

小零件加工



小零件加工 - 内容结构

- 产品按应用列出。
- 在相同应用中，产品按照刀口形状列出。
- 相同的刀口形状按照刀片分类。
- 项目按照产品分类列出。
- 目录中所有刀杆型号为我们标准库存项目。

如何使用页面

方法 ① 每页左端末尾选择应用程序和描述的切削刃形状，跳转到左侧索引上的页面，然后在尺寸表中(④)选择所需的型号(⑤)。适用的刀片如(⑦)和(⑨)所示。

方法 ② 在G003上选择并在产品页确认细节。

方法 ③ 在G003选择系列名称并在每一页确认细节。

方法 ④ 在G004 - G013页的快速导航选择一个项目。

③

TUNGALOY
JSDJ2XR/L-CHP

93°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于DXGU刀片，带高压内冷



切削刃形状 J2

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSDJ2XR/L121207-CHP	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703-L	0.9
JSDJ2XR/L161207-CHP	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703-L	0.9

⑤

④

⑦

①

②

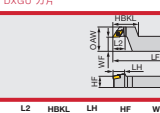
⑧

⑨

⑩

MINIFURN
JSDJXR-F

主偏角为 93° 的螺钉锁紧曲柄刀杆，用于 DXGU 刀片



切削刃形状 J

型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*
JSDJXR/F101207-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703-L	0.9
JSDJXR/F121207-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703-L	0.9
JSDJXR/F121607-F15	12	16	100	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703-L	0.9
JSDJXR/F161207-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703-L	0.9

⑥

⑧

⑨

⑩

- ① : 应用

② : 切削刃形状

③ : 刀具系列名称

④ : 尺寸表

⑤ : 刀杆型号
- ⑥ : 尺寸图 (符合 ISO13399)

⑦ : 适用刀片

⑧ : 备件

⑨ : 刀片选择

⑩ : 参考页码

例如. 右手型号, 25x25 刀方刀杆

→ JSDJ2XR1212X07-CHP

当订购时

— 请指定型号和数量。

例 JSWL2XR1212X04-CHP ... 1 (每个包装一支刀杆)

* 不含刀片。请另外下单。

主要产品

- L**
95°  G017
- J**
93°  G023
- N**
63°  G036
- P**
62.5°  G038
- A**
91°  G039
- G**
91°  G041
- D**
45°  G042
- F**
91°  G043
- 特别**  G043



MINI^{FORCE}TURN

具有锋利刀口的经济双面刀片



G016 - G019
G023 - G025
G030 - G032, G054



J-SERIES

小零件加工用



G004 - G006, G009 - G010
G011, G019 - G022, G026 - G029
G033 - G043, G045, G047 - G054
G082 - G084, G090 - G092, F084 - F091



TETRAM^{CUT}

特殊的刀片座几何形状用于切槽加工实现了较高的质量和精度



CW = 0.33 - 3.0 mm

G009, G011, G064 - G073
F006 - F007, F035 - F045



TETRA^{FORCE}CUT

具有良好锁紧刚性的 4 刀尖刀片实现了较高精度的切槽和切断加工



CW = 0.5 - 3.18 mm

G009, G074 - G079
F006 - F007, F046 - F053



DUO^{JUST}CUT

创新的锁紧系统在切断加工中具有较高的刚性



CW = 1.0 - 2.0 mm

G010, G011, G093 - G100



TUNG^{CUT}

多功能刀具系列用于各种切槽加工



CW = 1.4 - 4.0 mm

G010, G101 - G110, F006 - F034
F096 - F113, F137 - F157



TINY^MTURN

整体式镗刀杆用于高精度小直径车削



G013, G055 - G063



TUNG^{HEAVY}GROOVE

较高刚性的锁紧能够一刀完成切宽槽和仿形加工

CW = 10 - 25 mm

G009, G084 - G086
F006 - F007, F072 - F075

小零件外圆车削 - 快速指南

端面加工

应用	型号	刀片		柄部尺寸 (mm)				锁紧形式	页
		正角型	负前角形式	0	10	20	30		
	JSDFCR/L 切削刃角度 91° 刀片: DC□□	✓			12	16		螺钉锁紧式 带偏置	G043

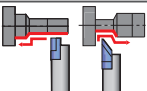
外圆车削

应用	型号	刀片		柄部尺寸 (mm)				锁紧形式	页
		正角型	负前角形式	0	10	20	30		
	JTTACR/L 切削刃角度 91° 刀片: TC□□	✓			8	16		背侧锁紧 无偏置	G039
	JSTACR/L 切削刃角度 91° 刀片: TC□□	✓			8	16		螺钉锁紧式 无偏置	G039
	JSCGCR/L 切削刃角度 91° 刀片: CC□□	✓			12	16		螺钉锁紧式 带偏置	G041
	JTTANR/L 切削刃角度 91° 刀片: TN□□		✓		12	16		背侧锁紧 无偏置	G047

背车

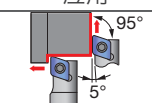
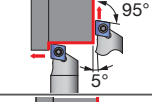
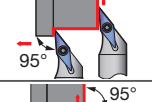
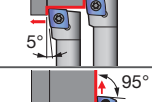
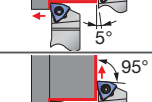
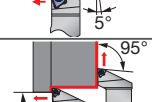
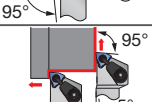
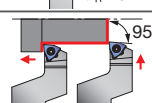
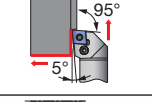
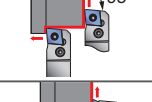
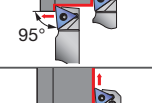
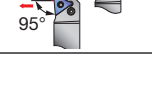
应用	型号	刀片		柄部尺寸 (mm)				锁紧形式	页
		正角型	负前角形式	0	10	20	30		
	JSTBR/L 刀片: JTBR/L3□□	✓			10	16		螺钉锁紧式	G048
	JS-TBL3 刀片: JTBR3□□	✓			ø19.05	ø25.4		螺钉锁紧式	G048
	JSEGR/L 刀片: J10ER/L□□	✓			10	16		螺钉锁紧式	G050
	JSXBR/L 刀片: JXBR/L8□□	✓			10	25		螺钉锁紧式	G052

前车和后车

应用	型号	刀片		柄部尺寸 (mm)				锁紧形式	页
		正角型	负前角形式	0	10	20	30		
	JSXGR/L 刀片: JXFR/L8 JXRR/L8	✓			10	25		螺钉锁紧式	G043

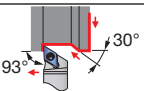
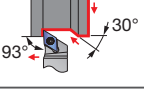
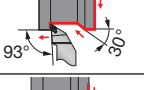
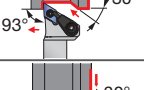
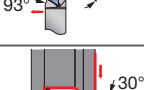
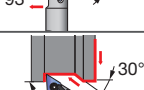
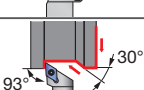
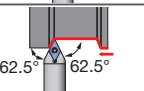
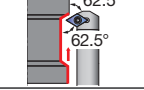
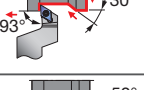
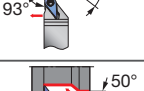
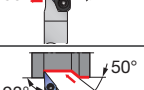
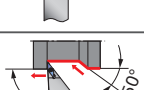
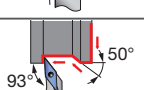
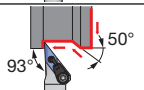
小零件外圆车削 - 快速指南

外圆车削和端面车削

应用	型号	刀片		柄部尺寸 (mm)				锁紧形式	页
		正角型	负前角形式	0	10	20	30		
	JTCL2CR/L 切削刃角度 95° 刀片 :CC□□	✓		8	16			背侧锁紧 无偏置	G020
	JSCL2CR/L 切削刃角度 95° 刀片 :CC□□	✓		10	16			螺钉锁紧式 无偏置	G019
	JSVL2PR/L 切削刃角度 95° 刀片 :VP□□	✓		10	16			螺钉锁紧式 无偏置	G022
	JSCLCR/L 切削刃角度 95° 刀片 :CC□□	✓		8	16			螺钉锁紧式 带偏置	G021
	JPWL2XR/L 切削刃角度 95° 刀片 :WXGU	✓		10	16			侧面锁紧 无偏置	G017
	JSWL2XR/L 切削刃角度 95° 刀片 :WXGU	✓		10	20			螺钉锁紧式 无偏置	G017
	JSWLXR/L 切削刃角度 95° 刀片 :WXGU	✓			20	25		螺钉锁紧式 带偏置	C031
	JSWL2XR/L-CHP 切削刃角度 95° 刀片 :WXGU	✓		12	16			螺钉锁紧式 无偏置	G018
	JSWLXR-F 切削刃角度 95° 刀片 :WXGU	✓		10	16			螺钉锁紧式 带偏置	G018
	PCLNR 切削刃角度 95° 刀片 :CN□□		✓		20			杠杆锁紧 带偏置	G044
	PCL2NR 切削刃角度 95° 刀片 :CN□□		✓		20			杠杆锁紧 无偏置	G044
	JTTLNR/L 切削刃角度 95° 刀片 :TN□□		✓	12	16			背侧锁紧 无偏置	G045
	PTL2NR/L 切削刃角度 95° 刀片 :TN□□		✓		20			杠杆锁紧 无偏置	G045

小零件外圆车削 - 快速指南

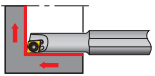
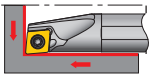
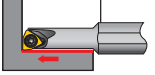
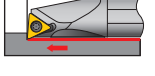
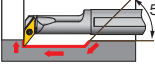
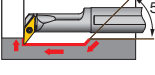
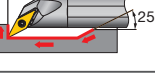
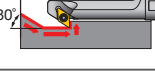
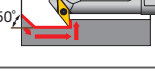
外圆车削和仿形加工

应用	型号	刀片		柄部尺寸 (mm)				锁紧形式	页
		正角型	负前角形式	0	10	20	30		
	JPDJ2XR/L 切削刃角度 93° 刀片 :DXGU	✓		10	16			侧面锁紧式 无偏置	G023
	JSDJ2XR/L 切削刃角度 93° 刀片 :DXGU	✓		10	20			螺钉锁紧式 无偏置	G023
	JSDJXR/L 切削刃角度 93° 刀片 :DXGU	✓			20	25		螺钉锁紧式 带偏置	C037
	JSDJ2XR/L-CHP 切削刃角度 93° 刀片 :DXGU	✓		12	16			螺钉锁紧式 无偏置	G024
	JTDJ2CR/L 切削刃角度 93° 刀片 :DC□□	✓		10	16			背侧锁紧式 无偏置	G026
	JSDJ2CR/L 切削刃角度 93° 刀片 :DC□□	✓		8	16			螺钉锁紧式 无偏置	G026
	JSDJ2CR/L-CHP 切削刃角度 93° 刀片 :DC□□	✓		12	16			螺钉锁紧式 无偏置	G027
	JSDJCR/L 切削刃角度 93° 刀片 :DC□□	✓		8	16			螺钉锁紧式 带偏置	G028
	JSDNCN 切削刃角度 62.5° 刀片 :DC□□	✓		10	16			螺钉锁紧式 带偏置	G036
	JSDN3CR/L 切削刃角度 62.5° 刀片 :DC□□	✓		12	16			螺钉锁紧式 带偏置	G036
	JSDJXR-F 切削刃角度 93° 刀片 :DXGU	✓		10	16			螺钉锁紧式 带偏置	G025
	JPVJ2XR/L 切削刃角度 93° 刀片 :VXGU	✓		10	16			侧面锁紧式 无偏置	G030
	JSVJ2XR/L-CHP 切削刃角度 93° 刀片 :VXGU	✓		12	16			螺钉锁紧式 无偏置	G031
	JSVJ2XR/L 切削刃角度 93° 刀片 :VXGU	✓		10	20			螺钉锁紧式 无偏置	G030
	JSVJXR/L 切削刃角度 93° 刀片 :VXGU	✓			20	25		螺钉锁紧式 带偏置	C056
	JSVJ2BR/L 切削刃角度 93° 刀片 :VB□□	✓		10	16			螺钉锁紧式 无偏置	G033
	JSVJ2BR/L-CHP 切削刃角度 93° 刀片 :VB□□	✓		12				螺钉锁紧式 无偏置	G034

小零件内孔车削 - 快速指南

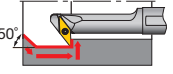
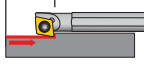
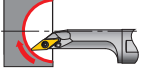
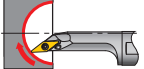
正角型

StreamJet-Bar

应用	命名和应用	ISO 刀片	Y-Pro	柄材料	柄部尺寸	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
						0	10	20	30	40	50	
	SEXPR/L 镗孔 & 内孔端面 刀片: EP□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø4 - ø8	ø4.5	ø7					D033 D034
					ø4 - ø8	ø4.5	ø7					
	SCLCR/L 镗孔 & 内孔端面 刀片: CC□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø4 - ø25	ø5			ø27			D016 D018
					ø4 - ø25	ø5			ø27			
	SWUBR/L 镗孔 刀片: WB□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø5 - ø8	ø6	ø8					D075
					ø5 - ø8	ø6	ø8					
	STUPR/L 镗孔 刀片: TP□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø7 - ø32	ø8			ø34			D058 D060
					ø7 - ø25	ø8			ø27			
	STFPR/L 盲孔镗削 刀片: TP□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø8 - ø25	ø10			ø27			D043
					ø8 - ø20	ø10			ø22			
	SCLPR/L 镗孔 & 内孔端面 刀片: CP□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø8 - ø25	ø10			ø27			D019 D020
					ø8 - ø16	ø10			ø20			
	STFCR/L 盲孔镗削 刀片: TC□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø10 - ø16	ø12	ø18					D042
					ø10 - ø16	ø12	ø18					
	SDUCR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DC□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø10 - ø25	ø13			ø32			D050
					ø10 - ø20	ø13			ø27			
	SVUCR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VC□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø12 - ø25		ø16		ø32			D068 D069
					ø12 - ø25		ø18		ø32			
	SVUBR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VB□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø16 - ø25		ø20		ø32			D064 D065
					ø16 - ø25		ø24.5		ø34			
	SDQCR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DC□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø10 - ø25	ø13			ø30			D077 D078
					ø10 - ø20	ø13			ø25			
	SVQCR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VC□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø10 - ø16		ø13.5		ø21.5			D082 D083
					ø10 - ø16		ø13.5		ø21.5			
	SVQBR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: VB□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø12 - ø25		ø17		ø30.5			D080 D081
					ø12 - ø25		ø17		ø30.5			
	SDZCR/L 内孔拉车 刀片: DC□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø12 - ø25		ø14		ø25			D086
					ø12 - ø16		ø18		ø22			
	SVZCR/L 内孔拉车 刀片: VC□□	✓		钢	ø12		ø16					D090

小零件内孔车削 - 快速指南

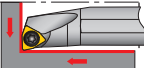
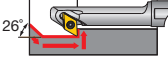
StreamJet-Bar

应用	命名和应用	ISO 刀片	Y-Pro	柄材料	柄部尺寸	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
						0	10	20	30	40	50	
	SVZBR/L 内孔拉车 刀片: VB□□	✓		钢	ø16 - ø32			ø20			ø40	D089
	SEZPR/L 内孔拉车 刀片: EP□□	✓		钢 不涂层硬质合金	ø4 - ø5 ø4 - ø5	ø5.5	ø6.5					D088
	SVJCR/L 内球面切削 刀片: VC□□	✓		钢	ø12 - ø16			ø16		ø20		D037
	SVJBR/L 内球面切削 刀片: VB□□	✓		钢	ø20 - ø25			ø25		ø30		D036
	SYQBR/L 内孔切削和仿形 刀片: YW□□		✓	钢 不涂层硬质合金	ø12 - ø16 ø12 - ø16	ø17		ø21.5				D084
	SYUBR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: YW□□		✓	钢 不涂层硬质合金	ø16 ø12 - ø16			ø20			ø24.5	D076

小零件内孔车削 - 快速指南

带正角的双面刀片

MiniForce-Turn

应用	命名和应用	MiniForce-Turn	柄材料	柄部尺寸	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
					0	10	20	30	40	50	
	SWLXR/L 镗孔 & 内孔端面 刀片: WXGU	✓	钢 不涂层硬质合金	ø10 - ø20 ø10 - ø20			ø12		ø22		D028
	SDXXR/L 镗孔 & 内圆仿形 刀片: DXGU	✓	钢 不涂层硬质合金	ø10 - ø20 ø10 - ø20			ø13		ø24		D035
	SDZXR/L 内孔拉车 刀片: DXGU	✓	钢 不涂层硬质合金	ø12 - ø20 ø12 - ø16			ø14		ø20		D085

小零件切槽 - 快速指南

外圆切槽

TetraMini-Cut

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				切槽宽度 (mm)	最大切槽深度 (mm)	页
			0	10	20	30			
	STCR/L-18-CHP	TC*18R/L...	12	16			0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G065
	STCR/L-18	TC*18R/L...	10	25			0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G064
	JS-STCL18	TC*18R...	ø14	ø25.4			0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G065

TetraForce-Cut

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				切槽宽度 (mm)	最大切槽深度 (mm)	页
			0	10	20	30			
	STCR/L-27	TC*27...	10	25			0.5 - 3.18	1.0 - 6.4	G074

J-series

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				切槽宽度 (mm)	最大切槽深度 (mm)	页
			0	10	20	30			
	JSTGR/L	JTGR/L3...	10	16			0.33 - 3.0	0.7 - 2.6	G079
	JS-TGL3	JTGR3...	ø19.05	ø25.4			0.33 - 3.0	0.7 - 2.6	G079
	JSVGR/L	JVGR/L...	10	16			0.33 - 2.0	0.7 - 5.5	G083
	JSXGR/L	JXGR/L8...	10	25			0.7 - 2.0	4.5 - 6.0	G082

GTGN

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				切槽宽度 (mm)	最大切槽深度 (mm)	页
			0	10	20	30			
	CER/L	GTGN-16E...	12	20			1.0 - 2.25	1.0 - 6.4	F070

TungHeavyGroove

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				切槽宽度 (mm)	最大切槽深度 (mm)	页
			0	10	20	30			
	FPGN	PSGB...	12	25			10 - 25	切宽槽和仿形	G084
	SPGN	PSGB...	12	25			10 - 25	切宽槽和仿形	G085

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

小零件切断 - 快速指南

切断

DuoJustCut

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				切槽宽度 (mm)	最大切断直径 (mm)	页
			0	10	20	30			
	JSXXR/L-X-CHP	JXPG...	12	16			1.0 - 2.0	ø20	G094
	JSXXR/L-X-S-CHP JSXXR/L-F-S-CHP	JXPG...	12	16			1.0 - 2.0	ø20	G094
	JSXXR/L	JXPG...	10	20			1.0 - 2.0	ø20	G093
	JSXXR/L-S	JXPG...	10	16			1.0 - 2.0	ø20	G093

TungCut

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				切槽宽度 (mm)	最大切断直径 (mm)	页
			0	10	20	30			
	JCTER/L-CHP	DG.../SG...	12	20			1.4 - 3.0	ø32	G102
	JCTER/L	DG.../SG...	10	20			1.4 - 3.0	ø32	G101
	CGER/L	DG.../SG...	10	20			1.4 - 3.0	ø55	G101

My-T

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				切槽宽度 (mm)	最大切断直径 (mm)	页
			0	10	20	30			
	JCGSSR/L	GE20...	10	25			2.0	ø32	F058

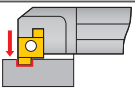
J-series

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				切槽宽度 (mm)	最大切断直径 (mm)	页
			0	10	20	30			
	JCCWSR/L	JCC*200F...	10	25			2.0	ø20	F086
	JCGWSR/L	JCGN200F...	10	16			2.0	ø20	F087

小零件切槽 - 快速指南

内孔切槽

SNG

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				槽宽 (mm)	最大切槽深度 (mm)	最小镗孔直径 (mm)	页
			0	10	20	30				
	SNGR/L	*GR/L...	ø8.0	ø20.0			1.0 - 3.5	1.5 - 3.0	8.0 - 24.0	F127

小零件螺纹加工 - 快速指南

外螺纹加工

TetraMini-Cut

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				刀尖 R (mm)	螺距 (mm)	页
			0	10	20	30			
	STCR/L-18-CHP	TCT18R/L...	12	16			0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G065
	STCR/L-18	TCT18R/L...	10		25		0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G064
	JS-STCL18	TCT18R...	ø14		ø25.4		0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G065

DuoJust-Cut

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				刀尖 R (mm)	螺距 (mm)	页
			0	10	20	30			
	JSXXR/L-CHP	JXTG12...	12	16			0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G094
	JSXXR/L-X-S-CHP JSXXR/L-F-S-CHP	JXTG12...	12	16			0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G093
	JSXXR/L	JXTG12...	10		20		0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G094 G095
	JSXXR/L-S	JXTG12...	10	16			0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G093
	JS-SXXL09	JXTG12R...	ø19.05		ø25.4		0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G097

J-series

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				刀尖 R (mm)	螺距 (mm)	页
			0	10	20	30			
	JSTTR/L	JTTR/L3...	10	16			0.05 - 0.1	0.5 - 1.0	G091
	JS-TTL3	JTTR3...	ø19.05		ø25.4		0.05 - 0.1	0.5 - 1.0	G091
	JSXBR/L	JXT*R6000F	10		25		0.03	0.5 - 1.0	G090

TungThread

应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				刀尖 R (mm)	螺距 (mm)	页
			0	10	20	30			
	JSE2R16-CHP	16ER/L...	12	16			0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G087
	CER/L	16ER/L...	12		25		0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	F070
	B-S/CER/L	16ER/L...	-				0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G088
	BC-SER/L	16ER/L...	-				0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G089

小零件螺纹加工 - 快速指南

内螺纹加工

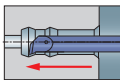
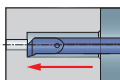
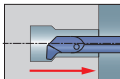
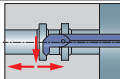
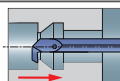
TungThread							
应用	型号	刀片	柄部尺寸 (mm)				页
			0	10	20	30	
	SNR/L	6IR/L...	8				E036

小零件内孔车削 - 快速指南

TinyMini-Turn - 小直径车削整体硬质合金刀具

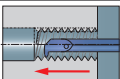
镗孔，仿形和倒角

TinyMini-Turn

TinyMini-Turn			最小镗孔直径 DMIN (mm)						页	
应用	命名和应用	柄部尺寸	0	2	4	6	8	10		
	JBT 镗孔，仿形和倒角	ø4 & ø7	ø0.6	ø7					G055	
	JBP 镗孔加工	ø4 & ø7		ø2.8	ø5				G056	
	JBU 背镗和倒角	ø7			ø5					G056
	JBC 镗孔和 45° 倒角	ø7			ø5	ø6.8			G056	
	JBB 背镗	ø4 & ø7		ø3	ø7				G057	

螺纹加工

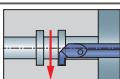
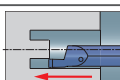
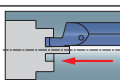
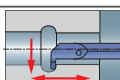
TinyMini-Turn

应用	命名和应用	柄部尺寸	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
			0	2	4	6	8	10	
	JBI 螺纹加工 (公制螺纹)	ø4 & ø7			ø4	ø7			G057

切槽加工

TinyMini-Turn

TinyMini-Turn

应用	命名和应用	柄部尺寸 切槽宽度		最小镗孔直径 DMIN (mm)											页
				0	2	4	6	8	10	12	14	15			
	JBG 内孔切槽	ø4 & ø7	0.5 - 2	ø2						ø6.8				G058	
	JBF 端面槽加工	ø7	1 - 3			ø6						ø15			G059
	JBS 端面槽加工 (用于轴类加工)	ø7	2			ø6									G059
	JBR 镗孔和仿形 (全半径型)	ø7	1			ø5			ø6.8					G059	



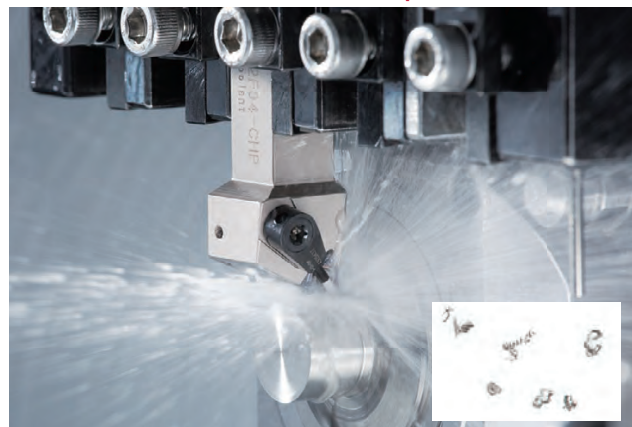
内冷刀杆系统

■ 高压冷却液通过刀杆供应，以促进顺利排屑，改善断屑效果和减少机器停机时间

正常压力下的外部冷却液供应



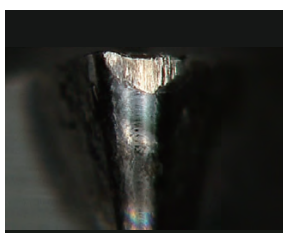
高压冷却液 (7 Mpa)



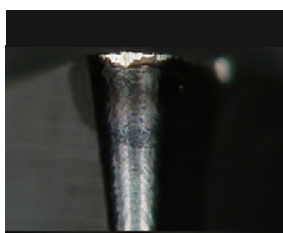
■ 2个冷却喷嘴可保证高的切削效率和更长的刀具寿命

直接作用到刀尖

可靠的断屑效果
减少月牙洼磨损和沟槽磨损



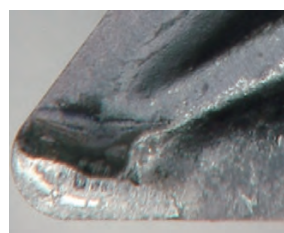
外部冷却液供应过度磨损
(正常压力下)



高压冷却液
(7 MPa)



外部冷却液供给会导致过度的月牙洼磨损
(常规冷却压力)

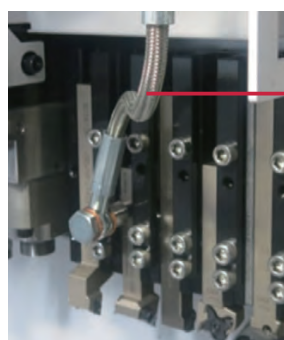


高压冷却液
(7 MPa)

参考页: G018, G020, G024, G027, G031, G034, G065, G087, G095, G102

无管设计使刀具更加安装合理化 内部供给有效提高生产效率

传统产品



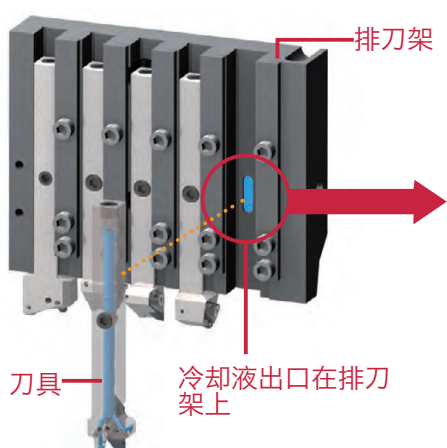
冷却管

直喷系统



不需要冷却管的设置，
避免切屑缠绕在圆管上，
并且使更换刀具更佳合
理化。

冷却液供应直接从刀架连接至刀杆。



排刀架



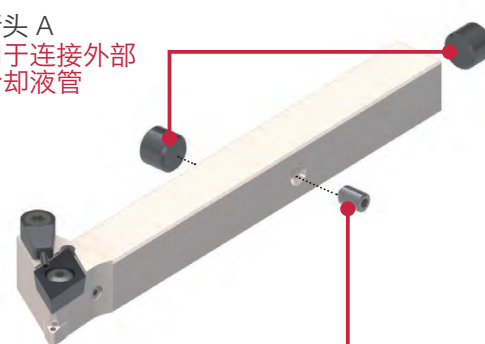
刀具

排刀架

刀具

冷却液出口在排刀架上

堵头 A
用于连接外部
冷却液管

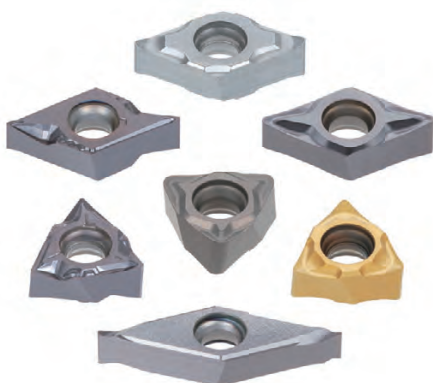


堵头 B
用于 DirectTungJet 系统

当不需要通过刀具供给冷却液时选择非内冷刀具。



喷嘴管将冷却液直接输送到刀尖

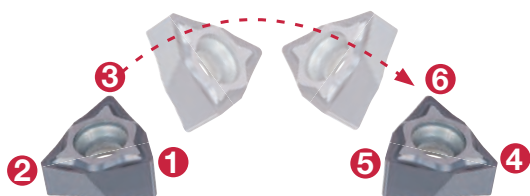


经济型双面正角刀片

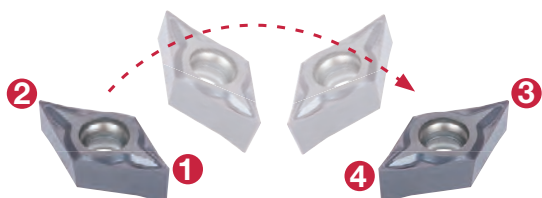
创新的几何结构和刀片座接口设计确保了稳定性和高性能。

刀片

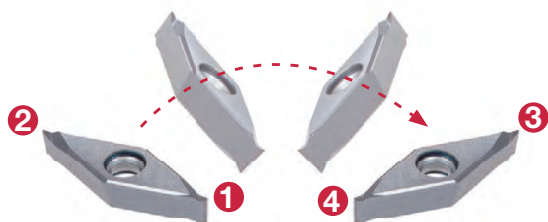
WXGU0403.. 6个切削刃



DXGU0703.. 4个切削刃



VXGU09T2.. 4个切削刃

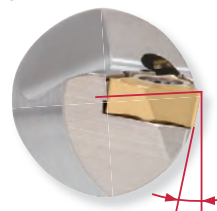


大前角

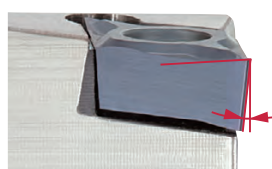
外圆车削



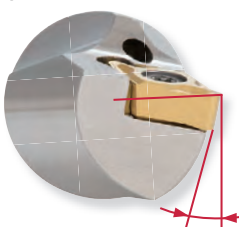
车内孔



外圆车削



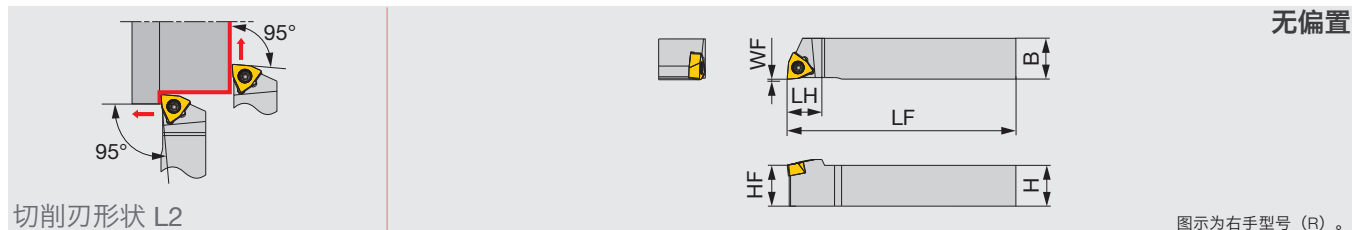
车内孔



外圆车削



参考页: G017 - G019, G023, G025, G030, G032, G054



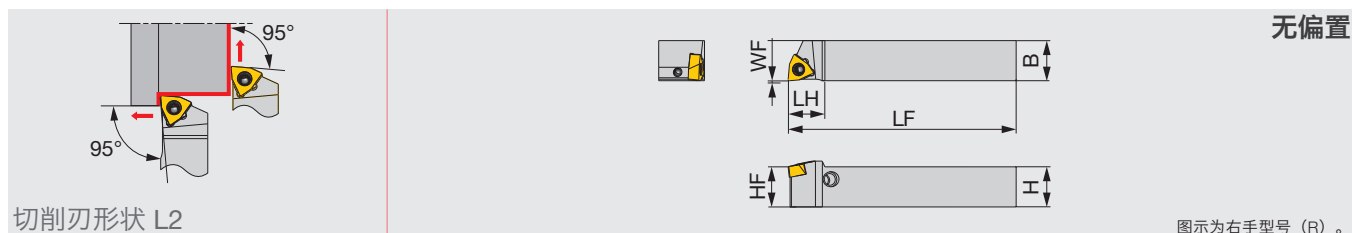
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L2020H04	20	20	100	13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

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径

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

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSWL2XR/L...	SR34-514	T-7F



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

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径

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

备件

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

适用刀片

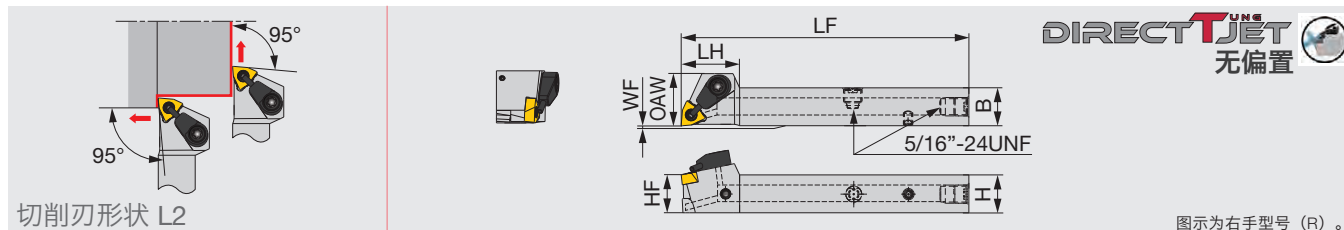
用于瑞士机床

P	应用范围	精加工	中精加工	M	应用范围	精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725		材质	SH725	SH725
	断屑槽	JSS	JS		断屑槽	JSS	JS
	加工条件	G053			加工条件	G053	

用于小型数控车床

P	应用范围	精加工	半精加工	M	应用范围	精加工	半精加工
	材质	AH725	AH725		材质	AH8015	AH8015
	断屑槽	SS	TS		断屑槽	SS	TS
	加工条件	G053			加工条件	G053	

95°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于WXGU刀片，带高压内冷

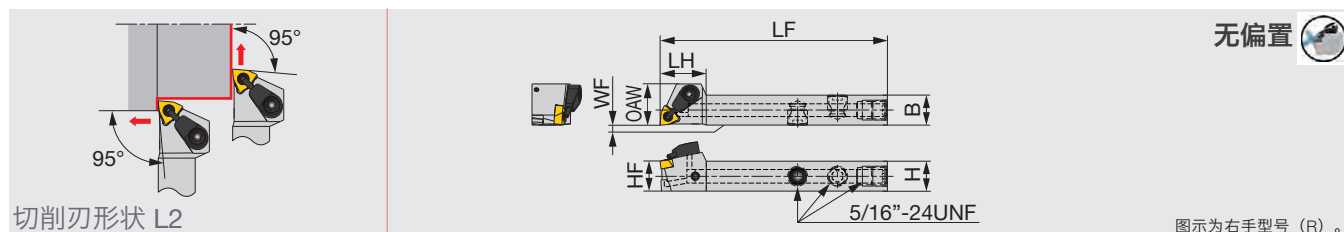


型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSWL2XR1212X04-CHP	12	12	120	18.5	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWL2XR1616X04-CHP	16	16	120	18.5	16	0	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：右手刀杆 (R) 匹配 左手刀片 (L)

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2	DirectJet 堵头	扳手
JSWL2XR**04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

请参阅 Tungaloy 报告 (TR432) 了解工具伸出长度和冷却液塞。



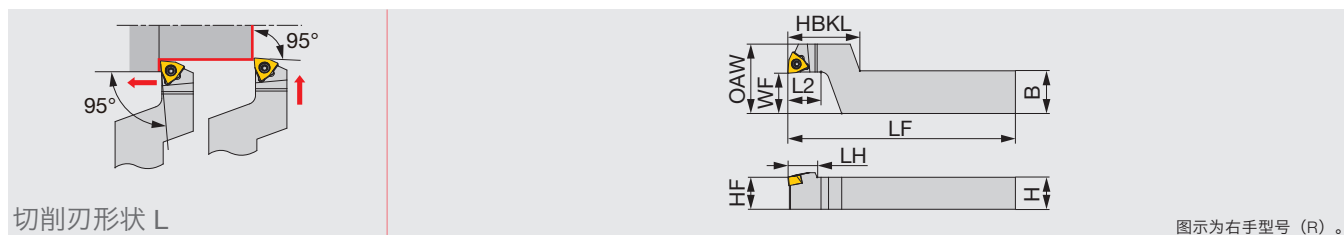
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N.m) **RE：标准刀尖圆角半径
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2
JSWL2XR/L1212F04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

MINIFORCE JSWLXR-F

主偏角为 95° 的螺钉锁紧式曲柄刀杆，用于 WXGU 刀片



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

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：右手刀杆 (R) 匹配 左手刀片 (L)

型号	锁紧螺钉	扳手
JSWLXR**F15	SR34-514	T-7F

参考页: JSWL2XR/L-CHP, JSWLXR-F: 插入 → B158-, 标准切削条件 → G054

适用刀片

用于瑞士机床

P	应用范围	精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725
	断屑槽	JSS	JS
	加工条件	G053	

M	应用范围	精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725
	断屑槽	JSS	JS
	加工条件	G053	

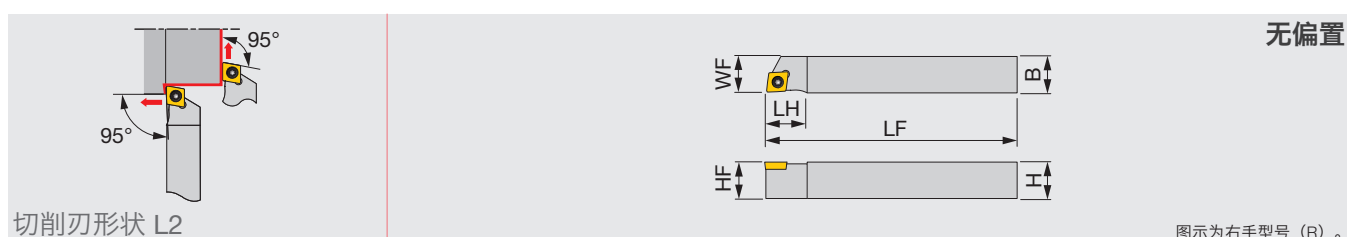
用于小型数控车床

P	应用范围	精加工	半精加工
	材质	AH725	AH725
	断屑槽	SS	TS
	加工条件	G053	

M	应用范围	精加工	半精加工
	材质	AH8015	AH8015
	断屑槽	SS	TS
	加工条件	G053	

J-SERIES
JSCL2CR/L

95°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于80°菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F06	12	12	85	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212X06	12	12	120	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSCL2CR/L**06	CSTB-2.5	T-8F
JSCL2CR/L**09	CSTB-4SD	T-8F

适用刀片

P	应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725	AH725	SH725
	断屑槽	01	JS	JS	J10
	加工条件	G053			

M	应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725	AH725	SH725
	断屑槽	01	JS	JS	J10
	加工条件	G053			

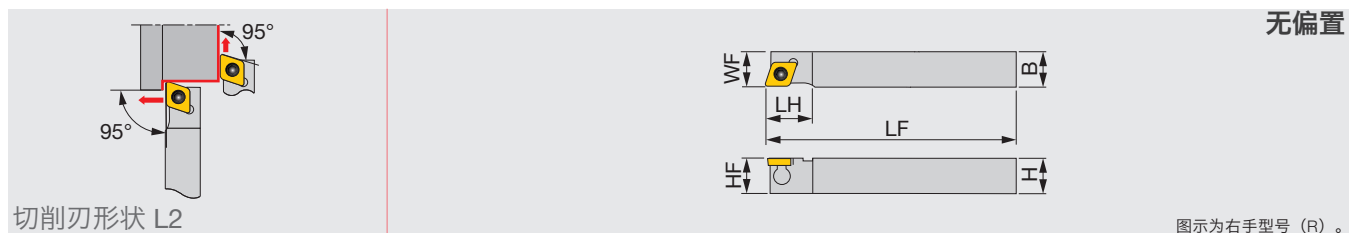
K	应用范围	中精加工
	材质	T515
	断屑槽	CM
	加工条件	B022

N	应用范围	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	TH10	KS05F
	断屑槽	T-DIA	带前角 W20	AL
	加工条件	B024		

S	应用范围	精加工	中精加工
	材质	SH725	AH725
	断屑槽	JS	JS
	加工条件	G053	

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

参考页: JSCL2CR/L: 刀片 → B109-, CBN → B180, PCD → B194-



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

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀片圆角半径

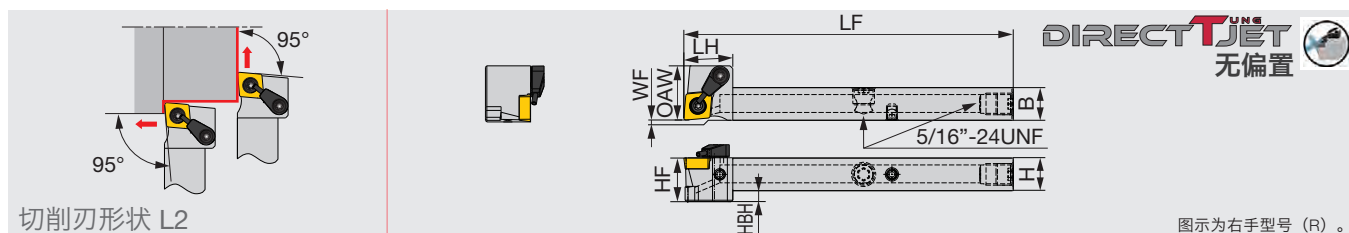
备件

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

TUNG T JET

JSCL2CR-CHP

95°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于80°菱形刀片，带高压内冷



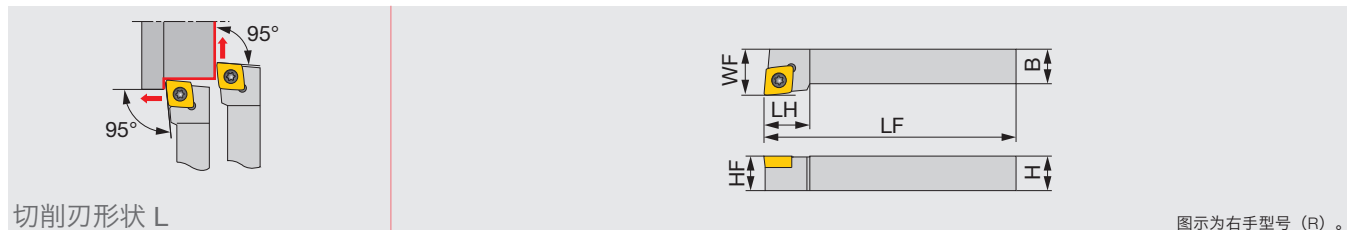
型号	H	B	LF	LH	HF	HBH	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSCL2CR1212X09-CHP***	12	12	120	18	12	4	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1212X09B-CHP	12	12	120	18	12	1.5	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1616X09-CHP	16	16	120	18	16	0	0	20	0.2	CC**09T3	1.2

* 扭矩：用于夹紧的推荐扭矩 (N·m) *RE: 标准刀片圆角半径

***: 该项目将在未来用新产品替换。

备件

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手
JSCL2CR**-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F



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

**RE: 标准刀尖圆角半径

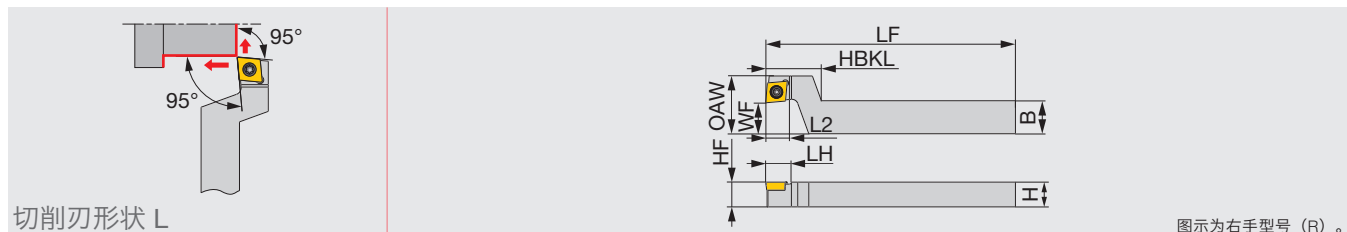
备件

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

J-SERIES

JSCLCR-F

95°主偏角螺钉锁紧曲柄刀杆，用于正角80°菱形刀片



型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSCLCR1216F09-F15	12	16	85	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1216X09-F15	12	16	120	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1620X09-F15	16	20	120	12	27	12.5	16	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSCLCR**F15	CSTB-4SD	T-8F

适用刀片

应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	SH725	AH725	SH725
断屑槽	01	JS	JS	J10
加工条件	G053			

应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	SH725	AH725	SH725
断屑槽	01	JS	JS	J10
加工条件	G053			

应用范围	中精加工
材质	T515
断屑槽	CM
加工条件	B022

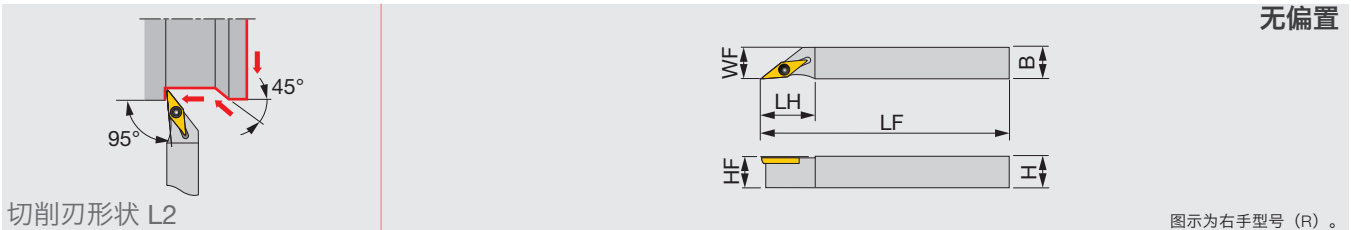
应用范围	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	TH10	KS05F
断屑槽	T-DIA	带前角 W20	AL
加工条件	B024		

应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	AH725
断屑槽	JS	JS
加工条件	G053	

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

95°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于35°菱形刀片

无偏置



切削刃形状 L2

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSVL2PR/L1010X08	10	10	120	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F08	12	12	85	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212X08	12	12	120	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X08	16	16	120	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PL1616K08	16	16	125	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VP**1103...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSVL2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVL2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

适用刀片

P

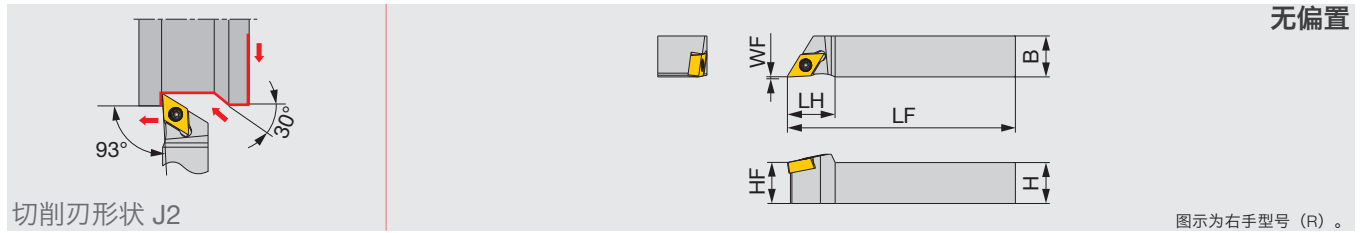
应用范围	精加工	精加工
材质	SH725	SH725
断屑槽	JRP	JSP
加工条件	G053	

M

应用范围	精加工	精加工
材质	SH725	SH725
断屑槽	JRP	JSP
加工条件	G053	

S

应用范围	精加工	精加工
材质	SH725	SH725
断屑槽	JRP	JSP
加工条件	G053	

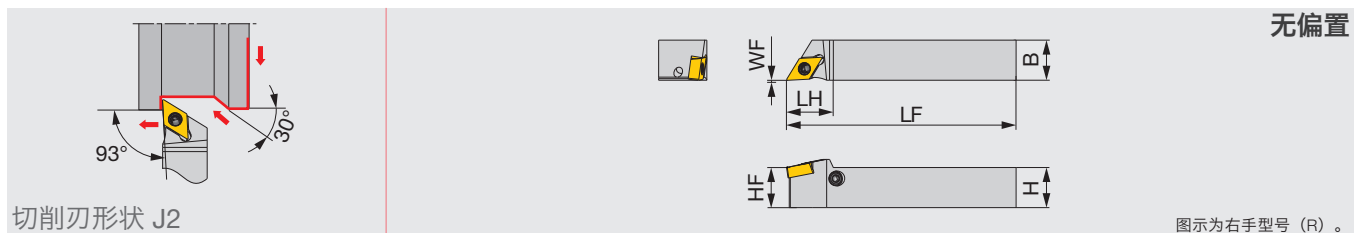


型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0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

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSDJ2XR/L...	SR34-514	T-7F



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

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

备件

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

适用刀片

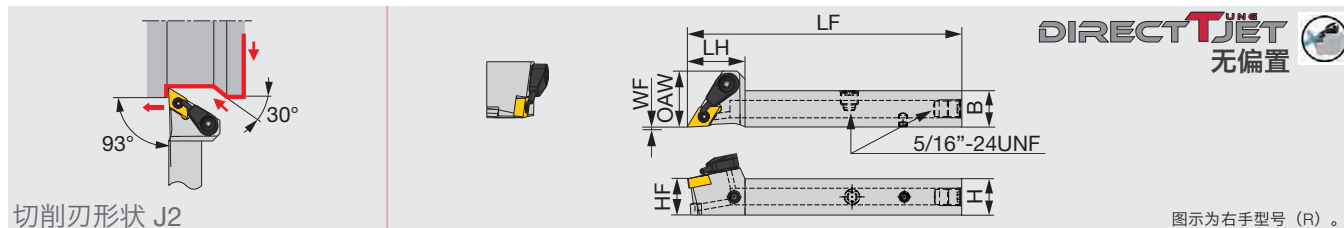
用于瑞士机床

P	应用范围	精加工	中精加工	M	应用范围	精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725		材质	SH725	SH725
	断屑槽	JSS	JS		断屑槽	JSS	JS
	加工条件	G053	G053		加工条件	G053	G053

用于小型数控车床

P	应用范围	精加工	半精加工	M	应用范围	精加工	半精加工
	材质	AH725	AH725		材质	AH8015	AH8015
	断屑槽	SS	TS		断屑槽	SS	TS
	加工条件	G053	G053		加工条件	G053	G053

93°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于DXGU刀片，带高压内冷



切削刃形状 J2

图示为右手型号 (R)。

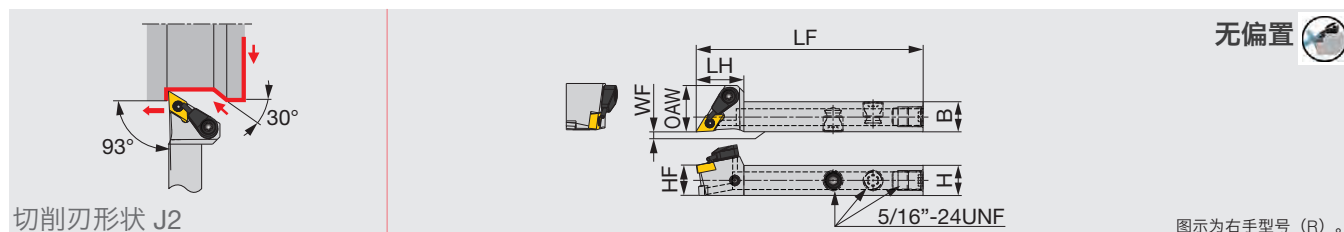
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSDJ2XR1212X07-CHP	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJ2XR1616X07-CHP	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径

注意：右手刀杆 (R) 匹配 左手刀片 (L)

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2	DirectJet 堵头	扳手 3
JSDJ2XR**07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

关于刀杆的伸出长度和冷却孔堵头的安装等，请参阅 TUNGALOY (TR432) 报告或者咨询相关技术人员。



切削刃形状 J2

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

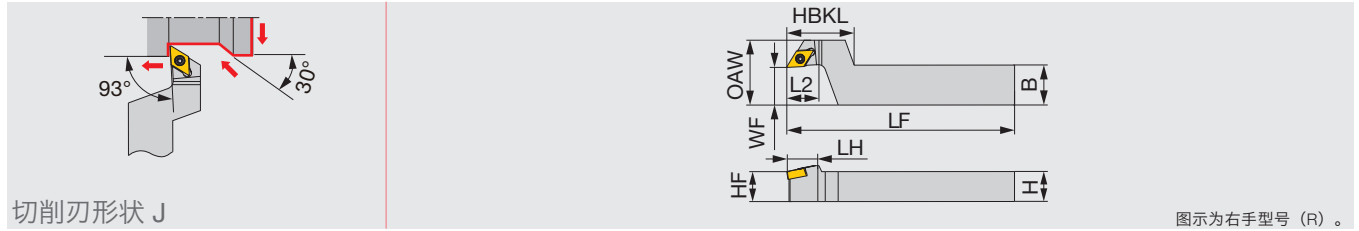
* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N.m)

**RE：标准刀尖圆角半径

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

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

主偏角为 93° 的螺钉锁紧曲柄刀杆，用于 DXGU 刀片



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

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：右手刀杆 (R) 匹配 左手刀片 (L)

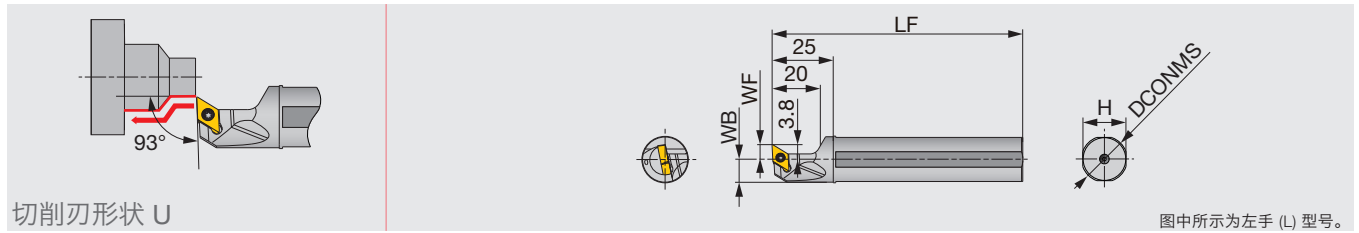
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSDJXR**-F15	SR34-514	T-7F

MINIFORCE

JS-SDUXL

93°主偏角的螺钉锁紧副轴圆刀杆，用于DXGU刀片



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

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：左手刀杆 (L) 匹配 左手刀片 (L)

适用刀片

用于瑞士机床

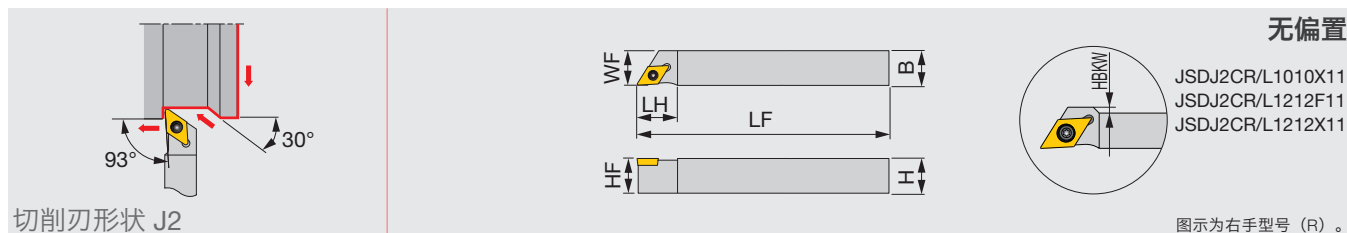
P	应用范围	精加工	中精加工	M	应用范围	精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725		材质	SH725	SH725
	断屑槽	JSS	JS		断屑槽	JSS	JS
	加工条件	G053			加工条件	G053	

用于小型数控车床

P	应用范围	精加工	半精加工	M	应用范围	精加工	半精加工
	材质	AH725	AH725		材质	AH8015	AH8015
	断屑槽	SS	TS		断屑槽	SS	TS
	加工条件	G053			加工条件	G053	

参考页：JSDJXR-F, JS-SDUXL:刀片→B125-, 标准切削条件 → G054

93°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于55度菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	刀片	扭矩 *
JSDJ2CR/L0808F07	8	8	85	14	8	8	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X11	10	10	120	20	10	10	4	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

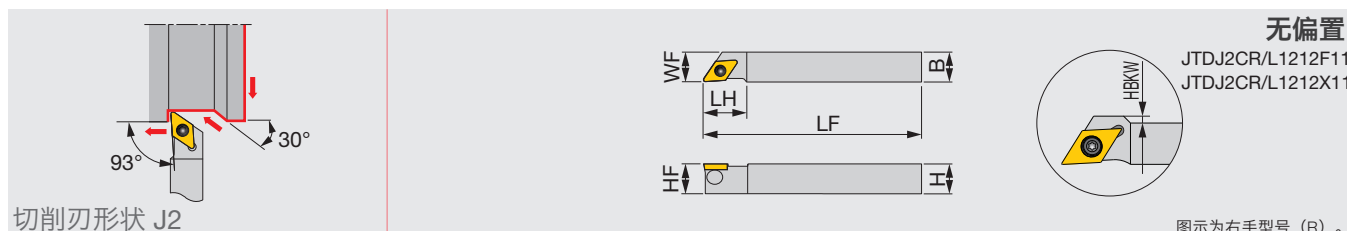
* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSDJ2CR/L**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJ2CR/L**11	CSTB-4SD	T-8F

93°主偏角的侧拉锁紧刀杆，用于55度菱形刀片



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

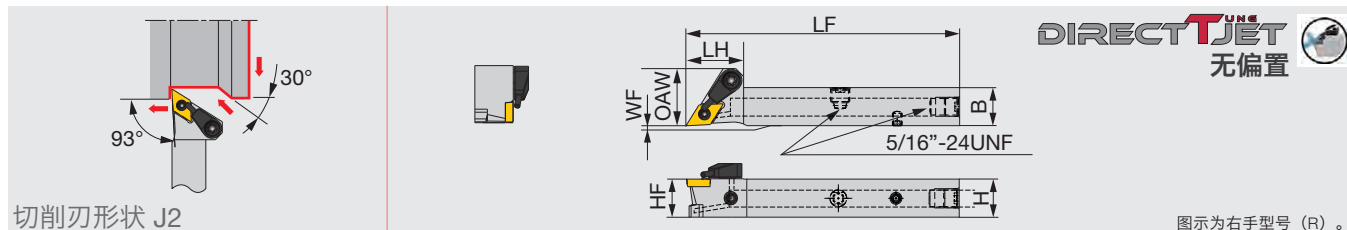
* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

93°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于55度菱形刀片，带高压内冷

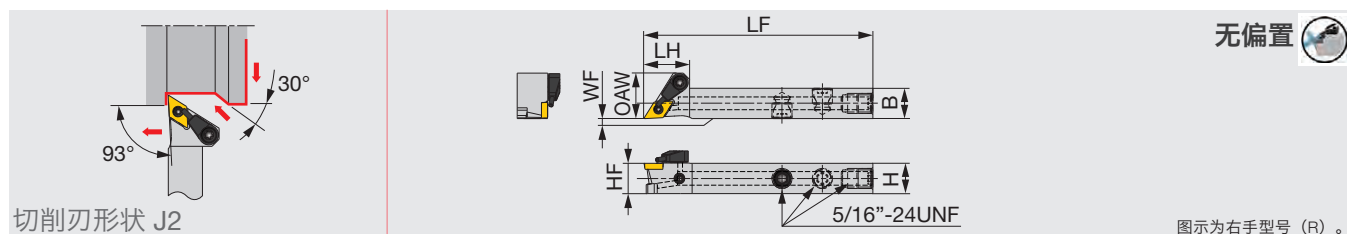


型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE	刀片	扭矩 *
JSDJ2CR1212X11-CHP	12	12	120	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR1616X11-CHP	16	16	120	19	16	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2	DirectJet 堵头	扳手 3
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

关于刀杆的伸出长度和冷却孔堵头的安装等，请参阅 TUNGALOY (TR432) 报告或者咨询相关技术人员。



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	0	18	0.2	DC**0702...	0.9
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	0.9

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N.m)

**RE：标准刀尖圆角半径

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4

适用刀片

应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	SH725	AH725	SH725
断屑槽	01	JS	JS	J10
加工条件	G053			

应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	SH725	AH725	SH725
断屑槽	01	JS	JS	J10
加工条件	G053			

应用范围	中精加工
材质	T515
断屑槽	CM
加工条件	B022

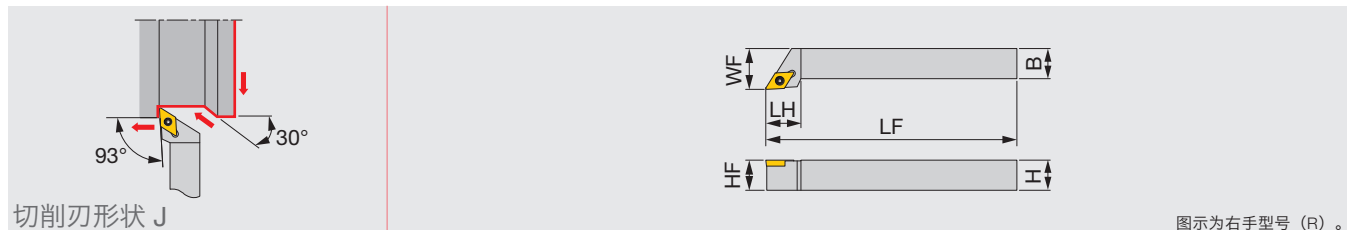
应用范围	精密加工	半精加工
材质	DX120	KS05F
断屑槽	T-DIA	带前角 AL
加工条件	B024	

应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	AH725
断屑槽	JS	JS
加工条件	G053	

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

参考页: JSDJ2CR/L-CHP: 刀片 → B119 -, CBN → B182-, PCD → B194 -

93°主偏角的螺钉锁紧刀杆，带偏头，用于55度菱形刀片

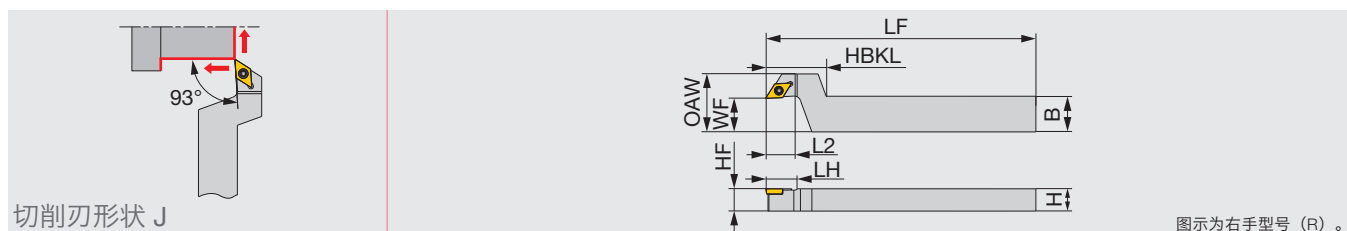


型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSDJCR/L0808H07	8	8	100	14	8	10	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1010H11	10	10	100	18	10	12	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1212H07	12	12	100	14	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1212H11	12	12	100	18	12	16	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1616H11	16	16	100	18	16	20	0.8	DC**11T3...	1.2

型号	锁紧螺钉	扳手
JSDJC**H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJC**H11	CSTB-4SD	T-8F

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

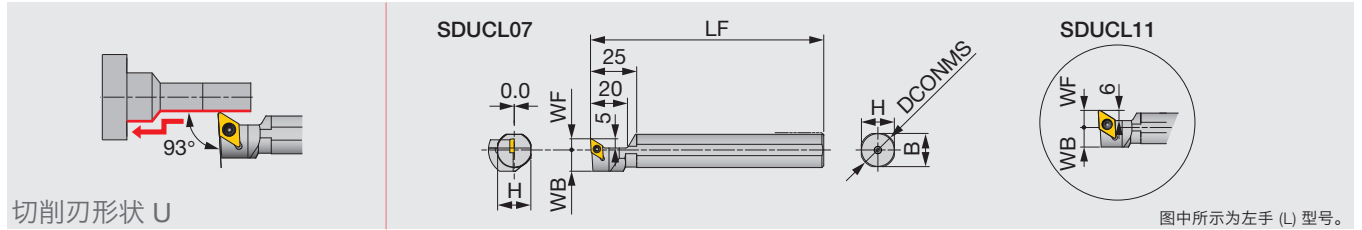
93°主偏角的螺钉锁紧曲柄刀杆，用于55度菱形刀片



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

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

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径



型号	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	刀片	扭矩 *
JS19K-SDUCL07	19.05	6	125	18	18	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS20K-SDUCL07	20	6	125	19	19	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS22K-SDUCL07	22	6	125	21	21	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS19K-SDUCL11	19.05	10	125	18	18	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS20K-SDUCL11	20	10	125	19	19	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS22K-SDUCL11	22	11	125	21	21	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS25K-SDUCL11	25.4	12	125	24	24	12.7	0.8	DC**11T3...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**K-SDUCL07	CSTB-2.5	T-8F
JS**K-SDUCL11	CSTB-4SD	T-8F

适用刀片

应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	SH725	AH725	SH725
断屑槽	01	JS	JS	J10
加工条件	G053			

应用范围	中精加工
材质	T515
断屑槽	CM
加工条件	B022

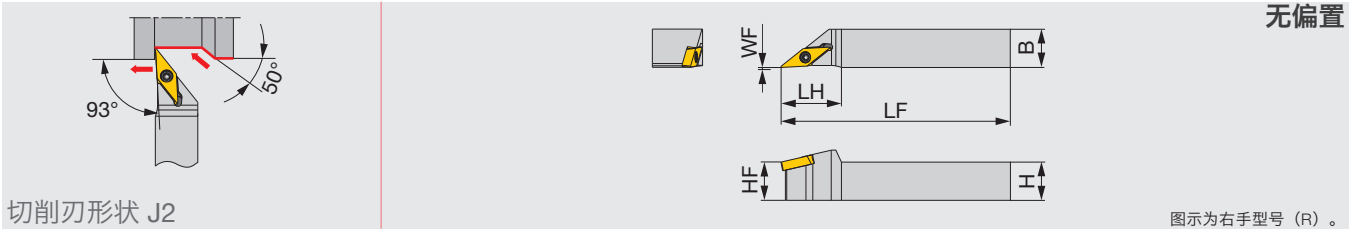
应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	AH725
断屑槽	JS	JS
加工条件	G053	

应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	SH725	AH725	SH725
断屑槽	01	JS	JS	J10
加工条件	G053			

应用范围	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	DX140	KS05F
断屑槽	T-DIA	带前角 T-DIA	AL
加工条件	B024		

应用范围	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM10
断屑槽	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	

主偏角为 93°螺钉锁紧式刀杆，用于 WXGU 刀片



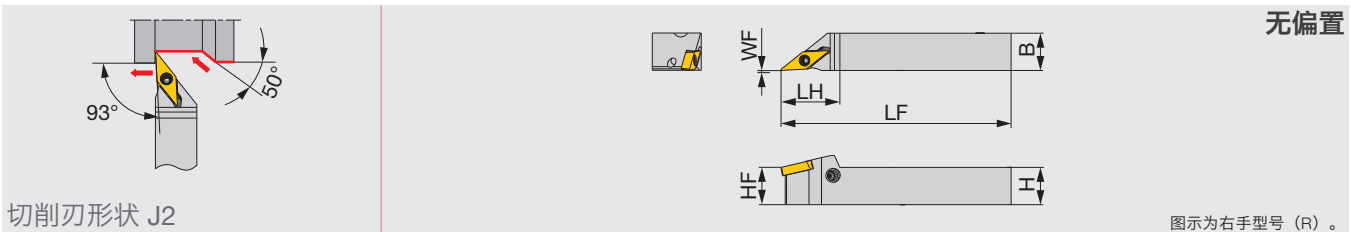
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19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

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSVJ2XR/L...	SR34-508	T-7F

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：右手刀杆 (R) 匹配 左手刀片 (L)
左手刀杆 (L) 匹配 右手刀片 (R)

93°主偏角的杠杆锁紧刀杆，用于 VXGU 刀片



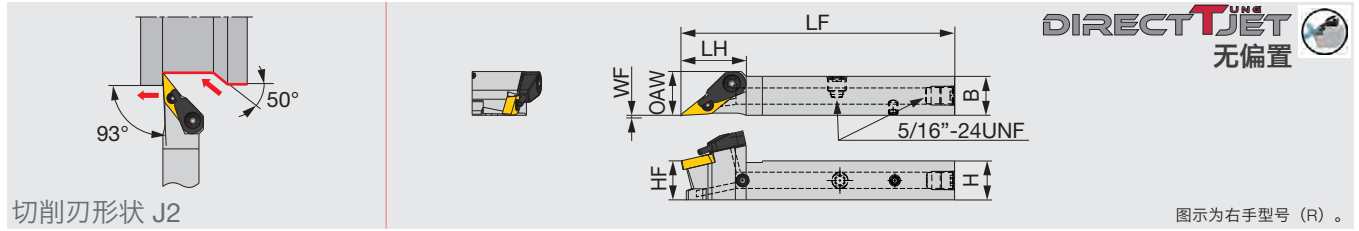
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JPVJ2XR/L1010X09	10	10	120	19	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

备件

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

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：右手刀杆 (R) 匹配 左手刀片 (L)
左手刀杆 (L) 匹配 右手刀片 (R)

93°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于VXGU刀片，带高压内冷



切削刃形状 J2

图示为右手型号 (R)。

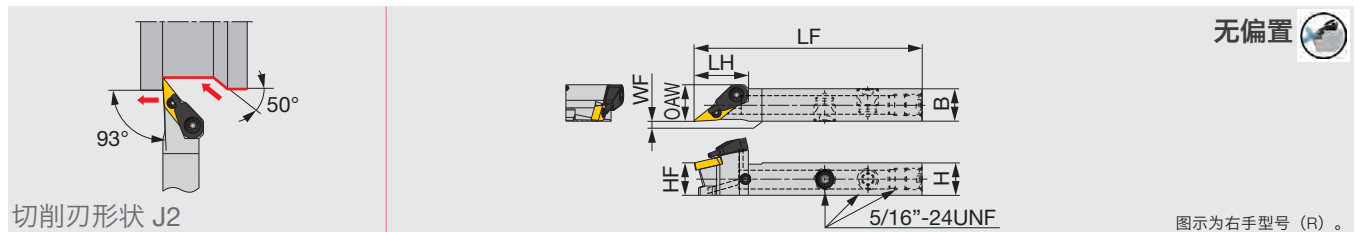
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSVJ2XR1212X09-CHP	12	12	120	19.5	12	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJ2XR1616X09-CHP	16	16	120	19.5	16	0	16	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：右手刀杆 (R) 匹配 左手刀片 (L)

备件

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2	DirectJet 塞子	扳手 3
JSVJ2XR**F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

关于刀杆的伸出长度和冷却孔堵头的安装等，请参阅 TUNGALOY (TR432) 报告或者咨询相关技术人员。



切削刃形状 J2

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N.m)
**RE：标准刀尖圆角半径
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)：在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

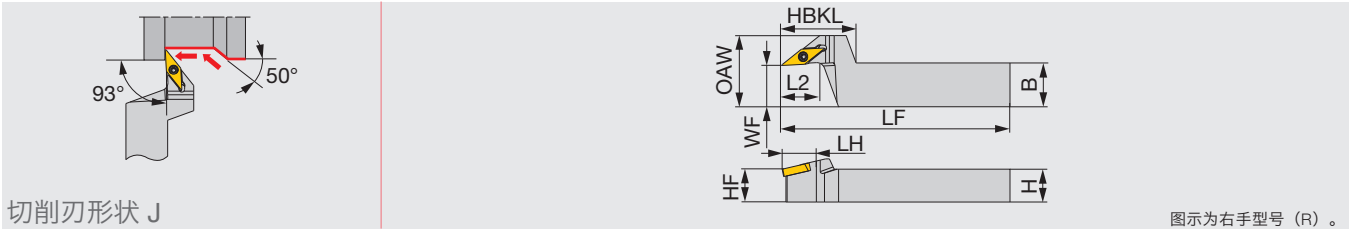
备件

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2
JSVJ2XR**F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

适用刀片

P	应用范围	精加工	中精加工	M	应用范围	精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725		材质	SH725	SH725
	断屑槽	JRP	JS		断屑槽	JRP	JS
	加工条件	G053	G053		加工条件	G053	G053

主偏角为 93°的螺钉锁紧曲柄刀杆，用于 VXGU 刀片



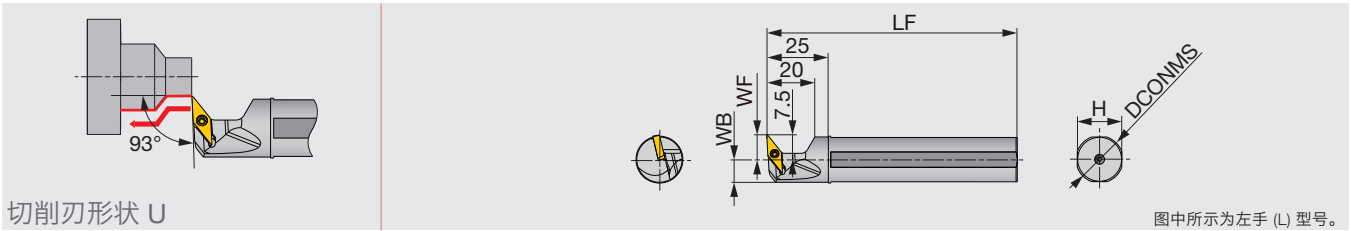
型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSVJXR1016X09-F15	10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216F09-F15	12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216X09-F15	12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1620X09-F15	16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2	VXGU09T2**L...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

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：右手刀杆 (R) 匹配 左手刀片 (L)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSVJXR**-F15	SR34-508	T-7F

93°主偏角的螺钉锁紧副轴圆刀杆，用于VXGU刀片



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

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**-SVUXL09	SR34-508	T-7F

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径
注意：左手刀杆 (L) 匹配 左手刀片 (L)

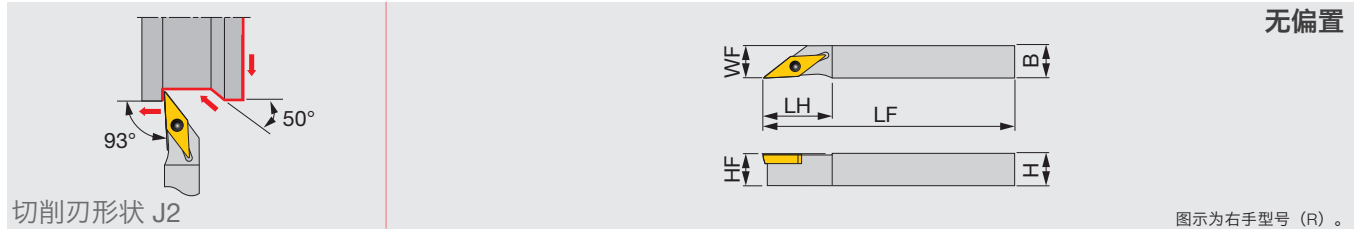
适用刀片

P

应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	SH725
断屑槽	JRP	JS
加工条件	G053	

M

应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	SH725
断屑槽	JRP	JS
加工条件	G053	



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSVJ2BR/L1010X11	10	10	120	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VB**1103...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSVJ2BR/L...	CSTB-2.5	T-8F

适用刀片

应用范围	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	AH725	SH725
断屑槽	JS	JS	J10
加工条件	G053		

应用范围	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	AH725	SH725
断屑槽	JS	JS	J10
加工条件	G053		

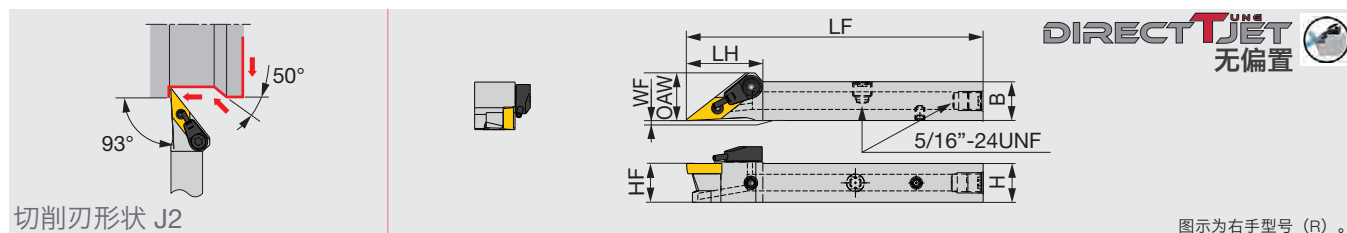
应用范围	中精加工
材质	T515
断屑槽	CM
加工条件	B022

应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	AH725
断屑槽	JS	JS
加工条件	G053	

应用范围	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM10
断屑槽	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	

参考页: JSVJ2BR/L-CHP: 刀片 → B150 -, CBN → B189 -

93°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于35°菱形刀片，带高压内冷



切削刃形状 J2

图示为右手型号 (R)。

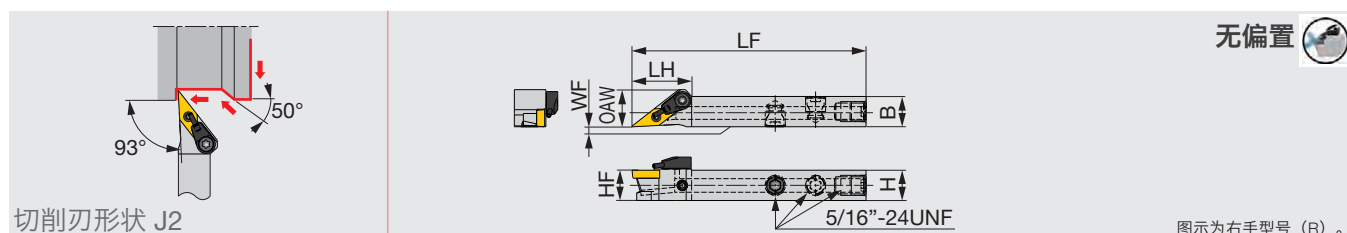
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE	刀片	扭矩 *
JSVJ2BR1212X11-CHP	12	12	120	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103	1.2
JSVJ2BR1616X11-CHP	16	16	120	23.6	16	0	16	0.2	VB**1103	1.2

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2	DirectJet 堵头	扳手 3
JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

关于刀杆的伸出长度和冷却孔堵头的安装等，请参阅 TUNGALOY (TR432) 报告或者咨询相关技术人员。



切削刃形状 J2

图示为右手型号 (R)。

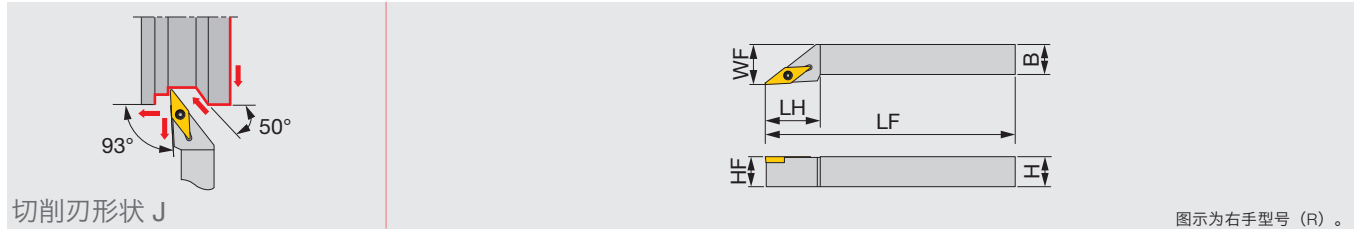
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2

* 扭矩：用于锁紧的推荐扭矩 (N.m) **RE：标准圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2
JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4

参考页: JSVJ2BR/L-CHP: 刀片 → **B150 -**, CBN → **B189 -**



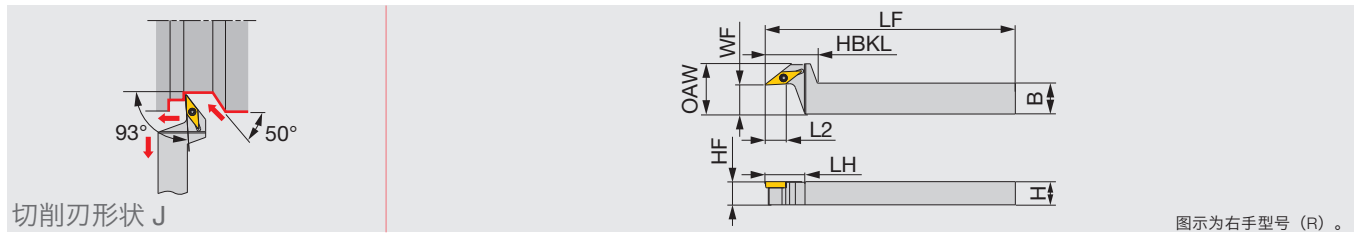
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSVJBR/L1010H11	10	10	100	20	10	12	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1212H11	12	12	100	22	12	16	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1616H11	16	16	100	22	16	20	0.4	VB**1103...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSVJBR/L...	CSTB-2.5	T-8F



型号	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩 *
JSVJBR1216F11-F15	12	16	85	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1216X11-F15	12	16	120	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1620X11-F15	16	20	120	12.6	27	21	16	15	26	0.2	VB**1103...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSVJBR**-F15	CSTB-2.5	T-8F

适用刀片

应用范围	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	AH725	SH725
断屑槽	JS	JS	J10
加工条件	G053		

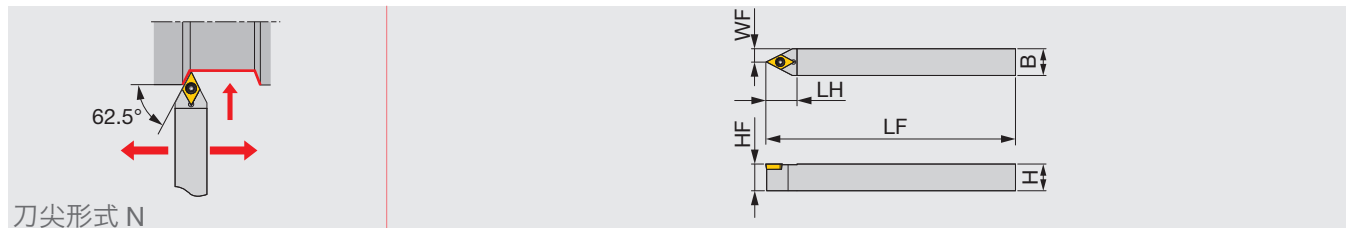
应用范围	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	AH725	SH725
断屑槽	JS	JS	J10
加工条件	G053		

应用范围	中精加工
材质	T515
断屑槽	CM
加工条件	B022

应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	AH725
断屑槽	JS	JS
加工条件	G053	

应用范围	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM10
断屑槽	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	

参考页: JSVJBR/L, JSVJBR-F: 刀片 → B150 -, CBN → B189 -



刀尖形式 N

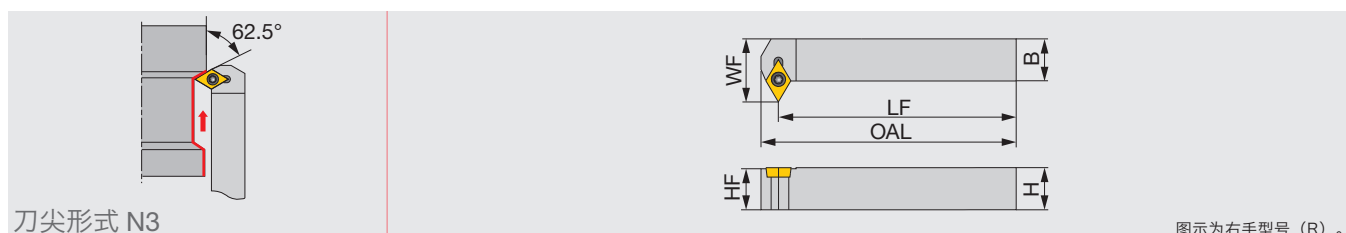
型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSDNCN1010X07	10	10	120	15	10	5	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1010X11	10	10	120	21	10	5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212F07	12	12	85	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212X07	12	12	120	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212F11	12	12	85	21	12	6	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212X11	12	12	120	21	12	6	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1616X11	16	16	120	21	16	8	0.2	DC**11T3...	1.2

备件

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

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径



刀尖形式 N3

图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	OAL	LF	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSDN3CR1212H07	12	12	105	100	12	18	0.4	DC**0702...	1.2
JSDN3CR1616H11	16	16	107	100	16	25	0.8	DC**11T3...	1.2

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSDN3CR1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDN3CR1616H11	CSTB-4SD	T-8F

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

适用刀片

应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	SH725	AH725	SH725
断屑槽	01	JS	JS	J10
加工条件	G053			

应用范围	中精加工
材质	T515
断屑槽	CM
加工条件	B022

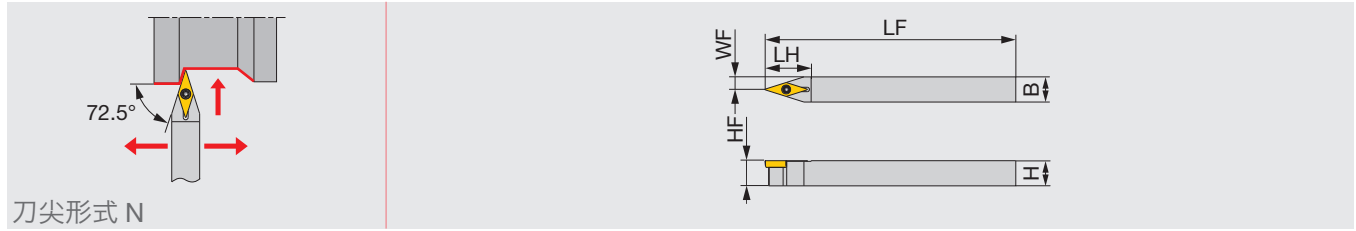
应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	AH725
断屑槽	JS	JS
加工条件	G053	

应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	SH725	AH725	SH725
断屑槽	01	JS	JS	J10
加工条件	G053			

应用范围	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	DX140	KS05F
断屑槽	T-DIA	带前角 T-DIA	AL
加工条件	B024		

应用范围	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM10
断屑槽	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	

参考页: JSDNCN, JSDN3CR/L: 刀片 → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -



刀尖形式 N

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSVNB1010X11	10	10	120	22	10	5	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNB1212F11	12	12	85	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNB1212X11	12	12	120	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNB1616X11	16	16	120	22	16	8	0.2	VB**1103...	1.2

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSVNB...	CSTB-2.5	T-8F

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

适用刀片

应用范围	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	AH725	SH725
断屑槽	JS	JS	J10
加工条件	G053		

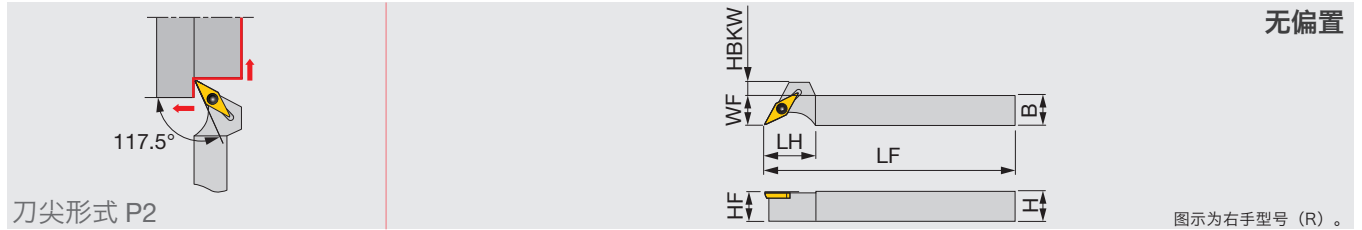
应用范围	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	AH725	SH725
断屑槽	JS	JS	J10
加工条件	G053		

应用范围	中精加工
材质	T515
断屑槽	CM
加工条件	B022

应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	AH725
断屑槽	JS	JS
加工条件	G053	

应用范围	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM10
断屑槽	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	

参考页：JSVNB: 刀片 → B150 -, CBN → B189 -



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	刀片	扭矩 *
JSVP2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1010K11	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1212K11	12	12	125	20	12	12	6	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1616K08	16	16	125	16	16	16	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1616K11	16	16	125	20	16	16	6	0.2	VP**1103...	1.2

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSVP2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVP2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

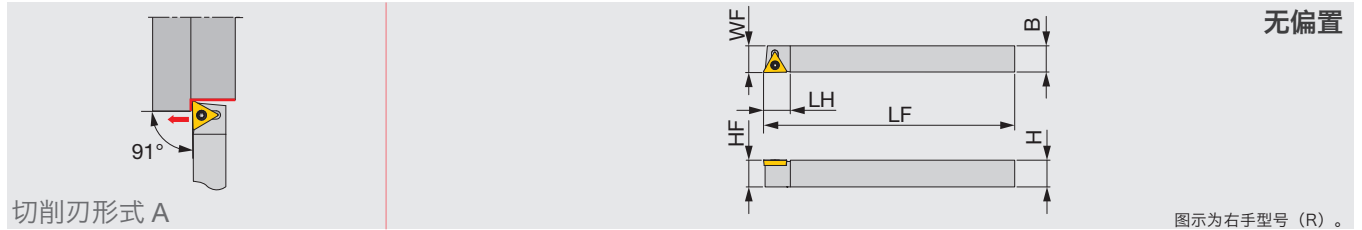
适用刀片

应用范围	精加工	精加工
材质	SH725	SH725
断屑槽	JRP	JSP
加工条件	G053	

应用范围	精加工	精加工
材质	SH725	SH725
断屑槽	JRP	JSP
加工条件	G053	

应用范围	精加工	精加工
材质	SH725	SH725
断屑槽	JRP	JSP
加工条件	G053	

91° 主偏角螺钉锁紧刀杆，用于60° 三角形刀片



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

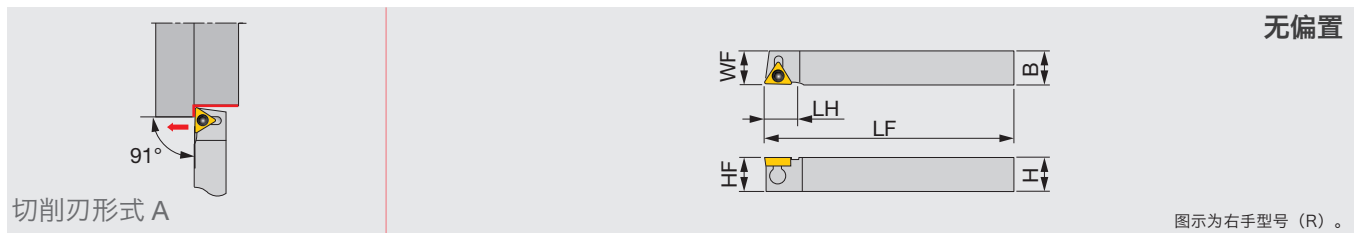
* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

91° 主偏角侧拉锁紧刀杆，用于60° 三角形刀片



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

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

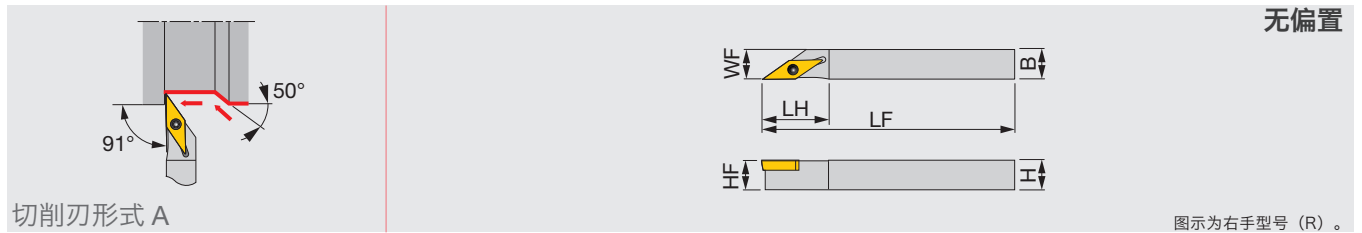
适用刀片

P	应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725	AH725	SH725
	断屑槽	01	JS	JS	J10
	加工条件	G053			

M	应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725	AH725	SH725
	断屑槽	01	JS	JS	J10
	加工条件	G053			

K	应用范围	中精加工
	材质	T515
	断屑槽	CM
	加工条件	B022

N	应用范围	精密加工	半精加工
	材质	DX120	KS05F
	断屑槽	T-DIA	带前角 AL
	加工条件	B024	



图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSVABR/L1010K11	10	10	125	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVABL1212K11	12	12	125	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀片尖圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSVABR/L...	CSTB-2.5	T-8F



外圆

内孔

切槽

螺纹

切断

L

J

N

P

A

G

D

F

特别

适用刀片

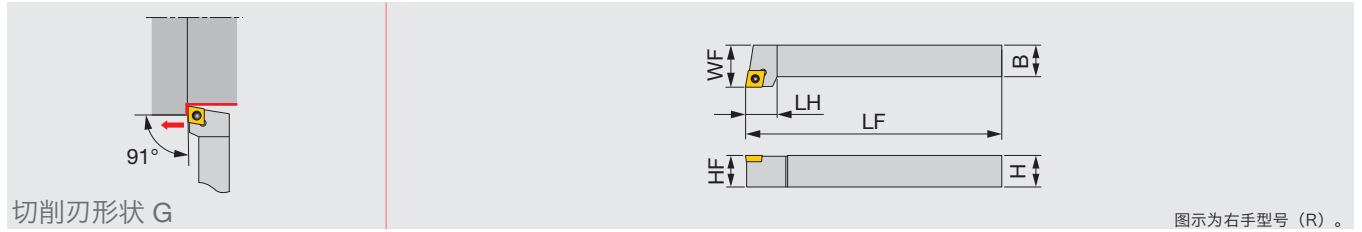
应用范围	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	AH725	SH725
断屑槽	JS	JS	J10
加工条件	G053		

应用范围	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	AH725	SH725
断屑槽	JS	JS	J10
加工条件	G053		

应用范围	中精加工
材质	T515
断屑槽	CM
加工条件	B022

应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	AH725
断屑槽	JS	JS
加工条件	G053	

应用范围	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM10
断屑槽	T-CBN	T-CBN
加工条件	B028	



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSCGCR/L1212H06	12	12	100	12	12	16	0.4	CC**0602...	1.2
JSCGCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSCGCR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCGCR/L1616H09	CSTB-4SD	T-8F

适用刀片

应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	SH725	AH725	SH725
断屑槽	01	JS	JS	J10
加工条件	G053			

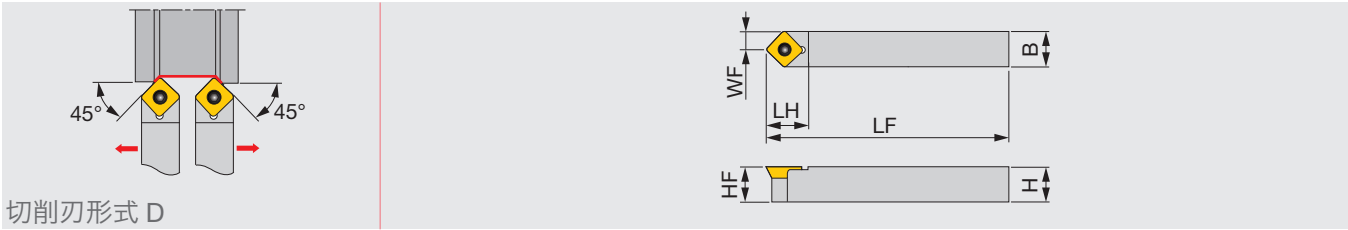
应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
材质	SH725	SH725	AH725	SH725
断屑槽	01	JS	JS	J10
加工条件	G053			

应用范围	中精加工
材质	T515
断屑槽	CM
加工条件	B022

应用范围	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	TH10	KS05F
断屑槽	T-DIA	带前角 W20	AL
加工条件	B024		

应用范围	精加工	中精加工
材质	SH725	AH725
断屑槽	JS	JS
加工条件	G053	

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



切削刃形式 D

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

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

适用刀片

P

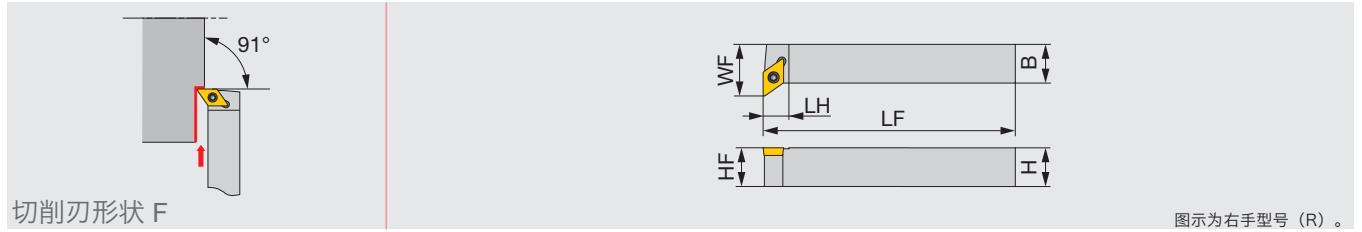
应用范围	中精加工	半精加工
材质	AH725	AH725
断屑槽	PS	PM
加工条件	B018	

M

应用范围	半精加工
材质	AH725
断屑槽	PM
加工条件	B020

K

应用范围	中精加工
材质	T515
断屑槽	CM
加工条件	B022



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
JSDFCR/L1212H07	12	12	100	8	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDFCR/L1616H11	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC**11T3...	1.2

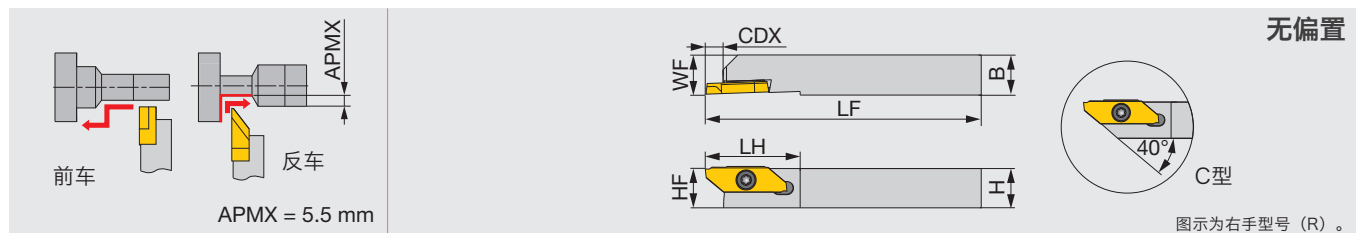
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSDFCR/L1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDFCR/L1616H11	CSTB-4SD	T-8F

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

适用刀片

P	应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725	AH725	SH725
	断屑槽	01	JS	JS	J10
	加工条件	G053			
K	应用范围	中精加工			
	材质	T515			
	断屑槽	CM			
	加工条件	B022			
S	应用范围	精加工	中精加工		
	材质	SH725	AH725		
	断屑槽	JS	JS		
	加工条件	G053			
M	应用范围	精密加工	精加工	中精加工	中精加工
	材质	SH725	SH725	AH725	SH725
	断屑槽	01	JS	JS	J10
	加工条件	G053			
N	应用范围	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	DX120	DX140	KS05F	
	断屑槽	T-DIA	带前角 T-DIA	AL	
	加工条件	B024			
H	应用范围	精密加工	精加工		
	材质	BXM10	BXM10		
	断屑槽	T-CBN	T-CBN		
	加工条件	B028			



型号	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	刀片
JSXGR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	10	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	12	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1616K8	16	16	125	29	6.5	16	16	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2020K8	20	20	125	29	6.5	20	20	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2525K8	25	25	125	29	6.5	25	25	JXFR/L8..., JXRR/L8...

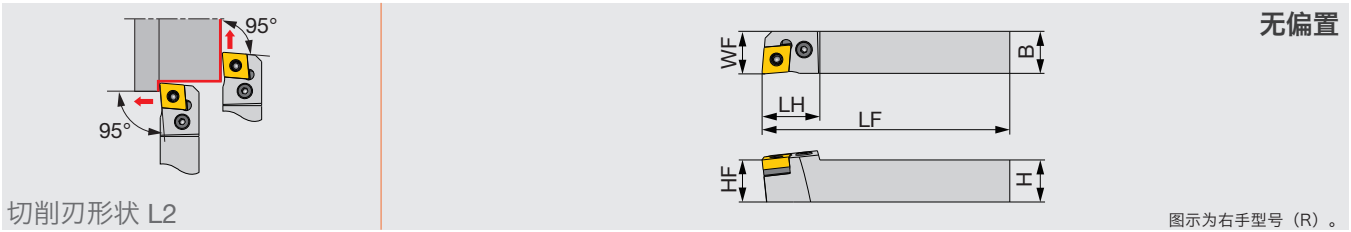
备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	扳手 2 * 选项
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

JXG 刀片用于切断和开槽
也可使用双头螺钉从后部用扳手安装。

PCL2NR

95° 主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角80° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
PCL2NR2020H12	20	20	100	26	20	20	0.8	CN/GN**1204...	3

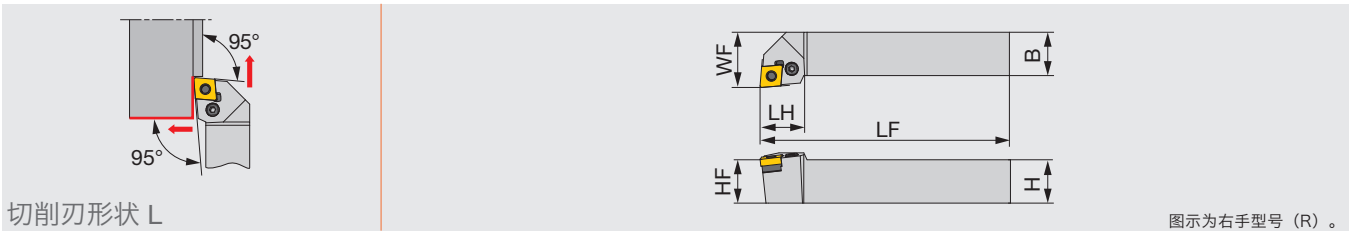
备件

型号	垫片	锁紧螺钉	杆	弹簧销	扳手
PCL2NR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

PCLNR

95° 主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角80° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
PCLNR2020H12	20	20	100	26	20	25	0.8	CN/GN**1204...	3

备件

型号	垫片	锁紧螺钉	杆	弹簧销	扳手
PCLNR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

适用刀片

P

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

M

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

K

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

N

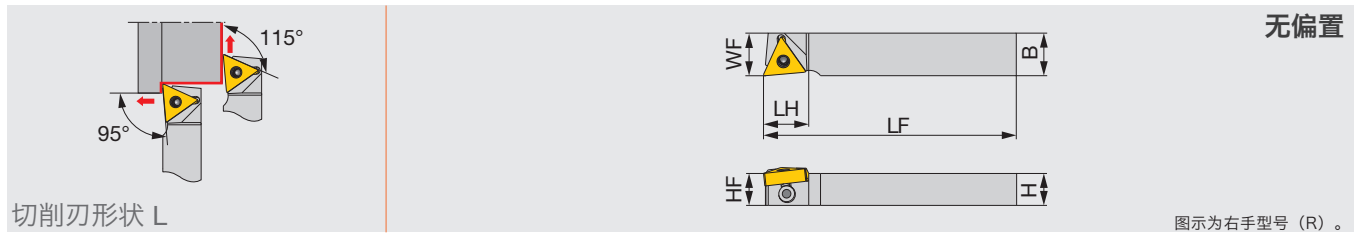
应用范围	精加工	半精加工
材质	DX140	TH10
断屑槽	T-DIA	P
加工条件	B012	

S

应用范围	精密加工	精加工	半精加工
材质	BX950	AH8005	AH8005
断屑槽	T-CBN	HRF	HRM
加工条件	B014		

参考页: PCL2NR, PCLNR: 刀片 → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

95° 主偏角侧拉锁紧刀杆，用于60° 三角形刀片



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

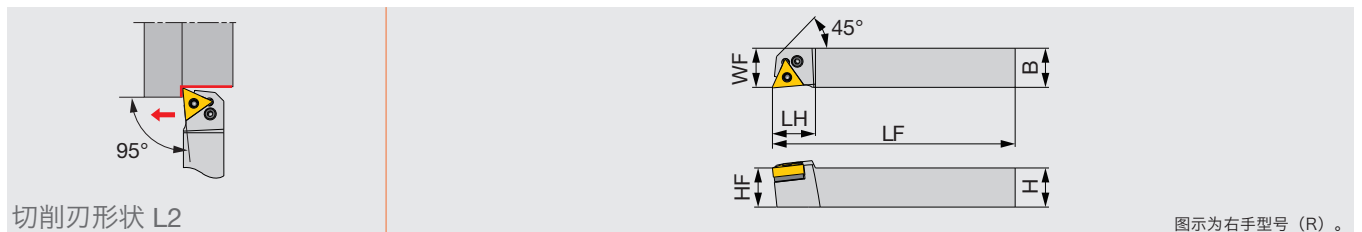
* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

PTL2NR/L

95° 主偏角杠杆锁紧刀杆，用于60° 三角形刀片



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

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

适用刀片

P	应用范围	精密加工	精加工		半精加工	中至重载加工
	材质	SH725	SH725	GT9530	T9215	T9215
	断屑槽	01	JRP	TSF	TM	TH
	加工条件	G053			B006	

M	应用范围	精密加工	精加工	半精加工
	材质	SH725	SH725	T6130
	断屑槽	01	JRP	SM
	加工条件	G053		B008

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

N	应用范围	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
	断屑槽	T-DIA	带前角 T-DIA	P
	加工条件	B012		

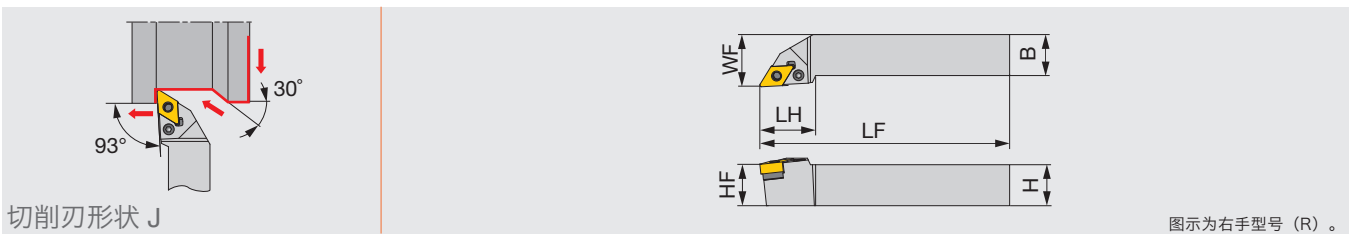
S	应用范围	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX950	AH8005	AH8005
	断屑槽	T-CBN	HRF	HRM
	加工条件	B014		

H	应用范围	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM10
	断屑槽	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	

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

PDJNR

93° 主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角55° 菱形刀片



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	刀片	扭矩 *
PDJNR2020H15	20	20	100	32	20	25	0.8	DN**1504...	3

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	杆	弹簧销	扳手
	PDJNR2020H15	LSD42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

- 外圆
- 内孔
- 切槽
- 螺纹
- 切断

- L
- J
- N
- P
- A
- G
- D
- F
- 特别

适用刀片

P

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

K

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

S

应用范围	精密加工	精加工	半精加工
材质	BX950	AH8005	AH8005
断屑槽	T-CBN 	HRF 	HRM 
加工条件	B014		

M

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

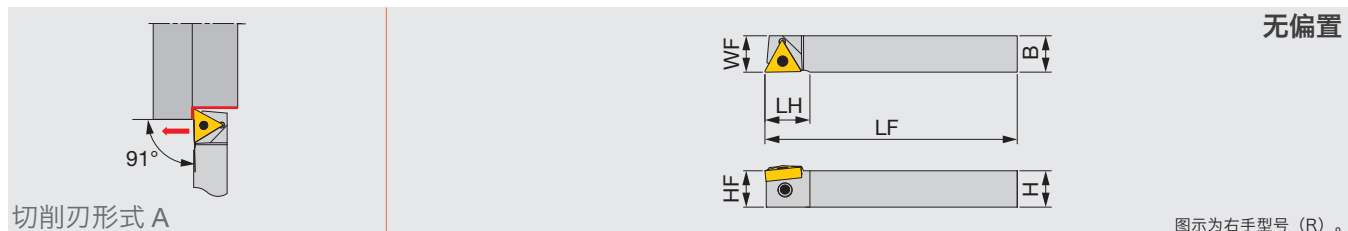
N

应用范围	精密加工	精加工	半精加工
材质	DX120	DX140	TH10
断屑槽	T-DIA 	带前角 T-DIA 	P 
加工条件	B012		

H

应用范围	精密加工	精加工
材质	BXM10	BXM10
断屑槽	T-CBN 	T-CBN 
加工条件	B016	

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



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

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

适用刀片

P	应用范围	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	SH725	SH725	GT9530	T9215
	断屑槽	01	JRP	TSF	TM
	加工条件	G053	B006		

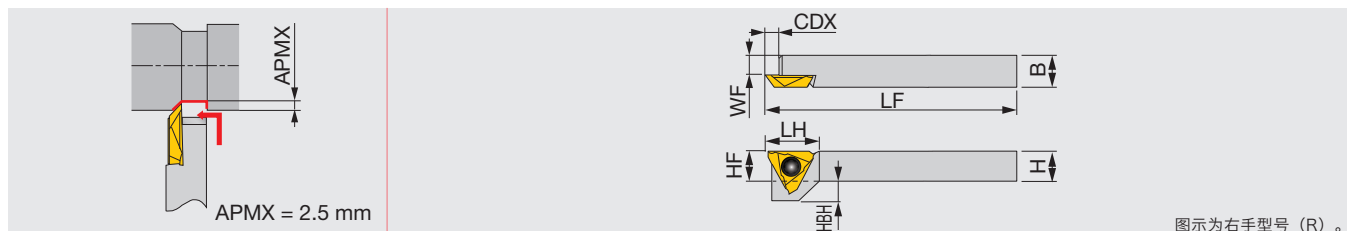
K	应用范围	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
	断屑槽	全周	全周	全周
	加工条件	B010		

S	应用范围	精密加工	精加工	半精加工
	材质	BX950	AH8005	AH8005
	断屑槽	T-CBN	HRF	HRM
	加工条件	B014		

M	应用范围	精密加工	精加工	半精加工
	材质	SH725	SH725	T6130
	断屑槽	01	JRP	SM
	加工条件	G053	B008	

N	应用范围	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
	断屑槽	T-DIA	带前角 T-DIA	P
	加工条件	B012		

H	应用范围	精密加工	精加工
	材质	BXM10	BXM10
	断屑槽	T-CBN	T-CBN
	加工条件	B016	

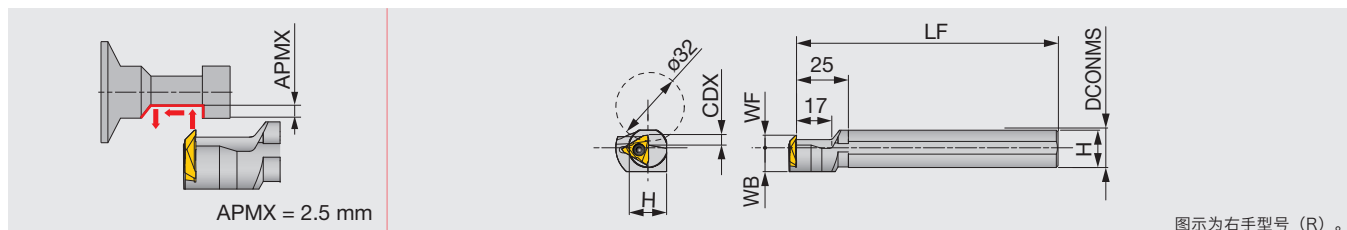


型号	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	HBH	刀片	扭矩 *
JSTBR/L1010X3	10	10	120	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBL1010K3	10	10	125	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212F3	12	12	85	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212X3	12	12	120	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1616X3	16	16	120	15	5	16	12	-	JTBR/L3...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSTBR/L...	CSTB-4SD	T-8F



型号	DCONMS	H	LF	CDX	WF	WB	刀片	扭矩 *
JS19K-TBL3	19.05	18	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS20K-TBL3	20	19	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS22K-TBL3	22	21	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS25K-TBL3	25.4	24	125	4.5	10	12.7	JTBR3...	3

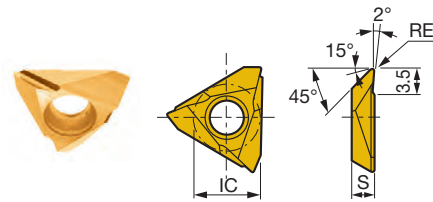
* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**-TBL3	CSTB-4S	T-15F

刀片

JTB (锋利刃)



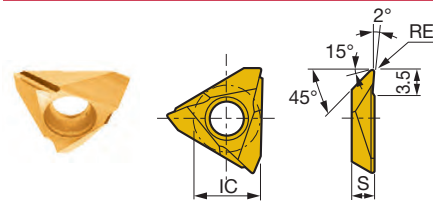
图示为右手型号 (R)。

型号	方向	RE	涂层硬质合金				金属陶瓷				不涂层硬质合金				IC	S	最大切深
			SH725	J740			NS9530				TH10						
JTBR3000F	R	0.03	●	●							●				9.438	3.18	2.5
JTBL3000F	L	0.03	●	●							●				9.438	3.18	2.5
JTBR3005F	R	0.05	●	●							●				9.438	3.18	2.5
JTBL3005F	L	0.05	●	●							●				9.438	3.18	2.5
JTBR3010F	R	0.1	●	●			●				●				9.438	3.18	2.5
JTBL3010F	L	0.1	●	●			●				●				9.438	3.18	2.5
JTBR3015F	R	0.15	●	●											9.438	3.18	2.5
JTBL3015F	L	0.15	●												9.438	3.18	2.5

★：首选
☆：第二选择

●：产品型号

JTBR/L (钝化刃)



图示为右手型号 (R)。

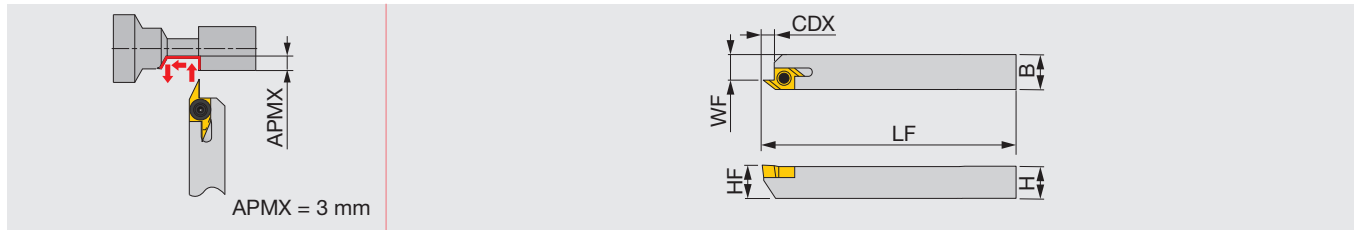
型号	方向	RE	涂层硬质合金				涂层金属陶瓷				IC	S	最大切深
			J740				J9530						
JTBR3000F	R	0.05	●				●				9.438	3.18	2.5
JTBL3000F	L	0.05	●								9.438	3.18	2.5
JTBR3005F	R	0.1	●				●				9.438	3.18	2.5
JTBL3005F	L	0.1	●								9.438	3.18	2.5

★：首选
☆：第二选择

●：产品型号

标准切削条件 (JTB刀片)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	钢 (S45C等, C45等)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	易切削钢 (SUM22等, 11SMn28等)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
N	铝合金、黄铜 (Si<12%, C3604B等, CW614N等)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
S	难加工材料、钛合金 (Ti-6Al-4V, 等。)	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



型号	H	B	LF	CDX	HF	WF	刀片	扭矩 *
JSEGR/L1010K10	10	10	125	3.3	10	7.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1212K10	12	12	125	3.3	12	9.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1616K10	16	16	125	3.3	16	13.5	J10ER/L...	1.2

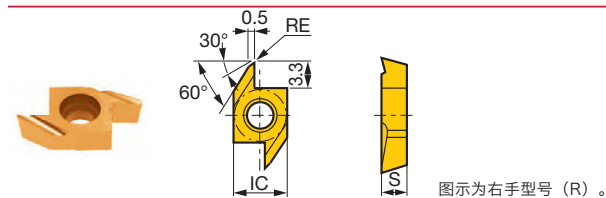
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSEGR/L...	CSTB-2.5	T-8F

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

刀片

J10E (锋利刃)



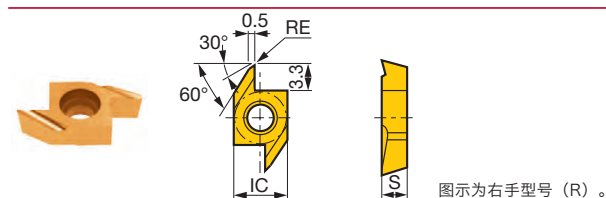
P 钢	★	☆		★							
M 不锈钢	★	☆									
K 铸铁	★			☆		☆					
N 非铁金属						★					
S 耐热合金	☆					★					
H 硬材料						★					

★：首选
☆：第二选择

型号	方向	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷		不涂层硬质合金				IC	S	最大切深
			SH725	J740	NS9530	TH10							
J10ER/L005BF	R	0.05	●	●		●					6.35	3.18	3
J10ER/L005BF	L	0.05	●	●		●					6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	R	0.1	●	●		●					6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	L	0.1	●	●		●					6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	R	0.15	●		●						6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	L	0.15	●		●						6.35	3.18	3

●：产品型号

J10E (钝化刃)



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	方向	RE	涂层硬质合金		涂层金属陶瓷				IC	S	最大切深
			J740	J9530							
J10ER005B	R	0.05	●	●					6.35	3.18	3
J10EL005B	L	0.05	●						6.35	3.18	3
J10ER010B	R	0.1	●	●					6.35	3.18	3
J10EL010B	L	0.1	●						6.35	3.18	3

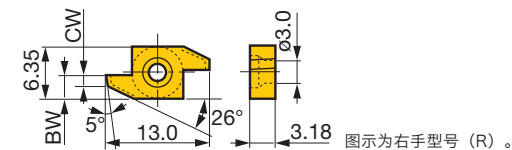
●：产品型号

标准切削条件 (J10E刀片)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	钢 S45C等 C45等	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	易切削钢 SUM22等 11SMn28等	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	不锈钢 SUS303, SUS304等 X10CrNiS18-9, 等。	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	铝合金、黄铜 Si < 12% C3604B等, CW614N等	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	难加工材料 钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

刀片

10E (刀片毛坯)

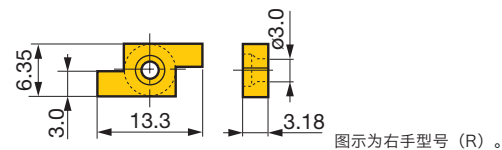


型号	方向	不涂层硬质合金		
		TH10		
10ER100B	R	●		
10EL100B	L	●		
10ER150B	R	●		
10EL150B	L	●		

● : 产品型号

注意：右手刀杆 (JSEGR...) 用于右手刀片 (10ER...)
左手刀杆 (JSEGL...) 用于左手刀片 (10EL...)

10E (刀片毛坯)

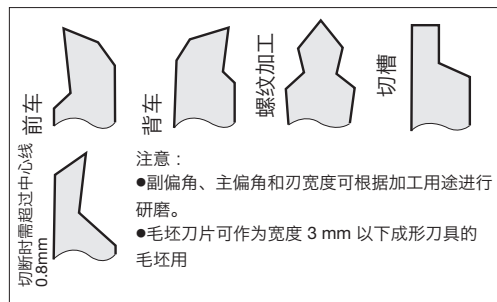


型号	方向	不涂层硬质合金		
		TH10		
10ER300	R	●		
10EL300	L	●		

● : 产品型号

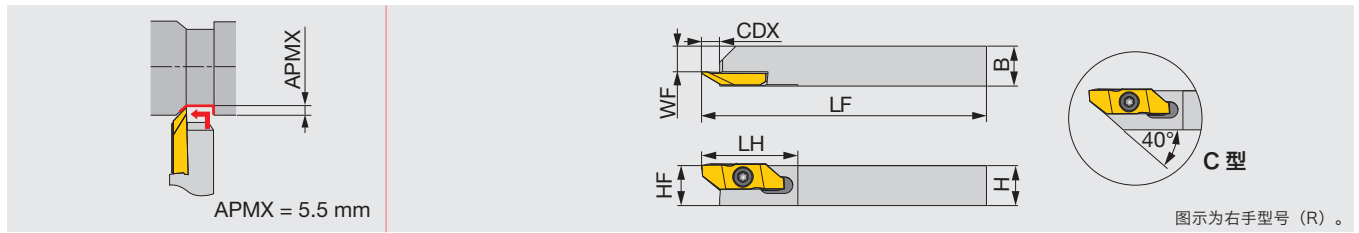
注意：右手刀杆 (JSEGR...) 用于右手刀片 (10ER...)
左手刀杆 (JSEGL...) 用于左手刀片 (10EL...)

刀片毛坯成形实例



标准加工参数

加工方式		工件材料		碳钢	不锈钢	黄铜
横向进给 (车外圆)	线速度 (m/min)			~ 100	~ 50	~ 200
	进给 (mm/rev)	粗加工	~ 0.06	~ 0.03	~ 0.1	
		半精加工	~ 0.03	~ 0.025	~ 0.06	
		精加工	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.04	
切断时需超过 中心线 0.8mm 切槽 成形	线速度 (m/min)			~ 80	~ 30	~ 150
	进给 (mm/rev)	粗加工	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.05	
		半精加工	~ 0.015	~ 0.01	~ 0.03	
		精加工	~ 0.01	~ 0.008	~ 0.015	



型号	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	刀片
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXBR/L8..., JXT*R...

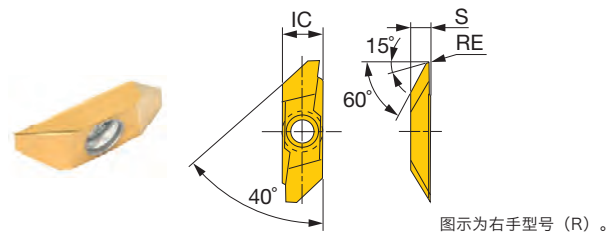
可与JXT 刀片一起用于车螺纹
也可以从后面用双头螺钉拧紧。

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSXBR/L...	CSTB-4SD	T-8F

刀片

JXB (锋利刃)

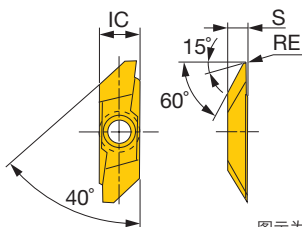


P	钢	★							
M	不锈钢	★							
K	铸铁	★		☆					
N	非铁金属			★					
S	耐热合金	☆		★					
H	硬材料			★					

★：首选
☆：第二选择

型号	方向	RE	涂层硬质合金		不涂层硬质合金		IC	S	最大切深
			J740		TH10				
JXBR8000F	R	0.03	●		●		8	3.97	5.5
JXBL8000F	L	0.03	●		●		8	3.97	5.5
JXBR8005F	R	0.05	●		●		8	3.97	5.5
JXBL8005F	L	0.05	●		●		8	3.97	5.5
JXBR8010F	R	0.1	●		●		8	3.97	5.5
JXBL8010F	L	0.1	●		●		8	3.97	5.5
JXBR8015F	R	0.15	●		●		8	3.97	5.5
JXBL8015F	L	0.15	●		●		8	3.97	5.5

●：产品型号



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	方向	RE	涂层硬质合金								IC	S	最大切深
			J740										
JXBR/L8005	R	0.05	●								8	3.97	5.5
JXBR/L8005	L	0.05	●								8	3.97	5.5
JXBR/L8010	R	0.1	●								8	3.97	5.5
JXBR/L8010	L	0.1	●								8	3.97	5.5
JXBR/L8015	R	0.15	●								8	3.97	5.5
JXBR/L8015	L	0.15	●								8	3.97	5.5

标准加工参数 (JXB 刀片)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)	
				切槽	车削
P	普通钢 S45C等,C45等	J740	10 - 100	0.01 - 0.03	0.02 - 0.1
	易切削钢 SUM22等, 11SMn28等	J740	10 - 100	0.01 - 0.03	0.02 - 0.1
M	不锈钢 SUS303等 X10CrNiS18-9, 等。	J740	10 - 100	0.01 - 0.02	0.02 - 0.08
N	铝合金、黄铜 Si < 12% C3604B等,CW614N等	TH10	50 - 200	0.01 - 0.05	0.02 - 0.1
S	难加工材料 钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	TH10	10 - 30	0.01 - 0.02	0.02 - 0.05

MINIFORCE TURN

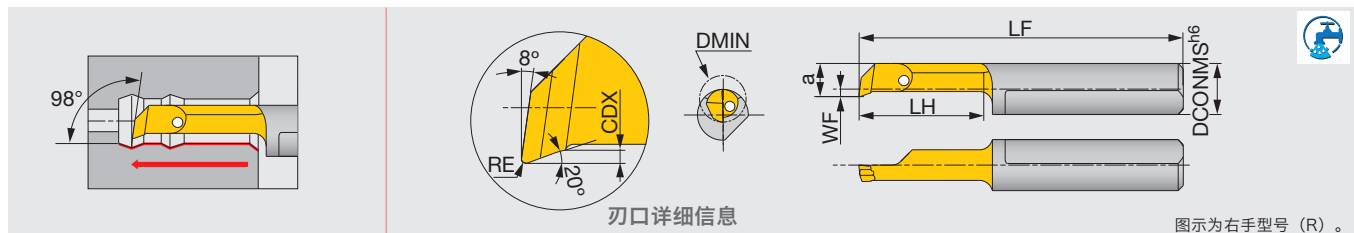
标准加工参数

应用	ISO	工件材料	优先级	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
用于Swiss型 自动车床	P	低碳钢 SS400 等。E275A 等。	首选	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
		碳钢 S45C等,C45等 低合金钢 SCM415等, 18CrMo4等 合金钢 SCM440等, 42CrMo4等	高锋利度	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	不锈钢 (奥氏体) SUS304 等。X5CrNi18-9 等。	首选	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
		不锈钢 (马氏体和铁素体) SUS430等X6Cr17等。 不锈钢 (沉淀硬化) SUS630等X5CrNiCuNb16-4等。	高锋利度	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
用于小型数 控车床	P	低碳钢 SS400 等。E275A 等。	首选	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
		碳钢 S45C等,C45等 低合金钢 SCM415等, 18CrMo4等 合金钢 SCM440等, 42CrMo4等		TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			注重表面质量	SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	M		注重耐磨性	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	M	不锈钢 (奥氏体) SUS304 等。X5CrNi18-9 等。	首选	SS	AH8015	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
		不锈钢 (马氏体和铁素体) SUS430 等。 X6Cr17 等。 不锈钢 (析出硬化) SUS630 等。 X5CrNiCuNb16-4 等。	注重抗冲击性	TS	AH8015	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3

J-SERIES

标准加工参数

ISO	工件材料	切屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	低碳钢 SS400 等。E275A 等。	首选	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
	碳钢 S45C等,C45等 低合金钢 SCM415等, 18CrMo4等 合金钢 SCM440等, 42CrMo4等	注重抗冲击性	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
M	不锈钢 (奥氏体) SUS304 等。X5CrNi18-9 等。	首选	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
	不锈钢 (马氏体和铁素体) SUS430 等。 X6Cr17 等。 不锈钢 (析出硬化) SUS630 等。 X5CrNiCuNb16-4 等。	注重抗冲击性	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	首选	SH725	20 - 80	0.01 - 0.2
	耐热合金 Inconel718, 等。	注重抗冲击性	AH725	20 - 80	0.01 - 0.2



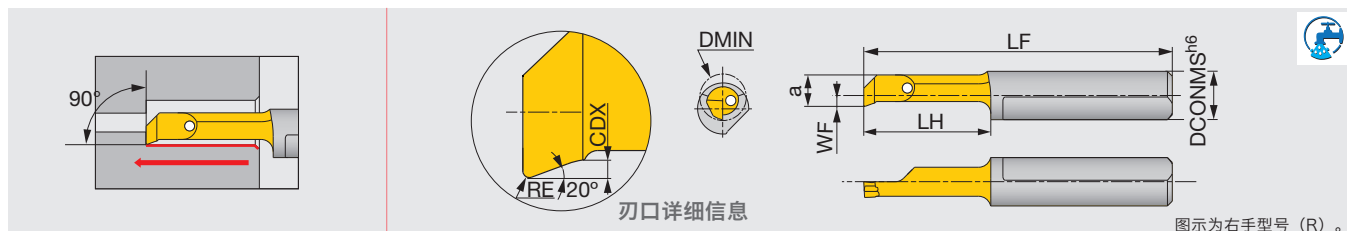
型号	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBTR04020004-D006	●	0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR04030004-D006	●	0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR04045005-D010	●	1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR04065005-D010	●	1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR04040005-D020	●	2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR04090005-D020	●	2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR04140005-D020	●	2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBTR/L04150010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBTR/L04190010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.1
JBTR/L04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBTR/L04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBTR/L04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
JBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
JBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
JBTR/L07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

● : 产品型号

TINY^{INI}TURN

JBP R

整体镗杆，用于镗孔和倒角加工



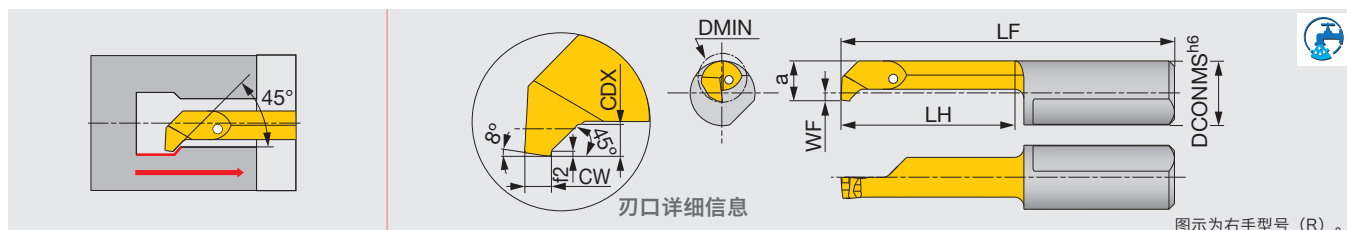
型号	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

●：产品型号

TINY^{INI}TURN

JBU R

整体镗杆，用于反向镗孔和倒角加工



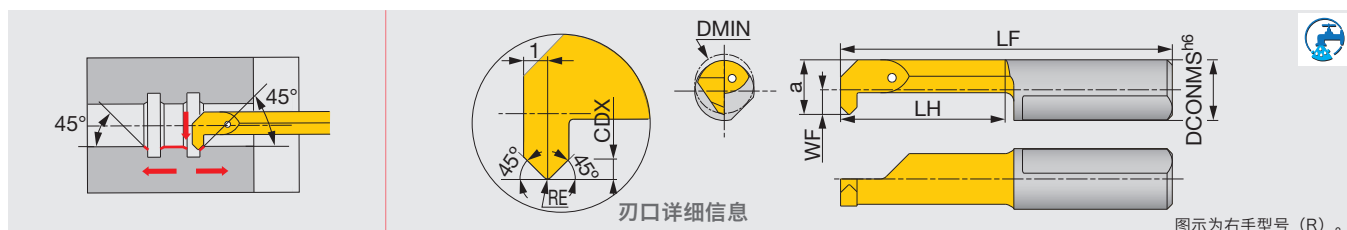
型号	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW ^{+0.05} ₀
JBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
JBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

●：产品型号

TINY^{INI}TURN

JBC R

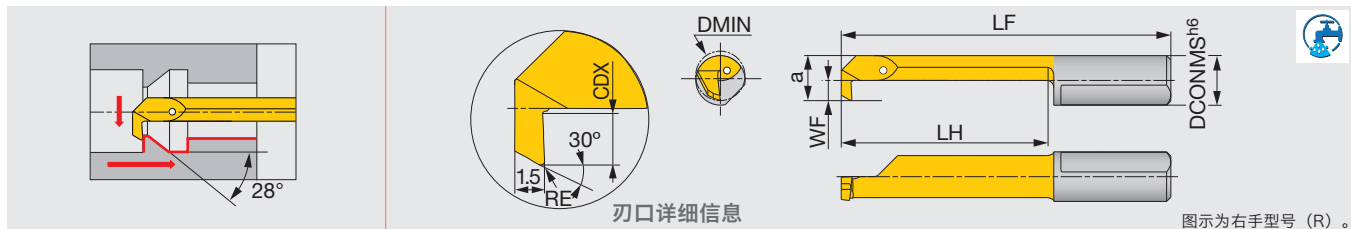
整体镗杆，用于镗孔和 45° 倒角加工



型号	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{±0.05}
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

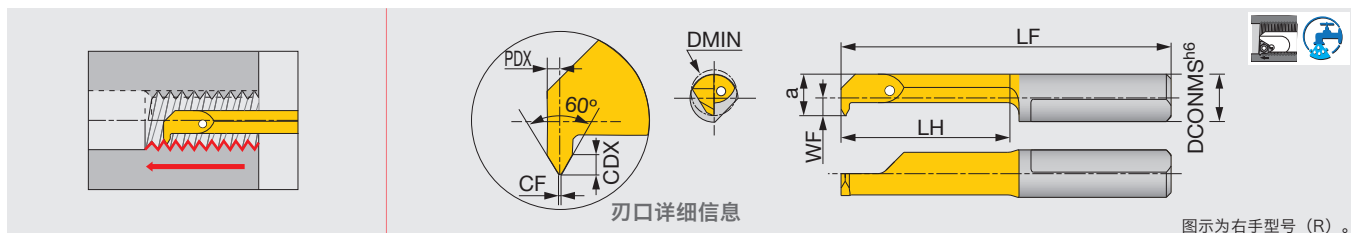
●：产品型号

参考页： JBP R、JBU R、JBC R：标准切削条件 → G062



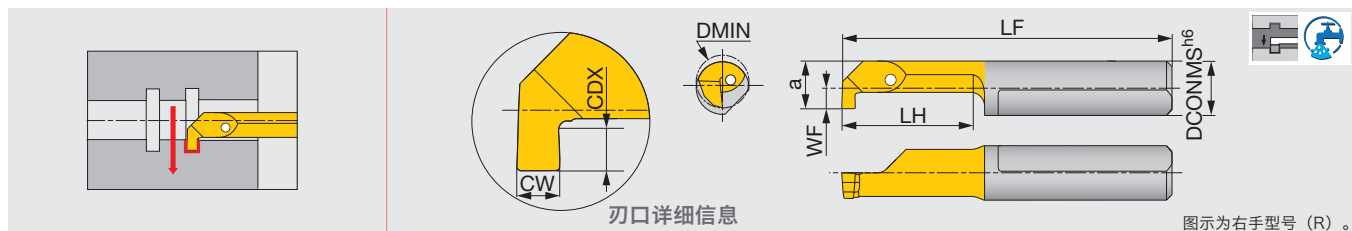
型号	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

●：产品型号



型号	SH730	螺距	DMIN	CF ^{0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

●：产品型号

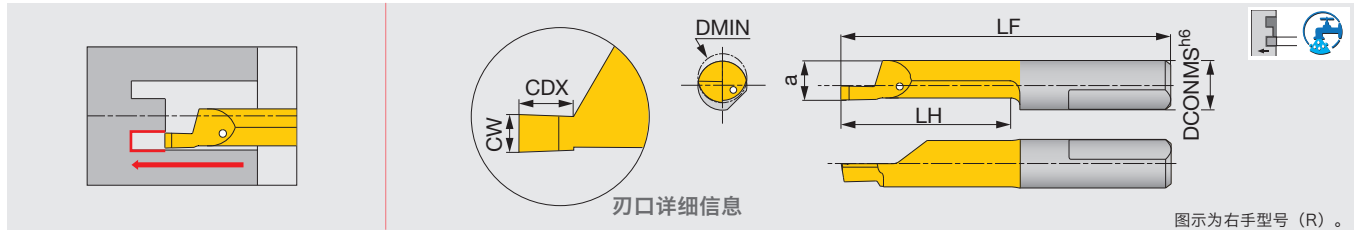


型号	SH730	CW ^{+0.05} ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
JBGR04050050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR07090100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07190200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07290100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07290150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07250200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	40	25	2.5
JBGR07290200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

*刀尖圆弧半径：小于0.1 mm

●：产品型号

整体镗杆，用于切端面槽



型号	SH730	$CW^{+0.05}_0$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBFR07110100-D060	●	1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR07110150-D060	●	1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR07110200-D060	●	2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR07110100-D080	●	1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR07110150-D080	●	1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR07110200-D080	●	2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR07110250-D080	●	2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR07110300-D080	●	3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	●	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR07210200-D080	●	2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR07210250-D080	●	2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR07210300-D080	●	3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	●	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR07300300-D080	●	3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR07200200-D080	●	2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR07200250-D150	●	2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07200300-D150	●	3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07300300-D150	●	3	15	7	5.9	46	30	30

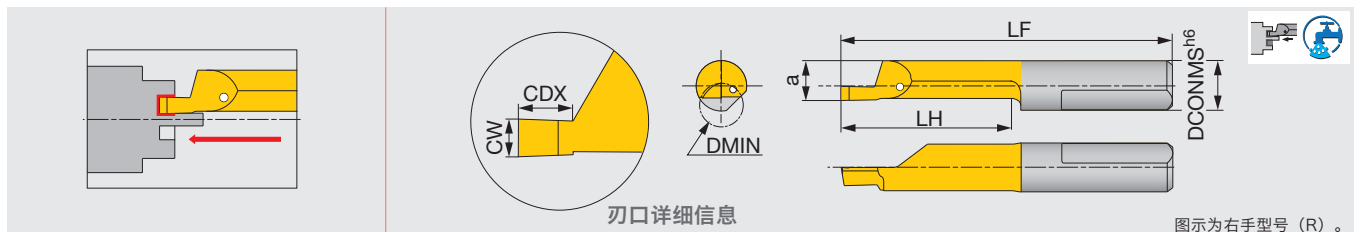
*刀尖圆弧半径：小于0.1 mm

●：产品型号

TINY^{INI}TURN

JBS R

整体镗杆，用于切端面槽（用于轴加工）



型号	SH730	$CW^{+0.05}_0$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

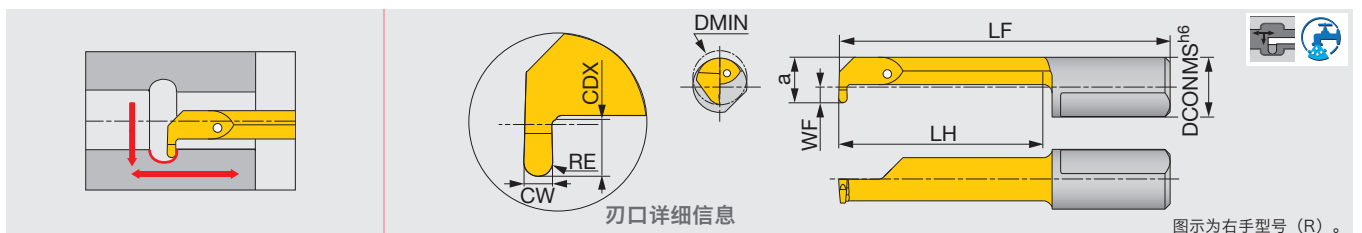
*刀尖圆弧半径：小于0.1 mm

●：产品型号

TINY^{INI}TURN

JBR R

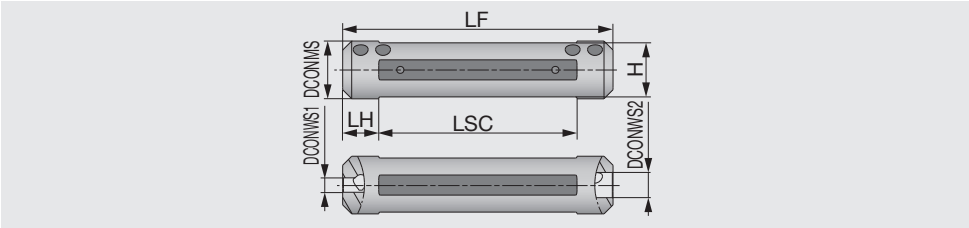
整体镗杆，用于镗孔和仿形切削（全半径型）



型号	SH730	$CW^{+0.05}_0$	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
JBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

●：产品型号

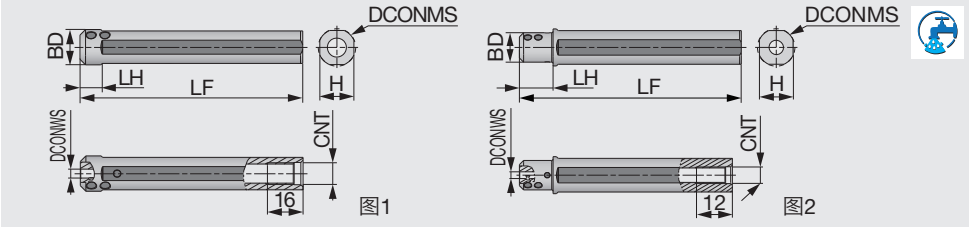
参考页：JBFR R/L, JBS R: 标准切削条件→G063, JBR R: 标准切削条件→G062



型号	DCONMS	DCONWS1	DCONWS2	LF	LH	LSC	H
JBBS12-4-4	12	4	4	75	10	55	10.3
JBBS127-4-4	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6
JBBS14-4-4	14	4	4	75	10	55	12
JBBS159-4-7	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14
JBBS16-4-7	16	4	7	75	10	55	15
JBBS19-4-7	19.05	4	7	89	10	69	17.2
JBBS20-4-7	20	4	7	90	10	70	18
JBBS22-4-7	22	4	7	90	10	70	20
JBBS25-4-7	25	4	7	100	10	80	23
JBBS254-4-7	25.4	4	7	90	10	70	23.4

备件

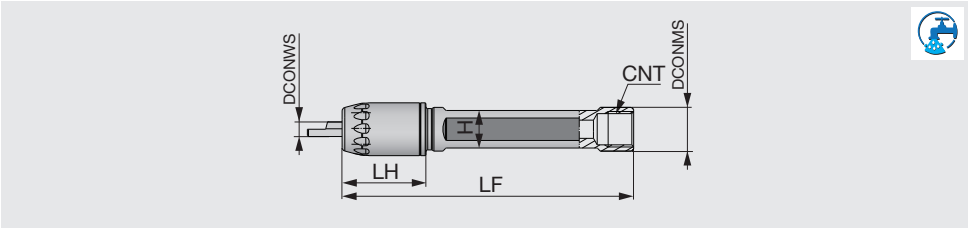
型号	锁紧螺钉	扳手
JBBS12-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS14-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS**-4-7	SSHM5-6PF-S	P-2.5



型号	DCONMS	BD	DCONWS	LF	LH	H	CNT	图
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	R1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	R1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS20-4-L100C	20	17.5	4	100	20	18	R1/8	2
JBBS20-7-L100C	20	17.5	7	100	20	18	R1/8	2
JBBS22-4-L100C	22	17.5	4	100	20	20	R1/8	2
JBBS22-7-L100C	22	17.5	7	100	20	20	R1/8	2
JBBS25-4-L100C	25	18	4	100	23	23	R1/8	2
JBBS25-7-L100C	25	18	7	100	23	23	R1/8	2
JBBS254-4-L100C	25.4	18	4	100	23	23.4	R1/8	2
JBBS254-7-L100C	25.4	18	7	100	23	23.4	R1/8	2

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JBBS**-4-L100C	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS**-7-L100C	SSHM5-4PF-S	P-2.5



型号	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBSA16-4-L100C	16	4	100	23	14	Rc1/8
JBBSA16-7-L100C	16	7	100	23	14	Rc1/8
JBBSA20-4-L120C	20	4	120	23	18	Rc1/8
JBBSA20-7-L120C	20	7	120	23	18	Rc1/8

备件



型号	螺帽	扳手
JBBSA**-4-L100C	CAP-A-4	WRENCH-A-4
JBBSA**-7-L100C	CAP-A-7	WRENCH-A-7

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

标准加工参数



镗孔、仿形、倒角、反镗孔

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	低碳钢 S15C, S25C等。 C15, C20, 等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440等。 C55, 42CrMoS4等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	预硬化钢 NAK80, PX5, 等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
M	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2,等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
K	灰铸铁 FC250, FCD300等。 250, 300, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	球墨铸铁 FC450, FCD600等。 400-15, 600-3, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
N	铝合金、铜合金 Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.08 *
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	耐热合金 Inconel718, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *

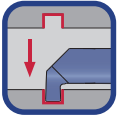
* JBTR/L04020004-D006,
JBTR/L04030004-D006
最大进给 f=0.01 mm/rev



螺纹 (公制螺纹)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	走刀次数 螺距 (mm)				
				0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	低碳钢 S15C, S25C等。 C15, C20, 等。	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440等。 C55, 42CrMoS4, 等。	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	预硬化钢 NAK80, PX5, 等。	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2,等。	SH730	40 - 140	8	10	12	15	18
K	灰铸铁 FC250, FCD300等。 250, 300, 等。	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
	球墨铸铁 FC450, FCD600等。 400-15, 600-3, 等。	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
N	铝合金、铜合金 Si < 12%	SH730	90 - 200	6	8	10	12	15

标准加工参数



内孔切槽

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	低碳钢 S15C, S25C等。 C15, C20, 等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440等。 C55, 42CrMoS4等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	预硬化钢 NAK80, PX5, 等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
M	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2,等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
K	灰铸铁 FC250, FCD300等。 250, 300, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	球墨铸铁 FC450, FCD600等。 400-15, 600-3, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
N	铝合金、铜合金 Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.03
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	耐热合金 Inconel718, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03



端面槽加工

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	低碳钢 S15C, S25C等。 C15, C20, 等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440等。 C55, 42CrMoS4等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	预硬化钢 NAK80, PX5, 等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
M	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2,等。	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
K	灰铸铁 FC250, FCD300等。 250, 300, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
	球墨铸铁 FC450, FCD600等。 400-15, 600-3, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
N	铝合金、铜合金 Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.05
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
	耐热合金 Inconel718, 等。	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05

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

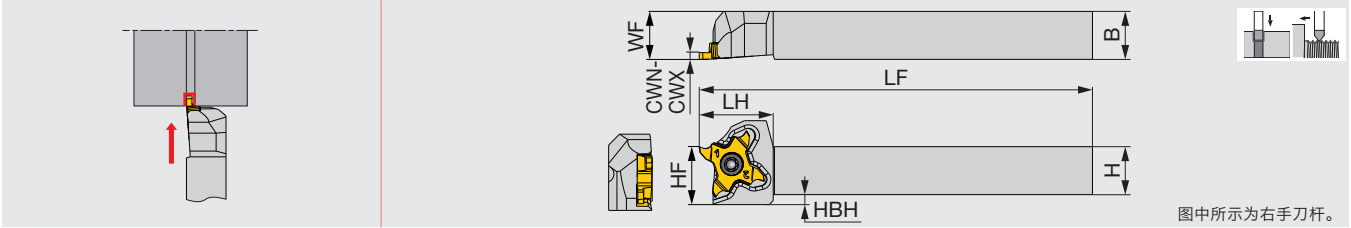
孔加工刀具

工具系统

用户指南

索引

用于切外圆槽和车螺纹的刀杆



图中所示为右手刀杆。

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	23.0	20	25	-	TC*18...	1.2
STCR/L2525Z18	0.33	3	25	25	135	23.0	25	30	-	TC*18...	1.2

右手刀片 (TC*18R...) 用于右手刀杆 (STCR...), 左手刀片用于左手刀杆
* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

左手刀片



TCP18L...

右手刀片

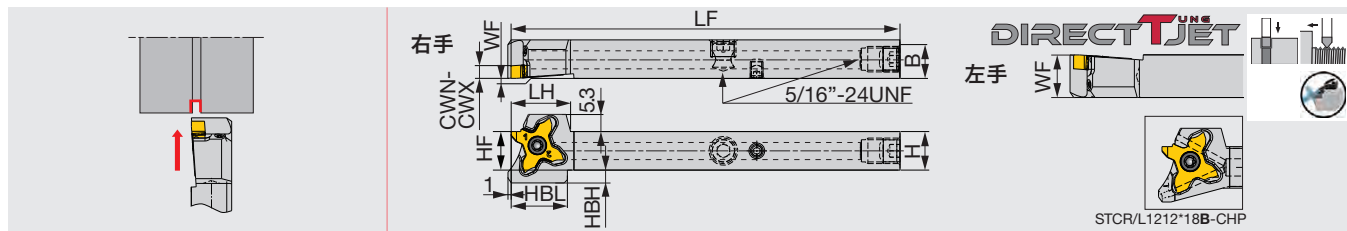


TCP18R...

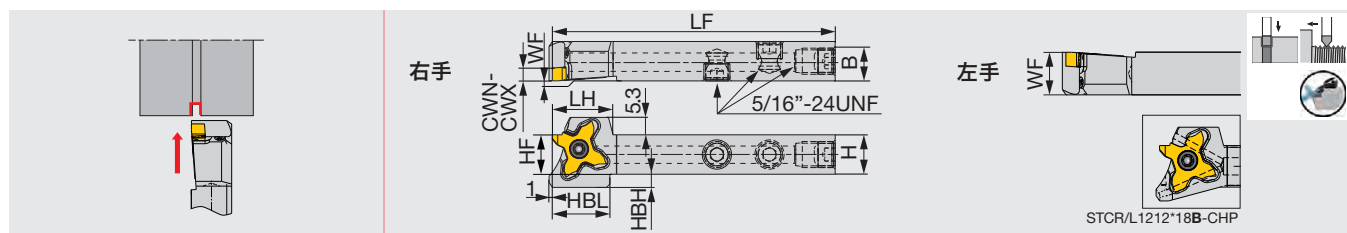
备件

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

用于切外圆槽和车螺纹的刀杆，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/L1212X18-CHP*** ⁽¹⁾	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP ⁽¹⁾	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP ⁽¹⁾	0.33	3	16	16	120	18.5	16	0/16	-	-	TC*18...	1.2



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	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2

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

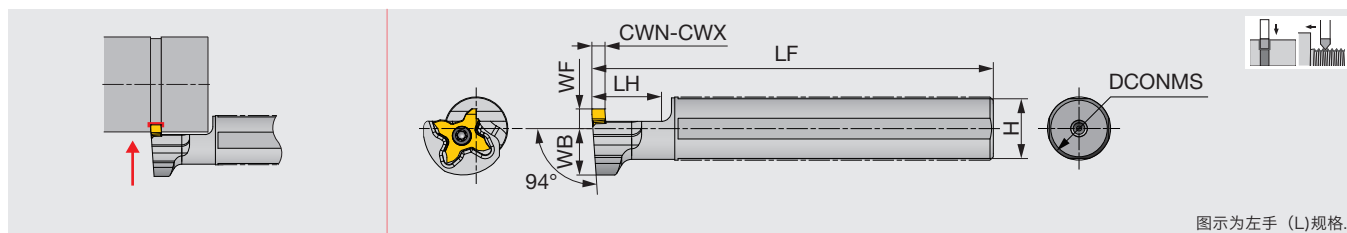
(1) 与 DirectTungJet 系统兼容

- 右手刀片 (TC*18R...) 用于右手刀杆 (STCR...), 左手刀片 (TC*18L...) 用于左手刀杆 (STCL...).

***: 由新设计替代

TETRAMCUT
JS-STCL18

用于切外圆槽和车螺纹的副轴圆刀杆，用于瑞士机床



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

备件

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

左手刀杆 (STCL...) 与右手刀片 (TC*18R...) 一起使用

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

参考页: STCR/L-18-CHP: 刀片 → G067 - G072, 标准切削条件 → G072 - G073

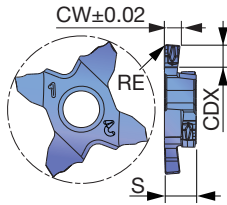
TetraMini-Cut 选择指南

切槽宽度 CW (mm)	刀尖半径 . RE (mm)	TCS18R (G067)	TCG18R/L (G068)	TCP18R/L (G070)	TCP18R/L-F (G071)
		AH7025	AH7025	AH725	SH725
		钝化刃口	钝化刃口	小钝化刃口	锋利刃
0.33	0.05			●	●
0.43	0.05			●	●
0.50	0.05			●	●
0.75	0.05			●	●
0.95	0.05			●	●
1.00	0.05				●
1.20	0.1	●	●	●	●
	0.05				●
1.25	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.30	0.2	●	●		
1.40	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.45	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2		●		
1.50	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
1.60	0.2	●	●		
	0.2	●	●		
1.75	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.85	0.2	●	●		
1.95	0.2	●	●		
2.00	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
2.25	0.2	●	●		
2.30	0.2	●	●		
2.50	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
	0.3	●	●		
2.65	0.3	●	●		
2.80	0.3	●	●		
3.00	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
	0.3	●	●		

● : 产品型号

刀片

TCS18R (钝化刃) (3D断屑槽, 刃口钝化)



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	方向	CW±0.02	RE	涂层 AH7025	硬质合金	CDX	S
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

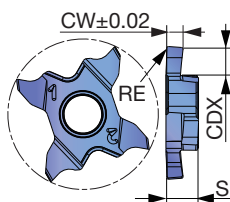
加工注意事项见G073页。

每盒 5pcs

●：产品型号

参考页: 刀柄 → G064 - G065, 标准切削条件 → G072

TCG18R/L (钝化刃)



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

[illegible]

每盒 5pcs

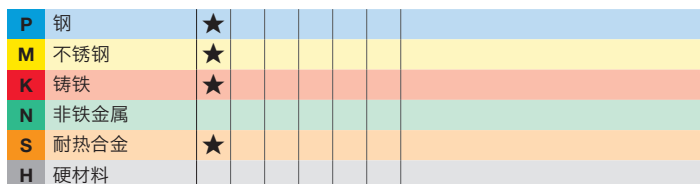
●：产品型号

[illegible]

每盒 5pcs

参考页: 刀柄 → **G064 - G065**, 标准切削条件 → **G072**

TCP18R/L (小钝化刃)

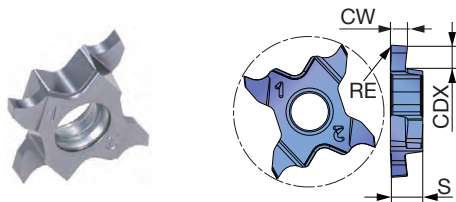


★：首选
☆：第二选择

●: 产品型号

G070 www.tungaloy.com/cn

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	方向	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

加工注意事项见G073页。

参考页: 刀柄 → G064 - G065, 标准切削条件 → G073

每盒 5pcs
●: 产品型号

Tungaloy G071

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

用户指南

索引

A

B

C

D

E

F

G

H

I

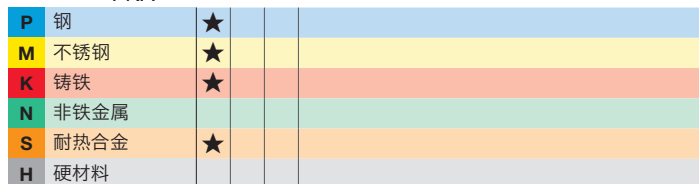
J

K

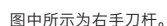
L

M

TCT18R/L (用于车螺纹)



TCT18FR (锋利刃用于车螺纹)

●: 产品型号

TCS18R (3D 断屑槽), TCG18R/L (钝化刃)

G072 www.tungaloy.com/cn

标准加工参数

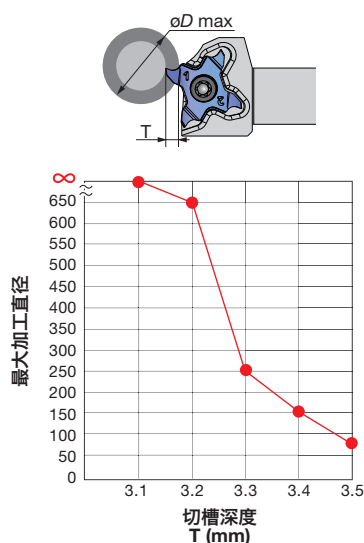
TCP18R/L (轻量钝化刃) / TCP18R/L-F (锋利刃)

ISO	工件材料	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	低碳钢 S15C, S20C等。 C15, C20, 等。	首选	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440等。 C55, 42CrMoS4, 等。	首选	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	预硬钢 NAK80, PX5, 等。	首选	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 等。	首选	SH725	50 - 120	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
K	灰铸铁 FC250, FC300等。 250, 300, 等。	首选	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		锋利度	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
	球墨铸铁 FCD400, FCD600等。 400-15, 600-3, 等。	首选	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		锋利度	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	首选	SH725	30 - 80	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
	耐热合金 Inconel718, 等。	首选	SH725	20 - 60	0.03 - 0.1
		韧性	AH725	20 - 60	0.03 - 0.1

TCT18R/L (用于螺纹加工 / 轻量钝化刃) / TCT18FR (用于螺纹加工 / 锋利刃)

ISO	工件材料	优先级	材质	切削速度 Vc (m/min)	螺距 (mm)	TPI
P	低碳钢 S15C, S20C等。 C15, C20, 等。	首选	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		韧性	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440等。 C55, 42CrMoS4, 等。	首选	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		韧性	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	预硬钢 NAK80, PX5, 等。	首选	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		韧性	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
M	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 等。	首选	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 12
		韧性	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
K	灰铸铁 FC250, FC300等。 250, 300, 等。	首选	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		锋利度	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
	球墨铸铁 FCD400, FCD600等。 400-15, 600-3, 等。	首选	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		锋利度	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	首选	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		韧性	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
	耐热合金 Inconel718, 等。	首选	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		韧性	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8

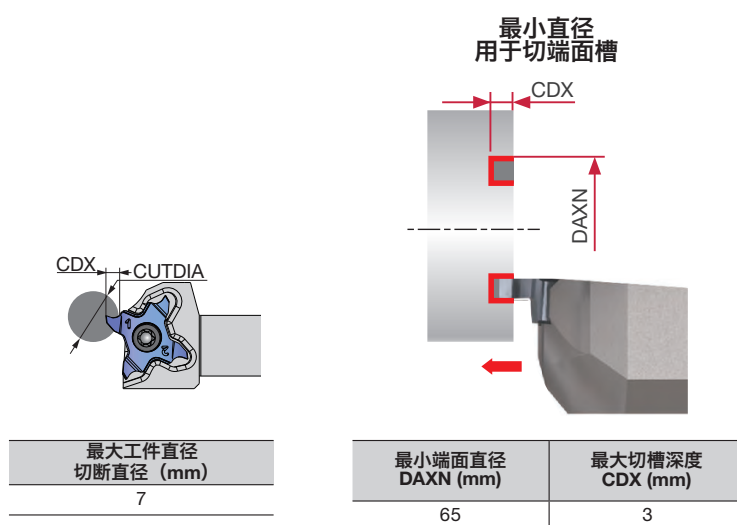
加工注意事项

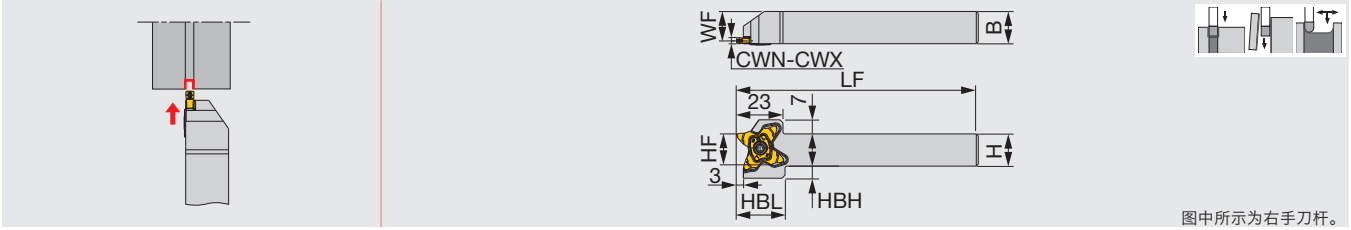


*槽深和

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碰撞。





图中所示为右手刀杆。

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：建议锁紧扭矩 (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



外圆



内孔



切槽



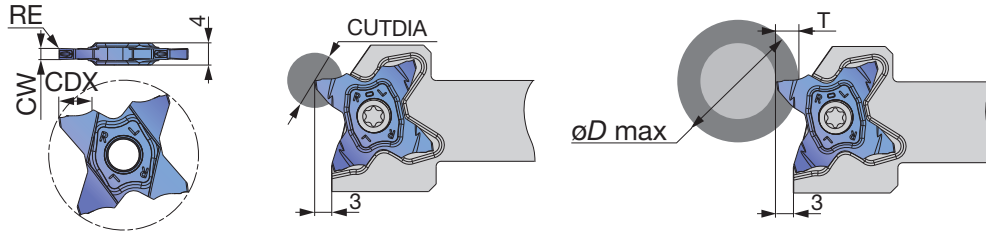
螺纹



切断

刀片 (切槽和切断用)

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

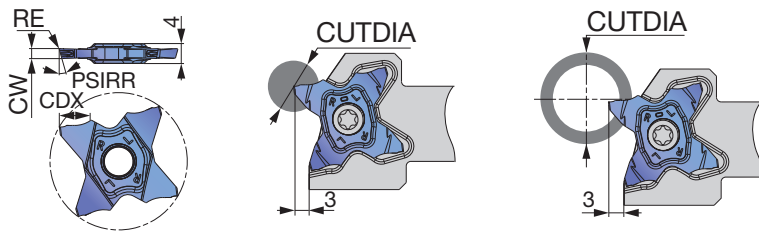
型号	方向	CW±0.02	RE	涂层硬质合金		CDX	CUTDIA	S1	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系												
				AH725					T≤1	T≤2	T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCS27-050-000	0.5	0.02	0	●		1	2	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-050-004	0.5	0.02	0.04	●		2.5	5	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-075-010	0.75	0.02	0.1	●		2.5	5	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-080-000	0.8	0.02	0	●		1.6	3.2	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-100-006	1	0.02	0.06	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-100-010	1	0.02	0.1	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-104-000	1.04	0.02	0	●		2	4	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-120-000	1.2	0.02	0	●		2	4	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-125-010	1.25	0.02	0.1	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-125-020	1.25	0.02	0.2	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-140-000	1.4	0.02	0	●		2	4	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-147-000	1.47	0.02	0	●		2.5	5	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-150-010	1.5	0.02	0.1	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCS27-150-020	1.5	0.02	0.2	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCS27-157-015	1.57	0.02	0.15	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-170-010	1.7	0.02	0.1	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-175-010	1.75	0.02	0.1	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-175-020	1.75	0.02	0.2	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-178-018	1.78	0.02	0.18	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-185-020	1.85	0.02	0.2	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-196-015	1.96	0.02	0.15	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-200-010	2	0.02	0.1	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCS27-200-020	2	0.02	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCS27-222-015	2.22	0.02	0.15	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-230-020	2.3	0.02	0.2	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-239-015	2.39	0.02	0.15	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCS27-247-020	2.47	0.02	0.2	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCS27-250-010	2.5	0.02	0.1	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCS27-250-030	2.5	0.02	0.3	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCS27-270-010	2.7	0.02	0.1	●		6.2	12.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	
TCS27-287-020	2.87	0.02	0.2	●		6.2	12.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	
TCS27-300-000	3	0.02	0	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-300-020	3	0.02	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-300-030	3	0.02	0.3	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-300-040	3	0.02	0.4	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCS27-315-015	3.15	0.02	0.15	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	
TCS27-318-020	3.18	0.02	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	

每盒 5pcs
●：产品型号

参考页: 刀柄 → G074, 标准切削条件 → G079

刀片-切断用

TCS27-R/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

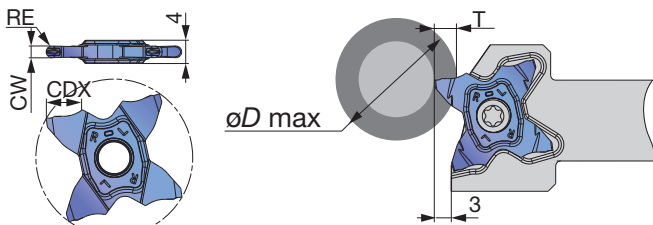
型号	方向	CW±0.02	RE	涂层硬质合金		CDX	PSIRL	PSIRR	最大切断直径, CUTDIA	
				AH725					实心棒	管
TCS27-100-15R	R	1	0.06	●		3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L	L	1	0.06	●		3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L	L	1.5	0.06	●		5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L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

每盒 5pcs

●：产品型号

刀片-切槽和仿形加工用

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 最大切削直径 (øD max)								
			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

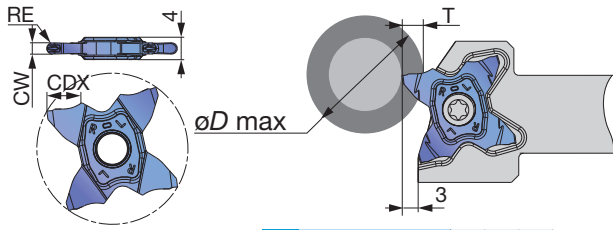
每盒 5pcs

●：产品型号

参考页: 刀柄 → [G074](#), 标准切削条件 → [G079](#)

刀片-切槽和仿形加工用

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	

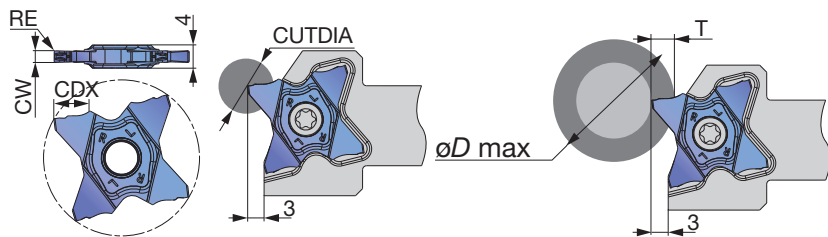
★：首选
☆：第二选择

型号	CW±0.02	RE	涂层硬质合金 AH725	CDX	CUTDIA	S1	槽深 (T) 与 最大切削直径 (øD max)									
							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	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●	3	6	4	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●	5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-300-150	3	0.02	●	6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

每盒 5pcs
●：产品型号

刀片-切槽和切断用

TCM27



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

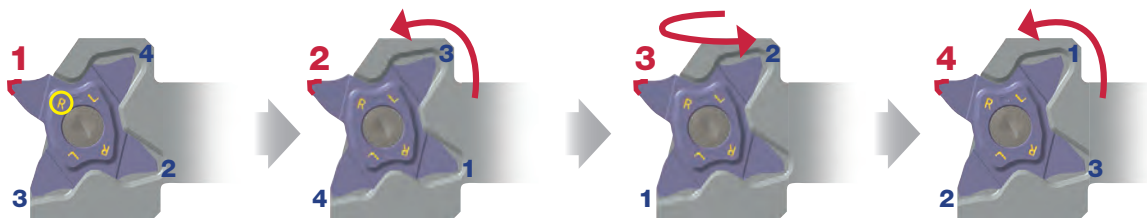
★：首选
☆：第二选择

型号	CW±0.02	RE	涂层硬质合金		CDX	CUTDIA	S1	槽深 (T) 与 最大切削直径 (øD max)									
			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	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	4	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	4	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.02	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

每盒 5pcs

●：产品型号

刀片安装指南



1.在右手刀杆上 (R) 使用右手切削刃 (R)。

2.旋转刀片

3.翻转刀片

4.旋转刀片

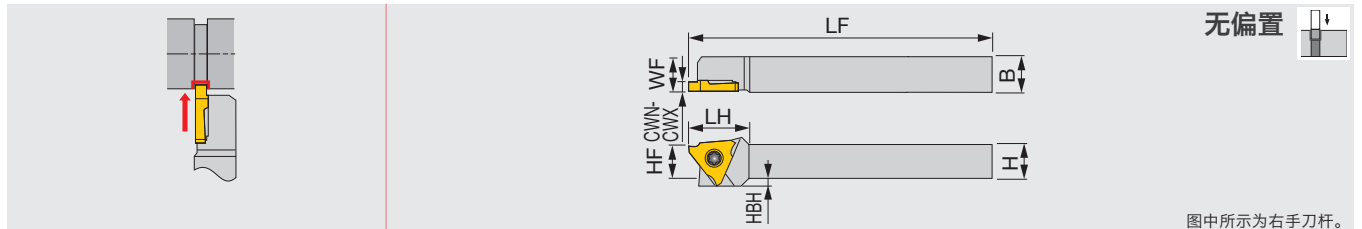
参考页: 刀柄 → [G074](#), 标准切削条件 → [G079](#)

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)					仿形加工的切深 (全半径型刀片)
				切槽 切断时需超过中心线 0.8 mm		切断时需超过中心线 0.8 mm (带方向型)		仿形加工 (全半径型刀片)	
				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

J-SERIES JSTGR/L

外圆切槽螺钉锁紧刀柄, 瑞士车床用



图中所示为右手刀杆。

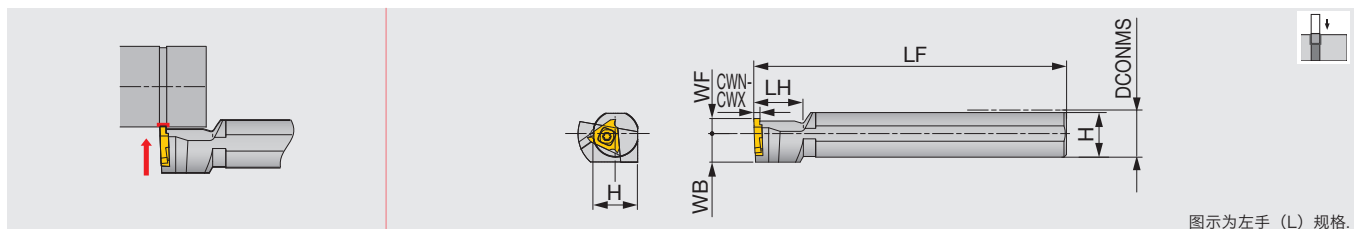
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	刀片	扭矩 *
JSTGR/L1010X3	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	16	16	125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

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

型号	锁紧螺钉	扳手 1	扳手 2 (可选)
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

J-SERIES JS-TGL3

外圆切槽螺钉锁紧刀柄, 瑞士车床用



图示为左手 (L) 规格。

型号	CWN	CWX	DCONMS	WF	LF	LH	H	WB	刀片	扭矩 *
JS19K-TGL3	0.33	3	19.05	6	125	20	18	11.5	JTGR3...	3.0
JS20K-TGL3	0.33	3	20	6	125	20	19	11.5	JTGR3...	3.0
JS22K-TGL3	0.33	3	22	6	125	20	21	11.5	JTGR3...	3.0
JS25K-TGL3	0.33	3	25.4	10	125	20	24	12.7	JTGR3...	3.0

注意: 左手刀杆 (L) 用于右手刀片 (R)。* 扭矩: 建议的夹紧扭矩 (N·m)

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**-TGL3	CSTB-4S	T-15F

参考页: JSTGR/L, JS-TGL3: 刀片 → **G080 - G081**,
标准切削条件 → **G081**

JTG (锋利刃)



★：首选
☆：第二选择

●:库存型号

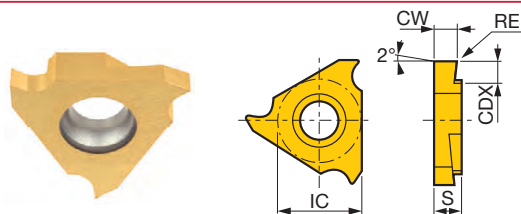
P	钢	★	★		★		☆		
M	不锈钢	★	★						
K	铸铁				☆		★		
N	非铁金属						★		
S	耐热合金						★		
H	硬材料								

★：首选
☆：第二选择

型号	方向	CW ^{+0.05} ₀	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷	不涂层硬质合金		CDX	IC	S	最大切槽深度
				SH725	J740	NS9530		TH10				
JTGR3180F	R	1.8	0.05	●	●				2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3200F	R	2	0.05	●	●	●		●	2.6	9.53	3.18	2.6
JTGL3200F	L	2	0.05	●	●			●	2.6	9.53	3.18	2.6
JTGR3200F-010	R	2	0.1	●					2.6	9.53	3.18	2.6
JTGL3200F-010	L	2	0.1	●					2.6	9.53	3.18	2.6
JTGR3225F	R	2.25	0.05	●	●				2.6	9.53	3.18	2.6
JTGR3250F	R	2.5	0.05	●	●	●		●	2.6	9.53	3.18	2.6
JTGL3250F	L	2.5	0.05	●	●			●	2.6	9.53	3.18	2.6
JTGR3250F-010	R	2.5	0.1	●					2.6	9.53	3.18	2.6
JTGL3250F-010	L	2.5	0.1	●					2.6	9.53	3.18	2.6
JTGR3275F	R	2.75	0.05		●				2.6	9.53	3.18	2.6
JTGR3300F	R	3	0.05	●	●				2.6	9.53	3.18	2.6
JTGR3300F-010	R	3	0.1	●					2.6	9.53	3.18	2.6

●：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								

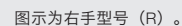
★：首选
☆：第二选择

型号	方向	CW ^{+0.05} ₀	RE	涂层硬质合金				CDX	IC	S	最大切槽深度
				J9530							
JTGR3100	R	1	0.05	●				2.2	9.525	3.18	2.1
JTGL3100	L	1	0.05	●				2.2	9.525	3.18	2.1
JTGR3125	R	1.25	0.05	●				2.2	9.525	3.18	2.1
JTGL3125	L	1.25	0.05	●				2.2	9.525	3.18	2.1
JTGR3150	R	1.5	0.05	●				2.2	9.525	3.18	2.1
JTGL3150	L	1.5	0.05	●				2.2	9.525	3.18	2.1
JTGR3200	R	2	0.05	●				2.7	9.525	3.18	2.6
JTGL3200	L	2	0.05	●				2.7	9.525	3.18	2.6

●：库存型号

标准切削条件 (J系列槽刀)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	普通钢 S45C等 C45等	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	易切削钢 SUM22等	J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
M	不锈钢 SUS303、SUS304等	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	铝合金、铜合金 硅<12%，C3604B等	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	难加工材料，钛合金 Ti-6Al-4V，等	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

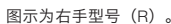


• 使用双头螺钉也可以从后部安装。• 此刀架可用于 JXG 刀片（切槽）、JFX 刀片（前车削）、JXK 刀片（反向车削）

备件

■ 刀片

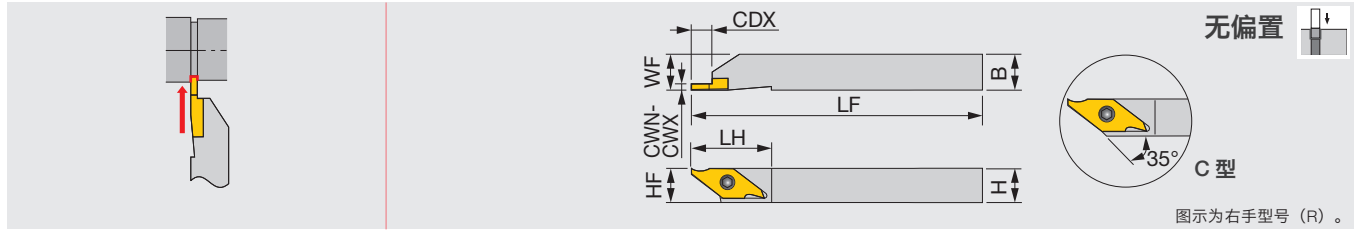
JXG (锋利刃)



★：首选
☆：第二选择

●:库存型号

参考页: JSXGR/L: 标准切削条件 → G084



型号	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩 *
JSVGR/L1010K-C	0.33	2	6.2	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	6.2	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	6.2	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

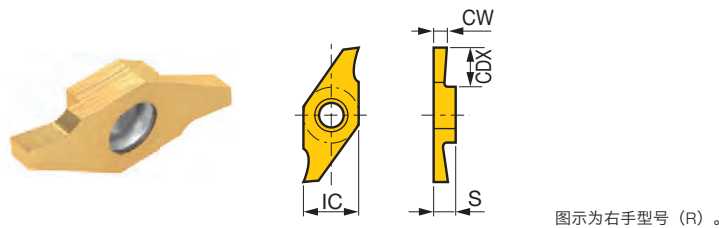
• 扭矩：建议的夹紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	扳手 2 (可选)
JSVGR/L	CSTB-3S	T-9F	(T-9L)

刀片

JVG (锋利刃)



型号	方向	CW ^{+0.05} ₀	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

标准切削条件（JXG和JVG刀片）

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	钢 S45C等 C45等	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	易切削钢 SUM22等 11SMn28等	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	不锈钢 SUS303等 X5CrNi18-9, 等	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	铝合金、黄铜 硅< 12%, C3604B等, CW614N等	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	难加工材料, 钛合金 Ti-6Al-4V等	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

外圆

内孔

切槽

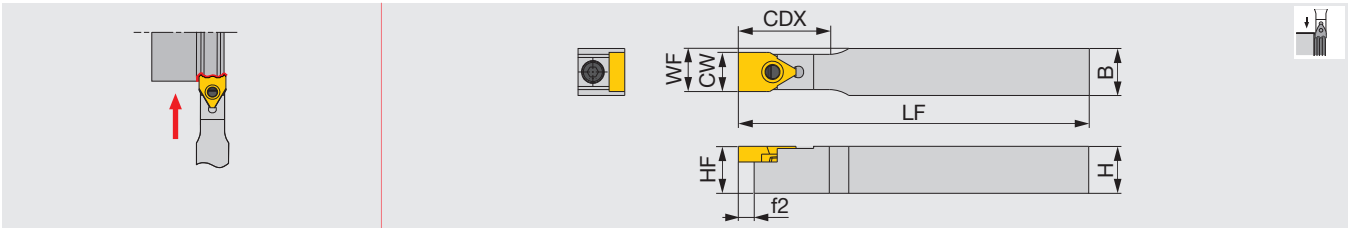
螺纹

切断

TUNGHEROOVE

FPGN

用于外部宽槽和仿形加工的杠杆锁紧式刀柄



型号	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	刀片
FPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10...
FPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10...
FPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10...
FPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15...
FPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15...
FPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20...
FPGN2525M-20T32	20	37	25	25	155	25	22.5	5.5	PSGB20...
FPGN2525M-25T36	25	41	25	25	155	25	25	5.5	PSGB25...

*PSGB 毛坯刀片可用于非标改制。

备件

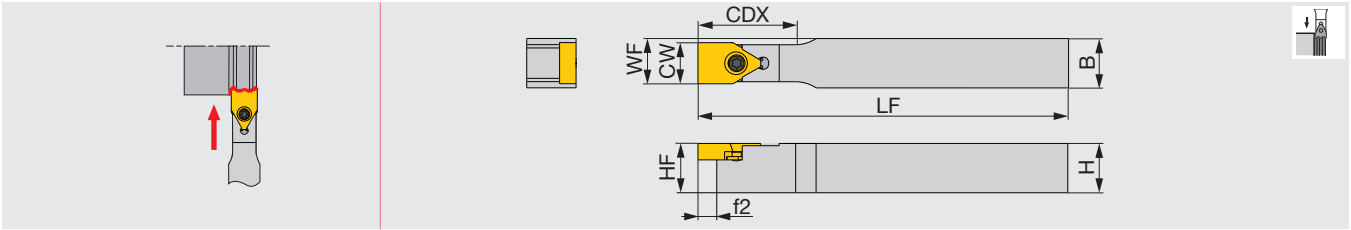


型号	杆	锁紧螺钉	弹簧	扳手
FPGN*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

参考页: FPGN: 刀片 → [G085](#), 标准切削条件 → [G086](#)

SPGN

用于外部宽槽和仿形加工的螺钉锁紧刀柄



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

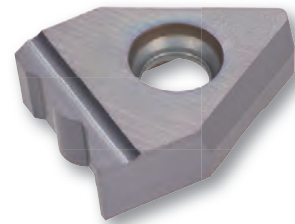
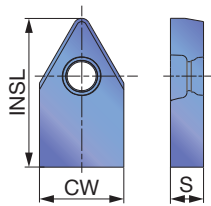
*PSGB 毛坯刀片可用于非标定制。只能对应非标产品

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

刀片

PSGB (用于成型加工的毛坯刀片*)



特殊成型刀片

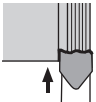
型号	CW±0.025	不涂层硬质合金								INS	S
		TH10	UX30								
PSGB10	10.2	●								18	4
PSGB15	15.2	●	●							20	5
PSGB20	20.2	●	●							27	6.5
PSGB25	25.2	●	●							27	6.5

包装数量 = 5 pcs。

●: 产品型号

* 库存产品为坯件 (半成品)

标准切削条件

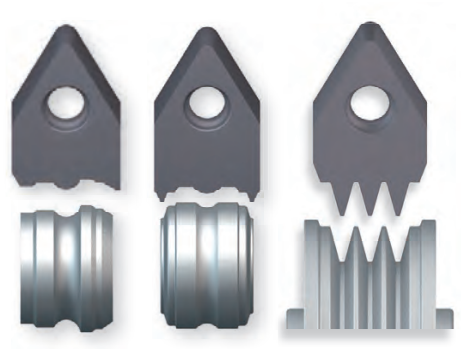


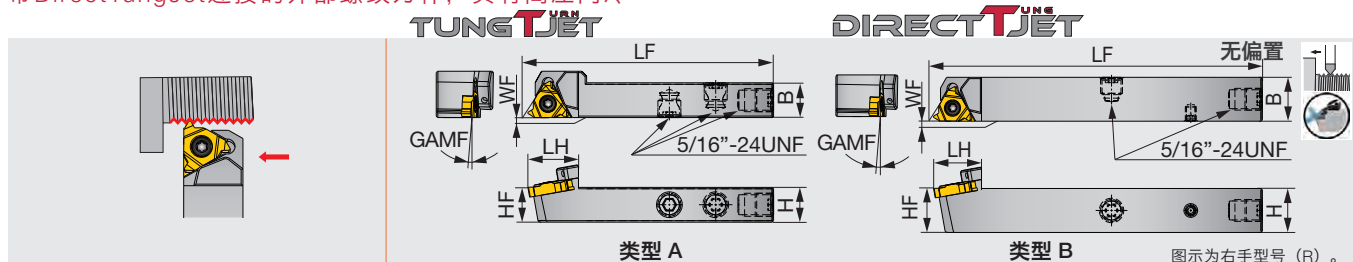
宽槽切削

ISO	工件材料	硬度 (HB)	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	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 X5CrNi18-9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 硅< 12%等	-	TH10	100 - 500



- 可根据客户要求，根据零件图上指定的最终形状提供定制成型刀片。
- 可购买 PSGB 类型的半成品毛坯。





型号	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMF	Type	刀片
JSE2R1212F16-CHP	12	12	85	19	12	0	1°	A	16ER...
JSE2R1212X16-CHP ※	12	12	120	19	12	0	1°	B	16ER...
JSE2R1616X16-CHP ※	16	16	120	19	16	0	1°	B	16ER...

※ DirectTungJet 规范

SPARE PARTS

型号	锁紧螺钉	扳手
JSE2R**16-CHP	CSTB-3.5	T-15F

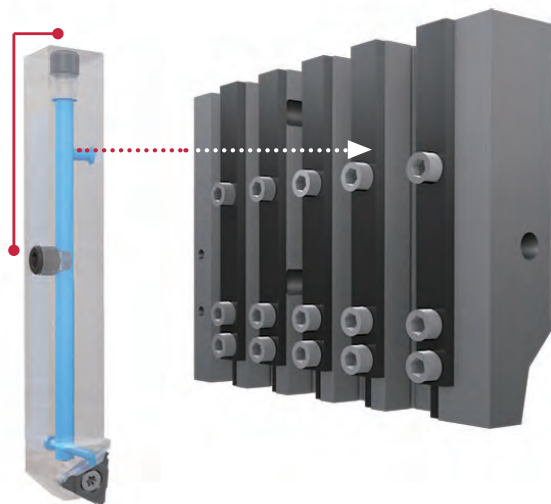
DIRECTTUNG system

不需要冷却管的设置。

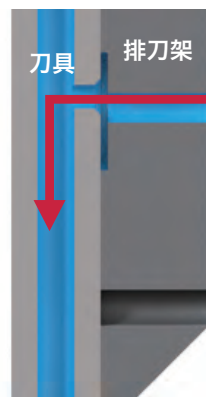
避免切屑缠绕在圆管上，并且使更换刀具更佳合理化。

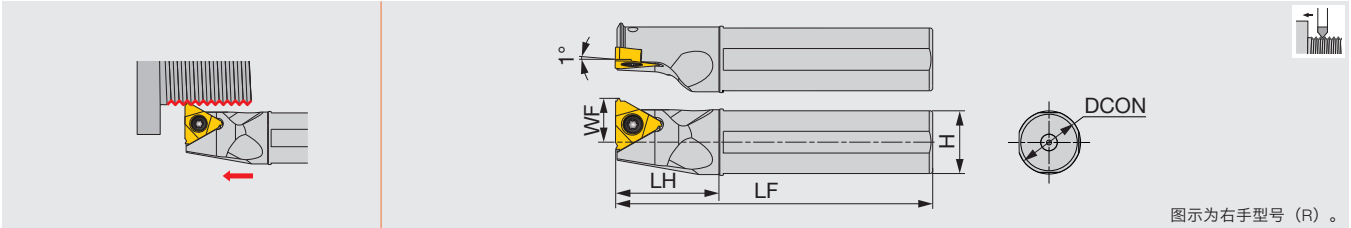
冷却液供应直接从刀架连接至刀杆

与外部冷却管可选连接



连接后冷却液流向的详细视图



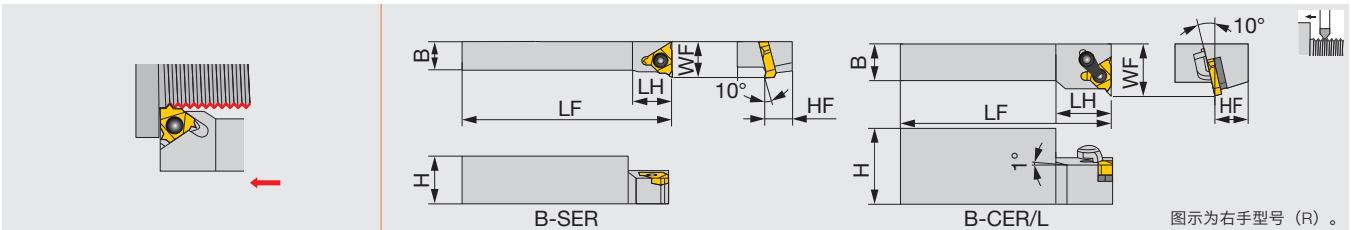


型号	DCON	H	LF	LH	WF	刀片
JS16F-SEL16	16	15	85	25	11	16ER...
JS19G-SEL16	19.05	18	90	30	12.5	16ER...
JS19X-SEL16	19.05	18	120	30	12.5	16ER...
JS20G-SEL16	20	19	90	30	13	16ER...
JS20X-SEL16	20	19	120	30	13	16ER...
JS25HSEL16	25	24	100	30	15.5	16ER...
JS254X-SEL16	25.4	24	120	30	15.7	16ER...

注意：使用左手刀杆 (L) 匹配右手刀片 (R)

备件

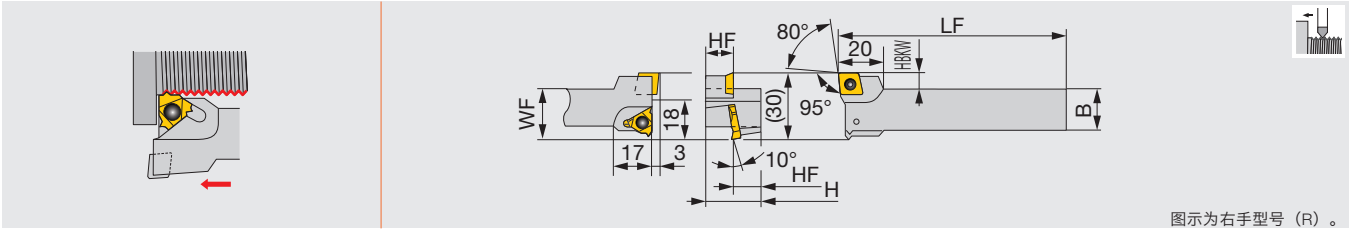
型号	锁紧螺钉	扳手
JS***-SEL16	CSTB-3.5	T-15F



型号	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L...

备件

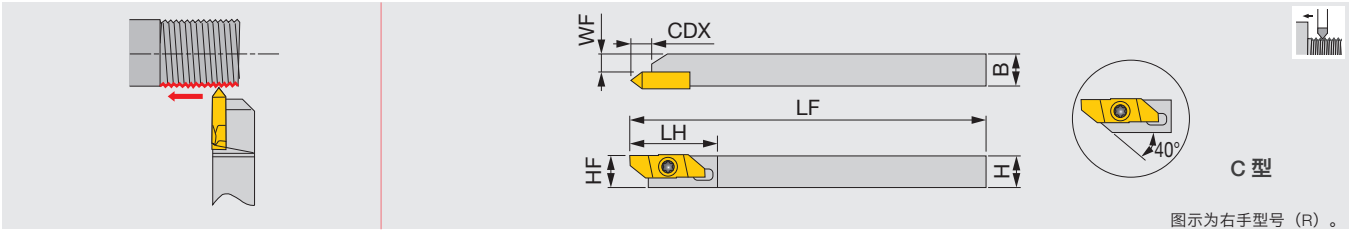
型号	夹紧装置	垫片组件	锁紧螺钉	扳手
B-SER**16	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-CER/L16M16	CSP16	A16-1	-	T-15F



型号	H	B	LF	HF	WF	HBKW	刀片
BC-SER12K16	24	16	125	12	23	7	16ER..., CC*T09T3...

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
BC-SER12K16	CSTB-3.5	T-15F



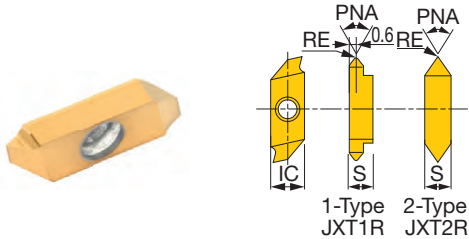
型号	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	刀片
JSXBR1010K8-C	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT*R...
JSXBR1212K8-C	12	12	125	29	6.4	12	7.7	JXT*R...
JSXBR1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R...
JSXBR2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R...
JSXBR2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXT*R...

- 可使用两头梅花螺钉用扳手从后面安装。
- 此刀柄与 JXB 刀片和 JXT 刀片兼容。

备件

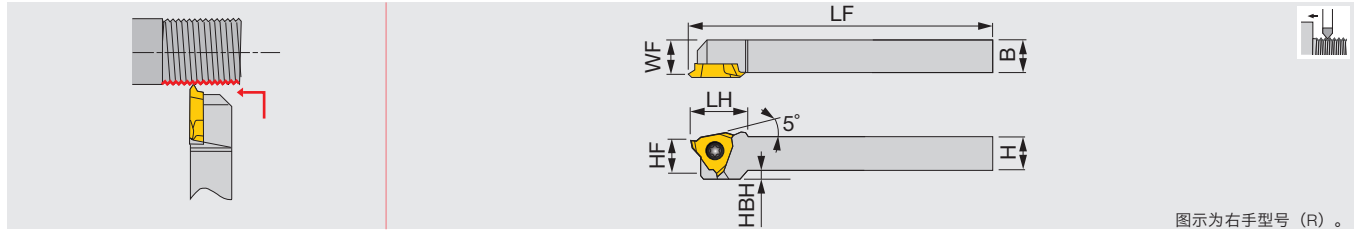
型号	锁紧螺钉	扳手 1	扳手 2 (可选)
JSXBR...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

刀片
JXT (锋利刃)



型号	RE	涂层硬质合金 不涂层硬质合金								PNA	IC	S
		J740	TH10									
JXT1R6000F	0.03	●	●							60°	8	3.97
JXT2R6000F	0.03	●	●							60°	8	3.97

●：产品型号



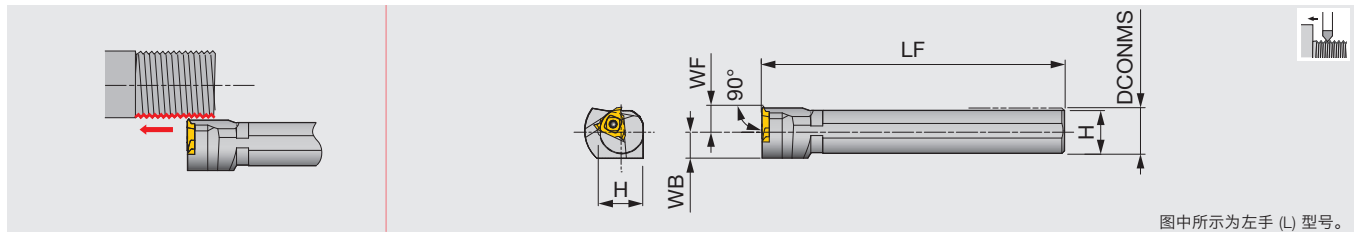
图示为右手型号 (R)。

型号	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	刀片
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L3...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	18.5	16	15.5	-	JTTR/L3...

* 建议夹紧扭矩：1.2 N·m

备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	扳手 2 (可选)
JSTTR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)



图中所示为左手 (L) 型号。

型号	DCONMS	WF	LF	H	WB	刀片
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30...
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30...
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30...
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTR30...

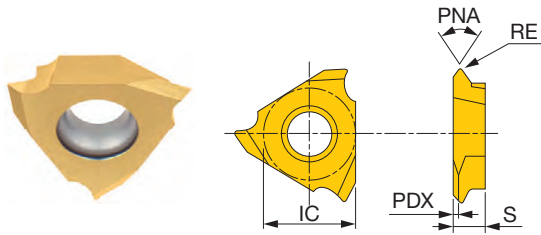
* 建议夹紧扭矩：3.5 N·m

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**-TTL3	CSTB-4S	T-15F

刀片

JTT (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

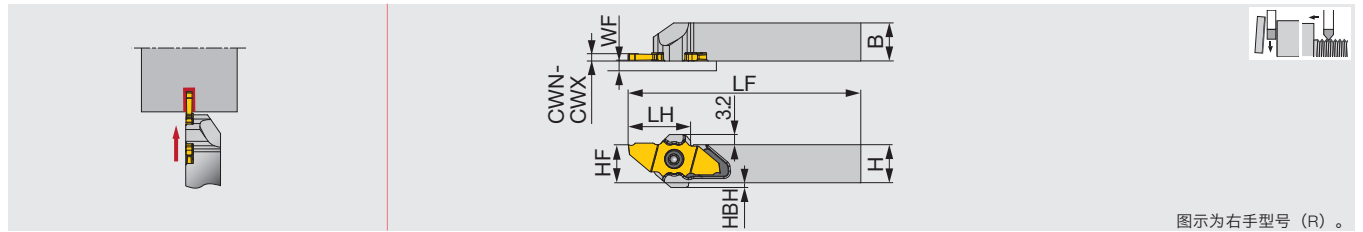
型号	RE	涂层硬质合金		金属陶瓷		不涂层硬质合金		PNA	IC	S	PDX
		SH725	J740	NS9530		TH10					
JTTR3005F-55	0.05	●	●					55°	9.525	3.18	0.6
JTTL3005F-55	0.05							55°	9.525	3.18	0.6
JTTR3005F	0.05	●	●		●	●		60°	9.525	3.18	0.9
JTTL3005F	0.05	●						60°	9.525	3.18	0.9
JTTR3010F	0.1	●	●		●	●		60°	9.525	3.18	0.9
JTTL3010F	0.1	●						60°	9.525	3.18	0.9

加工螺距范围：0.5 到 1mm。

●：产品型号

标准加工参数

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	螺距 (mm)	TPI
P	低碳钢 S15C, S25C, 等 C15, C25, 等	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440 等 C55, 42CrMoS4, 等。	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
	预硬钢 NAK80, PX5等	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
M	不锈钢 SUS304, SUS316 等 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	SH725	50 - 80	0.5 - 1	50 - 25
K	灰铸铁 FC250, FC300等。 250, 300, 等。	TH10	50 - 100	0.5 - 1	50 - 25
	球墨铸铁 FCD400, 等。 400-15S, 等	TH10	50 - 100	0.5 - 1	50 - 25
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	SH725	30 - 100	0.5 - 1	50 - 25
	耐热合金 Inconel 718, 等。	SH725	30 - 100	0.5 - 1	50 - 25



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	刀片	扭矩 *
JSXXR/L1010X09	1	2	10	10	120	19.65	10	0.2	19	3	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212F09	1	2	12	12	85	19.65	12	0.2	19	1.5	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212X09	1	2	12	12	120	19.65	12	0.2	19	1.5	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1616X09	1	2	16	16	120	19.65	16	0.2	-	-	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L2020H09	1	2	20	20	100	22.5	20	0.2	-	-	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

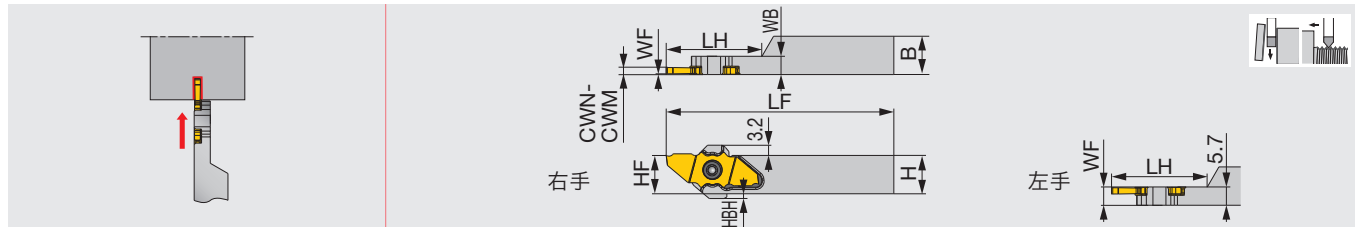
LF (功能性长度) LH (刀头长度), 和 HBL (刀头底部偏置长度) 上述数值是使用 JXPG16* 刀片的实际值。

使用刀片 JX*G12** 和 JXPG20*** 时, LF, LH, 和 HBL 都将比上述数值差 2mm, 使用 JXPG06*** 刀片时短 4mm。

注：对于右手刀杆 (JSXXR...), 使用右手刀片 (JX*G**R...); 对于左手刀杆 (JSXXL...), 使用左手刀片 (JX*G**L...).

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5



型号	CWN	CWM	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBH	刀片	扭矩 *
JSXXR/L1010X09-S	1	2	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JX*G06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212F09-S	1	2	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JX*G06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212X09-S	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JX*G06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1616X09-S	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

** 上述 LF (功能长度) 和 LH (头部长度) 匹配 JXPG16... 刀片。安装 JX*G12... 刀片, LF 和 LH 都比上述值短 2mm

JXPG06... 刀片短了 4mm, JXPG20... 刀片长 2mm

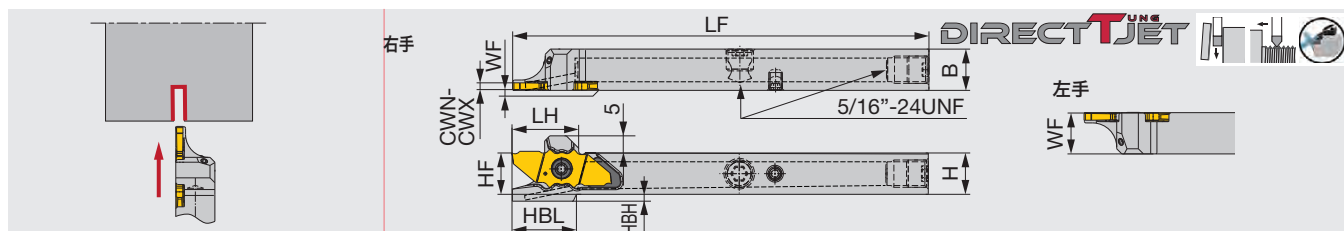
*** 不能安装使用 JXPG20...

注：对于右手刀杆 (JSXXR...), 使用右手刀片 (JX*G**R...); 对于左手刀杆 (JSXXL...), 使用左手刀片 (JX*G**L...).

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JSXXR*****09-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL*****09-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

切断刀杆用于DirectTungJet系统的瑞士型车床



型号	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	刀片	扭矩 *
JSXXR/L1212X09-CHP	1	2	12	12	0.2/11.8	120	12	2	19.4	18.8	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09-CHP***	1	2	16	16	0.2/15.8	120	16	2.5	19.4	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09B-CHP	1	2	16	16	0.2/15.8	120	16	-	19.4	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

** 上述 LF (功能长度) LH (头部长度) 和 HBL (头部底部偏移长度) 匹配 JXPG16... 刀片。LF、LH 和 HBL 都将比 JX*G12... 刀片和 JXPG20... 刀片短 2 mm..., 比 JXPG06... 刀片短 4mm。

*** 由新设计替代

注: 对于右手刀杆 (JSXXR...), 使用右手刀片 (JX*G**R...); 对于左手刀杆 (JSXXL...), 使用左手刀片 (JX*G**L...).

备件

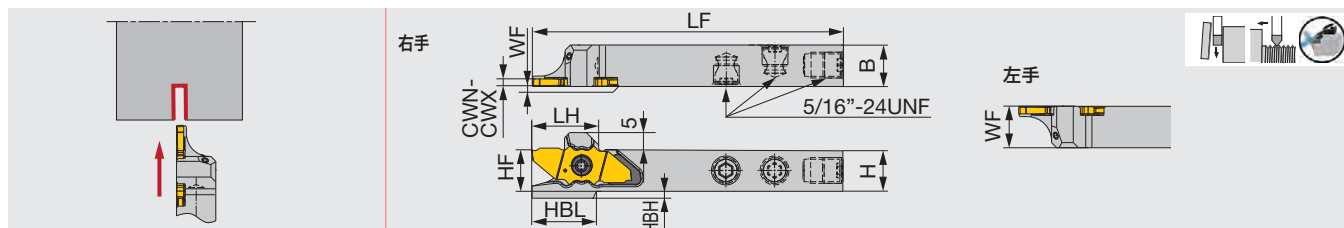
型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2	DirectTungJet 堵头	扳手 3
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

切断宽度 : 1.0 mm 和 1.5 mm (最大切断直径 6mm)

: 1.5 mm 和 2.0 mm (最大切断直径 $\phi 12$ mm, $\phi 16$ mm 和 $\phi 20$ mm)

螺纹螺距范围 : 0.2 - 1.5 mm

切断刀杆, 用于瑞士机床



型号	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	刀片	扭矩 *
JSXXR/L1212F09-CHP	1	2	12	12	85	≤ 19.4	12	0.2/11.8	-	2	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

** 上述 LF (功能长度) LH (头部长度) 和 HBL (头部底部偏移长度) 匹配 JXPG16... 刀片。LF、LH 和 HBL 都将比 JX*G12... 刀片和 JXPG20... 刀片短 2 mm..., 比 JXPG06... 刀片短 4mm。

注: 对于右手刀杆 (JSXXR...), 使用右手刀片 (JX*G**R...); 对于左手刀杆 (JSXXL...), 使用左手刀片 (JX*G**L...).

备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

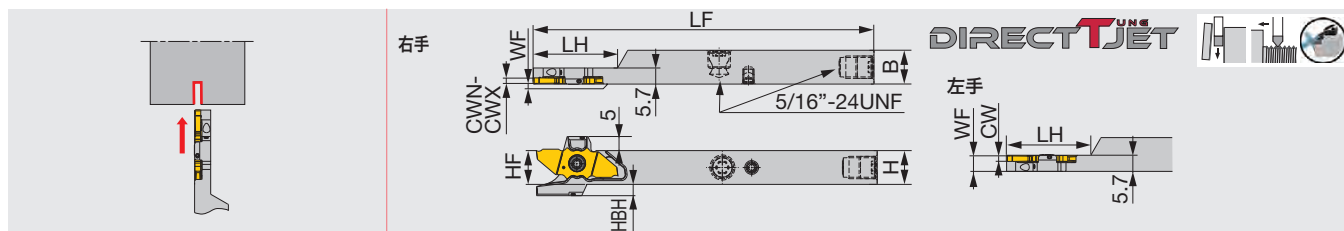
切断宽度 : 1.0 mm 和 1.5 mm (最大切断直径 6mm)

: 1.5 mm 和 2.0 mm (最大切断直径 $\phi 12$ mm, $\phi 16$ mm 和 $\phi 20$ mm)

螺纹螺距范围 : 0.2 - 1.5 mm

参考页: JSXXR/L-CHP、JSXXR/L-F-CHP: 刀片 → **G098-G099**, 标准切削条件 → **G100**

切断刀杆用于DirectTungJet系统的瑞士车床（用于副轴）



型号	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBH	刀片	扭矩 *
JSXXR/L1212X09-S-CHP***	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212X09B-S-CHP	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09-S-CHP***	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	1.5	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09B-S-CHP	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

** 上述 LF (功能长度) LH (头部长度) 和 HBL (头部底部偏移长度) 匹配 JXPG16... 刀片。LF、LH 和 HBL 都将比 JX*G12... 刀片和 JXPG20... 刀片差 2 mm..., 比 JXPG06... 刀片短 4mm。

*** 由新设计替代

注：对于右手刀杆 (JSXXR...), 使用右手刀片 (JX*G**R...); 对于左手刀杆 (JSXXL...), 使用左手刀片 (JX*G**L...).

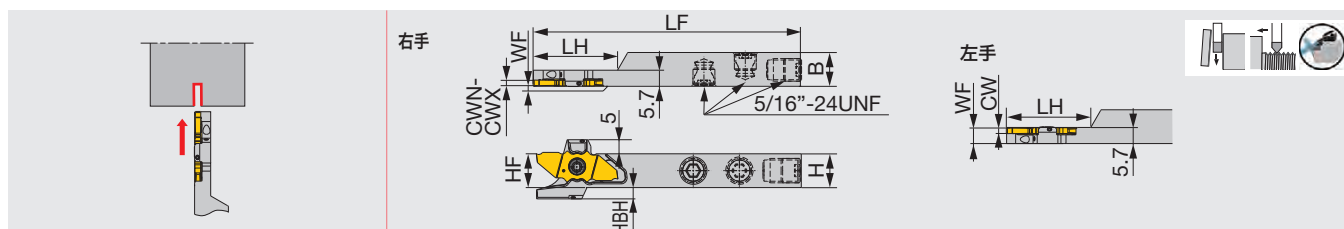
备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2	DirectTungJet 堵头	扳手 3
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

切断宽度 : 1.0 mm 和 1.5 mm (最大切断直径 6mm)

: 1.5 mm 和 2.0 mm (最大切断直径 ø12 mm, ø16 mm 和 ø20 mm)

切断刀杆用于DirectTungJet系统的瑞士车床（避空型），具有高压内冷



型号	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBH	刀片	扭矩 *
JSXXR/L1212F09-S-CHP***	1	2	12	12	85	26	12	0.2/5.5	4	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	1	2	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

** 上述 LF (功能长度) LH (头部长度) 和 HBL (头部底部偏移长度) 匹配 JXPG16... 刀片。LF、LH 和 HBL 都将比 JX*G12... 刀片和 JXPG20... 刀片差 2 mm..., 比 JXPG06... 刀片短 4mm。

*** 由新设计替代

注：对于右手刀杆 (JSXXR...), 使用右手刀片 (JX*G**R...); 对于左手刀杆 (JSXXL...), 使用左手刀片 (JX*G**L...).

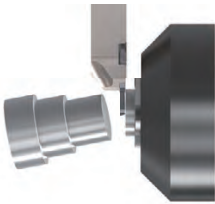
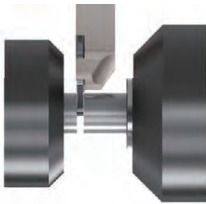
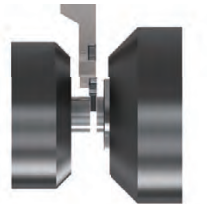
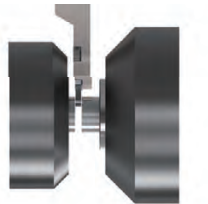
备件

型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

切断宽度 : 1.0 mm 和 1.5 mm (最大切断直径 6mm)

: 1.5 mm 和 2.0 mm (最大切断直径 ø12 mm, ø16 mm 和 ø20 mm)

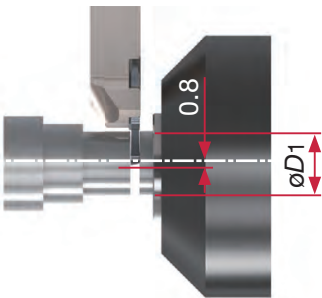
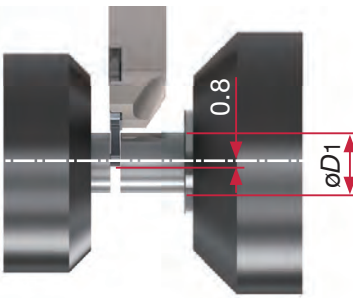
如何选择刀具

应用	刚性工件大直径加工		小直径短悬伸工件的切断加工	
	主轴刀具	副轴刀具	副轴刀具	
			在副轴侧工件悬伸较长切断	短工件低刚性
	 切断位置在主轴侧	 切断位置在副轴侧	 切断位置在主轴侧	 切断位置在副轴侧
刀杆	右手 (JSXXR 型)	左手 (JSXXL 型)	右手 (JSXXR-S 型)	左手 (JSXXL-S 型)
刀片	右手刀片带刃偏角以切除芯核 (JXPG**R**-15 类型)	左手刀片 (JXPG**L*** 型)	右手刀片 (JXPG**R*** 型)	左手刀片 (JXPG**L*** 型)

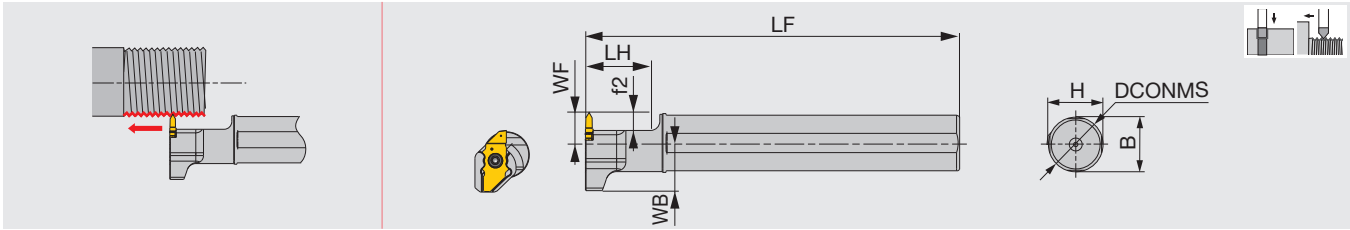
如何选择副轴用刀杆

副轴直径	切断直径	B	LF	刀片	刀杆
ø40	~ ø6	10	116	JXPG06*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø6	12	81	JXPG06*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø12	10	118	JXPG12*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø12	12	83	JXPG12*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø16	10	120	JXPG16*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø6	12	116	JXPG06*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø6	16	116	JXPG06*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø12	12	118	JXPG12*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø12	16	118	JXPG12*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
ø50	~ ø16	12	120	JXPG16*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø16	16	120	JXPG16*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø20	12	122	JXPG20*	JSXXR/L1212X09B-S-CHP
ø50	~ ø20	16	122	JXPG20*	JSXXR/L1616X09-S

最大切断直径和深度

主轴刀具	副轴刀具
 主轴	 副轴 主轴

切断时，建议切削刃超出中心线 0.8 mm。



型号	DCONMS	H	B	LF	LH	WB	WF	f2	刀片	扭矩 *
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	90	21	15.43	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	120	21	15.43	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS20G-SXXL09	20	19	19	90	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS20X-SXXL09	20	19	19	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS22X-SXXL09	22	21	21	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS25H-SXXL09	25	24	24	100	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2

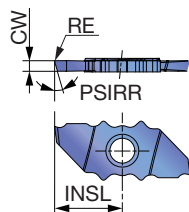
* 扭矩：锁紧推荐扭矩 (N·m)

螺纹刀片 (JXTG12FR) 和切断刀片 (JXPG06R, 12R) 适用此刀杆。

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS***-SXXL09	CSTC-4L100DL	T-1008/5

JXPGR/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



螺纹

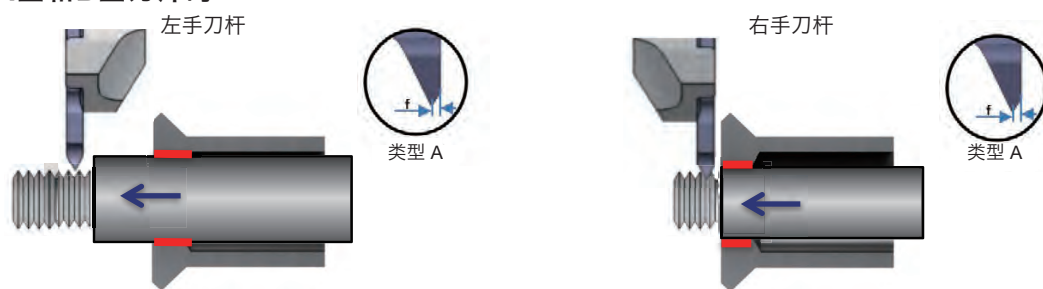


切断

型号	方向	CW±0.025	RE	涂层硬质合金										CUTDIA	INSL	PSIRR/L	
				SH725													
JXPG06R10F	R	1	0.05	●											6	10.5	0°
JXPG06L10F	L	1	0.05	●											6	10.5	0°
JXPG06R15F	R	1.5	0.05	●											6	10.5	0°
JXPG06L15F	L	1.5	0.05	●											6	10.5	0°
JXPG06R10F-15	R	1	0.05	●											6	10.5	15°
JXPG06L10F-15	L	1	0.05	●											6	10.5	15°
JXPG06R15F-15	R	1.5	0.05	●											6	10.5	15°
JXPG06L15F-15	L	1.5	0.05	●											6	10.5	15°
JXPG12R15F	R	1.5	0.05	●											12	12.5	0°
JXPG12L15F	L	1.5	0.05	●											12	12.5	0°
JXPG12R20F	R	2	0.05	●											12	12.5	0°
JXPG12L20F	L	2	0.05	●											12	12.5	0°
JXPG12R15F-15	R	1.5	0.05	●											12	12.5	15°
JXPG12L15F-15	L	1.5	0.05	●											12	12.5	15°
JXPG12R20F-15	R	2	0.05	●											12	12.5	15°
JXPG12L20F-15	L	2	0.05	●											12	12.5	15°
JXPG16R15F	R	1.5	0.05	●											16	14.5	0°
JXPG16L15F	L	1.5	0.05	●											16	14.5	0°
JXPG16R20F	R	2	0.05	●											16	14.5	0°
JXPG16L20F	L	2	0.05	●											16	14.5	0°
JXPG16R15F-15	R	1.5	0.05	●											16	14.5	15°
JXPG16L15F-15	L	1.5	0.05	●											16	14.5	15°
JXPG16R20F-15	R	2	0.05	●											16	14.5	15°
JXPG16L20F-15	L	2	0.05	●											16	14.5	15°
JXPG20R15F	R	1.5	0.05	●											20	16.5	0°
JXPG20L15F	L	1.5	0.05	●											20	16.5	0°
JXPG20R20F	R	2	0.05	●											20	16.5	0°
JXPG20L20F	L	2	0.05	●											20	16.5	0°
JXPG20R15F-15	R	1.5	0.05	●											20	16.5	15°
JXPG20L15F-15	L	1.5	0.05	●											20	16.5	15°
JXPG20R20F-15	R	2	0.05	●											20	16.5	15°
JXPG20L20F-15	L	2	0.05	●											20	16.5	15°

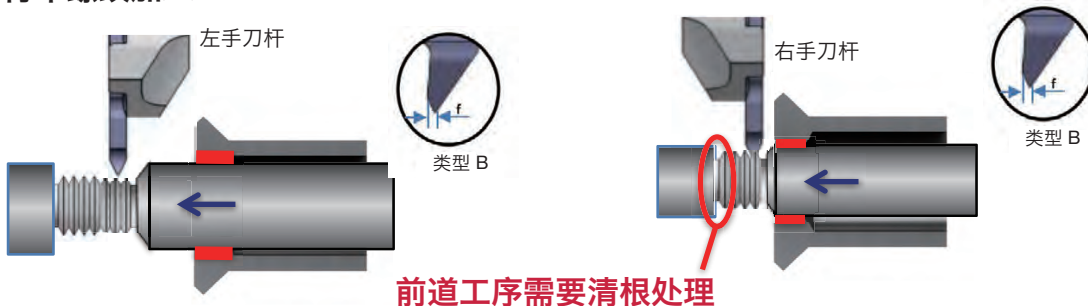
参考页: 刀杆 → G093-G097, 标准切削条件 → G100

当使用A型和B型刀片时



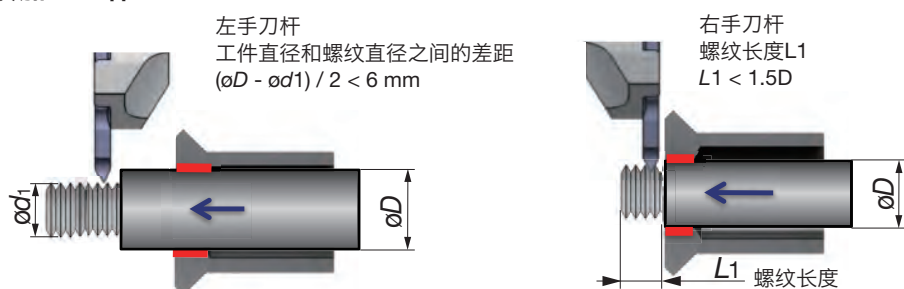
靠近壁面螺纹加工

背车螺纹加工

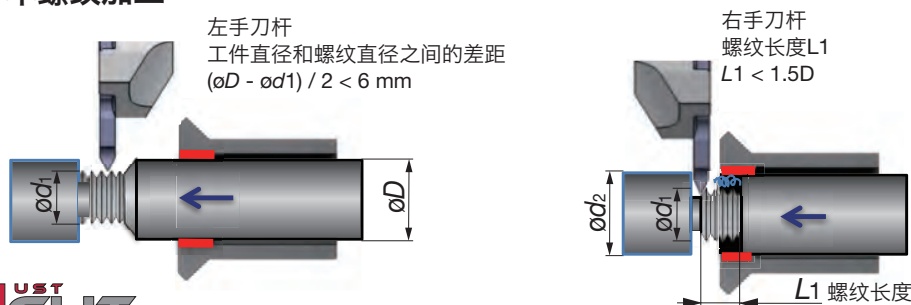


前道工序需要清根处理

主軸上螺纹加工工件

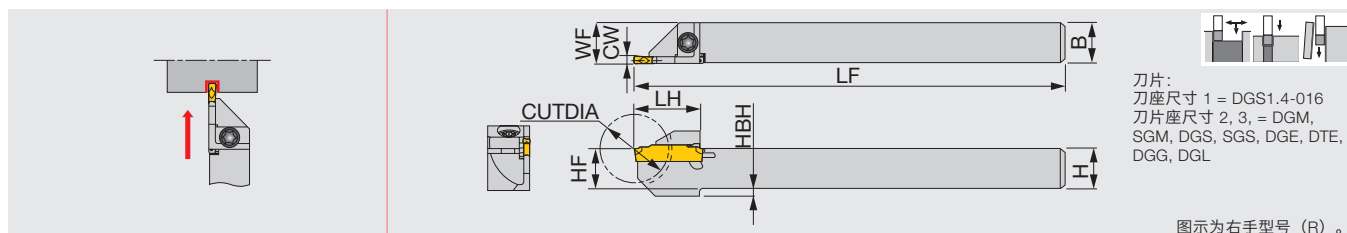


背车螺纹加工



标准切削条件（切断）

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)
P	低碳钢 S15C, SS400, 等。 C15, C20, 等。	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	碳钢, 合金钢 S55C, SCM440等 C55, 42CrMo4等	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	易切钢 SUH22, SUH23等	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 等。	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	铝合金 A5056, A6061等	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	铜合金 C2600, C280C等	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	耐热合金 Inconel718, 等。	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05



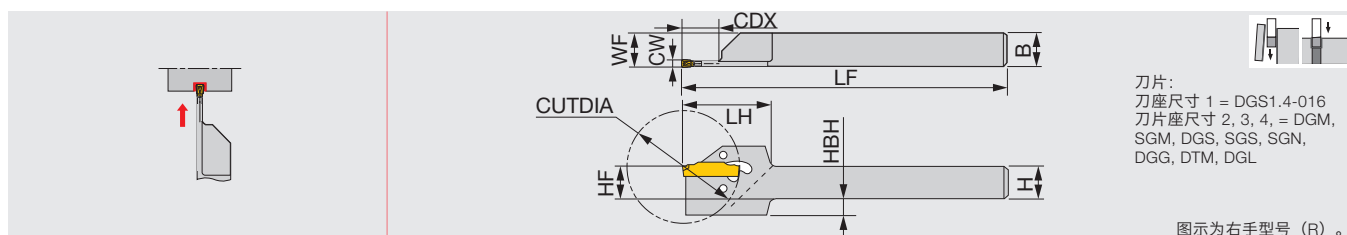
型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	扭矩 *
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	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) CW 为刀片的宽度，WF 是通过 CW 的宽度计算出来的数值，• CUTDIA: 最大切断直径

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F



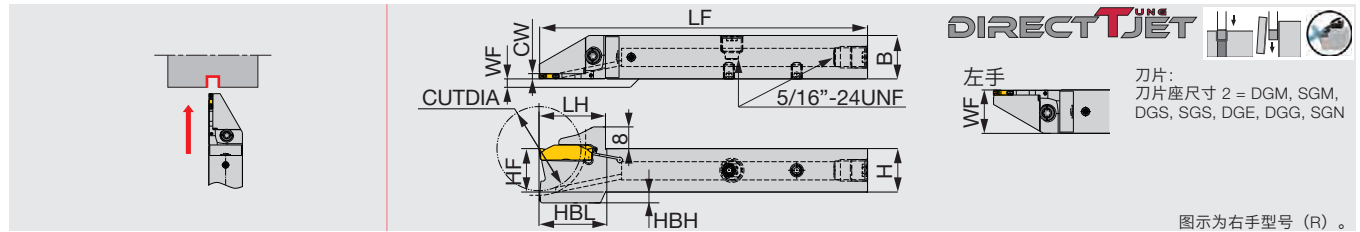
型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA ⁽¹⁾	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽²⁾	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	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	-

• 扳手，CRW**，应该单独订购。刀片通过刀杆上压板的弹性形变锁紧。

(1) DG*/SG* 切断的最大直径可以通过使用 SG* 型号的刀片来增加。(2) “WF” 值用表中所示的槽宽 “CW” 计算得出。

备件

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



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	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" 值是根据上表所示槽宽 "CW" 计算得出。• CUTDIA: 最大切断直径。

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)

• DirectTungJet 系统请参见 G015 页。

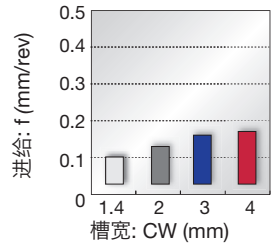
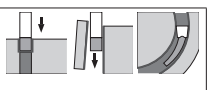
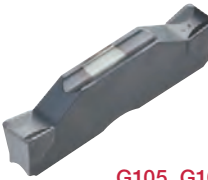
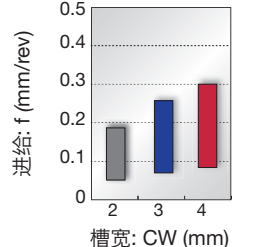
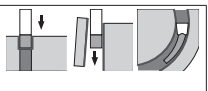
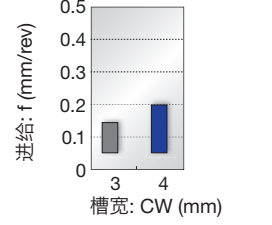
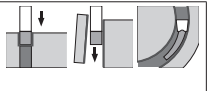
备件						
型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔堵头	扳手 2	DirectJet 堵头	扳手 3
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

切断宽度 : 2.0 mm

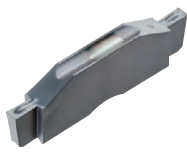
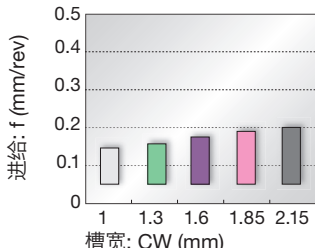
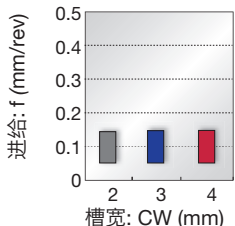
参考页: JCTER/L-CHP: 刀片 → G10 4- G109, 标准切削条件 → G110

TUNG CUT 刀片特征

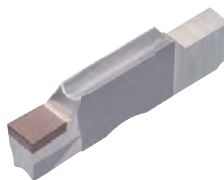
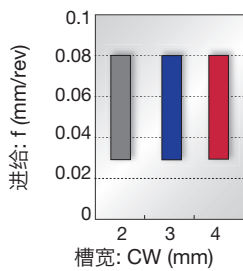
外圆切槽和切断

DGS 类型 (2 刀尖) SGS 类型 (1 刀尖)  G104, G107 页	用于瑞士型机床 独特设计的切削刃和断屑槽 可选刀片方向 CW = 1.4 - 3 mm	■ 标准进给  进给: f (mm/rev) 槽宽: CW (mm)	
DGM 类型 (2 刀尖) SGM 类型 (1 刀尖)  G105, G106 页	高的抗崩刃性 顺畅的排屑 优化设计的高强度切削刃 可选刀片方向 CW = 2 - 3 mm	■ 标准进给  进给: f (mm/rev) 槽宽: CW (mm)	
DGL 型 (2 个刀尖)  G109 页	软钢首选 断屑槽在低进给时具有出色的切屑控制 适用于切屑控制困难的低碳钢	■ 标准进给  进给: f (mm/rev) 槽宽: CW (mm)	

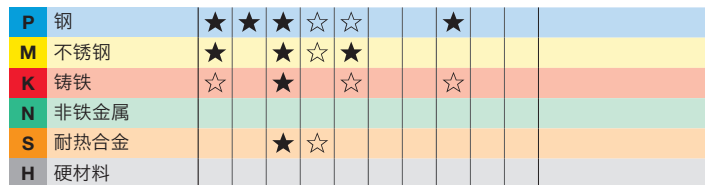
外圆切槽

DGE 类型 (2 刀尖)  G108 页	用于高精度浅槽 出色的切屑控制 CW = 1 - 2.15 mm ■ 标准进给  进给: f (mm/rev) 槽宽: CW (mm)
DGG 类型 (2 刀尖)  G108 页	用于有色金属材料和钛合金 低切削抗力断屑槽 锋利的刀刃 防止振动和 提供优良的表面光洁度 CW = 2 - 3 mm ■ 标准进给  进给: f (mm/rev) 槽宽: CW (mm)

高硬度钢外圆切槽

SGN-CBN 类型 (1 刀尖)  G109 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 宽度公差控制精准 (W = ±0.025 mm) CW = 2 - 3 mm ■ 标准进给  进给: f (mm/rev) 槽宽: CW (mm)
---	--

外圆切槽和切断，2个切削刃



☆：第二选择

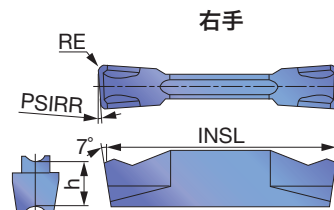
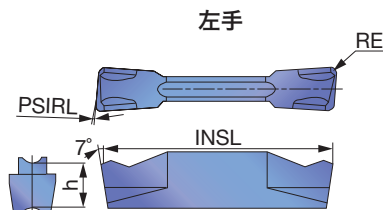
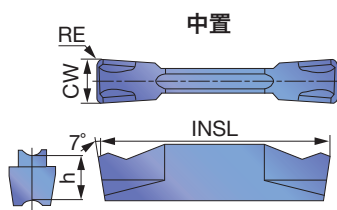
型号	方向	CW±0.05	RE	涂层硬质合金					金属陶瓷						INSL	h	PSIRL	PSIRR
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530							
DGS1.4-016	N	1.4	0.16			●	●	●							16	4.3	0°	0°
DGS2-020	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●					20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	R	2	0.2			●	●	●							20	5	0°	6°
DGS2-020-6L	L	2	0.2			●	●	●							20	5	6°	0°
DGS2-002-6R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

切槽直径大于 $\phi D_{\max}$ 时, 刀杆将与工件发生干涉

G104 www.tungaloy.com/cn

DGM

外圆切槽和切断，2个切削刃

[illegible]

型号	方向	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	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●					20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	R	2	0.2			●	●	●	●	●					20	5	0°	6°
DGM2-020-6L	L	2	0.2			●	●	●	●	●					20	5	6°	0°
DGM2-020-8R	R	2	0.2			●	●	●	●	●					20	5	0°	8°
DGM2-020-8L	L	2	0.2			●	●	●	●	●					20	5	8	0°
DGM2-020-15R	R	2	0.2			●	●	●	●	●					20	5	0°	15°
DGM2-020-15L	L	2	0.2			●	●	●	●	●					20	5	15°	0°
DGM2-002-15R	R	2	0.02				●	●	●	●					19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	L	2	0.02				●	●	●	●					19.35	5	15°	0°
DGM3-020	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	R	3	0.2			●	●	●	●	●					20	5	0°	6°
DGM3-020-6L	L	3	0.2			●	●	●	●	●					20	5	6°	0°
DGM3-002-6R	R	3	0.02				●	●	●	●					19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	L	3	0.02				●	●	●	●					19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	R	3	0.2			●	●	●	●	●					20	5	0°	15°
DGM3-020-15L	L	3	0.2			●	●	●	●	●					20	5	15°	0°
DGM4-030	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●				20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	R	4	0.3			●	●	●	●	●					20	5	0°	4°
DGM4-030-4L	L	4	0.3			●	●	●	●	●					20	5	4°	0°
DGM4-030-15R	R	4	0.3			●	●	●	●	●					20	5	0°	15°
DGM4-030-15L	L	4	0.3			●	●	●	●	●					20	5	15°	0°
DGM5-030	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●				25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	R	5	0.3			●	●	●	●	●					25	5.5	0°	4°
DGM6-030	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●					25	5.5	0°	0°
DGM8-040	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●	●					30	6.7	0°	0°

●: 库存型号

SGM

Technical drawing of a left hand (左手) showing anatomical features. The drawing includes labels for 'RE' (Right Eye), 'PSIRL' (Posterior Superior Iliac Ridge Line), 'INSL' (Inferior Nuchal Spine Line), and a '7°' angle. A small inset shows a cross-section of the hand with a 'C' label.

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

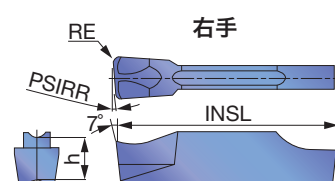
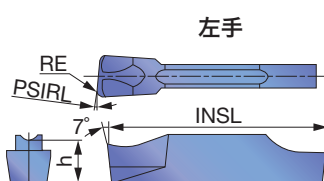
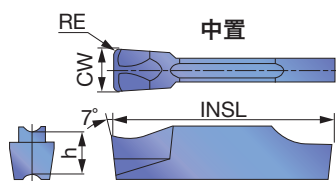
型号	方向	CW±0.05	RE	涂层硬质合金				INSL	h	PSIRL	PSIRR
				AH7025	AH725	GH130					
SGM2-020	N	2	0.2	●	●			20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	R	2	0.2	●	●	●		20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	L	2	0.2	●	●	●		20	5	6°	0°
SGM3-020	N	3	0.2	●	●	●		20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	R	3	0.2	●	●	●		20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	L	3	0.2	●	●	●		20	5	6°	0°
SGM3-020-15R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

●: 库存型号

参考页: 刀杆 → **G101 - G102**, 标准切削条件 → **G110**

SGS

外圆深槽和切断用，1个切削刃



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

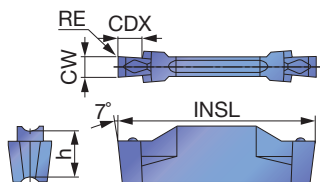
★：首选
☆：第二选择

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

●: 库存型号

DGE

切外圆槽（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	CW±0.05	RE	涂层硬质合金			金属陶瓷				CDX	INSL	h	
			AH7025	AH725	GH130		NS9530						
DGE100-000	1	0		●	●		●				2.5	20	5
DGE130-000	1.3	0		●	●		●				2.5	20	5
DGE160-010	1.6	0.1	●	●	●		●				2.5	20	5
DGE185-010	1.85	0.1	●	●	●		●				3.5	20	5
DGE215-015	2.15	0.15	●	●	●		●				3.5	20	5

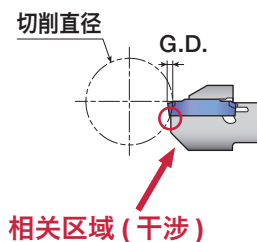
●: 库存型号

DGE 注意

如右侧图片所示, 根据槽深, G.D. 不同 CDX 是有限制的, 请参考下表。

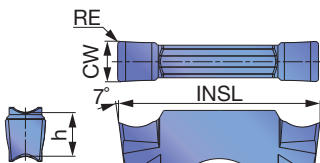
G.D = 切槽深度

型号	最大切深 (mm)	切削直径				
		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					8.8	7



DGG

外圆和端面切槽（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								

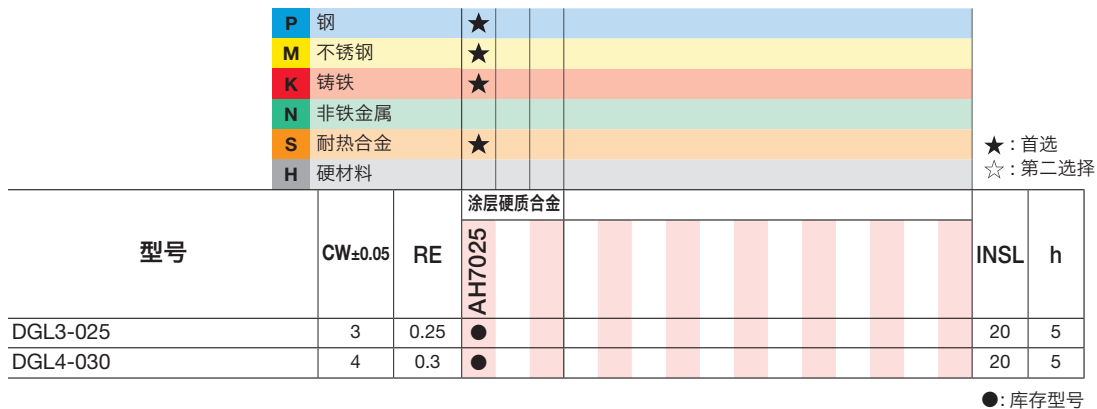
★：首选
☆：第二选择

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

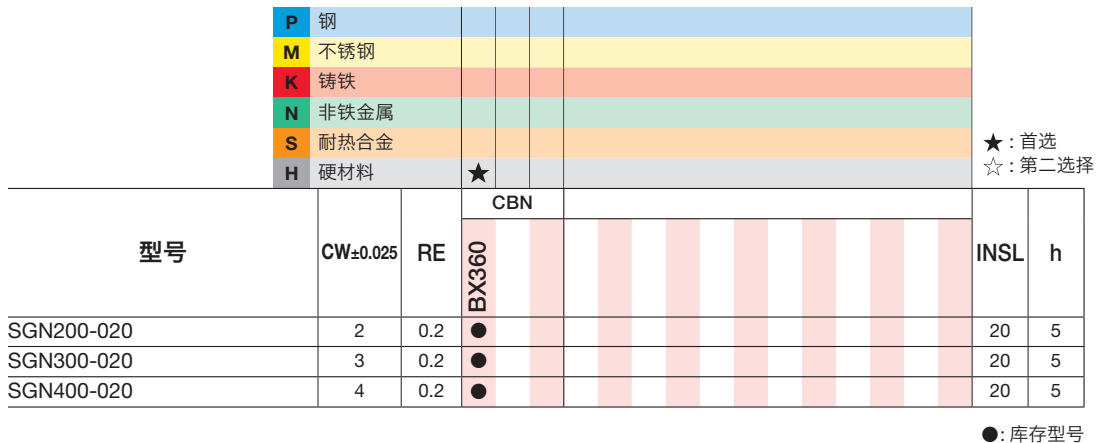
●: 库存型号

参考页: 刀杆 → **G101 - G102**, 标准切削条件 → **G110**

外圆，切断



高硬度钢外圆切槽



标准加工参数

ISO	工件材料	硬度	断屑槽	优先级	推荐材质	切削速度 Vc (m/min)
P	钢件 S45C、SCM435 等 C45、34CrMo4 等。	< 300 HB	DGS	首选	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	DGM	注重耐磨性	T9125	80 - 200
		< 300 HB	DGS	注重抗崩刃性	GH130	50 - 120
		< 300 HB	DGS	注重表面精度	NS9530	80 - 220
		< 300 HB	DGL	用于软钢切屑控制	AH7025	50 - 180
M	不锈钢 SUS303 等。 X10CrNiS18-9, 等。	< 200 HB	DGS	首选	GH130	50 - 120
		< 200 HB	DGM	注重抗冲击性	AH7025, AH725	50 - 120
K	灰铸铁 FC250 等。 250 等。	-	DGM	首选	GH130	50 - 180
	球墨铸铁 FC250 等。 450-10S 等	-	DGM	首选	GH130	50 - 120
N	铝合金 Si < 12%	-	DGG	首选	TH10	100 - 500
S	钛合金 Ti-6Al-4V 等。	< HRC 40	DGM	首选	AH905	20 - 80
		< HRC 40	DGS	注重抗崩刃性	AH7025, AH725	20 - 80
H	高硬度钢 SCM435 等 34CrMo4, 等。	> HRC 50	DGN	首选	BX360	80 - 150

