020-4	4	32	14	20	20	150	41	20	20.25	CTD4	5
CTWR/L2525-4	4	32	14	25	25	150	41	25	25.25	CTD4	5
CTWR/L2525-5	5	42	20	25	25	150	46	25	25.25	CTD5	5

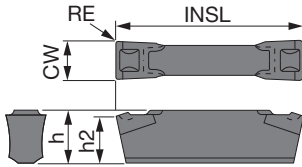
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

## 备件

型号	压板	销	锁紧螺钉	垫圈	扳手
CTWR2020-3	CTC-3R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2020-3	CTC-3L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-3	CTC-3R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-3	CTC-3L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2020-4	CTC-4R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2020-4	CTC-4L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-4	CTC-4R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-4	CTC-4L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-5	CTC-5R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-5	CTC-5L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4

## 刀片

### CTD



材料	涂层	选择
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	CW±0.1	RE	涂层硬质合金						INSL	h	h2
			AH725								
CTD3	3	0.2	●						20	4.3	4
CTD4	4	0.2	●						20	5.3	5
CTD5	5	0.2	●						25	6.3	6

●: 库存型号

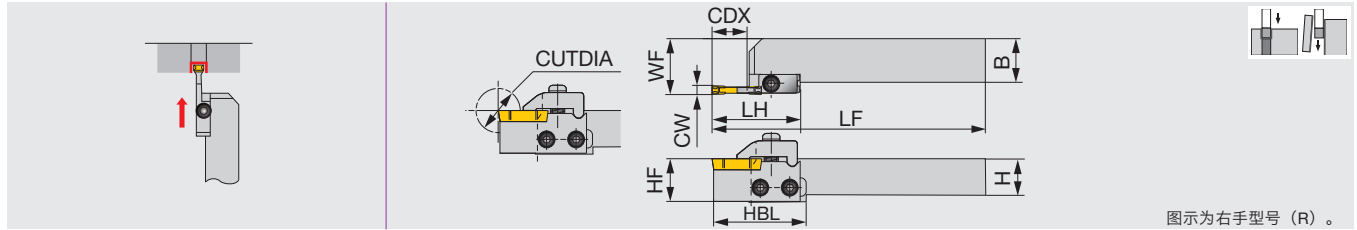
## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev) 切槽	切断
P	碳钢	AH725	80 - 180	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
M	不锈钢	AH725	50 - 120	0.08 - 0.25	0.08 - 0.1

# MY-T SERIES

## CGWSR/L-CGD

### 切外圆槽和切断用刀杆



型号	CW	CUTDIA	CDX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	刀片	柄	刀夹	扭矩*
CGWSR/L2020-CGDR/L2	2	35	16	20	20	152	45	48.5	20	26.45	CGD200	CGWSR/L2020	CGDR/L2	5
CGWSR/L2525-CGDR/L2	2	35	16	25	25	152	45	-	25	31.45	CGD200	CGWSR/L2525	CGDR/L2	5
CGWSR/L2020-CGDR/L3	3	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.45	CGD300	CGWSR/L2020	CGDR/L3	5
CGWSR/L2525-CGDR/L3	3	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.45	CGD300	CGWSR/L2525	CGDR/L3	5
CGWSR/L2020-CGDR/L4	4	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.65	CGD400	CGWSR/L2020	CGDR/L4	5
CGWSR/L2525-CGDR/L4	4	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.65	CGD400	CGWSR/L2525	CGDR/L4	5
CGWSR/L2020-CGDR/L5	5	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.95	CGD500	CGWSR/L2020	CGDR/L5	5
CGWSR/L2525-CGDR/L5	5	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.95	CGD500	CGWSR/L2525	CGDR/L5	5
CGWSR/L2020-CGDR/L6	6	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	27.1	CGD600	CGWSR/L2020	CGDR/L6	5
CGWSR/L2525-CGDR/L6	6	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	32.1	CGD600	CGWSR/L2525	CGDR/L6	5
CGWSR2525-8	7 / 8	50	21.6	25	25	150	-	-	25	26.35	CGD700, CGD800	-	-	8.5
CGWSR3232-8	7 / 8	50	21.6	32	32	170	-	-	32	33.35	CGD700, CGD800	-	-	8.5

使用左手或右手刀夹组件时，请在右手刀杆上使用右手刀夹组件，在左手刀杆上使用左手刀夹组件。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

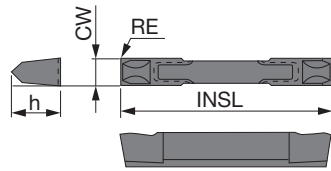
#### 备件

型号	刀夹	压板	锁紧螺钉	刀片锁紧螺钉	弹簧销	弹簧	扳手
CGWSR****-CGDR2	TCR2	CCR2	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL2	TCL2	CCL2	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR3	TCR3	CCR3	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL3	TCL3	CCL3	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR4	TCR4	CCR4	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL4	TCL4	CCL4	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR5	TCR5	CCR5	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL5	TCL5	CCL5	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR6	TCR6	CCR6	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL6	TCL6	CCL6	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-8	-	CCR/L-8	CHHM6-20	-	5X14AW	BP-9	P-5

参考页：刀片，标准切削条件 → F095

# 刀片

CGD



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	CW±0.025	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷		硬质合金		INSL	h
			GH330	NS9530	UX30					
CGD200	2	0.2	●	●	●				20	3.25
CGD300	3	0.2	●	●	●				28.6	6.3
CGD400	4	0.2	●	●	●				28.6	6.3
CGD500	5	0.2	●	●	●				28.6	6.3
CGD600	6	0.2	●	●	●				28.6	8.5
CGD700	7	0.2	●		●				28.6	8.5
CGD800	8	0.2	●		●				28.6	8.5

●: 库存型号

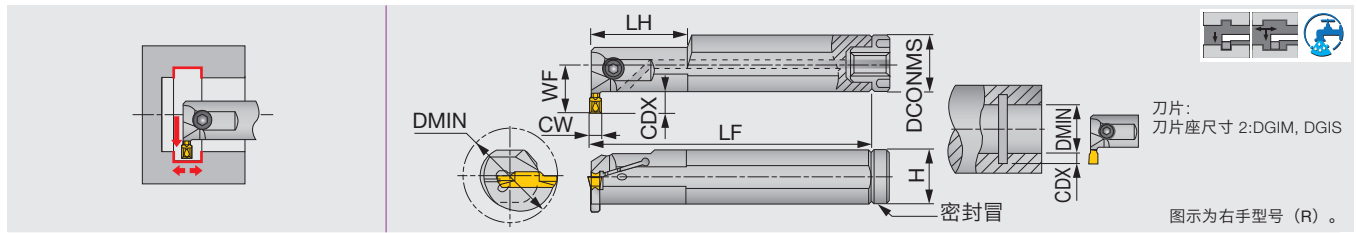
## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)	
				切槽	切断
P	碳钢	GH330	70 - 180	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
		NS9530	80 - 200	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
		UX30	60 - 150	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15

参考页: 刀杆 → F094

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

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



型号	CW	DMIN	刀座尺寸	CDX	DCONMS	H	LF <sup>(1)</sup>	LH	WF	刀片	扭矩*
CTIR/L16-2T08-D250	2	25	2	8	16	14	125	-	16.5	DGIM..., DGIS...	5
CTIR/L20-2T06-D250	2	25	2	6	20	18	160	40	15.8	DGIM..., DGIS...	5
CTIR/L20-3T06-D250	3	25	3	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T05-D250	3	25	3	5.1	25	23	200	40	17.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T08-D320	3	32	3	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-3T10-D400	3	40	3	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L20-4T06-D250	4	25	4	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-4T08-D320	4	32	4	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T04-D310	4	31	4	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T10-D400	4	40	4	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-5T05-D310	5	31	5	5	25	23	200	60	17.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-5T10-D400	5	40	5	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T04-D310	6	31	6	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T10-D400	6	40	6	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-8T05-D370	8	37	8	5	32	30	250	60	21.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L40-8T05-D420	8	42	8	5.8	40	38	300	65	25.8	DTI..., DTX...	8.5

(1) L1值是用表中所示切槽宽度CW值计算出来的数值。  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

#### 备件

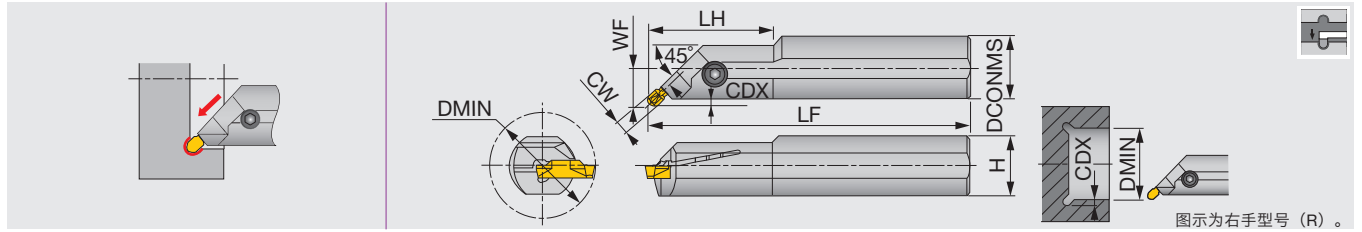


型号	锁紧螺钉	扳手	密封冒	接口螺纹类型
CTIR/L16-2T08-D250	CM5X0.8X10-A	P-4	CA-16	M6
CTIR/L20-2T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L20-3T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-3T05-D250	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L25-3T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-3T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L20-4T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-4T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-4T04-D310	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-4T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L25-5T05-D310	CM6X1X16-A	P-5	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-5T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T04-D310	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-8T05-D370	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L40-8T05-D420	CM6X1X25-A	P-5	CA-40	R1/8"

#### 使用上述以外的刀片时

刀片	切槽宽度 CW	最小直径 DMIN
DGM / DGS / SGN / DGL / DTM	3	50
DGM / DGS / SGN / DTM / DGL	4	50
DGM / DGS / DTM / DGL	5	60
DGM / DGS / DTM / DGL	6	60
DGM / DGS / DTM	8	70
DTE / DGG	3	40
DTE / DGG	4	40
DTE / DGG	5	50
DTE / DGG	6	50
DTE / DGG	8	62
DTR	3	38
DTR	4	38
DTR	5	43
DTR	6	46
DTR	8	56





图示为右手型号 (R)。

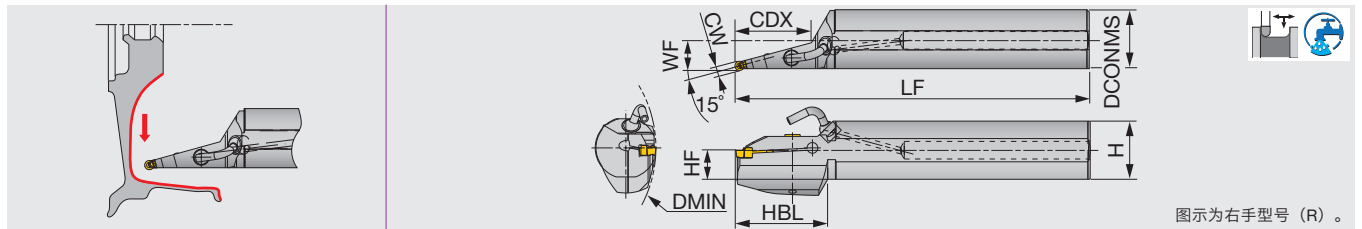
型号	CW	DMIN	刀座尺寸	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF <sup>(1)</sup>	刀片	扭矩*
CGIUR/L20-3T02-D380	3	38	3	2.8	20	19	160	-	12.8	DTIU...	5
CGIUR/L25-3T02-D380	3	38	3	2.8	25	23	200	40	14.8	DTIU...	5
CGIUR/L20-4T02-D380	4	38	4	2.8	20	19	160	-	12.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-4T02-D460	4	46	4	2.8	25	23	200	40	14.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-6T02-D460	6	46	5, 6	2.8	25	23	200	-	15.2	DTIU...	8.5

WF值是用表中所示切槽宽度CW值计算出的数值

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CGIUR/L20-3T02-D380	CM5X0.8X12-A	P-4
CGIUR/L25-3T02-D380	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L*-4T02-D...	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L25-6T02-D460	CM6X1X25-A	P-5



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	DMIN	刀座尺寸	CDX	DCONMS	H	WF	LF	HF	HBL	刀片	密封罩	扭矩*
CGIUR/L40-6T50-D160-15A	6	160	6	50	40	38.5	19.7	320	19	60	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L40-8T83-D160-15A	8	160	8	83	40	38.5	20.5	320	19	85	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L50-6T85-D200-15A	6	200	6	85	50	48.5	25.2	350	23.5	85	DTA...	-	5
CGIUR/L50-8T85-D200-15A	8	200	8	85	50	48.5	25.9	350	23.5	85	DTA...	-	5

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手	密封罩
CGIUR/L*-15A	CM6X1X25-A	P-5	CA-40

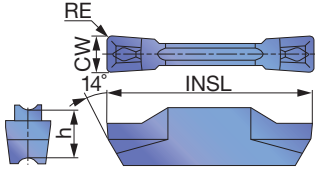
#### 喷嘴

冷却液管	冷却液喷嘴
PNZ5	CNZ125

# 刀片

## DTI

切内孔槽和车内孔（用于高精密加工）



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

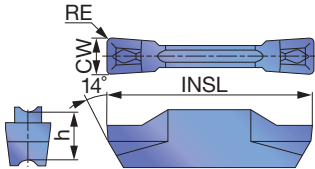
★：首选  
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷				INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DTI300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5
DTI400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5
DTI400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●		●				20	5
DTI500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTI500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTI600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●						25	5.5
DTI600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●						25	5.5
DTI800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●						30	6.7
DTI800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●						30	6.7

●:库存型号

## DTI

内孔切槽 & 车削



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

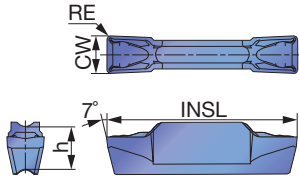
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷				INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DTI3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5
DTI4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5

●:库存型号

参考页：刀杆 → F096-F097, 标准切削条件 → F113

## DTX

切内孔槽、外径槽、端面槽和车削



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

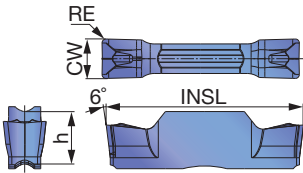
★：首选  
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷				INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●		●				20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●						25	5

●：库存型号

## DTM

切外圆槽和车外圆



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

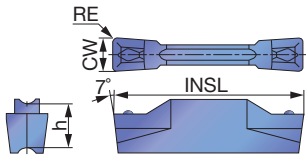
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金								INSL	h	
				AH7025										
DTM3-030	3	3	0.3	●									20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●									20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●									20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●									25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●									25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●									30	6.7

●：库存型号



## DTE

切外圆槽和车外圆 (用于高精度加工)



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

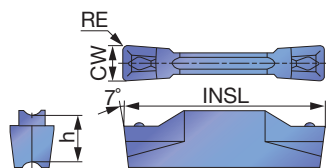
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷				INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●		●				20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●		●				20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●		●				20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●		●				20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●		●				20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●		●				30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●		●				30	6.7

●: 库存型号

## DTE

切外圆槽和车外圆



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	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷				INSL	h	
				T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●							25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●							25	5.5

●: 库存型号

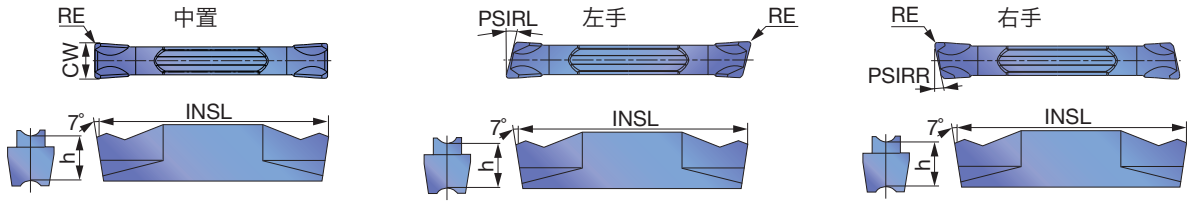
参考页: 刀杆 → F096-F097, 标准切削条件 → F113



# 刀片

## DGM

切外圆槽和切断用，双刀尖规格



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

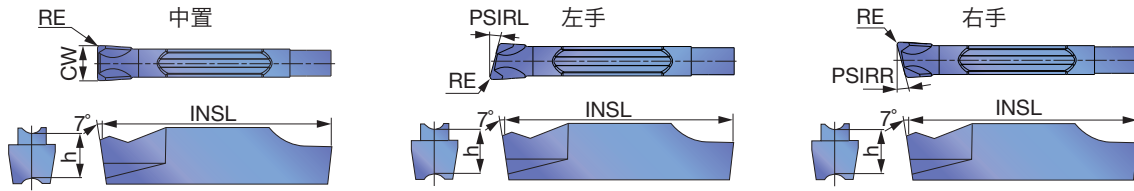
型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金						金属陶瓷		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530					
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		20	5	0°	6°	
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		20	5	6°	0°	
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		20	5	0°	8°	
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		20	5	8°	0°	
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		20	5	0°	15°	
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		20	5	15°	0°	
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●	●		19.35	5	0°	15°	
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●	●		19.35	5	15°	0°	
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●	●		20	5	0°	6°	
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●	●		20	5	6°	0°	
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●	●		19.45	5	0°	6°	
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●	●		19.45	5	6°	0°	
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●	●		20	5	0°	15°	
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●	●		20	5	15°	0°	
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●	●		20	5	0°	4°	
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●	●		20	5	4°	0°	
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●	●	●		20	5	0°	15°	
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●	●	●		20	5	15°	0°	
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●	●	●		25	5.5	0°	4°	
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●	●	30	6.7	0°	0°	

●：库存型号

参考页：刀杆 → F096-F097, 标准切削条件 → F113

# SGM

切外圆深槽和切断用，单刀尖规格



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

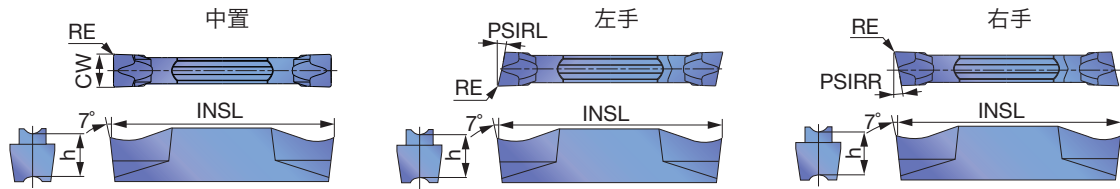
型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金							INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	GH130									
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●						20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●						20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●						20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●						20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●						20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●						20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●						20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●						20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●						20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●						20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●						20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●						25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●						25	5.5	0°	0°

●：库存型号



# DGS

切外圆槽和切断用，双刀尖规格



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

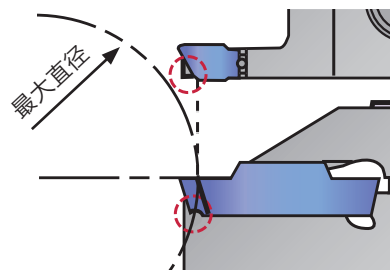
型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷			INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16									16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●				20	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●				20	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●				19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●				19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●				20	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●				20	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●				19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●				19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●				20	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●				20	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●				19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●				19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●				20	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●				20	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●				19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●				19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●				20	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●				20	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°

●：库存型号

## 注意

切槽直径大于  $\phi D_{max}$  是，刀具具于工件会发生干涉。

型号	$\phi D_{max}$ (mm)	型号	$\phi D_{max}$ (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34

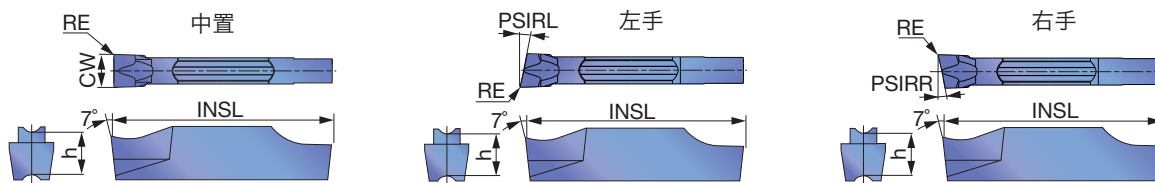


参考页：刀杆 → F096-F097, 标准切削条件 → F113



# SGS

切外圆深槽和切断用，单刀尖规格



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

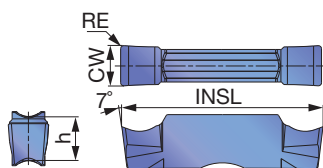
★：首选  
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金										INSL	h	PSIRL	PSIRR			
					AH7025	AH725	GH130														
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●											20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●											20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●											20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●											20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●											20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●											20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●											20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●											20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●											19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●											19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●											20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●											20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●											19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●											19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●											20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●											25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●											25	5.5	0°	0°

●：库存型号

# DGG

用于切外圆槽（用于高精度加工）



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	CW±0.02	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷		不涂层硬质合金			INSL	h
			AH7025			NS9530		KS05F				
DGG200-020	2	0.2	●			●		●			20	5
DGG300-020	3	0.2	●			●		●			20	5
DGG400-040	4	0.4	●			●		●			20	5
DGG500-040	5	0.4	●			●		●			25	5.5
DGG600-040	6	0.4	●			●		●			25	5.5

●：库存型号

参考页：刀杆 → F096-F097, 标准切削条件 → F113

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

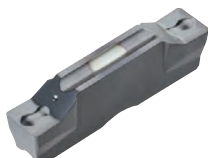
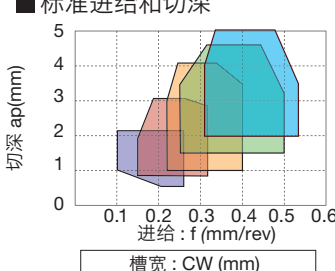
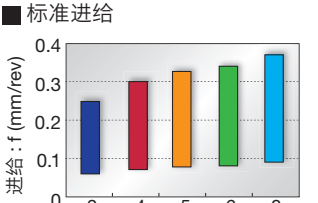

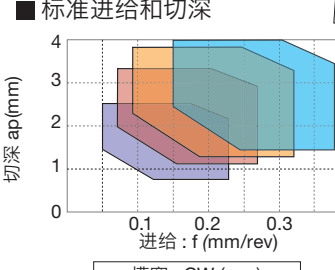
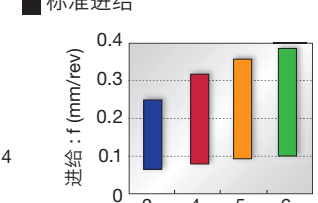

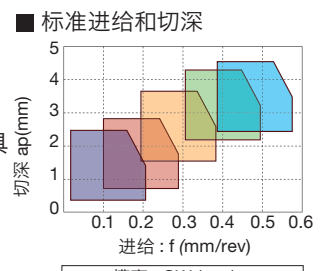
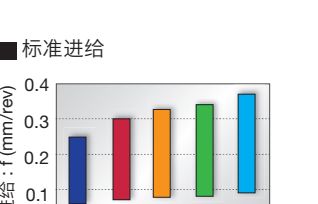

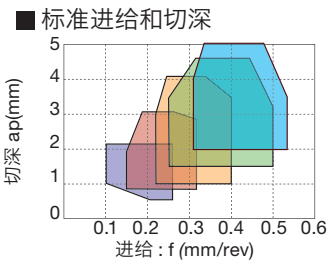
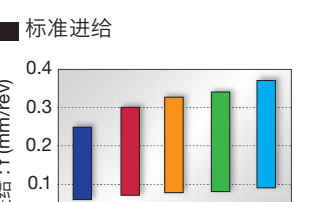








## 内孔切槽 & 车削

<p><b>DTI 类型 (2 刀尖)</b></p> <p><b>首选</b></p>  <p>F098 页码</p>	<p><b>内孔加工</b></p> <p>独特的断屑槽可以形成更短的切屑 模压级和研磨级 可选刀片 CW = 3 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>■ 标准进给</p> 
<p><b>DTX 类型 (2 刀尖)</b></p>  <p>F099 页码</p>	<p><b>多功能类型</b></p> <p>锋利性和强度的完美平衡 多功能型 刀片 CW = 3 - 6 mm</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>■ 标准进给</p> 
<p><b>DTM 型 (2 个刀尖)</b></p>  <p>F099 页码</p>	<p><b>通用型</b></p> <p>开槽和横向车削的首选 适用于轻型至中度切削 在加工钢, 合金钢和不锈钢时具有出色的切屑控制能力</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>■ 标准进给</p> 
<p><b>DTE 类型 (2 刀尖)</b></p>  <p>F100 页码</p>	<p><b>通用型</b></p> <p>独特的断屑槽可以形成更短的切屑 提供模压级和研磨级刀片 CW = 3 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>■ 标准进给</p> 

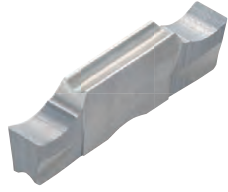
## 小直径内孔切槽



<p><b>DGIM 类型</b> <b>(双刀尖)</b></p>  <p>F101 页码</p>	<p><b>仅限宽度 2mm 的刀片</b> <b>(通用型)</b></p> <p>独特的断屑槽实现出色的切屑控制 切削刃有独特的刃口设计, 因此具有出色的抗断裂性能, 适用于钢和不锈钢的一般加工 CW = 2 mm</p>	<p>标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p>
<p><b>DGIS 类型</b> <b>(双刀尖)</b></p>  <p>F101 页码</p>	<p><b>仅限宽度 2mm 的刀片</b> <b>(较低的切削力)</b></p> <p>较低的切削力 最佳的刃口设计实现出色的抗断裂性 适用于低碳钢 &amp; 不锈钢 CW = 2 mm</p>	<p>标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p>
<p><b>DGM 类型 (2 刀尖)</b> <b>SGM 类型 (1 刀尖)</b></p>  <p>F102, F103 页码</p>	<p><b>首选用于</b> <b>外圆切槽和切断</b></p> <p>顺畅的排屑 优化设计的高强度切削刃 可选刀片方向 CW = 2 - 8 mm</p>	<p>标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p>
<p><b>DGS 类型 (2 刀尖)</b> <b>SGS 类型 (1 刀尖)</b></p>  <p>F104, F105 页码</p>	<p><b>低切削力和</b> <b>超强的锋利性</b></p> <p>独特设计的切削刃和断屑槽 优化设计的高强度切削刃 可选刀片方向 CW = 1.4 - 6 mm</p>	<p>标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p>

## 小直径内孔切槽

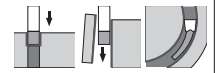
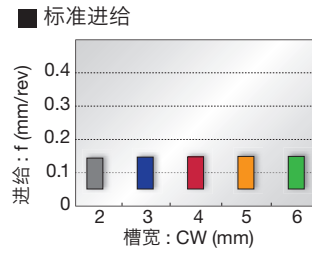
### DGG 类型 (2 刀尖)



F105 页码

#### 用于非铁金属和钛合金

低切削抗力断屑槽  
锋利的切削刃可防止振刀并实现优异的表面光洁度



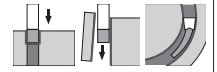
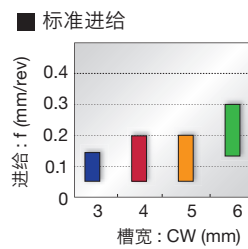
### DGL 型 (2 个刀尖)



F106 页码

#### 加工低碳钢的首选

断屑槽在低进给时具有出色的排屑性能  
断屑槽  
适用于通常难以控制切屑的低碳钢



## 仿形和退刀槽

### DTR 类型 (2 刀尖)

模压



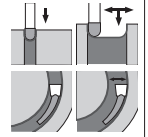
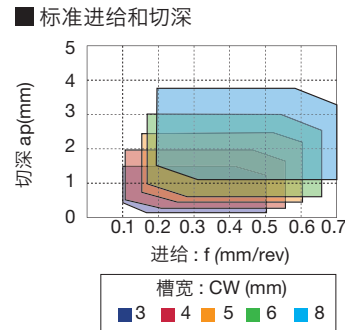
研磨级



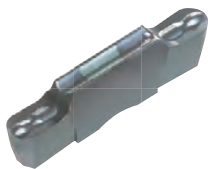
F106, F107 页码

#### 全圆弧类型

出色的切屑控制  
提供模压级和研磨级刀片  
CW = 3 - 8 mm



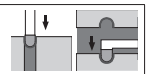
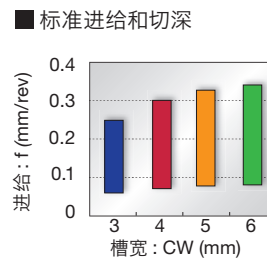
### DTIU 型 (双刀尖)



F107 页码

#### 全圆弧类型

出色的排屑性能, 用于切退刀槽  
CW = 3 - 6 mm



## 铝轮毂加工

### DTA 型 (双刀尖)

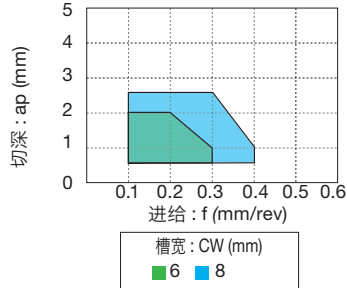


F108 页码

### 全圆弧类型

出色的切屑控制  
用于铝轮毂仿形切削  
研磨级刀片  
CW = 6 - 8 mm

### 标准进给和切深



外圆

内孔

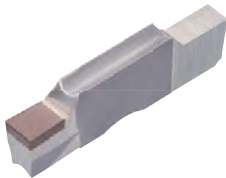
端面

切断

其它

## 用于淬火钢外圆切槽

### SGN-CBN 类型 (1 刀尖)

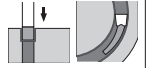
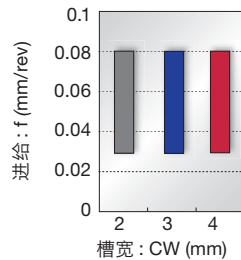


F108 页码

### 适用于淬火钢加工

最佳的切削刃形状, 用于高硬度钢切槽加工  
精加工时槽宽可保证较高的精度公差  
CW = 2 - 4 mm  
(切宽公差:  $\pm 0.025$  mm)

### 标准进给



## AH7025 性能

各种材料切槽加工的首选

AH7025材质-泰珂洛独特的涂层技术, 显著提高加工可靠性

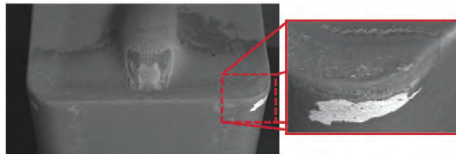
### 刀具寿命对比

#### AH7025



加工 60 件后的刀具磨损

#### 传统产品



加工 30 件后的刀具磨损

合金钢 (SCM440)



刀片  
切削速度  
进给量  
切槽深度  
产品系列

: DTE3-040 AH7025  
:  $V_c = 150$  m/min  
:  $f = 0.17$  mm/rev  
: 17 mm  
: 用于的切外圆刀杆切槽

冷却方式

: 冷却液

AH7025具有加工稳定性, 同时防止了涂层剥落, 即使在加工次数是普通材质的两倍之后也是一样。

高铝含量和高硬度材料的纳米多层AlTiN涂层的结合可在各种切槽加工中具有高效的加工



## 材质

### AH7025

**P M K S**

- 各种加工应用的首选
- 高铝含量的新型PVD涂层
- 高铝含量和基体出色的附着力强度
- 提高了耐磨性和抗崩性

### AH725

**P M S**

- 一般用途
- 最新开发的涂层材质
- 可控的晶体结构和抗断裂性
- 提高了粘附强度

### T515

**K**

- 首选材质
- 高耐磨性-
- 高速加工

### T9225

**P**

- 适用于高速切削速度
- 高铝含量的新型PVD涂层
- 有出色的粘强度
- 提高了耐磨性和抗崩性

### T9125

**P**

- 适用于高速切削速度
- 提高了耐磨性和抗崩性

### NS9530

**P**

- 金属陶瓷适用于钢件精切削钢
- 新材料有出众的抗断裂和高耐磨性
- 抗断裂和高耐磨性

### GH130

**P M K**

- 抗断裂性加工
- TiCNO PVD涂层
- 高硬度耐磨损

### AH905

**S**

- 适用于耐热合金切削耐热合金
- 独特的涂层优异的附着力和高耐磨性
- 附着力和高耐磨性耐

### KS05F

**N S**

- 非铁金属
- 钛合金

### TH10

**N**

- 非铁金属

### BX360

**H**

- 用于淬火钢切削
- CBN含量和晶粒

## 标准加工参数

ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)
<b>P</b>	钢件 S45C, SCM435, 等。 C45, 34CrMo4, 等。	< 300 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	耐磨性	T9225	80 - 300
		< 300 HB	耐磨性	T9125	80 - 200
		< 300 HB	耐磨性	GH130	50 - 120
		< 300 HB	表面质量	NS9530	80 - 220
<b>M</b>	不锈钢 SUS303, SUS304, 等。 X10CrNiS18-9, 等。	< 200 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	耐磨性	GH130	50 - 120
<b>K</b>	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。	-	首选	T515, AH7025	50 - 180
		-	耐磨性	GH130	50 - 180
	球墨铸铁 FCD450, 等。 450-10S, 等。	-	首选	T515, AH7025	50 - 120
		-	耐磨性	GH130	50 - 120
<b>N</b>	铝合金 Si < 12%	-	首选	TH10	100 - 500
		-	首选	KS05F	100 - 600
<b>S</b>	耐热合金 Inconel718, 等。	< HRC 40	首选	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	耐磨性	AH905	20 - 80
		< HRC 40	首选	AH905	20 - 80
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	< HRC 40	耐磨性	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	表面质量	KS05F	20 - 60
<b>H</b>	高硬度钢 SCM435, 等 SUJ2, 等。	> HRC 50	首选	BX360	80 - 150

\* 请参见 F109-F112 页, 获取进给参数:  $f$  (mm/rev)。

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

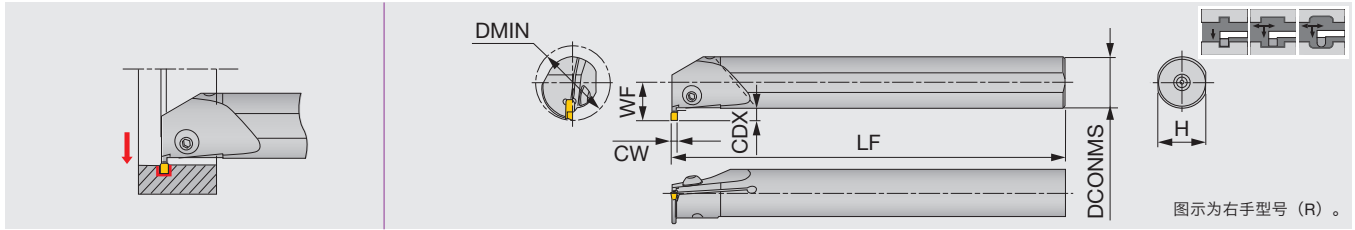
用户指南

索引

# MY-T SERIES

CGTR/L

切内孔槽和车内孔用刀杆



型号	CW	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	WF	刀片	扭矩*
S20Q-CGTR/L30	3	25	3.5	20	18	180	14.5	G*30, GE30-AL	3
S25R-CGTR/L30	3	32	5	25	23	200	18.5	G*30, GE30-AL	3
S25R-CGTR/L40	4	32	5	25	23	200	18.5	G*40, GE40-AL	3
S32S-CGTR/L40	4	40	6	32	30	250	23	G*40, GE40-AL	3
S25R-CGTR/L50	5	32	5	25	23	200	18.5	G*50	3
S32S-CGTR/L50	5	40	6	32	30	250	23	G*50	3

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

## 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
S***-CGTR/L...	BHM5-14	P-3



外圆

内孔

端面

切断

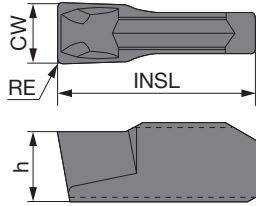
其它

参考页: 刀片 → **F115 - F119**, 标准切削条件 → **F119**

# 刀片

## GE

### 普通切槽



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

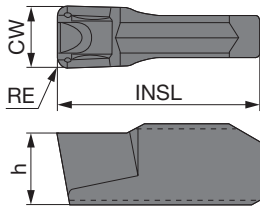
★：首选  
☆：第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
GE20	2	0.2										10	3.5
GE30	3	0.2	●	●	●	●		●				10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●	●		●				10	4
GE50	5	0.2	●	●	●	●		●				12	4.5

●：库存型号

## GT

### 横向进给



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

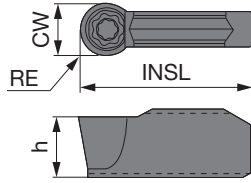
型号	CW <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
GT30	3	0.4			●	●		●				10	3.5
GT40	4	0.4			●	●		●				10	4
GT50	5	0.4	●	●	●	●		●				12	4.5

●：库存型号

参考页：刀杆 → F114, 标准切削条件 → F119

## GR

仿形 (全半径)



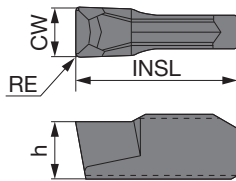
P	钢	★	☆	★	★			★											
M	不锈钢	★		★	★														
K	铸铁	☆		★	☆			☆											
N	非铁金属																		
S	耐热合金				☆														
H	硬材料																		

★: 首选  
☆: 第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
GR30	3	1.5	●		●	●		●				10	3.5
GR40	4	2	●	●	●	●		●				10	4
GR50	5	2.5	●	●	●	●		●				12	4.5

●: 库存型号

## GF



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

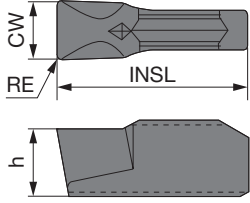
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷				INSL	h	
			GH730		NS9530						
GF30	3	0.2	●		●					10	3.5
GF40	4	0.2	●		●					10	4
GF50	5	0.2	●		●					12	4.5

●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F114, 标准切削条件 → F119

**GN**



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

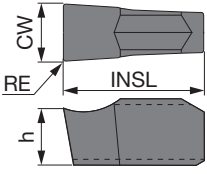
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金								INSL	h
			GH730									
GN30	3	0.2	●								10	3.5
GN40	4	0.2	●								10	4
GN50	5	0.2	●								12	4.5

●: 库存型号

**GE-AL**

适用于非铁金属



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

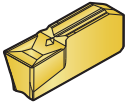
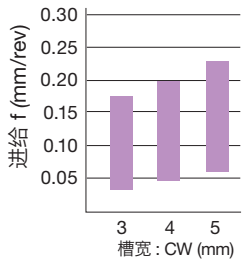
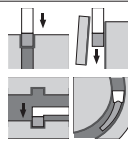
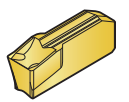
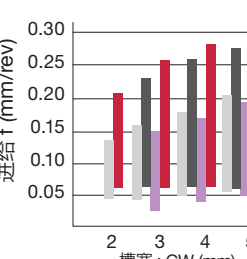
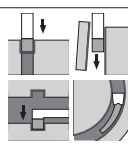
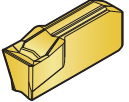
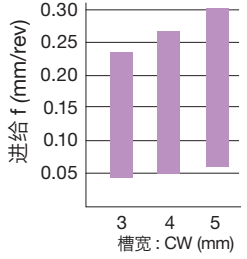
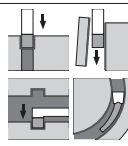
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	不涂层硬质合金								INSL	h
			KS05F									
GE20-AL	2	0.2	●								10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●								10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●								10	4

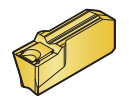
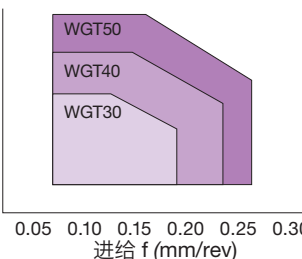
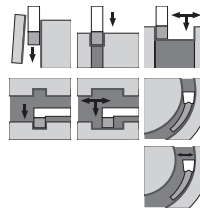
●: 库存型号

## 单刀尖刀片

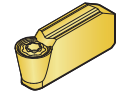
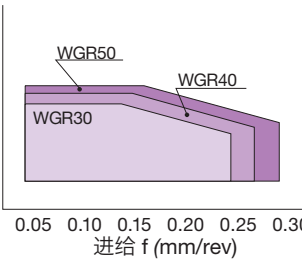
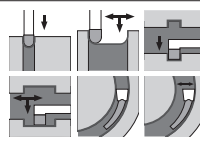
### 内孔切槽

<p><b>GN</b></p>  <p>F117 页码</p>	<p>切内孔槽时首选 低切削力, 切内孔槽时出色的排屑性能 切削力低, 切削性好</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>进给 f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 内螺纹</p> 
<p><b>GE</b></p>  <p>F115 页码</p>	<p>切外圆槽和切断的首选 出色的切屑控制</p> <p>CW = 2 - 5 mm</p>	 <p>进给 f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 外圆 ■ 内螺纹 ■ 端面 ■ 切断</p> 
<p><b>GF</b></p>  <p>F116 页码</p>	<p>端面切槽首选 低切削力和优异的排屑性能, 可切端面槽</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>进给 f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 内螺纹</p> 

### 切槽和车削

<p><b>GT</b></p>  <p>F115 页码</p>	<p>横向进给时的首选 低切削力和出色的排屑性能</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>切深: ap (mm)</p> <p>进给 f (mm/rev)</p> <p>WGT50 WGT40 WGT30</p> 
---	---	---

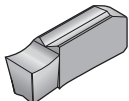
### 仿形加工

<p><b>GR</b></p>  <p>F116 页码</p>	<p>全圆弧类型 低切削力和出色的仿形排屑性能</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>切深: ap (mm)</p> <p>进给 f (mm/rev)</p> <p>WGR50 WGR40 WGR30</p> 
---	--	---

## 单刀尖刀片

### 适用于铝和非铁金属

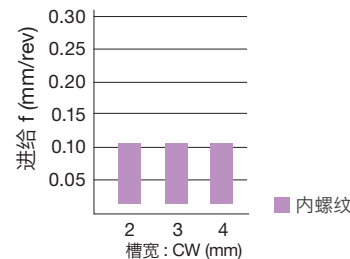
**GE-AL**



F117 页码

切削力低, 切削刃非常锋利

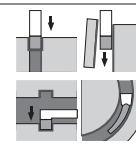
CW = 2 - 4 mm



进给 f (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

■ 内螺纹



外圆刀杆

内孔刀杆

### 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 (Vc (m/min))
P	低碳钢、合金钢 (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
	低碳钢、合金钢 (HB150 ~ 250)	GH730	50 - 180
		T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
		GH730	50 - 150
		T9225	80 - 220
高碳钢, 合金钢 (HB250 ~)	T9125	80 - 150	
	NS9530	80 - 150	
	GH730	50 - 120	
M	不锈钢	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	灰铁, 球墨铸铁	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180
N	铝合金, 非铁金属	KS05F	200 - 300

### 内螺纹

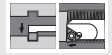
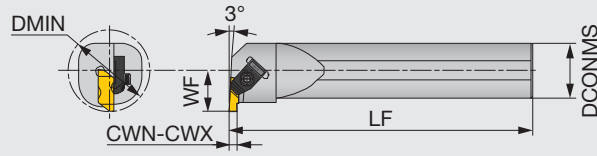
操作	进给: f (mm/rev)		
	槽宽 CW(mm)		
	3	4	5
用于内孔槽(GE**)	0.04 - 0.14	0.05 - 0.15	0.05 - 0.16
用于内孔槽(GN**)	0.04 - 0.16	0.05 - 0.18	0.05 - 0.2
内孔横向切削 (GT**)	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
内孔横向切削 (GR**)	ap = 0.5 - 1.4 f = 0.05 - 0.25	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.05 - 0.26	ap = 0.5 - 1.6 f = 0.05 - 0.3
铝合金 (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

有关横向切削的直径补偿值, 请参见第F091页。  
切削时发生振动时, 请使用上表中的下限值

# TUNGT-CLAMP

## A\_M-FLER/L

切内孔槽和螺纹刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	LF	WF	刀片	扭矩*
A25M-FLER/L3	1	3	34.9	25	300	17.7	FL*-3**L/R...	3
A32M-FLER/L3	1	3	44.45	32	350	22.1	FL*-3**L/R...	3
A40M-FLER3	1	3	50.8	40	350	24.5	FL*-3**L...	3

备件



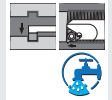
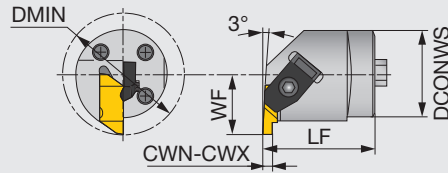
型号	压板	锁紧螺钉	扳手
A**M-FLER3	TF-73	S-412	5/32HEX
A**M-FLEL3	TF-72	S-412	5/32HEX

注意: 使用右手刀杆时 (R) 使用左手刀片 (L);  
使用左手刀杆时 (L) 使用右手刀片 (R);  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

# TUNGT-CLAMP

## HS-FLER/L

切内孔槽和内螺纹加工用可更换刀头, 适用于S-570刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	DMIN	DCONWS	LF	WF	刀片	扭矩*
HS40-FLER3W	1	3	56.1	40	40.1	28	FL*-3**L...	3
HS50-FLER3W	1	3	70.1	50	41.9	35	FL*-3**L...	3

备件



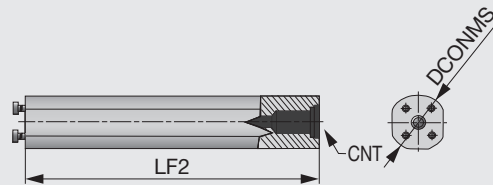
型号	压板	锁紧螺钉	扳手
HS40-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX
HS50-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX

注意: 使用右手刀杆时 (R) 使用左手刀片 (L);  
使用左手刀杆时 (L) 使用右手刀片 (R);  
\*扭矩: 推荐的锁紧扭矩 (N·m)

# TUNGT-CLAMP

## S-570

用于可更换刀头的钢刀杆



型号	DCONMS	LF2	CNT
S-570-40M-40	40	273	1/2-14NPT
S-570-50M-50	50	366	1/2-14NPT

备件



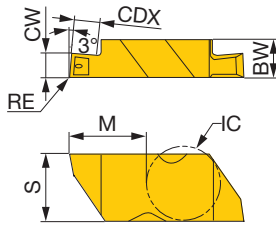
型号	锁紧螺钉	扳手
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4HEX

参考页: 刀片, 标准切削条件 → [F121](#)



# 刀片

## FLG-CB (切槽)



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

★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW±0.025	RE	涂层硬质合金								CDX	BW	S	M	
				AH110												
FLG-3M100R-CB	R	1	0.19	●									1.4	4.95	8.74	10.29
FLG-3M100L-CB	L	1	0.19	●									1.4	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150R-CB	R	1.5	0.19	●									2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150L-CB	L	1.5	0.19	●									2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200R-CB	R	2	0.19	●									2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200L-CB	L	2	0.19	●									2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250R-CB	R	2.5	0.19	●									4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250L-CB	L	2.5	0.19	●									4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300R-CB	R	3	0.19	●									4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300L-CB	L	3	0.19	●									4.07	4.95	8.74	10.29

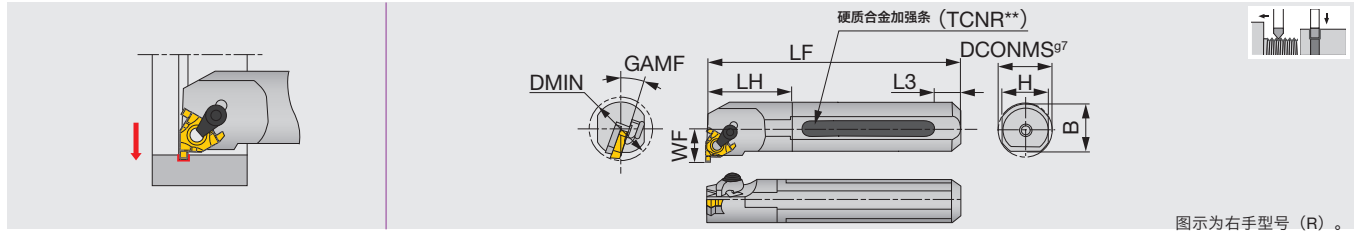
●:库存型号

## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	应用	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	高碳钢 S45C, 等。 C45, 等。	AH110	切槽	100 - 200	0.12 - 0.35
		AH725	螺纹加工	80 - 180	-
M	合金钢 SCM435, 等。 34CrMo4, 等。	AH110	切槽	50 - 80	0.12 - 0.3
		AH725	螺纹加工	60 - 160	-
K	不锈钢 SUS304, 等。 X5CrNi18-9, 等。	AH110	切槽	50 - 150	0.1 - 0.2
		AH725	螺纹加工	50 - 130	-
K	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。	AH110	切槽	50 - 180	0.1 - 0.25
		AH110	切槽	50 - 120	0.1 - 0.25

# CNR/L

切内孔镗杆，螺钉锁紧式或上压式（仅限DT型）



型号	材料	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	L3	GAMF	刀片	扭矩*
TCNR0020R16DT	加强型	1	2.25	24	20	18	-	200	30	14	49	15°	GTGN-16...	3.5
TCNR0025S16DT	加强型	1	2.25	29	25	23	-	250	38	16.5	64	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0020P16	钢	1	2.25	24	20	18	19	170	30	14	-	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0025R16	钢	1	2.25	29	25	23	24	200	38	16.5	-	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0032S16	钢	1	2.25	37	32	30	31	250	48	20.1	-	15°	GTGN-16...	3.5

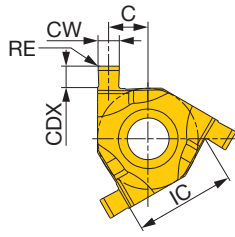
注意：夹紧组件包括压板和锁紧螺钉，刀垫组件包括刀垫和刀垫螺钉。使用右手刀杆时 (T/CNR...)使用右手刀片(\*IR...); 和使用左手刀杆时(T/CNL...)使用左手刀片，标准刀垫在左手刀杆和右手刀杆均可以使用。使用切槽刀片时，请使用专用刀垫。使用切槽刀片的垫片单独另购。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

备件	型号	夹紧装置	锁紧螺钉	垫片螺钉	垫片 可选项	扳手 1	扳手 2
	TCNR002**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16EL/IR-DT	P-3.5	T-15F
	CNR00***16	CSP16	-	-	G16EL/IR-S	-	T-15F
	CNL00***16	CSP16	-	-	G16ER/IL-S	-	T-15F

参考页：刀片，标准切削条件 → **F123**

# 刀片

## GTGN16



ER/IL 所示

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	CW±0.03	RE	涂层硬质合金				刀片尺寸	CDX	IC	C	垫片	
				SH730								双重锁紧式刀杆: 螺钉锁紧式和上压式锁紧	上压式锁紧刀杆
GTGN-16ER/IL100	L	1	0.1	●				16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	R	1	0.1	●				16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL120	L	1.2	0.1	●				16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR120	R	1.2	0.1	●				16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL140	L	1.4	0.1	●				16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR140	R	1.4	0.1	●				16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL170	L	1.7	0.1	●				16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR170	R	1.7	0.1	●				16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL195	L	1.95	0.1	●				16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR195	R	1.95	0.1	●				16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL225	L	2.25	0.1	●				16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR225	R	2.25	0.1	●				16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

注: GTGN刀片同时适用于切外圆和切内孔, 但切外圆和切内孔时刀具方向相反。

●: 库存型号

## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	钢件 S45C, SCM440, 等。 C45, 42CrMo4, 等。	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
M	不锈钢 SUS304, SUS316, 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	SH730	30 - 150	0.05 - 0.1
S	耐热合金, 钛合金, 等。 Ti-6Al-4V, 等。	SH730	30 - 100	0.05 - 0.1

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

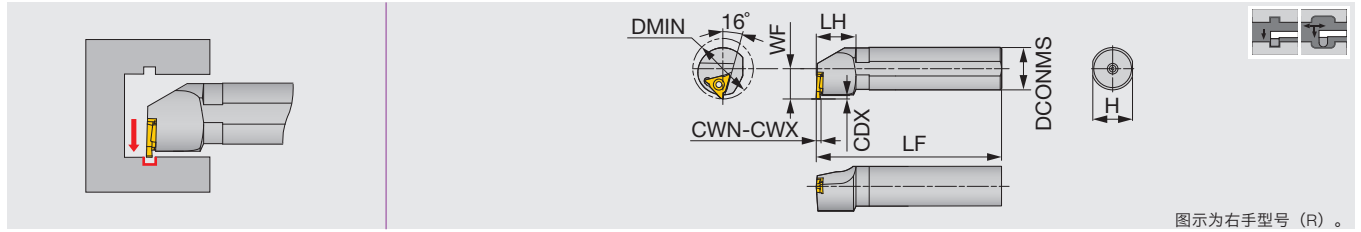
工具系统

用户指南

索引

# S-SGTR/L

## 内孔切槽



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	刀片	扭矩*
S25R-SGTR/L16	0.33	2.5	35	2	25	23	200	30	17.5	GBL/R32...	3.5
S32S-SGTR/L22	1.25	4.5	40	2.5	32	30	250	30	23	GBL/R43...	5

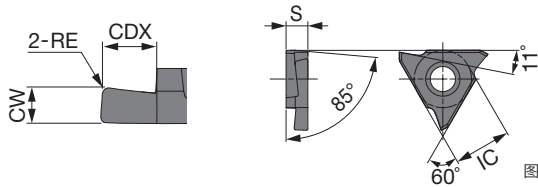
在使用右手刀杆时 (SGTR) 使用左手刀片 (GBL)；使用左手刀杆时 (SGTL) 使用右刀片 (GBR)。  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
S25R-SGTR/L16	CSTB-4S	T-15F
S32S-SGTR/L22	CSTB-5S	T-20F

## 刀片

### GBR/L32



图示为右手型号 (R)。

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

★: 首选  
☆: 第二选择

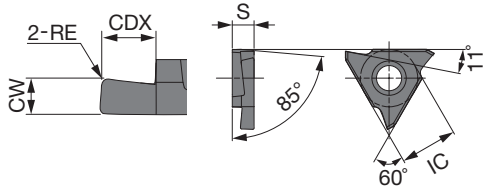
型号	HAND	CW±0.025	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷			不涂层硬质合金			CDX	IC	S
				AH710			NS9530			KS05F					
GBR32033	R	0.33	0.03	●			●						0.8	9.53	3.18
GBL32033	L	0.33	0.03	●									0.8	9.53	3.18
GBR32050	R	0.5	0.05	●			●						1.2	9.53	3.18
GBL32050	L	0.5	0.05	●									1.2	9.53	3.18
GBR32075	R	0.75	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBL32075	L	0.75	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBR32095	R	0.95	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBL32095	L	0.95	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBR32100	R	1	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBL32100	L	1	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBR32125	R	1.25	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBL32125	L	1.25	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBR32145	R	1.45	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBL32145	L	1.45	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBR32150	R	1.5	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBL32150	L	1.5	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBR32200	R	2	0.2	●			●						2.5	9.53	3.18
GBL32200	L	2	0.2	●			●						2.5	9.53	3.18
GBR32250	R	2.5	0.2	●			●						2.5	9.53	3.18
GBL32250	L	2.5	0.2	●			●						2.5	9.53	3.18

●: 库存型号

参考页: 刀片 → F124 - F126, 标准切削条件 → F126

# 刀片

## GBR/L43



图示为右手型号 (R)。

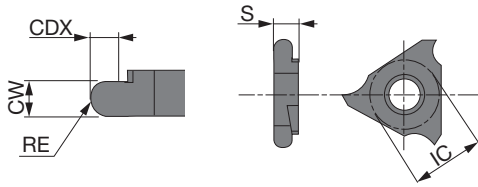
P	钢	★		★										
M	不锈钢	★												
K	铸铁	★		☆										
N	非铁金属							★						
S	耐热合金	☆						☆						
H	硬材料													

★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW±0.025	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷			不涂层硬质合金			CDX	IC	S
				AH710			NS9530			KS05F					
GBR43125	R	1.25	0.2	●			●			●			2	12.7	4.76
GBL43125	L	1.25	0.2	●									2	12.7	4.76
GBR43145	R	1.45	0.2	●			●			●			2	12.7	4.76
GBL43145	L	1.45	0.2	●									2	12.7	4.76
GBR43150	R	1.50	0.2	●			●			●			3.5	12.7	4.76
GBL43150	L	1.50	0.2	●			●						3.5	12.7	4.76
GBR43175	R	1.75	0.2	●			●			●			3.5	12.7	4.76
GBL43175	L	1.75	0.2	●			●						3.5	12.7	4.76
GBR43185	R	1.85	0.2	●			●			●			3.5	12.7	4.76
GBL43185	L	1.85	0.2	●			●						3.5	12.7	4.76
GBR43200	R	2	0.2	●			●			●			3.5	12.7	4.76
GBL43200	L	2	0.2	●			●						3.5	12.7	4.76
GBR43230	R	2.3	0.2	●			●			●			3.5	12.7	4.76
GBL43230	L	2.3	0.2	●			●						3.5	12.7	4.76
GBR43250	R	2.5	0.3	●			●			●			5	12.7	4.76
GBL43250	L	2.5	0.3	●									5	12.7	4.76
GBR43265	R	2.65	0.3	●			●			●			5	12.7	4.76
GBL43265	L	2.65	0.3	●									5	12.7	4.76
GBR43280	R	2.8	0.3	●			●			●			5	12.7	4.76
GBL43280	L	2.8	0.3	●									5	12.7	4.76
GBR43300	R	3	0.3	●			●			●			5	12.7	4.76
GBL43300	L	3	0.3	●									5	12.7	4.76
GBR43330	R	3.3	0.3	●			●			●			5	12.7	4.76
GBL43330	L	3.3	0.3	●									5	12.7	4.76
GBR43350	R	3.5	0.3	●			●			●			5	12.7	4.76
GBL43350	L	3.5	0.3	●									5	12.7	4.76
GBR43400	R	4	0.4	●			●			●			5	12.7	4.76
GBL43400	L	4	0.4	●									5	12.7	4.76
GBR43430	R	4.3	0.4	●			●			●			5	12.7	4.76
GBL43430	L	4.3	0.4	●									5	12.7	4.76
GBR43450	R	4.5	0.4	●			●			●			5	12.7	4.76
GBL43450	L	4.5	0.4	●									5	12.7	4.76

●:库存型号

## GBR/L43-R (全半径)



图示为右手型号 (R)。

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

★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW±0.025	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷			不涂层硬质合金			CDX	IC	S
				AH710	NS9530	KS05F									
GBR43050R	R	1	0.5	●	●	●							2	12.7	4.76
GBL43050R	L	1	0.5	●									2	12.7	4.76
GBR43075R	R	1.5	0.75	●	●	●							3.5	12.7	4.76
GBL43075R	L	1.5	0.75	●									3.5	12.7	4.76
GBR43100R	R	2	1	●	●	●							3.5	12.7	4.76
GBL43100R	L	2	1	●									3.5	12.7	4.76
GBR43125R	R	2.5	1.25	●	●	●							5	12.7	4.76
GBL43125R	L	2.5	1.25	●									5	12.7	4.76
GBR43150R	R	3	1.5	●	●	●							5	12.7	4.76
GBL43150R	L	3	1.5	●									5	12.7	4.76
GBR43200R	R	4	2	●	●	●							5	12.7	4.76
GBL43200R	L	4	2	●									5	12.7	4.76

●:库存型号

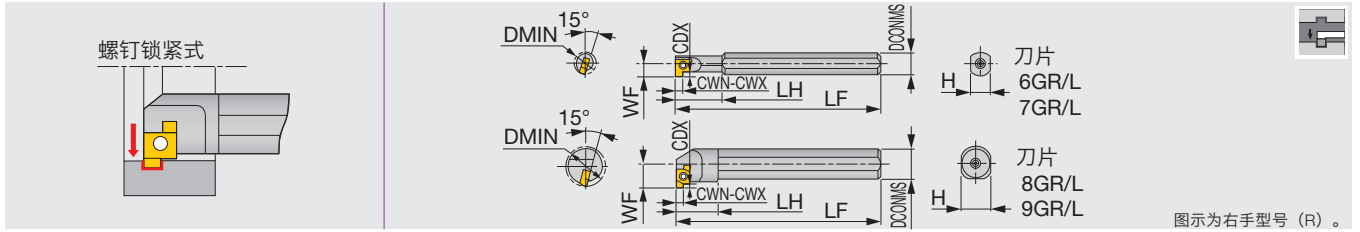
## 标准加工参数

ISO	工件材料	硬度	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	碳钢, 合金钢 S45C, SCM415, 等。 C45, 18CrMo4, 等。	150 - 240HB	NS9530	100 - 200	0.02 - 0.25
		150 - 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.25
M	不锈钢 SUS304, 等。 X5CrNi18-9, 等。	≤ 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
K	铸铁 FC250, 等。 250, 等。	抗拉强度 ≤ 350 N/mm <sup>2</sup>	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
N	非铁金属 铝合金, 等。	-	KS05F	200 - 300	0.05 - 0.15

参考页: 刀杆 → F124

## SNGR/L

### 内孔切槽



型号	材料	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	刀片	扭矩*
SNGR/L08H06	钢	1	2	8	1.5	8	7	100	18	4.7	6GR/L...	0.7
SNGR/L08H07	钢	1	2	10	1.5	8	7	100	23	5.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10K07	钢	1	2	12	1.5	10	9	125	29	6.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10K08	钢	1.5	3.5	14	2	10	9	125	15	7.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L12M08	钢	1.5	3.5	16	2	12	11	150	18	8.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L16Q09	钢	1.5	3.5	20	3	16	15	180	20	11.6	9GR/L...	1.3
SNGR/L20R09	钢	1.5	3.5	24	3	20	18	200	25	13.6	9GR/L...	1.3
SNGR/L08K06SC	硬质合金	1	2	8	1.5	8	7	125	28	4.7	6GR/L...	0.7
SNGR/L08K07SC	硬质合金	1	2	10	1.5	8	7	125	35	5.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10M07SC	硬质合金	1	2	12	1.5	10	9	150	45	6.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10M08SC	硬质合金	1.5	3.5	14	2	10	9	150	45	7.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L12Q08SC	硬质合金	1.5	3.5	16	2	12	11	180	-	8.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L16R09SC	硬质合金	1.5	3.5	20	3	16	15	200	-	11.6	9GR/L...	1.5

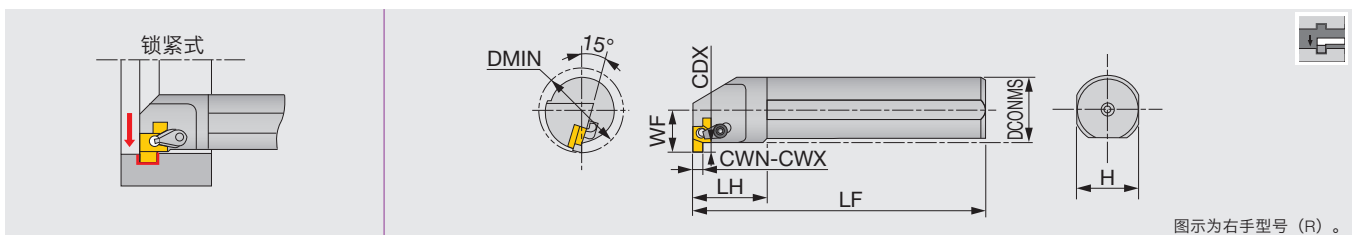
注：使用右手刀杆时(□NGR ~)，使用右手刀片(□GR ~)；使用左手刀杆时(□NGL ~)，使用左手刀片(□GL ~)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
SNGR/L***06	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09	CSTB-2.5L080	T-8F
SNGR/L***06SC	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07SC	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08SC	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09SC	CSTB-2.5L080	T-8F

## CNGR/L

### 内孔切槽



型号	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	刀片	扭矩*
CNGR/L25S15	2	5	32	5	25	23	250	30	18.1	15GR/L...	7
CNGR/L32T15	2	5	40	5	32	30	300	35	22.1	15GR/L...	7
CNGR/L40U15	2	5	48	5	40	38	350	45	26.1	15GR/L...	7

注：使用右手刀杆时(□NGR ~)，使用右手刀片(□GR ~)；使用左手刀杆时(□NGL ~)，使用左手刀片(□GL ~)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

#### CNG型刀片的配件

使用螺钉锁紧式刀杆时，请使用以下部件

#### 备件

型号	夹紧装置	螺钉	垫片	扳手
CNGR...	CSP22	DTS5-3.5	SGSR151	T-20F
CNGL...	CSP22	DTS5-3.5	SGSL151	T-20F

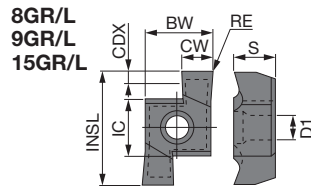
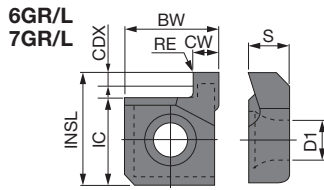


型号	锁紧螺钉	扳手
CNGR/L...	CSTB-3.5L	T-15F

参考页：刀片 → F128, 标准切削条件 → F129

# 刀片

\*\*GR/L



图示为右手型号 (R)。

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

★: 首选  
☆: 第二选择

型号	HAND	CW±0.025	RE	金属陶瓷		不涂层硬质合金				CDX	BW	S	IC	INSL	D1	
				NS930		TH10	UX30									
6GR100	R	1	0.2	●		●	●				1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL100	L	1	0.2				●				1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GR150	R	1.5	0.2	●		●	●				1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL150	L	1.5	0.2			●	●				1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GR200	R	2	0.2	●		●	●				1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
6GL200	L	2	0.2			●	●				1.5	5.6	2.34	4.76	6.44	2.3
7GR100	R	1	0.2	●		●	●				1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GR150	R	1.5	0.2	●		●	●				1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GR200	R	2	0.2	●		●	●				1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
7GL200	L	2	0.2			●	●				1.5	5.6	3.08	5.56	7.36	2.58
8GR150	R	1.5	0.2	●		●	●				2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR200	R	2	0.2	●		●	●				2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL200	L	2	0.2			●	●				2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR250	R	2.5	0.2	●		●	●				2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL250	L	2.5	0.2			●	●				2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR300	R	3	0.2	●		●	●				2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GL300	L	3	0.2			●	●				2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
8GR350	R	3.5	0.2	●		●	●				2	6.2	3.87	5.56	10.16	2.58
9GR150	R	1.5	0.2	●		●	●				2	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL150	L	1.5	0.2	●			●				2	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR200	R	2	0.2	●		●	●				3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL200	L	2	0.2	●		●	●				3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR250	R	2.5	0.2	●		●	●				3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL250	L	2.5	0.2	●			●				3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR300	R	3	0.2	●		●	●				3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL300	L	3	0.2	●		●	●				3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GR350	R	3.5	0.2	●		●	●				3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
9GL350	L	3.5	0.2	●			●				3	7.7	4.66	6.35	12.95	2.86
15GR200	R	2	0.2	●		●	●				3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR250	R	2.5	0.2	●		●	●				3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR300	R	3	0.2	●		●	●				3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GL300	L	3	0.2				●				3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR350	R	3.5	0.2	●		●	●				3	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR400	R	4	0.2	●		●	●				4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR450	R	4.5	0.2	●		●	●				4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GL450	L	4.5	0.2			●	●				4	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8
15GR500	R	5	0.2	●		●	●				5	10.8	5.1	9.2	20.8	4.8

注: 使用右手刀杆时(□NGR ~), 使用右手刀片(□GR ~); 使用左手刀杆时(□NGL ~), 使用左手刀片(□GL ~)。

●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F127, 标准切削条件 → F129



## 标准加工参数

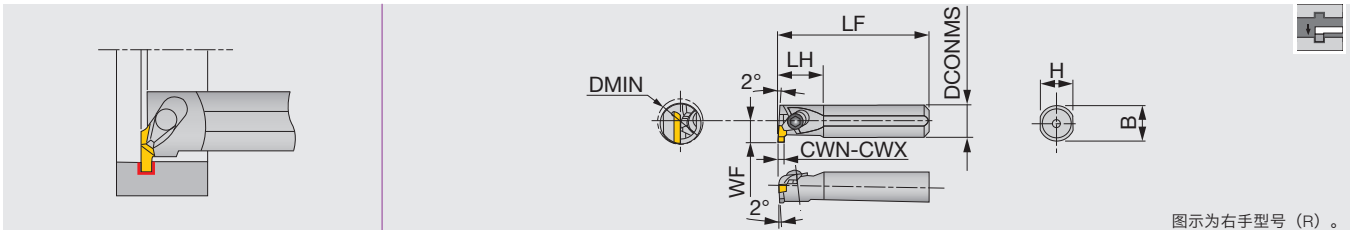
ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
<b>P</b>	中碳钢	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.08
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.08
<b>K</b>	铸铁, 轻合金	TH10	60 - 150	0.05 - 0.08

注:

- 上述切削条件仅供参考。
- 切槽直径接近最小孔径时, 或者刀杆悬伸长时, 请将上述条件大致减小 50%。
- 为方便排屑, 请使用水溶性切削液。切削点应充分供应切削液。
- 如果切削时不使用切削液, 至少要将上面所示的切削速度和进给量同时减小 50%。

## CGXR/L

### 内孔切槽



型号	材料	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	刀片	扭矩 *
CGXR/L0016	钢	1	3	20	3	16	15	15.5	150	24	11.3	GIR/L52...	2.2
CGXR/L0020	钢	1	3	24	3	20	18	19	180	30	13.3	GIR/L52...	2.2
CGXR/L0025	钢	1	5	32	5.3	25	23	24	200	38	18	GIR/L63...	5
CGXR/L0032	钢	1	5	40	5.3	32	30	31	250	48	23	GIR/L63...	5
CGXR/L0040	钢	1	5	48	5.3	40	37	38.5	300	60	27	GIR/L63...	5
CGXR/L16SC	硬质合金	1	3	20	3	16	15	-	200	24	11.3	GIR/L52...	2.2

注: 使用左手或右手刀片时, 在右手刀杆 (CGXR) 上使用右手刀片 (GIR), 在左手刀杆 (CGXL) 上使用左手刀片 (GIL)。

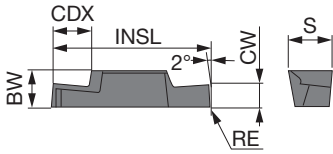
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

### 备件

型号	夹紧装置	扳手 1	扳手 2
CGXR/L0016/20	CSW-0	-	P-2.5T
CGXR/L0025/32/40	CSW-2	P-4	-
CGXR/L16SC	CSW-0	-	P-2.5T

# 刀片

## GIR/L



图示为右手型号 (R)。

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

★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW±0.05	RE	金属陶瓷		不涂层硬质合金				CDX	INSL	BW	S
				NS9530	TH10								
GIR5210-02	R	1	0.2	●	●					1.5	15	3.5	4.4
GIL5210-02	L	1	0.2	●	●					1.5	15	3.5	4.4
GIR5215-02	R	1.5	0.2	●	●					2.3	15	3.5	4.4
GIL5215-02	L	1.5	0.2	●	●					2.3	15	3.5	4.4
GIR5220-02	R	2	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIL5220-02	L	2	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIR5225-02	R	2.5	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIL5225-02	L	2.5	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIR5230-02	R	3	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIL5230-02	L	3	0.2	●	●					3	15	3.5	4.4
GIR6310-02	R	1	0.2	●	●					1.5	24	5.5	6.4
GIL6310-02	L	1	0.2	●	●					1.5	24	5.5	6.4
GIR6315-02	R	1.5	0.2	●	●					2.3	24	5.5	6.4
GIL6315-02	L	1.5	0.2	●	●					2.3	24	5.5	6.4
GIR6320-02	R	2	0.2	●	●					3	24	5.5	6.4
GIL6320-02	L	2	0.2	●	●					3	24	5.5	6.4
GIR6325-02	R	2.5	0.2	●	●					3.8	24	5.5	6.4
GIL6325-02	L	2.5	0.2	●	●					3.8	24	5.5	6.4
GIR6330-02	R	3	0.2	●	●					4.5	24	5.5	6.4
GIL6330-02	L	3	0.2	●	●					4.5	24	5.5	6.4
GIR6335-02	R	3.5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIL6335-02	L	3.5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIR6340-02	R	4	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIL6340-02	L	4	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIR6345-02	R	4.5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIL6345-02	L	4.5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIR6350-02	R	5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4
GIL6350-02	L	5	0.2	●	●					5.3	24	5.5	6.4

注：在右手刀杆(CGXR~)上使用右刀片(GIR)，在左手刀杆(GX-\*\*\*L)上使用左手刀片(XGR)

●：产品型号

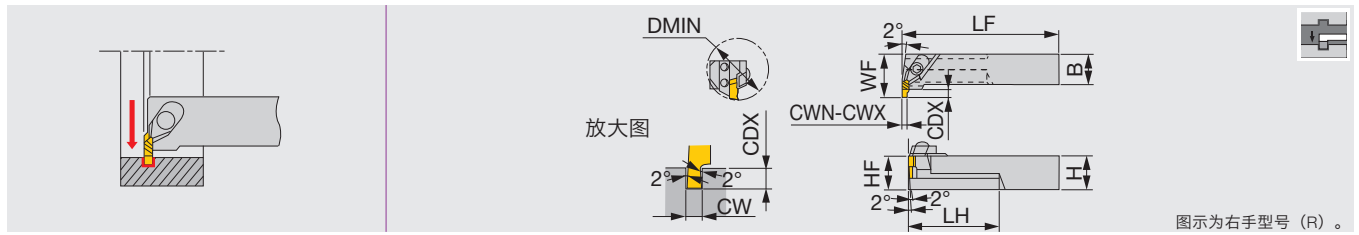
## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)		
				W < 2 mm	W = 2 ~ 4 mm	W > 4 mm
<b>P</b>	碳钢	NS9530	80 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2
<b>K</b>	铸铁, 轻合金	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2

参考页: 刀杆 → F129

# GX-R/LI

## 内孔切槽



型号	CWN	CWX	DMIN	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
GX-2525R/LI	1	4.5	55	1.5 - 6	25	25	200	70	25	35	XGL/R63...	5

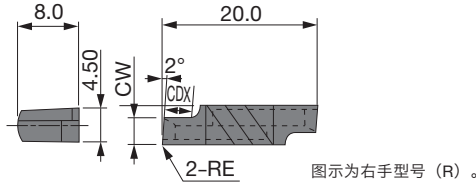
在使用右手刀杆 (GX-\*\*\*\*R) 上使用左刀片 (XGL); 在左手刀杆 (GX-\*\*\*\*L) 上使用右手刀片 (XGR)  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

型号	夹紧装置	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	扳手
GX-2525RI	CP81B	RT-1	SL-2R	BHM3-8	P-4
GX-2525LI	CP81B	RT-1	SL-2L	BHM3-8	P-4

注: 最大槽宽和最大槽深取决于刀片类型。

## 刀片

### XGR/L



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	CW±0.025	RE	金属陶瓷		不涂层硬质合金			CDX
				NS9530		TH10	UX30		
XGR6310-02	R	1	0.2	●		●	●		1.5
XGL6310-02	L	1	0.2	●		●	●		1.5
XGR6315-02	R	1.5	0.2	●		●	●		2.3
XGL6315-02	L	1.5	0.2	●		●	●		2.3
XGR6320-02	R	2	0.2	●		●	●		3
XGL6320-02	L	2	0.2	●		●	●		3
XGR6325-02	R	2.5	0.2	●		●	●		3.8
XGL6325-02	L	2.5	0.2	●		●	●		3.8
XGR6330-02	R	3	0.2	●		●	●		4.5
XGL6330-02	L	3	0.2	●		●	●		4.5
XGR6335-02	R	3.5	0.2	●		●	●		5.3
XGL6335-02	L	3.5	0.2	●		●	●		5.3
XGR6340-02	R	4	0.2	●		●	●		6
XGL6340-02	L	4	0.2	●		●	●		6
XGR6345-02	R	4.5	0.2	●		●	●		6
XGL6345-02	L	4.5	0.2	●		●	●		6

切外圆时, 在右手刀杆 (GX-\*\*\*\*RE) 上使用右手刀片 (XGR\*\*\*\*)  
在使用左手刀杆 (GX-\*\*\*\*LE) 上使用左手刀片 (XGL\*\*\*\*)。

●: 库存型号

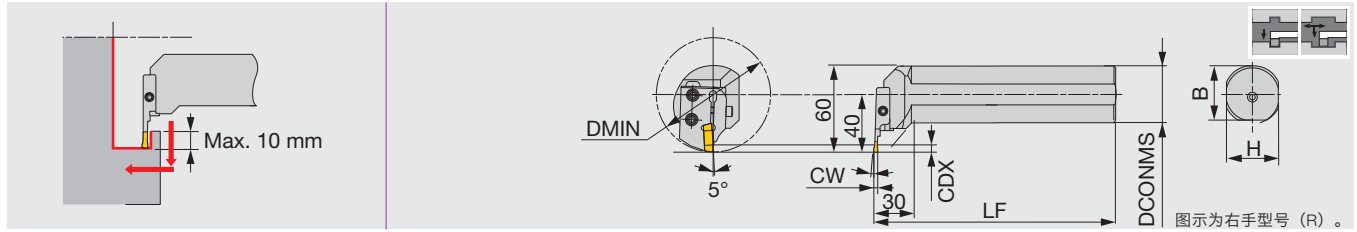
## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)		
				W < 2 mm	W = 2 ~ 4 mm	W > 4 mm
P	碳钢	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	铸铁, 轻合金	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
H	淬火钢	BX360	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15

# MY-T SERIES

CGWTR/L0040-FLL/R3NP

切内孔槽和车削用刀杆



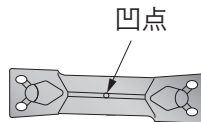
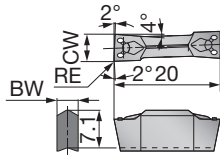
型号	CW	DMIN	CDX	DCONMS	LF	H	B	刀片	柄	刀夹	扭矩*
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	3	80	10	40	180	37.5	37	FLEX30L/R	CGWTR/L0040	FLL/R3NP	5

订购时需要注明刀杆和刀夹组装型号或者刀杆和刀夹套件型号。  
注：使用右手刀杆（CGWTR）上使用左手刀夹组件（FLL3NP）；使用左手刀杆（CGWTL）上使用右手刀夹组件（FLR3NP）。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

备件	型号	锁紧螺钉	刀片螺钉	扳手
CGWTR/L0040-FLL/R3NP		CHHM5-18	CSHB-6	P-4

## 刀片

FLEX(R/L)



为了区分刀片左右手，左手刀片的V形表面（顶面）有一个凹槽。（不是右手刀片）

图示为右手型号（R）。

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

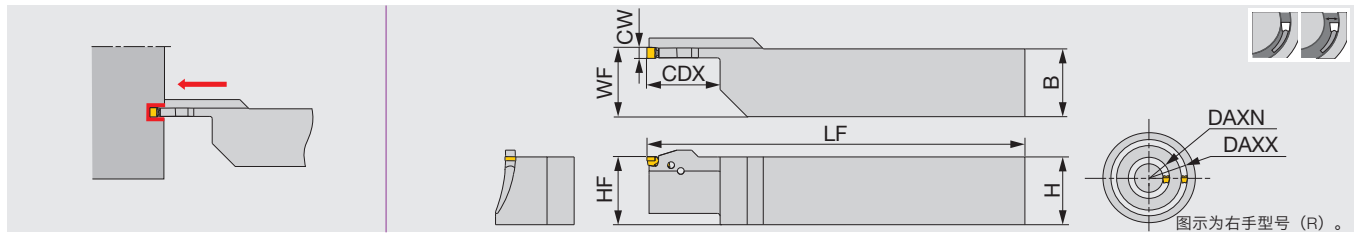
★：首选  
☆：第二选择

型号	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷		不涂层硬质合金		BW
				T9225	T9125	NS9530		UX30		
FLEX30R	R	3	0.4			●				2.2
FLEX30L	L	3	0.4			●				2.2
FLEX40R	R	4	0.4			●				3.1
FLEX40L	L	4	0.4			●				3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●	●	●		●		4
FLEX50L	L	5	0.4	●	●	●		●		4

●：库存型号

## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给：f (mm/rev)	
				切槽	车削
P	碳钢	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		T9125	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3

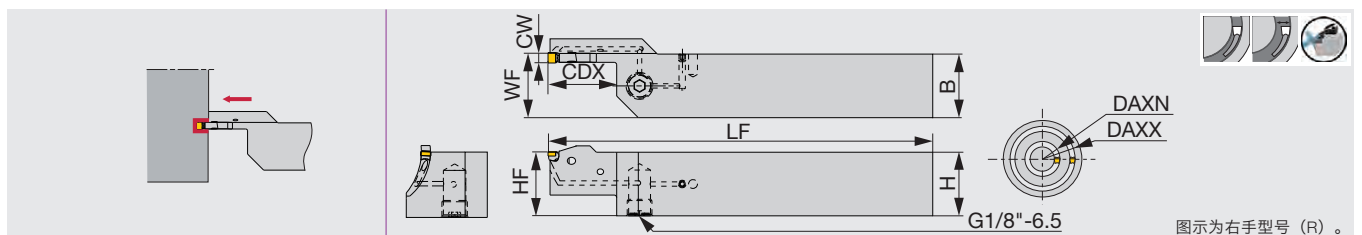


型号	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	刀片
ETFR/L2020-4T15-030035	4	30	35	15	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T15-030035	4	30	35	15	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T22-035045	4	35	45	22	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T22-035045	4	35	45	22	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-045055	4	45	55	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-045055	4	45	55	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-055075	4	55	75	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-055075	4	55	75	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-075120	4	75	120	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-075120	4	75	120	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-120200	4	120	200	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-200500	4	200	500	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-5T25-035045	5	35	45	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T25-045055	5	45	55	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T25-055075	5	55	75	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-075120	5	75	120	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-120200	5	120	200	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-200500	5	200	500	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-6T25-040055	6	40	55	25	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T25-055075	6	55	75	25	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-075120	6	75	120	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-120200	6	120	200	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-200500	6	200	500	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...

不包含扳手 (ECW...)。请另外订购。

#### 备件

型号	扳手 (可选)
ETFR/L...	ECW-456EF



型号	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	刀片
ETFR2525-4T15-030035-CHP	4	30	35	15	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T22-035045-CHP	4	35	45	22	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-045055-CHP	4	45	55	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-055075-CHP	4	55	75	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-075120-CHP	4	75	120	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-120200-CHP	4	120	200	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-200500-CHP	4	200	500	25	25	25	150	25	25.5	E**4...

不包含扳手 (ECW...)。请另外订购。

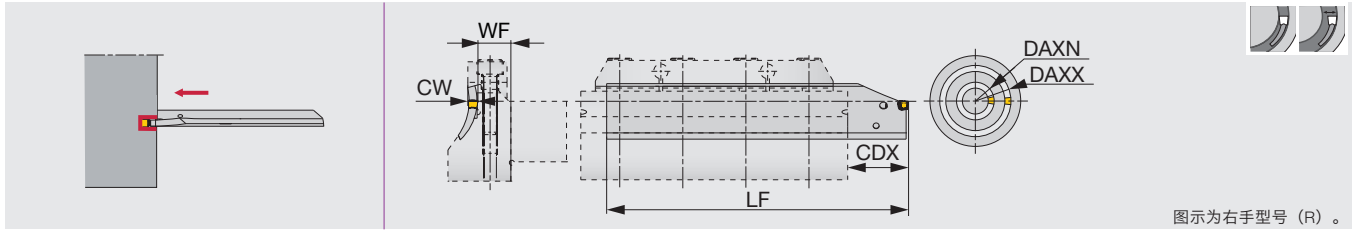
#### 备件

型号	扳手 (可选)
ETFR***-CHP	ECW-456EF

参考页: 刀片, 标准切削条件 → **F135 - F136**, 冷却液连接管配件 → **F198**

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

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



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	DAXN	DAXX	WF	LF	Min. CDX	Max. CDX	刀片
EFPR/L-4-030035	4	30	35	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-035045	4	35	45	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-045055	4	45	55	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-055075	4	55	75	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-075120	4	75	120	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-4-120200	4	120	200	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-4-200500	4	200	500	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-5-035045	5	35	45	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-045055	5	45	55	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-055075	5	55	75	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-075120	5	75	120	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-5-120200	5	120	200	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-5-200500	5	200	500	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-6-045055	6	45	55	13.6	125	20	50	ETX6...
EFPR-6-055075	6	55	75	13.6	125	20	50	ETX6...
EFPR-6-075120	6	75	120	13.6	140	20	65	ETX6...
EFPR-6-120200	6	120	200	13.6	140	20	65	ETX6...
EFPR/L-6-200500	6	200	500	13.6	140	20	65	ETX6...

不包含扳手 (ECW...)。请另外订购。

#### 备件

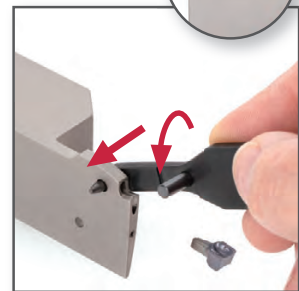
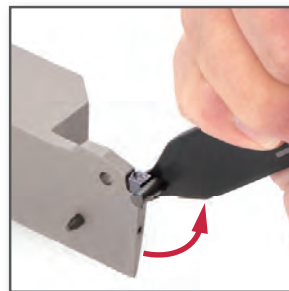
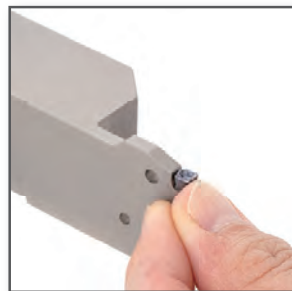
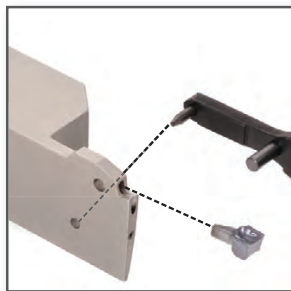
型号	扳手 (可选)
EFPR/L...	ECW-456I

### 刀片安装指南

① 将刀片放入刀座

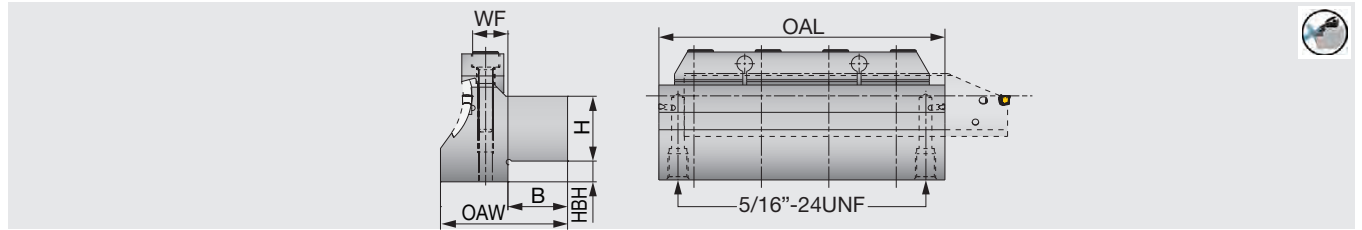
② 转动扳手  
将刀片推入刀座，使其夹紧

③ 松开



参考页: 刀片, 标准切削条件 → [F135 - F136](#)

EFPR刀板用刀架，带有高压冷却液通道功能



型号	CW	DAXN	WF	H	B	HBH	OAW	OAL	刀夹
CTBU25-030-4-CHP	4	30	13.6	25	23	8	49	110	EFPR/L-4-030035
CTBU25-035-4/5-CHP	4, 5	35	13.6	25	23	8	49	110	EFPR-4/5-035045
CTBU25-045-4/5-CHP	4, 5	45	13.6	25	23	8	49	110	EFPR-4/5-045055
CTBU25-055-4/5-CHP	4, 5	55	13.6	25	23	8	47	110	EFPR-4/5-055075
CTBU25-075-4/5-CHP	4, 5	75	13.6	25	23	8	45	110	EFPR-4/5-075120
CTBU25-120-4/5-CHP	4, 5	120	13.6	25	23	8	44	110	EFPR-4/5-120200
CTBU25-200-4/5-CHP	4, 5	200	13.6	25	23	8	41.5	110	EFPR-4/5-200500
CTBU25-045-6-CHP	6	45	13.6	25	23	8	51	110	EFPR-6-045055
CTBU25-055-6-CHP	6	55	13.6	25	23	8	49	110	EFPR-6-055075
CTBU25-075-6-CHP	6	75	13.6	25	23	8	47	110	EFPR-6-075120
CTBU25-120-6-CHP	6	120	13.6	25	23	8	46	110	EFPR-6-120200
CTBU25-200-6-CHP	6	200	13.6	25	23	8	43.5	110	EFPR/L-6-200500

备件	型号	压板	锁紧螺钉	扳手
	CTBU25-***-***-CHP	CT-110	CM6X30-S	P-5

## EASYM<sup>ULTI</sup>CUT 断屑槽指南

### ETX 类型

多功能刀片  
适用于中等切削切槽和车削  
在锋利度和强度之间取得了很好的平衡

CW = 4 - 6 mm

■ 标准进给

■ 标准进给  
切削深度

### EGM 类型

切断时首选  
高强度  
精心设计的高强度切削刀

CW = 4 mm

■ 标准进给

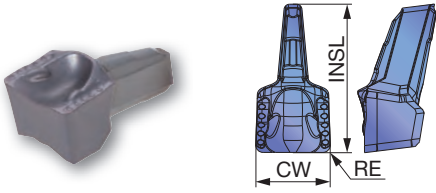
参考页: 刀片, 标准切削条件 → **F135 - F136**  
冷却液连接管配件 → **F198**

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

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

# 刀片

## ETX



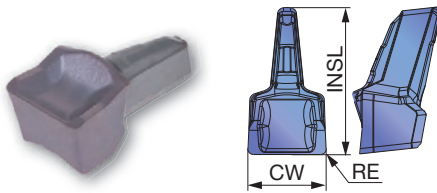
P	钢	★							
M	不锈钢	★							
K	铸铁	☆							
N	非铁金属								
S	耐热合金								
H	硬材料								

★：首选  
☆：第二选择

型号	CW±0.05	RE	涂层硬质合金							INSL
			AH725							
ETX4-040	4	0.4	●							8
ETX5-040	5	0.4	●							10
ETX6-040	6	0.4	●							12

●：产品型号

## EGM



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	CW±0.05	RE	涂层硬质合金							INSL
			AH725							
EGM4-030	4	0.3	●							8

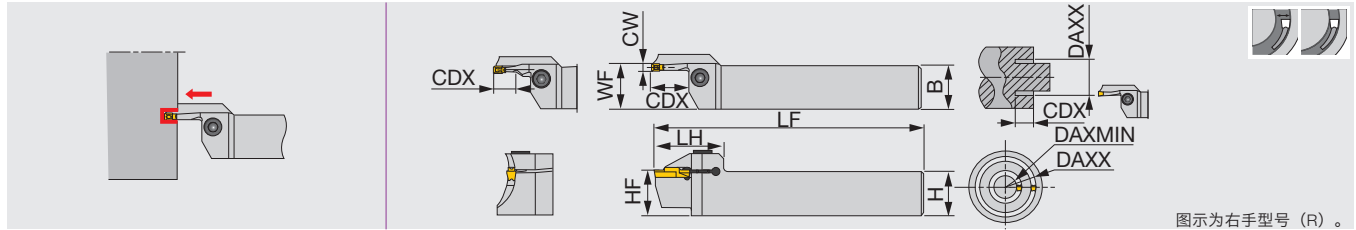
●：产品型号

## 标准加工参数

ISO	工件材料	硬度	材质	断屑槽	切削速度 Vc (m/min)
P	低碳钢 S45C, 等。 S15C, 等。	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
	碳钢, 合金钢 S55C, 等。 SCM440, 等。	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
	预硬钢 NAK80, 等。 PX5, 等。	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
M	不锈钢 SUS303, 等。 SUS316, 等。	-	AH725	ETX	50 - 120
		-	AH725	EGM	50 - 120

参考页: 刀杆 → F133 - F135





型号	CW	DAXMIN	DAXX	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	扭矩*
CTFR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-044070	3	44	70	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-064100	3	64	100	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-4T10-022036	4	22	36	4	10	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-028042	4	28	42	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-034050	4	34	50	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-042070	4	42	70	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-062120	4	62	120	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-112200	4	112	200	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-5T25-050080	5	50	80	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-070110	5	70	110	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-100150	5	100	150	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-140200	5	140	200	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-048070	6	48	70	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-058100	6	58	100	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-088180	6	88	180	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-168400	6	168	400	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12

当深度大于 (刀片长度-1.5mm) 时, 推荐使用单刃尖刀片。  
 安装 DTF 刀片时, 最大槽深应为 15 mm。

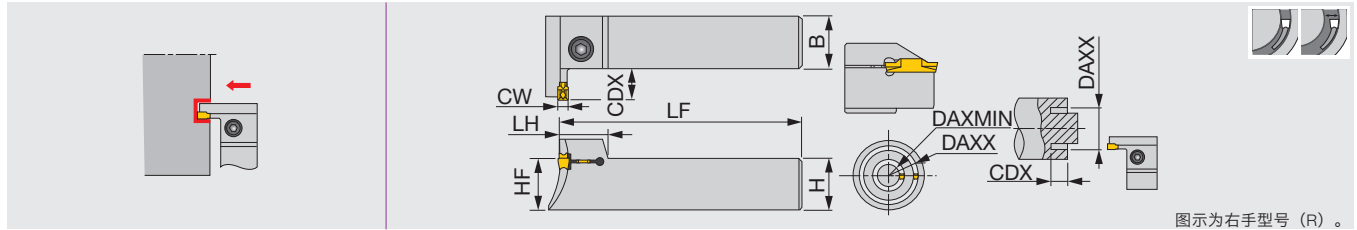
(1)WF值是用表中所示切槽宽度“CW”值计算出的数值。

\*扭矩: 推荐扭矩 (N·m)

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
	CTFR/L2525-3T - 4T...	CM6X1X25-A	P-5
	CTFR/L2525-5T - 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

刀片	型号	刀座尺寸	刀片
	CTFR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
	CTFR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
	CTFR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX
	CTFR/L2525-3T15-044070	3	DTF, DTX, DTR, DTE, DGG, DTM
	CTFR/L2525-3T15-064100	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DGL, DTM
	CTFR/L2525-4T10-022036	4	DTF, DTX
	CTFR/L2525-4T20-028042	4	DTF, DTX, DTR
	CTFR/L2525-4T20-034050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL, SGN
	CTFR/L2525-4T20-042070	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
	CTFR/L2525-4T20-062120	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
	CTFR/L2525-4T20-112200	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
	CTFR/L2525-5T25-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
	CTFR/L2525-6T25-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工最小加工直径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	DAXMIN	DAXX	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	扭矩*
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	44	60	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	54	85	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	22	40	4	12	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	32	50	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	42	60	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	52	85	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-5T20-050080	5	50	80	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-070110	5	70	110	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-100150	5	100	150	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-140200	5	140	200	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-048085	6	48	85	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-073150	6	73	150	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-138250	6	138	250	6	20	25	25	150	22	25	12

当深度大于 (刀片长度-1.5mm) 时, 推荐使用单刃尖刀片。

安装 DTF 刀片时, 最大槽深应为 15 mm。

\*扭矩: 推荐扭矩 (N·m)

#### 备件

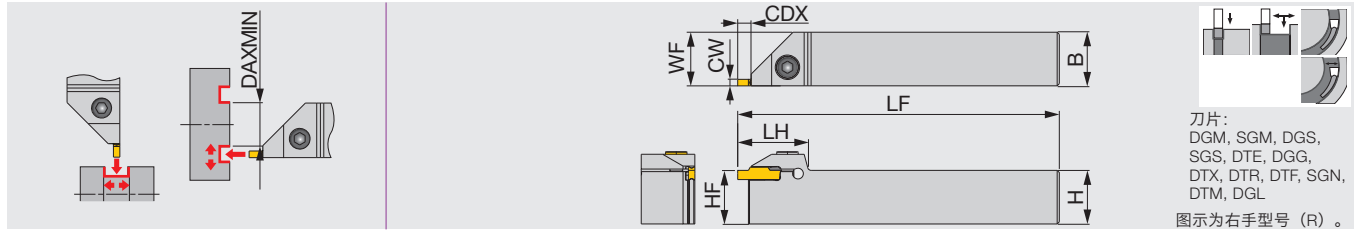
型号	锁紧螺钉	扳手
CTFVR/L2525-3T...	CM5X0.8X25-A	P-4
CTFVR/L2525-4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFVR/L2525-5T..., 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

#### 刀片

型号	刀座尺寸	刀片
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DTR, DTM
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL, SGN
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-5T20-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFVR/L2525-6T20-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工最小加工直径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

参考页: 刀片 → **F143 - F156**, 标准切削条件 → **F157**



型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	扭矩*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	150	33	25	25.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	150	37	25	25.6	8.5

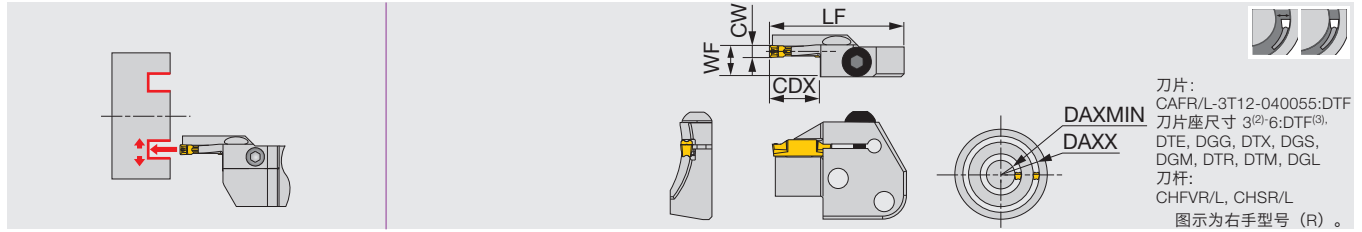
(1)"WF"值是用表中所示切槽宽度"CW"值计算出的数值。扭矩: 建议的夹紧扭矩 (N·m)

#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工最小加工直径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工最小加工直径 DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20



型号	CW	DAXMIN	DAXX	刀座尺寸	CDX	LF	WF <sup>(1)</sup>	扭矩*
CAFR/L-3T12-040055	3	40	55	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-055075	3	55	75	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-075100	3	75	100	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-100140	3	100	140	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-140200	3	140	200	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-4T16-050070	4	50	70	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-070100	4	70	100	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-100150	4	100	150	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-150250	4	150	250	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-5T20-055080	5	55	80	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-080120	5	80	120	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-120180	5	120	180	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-180300	5	180	300	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-300000	5	300	∞	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-6T25-060090	6	60	90	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-090150	6	90	150	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-150250	6	150	250	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-250400	6	250	400	6	25	55	10.5	5

当深度大于 (刀片长度 - 1.5 mm) 时, 建议使用单刃尖型刀片。  
安装 DTF 刀片时, 最大槽深应为 15 mm。

与 TungModular 系列不兼容

(1) WF 值是用表中所示切槽宽度 "CW" 值计算出的数值。

(2) 不适用于 CAFR/L-3T12-040055

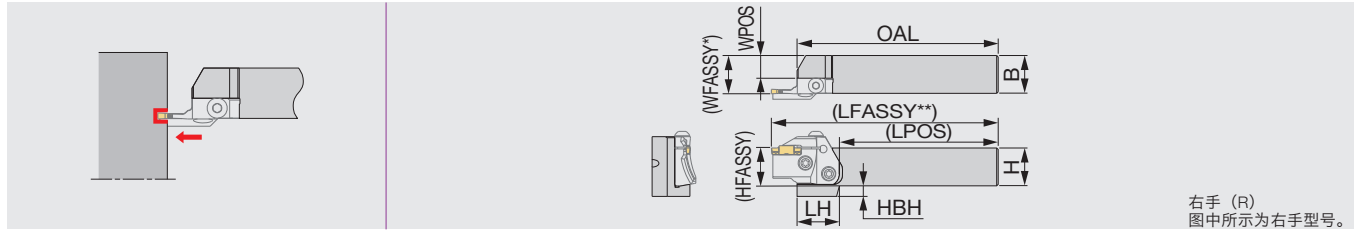
(3) DTF 的刀片座尺寸仅有 3 和 4。

\* 扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CAFR/L...	BHM6-20-A	P-4

刀片	切槽宽度 CW	端面槽加工最小加工直径 DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20



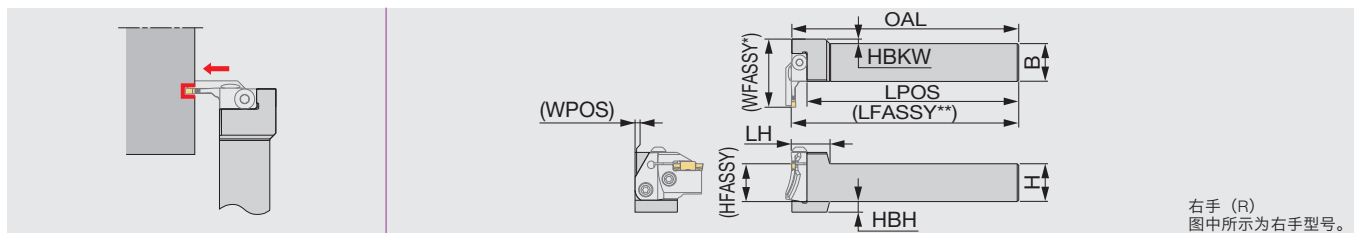
型号	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HFASSY	HBH	刀片 (可选)
CHSR/L2020	20	20	133	105	35	10	20	12	CAFL/R...
CHSR/L2525	25	25	133	105	28	15	25	7	CAFL/R...
CHSR/L3232	32	32	153	105	28	22	32	-	CAFL/R...

\*WFASSY: 柄 (WPOS) + 刀板 (WF)

\*\*LFASSY: 柄 (LPOS) + 刀板 (LF)

与TungModular系列不兼容

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
	CHSR/L...	CSHB-6-A	P-4



型号	H	B	OAL	LPOS	LH	HFASSY	WPOS	HBKW	HBH	刀片 (可选)
CHFVR/L2020	20	20	150	140	25	20	0	8	12	CAFR/L...
CHFVR/L2525	25	25	150	140	25	25	0	3	7	CAFR/L...
CHFVR/L3232	32	32	170	160	25	32	4	-	-	CAFR/L...

\*WFASSY: 柄 (WPOS) + 刀板 (LF)

\*\*LFASSY: 柄 (LPOS) + 刀板 (WF)

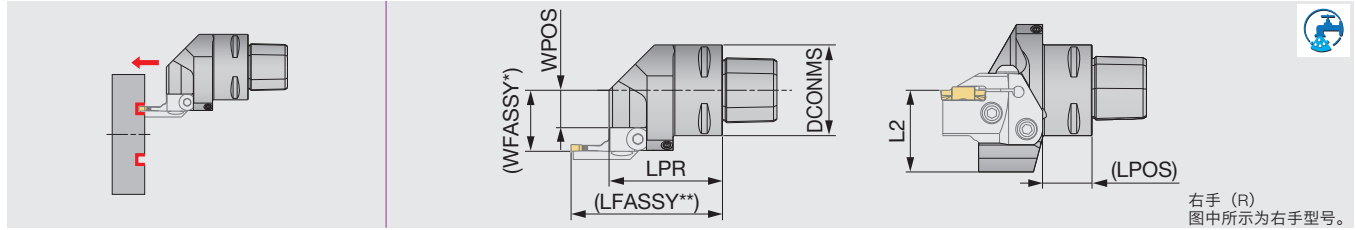
与TungModular系列不兼容

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
	CHFVR/L...	CSHB-6-A	P-4

### 刀夹和刀柄的组合

型号	刀夹			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

● : 一致



右手 (R)  
图中所示为右手型号。

型号	DCONMS	LPR	LPOS	L2	WPOS	刀片 (可选)
C3CHSR/L22050N	32	50	22.1	35	11.5	CAFL/R...
C4CHSR/L27050N	40	50	22.1	36	16.5	CAFL/R...
C5CHSR/L35060N	50	60	32.1	36	24.5	CAFL/R...
C6CHSR/L45065N	63	65	32.1	41	34.5	CAFL/R...

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板 (WF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板 (LF)

适用于7MPa冷却液。

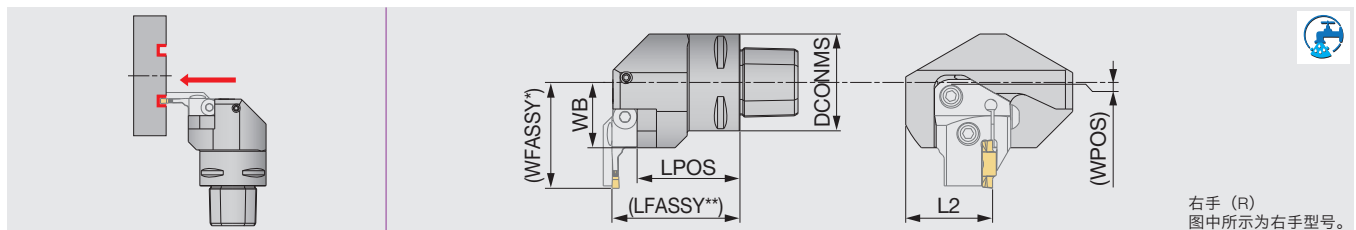
与TungModular系列不兼容

#### 备件

型号	冷却系统部件	锁紧螺钉	扳手
C3CHSR/L22050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHSR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHSR/L45065N	SATE-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

## C-CHFVR/L

### CAER/L & CAFR/L 刀夹用 TungCap刀柄



右手 (R)  
图中所示为右手型号。

型号	DCONMS	LPOS	L2	WB	WPOS	刀片 (可选)
C3CHFVR/L22040N	32	32.5	35	22	-5.9	CAFR/L...
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	-0.9	CAFR/L...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	7.1	CAFR/L...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	17.1	CAFR/L...

\*WFASSY : 柄 (WPOS) + 刀板 (LF)

\*\*LFASSY : 柄 (LPOS) + 刀板 (WF)

适用于7MPa冷却液。

与TungModular系列不兼容

#### 备件

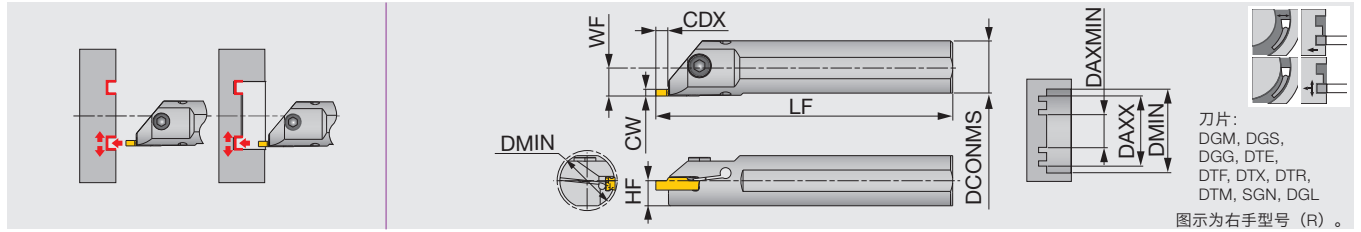
型号	冷却系统部件	锁紧螺钉	扳手
C3CHFVR/L22040N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHFVR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHFVR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

#### 刀夹和刀柄的组合

型号	刀夹			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHSR...	●			●
C*CHSL...		●	●	
C*CHFVR...		●	●	
C*CHFVL...	●			●

● : 一致

参考页: 刀片 → **F143 - F156**, 标准切削条件 → **F157**



型号	CW	刀座尺寸	CDX	DCONMS	LF <sup>(1)</sup>	HF	WF <sup>(1)</sup>	扭矩*
CTIFR/L25-4T05-D270	4	3, 4	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-4T05-D340	4	3, 4	5.5	32	250	15	16.8	5
CTIFR/L25-5T05-D270	6	5, 6	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-5T05-D340	6	5, 6	5.5	32	250	15	16.8	5

(1) r值是用表中所示切槽宽度W值计算出的数值。

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

#### 备件

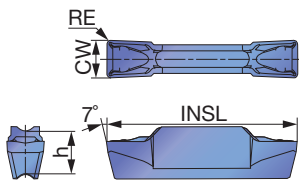
型号	锁紧螺钉	扳手	密封帽
CTIFR/L25-4T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-4T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32
CTIFR/L25-5T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-5T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32

刀座尺寸	最小加工直径。		DAXMIN				
	DCONMS = 25 mm	DCONMS = 32 mm	DGM, DGS, SGN, DGL	DTE, DGG, DTM	DTF, DTX	DTR	DAXX
3	26.3	33.3	92	62	19	44	∞
4	26.8	33.8	37	42	20	32	∞
5	26.3	33.3	60	64	20	48	∞
6	26.8	33.8	57	61	23	48	∞

## 刀片

### DTX

切内孔槽、外径槽、端面槽和车削



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

★: 首选  
☆: 第二选择

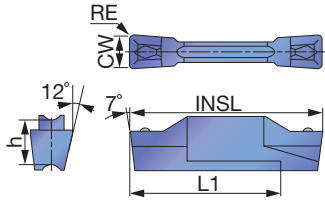
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	●			20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●			20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	●			25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●	●	●			25	5

●: 库存型号

## 刀片

### DTF

端面切槽 & 车削



图示为右手型号(R)。

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

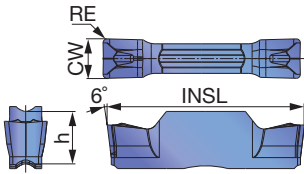
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷				INSL	h	L1	
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530							
DTF3-040-R	3	R	3	0.4	●	●	●	●	●	●							
DTF3-040-L	3	L	3	0.4	●	●	●	●	●	●							
DTF4-040-R	4	R	4	0.4	●	●	●	●	●	●							
DTF4-040-L	4	L	4	0.4	●	●	●	●	●	●							

●: 库存型号

### DTM

切外圆槽和车外圆



	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	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金							INSL	h	
				AH7025									
DTM3-030	3	3	0.3	●								20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●								20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●								20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●								25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●								25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●								30	6.7

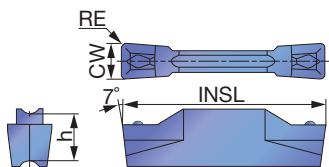
●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F137 - F143, 标准切削条件 → F157



## DTE

切外圆槽和车外圆 (用于精密加工)



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

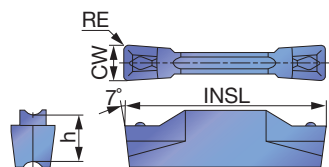
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●		●			25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●		●			25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●		●			25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●					25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●					25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●					25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●					30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●					30	6.7

●: 库存型号

## DTE

切外圆槽和车外圆



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	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷			INSL	h	
				T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	NS9530				
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●			20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●	●					25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●	●					25	5.5

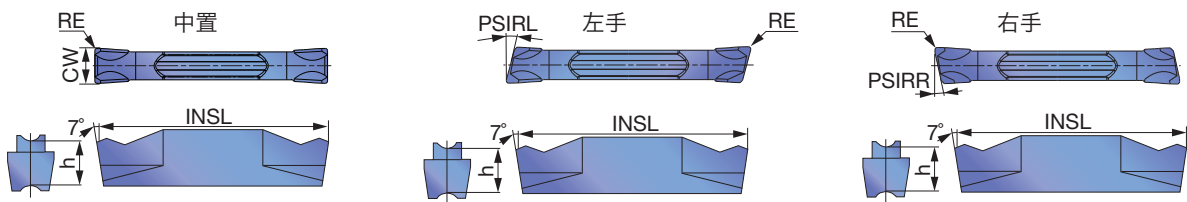
●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F137 - F143, 标准切削条件 → F157



# DGM

切外圆槽和切断用，双刀尖规格



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

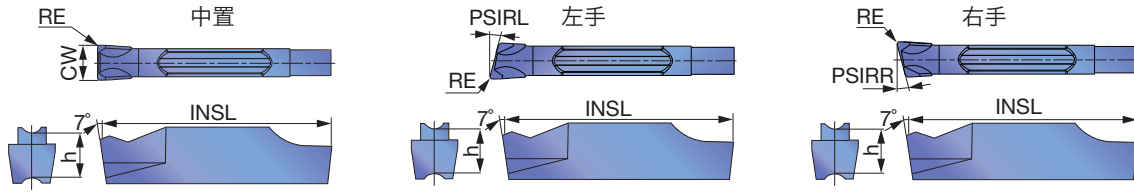
型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金						金属陶瓷		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530					
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●	●			20	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●	●			20	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●	●	●			20	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●	●	●			20	5	8°	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●	●			20	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●	●			20	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02			●	●	●	●			19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02			●	●	●	●			19.35	5	15°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●	●			20	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●	●			20	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02			●	●	●	●			19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02			●	●	●	●			19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●	●			20	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●	●			20	5	15°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●	●			20	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●	●			20	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●	●	●			20	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●	●	●			20	5	15°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●	●	●			25	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	30	6.7	0°	0°

●：库存型号

参考页：刀杆 → F137 - F143, 标准切削条件 → F157

# SGM

切外圆槽和切断用，单刀尖规格



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	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金								INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	GH130										
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●							20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●							20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●							20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●							20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●							20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●							20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●							25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●							25	5.5	0°	0°

●：库存型号

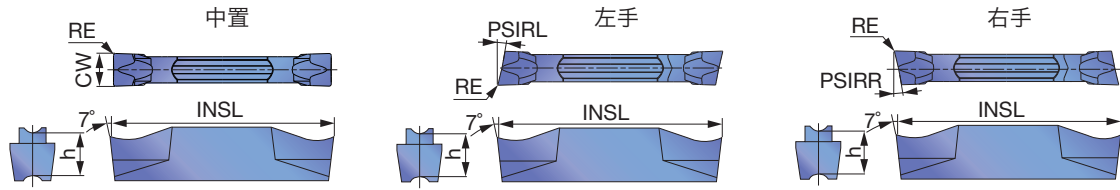
参考页：刀杆 → F137 - F143, 标准切削条件 → F157

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



# DGS

切外圆槽和切断用，双刀尖规格



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

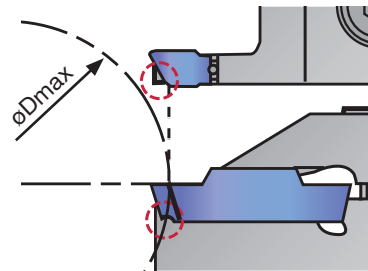
型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16								16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●			20	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●			20	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●			20	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●			20	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●			20	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●			20	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●			20	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●			20	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●			20	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●			20	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°

●：库存型号

## 注意

当切槽直径大于  $\phi D_{max}$  时，

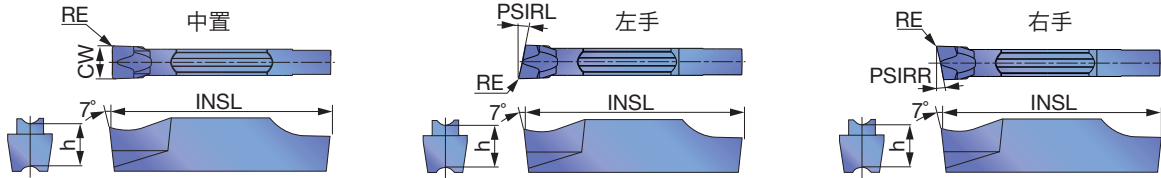
型号	$\phi D_{max}$ (mm)	型号	$\phi D_{max}$ (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



参考页：刀杆 → [F137 - F143](#), 标准切削条件 → [F157](#)

# SGS

切外圆槽和切断用，单刀尖规格



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

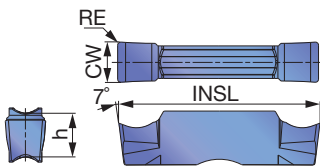
★：首选  
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金									INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	GH130											
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●								20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●								20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●								20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●								20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●								20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●								20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●								20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●								20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●								19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●								19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●								20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●								20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●								19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●								19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●								20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●								25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●								25	5.5	0°	0°

●：库存型号

# DGG

切外圆槽（用于高精密切削）



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

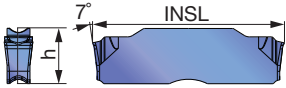
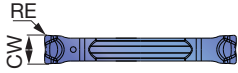
型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷			不涂层硬质合金			INSL	h
				AH7025			NS9530			KS05F				
DGG200-020	2	2	0.2	●			●			●			20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●			●			●			20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●			●			●			20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●			●			●			25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●			●			●			25	5.5

●：库存型号

参考页：刀杆 → F137 - F143, 标准切削条件 → F157

## DGL

外圆切槽和切断



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	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金										INSL	h	
				AH7025												
DGL3-025	3	3	0.25	●											20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●											20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●											25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●											25	5.5

●：库存型号

外圆

内孔

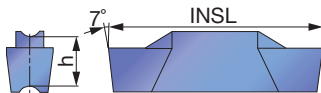
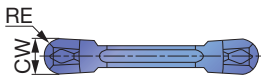
端面

切断

其它

## DTR

仿形切削和车退刀槽（用于高精密切削）



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

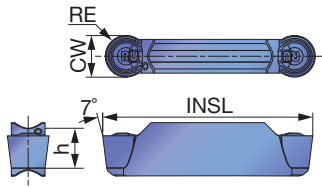
型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷					INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530							
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●		●					20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●		●					20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●		●					25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●		●					25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●							25	5.5

●：库存型号

参考页：刀杆 → F137 - F143, 标准切削条件 → F157

## DTR

仿形和退刀槽



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

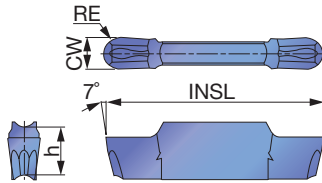
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金						金属陶瓷				INSL	h		
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530							
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	30	6.7

●: 库存型号

## DTIU

仿形切削和车退刀槽 (用于高精加工)



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

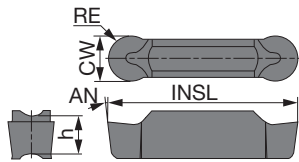
型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷				INSL	h	
				AH7025	AH725	GH130							
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5

●: 库存型号

参考页: 刀杆 → **F137 - F143**, 标准切削条件 → **F157**

## DTA

铝轮毂加工（用于高精密加工）



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

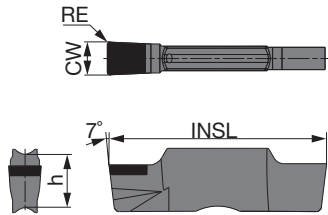
★：首选  
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	不涂层硬质合金						INSL	h	AN	
				TH10									
DTA600-300	6	6	3	●							25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●							30	6.7	10

●：库存型号

## SGN

淬火钢的外圆切槽



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

★：首选  
☆：第二选择


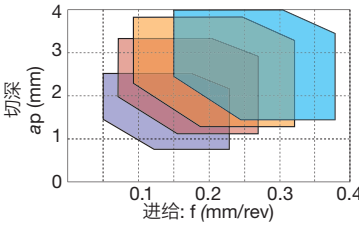
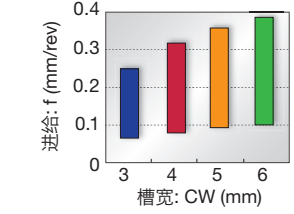

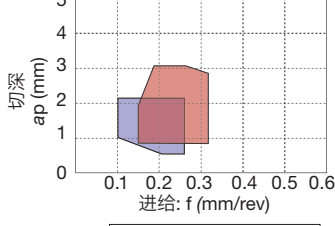
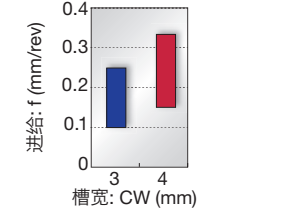

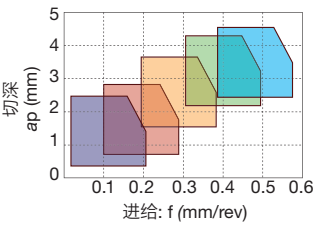
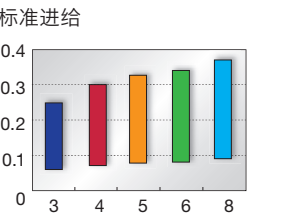

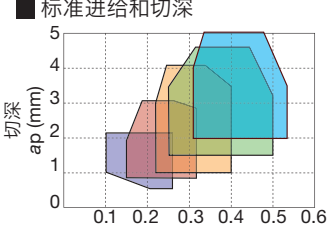
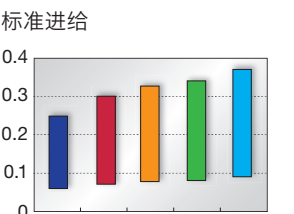
型号	刀座尺寸	CW±0.025	RE	CBN						INSL	h	
				BX360								
SGN200-020	2	2	0.2	●							20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●							20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●							20	5

●：库存型号


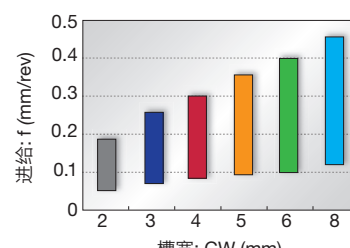
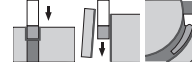

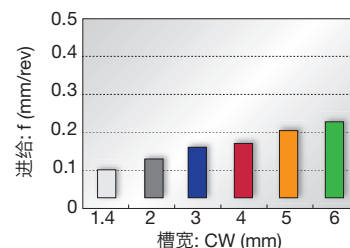
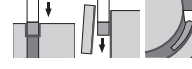

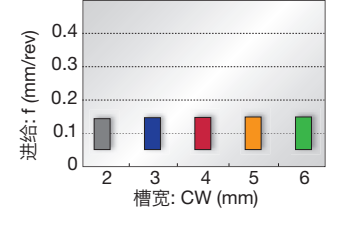
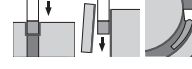

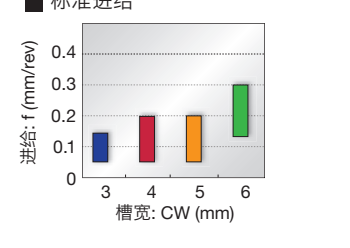
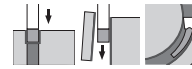
参考页：刀杆 → F137 - F143, 标准切削条件 → F157





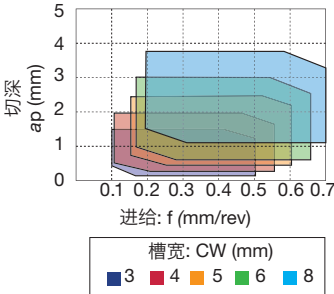
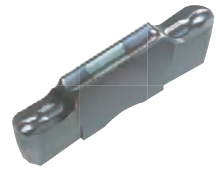
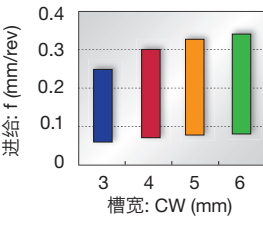
## 端面切槽 & 车削

<p><b>DTX 类型 (2 刀尖)</b></p>  <p>F143 页</p>	<p><b>多功能类型</b></p> <p>锋利性和强度的完美平衡 M 级和研磨级刀片可选刀片</p> <p>CW = 3 - 6 mm</p>	<p>标准进给和切深</p>  <p>标准进给</p> 
<p><b>DTF 类型 (2 刀尖)</b></p> <p><b>首选</b></p>  <p>F144 页</p>	<p><b>首选用于切端面槽</b></p> <p>独特的断屑槽可以形成更短的切屑 M 级和研磨级刀片可选</p> <p>CW = 3 - 4 mm</p>	<p>标准进给和切深</p>  <p>标准进给</p> 
<p><b>DTM 型 (2 个刀尖)</b></p>  <p>F144 页</p>	<p><b>用于通用加工</b></p> <p>切外圆槽和车削的首选 适用于低速至中速切削 适用于中等切削切槽和车削 在加工钢，合金钢，不锈钢和耐热合金时具有出色的排屑性能</p>	<p>标准进给和切深</p>  <p>标准进给</p> 
<p><b>DTE 类型 (2 刀尖)</b></p>  <p>F145 页</p>	<p><b>用于通用加工</b></p> <p>独特的断屑槽可以形成更短的切屑 提供压模级和研磨级刀片</p> <p>CW = 3 - 8 mm</p>	<p>标准进给和切深</p>  <p>标准进给</p> 


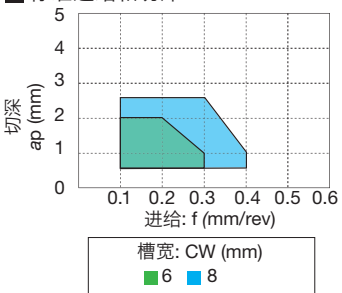
## 切槽

<p><b>DGM 类型 (2 刀尖)</b> <b>SGM 类型 (1 刀尖)</b></p>  <p>F146, F147 页</p>	<p><b>切外圆槽和切断时的首选</b></p> <p>顺畅的排屑 优化设计的高强度切削刃 可选刀片方向</p> <p>CW = 2 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <table border="1"> <caption>标准进给 (DGM/SGM)</caption> <thead> <tr> <th>槽宽: CW (mm)</th> <th>进给: f (mm/rev)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>2</td><td>0.18</td></tr> <tr><td>3</td><td>0.25</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.30</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.35</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.40</td></tr> <tr><td>8</td><td>0.45</td></tr> </tbody> </table>	槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)	2	0.18	3	0.25	4	0.30	5	0.35	6	0.40	8	0.45	
槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)																
2	0.18																
3	0.25																
4	0.30																
5	0.35																
6	0.40																
8	0.45																
<p><b>DGS 类型 (2 刀尖)</b> <b>SGS 类型 (1 刀尖)</b></p>  <p>F148, F149 页</p>	<p><b>切削力低和高锋利度</b></p> <p>独特设计的切削刃和断屑槽 可选刀片方向</p> <p>CW = 1.4 - 6 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  <table border="1"> <caption>标准进给 (DGS/SGS)</caption> <thead> <tr> <th>槽宽: CW (mm)</th> <th>进给: f (mm/rev)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1.4</td><td>0.08</td></tr> <tr><td>2</td><td>0.12</td></tr> <tr><td>3</td><td>0.16</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.18</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.22</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.25</td></tr> </tbody> </table>	槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)	1.4	0.08	2	0.12	3	0.16	4	0.18	5	0.22	6	0.25	
槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)																
1.4	0.08																
2	0.12																
3	0.16																
4	0.18																
5	0.22																
6	0.25																
<p><b>DGG 类型 (2 刀尖)</b></p>  <p>F149 页</p>	<p><b>用于非铁金属和钛合金</b></p> <p>低切削抗力断屑槽 锋利的切削刃可以有效抑制振动，实现良好的表面质量</p>	<p>■ 标准进给</p>  <table border="1"> <caption>标准进给 (DGG)</caption> <thead> <tr> <th>槽宽: CW (mm)</th> <th>进给: f (mm/rev)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>2</td><td>0.12</td></tr> <tr><td>3</td><td>0.14</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.16</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.17</td></tr> </tbody> </table>	槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)	2	0.12	3	0.14	4	0.15	5	0.16	6	0.17			
槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)																
2	0.12																
3	0.14																
4	0.15																
5	0.16																
6	0.17																
<p><b>DGL 型 (2 个刀尖)</b></p>  <p>F150 页</p>	<p><b>加工低碳钢首选</b></p> <p>断屑槽在低进给时具有出众的排屑性能 断屑槽 适用于加工低碳钢有出众的排屑性能。</p>	<p>■ 标准进给</p>  <table border="1"> <caption>标准进给 (DGL)</caption> <thead> <tr> <th>槽宽: CW (mm)</th> <th>进给: f (mm/rev)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3</td><td>0.15</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.20</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.22</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.30</td></tr> </tbody> </table>	槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)	3	0.15	4	0.20	5	0.22	6	0.30					
槽宽: CW (mm)	进给: f (mm/rev)																
3	0.15																
4	0.20																
5	0.22																
6	0.30																

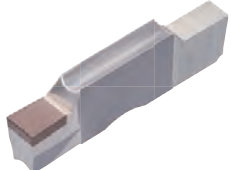
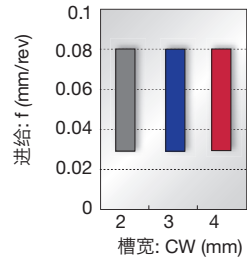
## 仿形和退刀槽

<p><b>DTR 类型 (2 刀尖)</b></p> <p>模压</p>  <p>研磨级</p>  <p>F150, F151 页</p>	<p><b>全圆弧类型</b></p> <p>出色的切屑控制 提供压模级和研磨级刀片</p> <p>CW = 3 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>切深: ap (mm)</p> <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>3 4 5 6 8</p>
<p><b>DTIU 型 (双刀尖)</b></p>  <p>F151 页</p>	<p><b>全圆弧类型</b></p> <p>出色的切屑控制</p> <p>CW = 3 - 6 mm</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>3 4 5 6</p>

## 铝轮毂加工

<p><b>DTA 型 (双刀尖)</b></p>  <p>F152 页</p>	<p><b>全圆弧类型</b></p> <p>出色的切屑控制 用于铝制车轮仿形 研磨级刀片</p> <p>CW = 6 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>切深: ap (mm)</p> <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>6 8</p>
---	--	--

## 淬火钢的外圆切槽

<p><b>SGN-CBN 类型 (1 刀尖)</b></p>  <p>F152 页</p>	<p><b>用于高硬度钢切削</b></p> <p>最佳的切削刃形状, 用于高硬度钢切槽加工 精加工时槽宽可保证较高的精度公差</p> <p>CW = 2 - 4 mm (公差: ±0.025 mm)</p>	<p>■ 标准进给</p>  <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>2 3 4</p>
---	--	--

# AH7025 切削性能

切槽应用首选材质

新的AH7025材质-采用世界首创涂层技术提高了可靠性

## 切槽加工刀具寿命比较



切槽数量 : 60 件



切槽数量 : 30 件

合金钢 (SCM440) **P**

刀片 : DTE3-040 AH7025  
 切削速度 :  $V_c = 150 \text{ m/min}$   
 进给量 :  $f = 0.17 \text{ mm/rev}$   
 切槽深度 : 17 mm  
 加工 : 外圆切槽  
 冷却方式 : 湿式

新型 AH7025 材质, 即使在两倍于传统材质加工时间的情况下, 也可以实现稳定的加工, 没有剥落现象。

→ 拥有高AL含量的AlTiN复合涂层和坚硬基体的组合能够在各种各样的切槽工序中实现高效的加工。

## 材质

**AH7025**

**P M K S**

- 通用加工的首选材质
- 具有高AL含量的新型PVD涂层材质实现了出色的粘附强度
- 提高了耐磨性和抗崩性

**AH725**

**P M S**

- 通用目的
- 新研发的涂层具有稳定的晶体结构和抗断裂性
- 提高粘附强度

**T515**

**K**

- 加工铸铁的首选材质
- 适用于高速切削高耐磨性

**T9225**

**P**

- 适用于钢件的高速加工
- 新型CVD涂层和基体实现了耐磨性和抗崩刃性的绝佳平衡
- 抗磨损平衡

**T9125**

**P**

- 适用于钢件的高速加工
- 抗磨损平衡

**NS9530**

**P**

- 用于钢件精加工的金属陶瓷
- 具有良好耐磨性和抗断裂性的创新材质

**GH130**

**P M K**

- 推荐应用于断续加工
- 具有良好耐磨性的TiCN PVD涂层
- 高硬度和耐磨性

**AH905**

**S**

- 用于高温合金加工
- 独有的涂层改善了粘附强度和耐磨性

**KS05F**

**N S**

- 推荐应用于非铁金属材料切削钛合金

**TH10**

**N**

- 推荐应用于非铁金属材料

**BX360**

**H**

- 适用于加工高硬度材料钢件加工
- 凭借最佳的CBN含量和颗粒径, 实现了耐磨性和抗崩性绝佳的平衡



## 标准加工参数

ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)
<b>P</b>	钢件 S45C, SCM435, 等。 C45, 34CrMo4, 等。	< 300 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	耐磨性	T9225	80 - 300
		< 300 HB	耐磨性	T9125	80 - 200
		< 300 HB	抗崩损性	GH130	50 - 120
		< 300 HB	表面质量	NS9530	80 - 220
<b>M</b>	不锈钢 SUS303, SUS304, 等。 X10CrNiS18-9, 等。	< 200 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	抗崩损性	GH130	50 - 120
<b>K</b>	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。	-	首选	T515, AH7025	50 - 180
		-	抗崩损性	GH130	50 - 180
	球墨铸铁 FCD450, 等。 450-10S, 等。	-	首选	T515, AH7025	50 - 120
		-	抗崩损性	GH130	50 - 120
<b>N</b>	铝合金 Si < 12%	-	首选	TH10	100 - 500
		-	首选	KS05F	100 - 600
<b>S</b>	耐热合金 Inconel718, 等。	< HRC 40	首选	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	耐磨性	AH905	20 - 80
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	< HRC 40	首选	AH905	20 - 80
		< HRC 40	抗崩损性	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	表面质量	KS05F	20 - 60
<b>H</b>	高硬度钢 SCM435, 等。 SUJ2, 等。	> HRC 50	首选	BX360	80 - 150

\* 请参考 F153 - F155 进给 : f (mm/rev).

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

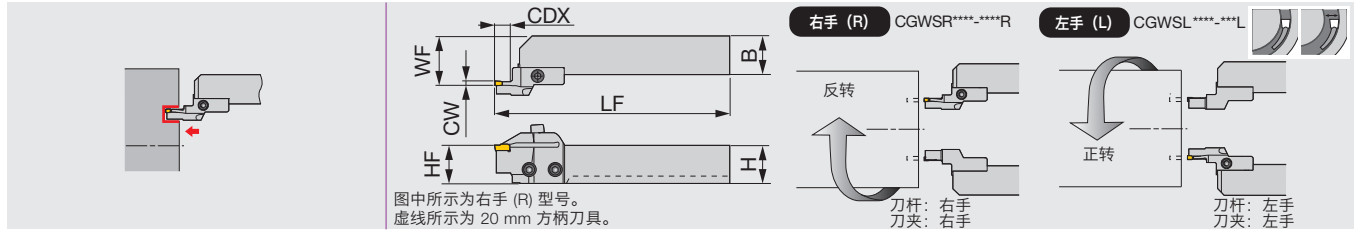
用户指南

索引

# MY-T SERIES

#S/D##R/L+CGWSR/L

切端面槽和车端面用刀杆 CGWSR/L-#S/D & CGWTR/L-#S/D 的刀夹



型号	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	刀片	柄	扭矩*
30S3040R/L	3	30	40	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S4050R/L	3	40	50	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S5065R/L	3	50	65	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S6590R/L	3	65	90	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S90150R/L	3	90	150	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S150500R/L	3	150	500	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
40S3545R/L	4	35	45	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S4555R/L	4	45	55	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S5580R/L	4	55	80	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S80140R/L	4	80	140	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S140500R/L	4	140	500	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D3545R/L	4	35	45	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D4555R/L	4	45	55	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D5580R/L	4	55	80	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D80140R/L	4	80	140	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D140500R/L	4	140	500	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
50S3545R/L	5	35	45	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S4555R/L	5	45	55	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S5575R/L	5	55	75	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S75130R/L	5	75	130	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S130500R/L	5	130	500	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D3545R/L	5	35	45	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D4555R/L	5	45	55	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D5575R/L	5	55	75	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D75130R/L	5	75	130	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D130500R/L	5	130	500	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5

刀杆和刀夹组装型号或者刀杆和刀夹套件，组装成一套。

注：在右手刀杆 (CGWSR~) 右手刀夹组件 (~R)，在左手刀杆 (CGWSL~) 左手刀夹组件 (~L)。

\*扭矩：建议使用的夹紧扭矩 (N·m)

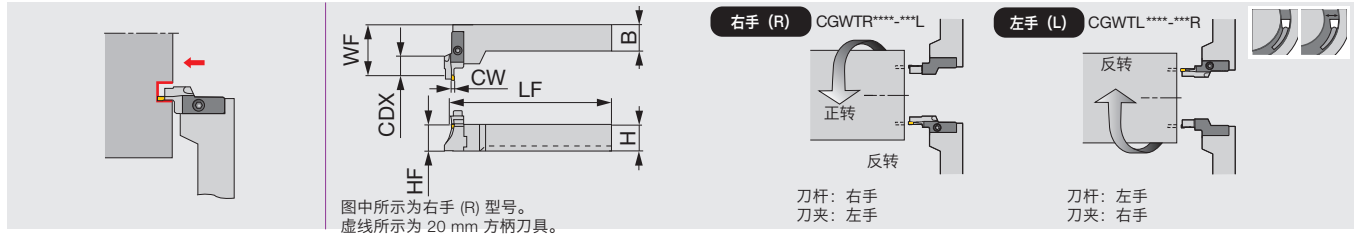
备件	锁紧螺钉	刀片螺钉	扳手
30S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
40D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4
50S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
50D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4

参考页：刀片 → F161 - F165, 标准切削条件 → F165

# MY-T SERIES

#S/D##R/L+CGWTR/L

切端面槽和车端面用刀杆 CGWSR/L-#S/D & CGWTR/L-#S/D 的刀夹



型号	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	刀片	柄	扭矩*
30S3040R/L	3	30	40	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S4050R/L	3	40	50	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S5065R/L	3	50	65	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S6590R/L	3	65	90	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S90150R/L	3	90	150	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S150500R/L	3	150	500	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
40S3545R/L	4	35	45	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S4555R/L	4	45	55	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S5580R/L	4	55	80	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S80140R/L	4	80	140	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S140500R/L	4	140	500	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D3545R/L	4	35	45	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D4555R/L	4	45	55	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D5580R/L	4	55	80	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D80140R/L	4	80	140	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D140500R/L	4	140	500	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
50S3545R/L	5	35	45	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S4555R/L	5	45	55	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S5575R/L	5	55	75	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S75130R/L	5	75	130	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S130500R/L	5	130	500	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D3545R/L	5	35	45	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D4555R/L	5	45	55	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D5575R/L	5	55	75	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D75130R/L	5	75	130	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D130500R/L	5	130	500	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5

刀杆和刀夹组装型号或者刀杆和刀夹套件，组装成一套。  
在右手刀杆 (CGWTR~) 左手刀夹组件 (~L)，在左手刀杆 (CGWTL~) 右手刀夹组件 (~R)。  
\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

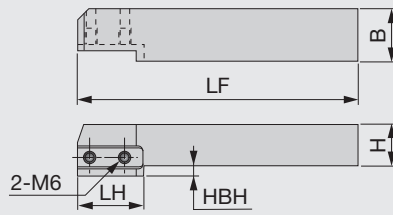
备件	锁紧螺钉	刀片螺钉	扳手
30S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
40D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4
50S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
50D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4

参考页：刀片 → F161 - F165, 标准切削条件 → F165

# MY-T SERIES

## CGWSR/L

刀杆 CGWSR/L-WG、-WG-L、-G、-CGD、-FL-G/TP 和 -#S/D 的刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HBH
CGWSR/L2020	20	20	137	32.5	5
CGWSR/L2525	25	25	137	-	-

### 备件



型号	刀片螺钉
CGWSR/L...	CSHB-6

外圆

内孔

端面

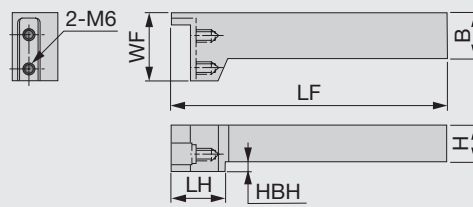
切断

其它

# MY-T SERIES

## CGWTR/L

刀杆 CGWSR/L-WG、-WG-L、-G、-CGD、-FL-G/TP 和 -#S/D 的刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	WF	HBH
CGWTR/L2020	20	20	150	30.5	37	5
CGWTR/L2525	25	25	150	-	37	-

### 备件



型号	刀片螺钉
CGWTR/L...	CSHB-6

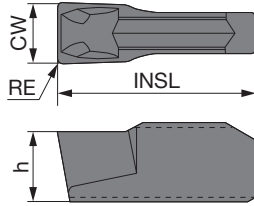
参考页: 刀片 → [F161 - F165](#), 标准切削条件 → [F165](#)



# 刀片

## GE

通用切槽



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

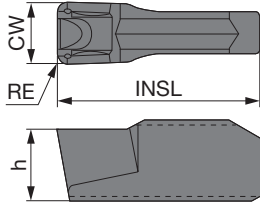
★：首选  
☆：第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530					
GE20	2	0.2					●				10	3.5
GE30	3	0.2	●	●	●	●	●				10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●	●	●				10	4
GE50	5	0.2	●	●	●	●	●				12	4.5

●：库存型号

## GT

用于横向进给



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

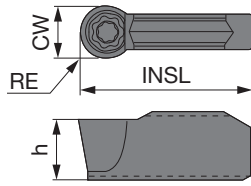
型号	CW <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530					
GT30	3	0.4			●	●	●				10	3.5
GT40	4	0.4			●	●	●				10	4
GT50	5	0.4	●	●	●	●	●				12	4.5

●：库存型号

# 刀片

## GR

用于仿形切削（全半径）



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	CW <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
GR30	3	1.5			●	●			●			10	3.5
GR40	4	2	●	●	●	●			●			10	4
GR50	5	2.5	●	●	●	●			●			12	4.5

●：库存型号

外圆

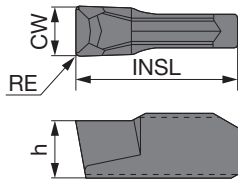
内孔

端面

切断

其它

## GF



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

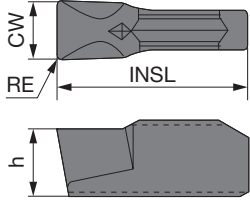
型号	CW <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷				INSL	h
			GH730		NS9530					
GF30	3	0.2	●		●				10	3.5
GF40	4	0.2	●		●				10	4
GF50	5	0.2	●		●				12	4.5

●：库存型号

参考页：刀柄 → F158 - F160, 标准切削条件 → F165



**GN**



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

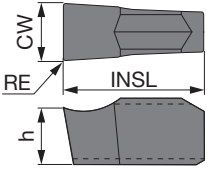
★: 首选  
☆: 第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金								INSL	h
			GH730									
GN30	3	0.2	●								10	3.5
GN40	4	0.2	●								10	4
GN50	5	0.2	●								12	4.5

●: 库存型号

**GE-AL**

用于加工铝和非铁金属



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	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	不涂层硬质合金								INSL	h
			KS05F									
GE20-AL	2	0.2	●								10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●								10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●								10	4

●: 库存型号

参考页: 刀柄 → F158 - F160, 标准切削条件 → F165

## 单刀尖刀片

### 端面槽加工

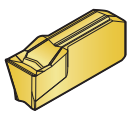
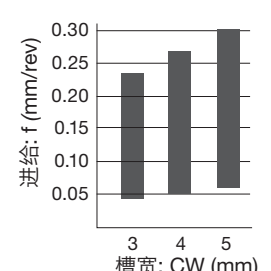
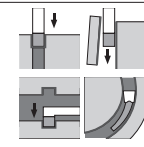


**GF**

切端面槽时的首选  
切削力低，切端面槽时具有出色的排屑性能

CW = 3 - 5 mm

F162 页

进给: f (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

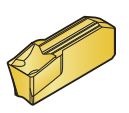
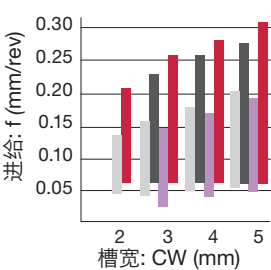
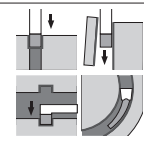
■ 端面槽加工

**GE**

切外圆槽和切断时的首选  
切槽时具有出众的排屑性能

CW = 2 - 5 mm

F161 页

进给: f (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

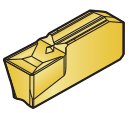
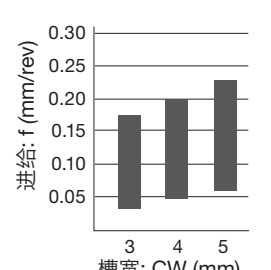
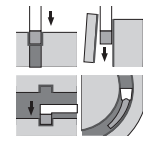
■ 外圆切槽  
■ 内孔切槽  
■ 端面槽加工  
■ 外圆切槽

**GN**

切内孔槽时的首选  
切削力低，具有出色的排屑性能  
出色的排屑性能

CW = 3 - 5 mm

F163 页

进给: f (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

■ 端面槽加工

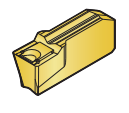
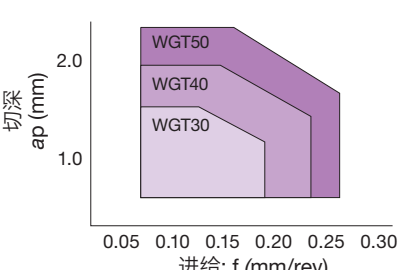
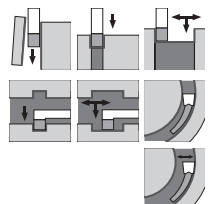
### 外圆切槽 & 车削

**GT**

横向进给时的首选  
切削力低，横向进给时具有出色的排屑性能

CW = 3 - 5 mm

F161 页

切深 ap (mm)

进给: f (mm/rev)

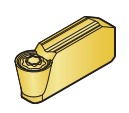
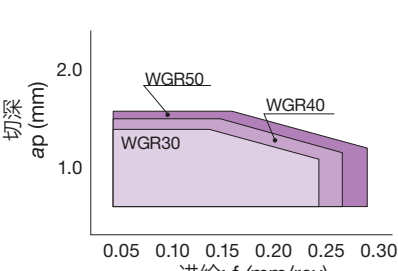
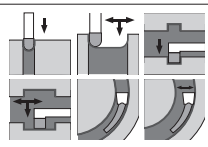
### 仿形切削

**GR**

全圆弧类型  
切削力低，仿形切削时具有出色的排屑性能

CW = 3 - 5 mm

F162 页

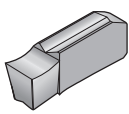




切深 ap (mm)

进给: f (mm/rev)

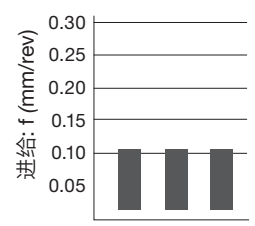
## 用于加工铝和非铁金属

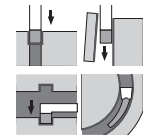
**GE-AL**



F163 页

切削力低，而且切削刃非常锋利，有助于减少熔敷现象  
断屑槽  
CW = 2 - 4 mm





### 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	低碳钢 (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9225	80 - 200
		NS9530	100 - 200
	中碳钢, 合金钢 (HB150 ~ 250)	GH730	50 - 180
		T9225	80 - 220
		NS9530	80 - 180
高碳钢, 合金钢 (HB250 ~ )	GH730	50 - 150	
	T9225	80 - 220	
	NS9530	80 - 150	
M	不锈钢	T9225	80 - 180
GH730		50 - 120	
K	灰铁, 球墨铸铁	T9225	80 - 250
		GH730	50 - 180
N	铝合金, 有色金属	KS05F	200 - 300

### 切端面槽时的首选

操作	进给: f (mm/rev)		
	切槽宽度		
	3	4	5
端面槽加工 (GE**)	0.06 - 0.22	0.06 - 0.24	0.07 - 0.26
端面槽加工 (GF**)	0.04 - 0.25	0.05 - 0.26	0.05 - 0.30
横向进给 (GT**)	切深 ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	切深 ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	切深 ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
横向进给 (GR**)	切深 ap = 0.5 - 1.4 f = 0.05 - 0.25	切深 ap = 0.5 - 1.5 f = 0.05 - 0.26	切深 ap = 0.5 - 1.6 f = 0.05 - 0.3
铝合金切槽 (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

请参见第 F091 页了解横向进给时的直径修正值。

如果在端面横向进给时发生振动，请将进给量设为上表中所示的较小值。

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

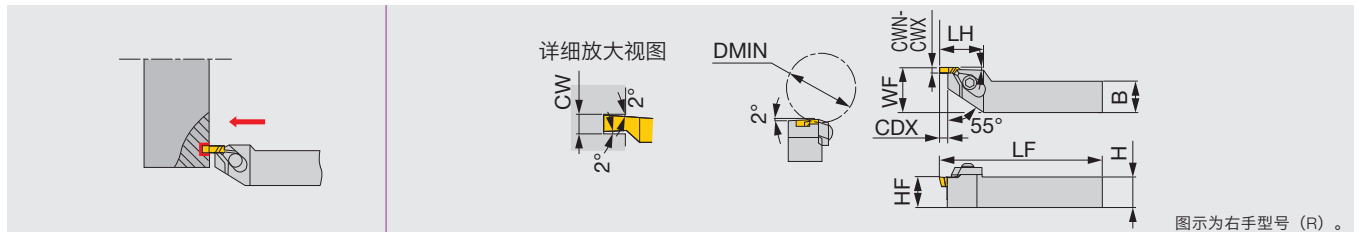
工具系统

用户指南

索引

# GX-R/LF

## 切端面槽用刀杆



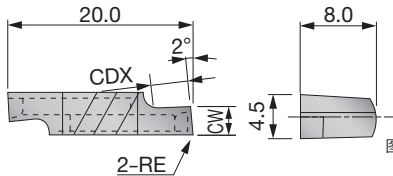
型号	CWN	CWX	DMIN	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
GX-2525R/LF	1	4.5	55	1.5 - 6	25	25	150	35	25	32	XNL/R63...	5

在右手刀杆 (GX-...RF) 上使用左手刀片 (XNL), 在左手刀杆 (GX-...LF) 上使用右手刀片 (GBR)。  
\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

型号	夹紧装置	锁紧螺钉	垫片	垫片螺钉	扳手
GX-2525RF	CP81A	RT-1	SL-3R	BHM4-8	P-4
GX-2525LF	CP81A	RT-1	SL-3L	BHM4-8	P-4

## 刀片

### XNR/L



图中所示为左手 (L) 型号。

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

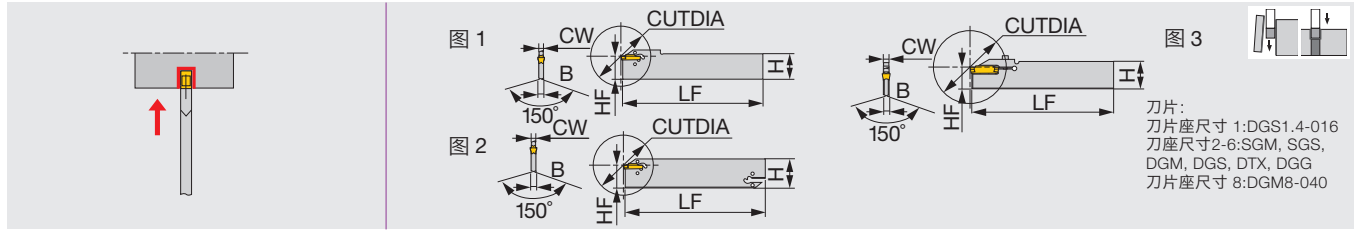
型号	HAND	CW±0.05	RE	金属陶瓷		硬质合金				CDX
				NS9530	TH10					
XNR6310-02	R	1	0.2	●	●					1.5
XNL6310-02	L	1	0.2	●	●					1.5
XNR6315-02	R	1.5	0.2	●	●					2.3
XNL6315-02	L	1.5	0.2	●	●					2.3
XNR6320-02	R	2	0.2	●	●					3
XNL6320-02	L	2	0.2	●	●					3
XNR6325-02	R	2.5	0.2	●	●					3.8
XNL6325-02	L	2.5	0.2	●	●					3.8
XNR6330-02	R	3	0.2	●	●					4.5
XNL6330-02	L	3	0.2	●	●					4.5
XNR6335-02	R	3.5	0.2	●	●					5.3
XNL6335-02	L	3.5	0.2	●	●					5.3
XNR6340-02	R	4	0.2	●	●					6
XNL6340-02	L	4	0.2	●	●					6
XNR6345-02	R	4.5	0.2	●	●					6
XNL6345-02	L	4.5	0.2	●	●					6

●: 库存型号

## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)		
				CW < 2 mm	CW = 2 ~ 4 mm	CW > 4 mm
P	碳钢	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	铸铁, 轻合金	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25





刀片:  
刀片座尺寸 1: DGS1.4-016  
刀片座尺寸 2-6: SGM, SGS,  
DGM, DGS, DTX, DGG  
刀片座尺寸 8: DGM8-040

型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	HF	图.	扭矩*
CGP26-1.4S	1.4	1	26	26	1	150	21.4	1	-
CGP32-1.4D	1.4	1	26	32	1	150	24.8	2	-
CGP26-2S	2	2	40	26	1.8	150	21.4	1	-
CGP32-2D	2	2	50	32	1.8	150	24.8	2	-
CGP26-3S	3	3	50	26	2.4	150	21.4	1	-
CGP32-3D	3	3	100	32	2.4	150	24.8	2	-
CGP26-4S	4	4	80	26	3.2	150	21.4	1	-
CGP32-4D	4	4	100	32	3.2	150	24.9	2	-
CGP45-4D	4	4	120	45	3.2	150	38.1	2	-
CGP32-5D	5	5	120	32	4	150	24.9	2	-
CGP32-6D	6	6	120	32	5.2	150	24.9	2	-
CGP32-8S-CL	8	8	80	32	6.2	150	24.9	3	3

当切深大于（刀片长度-1.5mm）时，建议使用单刀尖型刀片。

•CUTDIA最大切断直径

\*扭矩：推荐锁紧扭矩(N·m)

不包括扳手（CRW...）。请单独订购。

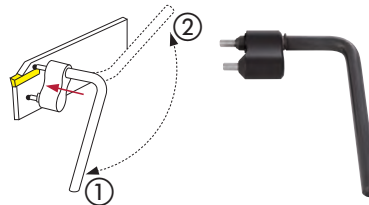
#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手	扳手 (可选的)
CGP**-1.4*	-	-	CRW23
CGP**-2/3/4/5/6	-	-	CRW33
CGP32-8S-CL	CM4X0.7X20-M0-A	P-3	-

#### 注意

##### 新型锁紧扳手

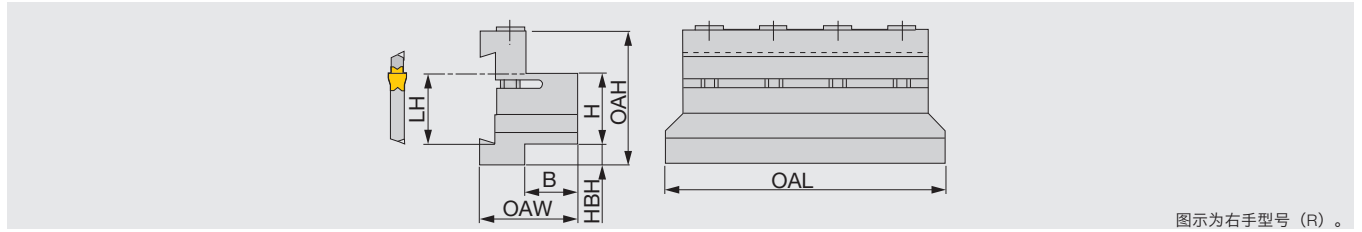
刀片凭借上颌的弹性变形实现夹紧。低夹紧应力增强了稳定性和刀具寿命。



①→②：松开

②→①：锁紧



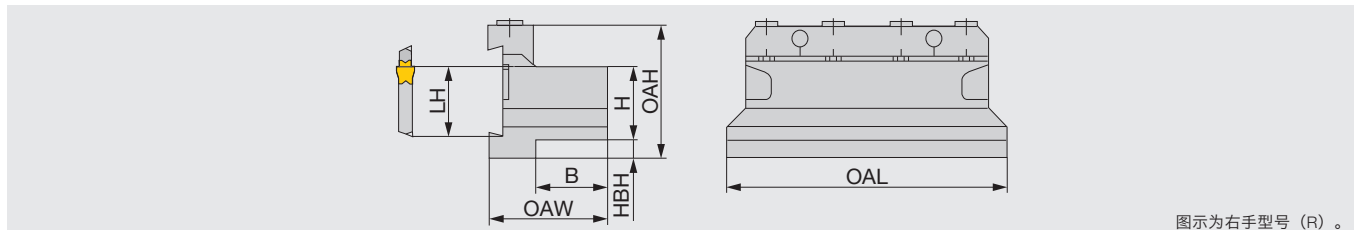


图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	刀夹 (可选的)
CTBF25-45	25	22	110	38.1	25	66	40	CGP45...
CTBF32-45	32	28	120	38.1	18	66	45	CGP45...

#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CTBF...	CM6X1.0X40-A	P-5



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	刀夹 (可选的)
CTBU20-26	20	21	86	21.4	9	43	38	CGP26...
CTBU25-26	25	23	110	21.4	5	45	43	CGP26...
CTBU20-32	20	19	100	24.8	13	50	38	CGP32...
CTBU25-32	25	23	110	24.8	8	50	42	CGP32...
CTBU32-32	32	29	110	24.8	5	54	48	CGP32...

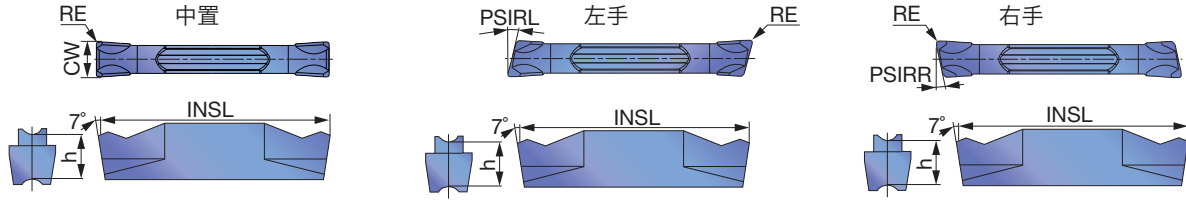
#### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	扳手
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25-32	CT-110	CM6X30-S	P-5
CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5

# 刀片

## DGM

切外圆槽和切断用，双刀尖规格



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

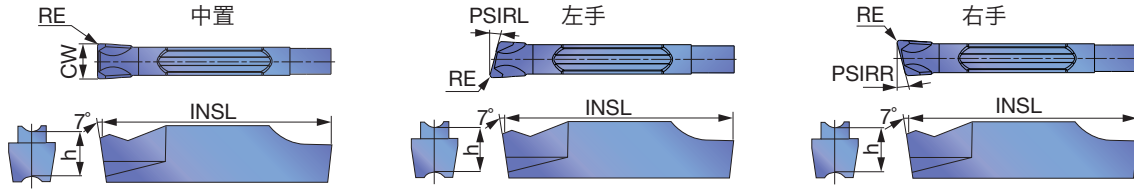
型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金						金属陶瓷		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530					
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●	●			20	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●	●			20	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●	●	●			20	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●	●	●			20	5	8°	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●	●			20	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●	●			20	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●	●			19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●	●			19.35	5	15°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●	●	●		20	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●	●	●		20	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●	●			19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●	●			19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●	●			20	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●	●			20	5	15°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●	●			20	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●	●			20	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●	●	●			20	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●	●	●			20	5	15°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●	●	●			25	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●	●		30	6.7	0°	0°

●：库存型号

参考页：刀杆 → F168 - F169, 标准切削条件 → F183

# SGM

切外圆槽和切断用，单刀尖规格



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

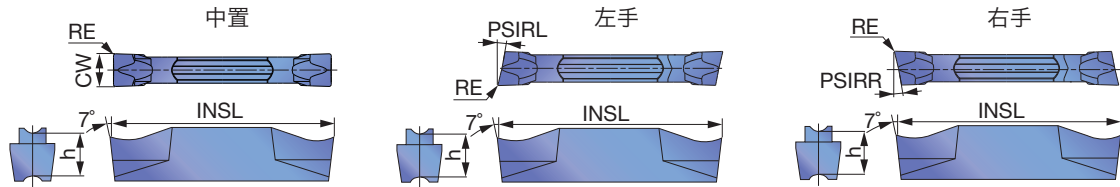
★：首选  
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金								INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	GH130										
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●							20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●							20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●							20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●							20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●							20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●							20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●							25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●							25	5.5	0°	0°

●：库存型号

# DGS

切外圆槽和切断用，双刀尖规格



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

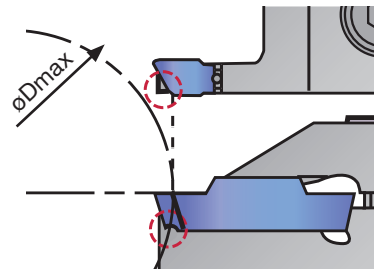
型号	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16								16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●			20	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●			20	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●			20	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●			20	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●			20	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●			20	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●			20	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●			20	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●			20	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●			20	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°

●：库存型号

## 注意

当切槽直径大于  $\phi D_{max}$  时，

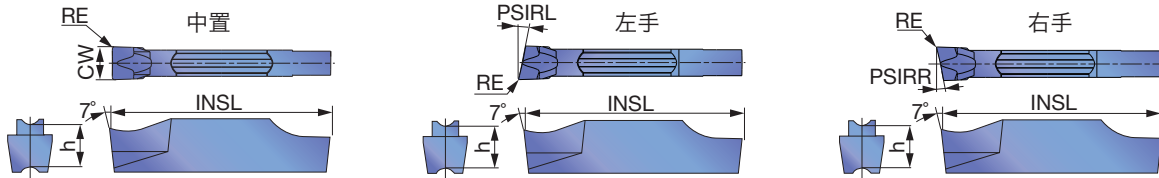
型号	$\phi D_{max}$ (mm)	型号	$\phi D_{max}$ (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



参考页：刀杆 → **F168 - F169**, 标准切削条件 → **F183**

# SGS

切外圆槽和切断用，单刀尖规格



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	刀座尺寸	HAND	CW±0.05	RE	涂层硬质合金										INSL	h	PSIRL	PSIRR			
					AH7025	AH725	GH130														
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●											20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●											20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●											20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●											20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●											20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●											20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●											20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●											20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●											19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●											19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●											20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●											20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●											19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●											19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●											20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●											25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●											25	5.5	0°	0°

●：库存型号

# DGG

切外圆和端面槽（用于高精密切削）

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	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷		不涂层硬质合金			INSL	h
				AH7025			NS9530		KS05F				
DGG200-020	2	2	0.2	●			●		●			20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●			●		●			20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●			●		●			20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●			●		●			25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●			●		●			25	5.5

●：库存型号

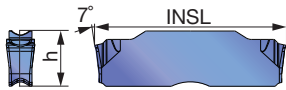
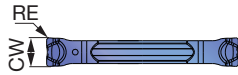
参考页：刀杆 → F168 - F169, 标准切削条件 → F183

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



## DGL

### 外圆切槽和切断



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	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金						INSL	h
				AH7025							
DGL3-025	3	3	0.25	●						20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●						20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●						25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●						25	5.5

●：库存型号

外圆

内孔

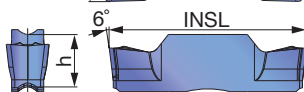
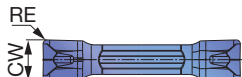
端面

切断

其它

## DTM

### 切内孔槽、外径槽、端面槽和车削



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

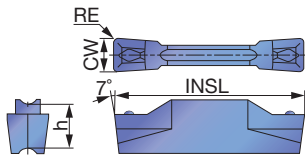
型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金						INSL	h
				AH7025							
DTM3-030	3	3	0.3	●						20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●						20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●						20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●						25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●						25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●						30	6.7

●：库存型号

参考页：刀杆 → [F168 - F169](#), 标准切削条件 → [F183](#)

## DTE

切外圆槽和车外圆（用于高精密加工）

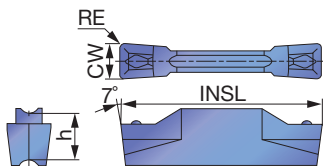


型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷			INSL	h																																																												
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530																																																																
				<table border="1"> <tr><td>P 钢</td><td>★</td><td>★</td><td>★</td><td>☆</td><td>☆</td><td></td><td></td><td>★</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>M 不锈钢</td><td>★</td><td></td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>K 铸铁</td><td>☆</td><td></td><td>★</td><td></td><td>☆</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>N 非铁金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>S 耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td>★</td><td>☆</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>H 硬材料</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	P 钢	★	★	★	☆	☆					★				M 不锈钢	★		★	☆	★							K 铸铁	☆		★		☆							N 非铁金属												S 耐热合金				★	☆							H 硬材料						
P 钢	★	★	★	☆	☆			★																																																																	
M 不锈钢	★		★	☆	★																																																																				
K 铸铁	☆		★		☆																																																																				
N 非铁金属																																																																									
S 耐热合金				★	☆																																																																				
H 硬材料																																																																									
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	●			20	5																																																												
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	●			20	5																																																												
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●			20	5																																																												
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	●			20	5																																																												
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●			20	5																																																												
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	●			20	5																																																												
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	●			20	5																																																												
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	●			25	5.5																																																												
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●			25	5.5																																																												
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	●			25	5.5																																																												
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●	●			25	5.5																																																												
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●	●			25	5.5																																																												
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●	●			25	5.5																																																												
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●	●			30	6.7																																																												
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●	●			30	6.7																																																												

●: 库存型号

## DTE

切外圆槽和车外圆



型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷			INSL	h																																																																		
				T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	NS9530																																																																					
				<table border="1"> <tr><td>P 钢</td><td>★</td><td>★</td><td></td><td>★</td><td>☆</td><td>☆</td><td></td><td></td><td>★</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>M 不锈钢</td><td>★</td><td></td><td></td><td>★</td><td>☆</td><td>★</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>K 铸铁</td><td>☆</td><td></td><td>★</td><td></td><td>☆</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>N 非铁金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>S 耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>★</td><td>☆</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>H 硬材料</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	P 钢	★	★		★	☆	☆					★				M 不锈钢	★			★	☆	★							K 铸铁	☆		★		☆								N 非铁金属													S 耐热合金						★	☆						H 硬材料							
P 钢	★	★		★	☆	☆			★																																																																						
M 不锈钢	★			★	☆	★																																																																									
K 铸铁	☆		★		☆																																																																										
N 非铁金属																																																																															
S 耐热合金						★	☆																																																																								
H 硬材料																																																																															
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●		20	5																																																																		
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●		20	5																																																																		
DTE5-040	5	5	0.4			●	●	●	●	●		25	5.5																																																																		
DTE6-080	6	6	0.8			●	●	●	●	●		25	5.5																																																																		

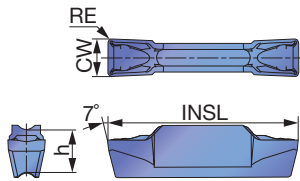
●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F168 - F169, 标准切削条件 → F183



## DTX

切内孔槽、外径槽、端面槽和车削



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	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷				INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●		●				20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●						25	5

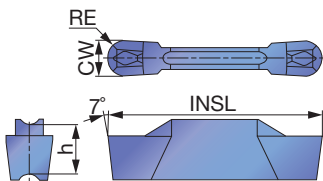
●：库存型号



其它

## DTR

仿形切削和车退刀槽（用于高精密加工）



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	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷				INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●		●				20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●		●				20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●						25	5.5

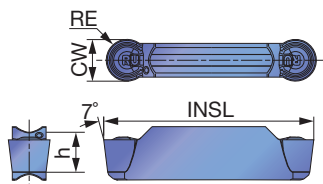
●：库存型号

参考页：刀杆 → **F168 - F169**, 标准切削条件 → **F183**



## DTR

仿形和退刀槽



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

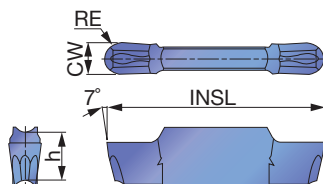
★：首选  
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层硬质合金						金属陶瓷			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530					
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●		●			20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●		●			20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●		●			25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●					25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●	●	●					30	6.7

●：库存型号

## DTIU

仿形切削和车退刀槽（用于高精加工）



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	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金									INSL	h	
				AH7025	AH725	GH130									
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●								20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●								20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●								25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●								25	5.5

●：库存型号

参考页：刀杆 → F168 - F169, 标准切削条件 → F183

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

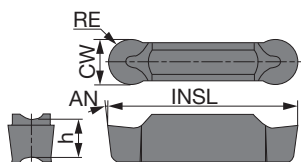
工具系统

用户指南

索引

### DTA

铝轮毂加工（用于高精密加工）



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

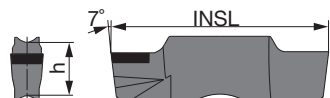
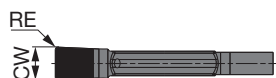
型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	不涂层硬质合金										INSL	h	AN	
				TH10													
DTA600-300	6	6	3	●											25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●											30	6.7	10

●：库存型号



### SGN

淬火钢的外圆切槽




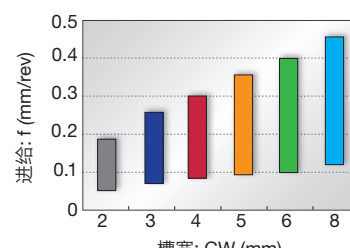
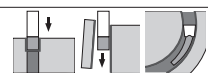
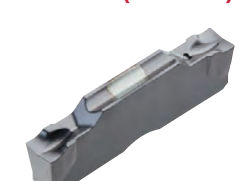
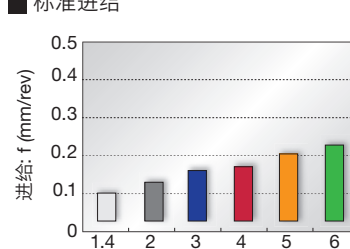
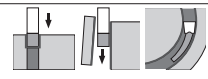
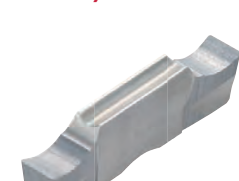
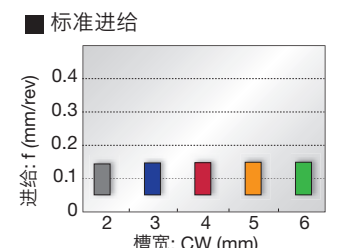
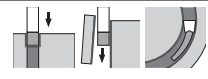

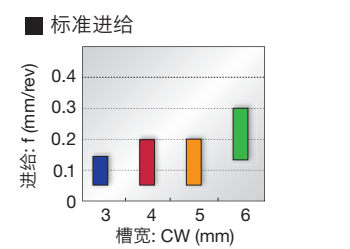
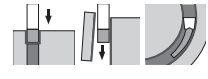

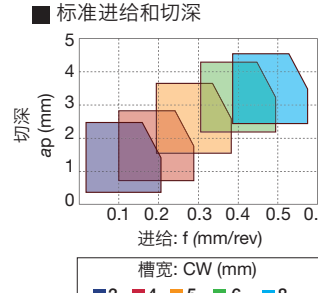
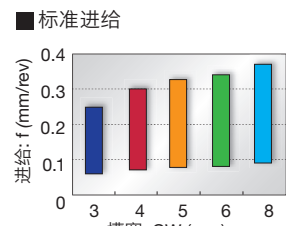
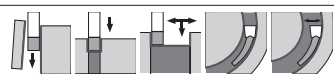
P	钢												
M	不锈钢												
K	铸铁												
N	非铁金属												
S	耐热合金												
H	硬材料			★									

★：首选  
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.025	RE	CBN										INSL	h	
				BX360												
SGN200-020	2	2	0.2	●											20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●											20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●											20	5

●：库存型号

## 外圆切槽和切断

<p><b>DGM 类型 (2 刀尖)</b> <b>SGM 类型 (1 刀尖)</b></p>  <p>F170, F171 页</p>	<p><b>切外圆槽和切断时的首选</b></p> <p>顺畅的排屑 优化设计的高强度切削刃 可选刀片方向</p> <p>CW = 2 - 8 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  
<p><b>DGS 类型 (2 刀尖)</b> <b>SGS 类型 (1 刀尖)</b></p>  <p>F172, F173 页</p>	<p><b>切削力低和高锋利度</b></p> <p>独特设计的切削刃和断屑槽 可选刀片方向 可选刀片方向</p> <p>CW = 1.4 - 6 mm</p>	<p>■ 标准进给</p>  
<p><b>DGG 型 (双刀尖)</b></p>  <p>F173 页</p>	<p><b>用于非铁金属和钛合金</b></p> <p>低切削抗力断屑槽 锋利的切削刃可以有效抑制振动，实现良好的表面质量</p>	<p>■ 标准进给</p>  
<p><b>DGL 型 (2 个刀尖)</b></p>  <p>F174 页</p>	<p><b>加工低碳钢首选</b></p> <p>断屑槽在低进给时具有出众的排屑性能 断屑槽 适用于加工低碳钢有出众的排屑性能。</p>	<p>■ 标准进给</p>  
<p><b>DTM 型 (2 个刀尖)</b></p>  <p>F174 页</p>	<p><b>用于通用加工</b></p> <p>切外圆槽和车削的首选 适用于低速至中速切削 适用于中等切削切槽和车削 在加工钢，合金钢，不锈钢和耐热合金时具有出色的排屑性能</p>	<p>■ 标准进给和切深</p>  <p>■ 标准进给</p>  



**DTE 类型 (2 刀尖)**

**用于通用加工**

独特的断屑槽可以形成更短的切屑  
提供压模级和研磨级刀片

CW = 3 - 8 mm

F175 页

标准进给和切深

标准进给

槽宽: CW (mm)	标准进给: f (mm/rev)
3	0.25
4	0.30
5	0.35
6	0.40
8	0.45

**DTX 类型 (2 刀尖)**

**多功能类型**

锋利性和强度的完美平衡  
M 级和研磨级刀片可选刀片

CW = 3 - 6 mm

F176 页

标准进给和切深

标准进给

槽宽: CW (mm)	标准进给: f (mm/rev)
3	0.25
4	0.30
5	0.35
6	0.40

## 仿形和退刀槽

**DTR 类型 (2 刀尖)**

**全圆弧类型**

模压

出色的切屑控制  
提供压模级和研磨级刀片

研磨级

CW = 3 - 8 mm

F176, F177 页

标准进给和切深

标准进给

槽宽: CW (mm)	标准进给: f (mm/rev)
3	0.25
4	0.30
5	0.35
6	0.40
8	0.45

**DTIU 型 (双刀尖)**

**全圆弧类型**

出色的切屑控制

CW = 3 - 6 mm

F177 页

标准进给和切深

槽宽: CW (mm)	标准进给: f (mm/rev)
3	0.25
4	0.30
5	0.35
6	0.40

## 铝轮毂加工

### DTA 型 (双刀尖)



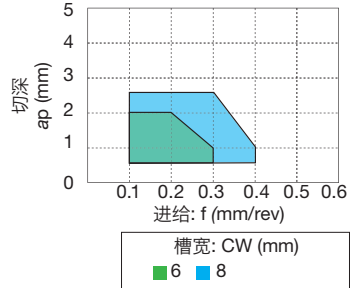
F178 页

### 全圆弧类型

出色的切屑控制  
用于铝制车轮仿形  
研磨级刀片

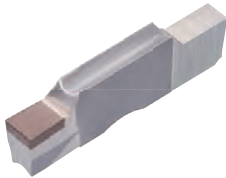
CW = 6 - 8 mm

### 标准进给和切深



## 淬火钢的外圆切槽

### SGN-CBN 类型 (1 刀尖)



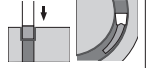
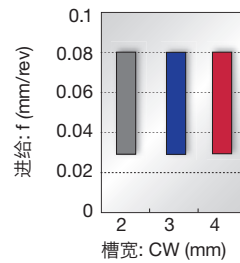
F178 页

### 用于高硬度钢切削

最佳的切削刃形状，用于高硬度钢切  
槽加工  
精加工时槽宽可保证较高的  
精度公差

CW = 2 - 4 mm  
(公差 : ±0.025 mm)

### 标准进给



# AH7025 切削性能

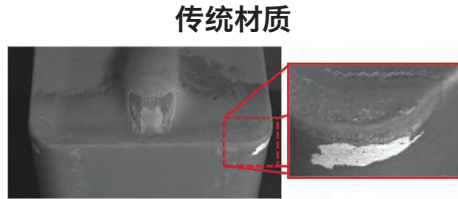
切槽应用首选材质

新的AH7025材质-采用世界首创涂层技术提高了可靠性

## 切槽加工刀具寿命比较



切槽数量 : 60 件



切槽数量 : 30 件

合金钢 (SCM440) **P**

刀片 : DTE3-040 AH7025  
 切削速度 :  $V_c = 150 \text{ m/min}$   
 进给量 :  $f = 0.17 \text{ mm/rev}$   
 切槽深度 : 17 mm  
 加工 : 外圆切槽  
 冷却方式 : 湿式

新型 AH7025 材质, 即使在两倍于传统材质加工时间的情况下, 也可以实现稳定的加工, 没有剥落现象。

→ 拥有高AL含量的AlTiN复合涂层和坚硬基体的组合能够在各种各样的切槽工序中实现高效的加工。

## 材质

**AH7025**

**P M K S**

- 通用加工的首选材质
- 具有高AL含量的新型PVD涂层 材质实现了出色的粘附强度
- 提高了耐磨性和抗崩性

**AH725**

**P M S**

- 通用目的
- 新研发的涂层具有稳定的晶体结构和抗断裂性
- 提高粘附强度

**T515**

**K**

- 加工铸铁的首选材质
- 适用于高速切削高耐磨性

**T9225**

**P**

- 适用于钢件的高速加工
- 新型CVD涂层和基体实现了耐磨性和抗崩刃性的绝佳平衡
- 抗磨损平衡

**T9125**

**P**

- 适用于钢件的高速加工
- 抗磨损平衡

**NS9530**

**P**

- 用于钢件精加工的金属陶瓷
- 具有良好耐磨性和抗断裂性的创新材质

**GH130**

**P M K**

- 推荐应用于断续加工
- 具有良好耐磨性的 TiCN PVD涂层
- 高硬度和耐磨性

**AH905**

**S**

- 用于高温合金加工
- 独有的涂层改善了粘附强度和耐磨性

**KS05F**

**N S**

- 推荐应用于非铁金属材料 切削钛合金

**TH10**

**N**

- 推荐应用于非铁金属材料

**BX360**

**H**

- 适用于加工高硬度材料 钢件加工
- 凭借最佳的CBN含量和颗粒径, 实现了耐磨性和抗崩性绝佳的平衡

## 标准加工参数

ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)
<b>P</b>	钢件 S45C, SCM435, 等。 C45, 34CrMo4, 等。	< 300 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	耐磨性	T9225	80 - 300
		< 300 HB	耐磨性	T9125	80 - 200
		< 300 HB	抗崩损性	GH130	50 - 120
		< 300 HB	表面质量	NS9530	80 - 220
<b>M</b>	不锈钢 SUS303, SUS304, 等。 X10CrNiS18-9, 等。	< 200 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	抗崩损性	GH130	50 - 120
<b>K</b>	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。	-	首选	T515, AH7025	50 - 180
		-	抗崩损性	GH130	50 - 180
<b>K</b>	球墨铸铁 FCD450, 等。 450-10S, 等。	-	首选	T515, AH7025	50 - 120
		-	抗崩损性	GH130	50 - 120
<b>N</b>	铝合金 Si < 12%	-	首选	TH10	100 - 500
		-	首选	KS05F	100 - 600
<b>S</b>	耐热合金 Inconel718, 等。	< HRC 40	首选	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	耐磨性	AH905	20 - 80
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	< HRC 40	首选	AH905	20 - 80
		< HRC 40	抗崩损性	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	表面质量	KS05F	20 - 60
<b>H</b>	高硬度钢 SCM435, 等。 SUJ2, 等。	> HRC 50	首选	BX360	80 - 150

\* 请参见 F179-F181 页, 进给 : f (mm / rev)。

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

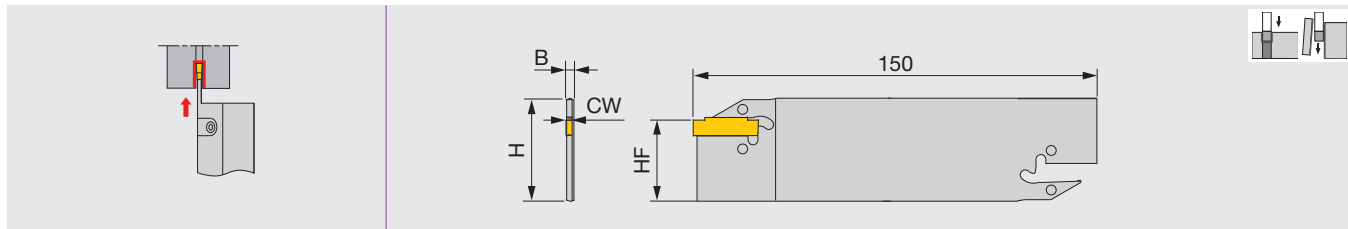
用户指南

索引

# MY-T SERIES

CCH-W

切外圆槽和切断用，双刀尖型



型号	CW	CUTDIA	H	B	HF	刀片
CCH32-W20	2	33	32	1.6	24.6	WGE20, WGE20R/L
CCH32-W30	3	33	32	2.2	24.6	WG*30, WGE30R/L
CCH32-W40	4	42	32	3.2	24.5	WG*40, WGE40R/L
CCH32-W50	5	42	32	4.2	24.3	WG*50, WGE50R/L

备件

型号	扳手 (可选的)
CCH32-W...	CRW33

外圆

内孔

端面

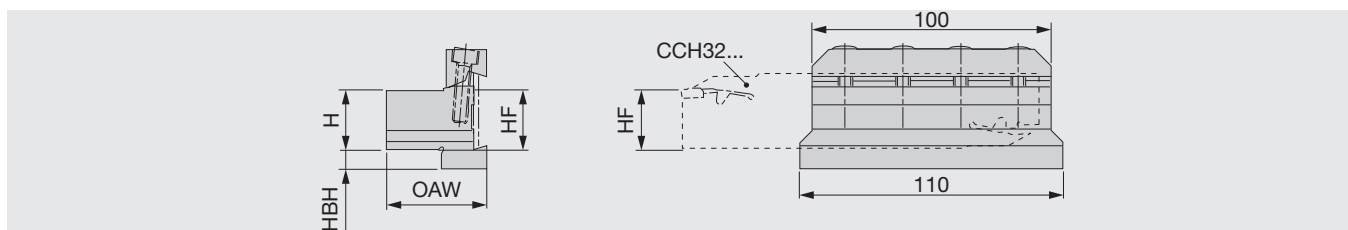
切断

其它

# MY-T SERIES

CCBS-32

CCH刀板用刀架



型号	H	HF	HBH	OAW	刀夹
CCBS20-32	20	20	13	38	CCH32...
CCBS25-32	25	25	8	42	CCH32...
CCBS32-32	32	32	5	42	CCH32...

备件

型号	压板	螺钉	扳手
CCBS*-32	CC-32	CM6X25	P-5

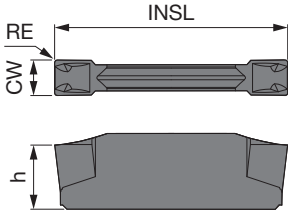
参考页: 刀片 → [F185 - F187](#), 标准切削条件 → [F186](#)



# 刀片

## WGE

适用于切外圆槽和切断



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

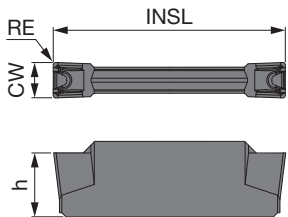
★：首选  
☆：第二选择

型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
WGE20	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	4.7
WGE30	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5.5
WGE40	4	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.7
WGE50	5	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.9

●：库存型号

## WGT

用于车削（切外圆槽和切断）



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

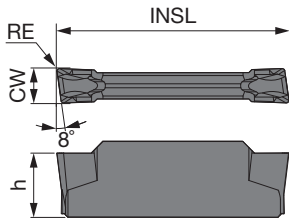
型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
WGT30	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5.5
WGT40	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.7
WGT50	5	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.9

●：库存型号

参考页：刀杆 → **F184**

## WGE(R/L)

用于切断 (有方向性)



图示为右手型号 (R)。

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

★: 首选  
☆: 第二选择

型号	HAND	CW <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金								INSL	h
				AH120	GH730								
WGE20R	R	2	0.2	●	●							20	4.7
WGE20L	L	2	0.2	●	●							20	4.7
WGE30R	R	3	0.2	●	●							20	5.5
WGE30L	L	3	0.2	●	●							20	5.5
WGE40R	R	4	0.2	●	●							25	5.7
WGE40L	L	4	0.2	●	●							25	5.7
WGE50R	R	5	0.2	●	●							25	5.9
WGE50L	L	5	0.2	●	●							25	5.9

●: 库存型号

## 标准加工参数

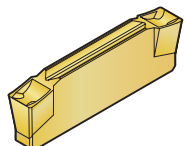
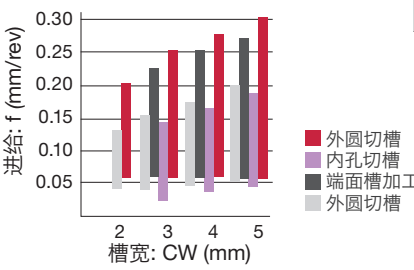
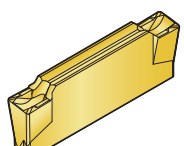
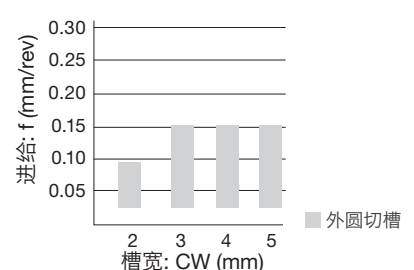
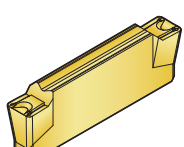
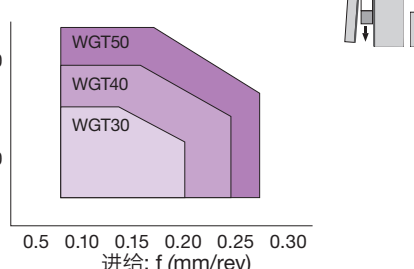
ISO	工件材料	推荐的材质	切削速度 Vc(m/min)
P	低碳钢合金钢 (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
	中碳钢合金钢 (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
	高碳钢合金钢 (HB250 ~ )	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 150
		NS9530	80 - 150
M	不锈钢	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	灰铁和球墨铸铁	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180

操作	进给: f (mm/rev)			
	槽宽: CW (mm)			
	2	3	4	5
切槽 (WGE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30
切断时需超过中心线0.8mm (WGE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
车削 (WGT□□)	-	ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27

参考页: 刀杆 → **F184**

## 双刀尖型刀片

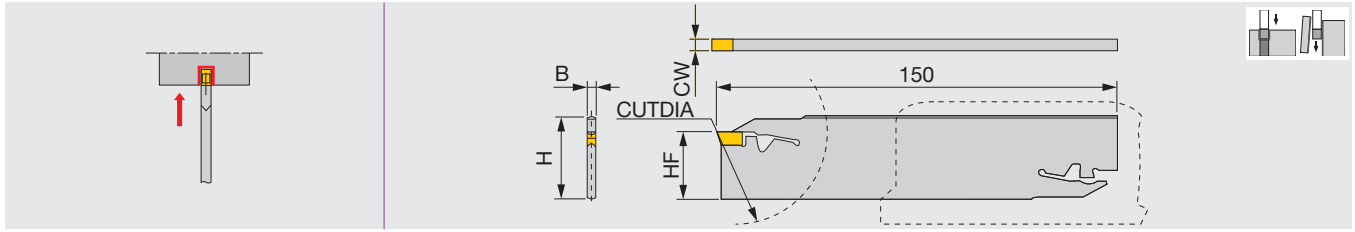
### 外圆切槽

<p><b>WGE</b></p>  <p>F185 页</p>	<p>切外圆槽和切断时的首选 切槽时具有出众的排屑性能</p> <p>CW = 2 - 5 mm</p>	 <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>外圆切槽</li> <li>内孔切槽</li> <li>端面槽加工</li> <li>外圆切槽</li> </ul>
<p><b>WGE R/L</b></p>  <p>F186 页</p>	<p>刀片方向 切断工件时可最大限度减少毛刺</p> <p>CW = 2 - 5 mm</p>	 <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>外圆切槽</li> </ul>
<p><b>WGT</b></p>  <p>F185 页</p>	<p>横向进给时的首选 切削力低, 横向进给时具有出色的排屑性能</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>切深 ap (mm)</p> <p>进给: f (mm/rev)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>WGT50</li> <li>WGT40</li> <li>WGT30</li> </ul>

# MY-T SERIES

## CCH

切外圆槽和切断用刀板 (适用于单刀尖刀片)



型号	CW	CUTDIA	H	B	HF	刀片
CCH32-30	3	100	32	2.2	24.6	GE30, GE30R/L, GE30-AL
CCH32-40	4	100	32	3.2	24.5	GE40, GE40R/L, GE40-AL
CCH32-50	5	120	32	4.2	24.3	GE50, GE50R/L, GE50-AL

•CUTDIA最大切断直径

### 备件

型号	扳手
CCH32-...	CTL-2



外圆

内孔

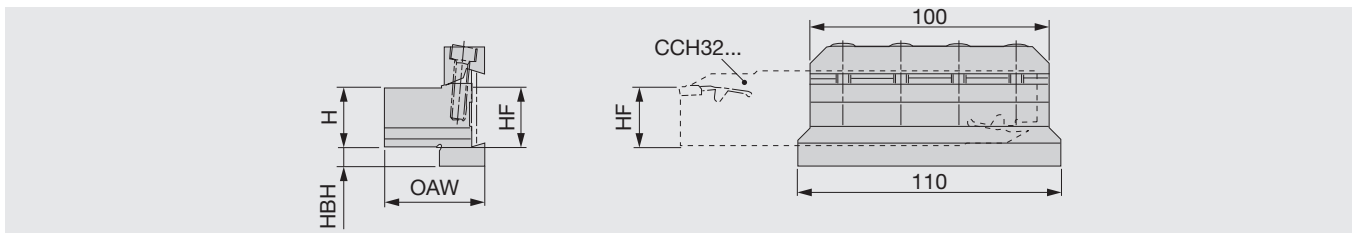
端面

切断

其它

## CCBS-32

CCH刀板用刀架



型号	H	HF	HBH	OAW	刀夹
CCBS20-32	20	20	13	38	CCH32...
CCBS25-32	25	25	8	42	CCH32...
CCBS32-32	32	32	5	42	CCH32...

### 备件

型号	压板	螺钉	扳手
CCBS*-32	CC-32	CM6X25	P-5

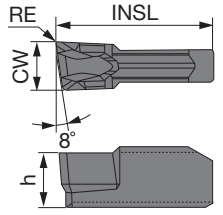


参考页: 刀片 → [F189 - F193](#), 标准切削条件 → [F193](#)

# 刀片

## GE-R/L

用于切斷（有方向性）



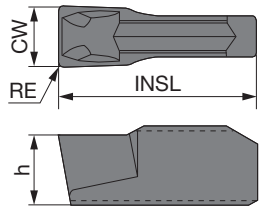
图示为右手型号 (R)。

型号	HAND	CW <sub>0</sub> <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金								INSL	h
				AH120	GH730								
GE30R	R	3	0.2	●	●							10	3.5
GE30L	L	3	0.2		●							10	3.5
GE40R	R	4	0.2	●	●							10	4
GE40L	L	4	0.2		●							10	4
GE50R	R	5	0.2		●							12	4.5
GE50L	L	5	0.2	●	●							12	4.5

★：首选  
☆：第二选择  
●：库存型号

## GE

通用切槽

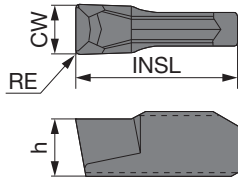


型号	CW <sub>0</sub> <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
GE20	2	0.2	★	☆	★	★			★			10	3.5
GE30	3	0.2	★		★	★						10	3.5
GE40	4	0.2	☆		★	☆		☆				10	4
GE50	5	0.2			☆							12	4.5

★：首选  
☆：第二选择  
●：库存型号

参考页：刀杆 → F188, 标准切削条件 → F193

## GF



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	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷					INSL	h
			GH730	NS9530							
GF30	3	0.2	●	●						10	3.5
GF40	4	0.2	●	●						10	4
GF50	5	0.2	●	●						12	4.5

●: 库存型号

外圆

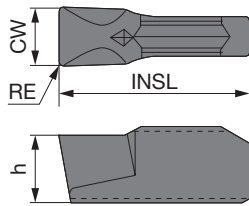
内孔

端面

切断

其它

## GN



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

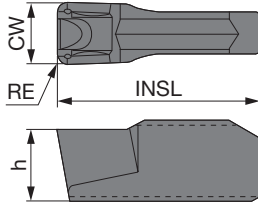
型号	CW <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷					INSL	h
			GH730	NS9530							
GN30	3	0.2	●	●						10	3.5
GN40	4	0.2	●	●						10	4
GN50	5	0.2	●	●						12	4.5

●: 库存型号

参考页: 刀杆 → F188, 标准切削条件 → F193

## GT

用于横向进给



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

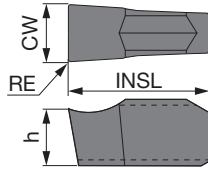
★：首选  
☆：第二选择

型号	CW <sub>0</sub> <sup>+0.1</sup>	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				INSL	h		
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530							
GT30	3	0.4			●	●			●				10	3.5
GT40	4	0.4			●	●			●				10	4
GT50	5	0.4	●	●	●	●			●				12	4.5

●：库存型号

## GE-AL

用于加工铝和非铁金属



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

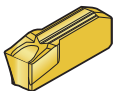
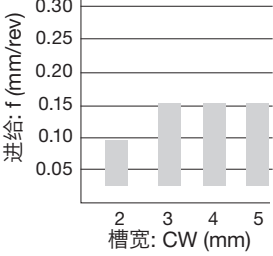

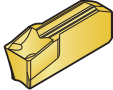
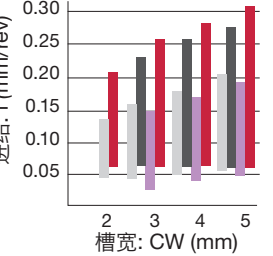
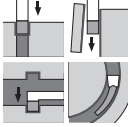
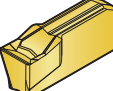
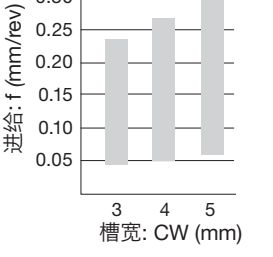
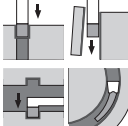
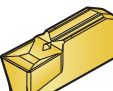
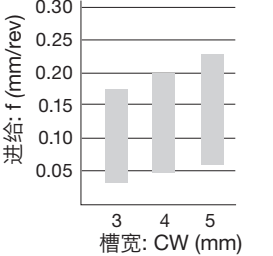
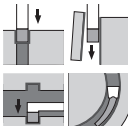
型号	CW <sub>0</sub> <sup>+0.1</sup>	RE	不涂层硬质合金				INSL	h
			KS05F					
GE20-AL	2	0.2	●				10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●				10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●				10	4

●：库存型号

## 单刀尖刀片

### 外圆切槽

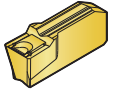


<p><b>GE R/L</b></p>  <p>F189 页</p>	<p>刀片方向 切断工件时可最大限度减少毛刺</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 外圆切槽</p> 
<p><b>GE</b></p>  <p>F189 页</p>	<p>切外圆槽和切断时的首选 切槽时具有出众的排屑性能</p> <p>CW = 2 - 5 mm</p>	 <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 外圆切槽 ■ 内孔切槽 ■ 端面槽加工 ■ 外圆切槽</p> 
<p><b>GF</b></p>  <p>F190 页</p>	<p>切端面槽时的首选 切削力低，切端面槽时具有出色的排屑性能</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 外圆切槽</p> 
<p><b>GN</b></p>  <p>F190 页</p>	<p>切内孔槽时的首选 切削力低，具有出色的排屑性能 出色的排屑性能</p> <p>CW = 3 - 5 mm</p>	 <p>进给: f (mm/rev)</p> <p>槽宽: CW (mm)</p> <p>■ 外圆切槽</p> 



## 单刀尖刀片

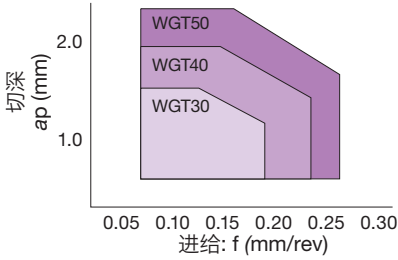
**GT**



F191 页

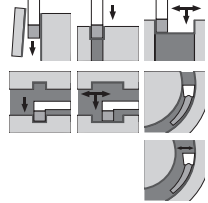
横向进给时的首选  
切削力低，横向进给时具有出色的排屑性能

CW = 3 - 5 mm



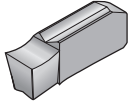
切深  $a_p$  (mm)

进给:  $f$  (mm/rev)



## 用于加工铝和非铁金属

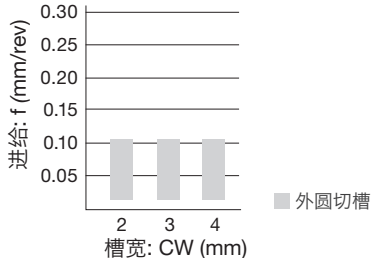
**GE-AL**



F191 页

切削力低，而且切削刃非常锋利，有助于减少熔敷现象的断屑槽

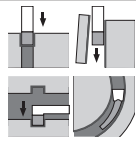
CW = 2 - 4 mm



进给:  $f$  (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

■ 外圆切槽



## 标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 $V_c$ (m/min)
P	低碳钢，合金钢 (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
	中碳钢，合金钢 (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
高碳钢，合金钢 (HB250 ~ )	T9225	80 - 220	
	T9125	80 - 150	
	NS9530	80 - 150	
M	不锈钢	T9225	80 - 180
T9125		80 - 150	
GH730		50 - 120	
K	灰铁，球墨铸铁	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180
N	铝合金，有色金属	KS05F	200 - 300

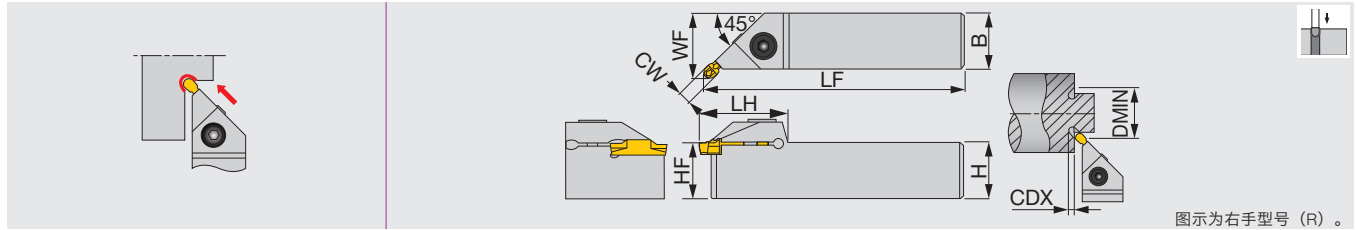
## 外圆

操作	进给: $f$ (mm/rev)			
	切槽宽度			
	2	3	4	5
切槽 (GE**)	0.06 - 0.2	0.06 - 0.25	0.07 - 0.27	0.07 - 0.3
切断时需超过中心线0.8mm (GE**R/L)	0.04 - 0.1	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14
车削 (GT**)	-	切深 $a_p = 0.5 - 1.5$ $f = 0.06 - 0.2$	切深 $a_p = 0.5 - 2$ $f = 0.06 - 0.25$	切深 $a_p = 0.5 - 2.5$ $f = 0.06 - 0.27$
对铝合金切端面槽 (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

# TUNG CUT

## CGEUR/L

### 切退刀槽用 45° 外圆刀杆



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	DMIN	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF <sup>(1)</sup>	刀片	扭矩*
CGEUR/L1616-3T02	3	32	3	2.8	16	16	110	30	16	19.3	DTIU...	5
CGEUR/L2020-3T02	3	32	3	2.8	20	20	125	30	20	23.3	DTIU...	5
CGEUR/L2525-3T02	3	32	3	2.8	25	25	150	30	25	28.3	DTIU...	5
CGEUR/L1616-4T02	4	32	4	2.8	16	16	110	31	16	19.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2020-4T02	4	32	4	2.8	20	20	125	31	20	23.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-4T02	4	32	4	2.8	25	25	150	31	25	28.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-6T03	6	34	5, 6	3.4	25	25	150	35	25	28.9	DTIU...	8.5

(1) "WF"值是根据上表所示槽宽"CW"计算得出。

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

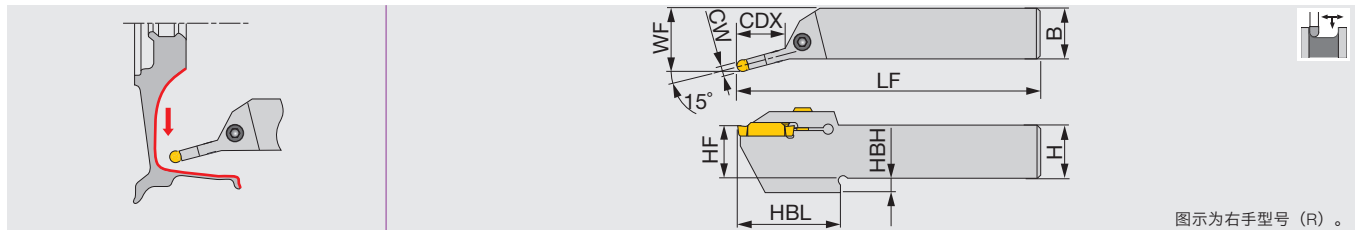
#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
CGEUR/L****-3T02	CM5X0.8X16-A	P-4
CGEUR/L1616-4T02	CM6X1X16-A	P-5
CGEUR/L2020-4T02	CM6X1X20-A	P-5
CGEUR/L2525-4T02/6T03	CM6X1X25-A	P-5

# TUNG CUT

## CTER/L-15A

### 铝轮毂加工用刀杆, 方柄



图示为右手型号 (R)。

型号	CW	刀座尺寸	CDX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	刀片	扭矩*
CTER/L2525-6T25-15A	6	6	25	25	25	150	25	32.2	7	50.5	DTA...	5
CTER/L2525-8T30-15A	8	8	30	25	25	150	25	32.9	7	55	DTA...	5

\*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

#### 备件

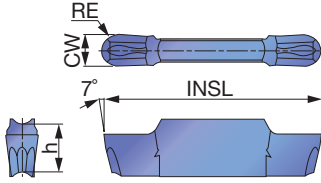
型号	锁紧螺钉	扳手
CTER/L2525-****-15A	CM6X1X25-A	P-5

参考页: 刀片 → [F195 - F197](#), 标准切削条件 → [F196](#)

# 刀片

## DTIU

仿形切削和车退刀槽（用于高精密切削）



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

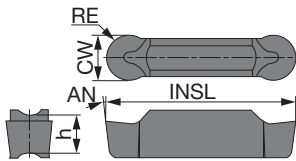
★：首选  
☆：第二选择

型号	刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层硬质合金							INSL	h	
				AH7025	AH725	GH130							
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●						20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●						20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●						25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●						25	5.5

●：库存型号

## DTA

铝轮毂加工（用于高精密切削）



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	刀座尺寸	CW±0.02	RE	不涂层硬质合金							INSL	h	AN	
				TH10										
DTA600-300	6	6	3	●								25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●								30	6.7	10

●：库存型号

参考页：刀杆 → F194, 标准切削条件 → F196

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

## 标准加工参数

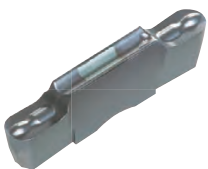
ISO	工件材料	硬度	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)	
<b>P</b>	钢件 S45C, SCM435, 等。 C45, 34CrMo4, 等。	< 300 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 180	
		< 300 HB	耐磨性	T9225	80 - 300	
		< 300 HB	耐磨性	T9125	80 - 200	
		< 300 HB	抗崩损性	GH130	50 - 120	
		< 300 HB	表面质量	NS9530	80 - 220	
<b>M</b>	不锈钢 SUS303, SUS304, 等。 X10CrNiS18-9, 等。	< 200 HB	首选	AH7025, AH725	50 - 120	
		< 200 HB	抗崩损性	GH130	50 - 120	
<b>K</b>	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。	-	首选	T515, AH7025	50 - 180	
		-	抗崩损性	GH130	50 - 180	
		-	首选	T515, AH7025	50 - 120	
<b>N</b>	球墨铸铁 FCD450, 等。 450-10S, 等。	-	抗崩损性	GH130	50 - 120	
		-	首选	TH10	100 - 500	
<b>S</b>	铝合金 Si < 12%	-	首选	KS05F	100 - 600	
		-	首选	KS05F	100 - 600	
		耐热合金 Inconel718, 等。	< HRC 40	首选	AH7025	20 - 60
			< HRC 40	耐磨性	AH905	20 - 80
			< HRC 40	首选	AH905	20 - 80
钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	< HRC 40	抗崩损性	AH7025, AH725	20 - 80		
	< HRC 40	表面质量	KS05F	20 - 60		
	< HRC 40	表面质量	KS05F	20 - 60		
<b>H</b>	高硬度钢 SCM435, 等。 SUJ2, 等。	> HRC 50	首选	BX360	80 - 150	

\* 请参考以上进给参数:  $f$  (mm/rev)。

## TUNG CUT 断屑槽指南

### 仿形和退刀槽

**DTIU 型  
(双刀尖)**



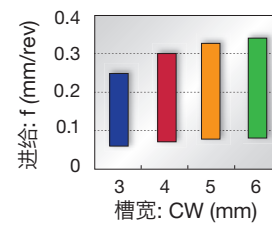
F195 页

**全圆弧类型**

出色的切屑控制

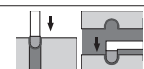
CW = 3 - 6 mm

■ 标准进给和切深




进给:  $f$  (mm/rev)

槽宽: CW (mm)



### 铝轮毂加工

**DTA 型  
(双刀尖)**



F195 页

**全圆弧类型**

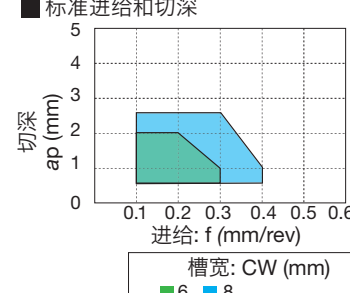
出色的切屑控制

用于铝制车轮仿形

研磨级刀片

CW = 6 - 8 mm

■ 标准进给和切深




切深: ap (mm)

进给:  $f$  (mm/rev)

槽宽: CW (mm)

■ 6 ■ 8





# AH7025 切削性能

切槽应用首选材质

新的AH7025材质-采用世界首创涂层技术提高了可靠性

## 切槽加工刀具寿命比较

<p><b>AH7025</b></p>  <p>切槽数量 : 60 件</p>	<p>传统材质</p>  <p>切槽数量 : 30 件</p>	<p><b>合金钢 (SCM440) P</b></p> <p>刀片 : DTE3-040 AH7025              切削速度 : <math>V_c = 150</math> m/min              进给量 : <math>f = 0.17</math> mm/rev              切槽深度 : 17 mm              加工 : 外圆切槽              冷却方式 : 湿式</p>
---	---	---

新型 AH7025 材质，即使在两倍于传统材质加工时间的情况下，也可以实现稳定的加工，没有剥落现象。

→ 拥有高AL含量的AlTiN复合涂层和坚硬基体的组合能够在各种各样的切槽工序中实现高效的加工。

## 材质

<p><b>AH7025</b> <b>P M K S</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 通用加工的首选材质</li> <li>• 具有高AL含量的新型PVD涂层 材质实现了出色的粘附强度</li> <li>• 提高了耐磨性和抗崩性</li> </ul>	<p><b>AH725</b> <b>P M S</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 通用目的</li> <li>• 新研发的涂层具有稳定的晶体结构和抗断裂性</li> <li>• 提高粘附强度</li> </ul>	<p><b>T515</b> <b>K</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 加工铸铁的首选材质</li> <li>• 适用于高速切削高耐磨性</li> </ul>
<p><b>T9225</b> <b>P</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 适用于钢件的高速加工</li> <li>• 新型CVD涂层和基体实现了耐磨性和抗崩刃性的绝佳平衡</li> <li>• 抗磨损平衡</li> </ul>	<p><b>T9125</b> <b>P</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 适用于钢件的高速加工</li> <li>• 抗磨损平衡</li> </ul>	<p><b>NS9530</b> <b>P</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 用于钢件精加工的金属陶瓷</li> <li>• 具有良好耐磨性和抗断裂性的创新材质</li> </ul>
<p><b>GH130</b> <b>P M K</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 推荐应用于断续加工</li> <li>• 具有良好耐磨性的 TiCN PVD涂层</li> <li>• 高硬度和耐磨性</li> </ul>	<p><b>AH905</b> <b>S</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 用于高温合金加工</li> <li>• 独有的涂层改善了粘附强度和耐磨性</li> </ul>	<p><b>KS05F</b> <b>N S</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 推荐应用于非铁金属材料 切削钛合金</li> </ul>
<p><b>TH10</b> <b>N</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 推荐应用于非铁金属材料</li> </ul>	<p><b>BX360</b> <b>H</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 适用于加工高硬度材料 钢件加工</li> <li>• 凭借最佳的CBN含量和颗粒径，实现了耐磨性和抗崩性绝佳的平衡</li> </ul>	

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

# 技术指南

## ■ 高压冷却系统配件

### 连接软管

图 1

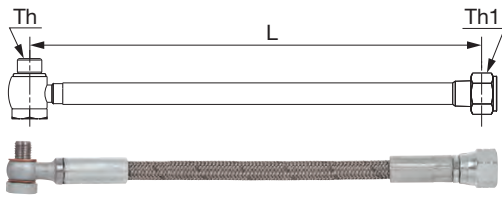
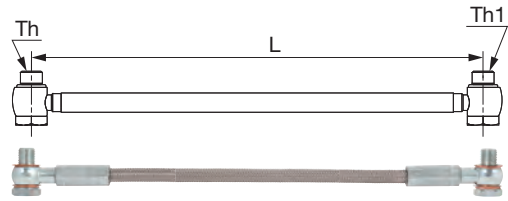
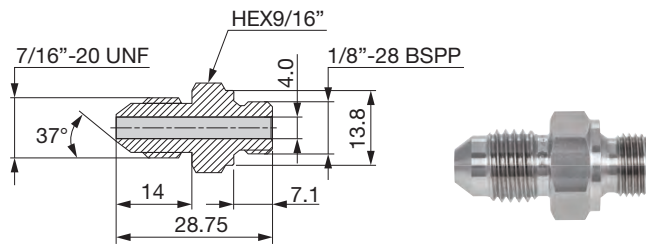


图 2



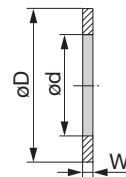
型号	长度 L	螺钉 Th	螺钉 Th1	最大压强 (Mpa)	图
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200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

### 接头



型号
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

### 密封垫圈



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

