

外圆刀杆

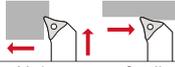


主要产品

| | | |
|----|--------|------|
| L | 95° | C015 |
| J | 93° | C032 |
| V | 72.5° | C050 |
| I | 76.5° | C053 |
| A | 91° | C054 |
| G | 91° | C057 |
| X | 20° | C065 |
| E | 60° | C069 |
| N | 63° | C070 |
| D | 45° | C074 |
| S | 45° | C080 |
| K | 75° | C084 |
| F | 91° | C087 |
| Q | 107.5° | C091 |
| H | 100° | C098 |
| B | 75° | C100 |
| R | 75° | C104 |
| 特殊 | | C105 |

| | | |
|---|--|--|
|  | ADDMULTURN 终极解决方案 - 全向车削 | C011 |
|  | TURNFEED 创新产品可提供高效率和经济性 | C013, C067 |
|  | ISOETURN 追求最大利润化的“Eco”刀片系列 | C014 |
|  | MINIFORCE 具有锋利刀口的经济双面刀片 | C029, C045 C047, C113 -, C118 |
|  | TURNINGA 高强度刚性装夹系统具有优越的定位重复性 | C004 - |
|  | TUNGJET 高压内冷却系统供给刀杆 | C019 -, C026, C031 C037 -, C043 -, C059, C095 |
|  | DIMPLEFX 专用于陶瓷刀片，可用于高效铸铁加工 | C008 |
|  | TURNTEC 用于大切深粗加工的高效刀杆 | C054, C090, C103 |
|  | Y-PRO SERIES 仿形车削 25° 刀尖角刀片 | C049, C053, C098 - |
|  | TURNFEED 快进给系列刀杆 | C068 |
|  | FIXRTURN 高效 6 个定位面圆刀片 | C064, C078 |

外圆刀杆 - 快速指南 (方刀杆)

| 名称 | 主偏角 (切削刃形式) | 型号 | 刀片 | 方刀杆尺寸 (mm) | | | | | 冷却液供给 | | 页 | |
|---|---|---|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|-------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|------|
| | | | | 20x20 | 25x25 | 32x25 | 32x32 | 40x40 | 外部供给 | TUNGLLOY (冷却液通过) | | |
| ADD TURN  | 前车: 95° 背车: 21.5°  | ATXOR/L | 6C-TOMG**  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C065 | |
| | 前车: 117.5° 背车: 27.5°  | ATXOR/L | 6V-TOMG**  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C065 | |
| | 前车: 95° 背车: 21.5°  | STXCR/L-CHP-MC | 3C-TCMT**  | | | <input type="checkbox"/> | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | | C066 |
| TURN T FEED  | 48.5°  | PPXOR/L**-HD | POMG**  | | | | <input type="checkbox"/> | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C067 | |
| | 22.5°  | PPXOR/L**-HF | | | | | <input type="checkbox"/> | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C067 | |
| 双重夹紧 A TURNING A  | L 95°  | ACLNR/L**12 | CN**12 80°  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C015 | |
| | | ACLNR/L**12-CHP-MC | GNGA12 70°  | | | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | | C019 |
| | | ACLNR/L**0904 | CN**09 80° GNMG09 70°  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C015 |
| | L 95°  | AWLNR/L**08 | WN**08 80°  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C024 |
| | | AWLNR/L**08-CHP-MC | | | | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | | C027 |
| | | AWLNR/L**06 | WN**06 80°  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C024 |
| | J 93°  | ATJNR/L**16 | TN**16  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C032 |
| | G 91°  | ATGNR/L**16 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C057 |
| | F 91°  | ATFNR/L**16 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C088 |
| | Q 105°  | ATQNR/L**16 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C091 |
| J 93°  | ADJNR/L**15 | DN**15 55° FNGA15 45°  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C034 | |
| | ADJNR/L**15-CHP-MC | | | | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | | C038 | |
| | ADJNR/L**1104 | DN**11 55° FNMG11 45°  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C034 | |
| P 62.5° *  | ADPNN**15 | DN**15 55° FNGA15 45°  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C108 | |
| Q 107.5°  | ADQNR/L**15 | DN**11 55° FNMG11 45°  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C092 | |
| | ADQNR/L**11 | | | | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | C092 | |

*: 泰珂洛符号

| 名称 | 主偏角 (切削刃形式) | 型号 | 刀片 | 方刀杆尺寸 (mm) | | | | | 冷却液供给 | | 页 |
|---|----------------|---|---|------------|-------|-------|-------|-------|-------|----------------------|------|
| | | | | 20x20 | 25x25 | 32x25 | 32x32 | 40x40 | 外部供给 | TUNGALLOY (冷却液通过) | |
| 双重夹紧 A  | J 93° | AVJNR/L**16 | VN**16  | ○ | ○ | | | | ✓ | | C041 |
| | V 72.5° | AVVNN**16 | YN**16  | ○ | ○ | | | | ✓ | | C050 |
| | Q 117.5° | AVQNR/L**16 | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C094 |
| | J 93° | AVJNR/L**1204 | VN**1204 | ○ | ○ | | | | ✓ | | C041 |
| | V 72.5° | AVVNN**1204 |  | ○ | ○ | | | | ✓ | | C050 |
| | Q 122.5° | AVQNR/L**1204 | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C094 |
| | B 75° | ASBNR/L12 | SN**12 | ○ | ○ | | | | ✓ | | C101 |
| | D 45° | ASDNN12 |  | ○ | ○ | | | | ✓ | | C074 |
| | S 45° | ASSNR/L12 | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C080 |
| | K 75° | ASKNR/L12 | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C084 |
| | | ARGNR/L | RN**  | | ○ | | | | ✓ | | C060 |
| 刚性双锁紧系统 D  | L 95° | DCLNR/L12 | CN**12  | ○ | ○ | ○ | | | ✓ | | C017 |
| | | | GNGA12  | | | | | | | | |
| | L 95° | DWLNR/L08 | WN**08  | ○ | ○ | ○ | | | ✓ | | C025 |
| | J 93° | DDJNR/L15 | DN**15  | ○ | ○ | ○ | | | ✓ | | C035 |
| | Q 105° | DDQNR/L15 | FNGA15  | ○ | ○ | ○ | | | ✓ | | C093 |
| | G 91° | DTGNR/L16 | TN**16  | ○ | ○ | | | | ✓ | | C058 |
| | F 91° | DTFNR/L16 |  | ○ | ○ | | | | ✓ | | C088 |
| | B 75° | DSBNR/L12 | SN**12 | ○ | ○ | | | | ✓ | | C102 |
| | D 45° | DSDNN12 |  | ○ | ○ | | | | ✓ | | C074 |
| | S 45° | DSSNR/L12 | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C080 |
| | K 75° | DSKNR/L12 | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C084 |
| | DRGNR/L12 | RN**  | | ○ | | | | ✓ | | C060 | |

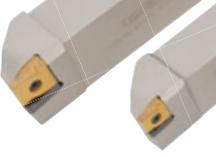
外圆刀杆 - 快速指南 (方刀杆)

| 名称 | 主偏角 (切削刃形式) | 型号 | 刀片 | 方刀杆尺寸 (mm) | | | | | 冷却液供给 | | 页 | |
|--|--|--|--|------------|-------|-------|-------|-------|-------|----------------------|------|---------------|
| | | | | 16x16 | 20x20 | 25x25 | 32x25 | 32x32 | 外部供给 | TUNGALLOY (冷却液通过) | | |
| 曲杆锁紧系统 P  | L 95°  | PCLNR/L**12 PCL2NR**12 | CN**12 80°  | ○ | ○ | ○ | ○ | | ✓ | | C018 | |
| | | PCLNR/L**12-CHP PCLNR/L**12-CHP-MC | GNGA12 70°  | | ○ | ○ | | | | | ✓ | C019, C020 |
| | | PCLNR/L**0904 | CN**09 80°  | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C018 |
| | | PCLNR/L**09-CHP-MC | GNMG09 70°  | | ○ | | | | | | ✓ | C020 |
| | B 75°  | PCBNR/L**12 | CN**12 80°  | | | ○ | | | ✓ | | C100 | |
| | F 91°  | PCFNR/L**12 | CN**12 80°  | | ○ | ○ | | | ✓ | | C087 | |
| | GNGA12 70°  | | | | | | | | | | | |
| | L 95°  | PWLNR/L**08-CHP PWLNR/L**08-CHP-MC | WN**08 80°  | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C026, C027 |
| | | PWLNR/L**0604 | WN**06 80°  | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C026 |
| | | PWLNR/L**0604-CHP | | | ○ | ○ | | | | | ✓ | C026 |
| | L 95°  | PTL2NR/L**16 | TN**16 60°  | | ○ | | | | ✓ | | C030 | |
| | J 93°  | PTJNR/L**1104 | TN**11 60°  | | | ○ | | | ✓ | | C032 | |
| | G 91°  | PTGNR/L**16 | TN**16 60°  | ○ | ○ | ○ | | | ✓ | | C058 | |
| | | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | C059 | |
| PTGNR/L**1104 | | TN**11 60°  | | ○ | ○ | | | ✓ | | C058 | | |
| | | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | C059 | |
| F 91°  | PTFNR/L**16 | TN**16 60°  | ○ | ○ | ○ | | | ✓ | | C089 | | |
| | PTFNR/L**1104 | TN**11 60°  | | ○ | ○ | | | ✓ | | C089 | | |

| 品牌名称/ 夹紧系统 | 主偏角 (切削刃形式) | 型号 | 刀片 | 方刀杆尺寸 (mm) | | | | | 冷却液供给 | | 页 | | | |
|---|----------------|-------------------|--------------------------|------------|-------|-------|-------|-------|-------|---------------------|---|------|------|------|
| | | | | 16x16 | 20x20 | 25x25 | 32x25 | 32x32 | 外部供给 | TUNGALOY (冷却液通过) | | | | |
|  | J 93° | PDJNR/L**15 | DN**15 55° | | ○ | ○ | ○ | | | ✓ | | C036 | | |
| | | PDJNR/L**15-CHP | FNGA15 45° | | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C037 | |
| | | PDJNR/L**1104 | DN**11 55° | ○ | ○ | ○ | | | | ✓ | | | C036 | |
| | | PDJNR/L**1104-CHP | FNMG11 45° | | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C037 | |
| | P 62.5° * | PDPNN**15 | DN**15 55° | | | ○ | | | | ✓ | | | C108 | |
| | Q 107.5° | PDQNR/L15 | FNGA15 45° | | | ○ | | | | ✓ | | | C093 | |
| | J 93° | PVJNR/L**16-CHP | VN**16 35° YN**16 25° | | | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C043 |
| | | PVJNR/L**1204 | VN**12 35° | ○ | ○ | ○ | | | | ✓ | | | C042 | |
| | | PVJNR/L**1204-CHP | | | | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C043 |
| | Q 107.5° | PVQNR/L**1204 | VN**12 35° | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | | C094 |
| | | PVQNR/L**16-CHP | VN**16 35° YN**16 25° | | | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C095 |
| | V 72.5° | PVVNN**1204 | VN**12 35° | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | | C050 |
| | B 75° | PSBNR/L12 | SN**12 | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | | C102 |
| | D 45° | PSDNN12 | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | | C075 |
| | S 45° | PSSNR/L12 | | 90° | | ○ | ○ | ○ | | | ✓ | | | C075 |
| | K 75° | PSKNR/L12 | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | | C085 |
| | | PRGNR/L | RN** | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | | C060 |
| | | PRGCR/L | RCM**12 | | | | ○ | ○ | ○ | | ✓ | | | C062 |
| | PRDCN12 | | | | | ○ | ○ | | | ✓ | | | C076 | |

*: 泰珂洛符号

外圆刀杆 - 快速指南 (方刀杆)

| 名称 | 主偏角 (切削刃形式) | 型号 | 刀片 | 方刀杆尺寸 (mm) | | | | | | | 冷却液供给 | | 页 | | |
|---|---|---|--|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------------|---|---------------|------|
| | | | | 10x10 | 16x16 | 20x20 | 25x25 | 32x25 | 32x32 | 40x40 | 外部供给 | TUNGTALLOY (冷却液通过) | | | |
| 螺钉锁紧系统 S  | L 95° |  SCLCR/L | CC**12  80° | | ○ | ○ | | | | | | ✓ | | C030 | |
| | L 95° |  JSWLXR/L JSWL2XR/L | WX**  80° | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C029 | |
| | A 91° |  STACR/L | TC**16  60° | | ○ | | | | | | | ✓ | | C054 | |
| | J 93° |  | SDJCR/L11 | DC**11  55° | | ○ | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C046 |
| | | | JSDJXR/L JSDJ2XR/L | DX**07  55° | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C045 |
| | N 62.5° |  SDNCN11 | DC**11  55° | | | ○ | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C073 |
| | Q 107.5° |  SDQCR/L11 | | | | | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C096 |
| | J 93° |  | SVJCR/L | VC**16  35° | | | ○ | ○ | ○ | | | | ✓ | | C048 |
| | | | JSVJXR/L JSVJ2XR/L | VX**12  35° | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C047 |
| | V 72.5° |  SVVCN | VC**16  35° | | | | ○ | ○ | | | | | ✓ | | C052 |
| | Q 117.5° |  SVQCR/L | | | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C097 |
| | J 93° |  SYJBR/L16 | | YWMT16  | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C049 |
| | Q 122.5° |  SYQBR/L16 | |  25° | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C098 |
| | H 100° |  SYHBR/L16 | | | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C099 |
| | I 76.5° |  SYIBN16 | | | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C053 |
| |  | SRACR/L | RCM* | | ○ | | ○ | | | | | ✓ | | C056 | |
| | | SRGCR/L |  | | ○ | | ○ | | | | | ✓ | | C063, C064 | |
| | | SRDCN | | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C077, C078 | |
| 双夹持系统 C, 专用于陶瓷刀片 DIMPLEFX  | L 45° |  CCLNR/L-RD | CN**  80° | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C022 | |
| | J 93° |  CDJNR/L-RD | DN**  55° | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C040 | |
| | N 63° |  CDNNN-RD | | | | | | ○ | ○ | | | ✓ | | C072 | |
| | V72.5° |  CVVNN-RD | VN**  35° | | | | | ○ | ○ | | | ✓ | | C051 | |
| | S 45° |  CSSNR/L-RD | SNGD  90° | | | | | ○ | ○ | | | ✓ | | C082 | |
| | S 45° |  CHSNR/L-RD | HNGD  90° | | | | | ○ | ○ | | | ✓ | | C083 | |
| | TURNTEC  | A 93° |  TLANR/L16 | LNMX16  | | | | ○ | ○ | | ○ | ○ | ✓ | | C054 |
| F 93° | |  TLFNR/L16 | LNMX16  | | | | ○ | ○ | | | | ✓ | | C090 | |

| 名称 | 主偏角 (切削刃形式) | 型号 | 刀片 | 方刀杆尺寸 (mm) | | | | 冷却液供给 | | 图 | |
|---|----------------|----------------------------|---|------------|----|----|----|-------|--------------------|---|------|
| | | | | C3 | C4 | C5 | C6 | 外部供给 | TUNGJET (冷却液通过) | | |
|  | E | C6STECN-Y-CHP | 3C-TCMT**  | | | | ○ | | ✓ | | C069 |
| | N | C6SDNCN-Y-CHP | 2D-DCMT**  | | | | ○ | | ✓ | | C070 |
| 双重夹紧 A | L 95° | C*ACLNR/L12 | CN**12 80°  | ○ | ○ | ○ | ○ | | ✓ | | C016 |
| | L 95° | C*ACLNN12 | GNGA12 70°  | | | ○ | ○ | | ✓ | | C016 |
| | M | C6ACMNN0904 | CN**09 80°  | | | | ○ | | ✓ | | C105 |
| | L 95° | C*ACLNR/L**0904 | GNMG09 70°  | ○ | ○ | | ○ | | ✓ | | C016 |
| 曲杆锁紧系统 P | L 95° | C*PCLNR/L12 | CN**12 80°  | | | ○ | ○ | | ✓ | | C017 |
| | | C*PCLNR/L**12-CHP | GNGA12 70°  | | ○ | ○ | ○ | | ✓ | | C019 |
| | M | C6PCMNN**12-CHP | | | | | ○ | | ✓ | | C106 |
| | L 95° | C*PCLNR/L**0904-CHP | CN**09 80° GNMG09 70°  | | ○ | | ○ | | ✓ | | C021 |
| 双重夹紧 A | L 95° | C*AWLNR/L08 | WN**08 80°  | | ○ | | ○ | | ✓ | | C024 |
| | | C*AWLNR/L06 | WN**06 80°  | | ○ | | | | ✓ | | C024 |
| 曲杆锁紧系统 P | L 95° | C*PWLNR/L**08-CHP | WN**08 80°  | | ○ | | ○ | | ✓ | | C028 |
| | | C*PWLNR/L**06-CHP | WN**06 80°  | | ○ | | | | ✓ | | C028 |

| 名称 | 主偏角 (切削刃形式) | 型号 | 刀片 | 方刀杆尺寸 (mm) | | | | 冷却液供给 | | 页 | | | |
|----------|----------------|---|----------------------------|--|----|----|----|-------|-------------------|---|---|------|------|
| | | | | C3 | C4 | C5 | C6 | 外部供给 | TUNGCAP (冷液通过) | | | | |
| 双重夹紧 A | J 93° |  | C*ADJNR/L15 | DN**15  55° | | ○ | ○ | ○ | | ✓ | | C034 | |
| | N 62.5° |  | C*ADNNN15 | | | | ○ | ○ | | ✓ | | C071 | |
| | Q 107.5° |  | C*ADQNR/L15 | FNGA15  45° | ○ | ○ | | | | ✓ | | C092 | |
| | U 93° |  | C*ADUNR/L | | | ○ | | | | ✓ | | C109 | |
| | J 93° |  | C*ADJNR/L1104 | DN**11  55° FNMG11  45° | ○ | ○ | | ○ | | ✓ | | C034 | |
| 曲杆锁紧系统 P | J 93° |  | C*PDJNR/L15 | DN**15  55° | | | ○ | ○ | | ✓ | | C038 | |
| | | | C*PDJNR/L**15-CHP | FNGA15  45° | | ○ | ○ | ○ | | | ✓ | | C039 |
| | | | C*PDJNR/L**1104-CHP | DN**11  55° | | ○ | | ○ | | | ✓ | | C039 |
| | M |  | C6PDMNL1104-CHP | FNMG11  45° | | | | ○ | | ✓ | | C107 | |
| 螺钉锁紧系统 S | J 93° |  | C*SDJCR/L-CHP | DC**11  55° | ○ | | | | | ✓ | | C046 | |
| 双重夹紧 A | J 93° |  | C4ATJNR/L | TN**16  60° | | ○ | | | | ✓ | | C032 | |
| 曲杆锁紧系统 P | J 93° |  | C4PTJNR/L | | | ○ | | | | ✓ | | C033 | |
| 双重夹紧 A | J 93° |  | C*AVJNR/L12 | VN**12  35° | | ○ | | ○ | | ✓ | | C042 | |
| | Q 117.5° |  | C*AVQNR/L16 | VN**16  35° YN**16  25° | | ○ | | | | ✓ | | C094 | |
| 曲杆锁紧系统 P | J 93° |  | C*PVJNR/L**-CHP | VN**16  35° YN**16  25° | | ○ | | ○ | | | ✓ | C044 | |
| | | | C*PVJNR/L**1204-CHP | VN**12  35° | | ○ | | ○ | | | ✓ | | C044 |
| 螺钉锁紧系统 S | J 93° |  | C*SVJCR/L | VC**16  35° | | | ○ | ○ | | ✓ | | C048 | |
| | V 72.5° |  | C*SVVCN | | | | ○ | ○ | | ✓ | | C052 | |



极高的加工效率
前车，背车，仿形，
使用同一刀具进行车削

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

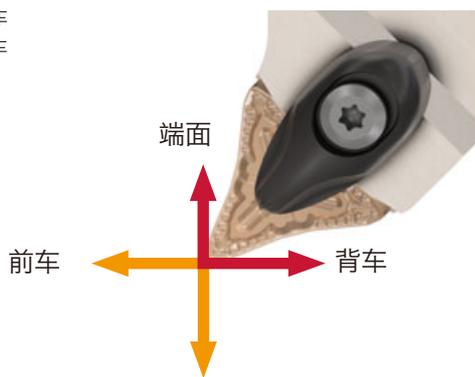
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

具有 80° 和 35° 刀尖角的双面 6 刀尖刀片 适用于多种用途

背（拉）车：快进给切削刃设计，相比ISO传统刀具，可以将效率提高至200%而不需要特殊的编程。
前（推）车：可以采用ISO标准刀具的车削形式，实现相同的加工。

6C-TOMG

前车
背车



6V-TOMG

前车
背车

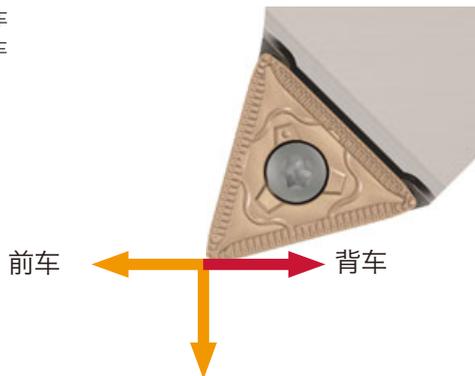


可实现超高效率的单面 3 刀尖刀片

背（拉）车：快进给切削刃设计，相比标准ISO传统刀具效率提高300%-400%。
前（拉）车：适用于大切深

3C-TCMT

前车
背车



内冷刀杆
防止切屑缠绕并且最大限度的改善背车的性能



参考页: C065, C066, C116

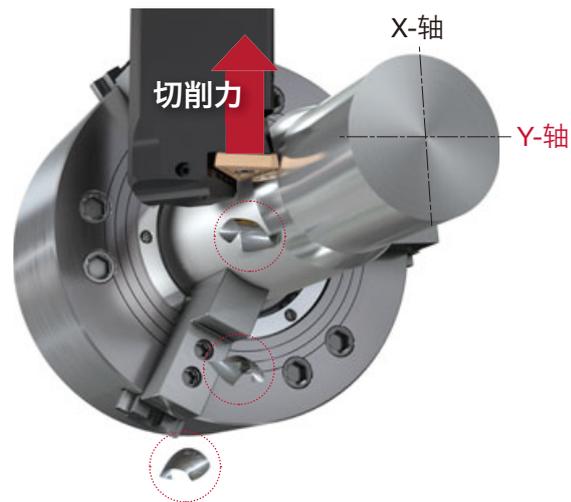
引领新方向

PCS 接口的 Y 轴车削工具
适用于多任务中心



■ Y轴加工的好处

- 切削力矢量指向刀具的纵轴，从而产生更高的稳定性和最小的振动
- 没有切屑缠绕，切屑向下排放，远离工件和刀杆



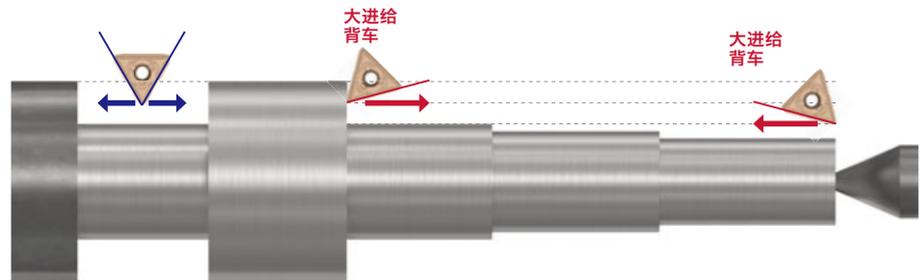
■ Y轴方向加工和高效背车应用的示意图

半精加工



3C-TCMT

刀片: 3C-TCMT29X608-TM (单面, 3刀尖)



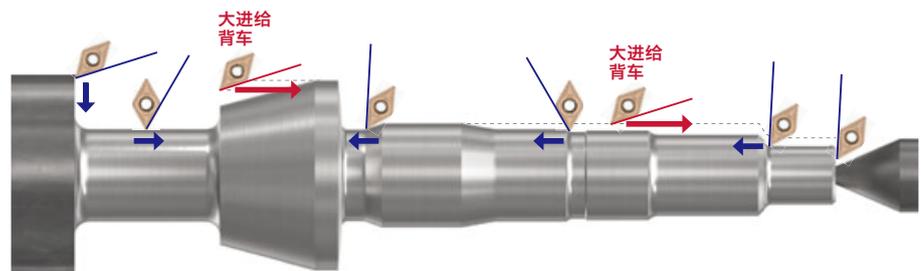
- 凭借快进给的几何设计, AddY-axisTurn刀片可以实现更高的加工效率
- Y轴刀具刀尖两侧的切削刃均可以使用, 获得良好的稳定性和刀具寿命

精加工-仿形加工



2D-DCMT

刀片: 2D-DCMT13T404-ZF (单面刀片, 2刀尖)



- AddY-axisTurn可以使用一次刀具设置完成精密零件的加工
- 避免与尾座干涉
- 有效避免切屑缠绕, 满足自动化加工要求

参考页: [C069](#), [C070](#), [C116](#)

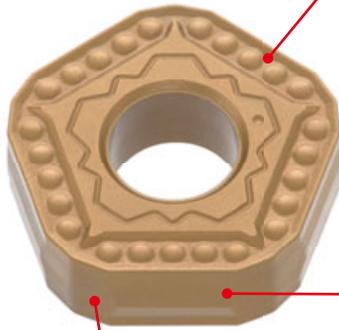


经济性，10- 刀尖刀片 高效加工

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

经济性 10- 刀尖 双 - 侧，M- 级刀片

相比标准 ISO 刀片实现了出色的成本效益



平底修光刃

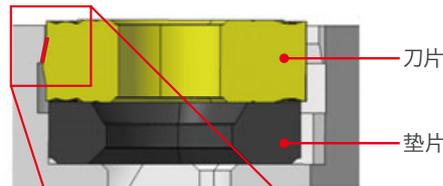
自带修光刃可在更高的进给速度条件下获得更优异的加工表面。

新的 MNW 型断屑槽

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

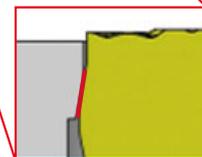
燕尾槽锁紧

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



刀片

垫片

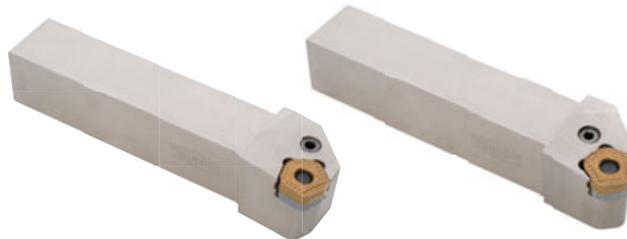


刀片 / 锁紧接触方式剖面图

刀杆的选择

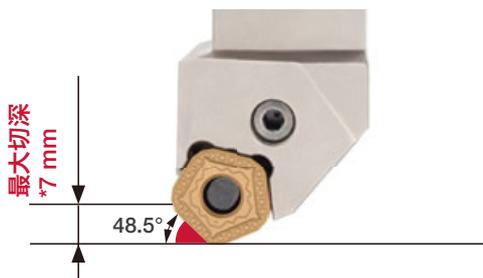
可选择2种类型：

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

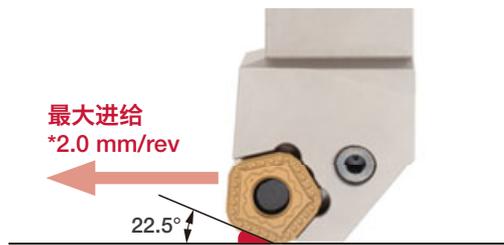


刀杆特点

HD 刀杆
用于大切深加工



HF 刀杆
用于大进给



* 刀片：POMG130612-MNW

参考页：C067, C117

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

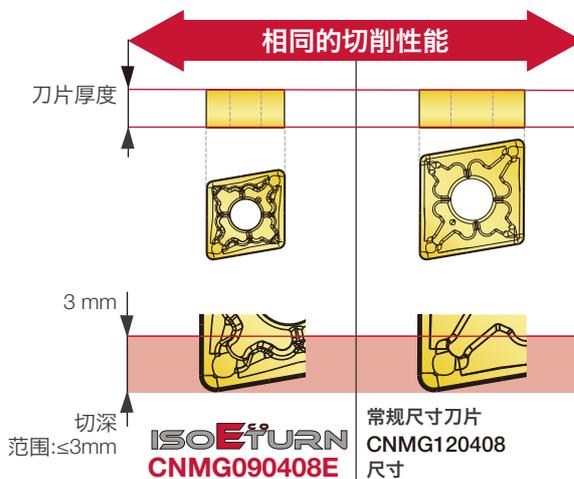
索引



ISO-EcoTurn 小尺寸刀片 具有经济优势

相同的刀片切削性能

ISO-EcoTurn和常规尺寸刀片对比



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

切屑控制

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

ISO^{Eco}TURN
CNMG090408E-TM

标准尺寸
CNMG120408-TM

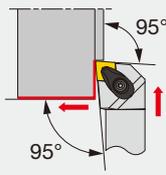
| | | | | | | |
|-------------|-----|------|------|------|------|------|
| 切削深度 (mm) | 3.0 | | | | | |
| | 2.0 | | | | | |
| | 1.5 | | | | | |
| | 1.0 | | | | | |
| | 0.5 | | | | | |
| | 条件 | 0.10 | 0.15 | 0.20 | 0.30 | 0.40 |
| 进给 (mm/rev) | | | | | | |

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

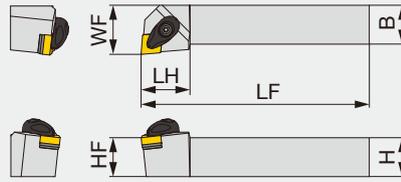
工件 : S45C
切削速度 : $V_c = 200$ m/min
冷却方式 : 冷却液

参考页: C015, C020, C024, C026, C032, C034, C041, C042, C050, C058, C092, C094

主偏角为 95° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 80°/70° 菱形刀片



切削刃形状 L



图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|--------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|-----|
| ACLNR/L2020K0904-A | 20 | 20 | 125 | 25 | 20 | 25 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 3 |
| ACLNR/L2020H12-A | 20 | 20 | 100 | 26 | 20 | 25 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| ACLNR/L2020K12-A | 20 | 20 | 125 | 26 | 20 | 25 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| ACLNR/L2525M0904-A | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 32 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 3 |
| ACLNR/L2525K12-A | 25 | 25 | 125 | 30 | 25 | 32 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| ACLNR/L2525M12-A | 25 | 25 | 150 | 30 | 25 | 32 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| ACLNR/L2525M16-A | 25 | 25 | 150 | 31 | 25 | 32 | 1.2 | CN**1606... | 6.4 |
| ACLNR/L3225P12-A | 32 | 25 | 170 | 30 | 32 | 32 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| ACLNR/L3225P16-A | 32 | 25 | 170 | 31 | 32 | 32 | 1.2 | CN**1606... | 6.4 |
| ACLNR/L3232P16-A | 32 | 32 | 170 | 31 | 32 | 40 | 1.2 | CN**1606... | 6.4 |
| ACLNR/L3232P19-A | 32 | 32 | 170 | 40 | 32 | 40 | 1.2 | CN**1906... | 6.4 |
| ACLNR/L4040S19-A | 40 | 40 | 250 | 40 | 40 | 50 | 1.2 | CN**1906... | 6.4 |

*扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

| 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|-----------------|---------|--------|--------|--------|--------|----------|-------|----------|
| ACLNR/L**0904-A | ACP3S-E | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASC322 | CSTB-3.5 | T-15F | - |
| ACLNR/L**12-A | ACP4S | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASC422 | CSTB-3.5 | T-15F | - |
| ACLNR/L**16-A | ACP5S | ACS-6W | BP-8.8 | SP-2.5 | ASC533 | CSTB-5 | - | KEYV-T20 |
| ACLNR/L**19-A | ACP6S | ACS-6W | BP-8.8 | SP-2.5 | ASC634 | CSTB-5 | - | KEYV-T20 |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

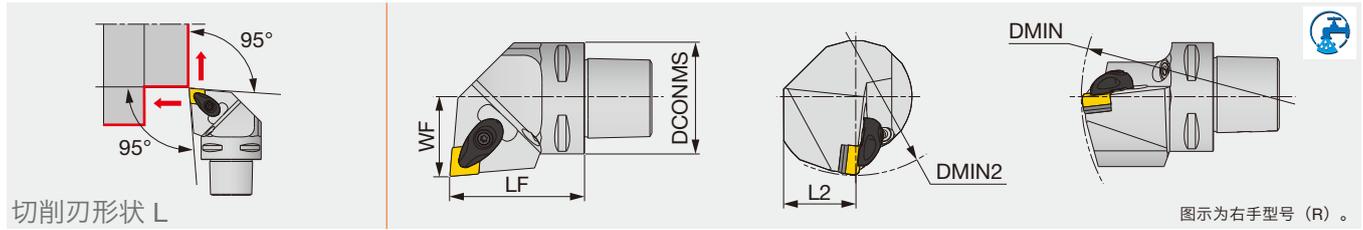
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: ACLNR/L: 刀片 → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -

主偏角为 95° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 80°/70° 菱形刀片



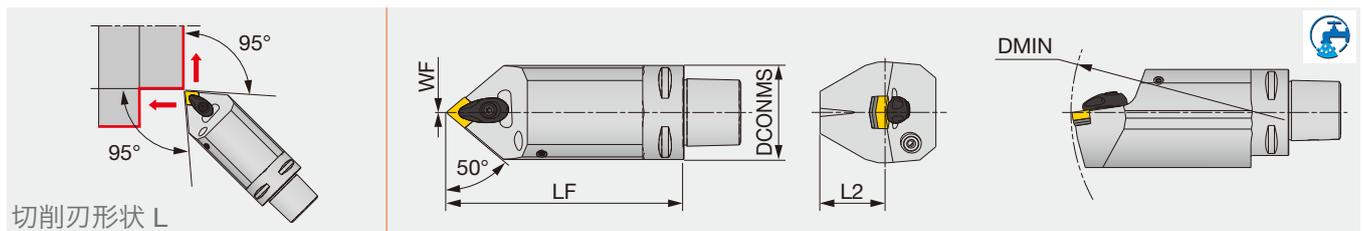
图示为右手型号 (R)。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE | 刀片 | 扭矩* |
|----------------------|--------|-----|----|----|------|-------|-----|------------------|-----|
| C3ACLNR/L22040-0904N | 32 | 40 | 20 | 22 | 110 | 121 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 3 |
| C3ACLNR/L22040-12N | 32 | 40 | 20 | 22 | 121 | 116 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C4ACLNR/L27050-0904N | 40 | 50 | 25 | 27 | 140 | 110 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 3 |
| C4ACLNR/L27050-12N | 40 | 50 | 25 | 27 | 140 | 110 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C5ACLNR/L35060-12N | 50 | 60 | 32 | 35 | 165 | 110 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C6ACLNR/L45065-0904N | 63 | 65 | 35 | 45 | 190 | 110 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 3 |
| C6ACLNR/L45065-12N | 63 | 65 | 41 | 45 | 190 | 125 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C6ACLNR/L45135-12N | 63 | 135 | 41 | 45 | 190 | 110 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C6ACLNR/L45065-16N | 63 | 65 | 41 | 45 | 190 | 125 | 1.2 | CN**1606... | 6.4 |

适用于7MPa冷却液
*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)

C-ACLNN

主偏角为 50° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 80°/70° 菱形刀片



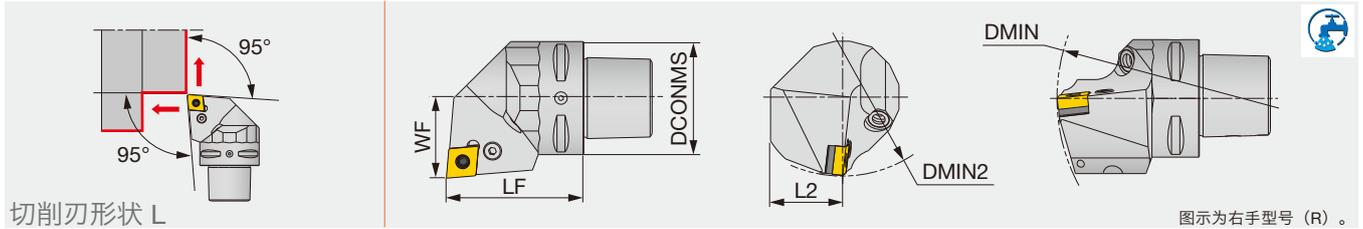
| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | RE | 刀片 | 扭矩* |
|---------------------------------|--------|-----|------|----|------|-----|------------------|-----|
| C5ACLNN00090-12 ⁽¹⁾ | 50 | 90 | 32 | 0 | - | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C5ACLNN00090-12N ⁽²⁾ | 50 | 90 | 32 | 0 | 165 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C5ACLNN00125-12 ⁽¹⁾ | 50 | 125 | 32 | 0 | - | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C5ACLNN00125-12N ⁽²⁾ | 50 | 125 | 32 | 0 | 165 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C6ACLNN00100-12N ⁽²⁾ | 63 | 100 | 37.5 | 0 | 190 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C6ACLNN00140-12N ⁽²⁾ | 63 | 140 | 37.5 | 0 | 190 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |

没有DMIN不能用于镗削
*扭矩: 推荐锁紧扭矩(N·m)
(1)适用于3mpa的冷却液(2)适用于7mpa的冷却液

| 备件 | 压板 | 锁紧螺钉 | 冷却系统部件 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|-------------------|---------|--------|--------------|--------|----------|--------|--------|----------|-------|
| C*ACLNN***-0904N | ACP3S-E | ACS-5W | SATZ-M10X1-5 | ASC322 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | - | T-15F |
| C*ACLNN***-12N | ACP4S | ACS-5W | SATZ-M8X1-M3 | ASC422 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | - | T-15F |
| C6ACLNN*45065-16N | ACP5S | ACS-6W | SATZ-M8X1-M3 | ASC533 | CSTB-5 | BP-8.8 | SP-2.5 | KEYV-T20 | - |
| C5ACLNN00090-12 | ACP4S | ACS-5W | EZ83 | ASC422 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | - | T-15F |
| C5ACLNN00125-12 | ACP4S | ACS-5W | EZ83 | ASC422 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | - | T-15F |

参考页: C-ACLNR/L, C-ACLNN: 刀片 → **B054 -**, **B075**, CBN → **B168 -**, **B178**, PCD → **B211 -**
冷却液软管附件 → **C115**

主偏角为 95° 杠杆锁紧刀杆，用于负角 80°/70° 菱形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

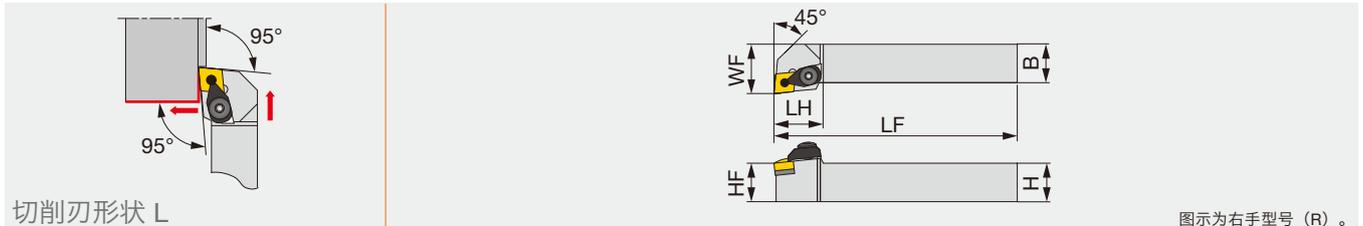
| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE | 刀片 |
|--------------------|--------|----|----|----|------|-------|-----|------------------|
| C5PCLNR/L35060-12 | 50 | 60 | 32 | 35 | - | - | 0.8 | CN**/GNGA1204... |
| C5PCLNR/L35060-12N | 50 | 60 | 32 | 35 | 165 | 110 | 0.8 | CN**/GNGA1204... |
| C6PCLNR/L45065-12N | 63 | 65 | 41 | 45 | 190 | 125 | 0.8 | CN**/GNGA1204... |

适用于7MPa冷却液
没有DMIN和DMIN2不能用于镗削

| 备件 | 冷却系统部件 | 杆 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 弹簧销 | 扳手 |
|-----------------|---------------|------|------|-------|------|-----|
| 型号 | EZ104 | LCL4 | LCS4 | LSC42 | LSP4 | P-3 |
| C5PCLN*35060-12 | EZ104 | LCL4 | LCS4 | LSC42 | LSP4 | P-3 |
| C*PCLN***-12N | SATZ-M10X1-M5 | LCL4 | LCS4 | LSC42 | LSP4 | P-3 |

DCLNR/L

主偏角为 95° 双重锁紧刀杆，用于负角 80°/70° 菱形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|----------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|
| DCLNR/L2020K12 | 20 | 20 | 125 | 30 | 20 | 25 | 0.8 | CN**/GNGA1204... |
| DCLNR/L2525M12 | 25 | 25 | 150 | 30 | 25 | 32 | 0.8 | CN**/GNGA1204... |
| DCLNR/L3225P12 | 32 | 25 | 170 | 30 | 32 | 32 | 0.8 | CN**/GNGA1204... |

备注：除 TRS, TU, TUS, 57, and 65 断屑槽外 **RE: 标准刀尖圆角

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

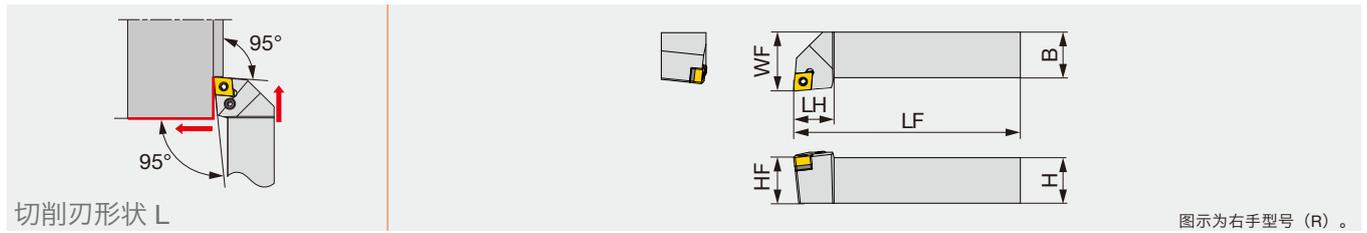
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: C-PCLNR/L: 刀片 → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -
DCLNR/L: 刀片 → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -,
冷却液软管附 → C115

PCLNR/L

主偏角为 95° 杠杆锁紧刀杆，用于负角 80°/70° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|-----|
| PCLNR/L1616H09 | 16 | 16 | 100 | 20 | 16 | 20 | 0.8 | CN**0903... | 2 |
| PCLNR/L1616 | 16 | 16 | 100 | 26 | 16 | 20 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| PCLNR/L1616H12E | 16 | 16 | 100 | 26 | 16 | 20 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| PCLNR/L2020K09 | 20 | 20 | 125 | 20 | 20 | 25 | 0.8 | CN**0903... | 2 |
| PCLNR/L2020K0904 | 20 | 20 | 125 | 20 | 20 | 25 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 2 |
| PCLNR/L2020 | 20 | 20 | 125 | 28 | 20 | 25 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| PCLNR/L2020K12E | 20 | 20 | 125 | 28 | 20 | 25 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| PCLNR/L2525M09 | 25 | 25 | 150 | 20 | 25 | 32 | 0.8 | CN**0903... | 2 |
| PCLNR/L2525M0904 | 25 | 25 | 150 | 25 | 25 | 32 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 2 |
| PCLNR/L2525M4 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| PCLNR/L2525M12E | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| PCLNR/L2525M16E | 25 | 25 | 150 | 31 | 25 | 25 | 1.2 | CN**1606... | 3 |
| PCLNR/L3225P4 | 32 | 25 | 170 | 28 | 32 | 32 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| PCLNR/L3232 | 32 | 32 | 170 | 40 | 32 | 40 | 1.2 | CN**1906... | 5 |
| PCLNR/L3225P12E | 32 | 25 | 170 | 28 | 32 | 32 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| PCLNR/L3225P16E | 32 | 25 | 150 | 31 | 32 | 32 | 1.2 | CN**1606... | 3 |
| PCLNR3232P16E | 32 | 32 | 170 | 31 | 32 | 40 | 1.2 | CN**1606... | 3 |
| PCLNR/L3232P19E | 32 | 32 | 170 | 40 | 32 | 40 | 1.2 | CN**1906... | 5 |

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

| 型号 | 垫片 | 锁紧螺钉 | 扳手 | 弹簧销 | 杆 |
|---|--------|--------|-------|-------|--------|
| PCLNR/L**09 | ELSC32 | LCS3 | P-2.5 | LSP3L | LCL33 |
| PCLNR/L1616 | LSC42 | LCS4CA | P-3 | LSP4 | LCL4 |
| PCLNR/L1616H12E | ELSC42 | LCS4CA | P-3 | LSP4S | LCL43S |
| PCLNR/L**0904 | LSC317 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL33 |
| PCLNR/L2020 | LSC42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |
| PCLNR/L2020K12E, **2525M12E, **3225P12E | ELSC42 | LCS4 | P-3 | LSP4S | LCL43M |
| PCLNR/L2525M4, **3225P4 | LSC42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |
| PCLNR/L**16E | ELSC53 | LCS5 | P-3 | LSP6C | LCL54 |
| PCLNR/L3232 | LSC63 | LCS6 | P-4 | LSP6 | LCL6 |
| PCLNR/L3232P19E | ELSC63 | LCS6 | P-4 | LSP6 | LCL6 |

刀片选择向导

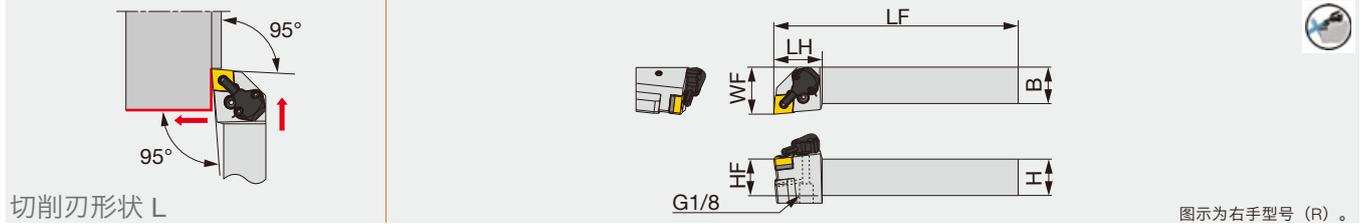
| | | | | | |
|----------|-------|--------|---------|--------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH |
| | 加工条件 | B004 | | | |
| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | |
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 | |
| | 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| | 加工条件 | B006 | | | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| | 加工条件 | B008 | | | |
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | |
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 | |
| | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| | 加工条件 | B010 | | | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | |
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 | |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| | 加工条件 | B012 | | | |
| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | | |
| | 材质 | BXA10 | BXA20 | | |
| | 断屑槽形状 | CBN | CBN | | |
| | 加工条件 | B014 | | | |

参考页: PCLNR/L: 刀片 → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -

PCLNR/L-CHP

冷却管连接

带 95° 主偏角的杠杆锁紧式刀杆。
用于负角 80°/70° 菱形刀片，具有高压冷却功能。



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|----------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|-----|
| PCLNR/L2020K0904-CHP | 20 | 20 | 125 | 33 | 20 | 32 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 2 |
| PCLNR/L2020K12-CHP | 20 | 20 | 125 | 33 | 20 | 32 | 0.8 | CN**/GNMG1204... | 3 |
| PCLNR/L2525M0904-CHP | 25 | 25 | 150 | 33 | 25 | 32 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 2 |
| PCLNR/L2525M12-CHP | 25 | 25 | 150 | 33 | 25 | 32 | 0.8 | CN**/GNMG1204... | 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 | 扳手 1 | 弹簧销 | 杆 |
|------------------|--------|------|-------|------|-------|---|
| PCLNR/L*0904-CHP | LSC317 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL33 | |
| PCLNR/L*12-CHP | LSC42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 | |

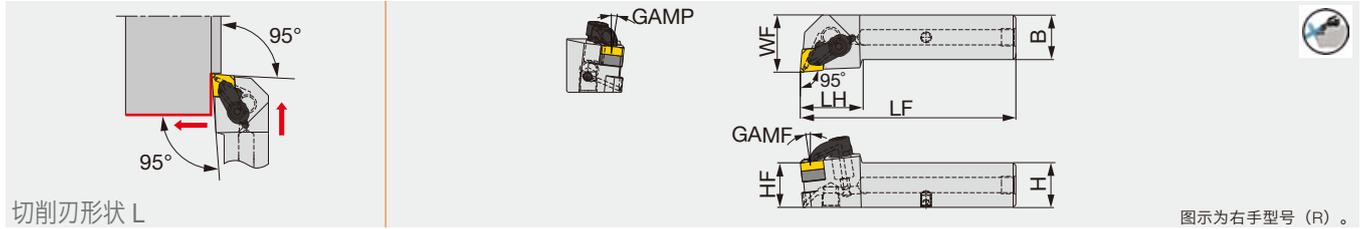
| 备件 | 型号 | 冷却单元 | 紧固螺钉 | 扳手 2 | O 型圈 | 冷却孔螺钉 | 扳手 3 |
|------------------|-----------|------|------|------------|-------------|-------|------|
| PCLNR/L*0904-CHP | CU-CW-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | SRM4X4TL360 | P-2 | |
| PCLNR/L*12-CHP | CU-CW-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | SRM4X4TL360 | P-2 | |

ACLNR/L-CHP-MC

直接连接

冷却管连接

带 95° 主偏角的双重锁紧刀杆。
用于负角 80°/70° 菱形刀片，具有高压冷却功能（也可用于无管连接）



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | GAMP | GAMF | 刀片 | 扭矩* |
|------------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------|------------------|-----|
| ACLNR/L2020X-12-CHP-MC | 20 | 20 | 105 | 35 | 20 | 25 | 6° | 6° | CN**/GNMG1204... | 4 |
| ACLNR/L2525X-12-CHP-MC | 25 | 25 | 120 | 35 | 25 | 32 | 6° | 6° | CN**/GNMG1204... | 4 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于 14MPa 的高压冷却

| 备件 | 型号 | 夹紧装置 | 垫片 | 垫片螺钉 | 冷却管连接螺钉 | 冷却孔螺纹塞子 | O 型圈 | 扳手 1 |
|--------------------|-------------|--------|----------|-------------------|-----------------------|------------|----------|------|
| ACLNR**X-12-CHP-MC | LCGL-4JCSET | RCT443 | SR14-506 | PLUGG1/8-6.5TL360 | SRM5X5 DIN913TL360 | OR4X3NBR70 | KEYV-T20 | |
| ACLNR**X-12-CHP-MC | LCGR-4JCSET | RCT443 | SR14-506 | PLUGG1/8-6.5TL360 | SRM5X5 DIN913TL360 | OR4X3NBR70 | KEYV-T20 | |

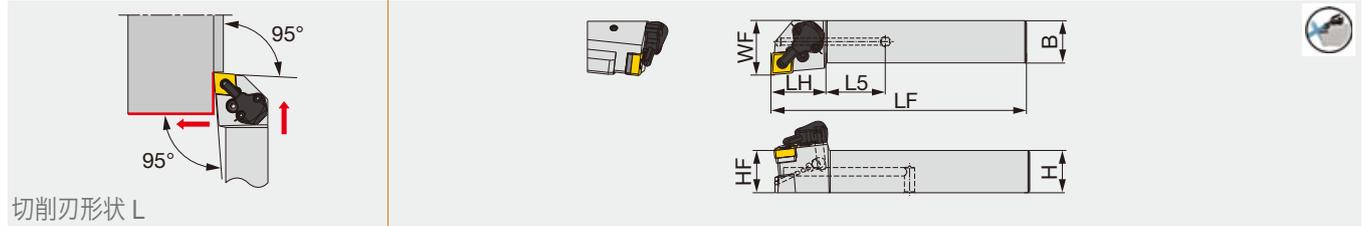
参考页: PCLNR/L-CHP, ACLNR/L-CHP-MC:

刀片 → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -, 冷却液软管连接 → C115

PCLNR/L2020X-CHP-MC

直接连接

带 95° 主偏角的杠杆锁紧式刀杆。
用于负角 80°/70° 菱形刀片，具有高压冷却功能（也可用于无管连接）



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | L5 | WF | 刀片 | 扭矩* |
|-----------------------|----|----|----|----|----|----|----|------------------|-----|
| PCLNR/L2020X09-CHP-MC | 20 | 20 | 97 | 27 | 20 | 29 | 25 | CN**/GNMG0904... | 2 |
| PCLNR/L2020X12-CHP-MC | 20 | 20 | 97 | 27 | 25 | 29 | 25 | CN**/GNGA1204... | 3 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)

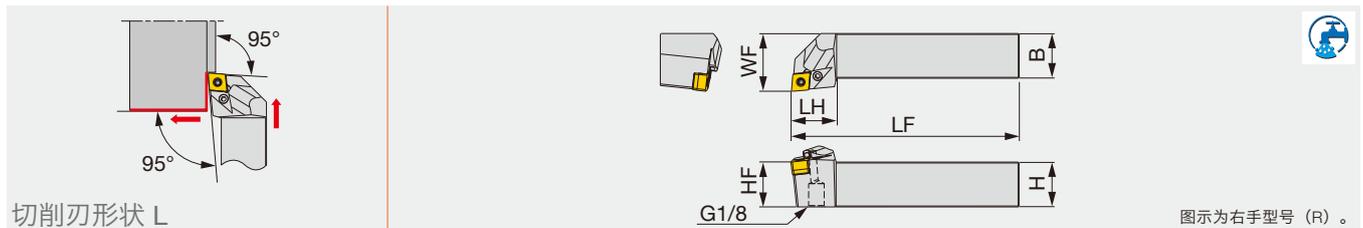
备件

| 型号 | 垫片 | 弹簧 | 杆 | 弹簧 | 弹簧销 | 扳手 | 冷却单元 | 扳手 | 冷却孔螺纹塞子 | 扳手 |
|-----------------------|--------|-----|-------|------------|--------|-------|-----------|-------|-----------------------|-------|
| PCLNR/L2020X09-CHP-MC | TCN323 | SP3 | LR3 | SR117-2014 | PN3-4 | HW2.5 | CU-CW-CHP | T-8/5 | SRM5X5 DIN913TL360 | - |
| PCLNR/L2020X12-CHP-MC | TCN443 | SP4 | LR4DH | SR117-2010 | PN3-4L | HW2.5 | CU-CW-CHP | T-8/5 | SRM5X5 DIN913TL360 | HW3.0 |

ISO TURN PCLNR/L-CHP-N

冷却管连接

主偏角为 95° 杠杆锁紧刀杆，用于负角 80°/70° 菱形刀片



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 气孔 | 刀片 | 扭矩* |
|------------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------|------------------|-----|
| PCLNR/L2020H0904-CHP-N | 20 | 20 | 100 | 25 | 20 | 25 | 0.8 | | CN**/GNMG0904... | 2 |
| PCLNR/L2525K0904-CHP-N | 25 | 25 | 125 | 25 | 25 | 32 | 0.8 | With | CN**/GNMG0904... | 2 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
**RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致
适用于 14MPa 的高压冷却

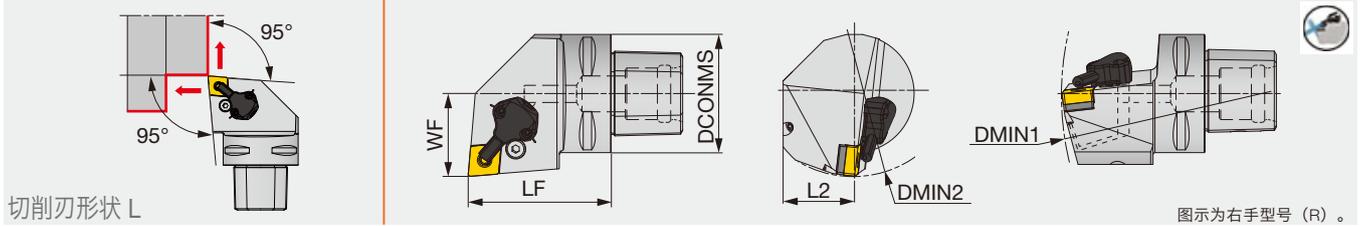
备件

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

参考页：PCLNR/L2020X-CHP-MC, PCLNR/L-CHP-N:

刀片 → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -, 冷却液软管连接 → C115

带95°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，TungCap接口。
用于负角80°/70°菱形刀片。具有高压冷却功能。



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN1 | DMIN2 | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|-------------------------|--------|----|----|----|-------|-------|------|------------------|-----|
| C4PCLNR/L27050-0904-CHP | 40 | 50 | 25 | 27 | 140 | 110 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 2 |
| C4PCLNR/L27050-12-CHP | 40 | 50 | 25 | 27 | 140 | 110 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C5PCLNR/L35060-12-CHP | 50 | 60 | 32 | 35 | 165 | 110 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |
| C6PCLNR/L45065-0904-CHP | 63 | 65 | 41 | 45 | 195 | 125 | 0.8 | CN**/GNMG0904... | 2 |
| C6PCLNR/L45065-12-CHP | 63 | 65 | 41 | 45 | 195 | 125 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于 14MPa 的高压冷却
**RE: 标准刀尖圆角半径

| 备件 | 型号 | 垫片 | 锁紧螺钉 | 扳手 1 | 弹簧销 | 杆 |
|---------------------|--------|------|-------|------|-------|---|
| C*PCLNR/L**0904-CHP | LSC317 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL33 | |
| C*PCLNR/L**-12-CHP | LSC42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 | |

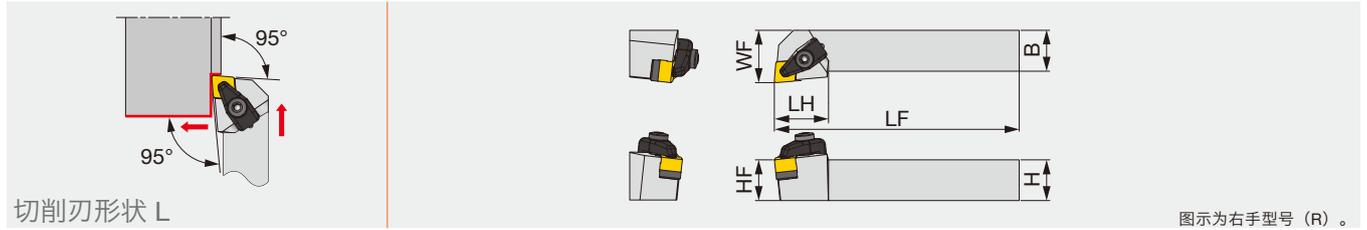
| 备件 | 型号 | 冷却单元 | 紧固螺钉 | 扳手 2 | O 型圈 |
|---------------------|-----------|------|------|------------|------|
| C*PCLNR/L**0904-CHP | CU-CW-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | |
| C*PCLNR/L**-12-CHP | CU-CW-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | |

刀片选择向导

| | | | | | |
|----------|-------|--------|---------|--------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH |
| | 加工条件 | B004 | | | |
| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | |
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 | |
| | 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| | 加工条件 | B006 | | | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| | 加工条件 | B008 | | | |
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | |
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 | |
| | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| | 加工条件 | B010 | | | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | |
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 | |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| | 加工条件 | B012 | | | |
| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | | |
| | 材质 | BXA10 | BXA20 | | |
| | 断屑槽形状 | CBN | CBN | | |
| | 加工条件 | B014 | | | |

参考页: C-PCLNR/L-CHP: 刀片 → B054 -, B075, CBN → B168 -, B178, PCD → B211 -
冷却液软管连接 → C115

主偏角为 95°双夹持锁紧刀杆，用于负型80°菱形刀片，安装具有凹槽的陶瓷刀片。



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

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

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

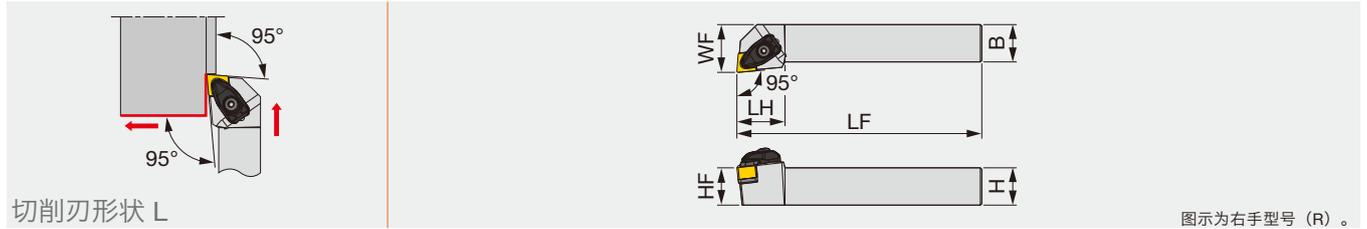
刀片选择向导

| | | |
|----------|-------|----------|
| K | 应用 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | FX105 |
| | 断屑槽形状 | |
| | 加工条件 | C118 |

参考页: CCLNR/L-RD: 刀片 → **B065**,
标准加工参数 → **C115**

TCLNR/L-F

带硬质合金锁紧板的刀杆，具有95°主偏角，用于80°负角不带中心孔菱形陶瓷刀片。



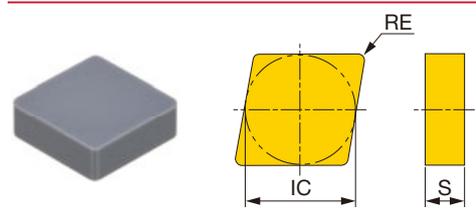
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|--------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|
| TCLNR/L2525M1204-F | 25 | 25 | 150 | 32 | 25 | 32 | 0.8 | CNGN1204... |
| TCLNR/L2525M1207-F | 25 | 25 | 150 | 32 | 25 | 32 | 0.8 | CNGN1207... |

**RE: 标准刀尖圆角半径

| 备件 | 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|--------------------|---------|--------|--------|------------|--------|-------|------|------|
| TCLNR/L2525M1204-F | DCLS-4F | DLS-4A | TSC-44 | BH-40050-A | DSP-4A | T-15F | P-3 | |
| TCLNR/L2525M1207-F | DCLS-4F | DLS-4A | TSC-42 | BH-40050-A | DSP-4A | T-15F | P-3 | |

刀片

CNGN-E/T1



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

★: 首选

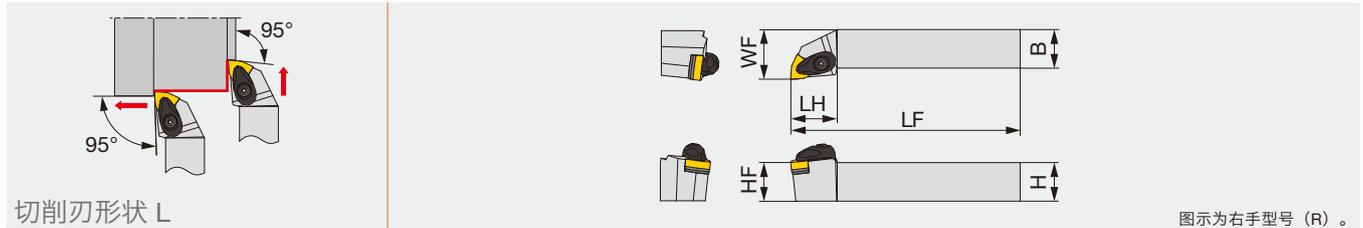
| 型号 | 刃口处理* | 陶瓷 | | | | | | | | | | RE | IC | S |
|---------------|-------|-------|-------|--|--|--|--|--|--|--|--|-----|------|------|
| | | TS200 | TS300 | | | | | | | | | | | |
| CNGN120408-E | E | ● | | | | | | | | | | 0.8 | 12.7 | 4.76 |
| CNGN120412-E | E | ● | | | | | | | | | | 1.2 | 12.7 | 4.76 |
| CNGN120412-T1 | T1 | ● | | | | | | | | | | 1.2 | 12.7 | 4.76 |
| CNGN120708-E | E | ● | | | | | | | | | | 0.8 | 12.7 | 7.94 |
| CNGN120712-E | E | ● | ● | | | | | | | | | 1.2 | 12.7 | 7.94 |
| CNGN120716-T1 | T1 | ● | | | | | | | | | | 1.6 | 12.7 | 7.94 |

*刃口处理形式

●: 产品型号



主偏角为 95° 双重锁紧式刀杆，用于负角80°凸三角形刀片



切削刃形状 L

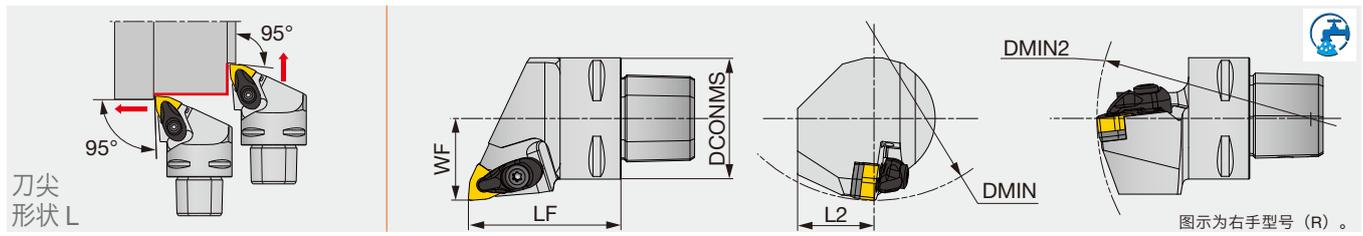
图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|--------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|-----|
| AWLNR/L2020K0604-A | 20 | 20 | 125 | 27 | 20 | 25 | 0.8 | WN**0604... | 3 |
| AWLNR/L2020H08-A | 20 | 20 | 100 | 30 | 20 | 25 | 0.8 | WN**0804... | 3 |
| AWLNR/L2020K08-A | 20 | 20 | 125 | 30 | 20 | 25 | 0.8 | WN**0804... | 3 |
| AWLNR/L2525M0604-A | 25 | 25 | 150 | 27 | 25 | 32 | 0.8 | WN**0604... | 3 |
| AWLNR/L2525K08-A | 25 | 25 | 125 | 30 | 25 | 32 | 0.8 | WN**0804... | 3 |
| AWLNR/L2525M08-A | 25 | 25 | 150 | 30 | 25 | 32 | 0.8 | WN**0804... | 3 |
| AWLNR/L3225P08-A | 32 | 25 | 170 | 30 | 32 | 32 | 0.8 | WN**0804... | 3 |

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀片尖圆角半径

C-AWLNR/L

带95°主偏角的80°负角三角形刀片的双重锁紧刀杆



刀尖形状 L

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE | 刀片 |
|----------------------|--------|----|----|----|------|-------|-----|-------------|
| C4AWLNR/L27050-0604N | 40 | 50 | 25 | 27 | 140 | 110 | 0.8 | WN**0604... |
| C4AWLNR/L27050-08N | 40 | 50 | 25 | 27 | - | - | 0.8 | WN**0804... |
| C6AWLNR/L45065-08N | 63 | 65 | 35 | 45 | 190 | 110 | 0.8 | WN**0804... |

适用于7MPa冷却液

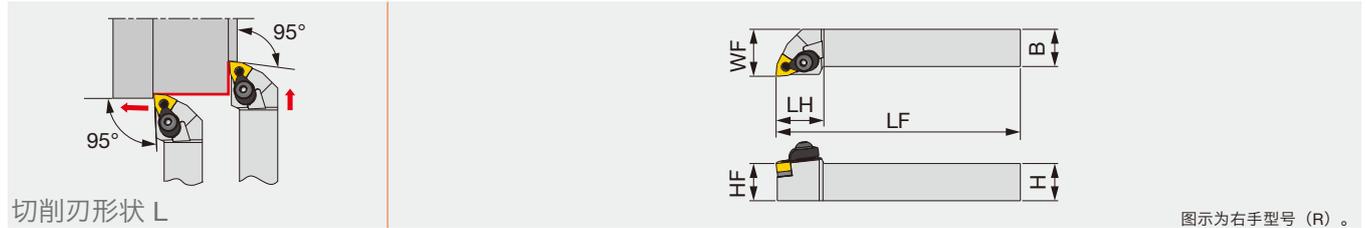
没有DMIN和DMIN2不能用于镗削

| 备件 | 压板 | 锁紧螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 | 冷却系统部件 |
|--------------------------------------|---------|--------|------|--------|--------|----------|-------|--------------|
| AWLNR/L**0604-A C4AWLNR/L**-0604N | ACP3S-E | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASW322 | CSTB-3.5 | T-15F | - |
| AWLNR/L**08-A C4AWLNR/L**-08N | ACP4S | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASW422 | CSTB-3.5 | T-15F | - |
| C6AWLNR/L**-08N | ACP4S | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASW422 | CSTB-3.5 | T-15F | SATZ-M8X1-M3 |

参考页: AWLNR/L, C-AWLNR/L: 刀片 → **B102 -**, CBN → **B187**
冷却液软管连接 → **C115**

DWLNR/L

主偏角为 95° 双重锁紧刀杆，用于负型 80° 凸三角形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

备注：除了 57 断屑槽型刀片除外
**RE: 标准刀尖圆角半径

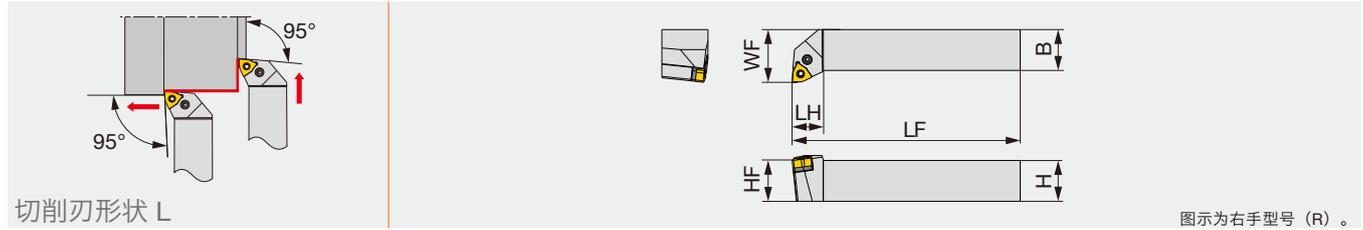
| 备件 | 型号 | 压板 | 杆 | 活塞 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 弹簧 | 弹簧销 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|-------------|---------|--------|--------|--------|--------|-------|------|-------|------|------|
| DWLNR/L**06 | DCPM-33 | LCL33 | DPIS33 | DLCS33 | LSW312 | BP-9 | LSP3 | P-2.5 | P-3 | |
| DWLNR/L**08 | DCPM-43 | DLCL43 | DPIS43 | DLCS43 | LSW42 | BP-10 | LSP4 | P-3 | P-4 | |

刀片选择向导

| | | | | | |
|----------|------|--------|--------|--------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| | 槽形状 | TF | TSF | TM | TH |
| | 加工条件 | B004 | | | |
| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | |
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 | |
| | 槽形状 | SF | SM | SH | |
| | 加工条件 | B006 | | | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | |
| | 槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| | 加工条件 | B008 | | | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | |
| | 材质 | BX480 | AH8005 | AH8005 | |
| | 槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| | 加工条件 | B012 | | | |
| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | | |
| | 材质 | BXA10 | BXA20 | | |
| | 槽形状 | CBN | CBN | | |
| | 加工条件 | B014 | | | |

参考页: DWLNR/L: 刀片 → B102 -, CBN → B187
冷却液软管连接 → C115

主偏角为 95° 杠杆锁紧式刀杆，用于负角80°凸三角形刀片



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

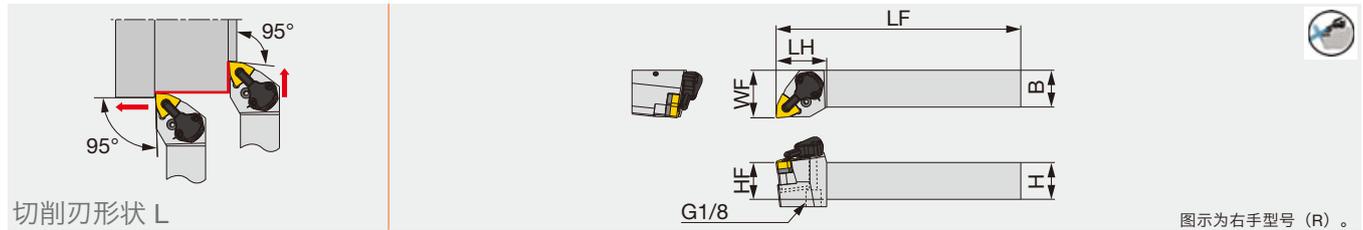
* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径

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

PWLNLR/L-CHP

冷却管连接

带95°主偏角的杠杆锁紧式刀杆。
用于负角80°凸三角形，带高压冷却功能。



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|-----------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|-----|
| PWLNLR/L2020K0604-CHP | 20 | 20 | 125 | 34 | 20 | 32 | 0.8 | WN**0604... | 2 |
| PWLNLR/L2020K08-CHP | 20 | 20 | 125 | 34 | 20 | 32 | 0.8 | WN**0804... | 3 |
| PWLNLR/L2525M0604-CHP | 25 | 25 | 150 | 34 | 25 | 32 | 0.8 | WN**0604... | 2 |
| PWLNLR/L2525M08-CHP | 25 | 25 | 150 | 34 | 25 | 32 | 0.8 | WN**0804... | 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 | 扳手 1 | 弹簧销 | 杆 |
|----|--------------------|--------|------|-------|------|------|
| | PWLNLR/L**0604-CHP | LSW312 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL3 |
| | PWLNLR/L**08-CHP | LSW42 | LCS4 | P-2.5 | LSP4 | LCL4 |

| 备件 | 型号 | 冷却单元 | 紧固螺钉 | 扳手 2 | O 型圈 | 冷却孔螺钉 | 扳手 3 |
|----|--------------------|-----------|------|------|------------|-------------|------|
| | PWLNLR/L**0604-CHP | CU-CW-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | SRM4X4TL360 | P-2 |
| | PWLNLR/L**08-CHP | CU-CW-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | SRM4X4TL360 | P-2 |

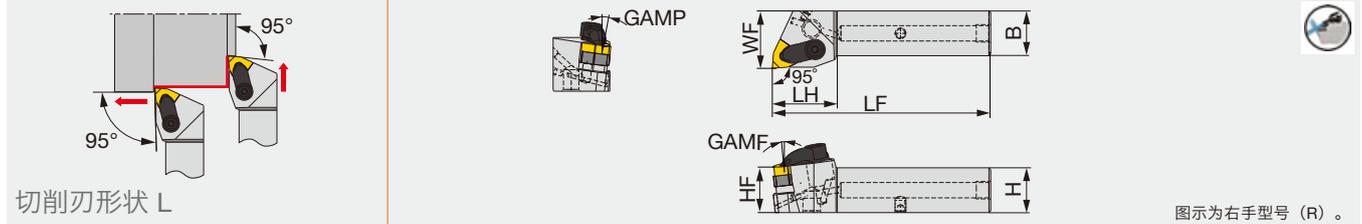
参考页: PWLNLR/L-Eco: 刀片 → **B102 -**
PWLNLR/L-CHP: 刀片 → **B102 -**, CBN → **B187**
冷却液软管连接 → **C115**

AWLNR/L-CHP-MC

直接连接

冷却管连接

带95°主偏角的双重锁紧刀杆。
用于负角80°凸三角形刀片，具有高压冷却功能，可使用冷却管和直连的方式



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | GAMP | GAMF | 刀片 | 扭矩* |
|------------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------|-------------|-----|
| AWLNR/L2020X-08-CHP-MC | 20 | 20 | 106 | 36 | 20 | 25 | 6° | 6° | WN**0804... | 4 |
| AWLNR/L2525X-08-CHP-MC | 25 | 25 | 121 | 36 | 25 | 32 | 6° | 6° | WN**0804... | 4 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于 14MPa 的高压冷却

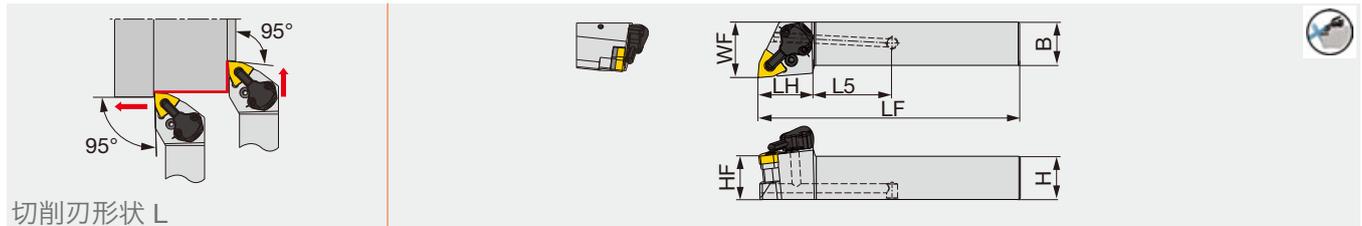
备件

| 型号 | 夹紧装置 | 垫片 | 垫片螺钉 | 冷却管连接螺钉 | 冷却孔螺纹塞子 | O型圈 | 扳手 1 |
|--------------------|-------------|--------|----------|-------------------|-----------------------|------------|----------|
| AWLNR**X-08-CHP-MC | LCGL-4JCSET | RWT443 | SR14-506 | PLUGG1/8-6.5TL360 | SRM5X5 DIN913TL360 | OR4X3NBR70 | KEYV-T20 |
| AWLNR**X-08-CHP-MC | LCGR-4JCSET | RWT443 | SR14-506 | PLUGG1/8-6.5TL360 | SRM5X5 DIN913TL360 | OR4X3NBR70 | KEYV-T20 |

PWLNR/L2020X-CHP-MC

直接连接

带95°主偏角的杠杆锁紧式刀杆。
用于负角80°凸三角形刀片，高压冷却功能带底部直连接口



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | L5 | WF | 刀片 | 扭矩* |
|-----------------------|----|----|----|----|----|----|----|-------------|-----|
| PWLNR/L2020X06-CHP-MC | 20 | 20 | 97 | 27 | 20 | 29 | 25 | WN**0604... | 2 |
| PWLNR/L2020X08-CHP-MC | 20 | 20 | 97 | 27 | 20 | 29 | 25 | WN**0804... | 3 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于 30MPa 压力冷却液

备件

| 型号 | 垫片 | 弹簧 | 杆 | 弹簧 | 弹簧销 | 扳手 | 冷却单元 | 扳手 | 冷却孔螺纹塞子 | 扳手 |
|-----------------------|--------|-----|-------|------------|--------|-------|-----------|-------|-----------------------|-------|
| PWLNR/L2020X06-CHP-MC | TWN3 | SP3 | LR3 | SR117-2014 | PN3-4 | HW2.5 | CU-CW-CHP | T-8/5 | SRM5X5 DIN913TL360 | - |
| PWLNR/L2020X08-CHP-MC | TWN443 | SP4 | LR4DH | SR117-2010 | PN3-4L | HW2.5 | CU-CW-CHP | T-8/5 | SRM5X5 DIN913TL360 | HW3.0 |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

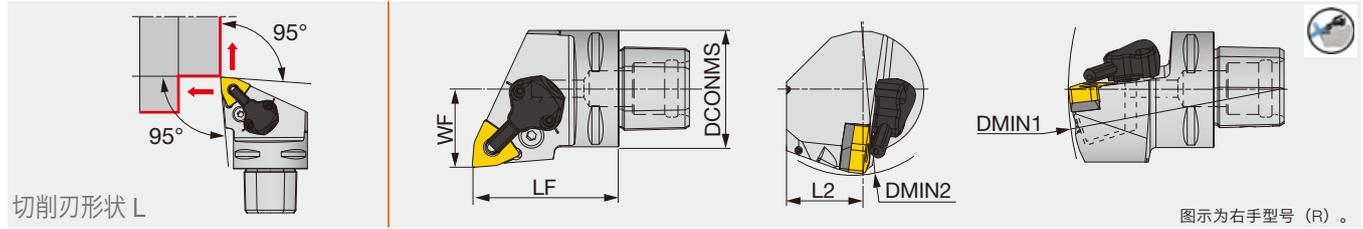
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX480 | AH8005 | AH8005 |
| 槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: AWLNR/L-CHP-MC, PWLNR/L2020X-CHP-MC:
刀片 → B102 -, CBN → B187
冷却液软管连接 → C115

带95°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，带有TungCap接口
用于负角80°凸三角形，带高压冷却功能。



| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN1 | DMIN2 | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|-------------------------|--------|----|----|----|-------|-------|------|-------------|-----|
| C4PWLNR/L27050-0604-CHP | 40 | 50 | 25 | 27 | 140 | 110 | 0.8 | WN**0604... | 2 |
| C4PWLNR/L27050-08-CHP | 40 | 50 | 25 | 27 | 140 | 110 | 0.8 | WN**0804... | 3 |
| C6PWLNR/L45065-08-CHP | 63 | 65 | 41 | 45 | 190 | 110 | 0.8 | WN**0804... | 3 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于 14MPa 的高压冷却
**RE: 标准刀尖圆角半径

| 备件 | 型号 | 垫片 | 锁紧螺钉 | 扳手 1 | 弹簧销 | 杆 |
|----|---------------------|---------|------|-------|------|------|
| | C*PWLNR/L**0604-CHP | LSW312 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL3 |
| | C*PWLNR/L**08-CHP | LSW42BL | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |

| 备件 | 型号 | 冷却单元 | 紧固螺钉 | 扳手 2 | O 型圈 |
|----|---------------------|-----------|------|------|------------|
| | C*PWLNR/L**0604-CHP | CU-CW-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N |
| | C*PWLNR/L**08-CHP | CU-CW-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

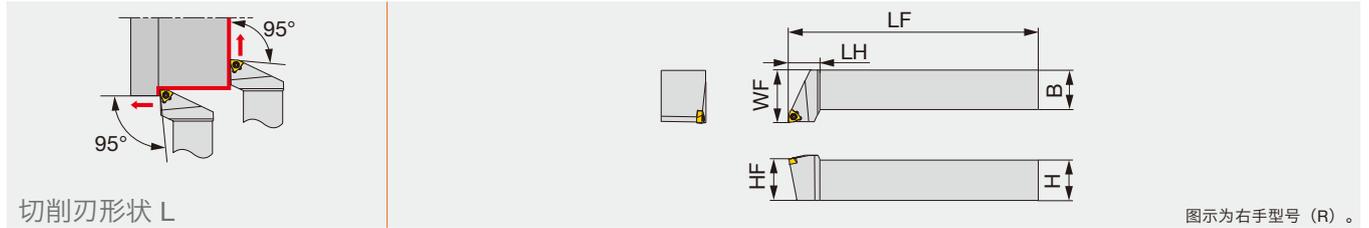
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX480 | AH8005 | AH8005 |
| 槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B012 | | |

参考页: C-PWLNR/L-CHP: 刀片 → B102 -, CBN → B187
冷却液软管连接 → C115

主偏角为 95° 螺钉锁紧刀杆，用于负角80°凸三角形刀片



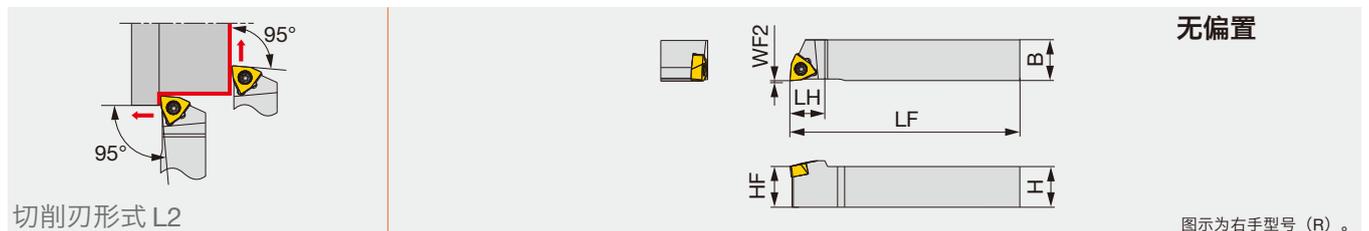
图示为右手型号 (R)。

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

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (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)。

JSWL2XR/L

95°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于WXGU刀片



图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF2 | 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：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

| 备件 | 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手 |
|----|--------------|----------|------|
| | JSWLXR/L... | SR34-514 | T-7F |
| | JSWL2XR/L... | | |

刀片选择向导

瑞士车床

| P | 应用 | 精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | |
|-------|------|-------|-------|------|-----|-------|-------|-----|
| | 材质 | SH725 | AH725 | | 材质 | SH725 | AH725 | |
| 断屑槽形状 | JSS | JTS | 断屑槽形状 | JSS | JTS | 断屑槽形状 | JSS | JTS |
| 加工条件 | C118 | | 加工条件 | C118 | | 加工条件 | C118 | |

小型CNC车床

| P | 应用 | 精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | |
|-------|------|-------|-------|------|----|--------|--------|----|
| | 材质 | AH725 | AH725 | | 材质 | AH8015 | AH8015 | |
| 断屑槽形状 | SS | TS | 断屑槽形状 | SS | TS | 断屑槽形状 | SS | TS |
| 加工条件 | C118 | | 加工条件 | C118 | | 加工条件 | C118 | |

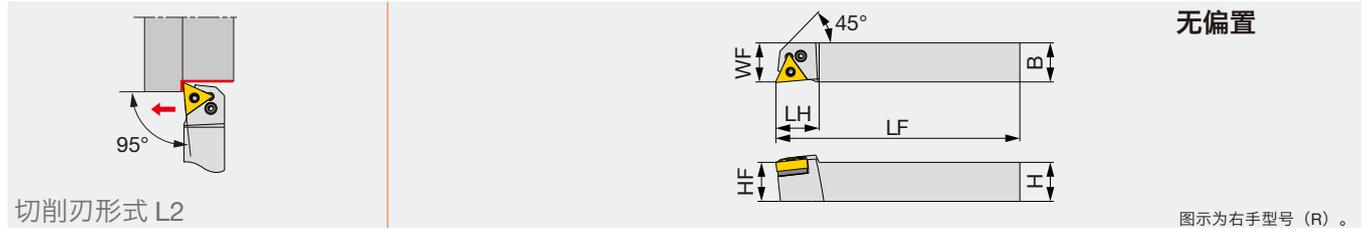
参考页: JSWLXR/L, JSWL2XR/L: 刀片 → B157 -
标准加工参数 → C118

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

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

PTL2NR/L

95°主偏角杠杆锁紧刀杆，用于60°三角形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | |
| 加工条件 | B006 | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

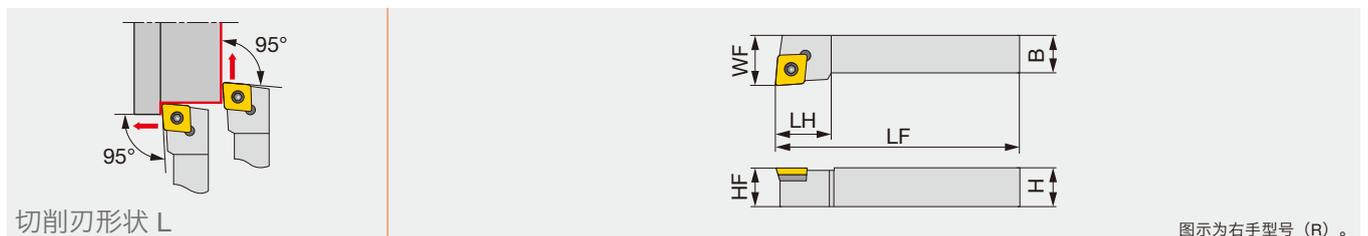
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

SCLCR/L

95°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于80°菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆角半径

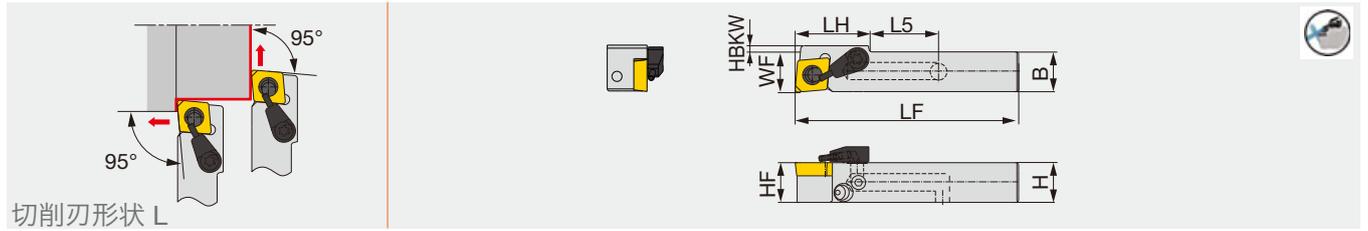
| 备件 | 型号 | 锁紧螺钉 | 垫片螺钉 | 垫片 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|----------------|-----------|----------|--------|-------|-------|------|
| SCLCR/L1616H09 | CSTB-3.5L | DTS5-3.5 | SSC32 | P-3.5 | T-15F | |
| SCLCR/L2020K12 | CSTB-4F | DTS6-4 | SSC4T3 | P-4 | T-15F | |

参考页: PTL2NR/L: 刀片 → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212
SCLCR/L: 刀片 → B112 -, CBN → B189 -, PCD → B213

PCLCR/L1616X09S-CHP-MC

直接连接

95° 主偏角杠杆锁紧式刀杆
用于正角 80° 菱形刀片。高压冷却功能，底部直连接口



| 型号 | H | B | LF | LH | L5 | HF | WF | HBKW | 刀片 |
|------------------------|----|----|----|----|----|----|------|------|-------------|
| PCLCR/L1616X09S-CHP-MC | 16 | 16 | 71 | 23 | 17 | 16 | 16.2 | - | CC**09T3... |

适用于 14MPa 的高压冷却

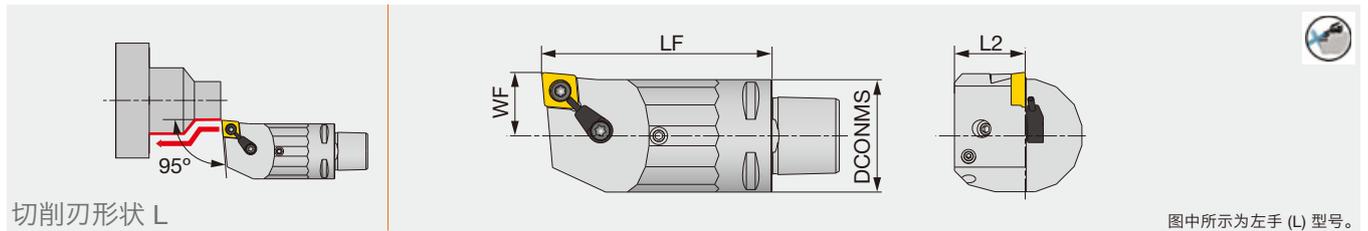
备件

| 型号 | 杆 | 销 | 锁紧螺钉 | 扳手 | 冷却孔螺纹塞子 | 冷却单元 |
|------------------------|--------|--------|------------|---------|----------------|----------|
| PCLCR/L1616X09S-CHP-MC | SLLV-3 | SLPI-3 | SR10400150 | HW2.5/5 | SR5/16UNFTL360 | S-CU-CHP |

TUNGCAP

C-SCLCL-CHP

主偏角为 95° 螺钉锁紧刀杆，用于正角 80° 菱形刀片，具有高压冷却功能



| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | RE | 刀片 |
|---------------------|--------|----|----|----|-----|-------------|
| C3SCLCL18040-09-CHP | 32 | 40 | 20 | 18 | 0.8 | CC**09T3... |
| C3SCLCL18065-09-CHP | 32 | 65 | 20 | 18 | 0.8 | CC**09T3... |

适用于 14MPa 冷却液
不能用于镗孔加工。

备件

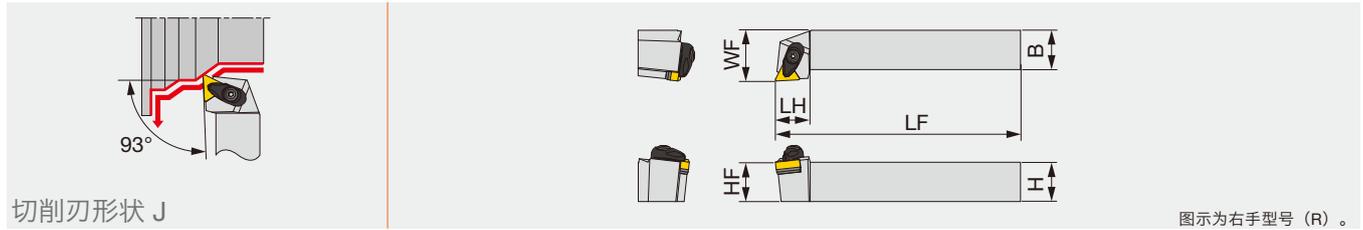
| 型号 | 锁紧螺钉 | 冷却单元 | 扳手 |
|------------|---------|----------|-------|
| C3SCLCL... | CSTB-4S | S-CU-CHP | T-15F |

刀片选择向导

| | | | | | |
|----------|-------|----------|----------|----------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | NS9530 | NS9530 | T9215 | T9215 |
| | 断屑槽形状 | 01 | PSS | PS | PM |
| 加工条件 | | B016 | | | |
| M | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | GH330 | AH6225 | AH6225 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | W** | PSS | PS | PM |
| 加工条件 | | B018 | | | |
| K | 应用 | 精加工到半精加工 | | | |
| | 材质 | T515 | | | |
| | 断屑槽形状 | CM | | | |
| 加工条件 | | B020 | | | |
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | |
| | 材质 | DX120 | DX140 | KS05F | |
| | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | AL | |
| 加工条件 | | B022 | | | |
| S | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | | |
| | 材质 | AH8015 | AH8015 | | |
| | 断屑槽形状 | PSS | PS | | |
| 加工条件 | | B024 | | | |
| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | | |
| | 材质 | BXA10 | BXA20 | | |
| | 断屑槽形状 | CBN | CBN | | |
| 加工条件 | | B026 | | | |

参考页: PCLCR/L1616X09S-CHP-MC, C-SCLCL-CHP:
刀片 → B112 -, CBN → B189 -, PCD → B213
冷却液软管连接 → C115

主偏角为 93°双夹持锁紧刀杆，用于负型60°三角型刀片

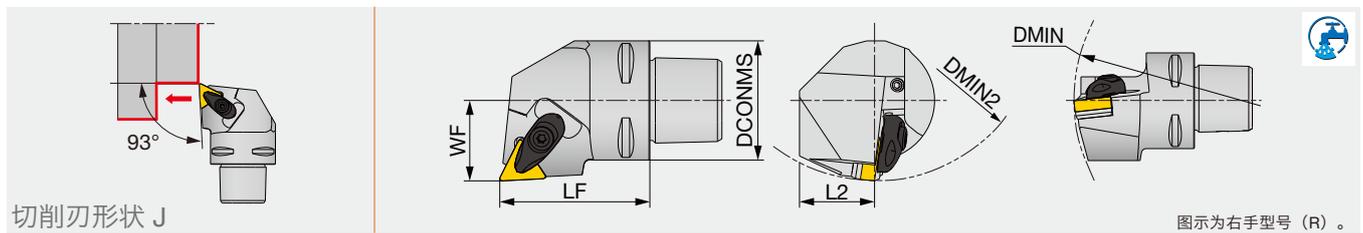


| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|-----|
| ATJNR/L2020K16-A | 20 | 20 | 125 | 22 | 20 | 25 | 0.8 | TN**1604... | 3 |
| ATJNR/L2525M16-A | 25 | 25 | 150 | 22 | 25 | 32 | 0.8 | TN**1604... | 3 |

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径

C-ATJNR/L

93°主偏角的60°负角三角形刀片，双重锁紧刀杆



| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE | 刀片 |
|--------------------|--------|----|----|----|------|-------|-----|-------------|
| C4ATJNR/L27050-16N | 40 | 50 | 25 | 27 | 140 | 110 | 0.8 | TN**1604... |

适用于7MPa冷却液

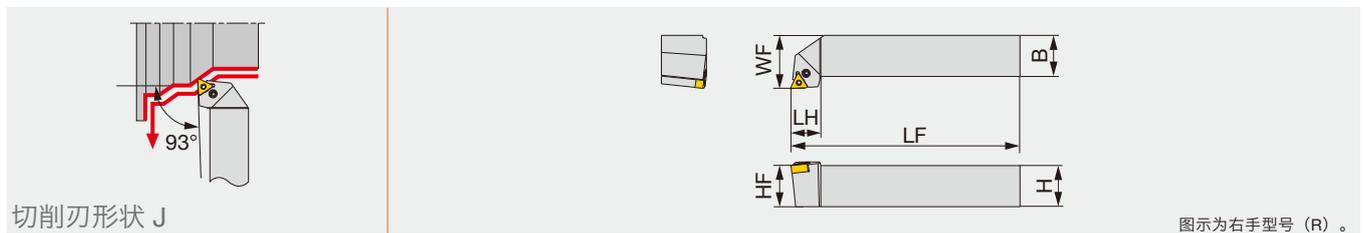
备件

| 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 |
|---------------------------------|-------|--------|------|--------|--------|----------|-------|
| ATJNR/L**16-A C4ATJNR/L**16N | ACP3S | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | AST322 | CSTB-3.5 | T-15F |

ISO ETURN

PTJNR/L-Eco

主偏角为93°的杠杆锁紧式刀杆，用于负角三角形刀片



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

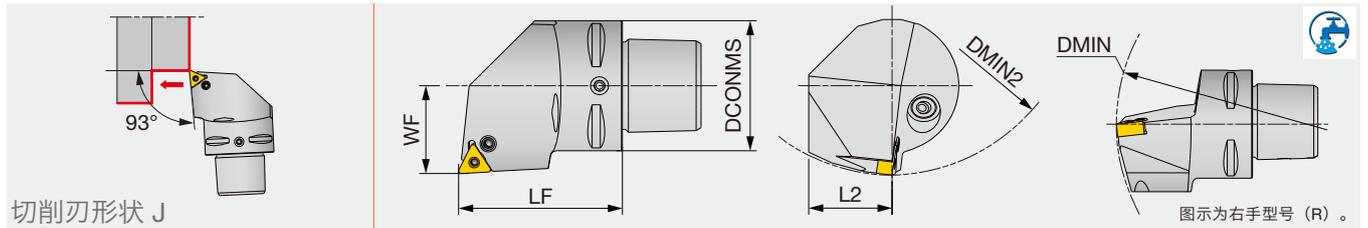
* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

参考页：ATJNR/L, C-ATJNR/L: 刀片 → **B087 -**, CBN → **B182 -**, PCD → **B212**
PTJNR/L-Eco: 刀片 → **B087 -**



| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE** | 刀片 |
|----------------------|--------|----|----|----|------|-------|------|-------------|
| C4PTJNR/L27050-1104N | 40 | 50 | 25 | 27 | 140 | 110 | 0.8 | TN**1104... |

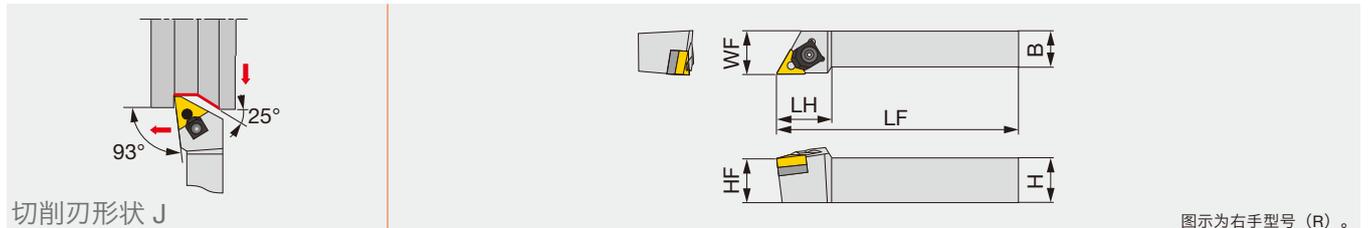
**RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致
适用于 7MPa 冷却液

备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手 | 杆 | 冷却系统部件 |
|----------------------|--------|-------|-------|--------------|
| C4PTJNR/L27050-1104N | LCS23A | P-2.5 | LCL23 | SATZ-M8X1-M3 |

WTJNR/L

主偏角为 93° 楔块锁紧刀杆, 用于负型 60° 三角型刀片



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

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | |
| 加工条件 | B006 | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

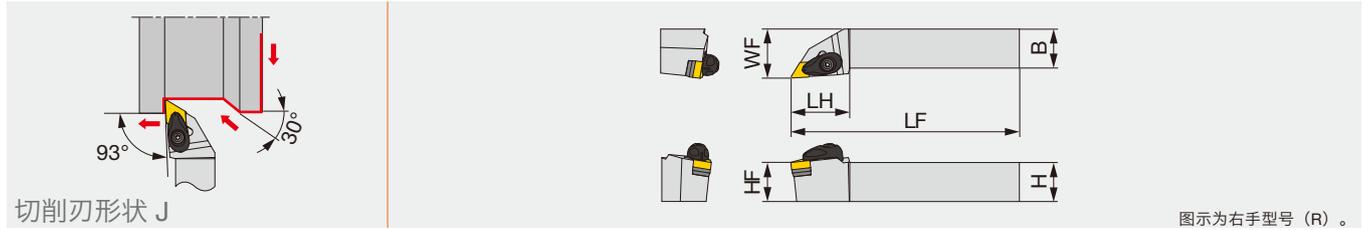
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: C-PTJNR/L: 刀片 → B087 -
WTJNR/L: 刀片 → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

主偏角为 93° 双重锁紧刀杆，用于负角 55°/45° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

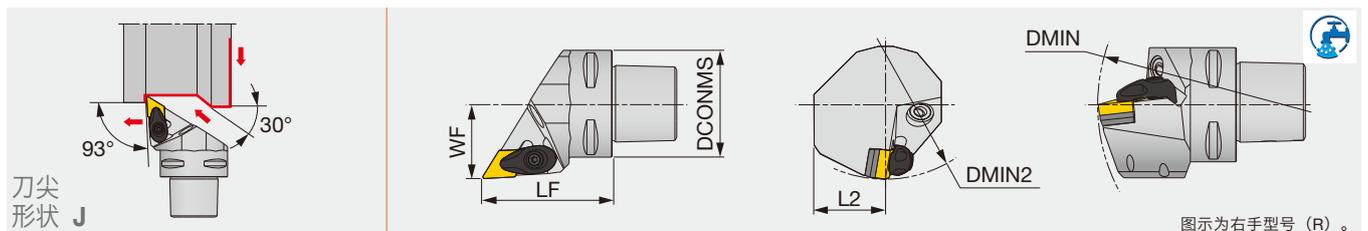
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|--------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|-----|
| ADJNR/L2020K1104-A | 20 | 20 | 125 | 30 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 3 |
| ADJNR/L2020K15-A | 20 | 20 | 125 | 36 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |
| ADJNR/L2020K1506-A | 20 | 20 | 125 | 36 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1506... | 3 |
| ADJNR/L2525M1104-A | 25 | 25 | 150 | 30 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 3 |
| ADJNR/L2525M15-A | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |
| ADJNR/L2525M1506-A | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1506... | 3 |
| ADJNR/L3225P15-A | 32 | 25 | 170 | 36 | 32 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

C-ADJNR/L

主偏角为 93° 双重锁紧刀杆，用于负角 55°/45° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE | 刀片 |
|----------------------|--------|-----|----|----|------|-------|-----|------------------|
| C3ADJNR/L22050-1104N | 32 | 50 | 20 | 22 | 121 | 85 | 0.8 | DN**/FNMG1104... |
| C4ADJNR/L27050-1104N | 40 | 50 | 25 | 27 | 145 | 110 | 0.8 | DN**/FNMG1104... |
| C4ADJNR/L27050-15N | 40 | 50 | 25 | 27 | 145 | 110 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| C5ADJNR/L35060-15N | 50 | 60 | 32 | 35 | 165 | 110 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| C6ADJNR/L45065-1104N | 63 | 65 | 35 | 45 | 190 | 110 | 0.8 | DN**/FNMG1104... |
| C6ADJNR/L45065-15N | 63 | 65 | 41 | 45 | 190 | 110 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| C6ADJNR/L45135-15N | 63 | 135 | 41 | 45 | 190 | 110 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |

适用于 7MPa 冷却液

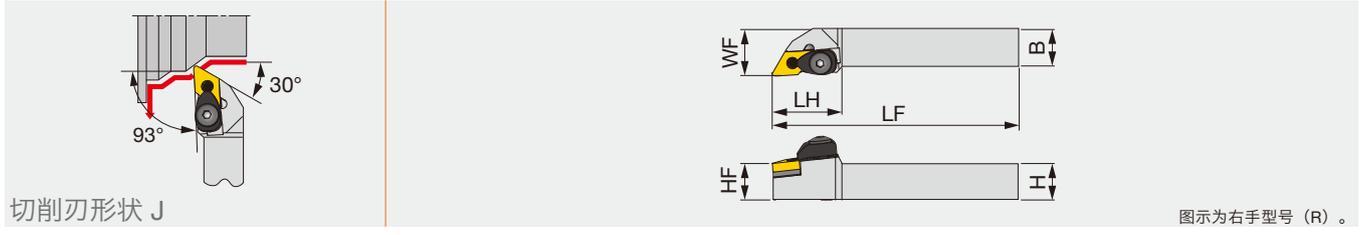
选项: ASD423 (垫片 for DN**1506**)

| 备件 | 压板 | 锁紧螺钉 | 冷却系统部件 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 扳手 |
|------------------|---------|--------|---------------|--------|----------|------|--------|-------|
| ADJNR/L**1104-A | ACP3S-E | ACS-5W | - | ASD322 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| ADJNR/L**15-A | ACP4S | ACS-5W | - | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| ADJNR/L**1506-A | ACP4S | ACS-5W | - | ASD423 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| C4ADJN*27050-15N | ACP4S | ACS-5W | SATZ-M10X1-M5 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| C5ADJN*35060-15N | ACP4S | ACS-5W | SATZ-M10X1-M5 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| C6ADJN*45065-15N | ACP4S | ACS-5W | SATZ-M10X1-M5 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| C6ADJN*45135-15N | ACP4S | ACS-5W | SATZ-M10X1-M5 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |

参考页: ADJNR/L, C-ADJNR/L: 刀片 → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

DDJNR/L

主偏角为 93° 双重锁紧刀杆，用于负角 55°/45° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|
| DDJNR/L2020K15 | 20 | 20 | 125 | 38 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| DDJNR/L2020K1506 | 20 | 20 | 125 | 38 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1506... |
| DDJNR/L2525M15 | 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| DDJNR/L2525M1506 | 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1506... |
| DDJNR/L3225P15 | 32 | 25 | 170 | 38 | 32 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| DDJNR/L3225P1506 | 32 | 25 | 170 | 38 | 32 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1506... |

备注：除了 57 断屑槽型刀片除外
**RE: 标准刀尖圆角半径

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

刀片选择向导

| | | | | | |
|----------|-------|--------|--------|-------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH |
| | 加工条件 | B004 | | | |

| | | | | |
|----------|-------|-------|--------|--------|
| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | SF | SM | SH |
| | 加工条件 | B006 | | |

| | | | | |
|----------|-------|------|------|--------|
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 |
| | 加工条件 | B008 | | |

| | | | | |
|----------|-------|-------|---------|------|
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P |
| | 加工条件 | B010 | | |

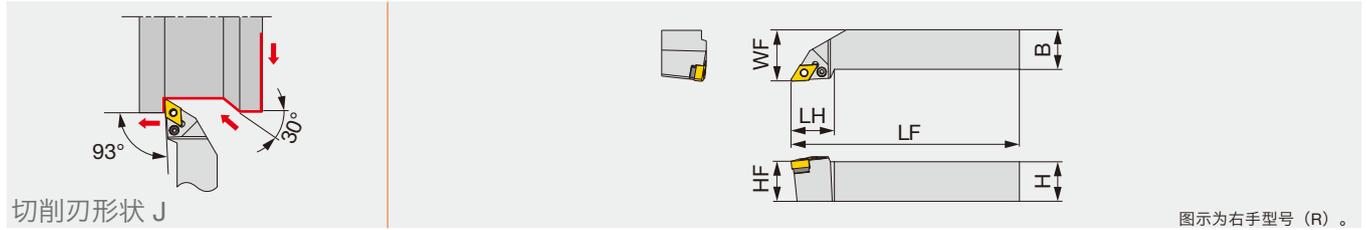
| | | | | |
|----------|-------|-------|--------|--------|
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM |
| | 加工条件 | B012 | | |

| | | | |
|----------|-------|-------|-------|
| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| | 断屑槽形状 | CBN | CBN |
| | 加工条件 | B014 | |

参考页: DDJNR/L: 刀片 → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

PDJNR/L

主偏角为 93° 杠杆锁紧刀杆，用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|-----|
| PDJNR/L1616H1104 | 16 | 16 | 100 | 27 | 16 | 20 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |
| PDJNR/L1616H11 | 16 | 16 | 100 | 27 | 16 | 20 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |
| PDJNR/L2020K1104 | 20 | 20 | 125 | 27 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |
| PDJNR/L2020K11 | 20 | 20 | 125 | 27 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |
| PDJNR/L2020 | 20 | 20 | 125 | 34 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |
| PDJNR2020K15E | 20 | 20 | 125 | 36 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1506... | 3 |
| PDJNR/L2520 | 25 | 20 | 150 | 34 | 25 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |
| PDJNR/L2525M1104 | 25 | 25 | 150 | 27 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |
| PDJNR/L2525M11 | 25 | 25 | 150 | 27 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |
| PDJNR/L2525 | 25 | 25 | 150 | 34 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |
| PDJNR/L2525M15E | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1506... | 3 |
| PDJNR/L3225 | 32 | 25 | 170 | 32 | 32 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |
| PDJNR3225P15E | 32 | 25 | 170 | 36 | 32 | 34 | 0.8 | DN**/FNGA1506... | 3 |

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

| 型号 | 垫片 | 锁紧螺钉 | 扳手 | 弹簧销 | 杆 |
|--------------------|--------|-------|-------|-------|--------|
| PDJNR/L****11/1104 | ELSD32 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL33L |
| PDJNR/L2020 | LSD42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |
| PDJNR2020K15E | ELSD42 | ELCS4 | P-3 | LSP4S | LCL44 |
| PDJNR/L2520 | LSD42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |
| PDJNR/L2525 | LSD42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |
| PDJNR/L2525M15E | ELSD42 | ELCS4 | P-3 | LSP4S | LCL44 |
| PDJNR/L3225 | LSD42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |
| PDJNR3225P15E | ELSD42 | ELCS4 | P-3 | LSP4S | LCL44 |

刀片选择向导

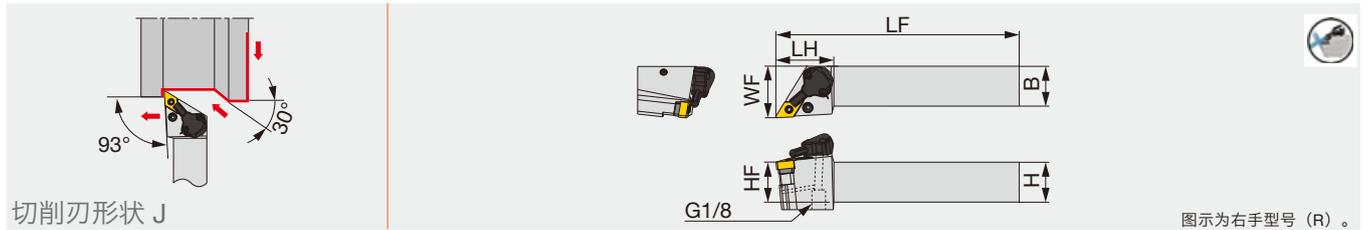
| | | | | | |
|----------|-------|--------|---------|--------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH |
| | 加工条件 | B004 | | | |
| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | |
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 | |
| | 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| | 加工条件 | B006 | | | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| | 加工条件 | B008 | | | |
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | |
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 | |
| | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| | 加工条件 | B010 | | | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | |
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 | |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| | 加工条件 | B012 | | | |
| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | | |
| | 材质 | BXA10 | BXA20 | | |
| | 断屑槽形状 | CBN | CBN | | |
| | 加工条件 | B014 | | | |

参考页: PDJNR/L: 刀片 → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

PDJNR/L-CHP

冷却管连接

93°主偏角杠杆锁紧式刀杆
用于负角55°/45°菱形刀片。具有高压冷却功能。



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|----------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|-----|
| PDJNR/L2020K1104-CHP | 20 | 20 | 125 | 36 | 20 | 32 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |
| PDJNR/L2020K15-CHP | 20 | 20 | 125 | 36 | 20 | 32 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 3 |
| PDJNR/L2525M1104-CHP | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |
| PDJNR/L2525M15-CHP | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 3 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀片尖圆角半径

| 备件 | 型号 | 垫片 | 锁紧螺钉 | 扳手 1 | 弹簧销 | 杆 |
|-------------------|--------|------|-------|------|--------|---|
| PDJNR/L**1104-CHP | ELSD32 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL33L | |
| PDJNR/L**15-CHP | LSD43A | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 | |

| 备件 | 型号 | 冷却单元 | 紧固螺钉 | 扳手 2 | O 型圈 | 冷却孔螺钉 | 扳手 3 |
|-------------------|----------|------|------|------------|-------------|-------|------|
| PDJNR/L**1104-CHP | CU-D-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | SRM4X4TL360 | P-2 | |
| PDJNR/L**15-CHP | CU-D-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | SRM4X4TL360 | P-2 | |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全局 | 全局 | 全局 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

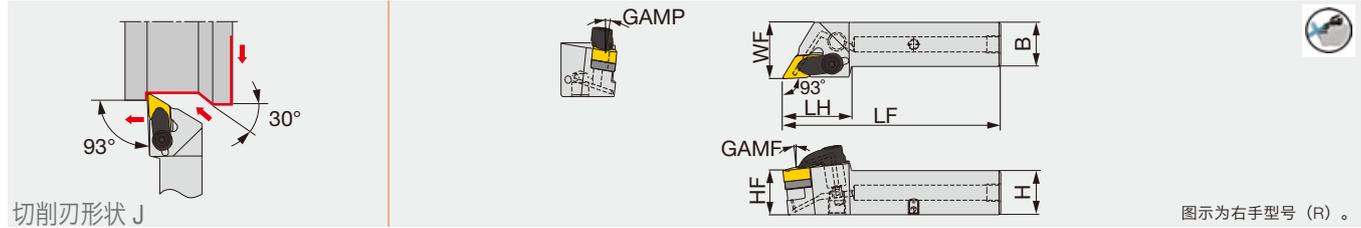
| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: PDJNR/L-CHP: 刀片 → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211
冷却液软管连接 → C115

ADJNR/L-CHP-MC

直接连接 冷却管连接

93°主偏角的双重锁紧式刀杆
用于负角55°/45°菱形刀片。具有高压冷却功能（也可用于无管连接）



图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | GAMP | GAMF | 刀片 | 扭矩* |
|------------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------|------------------|-----|
| ADJNR/L2020X-15-CHP-MC | 20 | 20 | 110 | 40 | 20 | 25 | 6° | 6° | DN**/FNGA1506... | 4 |
| ADJNR/L2525X-15-CHP-MC | 25 | 25 | 125 | 40 | 25 | 32 | 6° | 6° | DN**/FNGA1506... | 4 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
** 如果使用刀片 DN**1504...，请使用垫片 RDT443。
适用于 14MPa 的高压冷却

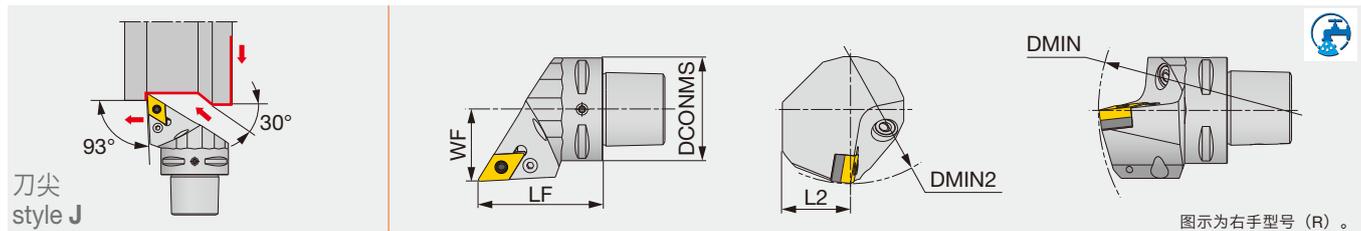
备件

| 型号 | 夹紧装置 | 垫片 | 垫片螺钉 | 冷却管连接螺钉 | 冷却孔螺纹塞子 | O 型圈 | 扳手 1 |
|--------------------|-------------|--------|----------|-------------------|-----------------------|------------|----------|
| ADJNL**X-15-CHP-MC | LCGL-4JCSET | RDT433 | SR14-506 | PLUGG1/8-6.5TL360 | SRM5X5 DIN913TL360 | OR4X3NBR70 | KEYV-T20 |
| ADJNR**X-15-CHP-MC | LCGR-4JCSET | RDT433 | SR14-506 | PLUGG1/8-6.5TL360 | SRM5X5 DIN913TL360 | OR4X3NBR70 | KEYV-T20 |

TUNGCAP

C-PDJNR/L

主偏角为 93° 杠杆锁紧刀杆，用于负角 55°/45° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE | 刀片 |
|--------------------|--------|----|----|----|------|-------|-----|----------------------|
| C5PDJNR/L35060-15N | 50 | 60 | 32 | 35 | 165 | 110 | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... |
| C6PDJNR/L45065-15N | 63 | 65 | 41 | 45 | 195 | 95 | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... |

适用于 7MPa 冷却液

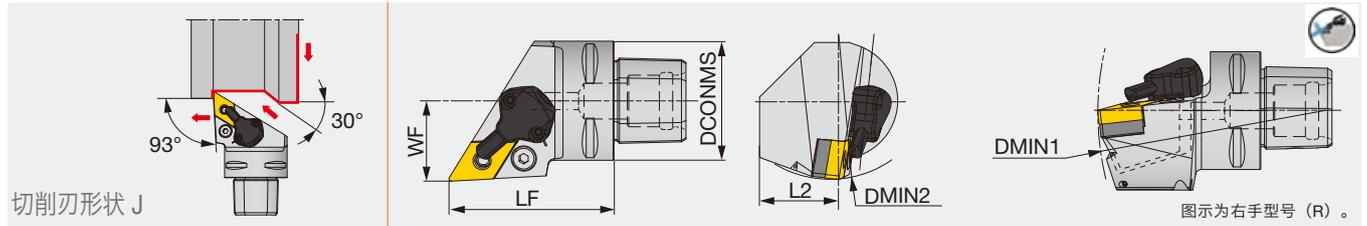
备件

| 型号 | 冷却系统部件 | 垫片 | 杆 | 锁紧螺钉 | 弹簧销 | 扳手 |
|------------------|---------------|--------|------|------|-------|-----|
| C5PDJN*35060-15N | SATZ-M10X1-M5 | LSD43A | LCL4 | LCS4 | LSP4 | P-3 |
| C6PDJN*45065-15N | SATZ-M10X1-M5 | LSD43A | LCL4 | LCS4 | LSP4S | P-3 |

选项: LSD42A (垫片用于 DN**1506**), LSP4S (弹性销用于 DN**1506**)

参考页: ADJNR/L-CHP-MC: 刀片 → **B066 - , B075 - , CBN → B172 - , B176 - , PCD → B211**
C-PDJNR/L: 刀片 → **B066 - , B075 - , CBN → B172 - , B176 - , PCD → B211**
冷却液软管连接 → **C115**

93°主偏角杠杆锁紧式刀杆，TungCap接口。
用于负角55°/45°菱形刀片。具有高压冷却功能。



| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN1 | DMIN2 | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|-------------------------|--------|----|----|-----|-------|-------|------|----------------------|-----|
| C4PDJNR/L27055-1104-CHP | 40 | 55 | 27 | 140 | 145 | 110 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |
| C4PDJNR/L27055-15-CHP | 40 | 55 | 27 | 140 | 145 | 110 | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... | 3 |
| C5PDJNR/L35060-15-CHP | 50 | 60 | 35 | 165 | 165 | 110 | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... | 3 |
| C6PDJNR/L45065-1104-CHP | 63 | 65 | 35 | 190 | 195 | 95 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |
| C6PDJNR/L45065-15-CHP | 63 | 65 | 35 | 190 | 195 | 95 | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... | 3 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于 14MPa 的高压冷却
**RE: 标准刀尖圆角半径

| 备件 | 型号 | 垫片 | 锁紧螺钉 | 扳手 1 | 弹簧销 | 杆 |
|----|---------------------|--------|------|-------|------|--------|
| | C*PDJNR/L**1104-CHP | ELSD32 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL33L |
| | C*PDJNR/L**-15-CHP | LSD43A | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |

选项：LSD42A (DN**1506...用垫片), LSP4S (DN**1506...用弹簧销)

| 备件 | 型号 | 冷却单元 | 紧固螺钉 | 扳手 2 | O 型圈 |
|----|---------------------|----------|------|------|------------|
| | C*PDJNR/L**1104-CHP | CU-D-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N |
| | C*PDJNR/L**-15-CHP | CU-D-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全局 | 全局 | 全局 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

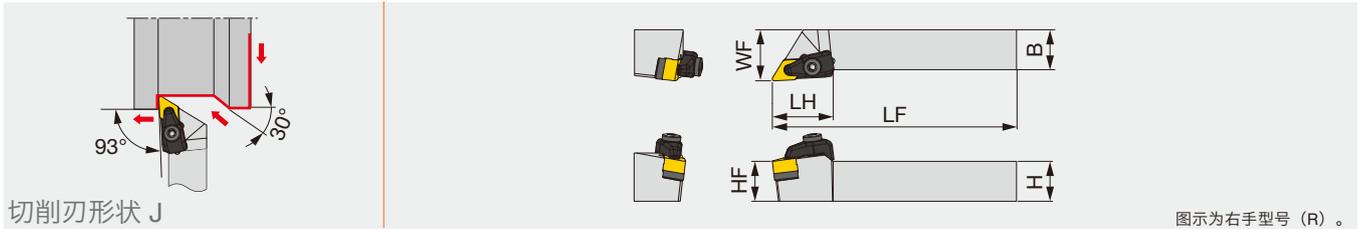
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: PDJNR/L-CHP: 刀片 → B066 -, B075 -, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211
冷却液软管连接 → C115

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



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

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

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

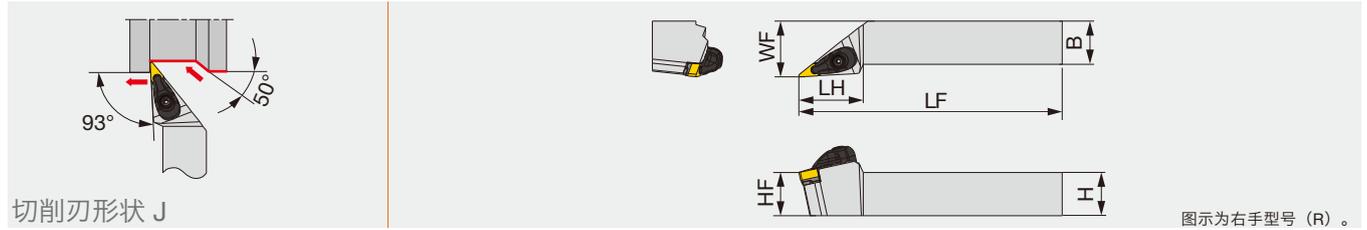
| 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|-------------|--------|--------|--------|----------|--------|------|------|
| CDJNR/L*-RD | CCP4-A | CCS4-A | CD44-A | BH5-10-A | BP-5-A | P-3 | P-4 |

刀片选择向导



| | |
|-------|----------|
| 应用 | 精加工到半精加工 |
| 材质 | FX105 |
| 断屑槽形状 | |
| 加工条件 | C118 |

参考页: CDJNR/L-RD: 刀片 → [B074](#)
标准加工参数 → [C118](#)



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|--------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|-----|
| AVJNR/L2020K1204-A | 20 | 20 | 125 | 37 | 20 | 25 | 0.8 | VN**1204... | 3 |
| AVJNR/L2020K16-A | 20 | 20 | 125 | 43 | 20 | 25 | 0.8 | VN**/YN**1604... | 3 |
| AVJNR/L2525M1204-A | 25 | 25 | 150 | 37 | 25 | 32 | 0.8 | VN**1204... | 3 |
| AVJNR/L2525M16-A | 25 | 25 | 150 | 46 | 25 | 32 | 0.8 | VN**/YN**1604... | 3 |

* 扭矩: 建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径

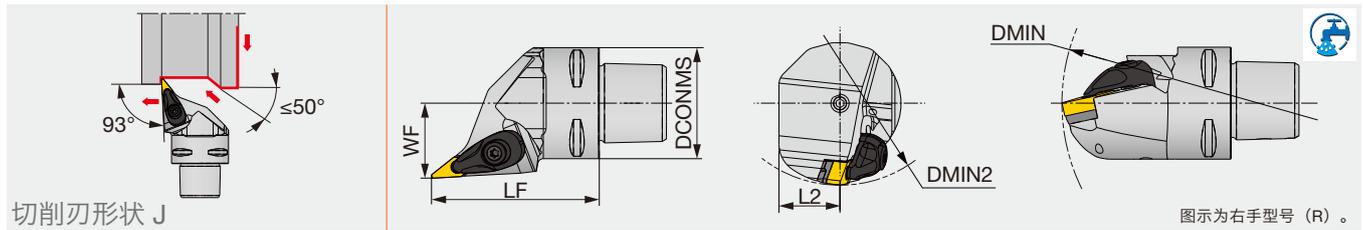
| 备件 | 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 |
|-----------------|---------|--------|------|--------|--------|----------|-------|----|
| AVJNR/L**1204-A | ACP3L-E | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASV222 | CSTB-3.0 | T-15F | |
| AVJNR/L**16-A | ACP3L | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASV322 | CSTB-3.5 | T-15F | |

刀片选择向导

| | | | | | | | | | |
|----------|-------|--------|--------|--------|----------|-------|-------|--------|------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | | 材质 | T6215 | AH6225 | |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | | 断屑槽形状 | SF | SM | |
| 加工条件 | | | | B004 | 加工条件 | | | | B006 |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | N | 应用 | 精密加工 | | |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | | 材质 | DX120 | 带前角 | |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | | 断屑槽形状 | DIA | | |
| 加工条件 | | | | B008 | 加工条件 | | | | B010 |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | |
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 | | 材质 | BXA10 | BXA20 | |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | | 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | | | | B012 | 加工条件 | | | | B014 |

参考页: AVJNR/L: 刀片 → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188
冷却液软管部件 → C115

93°主偏角的双重锁紧式刀杆，用于负角35° 菱形刀片（TurningA）



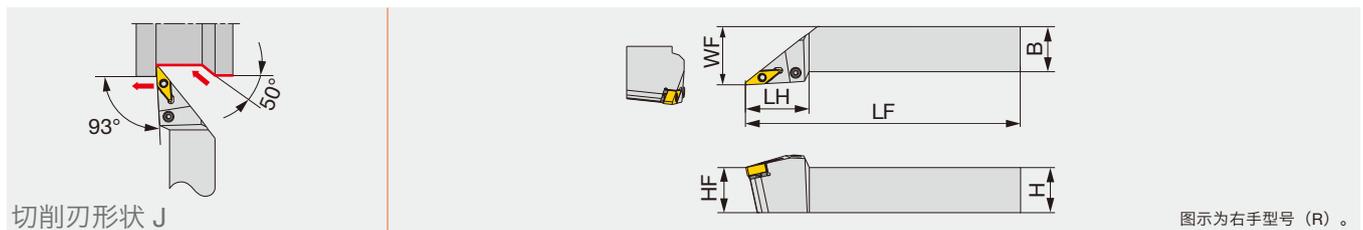
| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE** | 刀片 |
|----------------------|--------|----|------|----|------|-------|------|-------------|
| C4AVJNR/L27060-1204N | 40 | 60 | 20 | 27 | 140 | 55 | 0.8 | VN**1204... |
| C6AVJNR/L45065-1204N | 63 | 65 | 31.5 | 45 | 190 | 81 | 0.8 | VN**1204... |

**RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致
适用于 7MPa 冷却液

| 备件 | 压板 | 锁紧螺钉 | 冷却系统部件 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 扳手1 | 扳手2 |
|--------------|---------|--------|---------------|--------|--------|------|--------|------|-------|
| C4AVJNR/L... | ACP3L-E | ACS-5W | - | ASV222 | CSTB-3 | BP-7 | SP-2.5 | T-9F | T-15F |
| C6AVJNR/L... | ACP3L-E | ACS-5W | SATZ-M10X1-M5 | ASV222 | CSTB-3 | BP-7 | SP-2.5 | T-9F | T-15F |

ISO ETURN PVJNR/L-Eco

主偏角为93°的杠杆锁紧式刀杆，用于负角35°菱形刀片



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|-----|
| PVJNR/L1616H1204 | 16 | 16 | 100 | 35 | 16 | 20 | 0.8 | VN**1204... | 2 |
| PVJNR/L2020K1204 | 20 | 20 | 125 | 35 | 20 | 25 | 0.8 | VN**1204... | 2 |
| PVJNR/L2525M1204 | 25 | 25 | 150 | 35 | 25 | 32 | 0.8 | VN**1204... | 2 |

*扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
**RE：刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致

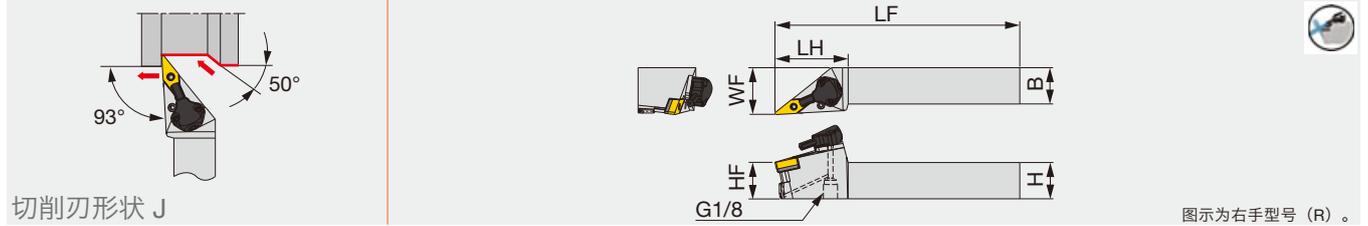
| 备件 | 垫片 | 锁紧螺钉 | 扳手 | 弹簧销 | 杆 |
|---------------|--------|-------|-------|------|-------|
| PVJNR/L**1204 | LSV212 | LCS3V | P-2.5 | LSP3 | LCL3V |

参考页：AVJNR/L: 刀片 → **B098 -**, 冷却液软管部件 → **C115**
PVJNR/L-Eco: 刀片 → **B098 -**

PVJNR/L-CHP

冷却管连接

93°主偏角的杠杆锁紧式刀杆。
用于负角 35°/25° 菱形刀片。具有高压冷却性能。



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|----------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|-----|
| PVJNR/L2020K1204-CHP | 20 | 20 | 125 | 50 | 20 | 32 | 0.8 | VN**1204... | 2 |
| PVJNR/L2020K16-CHP | 20 | 20 | 125 | 50 | 20 | 32 | 0.8 | VN**/YN**1604... | 2 |
| PVJNR/L2525M1204-CHP | 25 | 25 | 150 | 50 | 25 | 32 | 0.8 | VN**1204... | 2 |
| PVJNR/L2525M16-CHP | 25 | 25 | 150 | 50 | 25 | 32 | 0.8 | VN**/YN**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 1 | 弹簧销 | 杆 |
|----|-------------------|--------|-------|-------|------|-------|
| | PVJNR/L**1204-CHP | LSV212 | LCS3V | P-2.5 | LSP3 | LCL3V |
| | PVJNR/L**16-CHP | LSV317 | LCS3V | P-2.5 | LSP3 | LCL3V |

| 备件 | 型号 | 冷却单元 | 紧固螺钉 | 扳手 2 | O 型圈 | 冷却孔螺钉 | 扳手 3 |
|----|-------------------|----------|------|------|------------|-------------|------|
| | PVJNR/L**1204-CHP | CU-V-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | SRM4X4TL360 | P-2 |
| | PVJNR/L**16-CHP | CU-V-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | SRM4X4TL360 | P-2 |

刀片选择向导

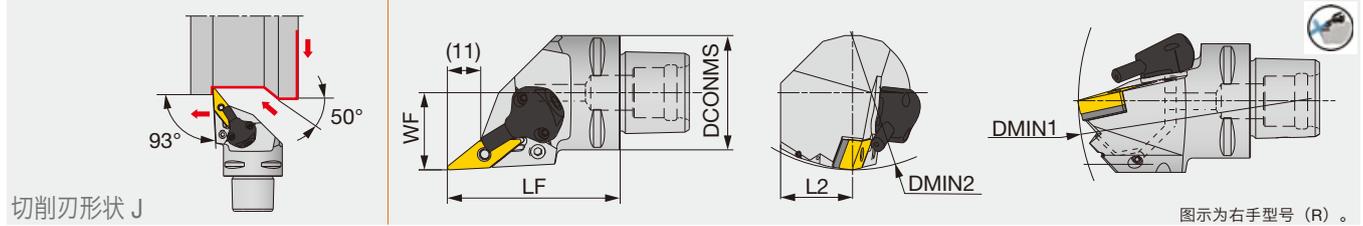
| | | | | | | | | |
|----------|-------|--------|--------|--------|----------|-------|-------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | | 材质 | T6215 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | | 断屑槽形状 | SF | SM |
| | 加工条件 | B004 | | | | 加工条件 | B006 | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | N | 应用 | 精密加工 | |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | | 材质 | DX120 | |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 |
| | 加工条件 | B008 | | | | 加工条件 | B010 | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 | | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | | 断屑槽形状 | CBN | CBN |
| | 加工条件 | B012 | | | | 加工条件 | B014 | |

参考页: PVJNR/L-CHP: 刀片 → **B098 -**, **B110**, CBN → **B186 -**, PCD → **B188**
冷却液软管部件 → **C115**

TUNGCAP

C-PVJNR/L-CHP

93°主偏角杠杆锁紧式刀杆，TungCap接口。
用于负角 35°/25° 菱形刀片。具有高压冷却性能。



| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN1 | DMIN2 | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|-------------------------|--------|----|------|----|-------|-------|------|------------------|-----|
| C4PVJNR/L27060-1204-CHP | 40 | 60 | 20 | 27 | 140 | 90 | 0.8 | VN**1204... | 2 |
| C4PVJNR/L27060-16-CHP | 40 | 60 | 20 | 27 | 140 | 110 | 0.8 | VN**/YN**1604... | 2 |
| C6PVJNR/L45065-1204-CHP | 63 | 65 | 31.5 | 45 | 190 | 81 | 0.8 | VN**1204... | 2 |
| C6PVJNR/L45065-16-CHP | 63 | 65 | 31.5 | 45 | 190 | 81 | 0.8 | VN**/YN**1604... | 2 |

* 扭矩：建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于 14MPa 的高压冷却
**RE: 标准刀尖圆角半径

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

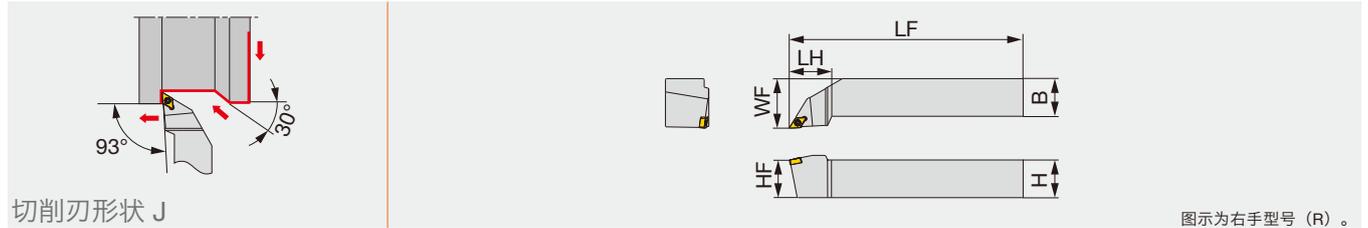
| 备件 | 型号 | 冷却单元 | 紧固螺钉 | 扳手 2 | O 型圈 |
|----|---------------------|----------|------|------|------------|
| | C*PVJNR/L**1204-CHP | CU-V-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N |
| | C*PVJNR/L...16-CHP | CU-V-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N |

刀片选择向导

| | | | | | | | | | |
|----------|-------|--------|--------|--------|----------|-------|-------|--------|------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | | 材质 | T6215 | AH6225 | |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | | 断屑槽形状 | SF | SM | |
| 加工条件 | | | | B004 | 加工条件 | | | | B006 |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | N | 应用 | 精密加工 | | |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | | 材质 | DX120 | 带前角 | |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | | 断屑槽形状 | DIA | | |
| 加工条件 | | | | B008 | 加工条件 | | | | B010 |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | |
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 | | 材质 | BXA10 | BXA20 | |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | | 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | | | | B012 | 加工条件 | | | | B014 |

参考页: C-PVJNR/L-CHP: 刀片 → **B098 - , B110**, CBN → **B186 -**, PCD → **B188**
冷却液软管部件 → **C115**

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于 DXGU 刀片



切削刃形状 J

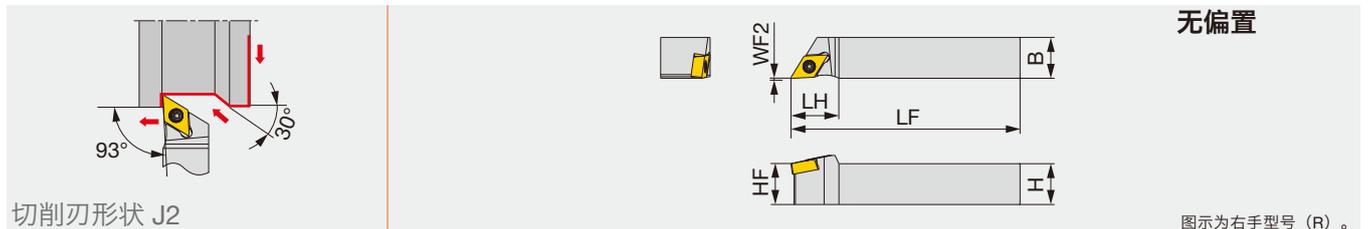
图示为右手型号 (R)。

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

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (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)。

JSDJ2XR/L

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于 DXGU 刀片



切削刃形状 J2

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF2 | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|-----|------|------------------|-----|
| JSDJ2XR/L1010X07 | 10 | 10 | 120 | 14 | 10 | 0 | 0.2 | DXGU0703**L/R... | 0.9 |
| JSDJ2XR/L1212F07 | 12 | 12 | 85 | 14 | 12 | 0 | 0.2 | DXGU0703**L/R... | 0.9 |
| JSDJ2XR/L1212X07 | 12 | 12 | 120 | 14 | 12 | 0 | 0.2 | DXGU0703**L/R... | 0.9 |
| JSDJ2XR/L1616X07 | 16 | 16 | 120 | 18 | 16 | 0 | 0.2 | DXGU0703**L/R... | 0.9 |
| JSDJ2XR/L2020H07 | 20 | 20 | 100 | 18 | 20 | 0 | 0.2 | DXGU0703**L/R... | 0.9 |

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

| 备件 | 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手 |
|-------------|--------------|----------|------|
| JSDJXR/L... | JSDJ2XR/L... | SR34-514 | T-7F |

刀片选择向导

瑞士车床

| P | 应用 | 精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|-------|------|-------|-------|------|
| | 材质 | SH725 | AH725 | | SH725 | AH725 | |
| 断屑槽形状 | JSS | JTS | JSS | JTS | | | |
| 加工条件 | C118 | | | C118 | | | |

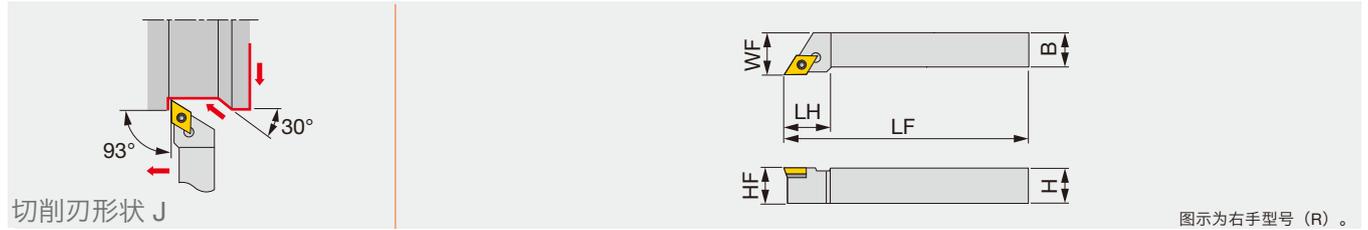
小型CNC车床

| P | 应用 | 精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|-------|------|--------|--------|------|
| | 材质 | AH725 | AH725 | | AH8015 | AH8015 | |
| 断屑槽形状 | SS | TS | SS | TS | | | |
| 加工条件 | C118 | | | C118 | | | |

参考页: JSDJXR/L, JSDJ2XR/L: 刀片 → **B128** -
标准加工参数 → **C118**

SDJCR/L

93°主偏角的螺钉锁紧刀杆，有偏置，用于55度菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

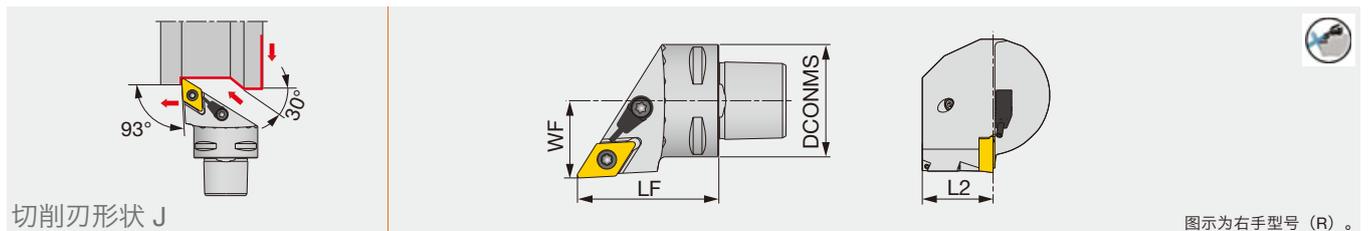
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|----------------|----|----|-----|------|----|----|------|-------------|
| SDJCR1616H11 | 16 | 16 | 100 | 20 | 16 | 20 | 0.8 | DC**11T3... |
| SDJCR/L2020K11 | 20 | 20 | 125 | 20.5 | 20 | 25 | 0.8 | DC**11T3... |
| SDJCR/L2525M11 | 25 | 25 | 150 | 21.5 |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

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

TUNGCAP C-SDJCR/L-CHP

主偏角为 93° 螺钉夹紧刀杆，用于正角 55° 菱形刀片，具有高压冷却功能



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | RE | 刀片 |
|-----------------------|--------|----|----|----|-----|-------------|
| C3SDJCR/L22040-11-CHP | 32 | 40 | 20 | 22 | 0.8 | DC**11T3... |

适用于14MPa冷却液
不能用于镗孔加工。

| 备件 | 型号 | 锁紧螺钉 | 冷却单元 | 扳手 |
|-----------------------|---------|----------|-------|----|
| C3SDJCR/L22040-11-CHP | CSTB-4S | S-CU-CHP | T-15F | |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
|-------|------|--------|----------|-------|
| | 材质 | NS9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | PSS | PS | PM | |
| 加工条件 | B016 | | | |

| M | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|----------|--------|
| | 材质 | GH330 | AH6225 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | W** | PSS | PS | PM | |
| 加工条件 | B018 | | | | |

| K | 应用 | 精加工到半精加工 |
|-------|------|----------|
| | 材质 | T515 |
| 断屑槽形状 | CM | |
| 加工条件 | B020 | |

| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|-------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | KS05F |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | AL | |
| 加工条件 | B022 | | | |

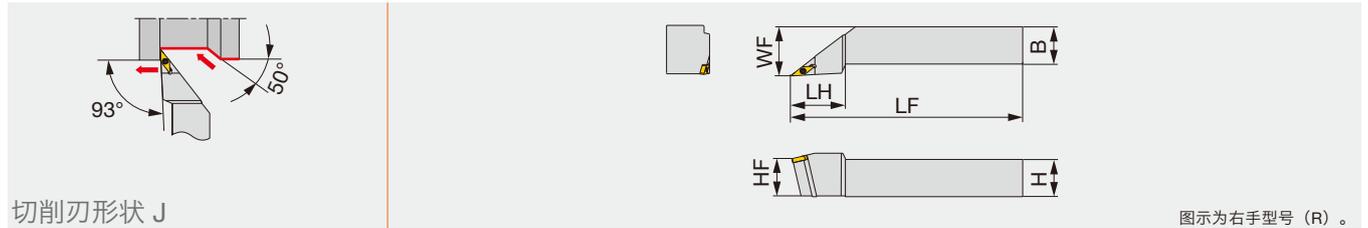
| S | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 |
|-------|------|--------|----------|
| | 材质 | AH8015 | AH8015 |
| 断屑槽形状 | PSS | PS | |
| 加工条件 | B024 | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B026 | | |

参考页: SDJCR/L: 刀片 → B121 -, CBN → B194, PCD → B214

C-SDJCR/L-CHP: 刀片 → B121 -, CBN → B194, PCD → B214, 冷却液软管部件 → C115

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于 WXGU 刀片



切削刃形状 J

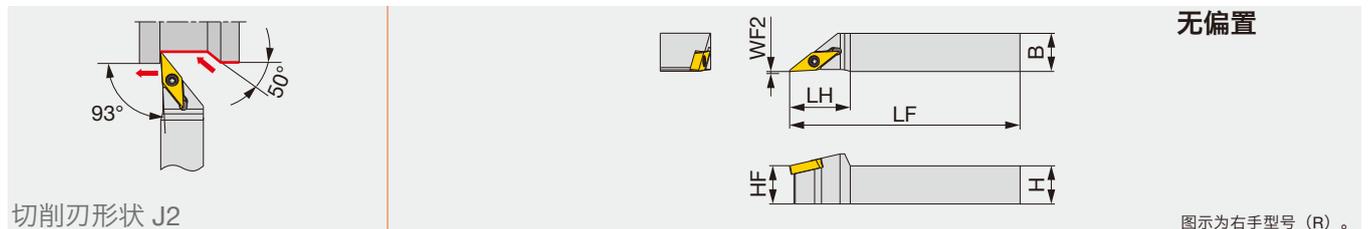
图示为右手型号 (R)。

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

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (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)。

JSVJ2XR/L

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于 WXGU 刀片



切削刃形状 J2

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF2 | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|-----|------|------------------|-----|
| JSVJ2XR/L1010X09 | 10 | 10 | 120 | 17 | 10 | 0 | 0.2 | VXGU09T2**L/R... | 0.9 |
| JSVJ2XR/L1212F09 | 12 | 12 | 85 | 19 | 12 | 0 | 0.2 | VXGU09T2**L/R... | 0.9 |
| JSVJ2XR/L1212X09 | 12 | 12 | 120 | 19 | 12 | 0 | 0.2 | VXGU09T2**L/R... | 0.9 |
| JSVJ2XR/L1616X09 | 16 | 16 | 120 | 19 | 16 | 0 | 0.2 | VXGU09T2**L/R... | 0.9 |
| JSVJ2XR/L2020H09 | 20 | 20 | 100 | 19 | 20 | 0 | 0.2 | VXGU09T2**L/R... | 0.9 |

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (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 | 锁紧螺钉 | 扳手 |
|--------------|----------|------|
| 型号 | SR34-508 | T-7F |
| JSVJXR/L... | | |
| JSVJ2XR/L... | | |

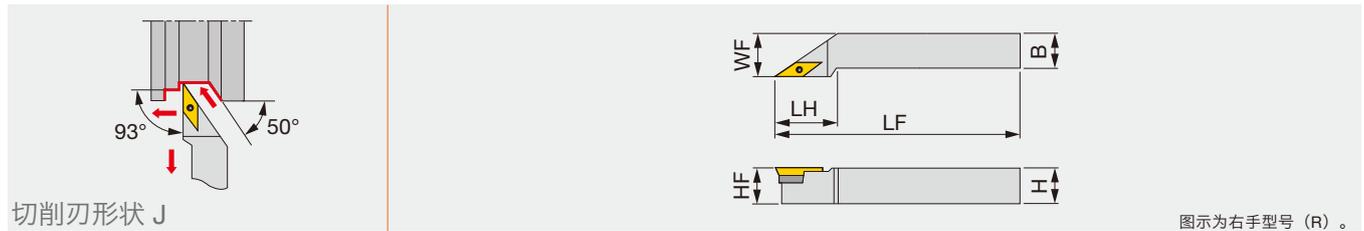
刀片选择向导

| P | 应用 | 精加工 | M | 应用 | 精加工 |
|---|-------|-------|---|-------|-------|
| | 材质 | SH725 | | 材质 | SH725 |
| | 断屑槽形状 | JRP | | 断屑槽形状 | JRP |
| | 加工条件 | C118 | | 加工条件 | C118 |

参考页：JSVJXR/L, JSVJ2XR/L: 刀片 → B155
标准加工参数 → C118

SVJCR/L

93°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于35°菱形刀片



切削刃形状 J

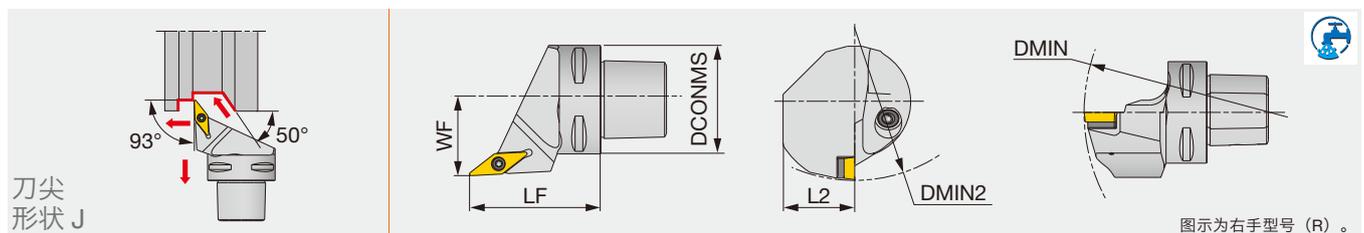
图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆角半径

TUNGCAP C-SVJCR/L

93°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于35°正角菱形刀片，



刀尖形状 J

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE | 刀片 |
|-----------------------------------|--------|----|----|----|------|-------|-----|-------------|
| C3SVJCR/L22040-11N ⁽²⁾ | 32 | 40 | 20 | 22 | - | - | 0.4 | VC**1103... |
| C5SVJCL35060-16 ⁽¹⁾ | 50 | 60 | 32 | 35 | - | - | 0.8 | VC**1604... |
| C5SVJCR/L35060-16N ⁽²⁾ | 50 | 60 | 32 | 35 | 170 | 160 | 0.8 | VC**1604... |
| C6SVJCR/L45065-16 ⁽¹⁾ | 63 | 65 | 41 | 45 | - | - | 0.8 | VC**1604... |
| C6SVJCR/L45065-16N ⁽²⁾ | 63 | 65 | 41 | 45 | 170 | 190 | 0.8 | VC**1604... |

没有DMIN和DMIN2不能用于镗削
(1)适用于3mpa的冷却液(2)适用于7mpa的冷却液

备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 冷却系统部件 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|------------------|-----------|---------------|-------|----------|-------|-------|
| SVJCR/L... | CSTB-3.5L | - | SSV32 | DTSS-3.5 | P-3.5 | T-15F |
| C3SVJC*22040-11N | CSTB-2.5 | SATZ-M8X1-M3 | - | - | - | T-8F |
| C5SVJC*35060-16 | CSTB-3.5L | EZ104 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F |
| C5SVJC*35060-16N | CSTB-3.5L | SATZ-M10X1-M5 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F |
| C6SVJC*45065-16 | CSTB-3.5L | EZ104 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F |
| C6SVJC*45065-16N | CSTB-3.5L | SATZ-M10X1-M5 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F |

参考页: SVJCR/L, C-SVJCR/L: 刀片 → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

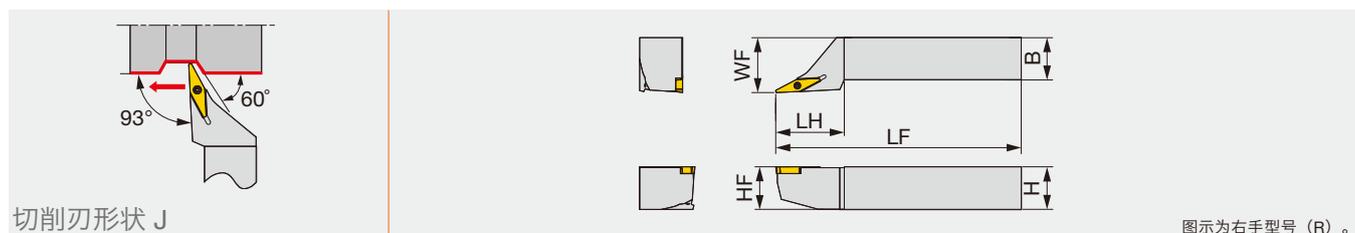
刀片选择向导

| | | | | | | | |
|----------|-------|----------|----------|----------|-------|---------|----------|
| P | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | NS9530 | T9215 | | 材质 | AH6225 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | PSS | PS | | 断屑槽形状 | PSS | PS |
| | 加工条件 | B016 | | | 加工条件 | B018 | |
| K | 应用 | 精加工到半精加工 | N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | T515 | | 材质 | DX120 | DX140 | KS05F |
| | 断屑槽形状 | CM | | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | AL |
| | 加工条件 | B020 | | 加工条件 | B022 | | |
| S | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
| | 材质 | AH8015 | AH8015 | | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| | 断屑槽形状 | PSS | PS | | 断屑槽形状 | CBN | CBN |
| | 加工条件 | B024 | | | 加工条件 | B026 | |

Y-PRO SERIES

SYJBR/L

主偏角为 93° 螺钉锁紧式刀杆，用于正型25°菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

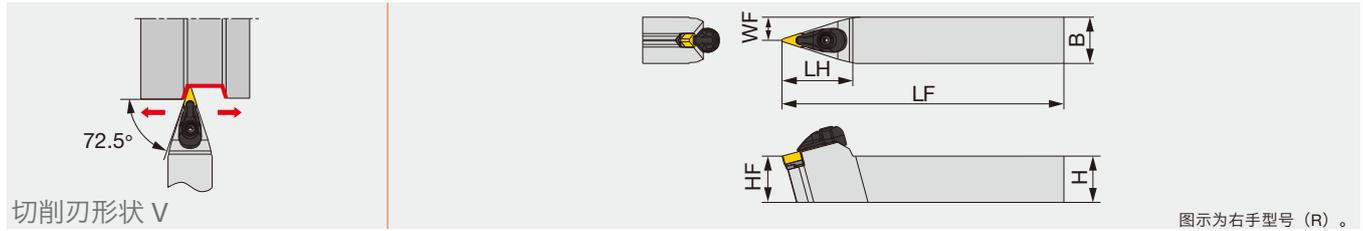
刀片选择向导

| | | | | | | | | | | | |
|----------|------|----------|----------|------|----------|----------|------|----------|----------|------|----------|
| P | 应用 | 精加工到半精加工 | M | 应用 | 精加工到半精加工 | K | 应用 | 精加工到半精加工 | S | 应用 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | T9225 | | 材质 | AH8015 | | 材质 | GT9530 | | 材质 | AH8015 |
| | 槽形状 | ZM |
| | 加工条件 | B016 | | 加工条件 | B018 | | 加工条件 | B020 | | 加工条件 | B024 |

TURNING

AVVNN

主偏角为 72.5° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 35°/25° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|------|------|------------------|-----|
| AVVNN2020K1204-A | 20 | 20 | 125 | 38 | 20 | 10 | 0.8 | VN**1204... | 3 |
| AVVNN2020K16-A | 20 | 20 | 125 | 46 | 20 | 10 | 0.8 | VN**/YN**1604... | 3 |
| AVVNN2525M1204-A | 25 | 25 | 150 | 38 | 25 | 13 | 0.8 | VN**1204... | 3 |
| AVVNN2525M16-A | 25 | 25 | 150 | 46 | 25 | 12.5 | 0.8 | VN**/YN**1604... | 3 |

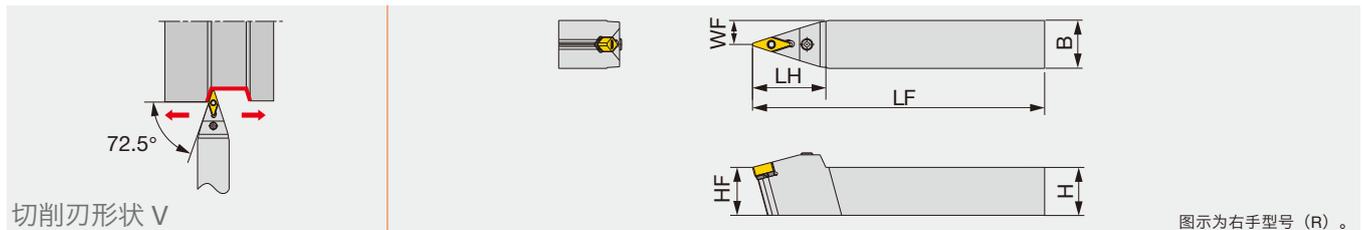
* 扭矩: 建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径

| 备件 | 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 |
|----|---------------|---------|--------|------|--------|--------|----------|-------|
| | AVVNN**1204-A | ACP3L-E | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASV222 | CSTB-3.0 | T-15F |
| | AVVNN**16-A | ACP3L | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASV322 | CSTB-3.5 | T-15F |

ISO ETURN

PVVNN-Eco

主偏角为 72.5° 的杠杆锁紧式刀杆, 用于负角 35° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

* 扭矩: 建议夹紧扭矩 (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 |
|----|-------------|--------|-------|-------|------|-------|
| | PVVNN**1204 | LSV212 | LCS3V | P-2.5 | LSP3 | LCL3V |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | |
| 加工条件 | B004 | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | |
| 加工条件 | B006 | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

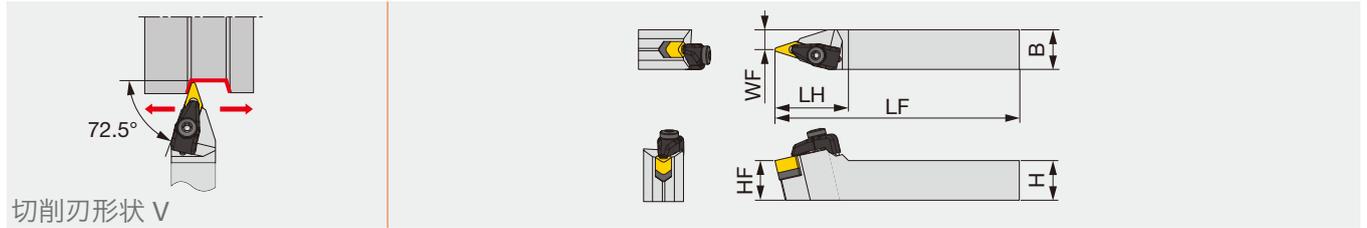
| N | 应用 | 精密加工 |
|-------|---------|-------|
| | 材质 | DX120 |
| 断屑槽形状 | DIA 带前角 | |
| 加工条件 | B010 | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: AVVNN: 刀片 → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188
 PVVNN-Eco: 刀片 → B098 -

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



切削刃形状 V

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

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

刀片选择向导

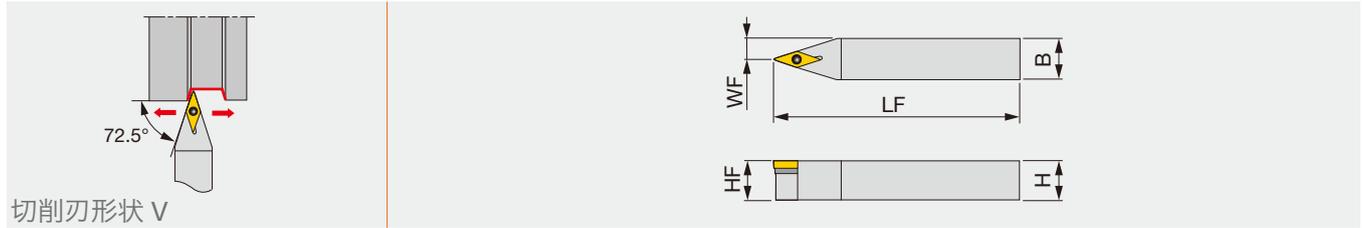


| | |
|-------|----------|
| 应用 | 精加工到半精加工 |
| 材质 | FX105 |
| 断屑槽形状 | |
| 加工条件 | C118 |

参考页: CVVNN-RD: 刀片 → **B101**
标准加工参数 → **C118**

SVVCN

72.5°主偏角螺钉锁紧刀杆，用于35°菱形刀片



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

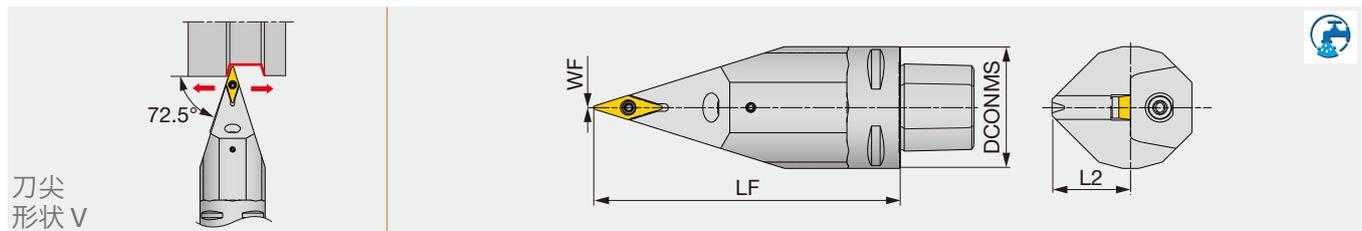
**RE: 标准刀尖圆角半径

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

TUNGCAP

C-SVVCN

72.5°主偏角的螺钉锁紧刀杆，用于35°正角菱形刀片



| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | RE | 刀片 |
|---------------------------------|--------|-----|------|----|-----|-------------|
| C5SVVCN00090-16 ⁽¹⁾ | 50 | 90 | 32 | 0 | 0.8 | VC**1604... |
| C5SVVCN00090-16N ⁽²⁾ | 50 | 90 | 32 | 0 | 0.8 | VC**1604... |
| C5SVVCN00125-16 ⁽¹⁾ | 50 | 125 | 32 | 0 | 0.8 | VC**1604... |
| C5SVVCN00125-16N ⁽²⁾ | 50 | 125 | 32 | 0 | 0.8 | VC**1604... |
| C6SVVCN00100-16N ⁽²⁾ | 63 | 100 | 37.5 | 0 | 0.8 | VC**1604... |
| C6SVVCN00140-16N ⁽²⁾ | 63 | 140 | 37.5 | 0 | 0.8 | VC**1604... |

(1)适用于3mpa的冷却液(2)适用于7mpa的冷却液

| 备件 | 锁紧螺钉 | 冷却系统部件 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 1 | 扳手 2 | |
|------------------|-----------------|---------------|-------|----------|----------|-------|-------|
| 型号 | C5SVVCN00090-16 | CSTB-3.5L | EZ104 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F |
| C5SVVCN00090-16N | CSTB-3.5L | SATZ-M10X1-M5 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F | |
| C5SVVCN00125-16 | CSTB-3.5L | EZ104 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F | |
| C5SVVCN00125-16N | CSTB-3.5L | SATZ-M10X1-M5 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F | |
| C6SVVCN00100-16 | CSTB-3.5L | EZ104 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F | |
| C6SVVCN00100-16N | CSTB-3.5L | SATZ-M10X1-M5 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F | |
| C6SVVCN00140-16 | CSTB-3.5L | EZ104 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F | |
| C6SVVCN00140-16N | CSTB-3.5L | SATZ-M10X1-M5 | SSV32 | DTS5-3.5 | P-3.5 | T-15F | |

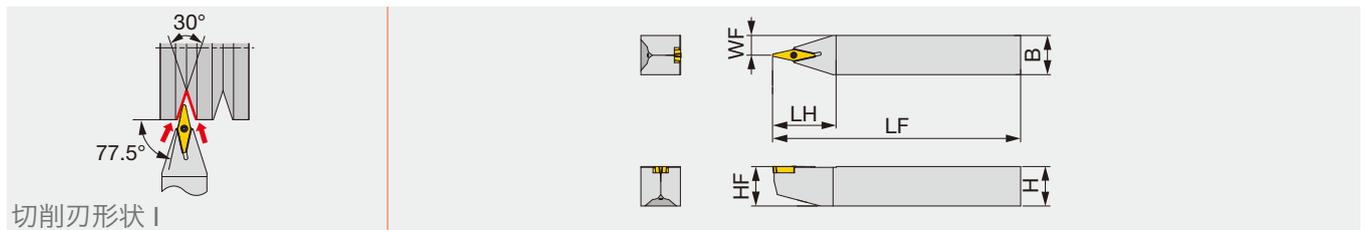
参考页: SVVCN, C-SVVCN: 刀片 → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

刀片选择向导

| | | | | | | | |
|----------|-------|----------|----------|----------|-------|---------|----------|
| P | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | NS9530 | T9215 | | 材质 | AH6225 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | PSS | PS | | 断屑槽形状 | PSS | PS |
| | 加工条件 | B016 | | | 加工条件 | B018 | |
| K | 应用 | 精加工到半精加工 | N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | T515 | | 材质 | DX120 | DX140 | KS05F |
| | 断屑槽形状 | CM | | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | AL |
| | 加工条件 | B020 | | 加工条件 | B022 | | |
| S | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
| | 材质 | AH8015 | AH8015 | | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| | 断屑槽形状 | PSS | PS | | 断屑槽形状 | CBN | CBN |
| | 加工条件 | B024 | | | 加工条件 | B026 | |

Y-PRO SERIES SYIBN

主偏角为 77.5° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 25° 菱形刀片



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

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手 |
|----------|--------------|------|
| SYIBN... | CSTB-2.5L080 | T-8F |

刀片选择向导

| | | | | | | | | | | | |
|----------|------|----------|----------|------|----------|----------|------|----------|----------|------|----------|
| P | 应用 | 精加工到半精加工 | M | 应用 | 精加工到半精加工 | K | 应用 | 精加工到半精加工 | S | 应用 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | T9225 | | 材质 | AH8015 | | 材质 | GT9530 | | 材质 | AH8015 |
| | 槽形状 | ZM |
| | 加工条件 | B016 | | 加工条件 | B018 | | 加工条件 | B020 | | 加工条件 | B024 |

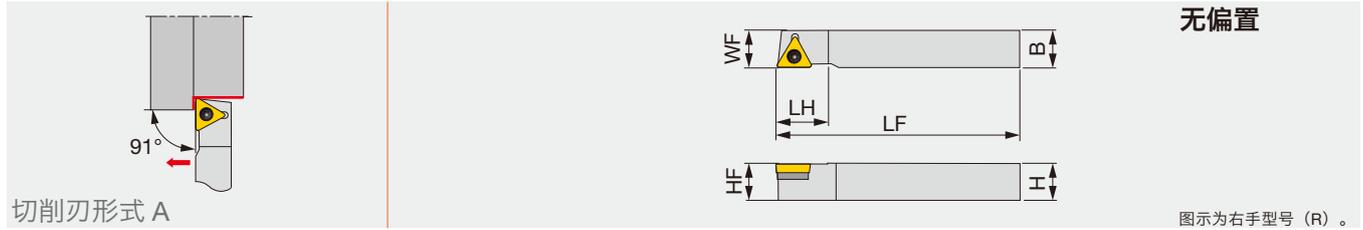
参考页: SYIBN: 刀片 → **BB159**

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



STACR/L

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 |
|----------------|----|----|-----|------|----|----|------|-------------|
| STACR/L1616H16 | 16 | 16 | 100 | 22.5 | 16 | 16 | 0.8 | TC**16T3... |

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

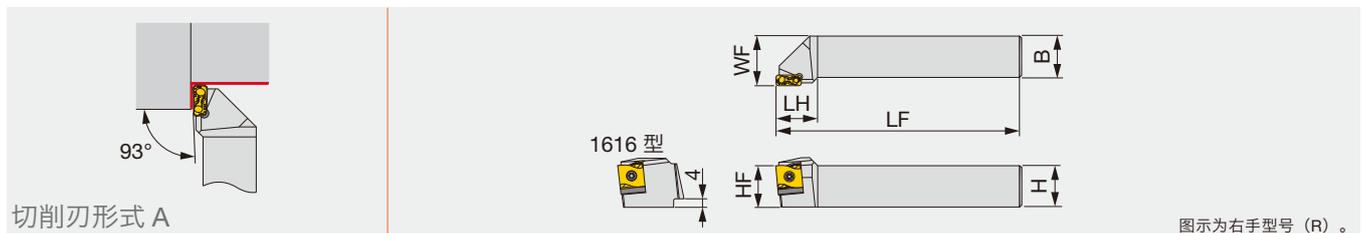
刀片选择向导

| P | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 | |
|------|------|----------|----------|-----------------------|----------|------|-----|----------|----------|--------|
| | 材质 | T9215 | PS | T9215 | | PM | 材质 | AH725 | PS | AH6225 |
| 槽形状 | | | | | 槽形状 | | | | | |
| 加工条件 | B016 | | | | 加工条件 | B018 | | | | |
| K | 应用 | 精加工到半精加工 | N | 应用 | 精加工到半精加工 | S | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | T515 | | 材质 | KS05F | | 材质 | AH725 | AH6225 | AH6225 |
| 槽形状 | | | 槽形状 | AL <small>带前角</small> | 槽形状 | | | | | |
| 加工条件 | B020 | 加工条件 | B022 | 加工条件 | B024 | | | | | |

TURNTEC

TLANR/L

主偏角为 93° 且用于粗加工的螺钉锁紧式刀杆，用于负前角立装刀片



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

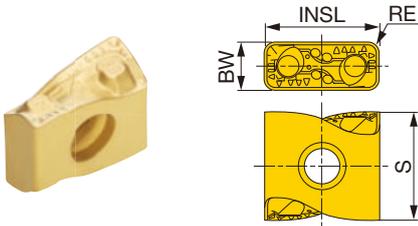
参考页: TLANR/L: 标准加工参数 → C119

备件

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

刀片

LNMX12/16/24



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

★：首选
☆：第二选择

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

●：产品型号

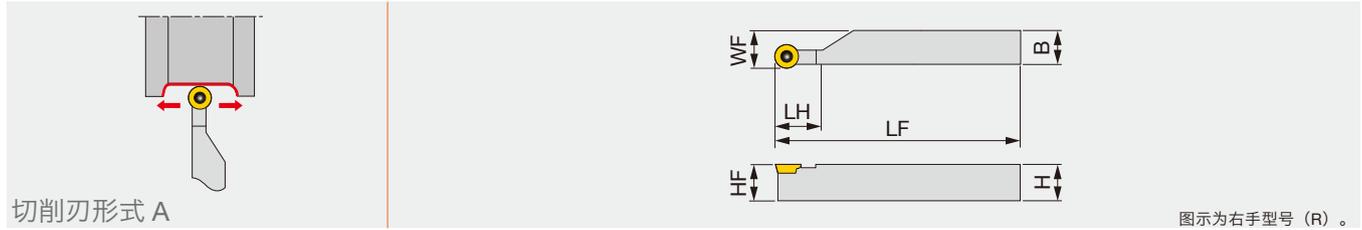
参考页：标准加工参数 → C119

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



SRACR/L

主偏角为 91° 的螺钉锁紧侧拉式刀杆，用于正前角圆形刀片



切削刃形式 A

图示为右手型号 (R)。

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

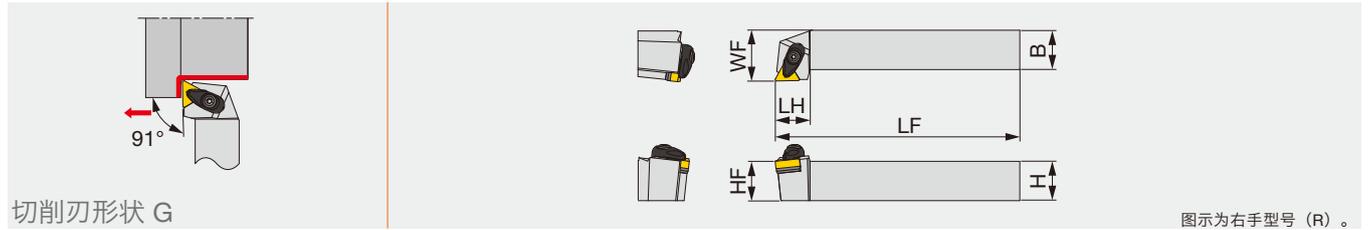
| 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手 |
|----------------|-----------|------|
| SRACR/L1*1*H05 | CSTB-2.2R | T-7F |
| SRACR/L1212H06 | CSTB-2.5 | T-8F |
| SRACR1616H05 | CSTB-2.2R | T-7F |
| SRACR/L1616H06 | CSTB-2.5 | T-8F |
| SRACR/L1616H08 | CSTB-3 | T-9F |
| SRACR/L2020K05 | CSTB-2.2R | T-7F |
| SRACR/L2020K06 | CSTB-2.5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

刀片选择向导

| | | | | | | |
|----------|-------|----------|----------|----------|----------|-------|
| P | 应用 | 精加工到半精加工 | 重载加工 | M | 应用 | 重载加工 |
| | 材质 | T9215 | T9215 | | 材质 | T9215 |
| | 断屑槽形状 | | | | 断屑槽形状 | |
| 加工条件 | B016 | | 加工条件 | B018 | | |
| K | 应用 | 重载加工 | N | 应用 | 精加工到半精加工 | |
| | 材质 | T9215 | | 材质 | KS05F | |
| | 断屑槽形状 | | | 断屑槽形状 | | |
| 加工条件 | B020 | | 加工条件 | B022 | | |
| S | 应用 | 精加工到半精加工 | 重载加工 | | | |
| | 材质 | AH8015 | AH8015 | | | |
| | 断屑槽形状 | | | | | |
| 加工条件 | B024 | | | | | |

参考页: SRACR/L: 刀片 → **B130** -

主偏角为 91° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

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

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | |
| 加工条件 | B006 | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

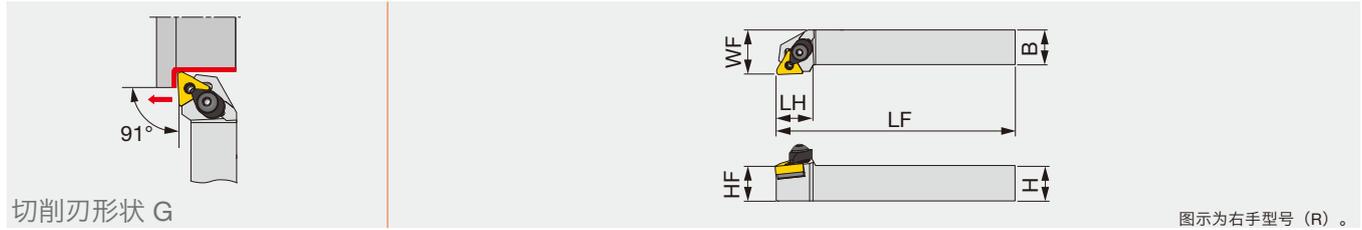
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页： ATGNR/L: 刀片 → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

DTGNR/L

主偏角为 91° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

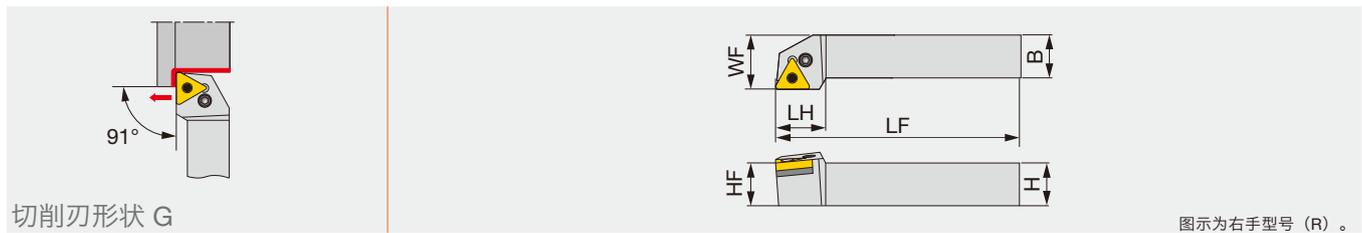
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|----------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|
| DTGNR/L2020K16 | 20 | 20 | 125 | 21 | 20 | 25 | 0.8 | TN**1604... |
| DTGNR/L2525M16 | 25 | 25 | 150 | 21 | 25 | 32 | 0.8 | TN**1604... |
| DTGNR/L2525M22 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25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

备注：除了 57 断屑槽型刀片除外
**RE: 标准刀尖圆角半径

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

ISO TURN PTGNR/L

91°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角三角形刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

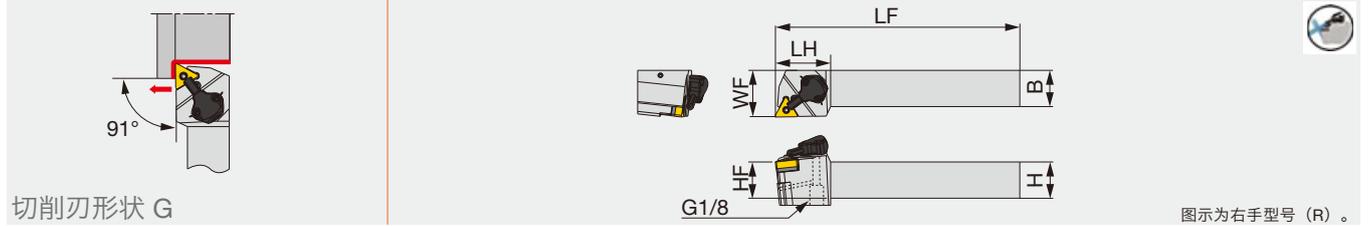
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|-----|
| PTGNR/L1616 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 20 | 0.8 | TN**1604... | 2 |
| PTGNR/L2020K1104 | 20 | 20 | 125 | 20 | 20 | 25 | 0.8 | TN**1104... | 2 |
| PTGNR/L2020 | 20 | 20 | 125 | 22 | 20 | 25 | 0.8 | TN**1604... | 2 |
| PTGNR/L2525M1104 | 25 | 25 | 150 | 20 | 25 | 32 | 0.8 | TN**1104... | 2 |
| PTGNR/L2525M3 | 25 | 25 | 150 | 22 | 25 | 32 | 0.8 | TN**1604... | 2 |
| PTGNR/L2525M4 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | 0.8 | TN**2204... | 3 |
| PTGNR3225P4 | 32 | 25 | 170 | 28 | 32 | 32 | 0.8 | TN**2204... | 3 |

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径

| 备件 | 垫片 | 锁紧螺钉 | 扳手 | 弹簧销 | 杆 |
|-------------------|--------|--------|-------|------|-------|
| PTGNR/L1616, 2020 | LST317 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL3 |
| PTGNR/L**1104 | - | LCS23A | P-2.5 | - | LCL23 |
| PTGNR/L2525M3 | LST317 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL3 |
| PTGNR/L2525M4 | LST42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |
| PTGNR3225P4 | LST42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |

参考页：DTGNR/L, PTGNR/L: 刀片 → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

91°主偏角的杠杆锁紧式刀杆。
用于负角三角形刀片。具有高压冷却功能。



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

*扭矩: 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 1 | 弹簧销 | 杆 |
|-------------------|--------|--------|-------|------|-------|---|
| PTGNR/L**1104-CHP | - | LCS23A | P-2.5 | LSP3 | LCL23 | |
| PTGNR/L**16-CHP | LST317 | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL3 | |

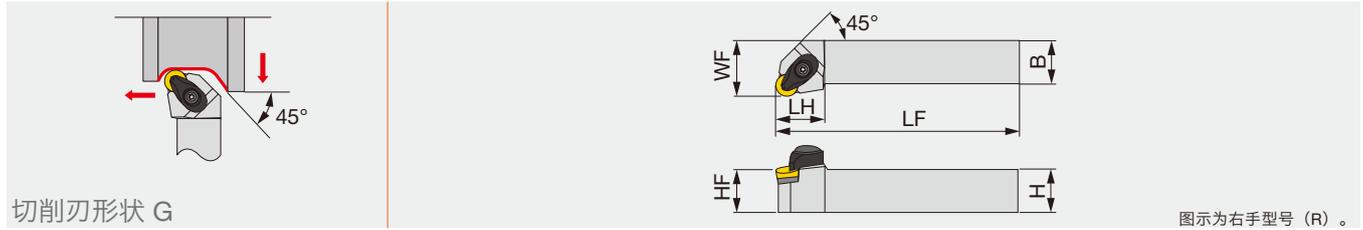
| 备件 | 型号 | 冷却单元 | 紧固螺钉 | 扳手 2 | O 型圈 | 冷却孔螺钉 | 扳手 3 |
|-------------------|-----------|------|------|------------|-------------|-------|------|
| PTGNR/L**1104-CHP | CU-CW-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | SRM4X4TL360 | P-2 | |
| PTGNR/L**16-CHP | CU-CW-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | SRM4X4TL360 |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

刀片选择向导

| | | | | | | | | | |
|----------|-------|--------|--------|--------|----------|----------|-------|---------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 | | 材质 | T6215 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | | 断屑槽形状 | SF | SM |
| | 加工条件 | B004 | | | | | 加工条件 | B006 | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P |
| | 加工条件 | B008 | | | | 加工条件 | B010 | | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | |
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 | | 材质 | BXA10 | BXA20 | |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | | 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| | 加工条件 | B012 | | | | 加工条件 | B014 | | |

参考页: PTGNR/L-CHP: 刀片 → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212
冷却液软管部件 → C115

主偏角为 91° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角圆刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

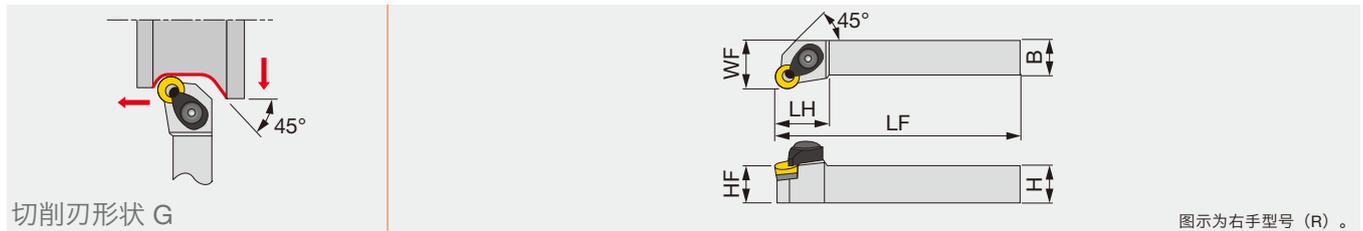
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------|-----|
| ARGNR/L2525M12-A | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | 6.35 | RN**120400 | 3 |

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

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

DRGNR/L

主偏角为 91° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角圆刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

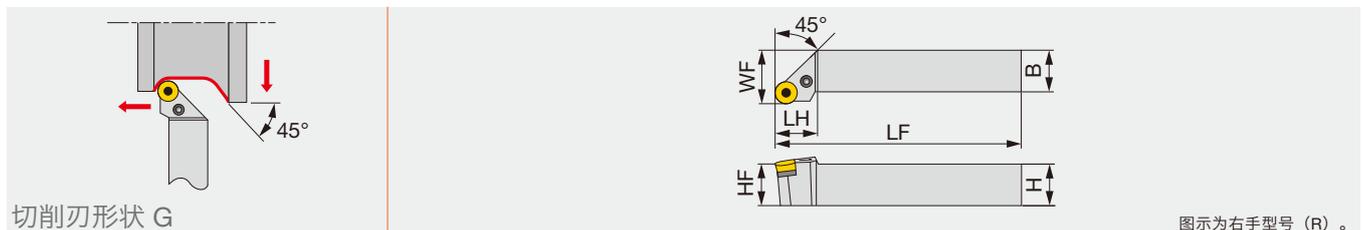
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|----------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------|
| DRGNR/L2525M12 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | 6.35 | RN**120400 |

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

PRGNR/L

主偏角为 91° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角圆刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

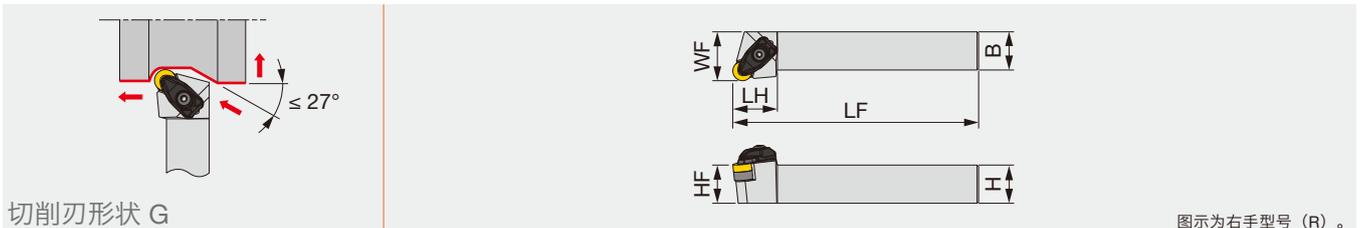
参考页: ARGNR/L, DRGNR/L, PRGNR/L: 刀片 → **B076**

刀片选择向导

| | | | | | | | | |
|----------|-------|-------|----------|-------|-------|----------|-------|----------|
| P | 应用 | 重载加工 | M | 应用 | 重载加工 | K | 应用 | 重载加工 |
| | 材质 | T9215 | | 材质 | T9215 | | 材质 | T9215 |
| | 断屑槽形状 | 61 | | 断屑槽形状 | 61 | | 断屑槽形状 | 61 |
| | 加工条件 | B004 | | 加工条件 | B006 | | 加工条件 | B008 |
| N | 应用 | 重载加工 | S | 应用 | 重载加工 | H | 应用 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | TH10 | | 材质 | TH10 | | 材质 | LX11 |
| | 断屑槽形状 | 61 | | 断屑槽形状 | 61 | | 断屑槽形状 | |
| | 加工条件 | B010 | | 加工条件 | B012 | | 加工条件 | B014 |

TRGNR/L-F

90° 主偏角硬质合金锁紧板的刀杆，用于不带螺钉孔负角圆形刀片



切削刃形状 G

图示为右手型号 (R)。

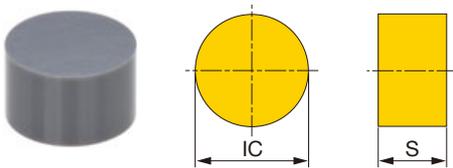
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|--------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|
| TRGNR/L2525M1207-F | 25 | 25 | 150 | 29 | 25 | 32 | 6.35 | RNGN1207... |

**RE: 标准刀尖圆角半径

| 备件 | 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|--------------------|----|---------|--------|------|---------------|--------|-------|------|
| TRGNR/L2525M1207-F | | DCLS-4F | DLS-4A | S-43 | BH-M5X0.8X0.8 | DSP-4A | T-15F | P-3 |

刀片

RNGN-E/T1



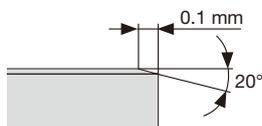
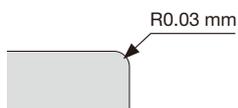
| 型号 | 刃口处理* | 陶瓷 | | | | | | | | | | RE | IC | S | |
|---------------|-------|-------|-------|--|--|--|--|--|--|--|--|----|----|------|------|
| | | TS200 | TS300 | | | | | | | | | | | | |
| RNGN120700-E | E | ● | ● | | | | | | | | | | - | 12.7 | 7.94 |
| RNGN120700-T1 | T1 | ● | ● | | | | | | | | | | - | 12.7 | 7.94 |

*刃口处理形式

●: 产品型号

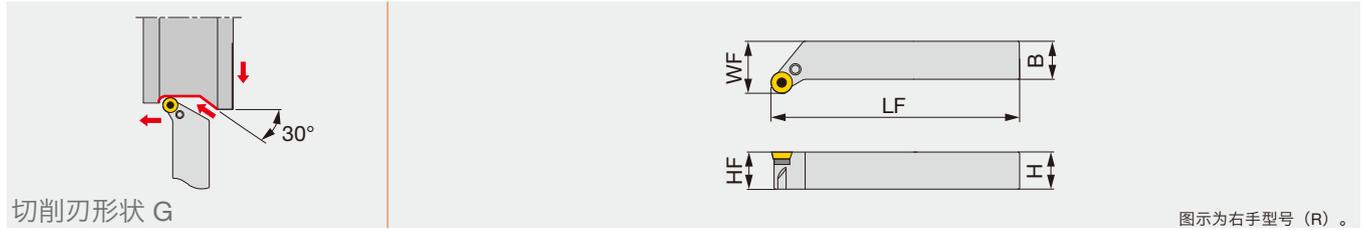
E: 低切削力

T1: 强壮刃口



PRGCR/L

主偏角为 91° 的杠杆锁紧式刀杆，用于正前角圆形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

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

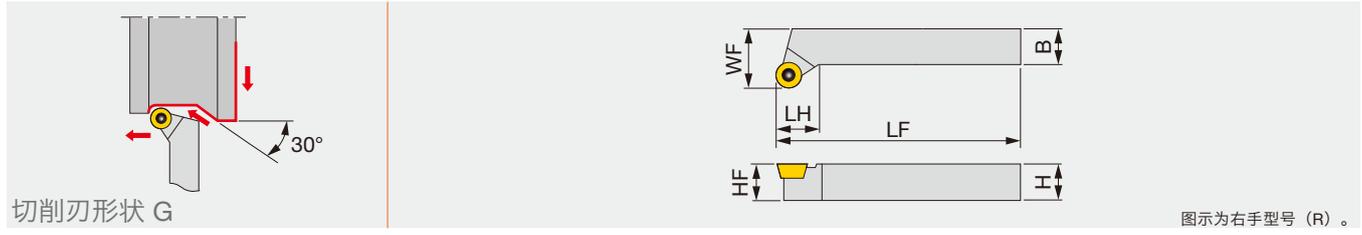
刀片选择向导

| | | | | | | |
|----------|-------|----------|--------|----------|-------|----------|
| P | 应用 | 精加工到半精加工 | 重载加工 | M | 应用 | 重载加工 |
| | 材质 | T9215 | T9215 | | 材质 | T9215 |
| | 断屑槽形状 | RS | 61 | | 断屑槽形状 | 61 |
| | 加工条件 | B016 | | | 加工条件 | B018 |
| K | 应用 | 重载加工 | | N | 应用 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | T9215 | | | 材质 | KS05F |
| | 断屑槽形状 | 61 | | | 断屑槽形状 | AL |
| | 加工条件 | B020 | | | 加工条件 | B022 |
| S | 应用 | 精加工到半精加工 | 重载加工 | | | |
| | 材质 | AH8015 | AH8015 | | | |
| | 断屑槽形状 | RS | 61 | | | |
| | 加工条件 | B024 | | | | |

参考页: PRGCR/L: 刀片 → **B130 -**

SRGCR/L

主偏角为 91° 的螺钉锁紧侧拉式刀杆，用于正前角圆形刀片



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

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

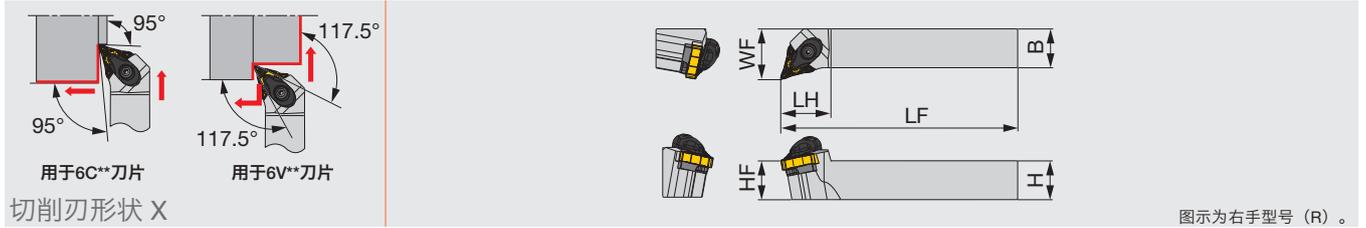
刀片选择向导

| | | | | | | |
|----------|-------|-----------|-----------|----------|-------|----------|
| P | 应用 | 精加工到半精加工 | 重载加工 | M | 应用 | 重载加工 |
| | 材质 | RS T9215 | 61 T9215 | | 材质 | 61 T9215 |
| | 断屑槽形状 | | | | 断屑槽形状 | |
| | 加工条件 | B016 | | | 加工条件 | B018 |
| K | 应用 | 重载加工 | | N | 应用 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | 61 T9215 | | | 材质 | KS05F |
| | 断屑槽形状 | | | | 断屑槽形状 | |
| | 加工条件 | B020 | | | 加工条件 | B022 |
| S | 应用 | 精加工到半精加工 | 重载加工 | | | |
| | 材质 | RS AH8015 | 61 AH8015 | | | |
| | 断屑槽形状 | | | | | |
| | 加工条件 | B024 | | | | |

参考页: SRGCR/L: 刀片 → B130 -

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

主偏角为 95°/117.5° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 80°/35° 三角形刀片



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------------|-----|
| ATXOR/L2020K25-A | 20 | 20 | 125 | 32 | 20 | 25 | 0.8 | 6C/6V-TOMG2506... | 3 |
| ATXOR/L2525M25-A | 25 | 25 | 150 | 32 | 25 | 32 | 0.8 | 6C/6V-TOMG2506... | 3 |
| ATXOR/L3232P25-A | 32 | 32 | 170 | 32 | 32 | 40 | 0.8 | 6C/6V-TOMG2506... | 3 |

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准圆角半径

备件

| 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 |
|---------------|-------|--------|------|--------|-------------|----------|-------|
| ATXOR/L**25-A | ACP4S | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | LST33 KS15F | CSTB-3.5 | T-15F |

刀片

6V-TOMG**F-TSF

6C-TOMG**M-TM



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

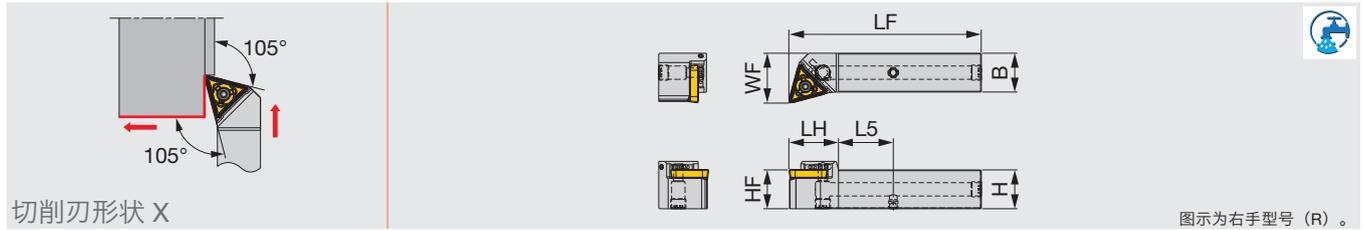
★: 首选
☆: 第二选择

| 型号 | RE | 涂层 | | | IC | S | D1 |
|--------------------|-----|-------|-------|--------|------|------|------|
| | | T9215 | T9225 | AH8015 | | | |
| 6V-TOMG250604F-TSF | 0.4 | ● | ● | ● | 12.7 | 6.35 | 5.16 |
| 6V-TOMG250608F-TSF | 0.8 | ● | ● | ● | 12.7 | 6.35 | 5.16 |
| 6C-TOMG250608M-TM | 0.8 | ● | ● | ● | 12.1 | 6.35 | 5.16 |
| 6C-TOMG250612M-TM | 1.2 | ● | ● | ● | 12.1 | 6.35 | 5.16 |

请注意当使用端面拉削的方式由内向外进行走刀时, 刀片可能在下述情况时与工件发生干涉: 6C-TOMG2506...刀片-加工直径小于30mm; 6V-TOMG2506...-加工直径小于70mm。 ●: 产品型号

*Products are made by license; PrimeTurning is a proprietary technology of AB Sandvik Coromant.

主偏角为105°的螺钉夹紧刀杆，用于正前角三角形刀片



切削刃形状 X

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | L5 | 刀片 | 扭矩* |
|-----------------------|----|----|-----|----|----|----|----|----------------|-----|
| STXCR/L2525X29-CHP-MC | 25 | 25 | 122 | 32 | 25 | 32 | 35 | 3C-TCMT29X6... | 5 |

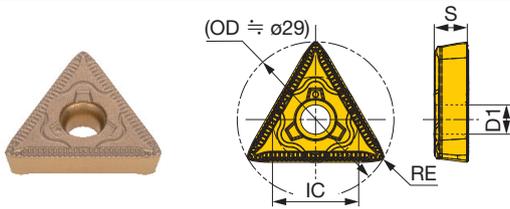
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手柄 | 扳手杆 | 冷却孔螺纹塞子 |
|-----------------------|--------|--------|-------|-------------------|
| STXCR/L2525X29-CHP-MC | CSTB-5 | H-TB2W | BT20M | PLUGG1/8-6.5TL360 |

刀片

3C-TCMT**-TM



| | | | | | | | | | | |
|--------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 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 | | | | | | | | IC | S | D1 |
|------------------|-----|-------|--|--|--|--|--|--|--|----|------|-----|
| | | T9215 | | | | | | | | | | |
| 3C-TCMT29X608-TM | 0.8 | ● | | | | | | | | 16 | 6.15 | 5.5 |

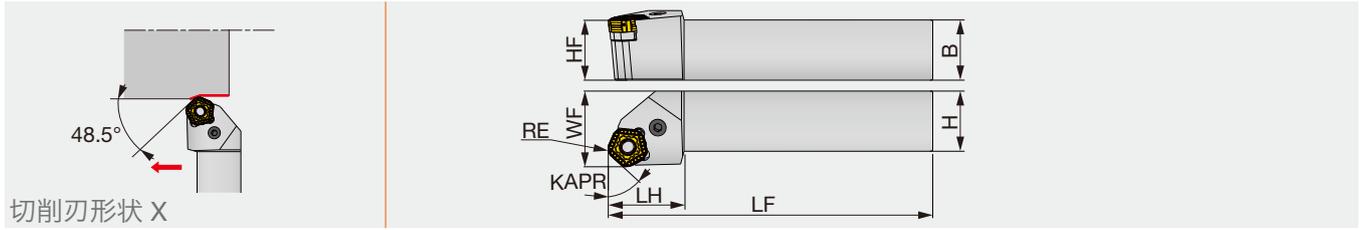
请注意3C-TCMT... 刀片不建议使用由内向外的端面拉车方式。

●: 产品型号

*Products are made by license; PrimeTurning is a proprietary technology of AB Sandvik Coromant.

参考页: 标准加工参数 → [C116](#)

主偏角为48.5°杠杆锁紧式刀杆，用于负型108°五边形刀片

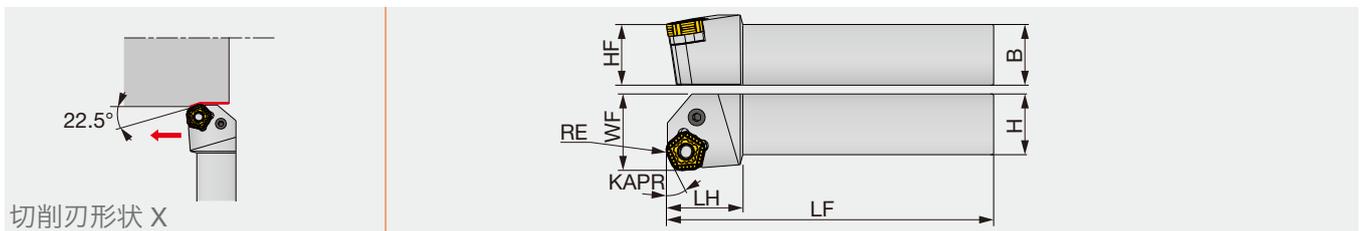


| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | KAPR | RE | 刀片 |
|-------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-----|---------------|
| PPXOR/L2525M11-HD | 25 | 25 | 150 | 35 | 25 | 32 | 48.5 | 1.2 | POMG110612... |
| PPXOR/L3232P13-HD | 32 | 32 | 170 | 40 | 32 | 40 | 48.5 | 1.2 | POMG130612... |

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

PPXOR/L-HF

主偏角为22.5°杠杆锁紧式刀杆，用于负型108°五边形刀片



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

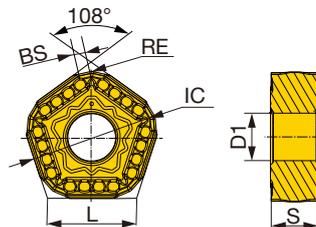
注意：因为 TurnTenFeed 刀片的刀尖角是 108°，工件的角度可能需要增加额外的工序来去除余量获得正确的角度。

备件

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

刀片

POMG-MNW



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

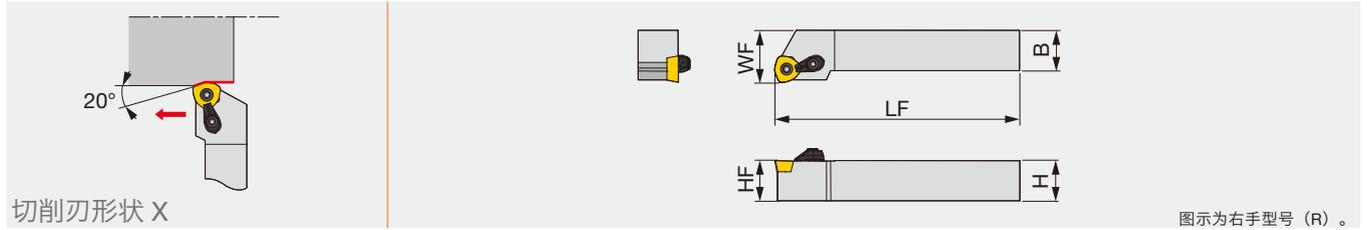
★：首选
☆：第二选择

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

●：产品型号

参考页：标准加工参数 → C117

主偏角为 20° 的双重锁紧式刀杆，用于正前角80°凸三角形刀片



图示为右手型号 (R)。

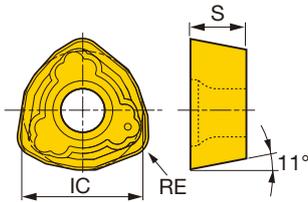
| 型号 | H | B | LF | HF | WF | 刀片 |
|----------------|----|----|-----|----|----|--------------------|
| XWXPR/L2525M09 | 25 | 25 | 150 | 25 | 32 | WPMT090725ZPR/L-ML |
| XWXPR/L3232P09 | 32 | 32 | 170 | 32 | 40 | WPMT090725ZPR/L-ML |
| XWXPR/L4040S09 | 40 | 40 | 250 | 40 | 50 | WPMT090725ZPR/L-ML |

| 备件 | | | |
|------------|--------|--------|--------|
| 型号 | 夹紧装置 | 锁紧螺钉 | 扳手 |
| XWXPR/L... | CSY-20 | CSPB-5 | IP-20T |

注意:请注意区分刀片的方向

刀片

WPMT09-ML



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

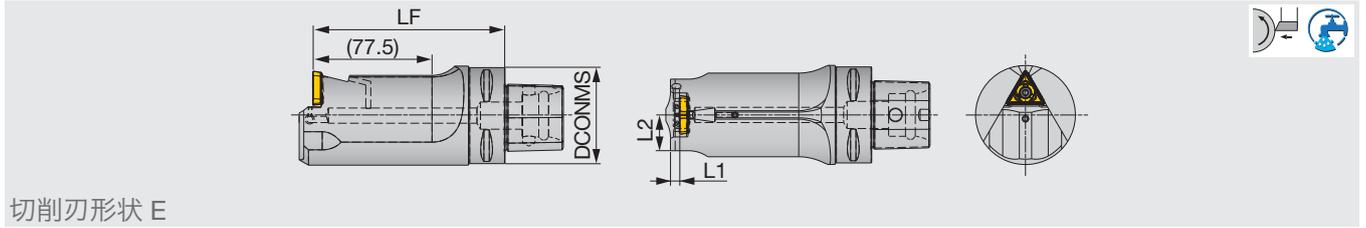
★: 首选
☆: 第二选择

| 型号 | RE | 涂层 | | | | | | | | | | IC | S | | |
|------------------|-----|-------|-------|-------|--|--|--|--|--|--|--|----|---|-----|---|
| | | T9215 | T9225 | AH120 | | | | | | | | | | | |
| WPMT090725ZPR-ML | 2.5 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | 1.5 | 7 |
| WPMT090725ZPL-ML | 2.5 | ● | ● | ● | | | | | | | | | | 1.5 | 7 |

●: 产品型号

参考页: 标准加工参数 → C117

螺钉锁紧式 TungCap Y轴车削刀杆，用于正前角三角形刀片



切削刃形状 E

| 型号 | SS | DCONMS | LF | L1 | L2 | RE | 刀片 | 扭矩* |
|-----------------------|----|--------|-----|----|------|-----|----------------|-----|
| C6STECN00125-29-Y-CHP | C6 | 63 | 125 | 6 | 23.5 | 0.8 | 3C-TCMT29X6... | 5 |

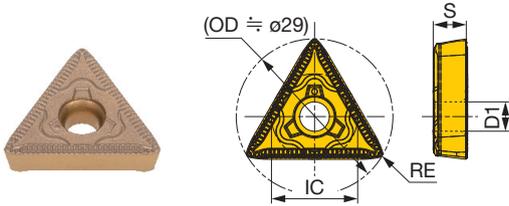
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手柄 | 扳手杆 |
|-----------------------|--------|--------|-------|
| C6STECN00125-29-Y-CHP | CSTB-5 | H-TB2W | BT20M |

刀片

3C-TCMT**-TM



| | | | | | | | | | |
|---|------|---|--|--|--|--|--|--|--|
| 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

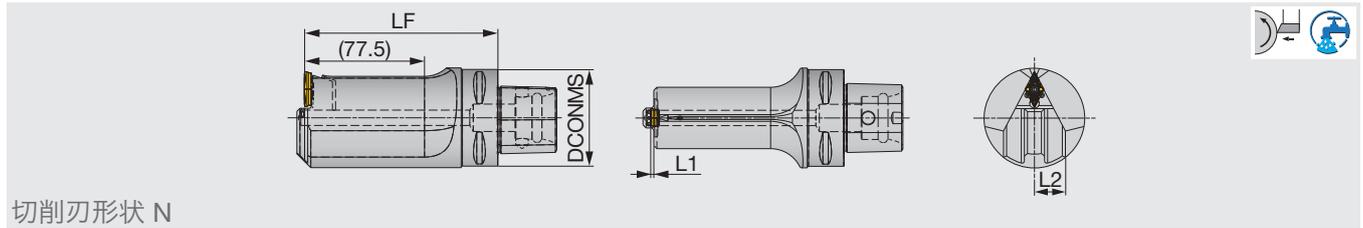
| 型号 | RE | 涂层 | | | | | | | | IC | S | D1 |
|------------------|-----|-------|--|--|--|--|--|--|--|----|------|-----|
| | | T9215 | | | | | | | | | | |
| 3C-TCMT29X608-TM | 0.8 | ● | | | | | | | | 16 | 6.15 | 5.5 |

请注意3C-TCMT... 刀片不建议使用由内向外的端面拉车方式。

●: 产品型号

*Products are made by license; PrimeTurning is a proprietary technology of AB Sandvik Coromant.

螺钉锁紧式 TungCap Y轴车削刀杆，用于正前角55°菱形刀片



切削刃形状 N

| 型号 | SS | DCONMS | LF | L1 | L2 | RE | 刀片 | 扭矩* |
|-----------------------|----|--------|-----|----|----|-----|----------------|-----|
| C6SDNCN00125-13-Y-CHP | C6 | 63 | 125 | 2 | 20 | 0.4 | 2D-DCMT13T4... | 3.5 |

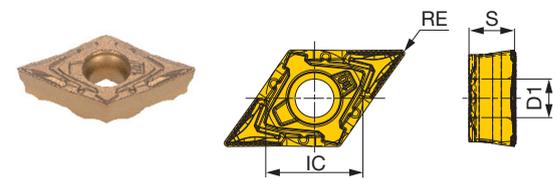
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手柄 | 扳手杆 |
|-----------------------|---------|--------|-------|
| C6SDNCN00125-13-Y-CHP | CSTB-4M | H-TB2W | BT15M |

刀片

2D-DCMT**-ZF



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

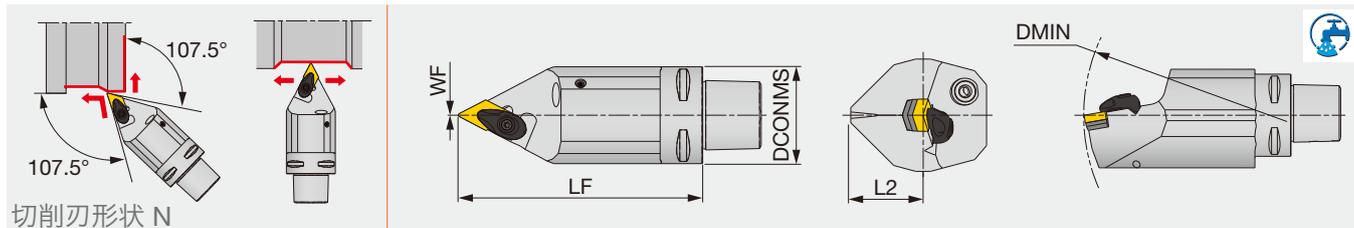
★: 首选
☆: 第二选择

| 型号 | RE | 涂层 | | | | | | | | IC | S | D1 |
|------------------|-----|-------|--|--|--|--|--|--|--|----|------|-----|
| | | T9215 | | | | | | | | | | |
| 2D-DCMT13T404-ZF | 0.4 | ● | | | | | | | | 11 | 5.16 | 4.4 |

请注意2D-DCMT...刀片不建议用于从中心向外的端面车削方式。

●: 产品型号

*Products are made by license; PrimeTurning is a proprietary technology of AB Sandvik Coromant.



切削刃形状 N

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | RE | 刀片 |
|---------------------------------|--------|-----|------|----|------|-----|----------------------|
| C5ADNNN00090-15 ⁽¹⁾ | 50 | 90 | 32 | 0 | - | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... |
| C5ADNNN00090-15N ⁽²⁾ | 50 | 90 | 32 | 0 | 165 | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... |
| C5ADNNN00125-15 ⁽¹⁾ | 50 | 125 | 32 | 0 | - | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... |
| C5ADNNN00125-15N ⁽²⁾ | 50 | 125 | 32 | 0 | 165 | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... |
| C6ADNNN00100-15N ⁽²⁾ | 63 | 100 | 37.5 | 0 | 190 | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... |
| C6ADNNN00140-15N ⁽²⁾ | 63 | 140 | 37.5 | 0 | 190 | 0.8 | DN**/FNGA1504(06)... |

没有DMIN不能用于镗削

(1)适用于3mpa的冷却液(2)适用于7mpa的冷却液

| 备件 | 压板 | 锁紧螺钉 | 冷却系统部件 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 扳手 |
|------------------|-------|--------|---------------|--------|----------|------|--------|-------|
| 型号 | ACP4S | ACS-5W | EZ104 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| C5ADNNN00090-15 | ACP4S | ACS-5W | SATZ-M10X1-M5 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| C5ADNNN00090-15N | ACP4S | ACS-5W | SATZ-M10X1-M5 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| C5ADNNN00125-15 | ACP4S | ACS-5W | EZ104 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| C5ADNNN00125-15N | ACP4S | ACS-5W | SATZ-M10X1-M5 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| C6ADNNN00100-15N | ACP4S | ACS-5W | SATZ-M10X1-M5 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |
| C6ADNNN00140-15N | ACP4S | ACS-5W | SATZ-M10X1-M5 | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |

选项: ASD423 (垫片 for DN**1506**)

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

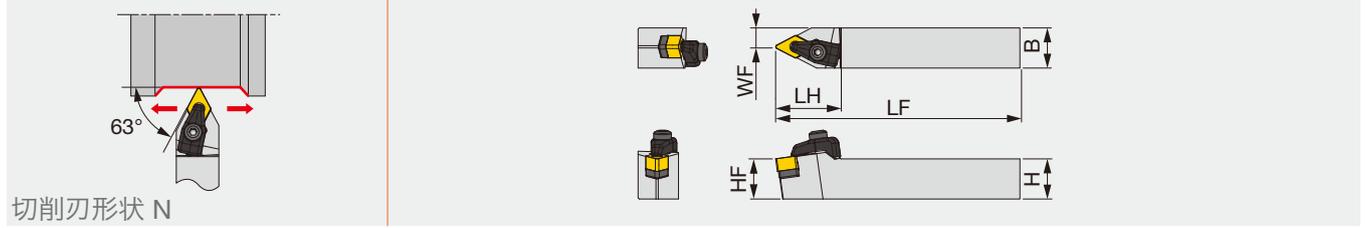
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: C-ADNNN: 刀片 → B066 -, CBN → B172 -, PCD → B211
冷却液软管部件 → C115

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



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

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

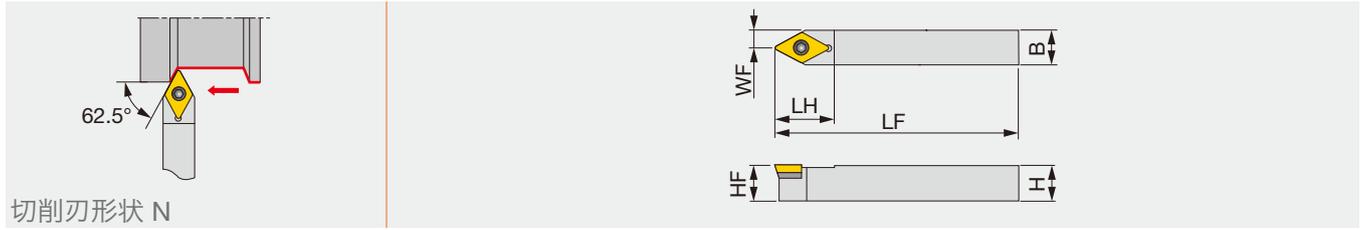
刀片选择向导

| | | |
|----------|-------|----------|
| K | 应用 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | FX105 |
| | 断屑槽形状 | |
| | 加工条件 | C118 |

参考页: CDNNN-RD: 刀片 → **B074**
标准加工参数 → **C118**

SDNCN

62.5°主偏角螺钉锁紧刀杆，用于55°菱形刀片



切削刃形状 N

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

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
|-------|------|--------|----------|-------|
| | 材质 | NS9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | PSS | PS | PM | |
| 加工条件 | B016 | | | |

| M | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|----------|--------|
| | 材质 | GH330 | AH6225 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | W** | PSS | PS | PM | |
| 加工条件 | B018 | | | | |

| K | 应用 | 精加工到半精加工 |
|-------|------|----------|
| | 材质 | T515 |
| 断屑槽形状 | CM | |
| 加工条件 | B020 | |

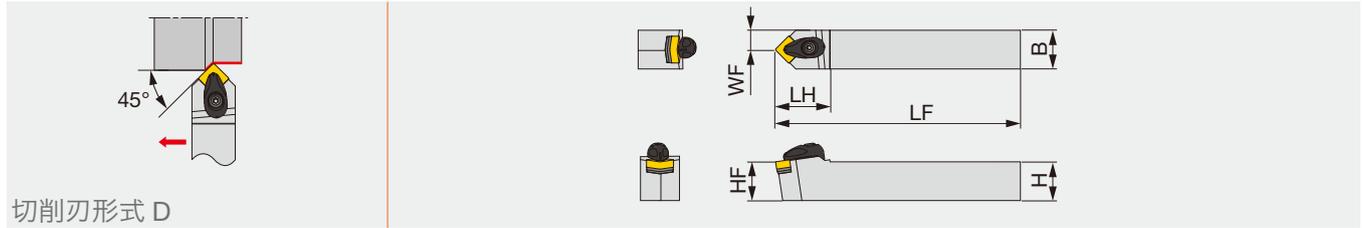
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|-------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | KS05F |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | AL | |
| 加工条件 | B022 | | | |

| S | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 |
|-------|------|--------|----------|
| | 材质 | AH8015 | AH8015 |
| 断屑槽形状 | PSS | PS | |
| 加工条件 | B024 | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B026 | | |

参考页: SDNCN:刀片 → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214

主偏角为 45° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形式 D

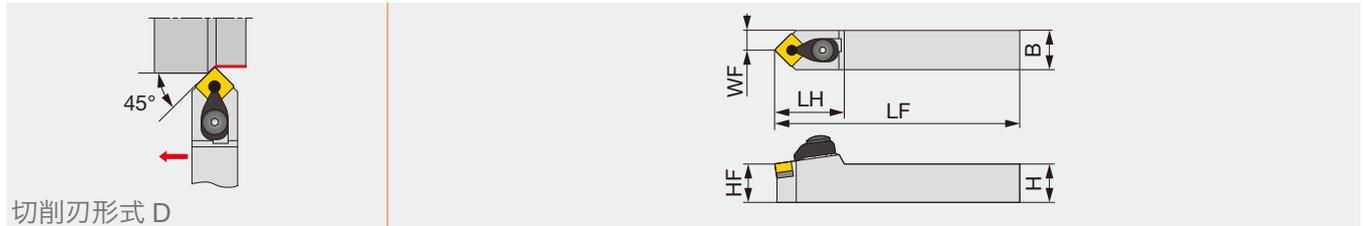
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|----------------|----|----|-----|----|----|------|------|-------------|-----|
| ASDNN2020K12-A | 20 | 20 | 125 | 35 | 20 | 10 | 0.8 | SN**1204... | 3 |
| ASDNN2525M12-A | 25 | 25 | 150 | 35 | 25 | 12.5 | 0.8 | SN**1204... | 3 |

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径

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

DSDNN

主偏角为 45° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形式 D

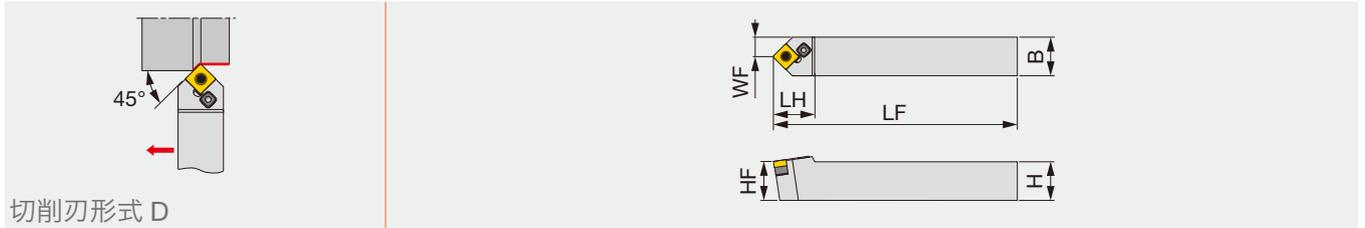
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|--------------|----|----|-----|----|----|------|------|-------------|
| DSDNN2020K12 | 20 | 20 | 125 | 36 | 20 | 10 | 0.8 | SN**1204... |
| DSDNN2525M12 | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 12.5 | 0.8 | SN**1204... |

备注：TRS, TU, TUS, 57, 和 65 型断屑槽除外
**RE: 标准刀尖圆角半径

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

PSDNN

主偏角为 45° 的杠杆锁紧式刀杆，用于正前角正方形刀片



切削刃形式 D

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

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|---------|---------|---------|
| | 材质 | 全周 T515 | 全周 T515 | 全周 T515 |
| 断屑槽形状 | | | | |
| 加工条件 | B008 | | | |

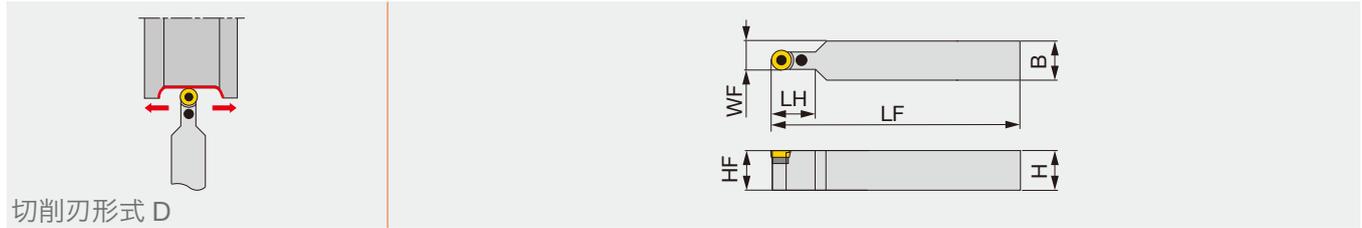
| N | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|------|
| | 材质 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX480 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

参考页: PSDNN: 刀片 → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

PRDCN

主偏角为 45° 的杠杆锁紧式刀杆，用于正前角圆形刀片



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

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

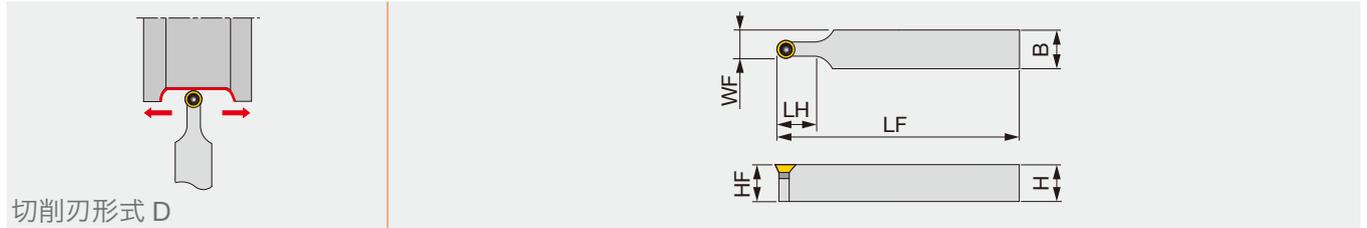
刀片选择向导

| | | | | | | |
|----------|-------|----------|----------|----------|----------|-------|
| P | 应用 | 精加工到半精加工 | 重载加工 | M | 应用 | 重载加工 |
| | 材质 | T9215 | T9215 | | 材质 | T9215 |
| | 断屑槽形状 | RS | 61 | | 断屑槽形状 | 61 |
| 加工条件 | | B016 | | 加工条件 | | B018 |
| K | 应用 | 重载加工 | N | 应用 | 精加工到半精加工 | |
| | 材质 | T9215 | | 材质 | KS05F | |
| | 断屑槽形状 | 61 | | 断屑槽形状 | AL | |
| 加工条件 | | B020 | | 加工条件 | | B022 |
| S | 应用 | 精加工到半精加工 | 重载加工 | | | |
| | 材质 | AH8015 | AH8015 | | | |
| | 断屑槽形状 | RS | 61 | | | |
| 加工条件 | | B024 | | | | |

参考页: PRDCN: 刀片 → **B131**

SRDCN

主偏角为 45° 的螺钉锁紧侧拉式刀杆，用于正前角圆形刀片



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

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

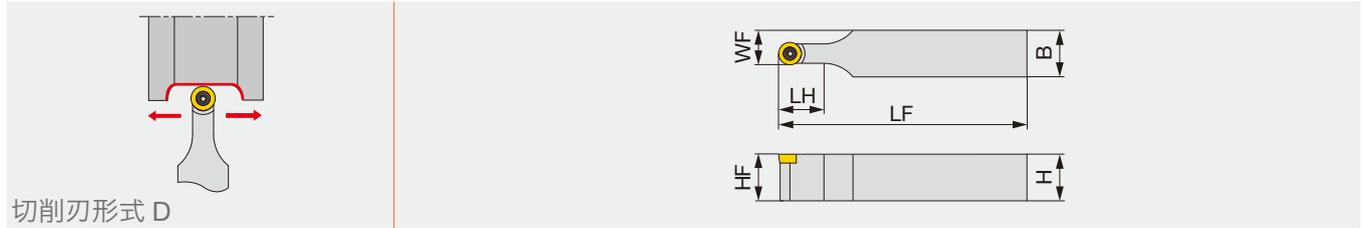
刀片选择向导

| | | | | | | |
|----------|-------|----------|----------|----------|----------|-------|
| P | 应用 | 精加工到半精加工 | 重载加工 | M | 应用 | 重载加工 |
| | 材质 | T9215 | T9215 | | 材质 | T9215 |
| | 断屑槽形状 | RS | 61 | | 断屑槽形状 | 61 |
| 加工条件 | | B016 | | 加工条件 | | B018 |
| K | 应用 | 重载加工 | N | 应用 | 精加工到半精加工 | |
| | 材质 | T9215 | | 材质 | KS05F | |
| | 断屑槽形状 | 61 | | 断屑槽形状 | AL | |
| 加工条件 | | B020 | | 加工条件 | | B022 |
| S | 应用 | 精加工到半精加工 | 重载加工 | | | |
| | 材质 | AH8015 | AH8015 | | | |
| | 断屑槽形状 | RS | 61 | | | |
| 加工条件 | | B024 | | | | |

参考页: SRDCN: 刀片 → **B131**

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

主偏角为 45° 的螺钉锁紧侧拉式刀杆，用于正前角圆形刀片



切削刃形式 D

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

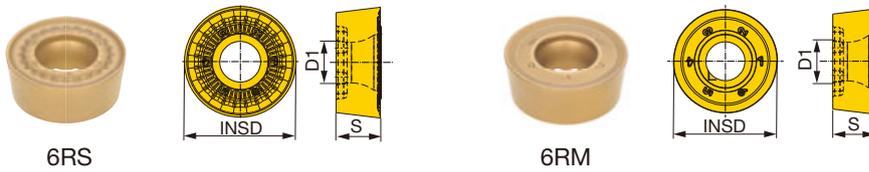
*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

备件

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

刀片

RCMT



6RS

6RM

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

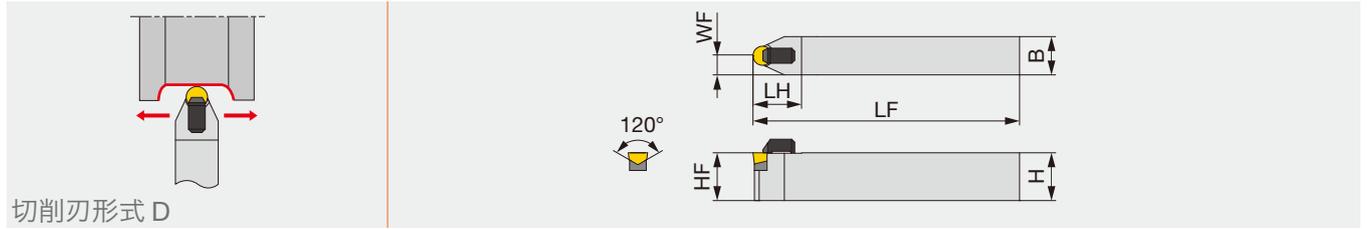
★：首选
☆：第二选择

| 型号 | 涂层 | | 金属陶瓷 | | | | INSD | S | D1 |
|----------------|-------|-------|--------|--|--|--|------|------|------|
| | T9215 | T9225 | NS9530 | | | | | | |
| RCMT1204M0-6RS | ● | ● | ● | | | | 12 | 4.76 | 5.16 |
| RCMT1204M0-6RM | ● | ● | ● | | | | 12 | 4.76 | 5.16 |

●：产品型号

TRDCN

45°主偏角硬质合金锁紧板的刀杆，用于正角圆形陶瓷刀片，底部V型面定位。



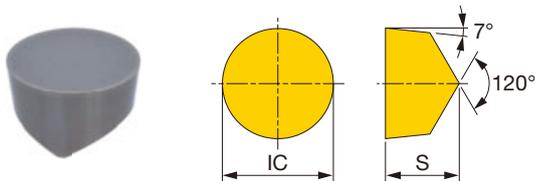
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|------------------|----|----|-----|----|----|------|------|---------------|
| TRDCN3225P09-120 | 32 | 25 | 170 | 30 | 32 | 12.5 | 4.76 | RCGX090700... |
| TRDCN3225P12-120 | 32 | 25 | 170 | 32 | 32 | 12.5 | 6.35 | RCGX120700... |

**RE: 标准刀尖圆角半径

| 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|------------------|----------|------------|---------|-----------------|------|-------|
| TRDCN3225P09-120 | BCL6-20A | BH-M6X1X25 | CBRS-09 | BH-M2.5X0.45X10 | P-4 | P-1.5 |
| TRDCN3225P12-120 | BCL6 | BH-M6X1X25 | CBRS-12 | BH-M2.5X0.45X10 | P-4 | P-1.5 |

刀片

RCGX-E/T1



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

★: 首选

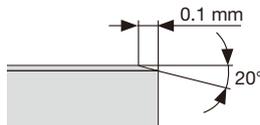
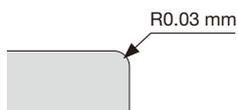
| 型号 | 刃口处理* | 陶瓷 | | | | | | | | | | RE | IC | S | | |
|---------------|-------|-------|-------|--|--|--|--|--|--|--|--|----|----|---|-------|------|
| | | TS200 | TS300 | | | | | | | | | | | | | |
| RCGX090700-E | E | ● | ● | | | | | | | | | | | - | 9.525 | 7.94 |
| RCGX090700-T1 | T1 | ● | ● | | | | | | | | | | | - | 9.525 | 7.94 |
| RCGX120700-E | E | ● | ● | | | | | | | | | | | - | 12.7 | 7.94 |
| RCGX120700-T1 | T1 | ● | ● | | | | | | | | | | | - | 12.7 | 7.94 |

*刃口处理形式

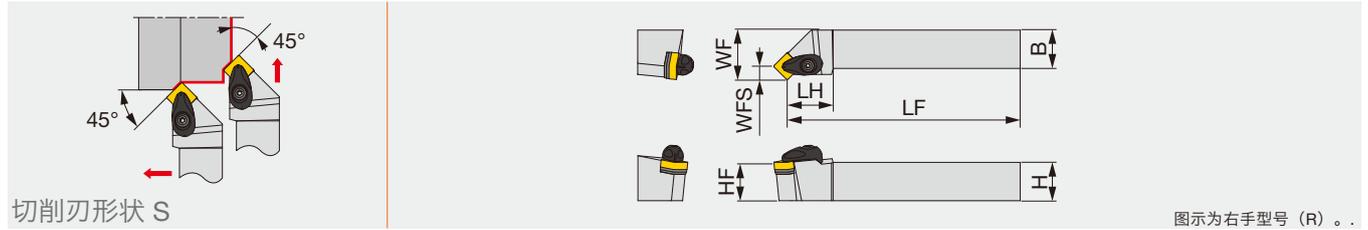
●: 产品型号

E: 低切削力

T1: 强壮刃口



主偏角为 45° 的双重锁紧式刀杆 (S 型), 用于负前角正方形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

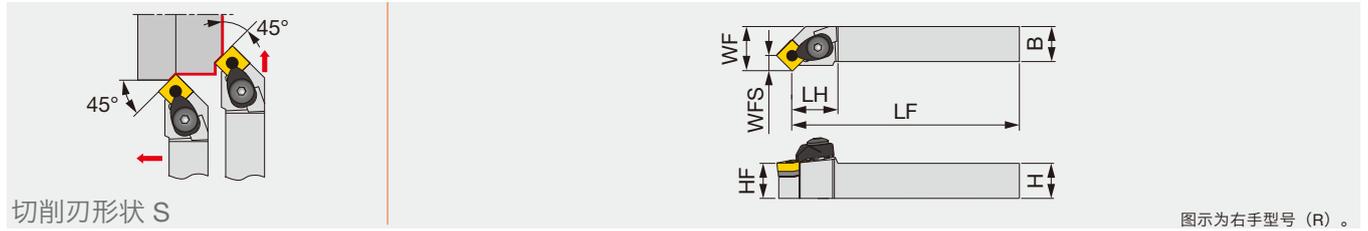
*扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

DSSNR/L

主偏角为 45° 的“侧推上压式”刀杆, 用于负前角正方形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

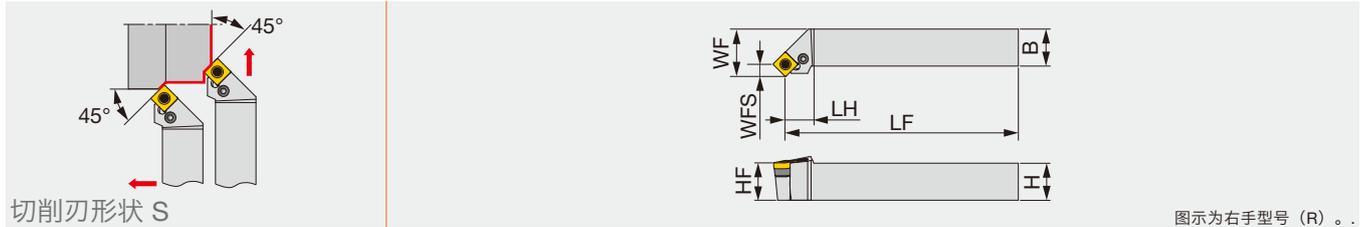
备注: TRS, TU, TUS, 57, 和 65 型断屑槽除外

**RE: 标准刀尖圆弧半径

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

PSSNR/L

主偏角为 45° 的杠杆锁紧式刀杆，用于正前角正方形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆角半径

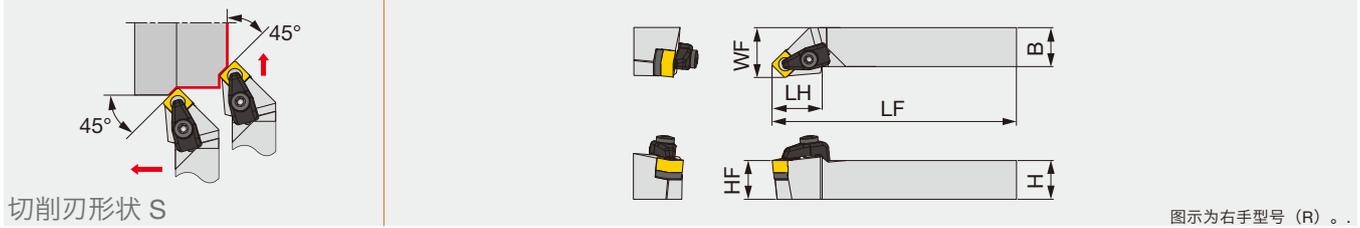
| 备件 | | | | | |
|-------------|-------|------|-------|-------|------|
| 型号 | 垫片 | 锁紧螺钉 | 扳手 | 弹簧销 | 杆 |
| PSSNR/L1616 | LSS33 | LCS3 | P-2.5 | LSP3L | LCL3 |
| PSSNR/L2020 | LSS42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |
| PSSNR/L**25 | LSS42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |
| PSSNR/L3232 | LSS63 | LCS6 | P-4 | LSP6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

刀片选择向导

| | | | | | | | | | | |
|----------|-------|---------|---------|---------|----------|----------|-----------|--------|--------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 | | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | | 断屑槽形状 | SF | SM | SH |
| | 加工条件 | B004 | | | | | 加工条件 | B006 | | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | N | 应用 | 精加工 | 半精加工 | | |
| | 材质 | 全周 T515 | 全周 T515 | 全周 T515 | | 材质 | DIA DX140 | P TH10 | | |
| | 断屑槽形状 | | | | | 断屑槽形状 | | | | |
| | 加工条件 | B008 | | | | 加工条件 | B010 | | | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | | | | | | |
| | 材质 | BX480 | AH8005 | AH8005 | | | | | | |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | | | | | | |
| | 加工条件 | B012 | | | | | | | | |

参考页: PSSNR/L: 刀片 → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

主偏角为 45° 的用双重锁紧式刀杆，用于负前角正方形含凹坑结构陶瓷刀片



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

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)
**RE：标准刀片圆弧半径

备件

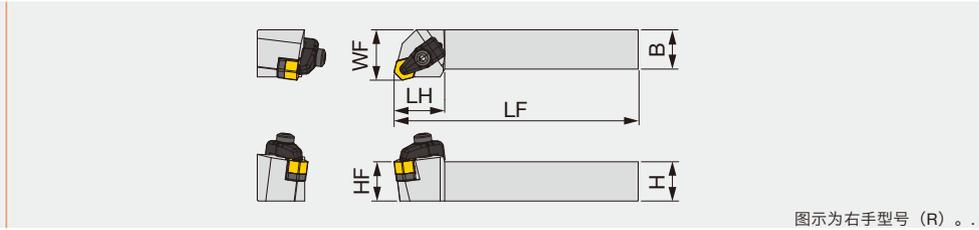
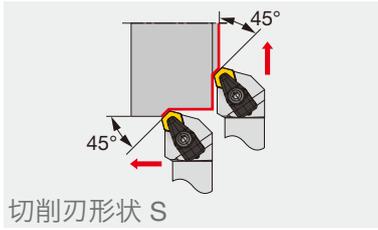
| 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|---------------------|--------|--------|--------|----------|--------|------|------|
| CSSNR/L2525M1207-RD | CCP4-A | CCS4-A | CS44-A | BH5-10-A | BP-5-A | P-3 | P-4 |

刀片选择向导

| | | |
|----------|-------|----------|
| K | 应用 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | FX105 |
| | 断屑槽形状 | |
| | 加工条件 | C118 |

参考页：CSSNR/L-RD: 刀片 → **B085**
标准加工参数 → **C118**

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



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

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆角半径

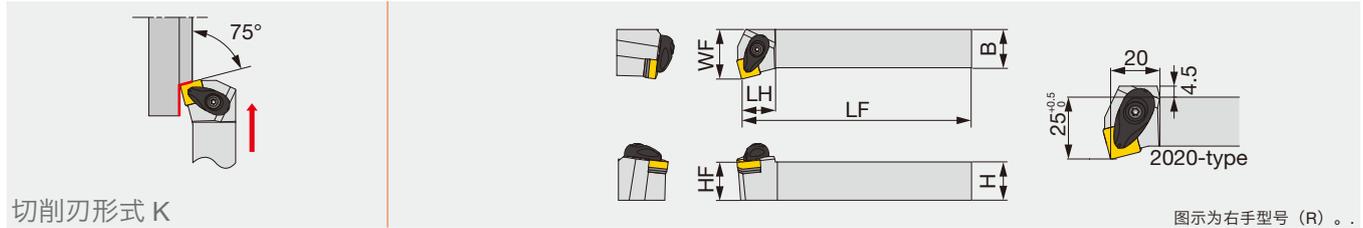
| 备件 | 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|-------------------|--------|--------|--------|------------|--------|-----|------|------|
| CHSNR2525M0507-RD | CCP4-A | CCS4-A | CH44-A | BH-40050-A | BP-5-A | P-3 | P-4 | |

刀片选择向导

| | | |
|----------|-------|----------|
| K | 应用 | 精加工到半精加工 |
| | 材质 | FX105 |
| | 断屑槽形状 | |
| | 加工条件 | C118 |

参考页: CHSNR/L-RD: 刀片 → **B111**
标准加工参数 → **C118**

主偏角为 75° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

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

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

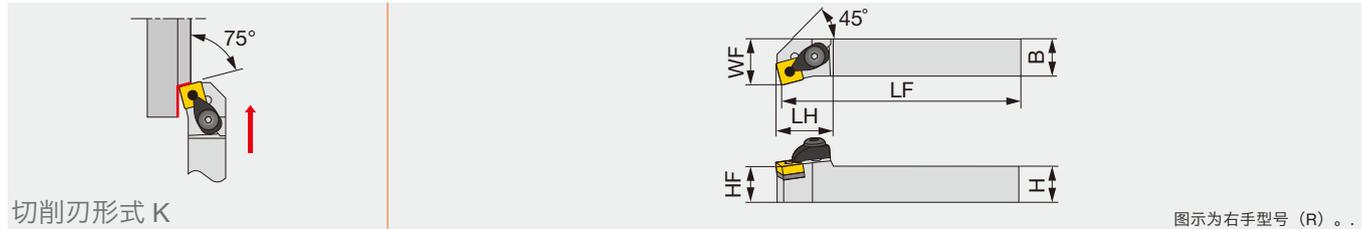
**RE: 标准刀尖圆弧半径

备件

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

DSKNR/L

主偏角为 75° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

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

备注：TRS, TU, TUS, 57, 和 65 型断屑槽除外

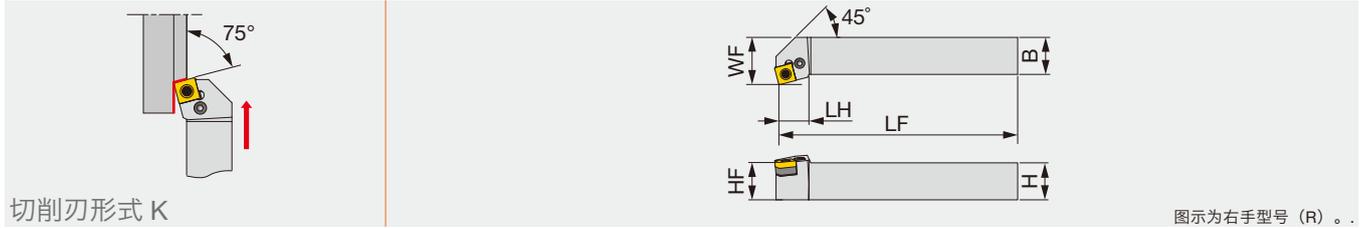
**RE: 标准刀尖圆弧半径

备件

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

PSKNR/L

主偏角为 75° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆弧半径

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|---------|---------|---------|
| | 材质 | 全周 T515 | 全周 T515 | 全周 T515 |
| 断屑槽形状 | | | | |
| 加工条件 | B008 | | | |

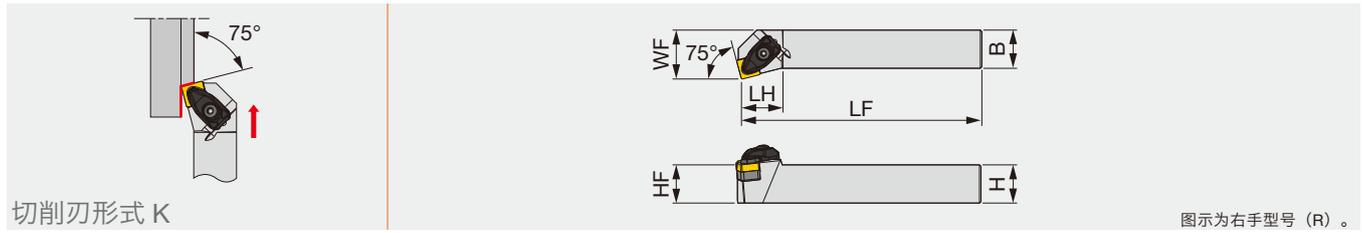
| N | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|------|
| | 材质 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX480 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

参考页: PSKNR/L: 刀片 → B077 -, CBN → B180, PCD → B211

TSKNR/L-F

75°主偏角的硬质合金锁紧板的刀杆，用于不带螺钉孔角正方形陶瓷刀片。



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|--------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|
| TSKNR/L2525M1207-F | 25 | 25 | 150 | 27 | 25 | 32 | 0.8 | SNGN1207... |

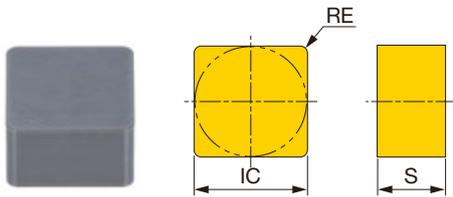
**RE: 标准刀尖圆角半径

备件

| 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 扳手 1 | 扳手 2 |
|--------------------|---------|--------|--------|------------|--------|-------|------|
| TSKNR/L2525M1207-F | DCLS-4F | DLS-4A | TSS-42 | BH-40050-A | DSP-4A | T-15F | P-3 |

刀片

SNGN-T1



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

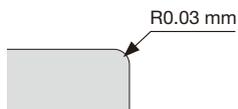
★: 首选

| 型号 | 刃口处理* | 陶瓷 | | | | | | | | RE | IC | S | |
|---------------|-------|-------|-------|--|--|--|--|--|--|----|-----|------|------|
| | | TS200 | TS300 | | | | | | | | | | |
| SNGN120712-T1 | T1 | ● | | | | | | | | | 1.2 | 12.7 | 7.94 |

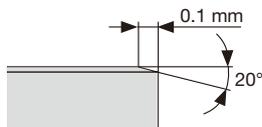
*刃口处理形式

●: 产品型号

E: 低切削力

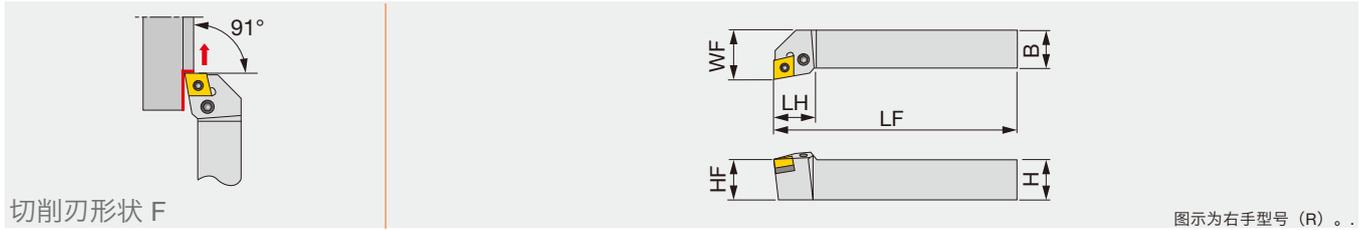


T1: 强壮刃口



PCFNR/L

主偏角为 91° 的杠杆锁紧刀杆, 用于负角 80°/70° 菱形刀片, 适用于端面加工



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|-------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|
| PCFNR/L2020 | 20 | 20 | 125 | 28 | 20 | 25 | 0.8 | CN**/GNGA1204... |
| PCFNR/L2525 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | 0.8 | CN**/GNGA1204... |

**RE: 标准刀尖圆弧半径

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|---------|---------|---------|
| | 材质 | 全周 T515 | 全周 T515 | 全周 T515 |
| 断屑槽形状 | | | | |
| 加工条件 | B008 | | | |

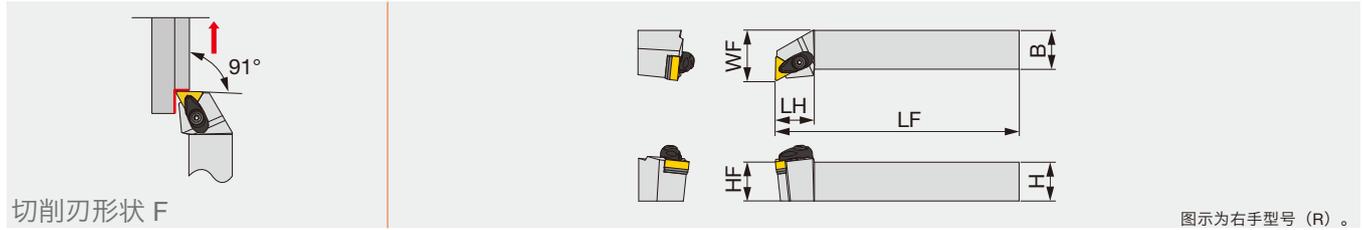
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: PCFNR/L: 刀片 → B054 -, CBN → B168 -, B178, PCD → B211

主偏角为 91° 的端面加工用双重锁紧式刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



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

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

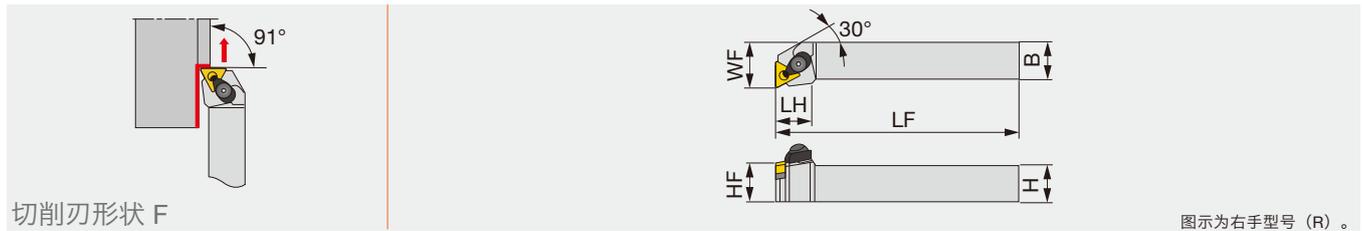
**RE: 标准刀尖圆弧半径

备件

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

DTFNR/L

主偏角为 91° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



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

备注：除了 57 断屑槽型刀片除外

**RE: 标准刀尖圆弧半径

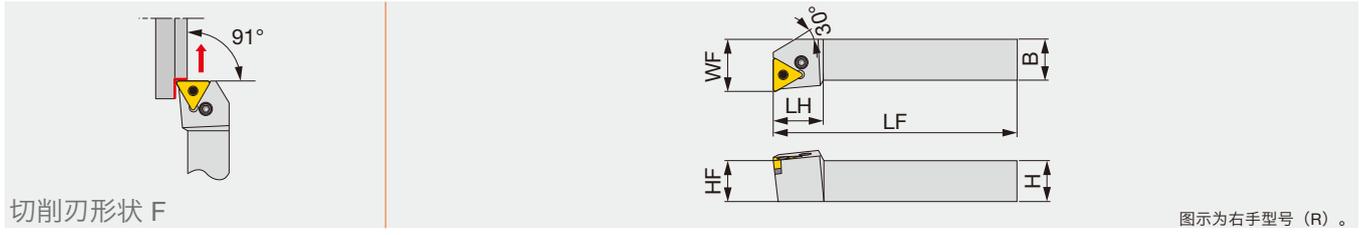
备件

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

参考页: ATFNR/L, DTFNR/L: 刀片 → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

PTFNR/L

91°主偏角的杠杆锁紧式刀杆，用于负角三角形刀片



图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|-----|
| PTFNR/L1616 | 16 | 16 | 100 | 22 | 16 | 20 | 0.8 | TN**1604... | 2 |
| PTFNR/L2020K1104 | 20 | 20 | 125 | 16 | 20 | 25 | 0.8 | TN**1104... | 2 |
| PTFNR/L2020 | 20 | 20 | 125 | 22 | 20 | 25 | 0.8 | TN**1604... | 2 |
| PTFNR/L2525M1104 | 25 | 25 | 150 | 22 | 25 | 32 | 0.8 | TN**1104... | 2 |
| PTFNR/L2525M3 | 25 | 25 | 150 | 22 | 25 | 32 | 0.8 | TN**1604... | 2 |
| PTFNR/L2525M4 | 25 | 25 | 150 | 28 | 25 | 32 | 0.8 | TN**2204... | 3 |
| PTFNR/L3225P4 | 32 | 25 | 170 | 28 | 32 | 32 | 0.8 | TN**2204... | 3 |

*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆弧半径

| 型号 | 垫片 | 锁紧螺钉 1 | 锁紧螺钉 2 | 扳手 | 弹簧销 | 杆 |
|-------------------|--------|--------|--------|-------|------|-------|
| PTFNR/L1616, 2020 | LST317 | - | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL3 |
| PTFNR/L**1104 | - | LCS23A | - | P-2.5 | - | LCL23 |
| PTFNR/L2525M3 | LST317 | - | LCS3 | P-2.5 | LSP3 | LCL3 |
| PTFNR/L**25*4 | LST42 | - | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | |
| 加工条件 | B006 | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

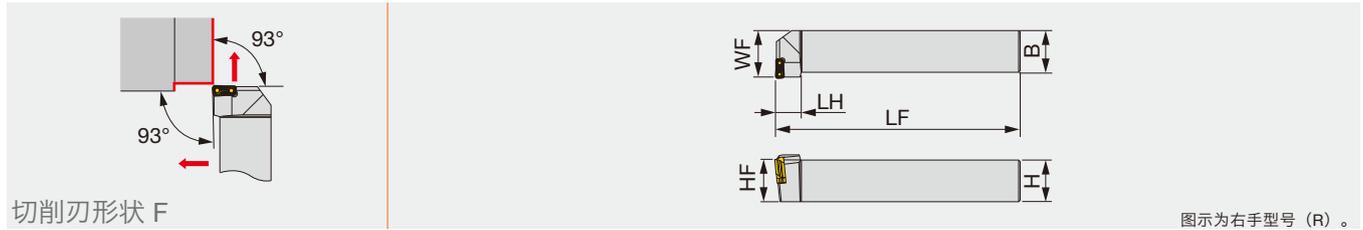
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: PTFNR/L: 刀片 → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

主偏角为 93° 且用于粗加工的螺钉锁紧式刀杆，用于负前角立装刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

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

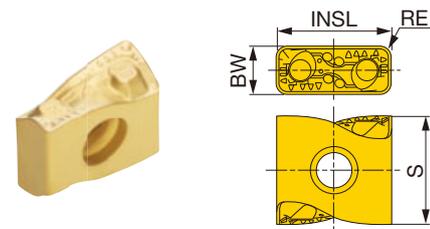
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 弹簧销 | 扳手 |
|--------------|--------------|--------|--------|----------|
| TLFNR2525M16 | CSTB-4L115-S | TSL16L | PSP-16 | KEYV-T15 |
| TLFNL2525M16 | CSTB-4L115-S | TSL16R | PSP-16 | KEYV-T15 |
| TLFNR3232P16 | CSTB-4L115-S | TSL16L | PSP-16 | KEYV-T15 |
| TLFNL3232P16 | CSTB-4L115-S | TSL16R | PSP-16 | KEYV-T15 |

刀片

LNMX12/16/24



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

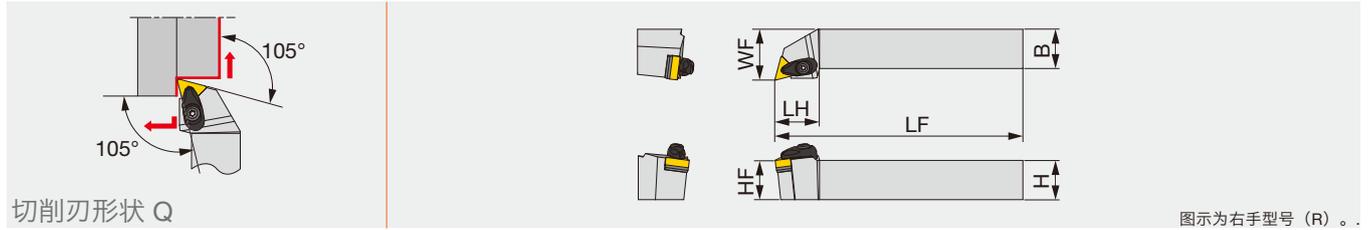
★：首选
☆：第二选择

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

●：产品型号

参考页：TLFNR/L：标准加工参数 → C119

主偏角为 105° 的双重锁紧式刀杆，用于负前角60°正三角形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

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

*扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆弧半径

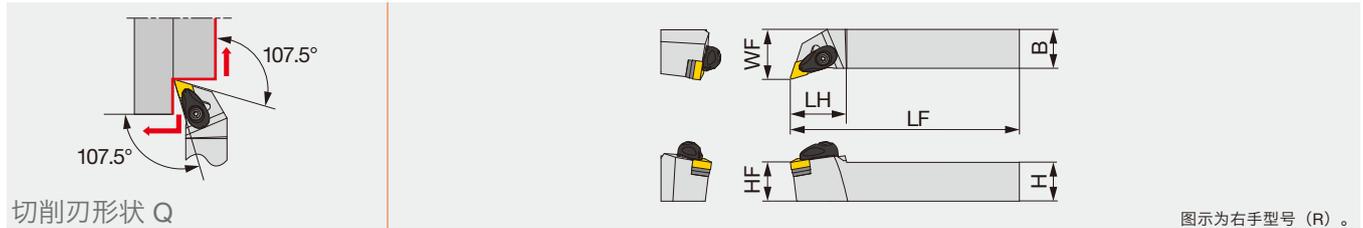
| 备件 | 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 |
|---------------|-------|--------|------|--------|--------|----------|-------|----|
| ATQNR/L**16-A | ACP3S | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | AST322 | CSTB-3.5 | T-15F | |

刀片选择向导

| | | | | | | | | | |
|----------|-------|--------|--------|--------|----------|----------|-------|---------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 | | 材质 | T6215 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | | 断屑槽形状 | SF | SM |
| | 加工条件 | B004 | | | | | 加工条件 | B006 | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P |
| | 加工条件 | B008 | | | | 加工条件 | B010 | | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | |
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 | | 材质 | BXA10 | BXA20 | |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | | 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| | 加工条件 | B012 | | | | 加工条件 | B014 | | |

参考页: ATQNR/L: 刀片 → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

主偏角为 107.5° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 Q

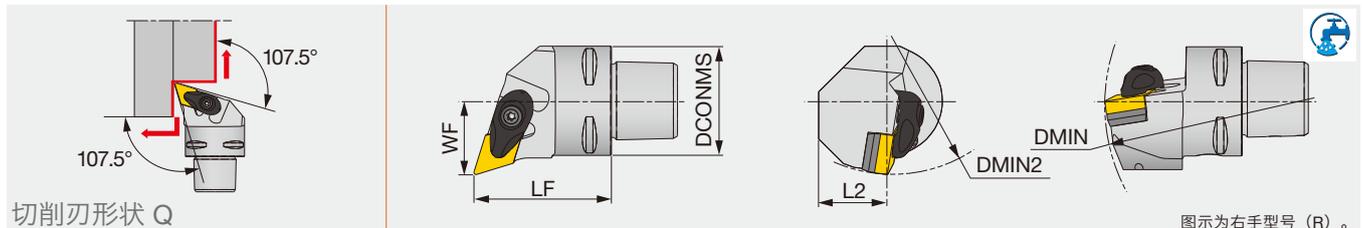
图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|--------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|-----|
| ADQNR/L2020K1104-A | 20 | 20 | 125 | 30 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 3 |
| ADQNR/L2020K15-A | 20 | 20 | 125 | 32 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |
| ADQNR/L2020K1506-A | 20 | 20 | 125 | 32 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1506... | 3 |
| ADQNR/L2525M1104-A | 25 | 25 | 150 | 30 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 3 |
| ADQNR/L2525M15-A | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |
| ADQNR/L2525M1506-A | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1506... | 3 |

*扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
**RE: 标准刀尖圆弧半径

C-ADQNR/L

主偏角为 107.5° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE | 刀片 |
|--------------------|--------|----|----|----|------|-------|-----|------------------|
| C3ADQNR/L22040-15N | 32 | 40 | 20 | 22 | 121 | 85 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| C4ADQNR/L27050-15N | 40 | 50 | 25 | 27 | 145 | 110 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |

适用于7MPa冷却液

选项: ASD423 (垫片 for DN**1506**)

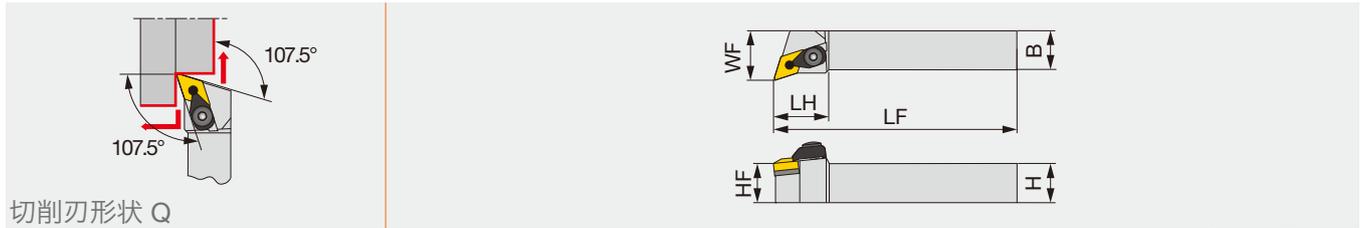
备件

| 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 |
|-----------------|---------|--------|------|--------|--------|----------|-------|
| ADQNR/L**1104-A | ACP3S-E | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASD322 | CSTB-3.5 | T-15F |
| ADQNR/L**15-A | ACP4S | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASD432 | CSTB-3.5 | T-15F |
| ADQNR/L**1506-A | ACP4S | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASD423 | CSTB-3.5 | T-15F |
| C*ADQNR/L**-15N | ACP4S | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASD432 | CSTB-3.5 | T-15F |

参考页: ADQNR/L, C-ADQNR/L: 刀片 → B066 -, B075, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

DDQNR/L

主偏角为 107.5° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 Q

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|
| DDQNR/L2020K15 | 20 | 20 | 125 | 35 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| DDQNR/L2020K1506 | 20 | 20 | 125 | 35 | 20 | 25 | 0.8 | DN**/FNGA1506... |
| DDQNR/L2525M15 | 25 | 25 | 150 | 35 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| DDQNR/L2525M1506 | 25 | 25 | 150 | 35 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1506... |
| DDQNR/L3225P15 | 32 | 25 | 170 | 35 | 32 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| DDQNR/L3225P1506 | 32 | 25 | 170 | 35 | 32 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1506... |

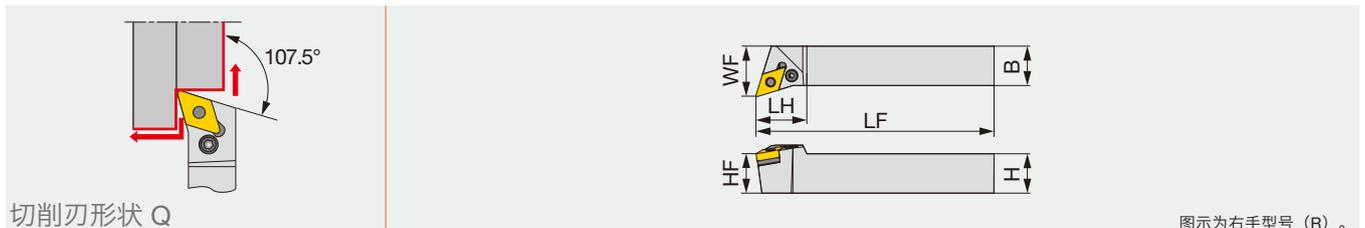
备注: 除了 57 断屑槽型刀片除外

**RE: 标准刀尖圆弧半径

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

PDQNR/L

主偏角为 107.5° 的杠杆锁紧刀杆, 用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|-------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|
| PDQNR/L2525 | 25 | 25 | 150 | 32 | 25 | 32 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |

**RE: 标准刀尖圆弧半径

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全局 | 全局 | 全局 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

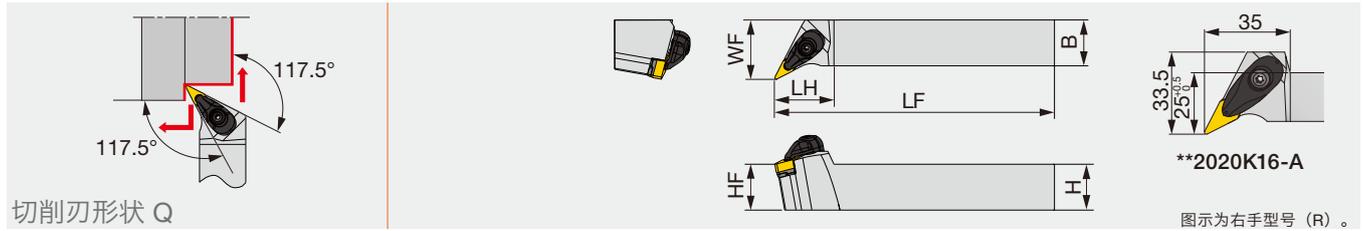
| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: DDQNR/L, PDQNR/L: 刀片 → B066 -, B075, CBN → B172 -, B176 -, PCD → B211

TURNING

AVQNR/L

主偏角为 117.5° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 35°/25° 菱形刀片

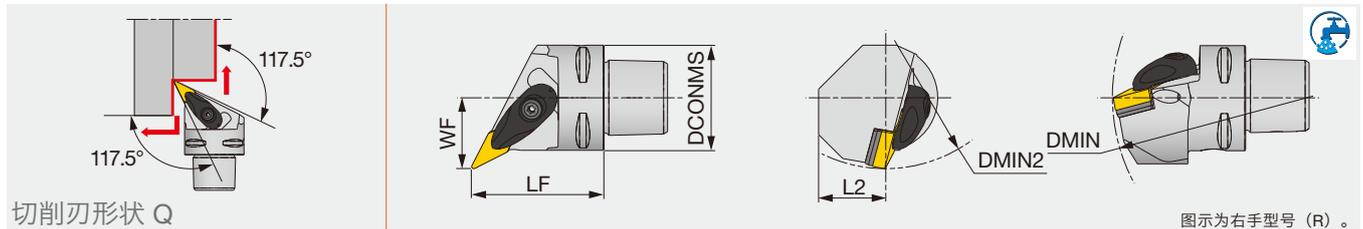


| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|--------------------|----|----|-----|----|----|----|------|------------------|-----|
| AVQNR/L2020K1204-A | 20 | 20 | 125 | 32 | 20 | 25 | 0.8 | VN**1204... | 3 |
| AVQNR/L2020K16-A | 20 | 20 | 125 | 35 | 20 | 25 | 0.8 | VN**/YN**1604... | 3 |
| AVQNR/L2525M1204-A | 25 | 25 | 150 | 32 | 25 | 32 | 0.8 | VN**1204... | 3 |
| AVQNR/L2525M16-A | 25 | 25 | 150 | 35 | 25 | 32 | 0.8 | VN**/YN**1604... | 3 |

* 扭矩: 建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径

C-AVQNR/L

主偏角为 117.5° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 35°/25° 菱形刀片



| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | DMIN | DMIN2 | RE | 刀片 |
|--------------------|--------|----|----|----|------|-------|-----|------------------|
| C4AVQNR/L27050-16N | 40 | 50 | 25 | 27 | 145 | 110 | 0.8 | VN**/YN**1604... |

适用于7MPa冷却液

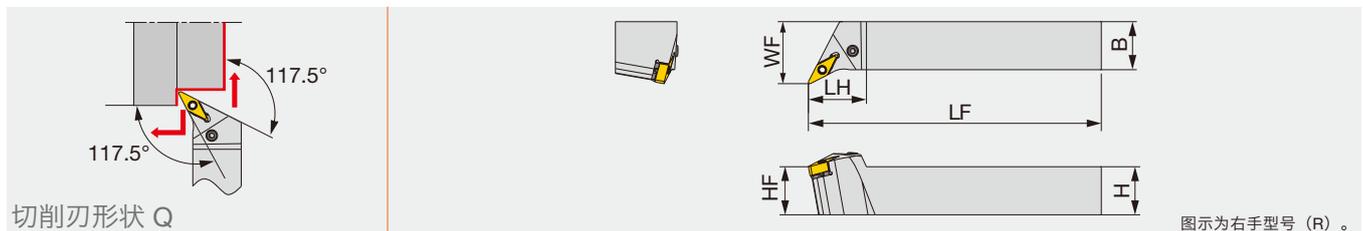
备件

| 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 垫片 | 垫片螺钉 | 扳手 |
|-----------------|---------|--------|------|--------|--------|----------|-------|
| AVQNR/L**1204-A | ACP3L-E | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASV222 | CSTB-3.0 | T-15F |
| AVQNR/L**16-A | ACP3L | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASV322 | CSTB-3.5 | T-15F |
| C4AVQNR/L**16N | ACP3L | ACS-5W | BP-7 | SP-2.5 | ASV322 | CSTB-3.5 | T-15F |

ISO ETURN

PVQNR/L-Eco

117.5°主偏角的杠杆锁紧式刀杆, 用于负角35°菱形刀片



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

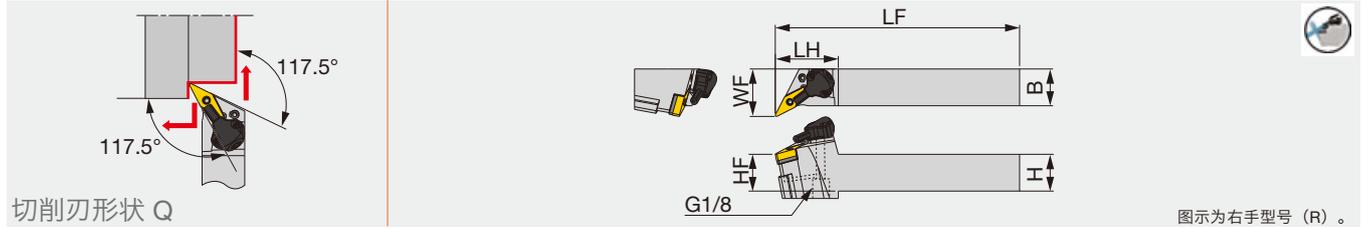
* 扭矩: 建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径

备件

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

参考页: AVQNR/L, C-AVQNR/L: 刀片 → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188
PVQNR/L-Eco: 刀片 → B098 -

117.5° 主偏角的杠杆锁紧式刀杆
用于负角 35°/25° 菱形刀片，具有高压冷却性能。



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|--------------------|----|----|-----|------|----|----|------|------------------|-----|
| PVQNR/L2020K16-CHP | 20 | 20 | 125 | 42.5 | 20 | 32 | 0.8 | VN**/YN**1604... | 2 |
| PVQNR/L2525M16-CHP | 25 | 25 | 150 | 42.5 | 25 | 32 | 0.8 | VN**/YN**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 1 | 弹簧销 | 杆 |
|-----------------|--------|-------|-------|------|-------|---|
| PVQNR/L**16-CHP | LSV317 | LCS3V | P-2.5 | LSP3 | LCL3V | |

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

刀片选择向导

| | | | | | | | | |
|----------|-------|--------|--------|--------|----------|-------|-------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | | 材质 | T6215 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | | 断屑槽形状 | SF | SM |
| 加工条件 | B004 | | | 加工条件 | B006 | | | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | N | 应用 | 精密加工 | |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | | 材质 | DX120 | 带前角 |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | | 断屑槽形状 | DIA | |
| 加工条件 | B008 | | | 加工条件 | B010 | | | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 | | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | | 断屑槽形状 | CBN | CBN |
| 加工条件 | B012 | | | 加工条件 | B014 | | | |

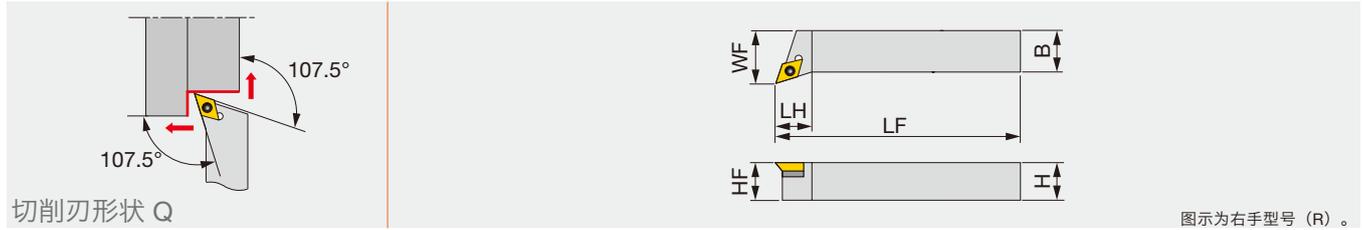
参考页: PVQNR/L-CHP: 刀片 → B098 -, CBN → B186 -, PCD → B212
冷却液软管附件 → C115

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



SDQCR/L

主偏角为 107.5° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 55° 菱形刀片



| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|----------------|----|----|-----|------|----|----|------|-------------|
| SDQCR/L2020K11 | 20 | 20 | 125 | 20.5 | 20 | 25 | 0.8 | DC**11T3... |
| SDQCR/L2525M11 | 25 | 25 | 150 | 21.5 | 25 | 32 | 0.8 | DC**11T3... |

**RE: 标准刀尖圆弧半径

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
|-------|------|--------|----------|-------|
| | 材质 | NS9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | PSS | PS | PM | |
| 加工条件 | B016 | | | |

| M | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|----------|--------|
| | 材质 | GH330 | AH6225 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | W** | PSS | PS | PM | |
| 加工条件 | B018 | | | | |

| K | 应用 | 精加工到半精加工 |
|-------|------|----------|
| | 材质 | T515 |
| 断屑槽形状 | CM | |
| 加工条件 | B020 | |

| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|-------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | KS05F |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | AL | |
| 加工条件 | B022 | | | |

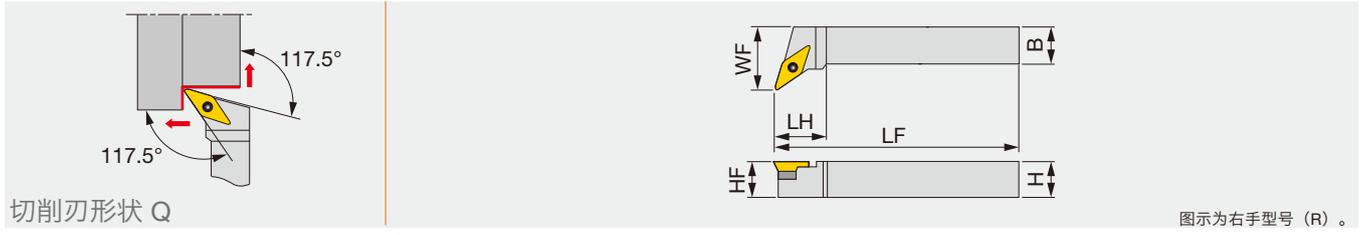
| S | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 |
|-------|------|--------|----------|
| | 材质 | AH8015 | AH8015 |
| 断屑槽形状 | PSS | PS | |
| 加工条件 | B024 | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B026 | | |

参考页: SDQCR/L: 刀片 → **B121** -, CBN → **B194**, PCD → **B214**

SVQCR/L

117.5°主偏角螺钉锁紧刀杆，用于35°菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆弧半径

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

刀片选择向导

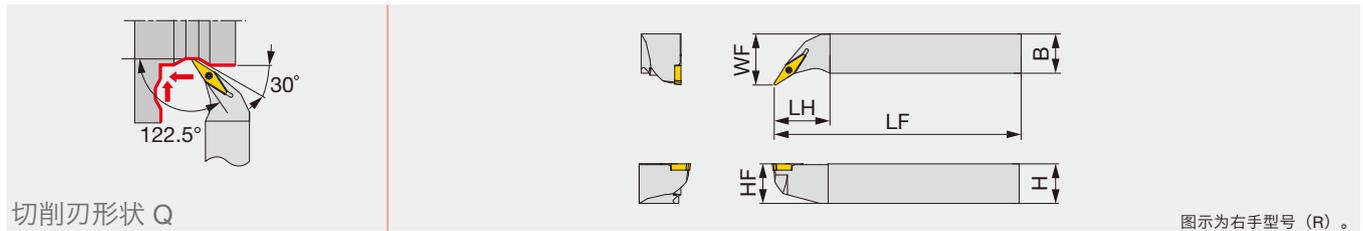
| | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|-------|----------|----------|----------|----------|--------|----------|---------|-------|--|--|------|--|--|--|
| P | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | | | | | | | | |
| | 材质 | NS9530 | T9215 | | 材质 | AH6225 | AH6225 | | | | | | | | |
| | 断屑槽形状 | PSS | PS | | 断屑槽形状 | PSS | PS | | | | | | | | |
| 加工条件 | | | | B016 | | | | 加工条件 | | | | B018 | | | |
| K | 应用 | 精加工到半精加工 | | | N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | | | | | | |
| | 材质 | T515 | | | | 材质 | DX120 | DX140 | KS05F | | | | | | |
| | 断屑槽形状 | CM | | | | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | AL | | | | | | |
| 加工条件 | | | | B020 | | | | 加工条件 | | | | B022 | | | |
| S | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | | | | | | | | |
| | 材质 | AH8015 | AH8015 | | 材质 | BXA10 | BXA20 | | | | | | | | |
| | 断屑槽形状 | PSS | PS | | 断屑槽形状 | CBN | CBN | | | | | | | | |
| 加工条件 | | | | B024 | | | | 加工条件 | | | | B026 | | | |

参考页: SVQCR/L: 刀片 → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

Y-PRO SERIES

SYQBR/L

主偏角为 122.5° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 25° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备件

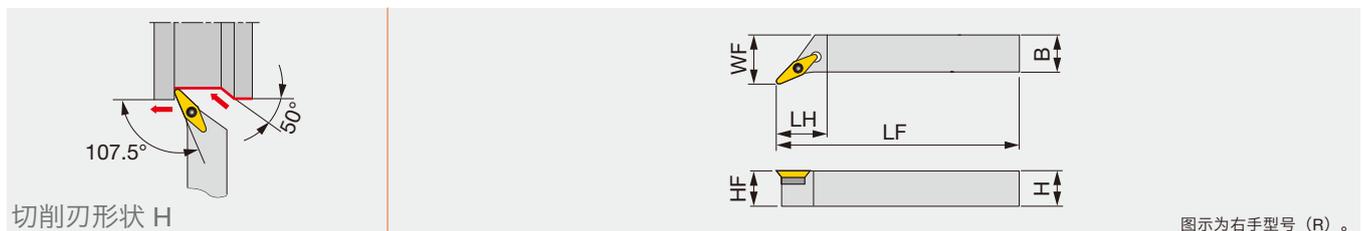
| 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手 |
|------------|--------------|------|
| SYQBR/L... | CSTB-2.5L080 | T-8F |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精加工到半精加工 | M | 应用 | 精加工到半精加工 | K | 应用 | 精加工到半精加工 | S | 应用 | 精加工到半精加工 |
|---|------|----------|---|------|----------|---|------|----------|---|------|----------|
| | 材质 | T9225 | | 材质 | AH8015 | | 材质 | GT9530 | | 材质 | AH8015 |
| | 槽形状 | ZM |
| | 加工条件 | B016 | | 加工条件 | B018 | | 加工条件 | B020 | | 加工条件 | B024 |

SVHCR/L

主偏角为 107.5° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 35° 菱形刀片



切削刃形状 H

图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备件

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

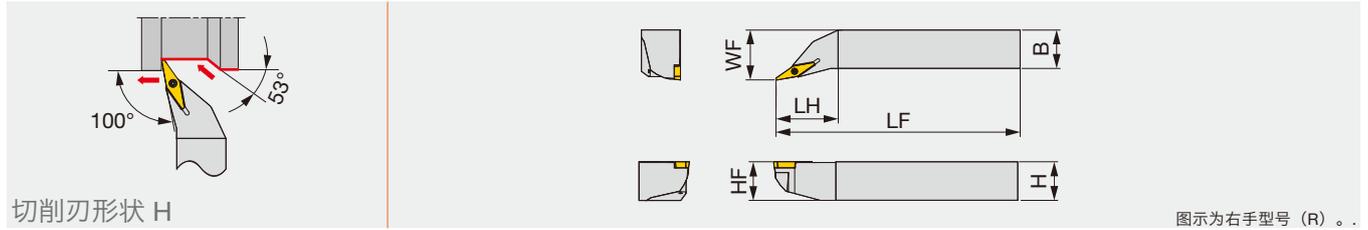
刀片选择向导

| K | 应用 | 精加工到半精加工 | N | 应用 | 精加工到半精加工 |
|---|-------|----------|---|-------|----------|
| | 材质 | KS05F | | 材质 | KS05F |
| | 断屑槽形状 | AL | | 断屑槽形状 | AL |
| | 加工条件 | B020 | | 加工条件 | B022 |

| S | 应用 | 精加工到半精加工 |
|---|-------|----------|
| | 材质 | KS05F |
| | 断屑槽形状 | AL |
| | 加工条件 | B024 |

参考页: SYQBR/L: 刀片 → B159, SVHCR/L: 刀片 → B153

主偏角为 100° 的螺钉锁紧式刀杆，用于正前角 25° 菱形刀片



切削刃形状 H

图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆弧半径

备件

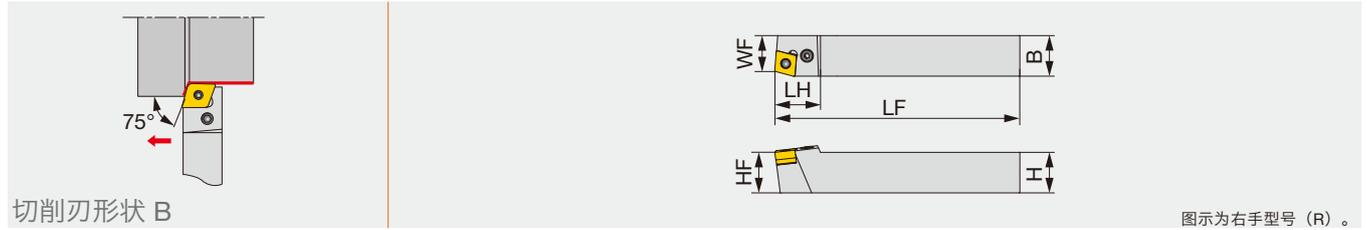
| 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手 |
|------------|--------------|------|
| SYHBR/L... | CSTB-2.5L080 | T-8F |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精加工到半精加工 | M | 应用 | 精加工到半精加工 | K | 应用 | 精加工到半精加工 | S | 应用 | 精加工到半精加工 |
|----------|------|----------|----------|------|----------|----------|------|----------|----------|------|----------|
| | 材质 | T9225 | | 材质 | AH8015 | | 材质 | GT9530 | | 材质 | AH8015 |
| | 槽形状 | ZM |
| | 加工条件 | B016 | | 加工条件 | B018 | | 加工条件 | B020 | | 加工条件 | B024 |

PCBNR/L

主偏角为 75° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角 80° 菱形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

注：使用 100° 刀尖刃口。
**RE: 标准刀尖圆角半径

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

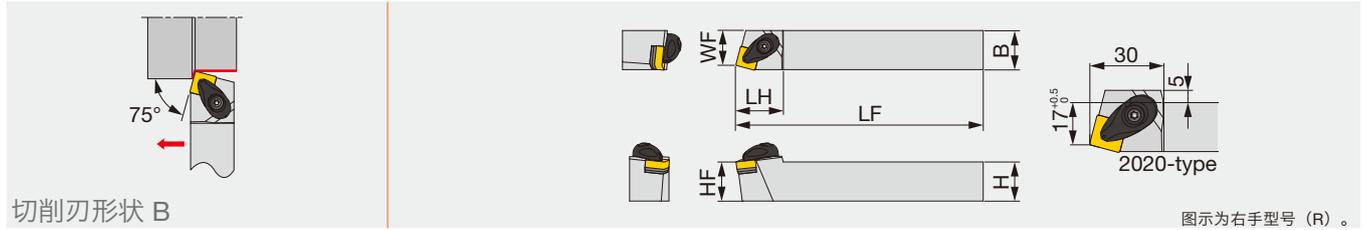
- L
- J
- V
- I
- A
- G
- X
- E
- N
- D
- S
- K
- F
- Q
- H
- B
- R
- 特殊

刀片选择向导

| | | | | | | | | | | |
|----------|-------|--------|--------|--------|----------|----------|-------|-------|--------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 | | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | | 断屑槽形状 | SF | SM | SH |
| | 加工条件 | B004 | | | | | 加工条件 | B006 | | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | N | 应用 | 半精加工 | | | |
| | 材质 | T515 | T515 | T515 | | 材质 | TH10 | | | |
| | 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | | 断屑槽形状 | P | | | |
| | 加工条件 | B008 | | | | 加工条件 | B010 | | | |
| S | 应用 | 精加工 | 半精加工 | | | | | | | |
| | 材质 | AH8005 | AH8005 | | | | | | | |
| | 断屑槽形状 | HRF | HRM | | | | | | | |
| | 加工条件 | B012 | | | | | | | | |

参考页: PCBNR/L: 刀片 → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211

主偏角为 75° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形状 B

图示为右手型号 (R)。

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

*扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

刀片选择向导

| | | | | | | | | | | |
|----------|-------|---------|---------|---------|----------|----------|-----------|--------|--------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 | | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | | 断屑槽形状 | SF | SM | SH |
| | 加工条件 | B004 | | | | | 加工条件 | B006 | | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | N | 应用 | 精加工 | 半精加工 | | |
| | 材质 | 全周 T515 | 全周 T515 | 全周 T515 | | 材质 | DIA DX140 | P TH10 | | |
| | 断屑槽形状 | | | | | 断屑槽形状 | | | | |
| | 加工条件 | B008 | | | | 加工条件 | B010 | | | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | | | | | | |
| | 材质 | BX480 | AH8005 | AH8005 | | | | | | |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | | | | | | |
| | 加工条件 | B012 | | | | | | | | |

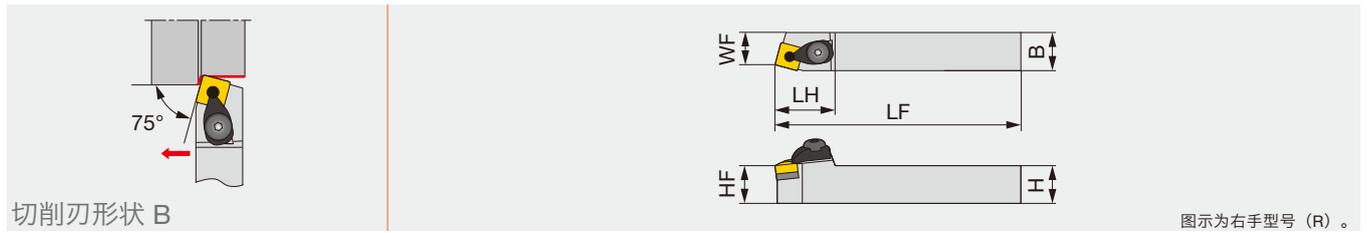
参考页: ASBNR/L: 刀片 → B075 -, B077 -, CBN → B180, B182, PCD → B211

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



DSBNR/L

主偏角为 75° 的“侧推上压式”刀杆，用于负前角正方形刀片



图示为右手型号 (R)。

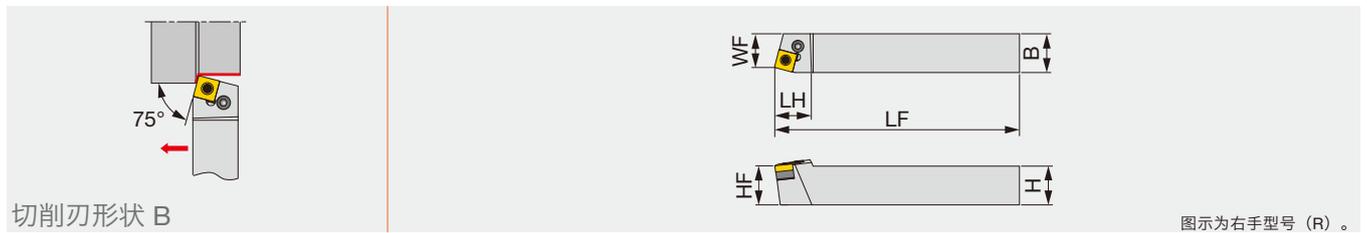
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|----------------|----|----|-----|----|----|----|------|-------------|
| DSBNR/L2020K12 | 20 | 20 | 125 | 35 | 20 | 17 | 0.8 | SN**1204... |
| DSBNR/L2525M12 | 25 | 25 | 150 | 35 | 25 | 22 | 0.8 | SN**1204... |

备注：TRS, TU, TUS, 57, 和 65 型断屑槽除外
**RE: 标准刀尖圆角半径

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

PSBNR/L

主偏角为 75° 的杠杆锁紧式刀杆，用于负前角正方形刀片



图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆角半径

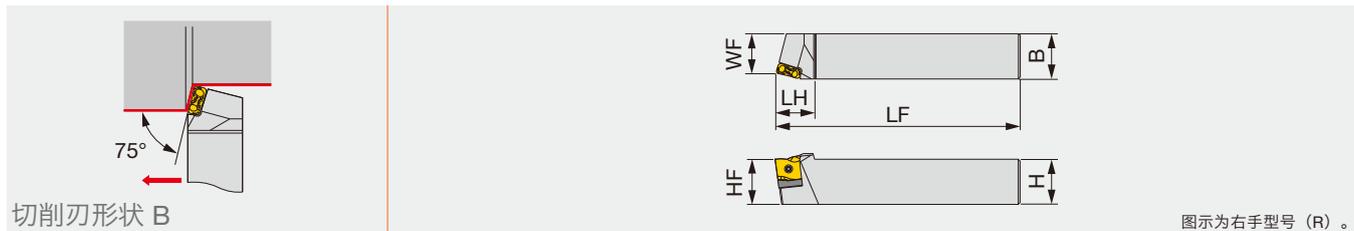
| 备件 | 型号 | 垫片 | 锁紧螺钉 | 扳手 | 弹簧销 | 杆 |
|-------------|-------|------|-------|-------|------|---|
| PSBNR/L1616 | LSS33 | LCS3 | P-2.5 | LSP3L | LCL3 | |
| PSBNR/L2*2* | LSS42 | LCS4 | P-3 | LSP4 | LCL4 | |
| PSBNR/L3232 | LSS63 | LCS6 | P-4 | LSP6 | LCL6 | |

刀片选择向导

| | | | | | | | | | | |
|----------|-------|---------|---------|---------|----------|----------|-------|-------|--------|--------|
| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 | | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| | 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | | 断屑槽形状 | SF | SM | SH |
| | 加工条件 | B004 | | | | | 加工条件 | B006 | | |
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 | N | 应用 | 精加工 | 半精加工 | | |
| | 材质 | 全周 T515 | 全周 T515 | 全周 T515 | | 材质 | DX140 | TH10 | | |
| | 断屑槽形状 | | | | | 断屑槽形状 | DIA | P | | |
| | 加工条件 | B008 | | | | 加工条件 | B010 | | | |
| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | | | | | | |
| | 材质 | BX480 | AH8005 | AH8005 | | | | | | |
| | 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | | | | | | |
| | 加工条件 | B012 | | | | | | | | |

参考页：DSBNR/L, PSBNR/L: 刀片 → B077 -, CBN → B180 -, B182 -, PCD → B211

主偏角为 75° 且用于粗加工的螺钉锁紧式刀杆，用于负前角立装刀片



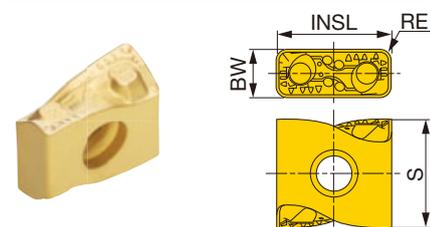
| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | 刀片 |
|----------------|----|----|-----|----|----|----|------------------|
| TLBNR/L4040R24 | 40 | 40 | 200 | 35 | 40 | 35 | LNMX2410**R/L... |

备件

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

刀片

LNMX12/16/24



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

★：首选
☆：第二选择

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

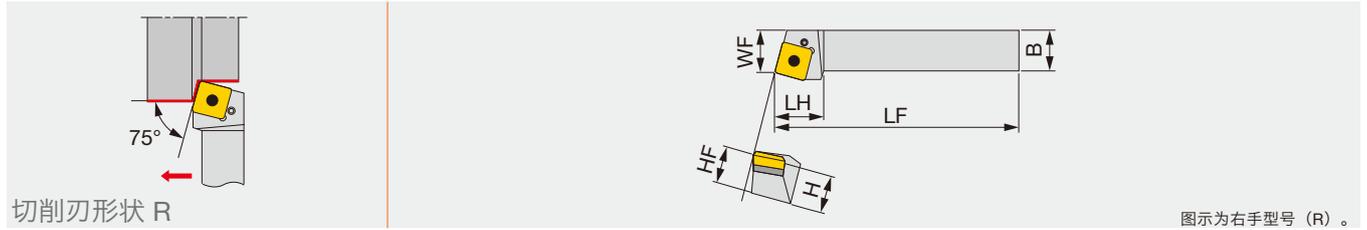
●：产品型号

参考页：标准加工参数 → C119



HSRNR/L

主偏角为 75° 的钩销式刀杆，用于负前角正方形刀片



切削刃形状 R

图示为右手型号 (R)。

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

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

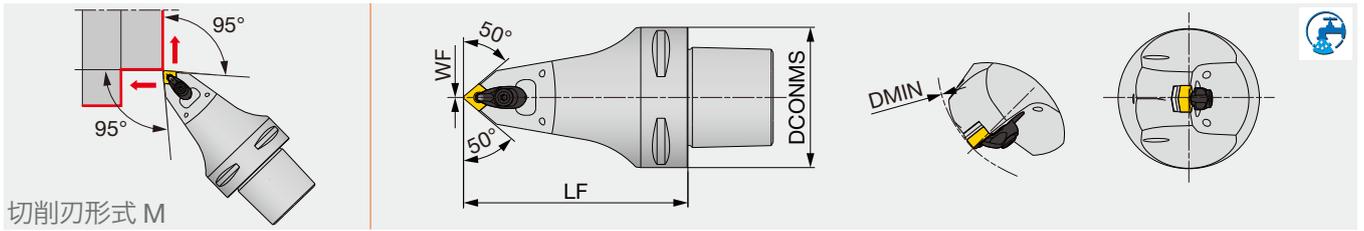
- L
- J
- V
- I
- A
- G
- X
- E
- N
- D
- S
- K
- F
- Q
- H
- B
- R
- 特殊

刀片选择向导

| | | |
|----------|-------|-------|
| P | 应用 | 重载加工 |
| | 材质 | T9225 |
| | 断屑槽形状 | 65 |
| | 加工条件 | B004 |

参考页: HSRNR/L: 刀片 → **B083**

主偏角为 50° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 80°/70° 菱形刀片



| 型号 | DCONMS | LF | WF | DMIN | RE** | 刀片 |
|--------------------|--------|-----|----|------|------|------------------|
| C6ACMNN00100-0904N | 63 | 100 | 0 | 110 | 0.8 | CN**/GNMG0904... |
| C6ACMNN00140-0904N | 63 | 140 | 0 | 110 | 0.8 | CN**/GNMG0904... |

**RE: 刀杆的测量值与刀片的圆弧半径一致
适用于 7MPa 冷却液

备件

| 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 扳手 |
|--------------------|---------|--------|--------|----------|------|--------|-------|
| C6ACMNN001**-0904N | ACP3S-E | ACS-5W | ACS322 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F |

刀片选择向导

| 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH |
| 加工条件 | B004 | | | |

| 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH |
| 加工条件 | B006 | | |

| 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 |
| 加工条件 | B008 | | |

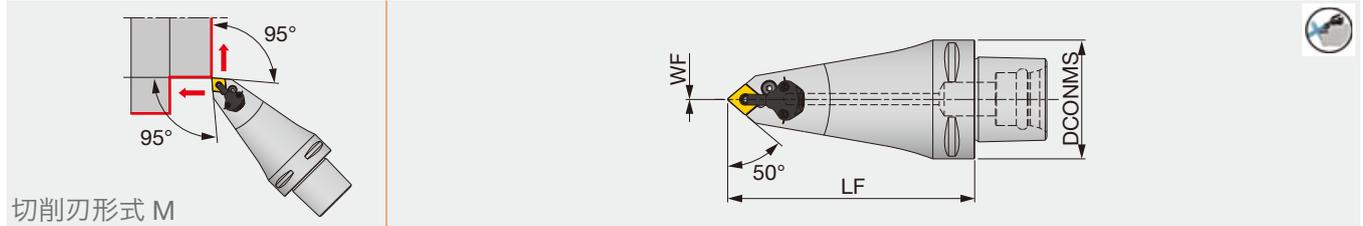
| 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|
| | 材质 | DX120 | DX140 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P |
| 加工条件 | B010 | | |

| 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM |
| 加工条件 | B012 | | |

| 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|
| | 材质 | BXA10 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN |
| 加工条件 | B014 | |

参考页: C-ACMNN: 刀片 → **B054, B075**, CBN → **B168**
冷却液软管附件 → **C115**

带TungCap接口的杠杆式锁紧刀杆。
用于负角 80°/70° 菱形刀片, 具有高压冷却性能。



切削刃形式 M

| 型号 | DCONMS | LF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|---------------------|--------|-----|----|------|------------------|-----|
| C6PCMNN00130-12-CHP | 63 | 130 | 0 | 0.8 | CN**/GNGA1204... | 3 |

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于 14MPa 的高压冷却
**RE: 标准刀尖圆角半径

仅用于外圆车削。

备件

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

备件

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|---------|---------|---------|
| | 材质 | 全周 T515 | 全周 T515 | 全周 T515 |
| 断屑槽形状 | | | | |
| 加工条件 | B008 | | | |

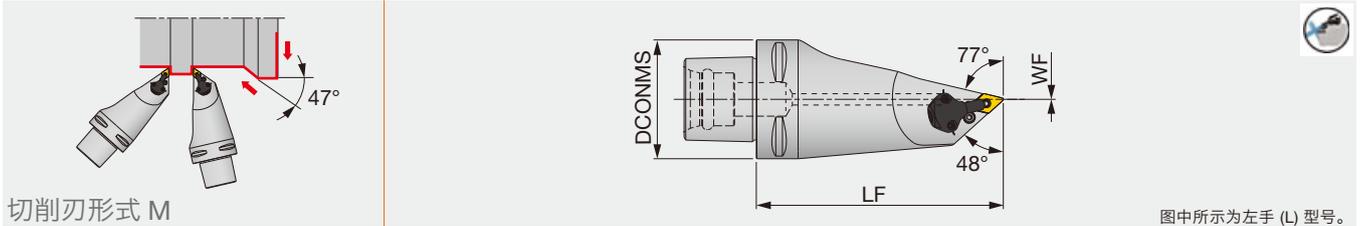
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: C-PCMNN-CHP: 刀片 → **B054**, CBN → **B168 -**, PCD → **B211**
冷却液软管附件 → **C115**

带TungCap接口的杠杆式锁紧刀杆。
用于负角 55°/45° 菱形刀片。具有高压冷却性能。



切削刃形式 M

图中所示为左手 (L) 型号。

| 型号 | DCONMS | LF | WF | RE ** | 刀片 | 扭矩* |
|-----------------------|--------|-----|----|-------|------------------|-----|
| C6PDMNL00130-1104-CHP | 63 | 130 | 0 | 0.8 | DN**/FNMG1104... | 2 |

* 扭矩: 建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于 14MPa 的高压冷却
**RE: 标准刀尖圆角半径

仅用于外圆车削。

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

| 备件 | 型号 | 冷却单元 | 紧固螺钉 | 扳手 2 | O 型圈 |
|-----------------------|----------|------|------|------------|------|
| C6PDMNL00130-1104-CHP | CU-D-CHP | SRM3 | T-8F | OR6.4X0.9N | |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TSF | TM | |
| 加工条件 | B004 | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|--------|--------|
| | 材质 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SS | SM | |
| 加工条件 | B006 | | |

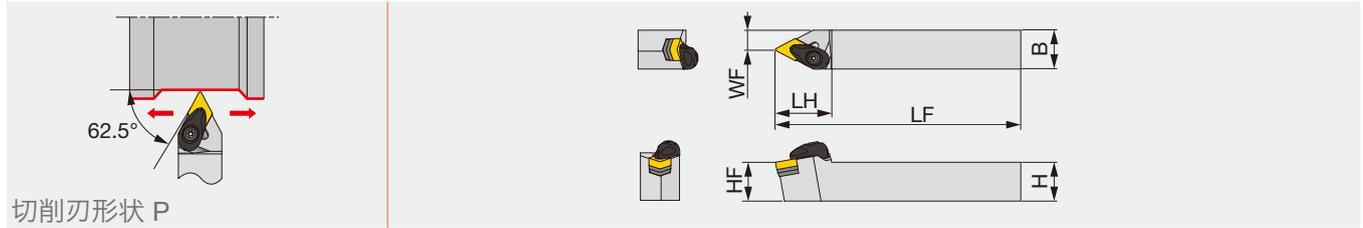
| K | 应用 | 半精加工 |
|-------|------|------|
| | 材质 | T515 |
| 断屑槽形状 | TM | |
| 加工条件 | B008 | |

参考页: C-PDMNL-CHP: 刀片 → B066 -, B075, CBN → B172
冷却液软管附件 → C115

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

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

主偏角为 62.5° 的双重夹紧刀杆, 用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 P

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 | 扭矩* |
|----------------|----|----|-----|----|----|------|------|------------------|-----|
| ADPNN2020K15-A | 20 | 20 | 125 | 36 | 20 | 7.5 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |
| ADPNN2525M15-A | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 12.5 | 0.8 | DN**/FNGA1504... | 3 |

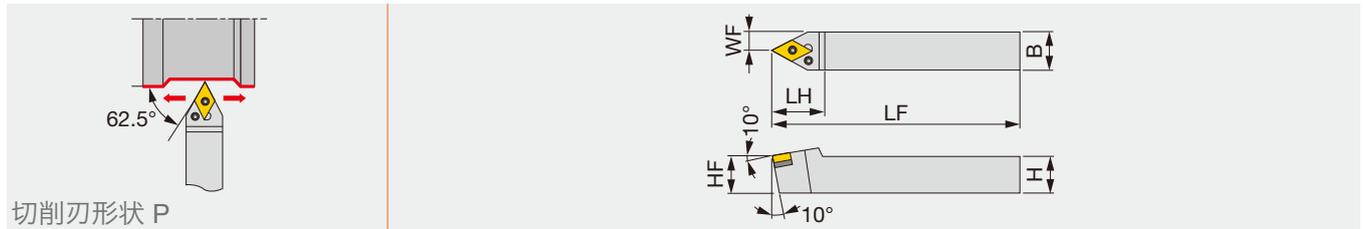
*扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

PDPNN

主偏角为 62.5° 的杠杆锁紧刀杆, 用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 P

| 型号 | H | B | LF | LH | HF | WF | RE** | 刀片 |
|---------------|----|----|-----|----|----|------|------|------------------|
| PDPNN2525 | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 12.5 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| PDPNN2525M15E | 25 | 25 | 150 | 36 | 25 | 12.5 | 0.8 | DN**/FNGA1506... |

**RE: 标准刀尖圆角半径

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

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

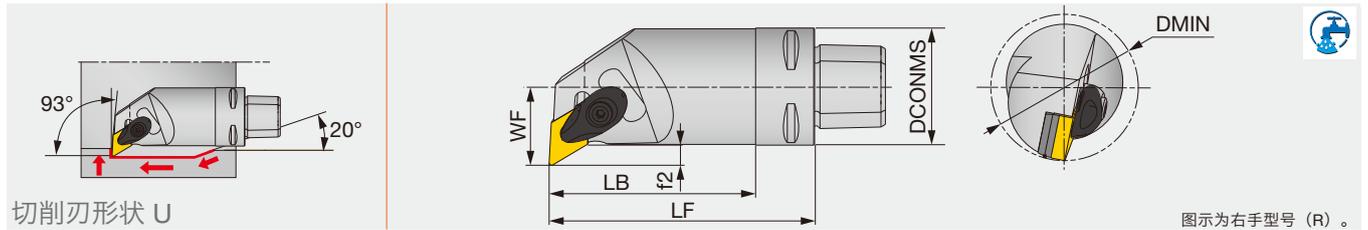
| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: ADPNN, PDPNN: 刀片 → B066 -, CBN → B172 -, B176, PCD → B211



| 型号 | DMIN | DCONMS | LF | LB | WF | f2 | RE | 刀片 |
|-----------------|------|--------|----|----|----|----|-----|------------------|
| C4ADUNR20070-15 | 38 | 40 | 70 | 50 | 20 | 5 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |
| C4ADUNR27090-15 | 50 | 40 | 90 | - | 27 | 7 | 0.8 | DN**/FNGA1504... |

适用于7MPa冷却液

| 备件 | 型号 | 压板 | 锁紧螺钉 | 垫片 | 垫片螺钉 | 弹簧 | 弹簧销 | 扳手 |
|--------------|-------|--------|--------|----------|------|--------|-------|----|
| C*ADUNR/L... | ACP4S | ACS-5W | ASD432 | CSTB-3.5 | BP-7 | SP-2.5 | T-15F | |

选项: ASD423 (垫片 for DN**1506**)

刀片选择向导

| P | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|-------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH | |
| 加工条件 | B004 | | | | |

| M | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | T6215 | AH6225 | AH6225 |
| 断屑槽形状 | SF | SM | SH | |
| 加工条件 | B006 | | | |

| K | 应用 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全局 | 全局 | 全局 | |
| 加工条件 | B008 | | | |

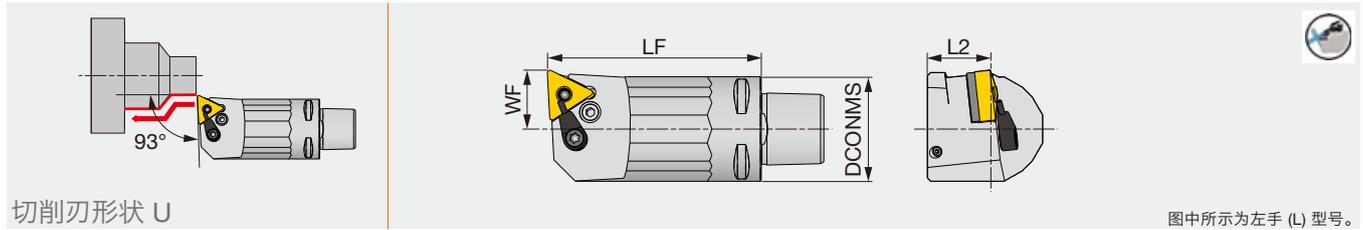
| N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|------|
| | 材质 | DX120 | DX140 | TH10 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P | |
| 加工条件 | B010 | | | |

| S | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM | |
| 加工条件 | B012 | | | |

| H | 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|-------|
| | 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| 加工条件 | B014 | | |

参考页: C-ADUNR/L: 刀片 → B066 -, CBN → B172 -, B176, PCD → B211
冷却液软管附件 → C115

主偏角为 93° 的杠杆锁紧刀杆，用于负角60°三角形刀片，具有高压冷却功能



切削刃形状 U

图中所示为左手 (L) 型号。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | RE | 刀片 |
|---------------------|--------|----|----|----|-----|-------------|
| C3PTUNL18040-16-CHP | 32 | 40 | 19 | 18 | 0.8 | TN**1604... |
| C3PTUNL18065-16-CHP | 32 | 65 | 19 | 18 | 0.8 | TN**1604... |

适用于14MPa冷却液
不能用于镗孔加工。

备件

| 型号 | 冷却单元 | 垫片 | 杆 | 锁紧螺钉 | 弹簧销 | 扳手 |
|------------|----------|--------|------|------|------|-------|
| C3PTUNL... | S-CU-CHP | LST317 | LCL3 | LCS3 | LSP3 | P-2.5 |

刀片选择向导

| 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|--------|--------|--------|
| | 材质 | NS9530 | GT9530 | T9215 |
| 断屑槽形状 | TF | TSF | TM | TH |
| 加工条件 | B004 | | | |

| 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|
| | 材质 | T6215 |
| 断屑槽形状 | SF | SM |
| 加工条件 | B006 | |

| 应用 | 精密加工 | 半精加工 | 中至重载加工 |
|-------|------|------|--------|
| | 材质 | T515 | T515 |
| 断屑槽形状 | 全周 | 全周 | 全周 |
| 加工条件 | B008 | | |

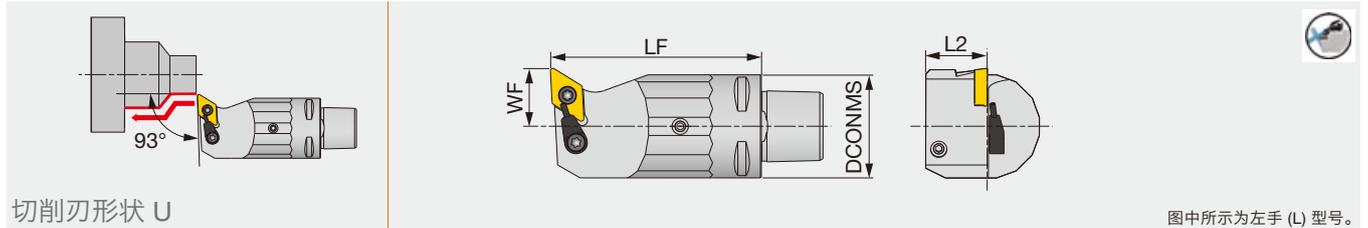
| 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|---------|-------|
| | 材质 | DX120 | DX140 |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | P |
| 加工条件 | B010 | | |

| 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|--------|
| | 材质 | BX470 | AH8005 |
| 断屑槽形状 | CBN | HRF | HRM |
| 加工条件 | B012 | | |

| 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|------|-------|
| | 材质 | BXA10 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN |
| 加工条件 | B014 | |

参考页: C-PTUNL-CHP: 刀片 → **B087 -**, CBN → **B182 -**, PCD → **B212**
冷却液软管附件 → **C115**

主偏角为 93° 螺钉夹紧刀杆, 用于正角 55° 菱形刀片, 具有高压冷却功能



切削刃形状 U

图中所示为左手 (L) 型号。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | RE | 刀片 |
|---------------------|--------|----|----|----|-----|-------------|
| C3SDUCL18040-11-CHP | 32 | 40 | 19 | 18 | 0.8 | DC**11T3... |
| C3SDUCL18065-11-CHP | 32 | 65 | 19 | 18 | 0.8 | DC**11T3... |

适用于14MPa冷却液
不能用于镗孔加工

备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 冷却单元 | 扳手 |
|------------|---------|----------|-------|
| C3SDUCL... | CSTB-4S | S-CU-CHP | T-15F |

刀片选择向导

| 应用 | 精密加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
|-------|--------|----------|-------|
| | NS9530 | T9215 | T9215 |
| 材质 | PSS | PS | PM |
| 断屑槽形状 | | | |
| 加工条件 | B016 | | |

| 应用 | 精密加工 | 精加工 | 精加工到半精加工 | 半精加工 |
|-------|-------|--------|----------|--------|
| | GH330 | AH6225 | AH6225 | AH6225 |
| 材质 | W** | PSS | PS | PM |
| 断屑槽形状 | | | | |
| 加工条件 | B018 | | | |

| 应用 | 精加工到半精加工 |
|-------|----------|
| 材质 | T515 |
| 断屑槽形状 | CM |
| 加工条件 | B020 |

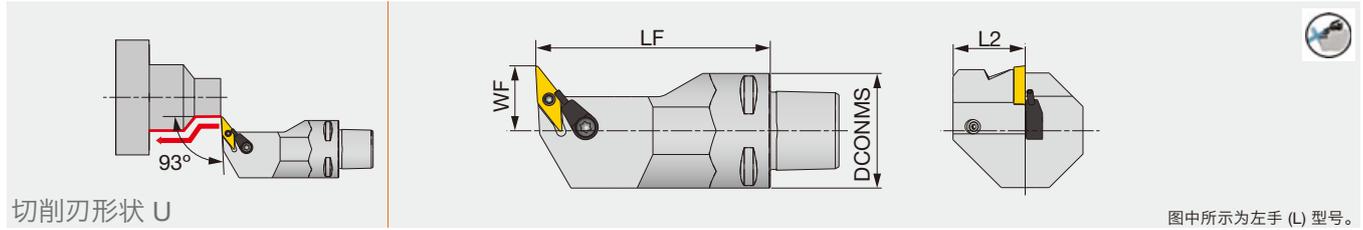
| 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|-------|---------|-------|
| 材质 | DX120 | DX140 | KS05F |
| 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | AL |
| 加工条件 | B022 | | |

| 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 |
|-------|--------|----------|
| 材质 | AH8015 | AH8015 |
| 断屑槽形状 | PSS | PS |
| 加工条件 | B024 | |

| 应用 | 精密加工 | 精加工 |
|-------|-------|-------|
| 材质 | BXA10 | BXA20 |
| 断屑槽形状 | CBN | CBN |
| 加工条件 | B026 | |

参考页: C-SDUCL-CHP: 刀片 → B121 -, CBN → B194, PCD → B214
冷却液软管附件 → C115

主偏角为 93° 的螺钉锁紧刀杆，用于正角35°三角形刀片，具有高压冷却功能



切削刃形状 U

图中所示为左手 (L) 型号。

| 型号 | DCONMS | LF | L2 | WF | RE | 刀片 |
|---------------------|--------|----|----|----|-----|-------------|
| C3SVUCL18065-11-CHP | 32 | 65 | 20 | 18 | 0.4 | VC**1103... |

适用于14MPa冷却液
不能用于镗孔加工。

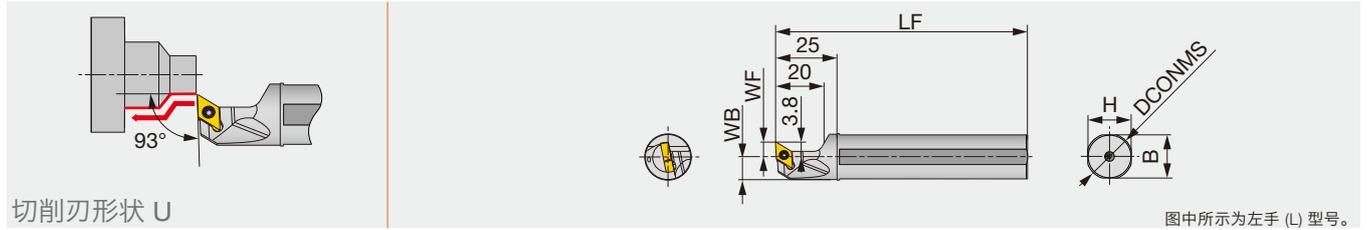
备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 冷却单元 | 扳手 |
|---------------------|----------|----------|------|
| C3SVUCL18065-11-CHP | CSTB-2.5 | S-CU-CHP | T-8F |

刀片选择向导

| | | | | | | | | |
|----------|-------|----------|----------|----------|-------|--------|----------|-------|
| P | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | |
| | 材质 | NS9530 | T9215 | | 材质 | AH6225 | AH6225 | |
| | 断屑槽形状 | PSS | PS | | 断屑槽形状 | PSS | PS | |
| | 加工条件 | B016 | | | 加工条件 | B018 | | |
| K | 应用 | 精加工到半精加工 | | N | 应用 | 精密加工 | 精加工 | 半精加工 |
| | 材质 | T515 | | | 材质 | DX120 | DX140 | KS05F |
| | 断屑槽形状 | CM | | | 断屑槽形状 | DIA | 带前角 DIA | AL |
| | 加工条件 | B020 | | | 加工条件 | B022 | | |
| S | 应用 | 精加工 | 精加工到半精加工 | H | 应用 | 精密加工 | 精加工 | |
| | 材质 | AH8015 | AH8015 | | 材质 | BXA10 | BXA20 | |
| | 断屑槽形状 | PSS | PS | | 断屑槽形状 | CBN | CBN | |
| | 加工条件 | B024 | | | 加工条件 | B026 | | |

参考页: C-SVUCL-CHP: 刀片 → **B152**
冷却液软管附件 → **C115**



切削刃形状 U

图中所示为左手 (L) 型号。

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

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径
注意：左手刀杆 (L) 匹配 左手刀片 (L)。

备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手 |
|--------------|----------|------|
| JS**-SDUXL07 | SR34-514 | T-7F |

刀片选择向导

瑞士车床

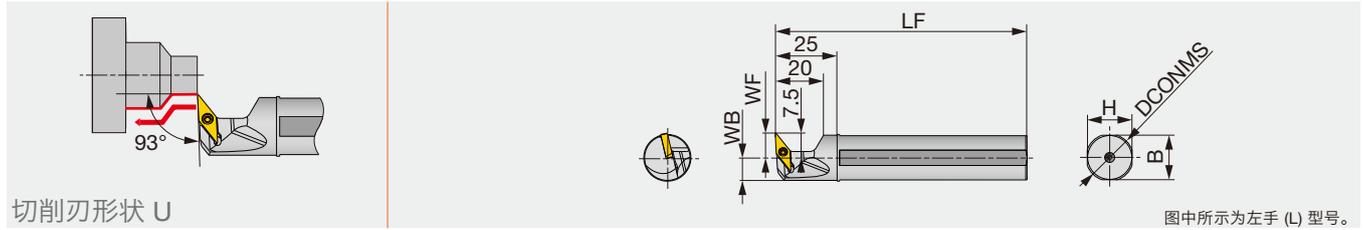
| P | 应用 | 精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|-------|-----|-------|-------|------|
| | 材质 | SH725 | AH725 | | SH725 | AH725 | |
| 断屑槽形状 | JSS | JTS | JSS | JTS | | | |
| 加工条件 | C118 | | C118 | | | | |

小型CNC车床

| P | 应用 | 精加工 | 半精加工 | M | 应用 | 精加工 | 半精加工 |
|-------|------|-------|-------|----|--------|--------|------|
| | 材质 | AH725 | AH725 | | AH8015 | AH8015 | |
| 断屑槽形状 | SS | TS | SS | TS | | | |
| 加工条件 | C118 | | C118 | | | | |

参考页: JS-SDUXL: 刀片 → **B126** -
标准加工参数 → **C118**

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

* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) **RE: 标准刀尖圆角半径
注意：左手刀杆 (L) 匹配左手刀片 (L)。

备件

| 型号 | 锁紧螺钉 | 扳手 |
|--------------|----------|------|
| JS**-SVUXL09 | SR34-508 | T-7F |

刀片选择向导

| P | 应用 | 精加工 | M | 应用 | 精加工 |
|---|-------|-------|---|-------|-------|
| | 材质 | SH725 | | 材质 | SH725 |
| | JRP | | | JRP | |
| | 断屑槽形状 | | | 断屑槽形状 | |
| | 加工条件 | C118 | | 加工条件 | C118 |

参考页: JS-SVUXL: 刀片 → **B155**
标准加工参数 → **C118**

冷却液软管部件

连接软管

图 1

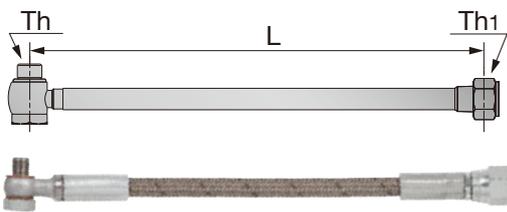
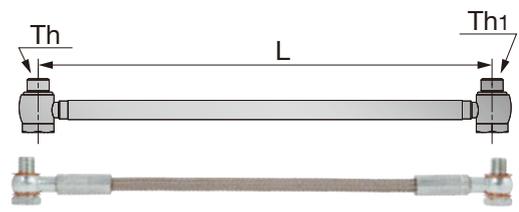
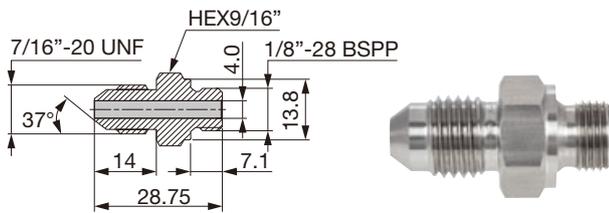


图 2



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

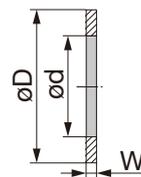
联接器



型号

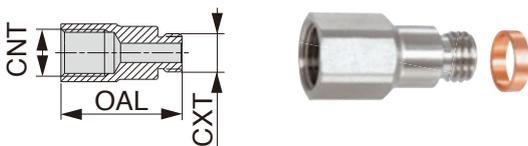
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

密封垫圈



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

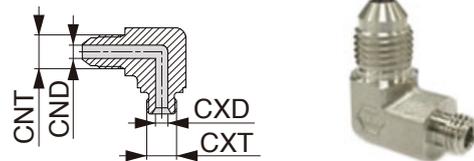
小机床联接器 带密封垫圈



型号

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

垂直连接器



型号

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

技术指南

标准加工参数

ADDM^{ULTI}TURN

双面6刀尖刀片

| ISO | 加工方式 | 断屑槽 | 材质 | 切深 : a_p (mm) | | 进给 : f (mm/rev) | | 切削速度 V_c (m/min) |
|-----|------------|-----|--------|-----------------|-----------|-------------------|-----------|-----------------------|
| | | | | 前车 | 背车 | 前车 | 背车 | |
| P | 精加工 | TSF | T9215 | 0.2 - 1.5 | 0.2 - 1.5 | 0.08 - 0.4 | 0.2 - 1.2 | 150 - 400 |
| | | TSF | T9225 | 0.2 - 1.5 | 0.2 - 1.5 | 0.08 - 0.4 | 0.2 - 1.2 | 80 - 300 |
| | 中至 重载加工 | TM | T9215 | 0.5 - 2.5 | 0.5 - 2.5 | 0.2 - 0.6 | 0.4 - 1.2 | 150 - 400 |
| | | TM | T9225 | 0.5 - 2.5 | 0.5 - 2.5 | 0.2 - 0.6 | 0.4 - 1.2 | 80 - 300 |
| M | 精加工 | TSF | T9215 | 0.2 - 1.5 | 0.2 - 1.5 | 0.08 - 0.4 | 0.2 - 1.2 | 100 - 250 |
| | | TSF | AH8015 | 0.2 - 1.5 | 0.2 - 1.5 | 0.08 - 0.4 | 0.2 - 1.2 | 90 - 190 |
| | 中至 重载加工 | TM | T9215 | 0.5 - 2.5 | 0.5 - 2.5 | 0.2 - 0.6 | 0.4 - 1.2 | 100 - 250 |
| | | TM | AH8015 | 0.5 - 2.5 | 0.5 - 2.5 | 0.2 - 0.6 | 0.4 - 1.2 | 90 - 190 |
| K | 精加工 | TSF | T9215 | 0.2 - 1.5 | 0.2 - 1.5 | 0.08 - 0.4 | 0.2 - 1.2 | 140 - 500 |
| | 中至 重载加工 | TM | T9215 | 0.5 - 2.5 | 0.5 - 2.5 | 0.2 - 0.6 | 0.4 - 1.2 | 140 - 500 |
| S | 精加工 | TSF | AH8015 | 0.2 - 1.5 | 0.2 - 1.5 | 0.08 - 0.4 | 0.2 - 1.2 | 20 - 80 |
| | 中至 重载加工 | TM | AH8015 | 0.5 - 2.5 | 0.5 - 2.5 | 0.2 - 0.6 | 0.4 - 1.2 | 20 - 80 |

单面3刀尖刀片

| ISO | 加工方式 | 断屑槽 | 材质 | 切深 : a_p (mm) | | 进给 : f (mm/rev) | | 切削速度 V_c (m/min) |
|-----|------------|-----|-------|-----------------|---------|-------------------|---------|-----------------------|
| | | | | 前车 | 背车 | 前车 | 背车 | |
| P | 中至 重载加工 | TM | T9215 | 0.5 - 4 | 0.5 - 2 | 0.2 - 0.6 | 0.4 - 2 | 150 - 400 |
| M | 中至 重载加工 | TM | T9215 | 0.5 - 4 | 0.5 - 2 | 0.2 - 0.6 | 0.4 - 2 | 100 - 250 |
| K | 中至 重载加工 | TM | T9215 | 0.5 - 4 | 0.5 - 2 | 0.2 - 0.6 | 0.4 - 2 | 140 - 500 |

ADDY^{AXIS}TURN

| ISO | 加工方式 | 断屑槽 | 材质 | 切削速度 V_c (m/min) |
|-----|------------|-----|-------|-----------------------|
| P | 精加工 | ZF | T9215 | 150 - 400 |
| | 中至 重载加工 | TM | T9215 | 150 - 400 |
| M | 精加工 | ZF | T9215 | 100 - 250 |
| | 中至 重载加工 | TM | T9215 | 100 - 250 |
| K | 精加工 | ZF | T9215 | 140 - 500 |
| | 中至 重载加工 | TM | T9215 | 140 - 500 |

参考页: ATXOR/L → C065, STXCR/L-CHP-MC → C066,
C6STECN-Y-CHP → C069, C6SDNCN-Y-CHP → C070

标准加工参数

TURN^{EN}FEED用于 HD 刀杆
(大切深)

| ISO | 刀片 | 切深 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) | 切削速度 : Vc (m/min) | |
|----------|----------------|---------------|-------------------|-------------------|-----------|
| | | | | T9215 | T9225 |
| P | POMG110612-MNW | 0.8 - 5.5 | 0.4 - 1.2 | 150 - 400 | 120 - 300 |
| | POMG130612-MNW | 1 - 7 | 0.4 - 1.3 | 150 - 400 | 120 - 300 |

| ISO | 刀片 | 切深 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) | 切削速度 : Vc (m/min) | |
|----------|----------------|---------------|-------------------|-------------------|--|
| | | | | AH8015 | |
| M | POMG110612-MNW | 0.8 - 5.5 | 0.4 - 1.2 | 50 - 150 | |
| | POMG130612-MNW | 1 - 7 | 0.4 - 1.3 | 50 - 150 | |
| S | POMG110612-MNW | 0.8 - 5.5 | 0.4 - 1.2 | 20 - 80 | |
| | POMG130612-MNW | 1 - 7 | 0.4 - 1.3 | 20 - 80 | |

用于 HF 刀杆
(大进给)

| ISO | 刀片 | 切深 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) | 切削速度 : Vc (m/min) | |
|----------|----------------|---------------|-------------------|-------------------|-----------|
| | | | | T9215 | T9225 |
| P | POMG110612-MNW | 1 - 2.5 | 0.5 - 1.5 | 150 - 400 | 120 - 300 |
| | POMG130612-MNW | 1 - 3 | 0.5 - 2 | 150 - 400 | 120 - 300 |

| ISO | 刀片 | 切深 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) | 切削速度 : Vc (m/min) | |
|----------|----------------|---------------|-------------------|-------------------|--|
| | | | | AH8015 | |
| M | POMG110612-MNW | 1 - 2.5 | 0.5 - 1.5 | 50 - 150 | |
| | POMG130612-MNW | 1 - 3 | 0.5 - 2 | 50 - 150 | |
| S | POMG110612-MNW | 1 - 2.5 | 0.5 - 1.5 | 20 - 80 | |
| | POMG130612-MNW | 1 - 3 | 0.5 - 2 | 20 - 80 | |

技术指南

标准加工参数

MINIFORCE TURN

| 应用 | ISO | 工件材料 | 优先级 | 断屑槽 | 材质 | 切削速度 Vc (m/min) | 切深加工 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) |
|-----------|-----|---|------|----------|------------|--------------------|-----------------|-------------------|
| 瑞士车床 | P | 低碳钢 SS400 等。E275A 等。 碳钢 S45C 等。C45 等。 低合金钢 SCM415 等。18CrMo4 等。 合金钢 SCM440 等。42CrMo4 等。 | 首选 | JS | SH725 | 50 - 180 | 0.1 - 3 | 0.03 - 0.1 |
| | | | 锋利度 | JSS | SH725 | 50 - 180 | 0.1 - 1.5 | 0.03 - 0.1 |
| | M | 不锈钢(奥氏体) SUS304 等。X5CrNi18-9 等。 不锈钢(马氏体和铁素体) SUS430 等。X6Cr17 等。 不锈钢(沉淀硬化) SUS630 等。X5CrNiCuNb16-4 等。 | 首选 | JS | SH725 | 50 - 180 | 0.1 - 1.25 | 0.03 - 0.1 |
| | | | 锋利度 | JSS | SH725 | 50 - 180 | 0.1 - 1.5 | 0.03 - 0.1 |
| 小型 CNC 车床 | P | 低碳钢 SS400 等。E275A 等。 碳钢 S45C 等。C45 等。 低合金钢 SCM415 等。18CrMo4 等。 合金钢 SCM440 等。42CrMo4 等。 | 首选 | SS | AH725 | 50 - 180 | 0.15 - 1.5 | 0.05 - 0.2 |
| | | | 表面质量 | TS | AH725 | 50 - 180 | 0.3 - 2 | 0.08 - 0.3 |
| | | | | SS | NS9530 | 50 - 200 | 0.15 - 1.5 | 0.05 - 0.2 |
| | | | 耐磨性 | TS | NS9530 | 50 - 200 | 0.3 - 2 | 0.08 - 0.3 |
| | SS | GT9530 | | 50 - 250 | 0.15 - 1.5 | 0.05 - 0.2 | | |
| | M | 不锈钢(奥氏体) SUS304 等。X5CrNi18-9 等。 不锈钢(马氏体和铁素体) SUS430 等。X6Cr17 等。 不锈钢(沉淀硬化) SUS630 等。X5CrNiCuNb16-4 等。 | 首选 | SS | AH725 | 50 - 150 | 0.15 - 1.5 | 0.05 - 0.2 |
| 抗崩损性 | | | TS | AH725 | 50 - 150 | 0.3 - 2 | 0.08 - 0.3 | |

DIMPLEFX

| ISO | 工件材料 | 材质 | 切削速度 Vc (m/min) | 切深 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) |
|-----|------|-------|--------------------|---------------|-------------------|
| K | 灰铸铁 | FX105 | 700 (300 - 1000) | 1 (0.05 - 3) | 0.3 (0.05 - 0.6) |
| | 球墨铸铁 | FX105 | 200 (100 - 300) | 1 (0.05 - 3) | 0.2 (0.05 - 0.4) |

参考页: CCLNR/L-RD → C022, JSWLXR/L, JSWL2XR/L → C029,
CDJNR/L-RD → C040, JSDJXR/L, JSDJ2XR/L → C045
JSVJXR/L, JSVJ2XR/L → C047, CVVNN-RD → C051, CDNNN-RD → C072,
CSSNR/L → C082, CHSNR/L → C083, JS-SDUXL, JS-SVUXL → C114

标准加工参数

TURNTEC

* 红色值表示端面加工条件。

LNMX1204

| ISO | 工件材料 | 断屑槽 | 材质 | 切削速度 Vc (m/min) | 切深 : ap (mm) | | 进给 : f (mm/rev) | |
|-----|--|-----|-------|--------------------|----------------------|----------------------|-----------------|------------|
| | | | | | RE : 0.8 | RE : 1.2 | RE : 0.8 | RE : 1.2 |
| P | 钢 S45C, SCM415, 等。 C45, 18CrMo4, 等。 | TDR | T9115 | 120 - 250 | 0.5 - 5 0.5 - 2.2 | 0.8 - 5 0.8 - 2.2 | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 |
| | | TDR | T9125 | 80 - 180 | 0.5 - 5 0.5 - 2.2 | 0.8 - 5 0.8 - 2.2 | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 |
| M | 不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。 | TDR | T9115 | 100 - 180 | 0.5 - 5 0.5 - 2.2 | 0.8 - 5 0.8 - 2.2 | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 |
| | | TDR | T9125 | 80 - 180 | 0.5 - 5 0.5 - 2.2 | 0.8 - 5 0.8 - 2.2 | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 |

LNMX1606

| ISO | 工件材料 | 断屑槽 | 材质 | 切削速度 Vc (m/min) | 切深 : ap (mm) | | | 进给 : f (mm/rev) | | |
|-----|--|-----|-------|--------------------|----------------------|----------------------|------------------|-----------------|------------|----------|
| | | | | | RE : 0.8 | RE : 1.2 | RE : 1.6 | RE : 0.8 | RE : 1.2 | RE : 1.6 |
| P | 钢 S45C, SCM415, 等。 C45, 18CrMo4, 等。 | TDR | T9115 | 120 - 250 | 0.5 - 5 0.5 - 3.2 | 0.8 - 6 0.8 - 3.2 | 1 - 8 1 - 3.2 | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 | 0.3 - 1 |
| | | TDR | T9125 | 80 - 180 | 0.5 - 5 0.5 - 3.2 | 0.8 - 6 0.8 - 3.2 | 1 - 8 1 - 3.2 | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 | 0.3 - 1 |
| | | TWR | T9115 | 120 - 250 | 1 - 8 1 - 3.2 | 0.8 - 6 0.8 - 3.2 | - | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 | - |
| | | TWR | T9125 | 80 - 180 | 1 - 8 1 - 3.2 | 0.8 - 6 0.8 - 3.2 | - | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 | - |
| M | 不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。 | TDR | T9115 | 100 - 180 | 0.5 - 5 0.5 - 3.2 | 0.8 - 6 0.8 - 3.2 | 1 - 8 1 - 3.2 | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 | 0.3 - 1 |
| | | TDR | T9125 | 80 - 180 | 0.5 - 5 0.5 - 3.2 | 0.8 - 6 0.8 - 3.2 | 1 - 8 1 - 3.2 | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 | 0.3 - 1 |
| | | MDR | T9115 | 100 - 150 | 1.5 - 6 0.5 - 3.2 | 1.5 - 7 0.8 - 3.2 | - | 0.1 - 0.5 | 0.15 - 0.7 | - |
| | | MDR | AH725 | 50 - 150 | 1.5 - 6 0.5 - 3.2 | 1.5 - 7 0.8 - 3.2 | - | 0.1 - 0.5 | 0.15 - 0.7 | - |
| | | TWR | T9115 | 100 - 180 | 0.5 - 5 0.5 - 3.2 | 0.8 - 6 0.8 - 3.2 | - | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 | - |
| | | TWR | T9125 | 80 - 180 | 0.5 - 5 0.5 - 3.2 | 0.8 - 6 0.8 - 3.2 | - | 0.15 - 0.6 | 0.25 - 0.8 | - |

LNMX2410

| ISO | 工件材料 | 断屑槽 | 材质 | 切削速度 Vc (m/min) | 切深 : ap (mm) | | 进给 : f (mm/rev) | |
|-----|--|-----|-------|--------------------|-------------------|-------------------|-----------------|-----------|
| | | | | | RE : 1.6 | RE : 2.4 | RE : 1.6 | RE : 2.4 |
| P | 钢 S45C, SCM415, 等。 C45, 18CrMo4, 等。 | TDR | T9115 | 120 - 250 | 4 - 15 1 - 4.5 | 5 - 15 1 - 4.5 | 0.3 - 1 | 0.3 - 1.1 |
| | | TDR | T9125 | 80 - 150 | 4 - 15 1 - 4.5 | 5 - 15 1 - 4.5 | 0.3 - 1 | 0.3 - 1.1 |
| M | 不锈钢 SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。 | TDR | T9115 | 100 - 180 | 4 - 15 1 - 4.5 | 5 - 15 1 - 4.5 | 0.3 - 1 | 0.3 - 1.1 |
| | | TDR | T9125 | 80 - 150 | 4 - 15 1 - 4.5 | 5 - 15 1 - 4.5 | 0.3 - 1 | 0.3 - 1.1 |

TURNFEED

| ISO | 工件材料 | 材质 | 断屑槽 | 切削速度 Vc (m/min) | 切深 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) |
|-----|--|-------|-----|--------------------|---------------|-------------------|
| P | 软钢和低碳钢 SS400, SM490, 等。 E275A, C15E4, 等。 < 180 HB | T9225 | ML | 100 - 300 | 0.5 - 2.5 | 0.5 - 2.5 |
| | 碳钢和合金钢 S55C, SCM440, 等。 C55, 42CrMo4, 等。 < 300HB | T9215 | ML | 120 - 350 | 0.5 - 2.5 | 0.5 - 2.5 |
| M | 不锈钢 SUS304, SUS316, 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, 等。 < 250 HB | T9225 | ML | 100 - 300 | 0.5 - 2.5 | 0.5 - 2.5 |
| K | 灰口铸铁和球墨铸铁 FC250, FCD400, 等。 250, 400-15S, 等。 | AH120 | ML | 100 - 250 | 0.5 - 2.5 | 0.5 - 2.5 |

注:当使用侧刃进行端面加工时, 最大进给量限制在1毫米/转以内。

参考页: TLANR/L → C054, XWXPR/L → C068,
TLFNR/L → C090, TLBNR/L → C103

技术指南

标准加工条件

Y-PRO SERIES

对于负角刀片

| ISO | 加工方式 | 断屑槽 | 材质 | 切深 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) | 切削速度: Vc (m/min) | | |
|-----|----------|-----|--------|---------------|-------------------|------------------|-----------|-----------|
| | | | | | | 低碳钢, 合金钢 | 中碳钢, 合金钢 | 高碳钢, 合金钢 |
| P | 精加工 | ZF | GT9530 | 0.2 - 1.5 | 0.03 - 0.2 | 150 - 300 | 150 - 300 | 150 - 300 |
| | | | NS9530 | 0.2 - 1.5 | 0.03 - 0.2 | 150 - 300 | 150 - 300 | 150 - 300 |
| | | | T9225 | 0.2 - 1.5 | 0.03 - 0.2 | 120 - 300 | 120 - 300 | 100 - 250 |
| | | | T9235 | 0.2 - 1.5 | 0.03 - 0.2 | 50 - 200 | 50 - 200 | 50 - 150 |
| | 精加工到半精加工 | ZM | GT9530 | 0.7 - 2 | 0.15 - 0.4 | 150 - 300 | 150 - 300 | 150 - 300 |
| | | | NS9530 | 0.7 - 2 | 0.15 - 0.4 | 150 - 300 | 150 - 300 | 150 - 300 |
| | | | T9225 | 0.7 - 2 | 0.15 - 0.4 | 120 - 300 | 120 - 300 | 100 - 250 |
| | | | T9235 | 0.7 - 2 | 0.15 - 0.4 | 50 - 200 | 50 - 200 | 50 - 150 |
| | | | | | | | | |
| M | 精加工 | ZF | AH8015 | 0.2 - 1.5 | 0.03 - 0.2 | 50 - 150 | 50 - 150 | 50 - 150 |
| | 精加工到半精加工 | ZM | AH8015 | 0.7 - 2 | 0.15 - 0.4 | 50 - 150 | 50 - 150 | 50 - 150 |
| K | 精加工 | ZF | T9225 | 0.2 - 1.5 | 0.03 - 0.2 | 140 - 500 | 140 - 500 | 140 - 500 |
| | 精加工到半精加工 | ZM | T9225 | 0.7 - 2 | 0.15 - 0.4 | 140 - 500 | 140 - 500 | 140 - 500 |
| S | 精加工 | ZF | AH8015 | 0.2 - 1.5 | 0.03 - 0.2 | 20 - 80 | 20 - 80 | 20 - 80 |
| | 精加工到半精加工 | ZM | AH8015 | 0.7 - 2 | 0.15 - 0.4 | 20 - 80 | 20 - 80 | 20 - 80 |

对于正角刀片

| ISO | 加工方式 | 断屑槽 | 材质 | 切深 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) | 切削速度: Vc (m/min) | | | | |
|-----|----------|-----|----------|---------------|-------------------|------------------|-------------|-----------|----------|----------|
| | | | | | | 低碳钢, 合金钢 | 中碳钢, 合金钢 | 高碳钢, 合金钢 | | |
| P | 精加工到半精加工 | ZF | GT9530 | 0.2 - 1.5 | 0.05 - 0.25 | 150 - 300 | 150 - 300 | 150 - 300 | | |
| | | | T9225 | 0.2 - 1.5 | 0.05 - 0.25 | 100 - 300 | 80 - 300 | 80 - 250 | | |
| | | ZM | GT9530 | 0.5 - 2 | 0.05 - 0.3 | 150 - 300 | 150 - 300 | 150 - 300 | | |
| | | | T9225 | 0.5 - 2 | 0.05 - 0.3 | 100 - 300 | 80 - 300 | 80 - 250 | | |
| | | M | 精加工到半精加工 | ZF | AH8015 | 0.2 - 1.5 | 0.05 - 0.25 | 50 - 150 | 50 - 150 | 50 - 150 |
| | | | | ZM | AH8015 | 0.5 - 2 | 0.05 - 0.3 | 50 - 150 | 50 - 150 | 50 - 150 |
| K | 精加工到半精加工 | ZF | T9225 | 0.2 - 1.5 | 0.05 - 0.25 | 140 - 500 | 140 - 500 | 140 - 500 | | |
| | | ZM | T9225 | 0.5 - 2 | 0.05 - 0.3 | 140 - 500 | 140 - 500 | 140 - 500 | | |
| S | 精加工到半精加工 | ZF | AH8015 | 0.2 - 1.5 | 0.05 - 0.25 | 20 - 80 | 20 - 80 | 20 - 80 | | |
| | | ZM | AH8015 | 0.5 - 2 | 0.05 - 0.3 | 20 - 80 | 20 - 80 | 20 - 80 | | |

FIXTURN

| ISO | 工件材料 | 断屑槽 | 材质 | 切削速度 Vc (m/min) | 切深 ap (mm) | 进给量 f (mm/rev) |
|-----|--|-----|--------|--------------------|---------------|-------------------|
| P | 钢件 S45C, SCM415, 等. C45, 18CrMo4, 等. | 6RS | T9215 | 120 - 350 | 0.5 - 2 | 0.5 - 1 |
| | | 6RS | T9225 | 100 - 300 | 0.5 - 2 | 0.5 - 1 |
| | | 6RS | NS9530 | 150 - 250 | 0.5 - 2 | 0.5 - 1 |
| | | 6RM | T9215 | 120 - 350 | 1 - 3 | 0.5 - 1 |
| | | 6RM | T9225 | 100 - 300 | 1 - 3 | 0.5 - 1 |
| | | 6RM | NS9530 | 150 - 250 | 1 - 3 | 0.5 - 1 |

参考页: SYJBR/L → C049, SYIBN → C053, SRGCR/L-6F → C064, SRDCR/L-6F → C078
SYQBR/L, SVHCR/L → C098