

# 内圆刀杆

---



# 内孔刀杆 - 目录

- 可转位刀杆根据刀片形状列出
- 目录中的刀柄是我们的标准品。

## 如何使用页面

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

方式② 选择切削刃口 D003 和在每页产品中确认你需要的产品尺寸细节参数

方式③ 选择产品系列名称在D003页和在每页确认产品尺寸细节

方法④从C004 - C010的快速指南中选择一个产品。

### 2 BOREMEISTER S-SVLCLR/L-H

螺钉锁紧式可转位刀杆，用于通用35°菱形刀片

切削刃形状 L

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
B32-SVLCLR/L-H	40	32	22	32	D32	VC™1804...
B40-SVLCLR/L-H	50	42	27	32	D40, D50, D60	VC™1804...

① ④ ③ ⑥

刀片选择向导

应用	精加工	精加工/半精加工	粗加工	精加工/半精加工	粗加工	精加工/半精加工
材料	PS5	T9215	PS5	PS5	PS5	PS5
刀片	BD15	BD15	BD15	BD15	BD15	BD15

参考页: S-SVLCLR/L-H: 刀片 → B152 -, CBN → B209, PCD → B220  
锁紧刀杆 → D090 - D092

### 5 MINI FURN A/E-SCLXR/L

螺钉锁紧式刀杆，用于 CXMU 刀片

切削刃形状 L

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMP	RE**	刀片	扭矩**
A10K-SCLXR/L06-D120	钢	12	10	6	125	20	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603*L/R...	0.9
A12M-SCLXR/L06-D140	钢	14	12	7	150	24	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603*L/R...	0.9
A16Q-SCLXR/L06-D180	钢	18	16	9	180	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603*L/R...	0.9
A20R-SCLXR/L06-D220	钢	22	20	11	200	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603*L/R...	0.9
E10M-SCLXR/L06-D120	硬质合金	12	10	6	150	24	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603*L/R...	0.9
E12Q-SCLXR/L06-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603*L/R...	0.9
E16R-SCLXR/L06-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603*L/R...	0.9
E20S-SCLXR/L06-D220	硬质合金	22	20	11	250	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603*L/R...	0.9

① ④ ③ ⑥

刀片选择向导

应用	精加工/半精加工	半精加工	粗加工	精加工/半精加工	半精加工
材料	T9	T9	T9	PS5	PS5
刀片	BD06	BD06	BD06	BD06	BD06

参考页: A/E-SCLXR/L: 刀片 → B120  
标准加工参数 → D096

- ①: 切削刀片
  - ②: 可转位镗孔刀杆系列名称
  - ③: 尺寸列表
  - ④: 刀杆型号
- e.g. 选择加工直径最小 $\varnothing$ 13的右手型钢制刀杆

- ⑤: 图纸尺寸 (符合 ISO13399)
- ⑥: 适用刀片
- ⑦: 备件
- ⑧: 刀片选项
- ⑨: 参考页

→ A10K-SDXXR07-D130

当订购时

一请指定型号和数量。

例如A12M-SDZXR/L07-D140 ... 1 (指一个包装含有一支镗孔刀杆)

\* 不含刀片。请另外下单。

# 主要产品

L		D014
X		D034
J		D038
A		D040
K		D041
F		D045
U		D052
Q		D076
Z		D084
其它		D090



**BOREMEISTER**  
适用于 L/D=10 的镗孔刀头  
 柄径  $\phi 16 - 60$  mm D010



**MINIFORCE**  
具有锋利刃口的经济双面刀片  
 柄径  $\phi 10 - 20$  mm D013



**ISOETURN**  
追求最大利润化的“Eco”刀片系列  
 柄径  $\phi 16 - 32$  mm D025 -, D031 -  
D049 -, D067  
D069 -, D074



**STREAMJETBAR**  
高强度镗杆保证铁屑顺利排出  
 柄径  $\phi 4 - 50$  mm D011



**Y-PRO SERIES**  
仿形车削  $25^\circ$  夹角刀片  
 柄径  $\phi 12 - 16$  mm D064, D083



**TURNINGA**  
高强度刚性装夹系统具有优越的定位重复性  
 柄径  $\phi 25 - 50$  mm D030, D033, D044  
D051, D072, D075



**TUNG T<sup>URN</sup>JET**  
高压内冷却系统供给刀杆  
 D026, D071

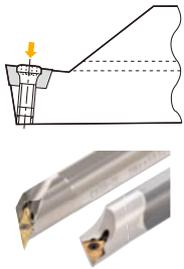
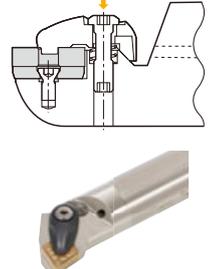
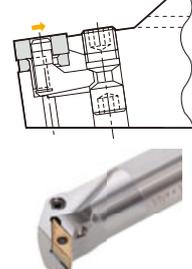
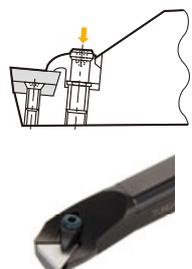


**TUNG B<sup>ORE</sup> MINI**  
用于外径车削, 内径车削和钻孔的多功能工具  
 柄径  $\phi 8 - 12$  mm D012

## 套筒

D092 -

# 内孔刀杆 - 快速指南

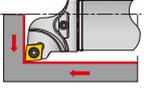
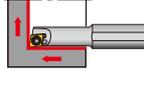
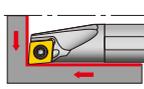
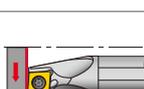
螺钉锁紧	双重锁紧	曲杆锁紧系统	上压式锁紧
 <p><b>STREAMJETBAR MINIFURN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 简易的夹紧方式。</li> <li>• 智能的设计使刀杆具有良好的刚性。</li> <li>• 最小加工孔径: <math>\phi 4.5</math> mm.</li> <li>• 采用正前角刀片, 切削轻快。</li> <li>• 硬质合金刀杆具有良好的抗震性能。</li> <li>• “标准品设置” 硬质合金加强型“刀杆”。</li> </ul>	 <p><b>TURNINGA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 增加夹紧刚性, 有助于实现更佳的刃口定位精度和延长刀具寿命。</li> <li>• 增大刀片夹紧面积, 使刃口定位更准确。即使使用VNMG(35°角)这种前沿定位差的类型的刀片, 也能够显著改善定位的性能。</li> <li>• 结构简单, 成本低。只需一个扳手即可轻松夹紧。</li> </ul>	 <p><b>ISOEFURN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 负前角, 杠杆型锁紧, 圆柄镗杆。</li> <li>• 刀片被精确的定位在刀片槽中, 具有良好的可转位精度。</li> <li>• 最小加工孔径: <math>\phi 20</math> mm.</li> <li>• “标准品设置” 硬质合金加强型“刀杆”。</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 压紧式锁紧机构, 具有安全和精确的可转位性能。</li> <li>• 对于没有中心孔的刀具, 通常它提供比S型锁紧的刀具更强的刃口强度, 可以承受更重的切削条件。</li> <li>• 最小加工孔径: <math>\phi 16</math> mm</li> </ul>

## 根据不同的长径比 (L/D) 选择刀杆材料

钢制刀杆	镶硬质合金条刀杆	硬质合金刀杆	BoreMeister
L/D $\leq 3$	L/D $\leq 4$	L/D $\leq 5$	L/D $\leq 10$

有刀具订制需求, 请联系泰珂洛产品部

## 正角型

应用样式	样式	型号	刀片	材料	内冷	ISO 刀片	BOREMEISTER	STREAMJETBAR	最小镗孔直径 DMIN $\square$ (mm)						页
									0	10	20	30	40	50	
镗孔 & 内孔端面		S-SCLCR/L-H	CC...	钢 硬质合金	○	✓	✓		$\phi 20$					$\phi 50$	D017
		SEXPR/L	EP...	钢 硬质合金	○	✓	✓		$\phi 4.5$	$\phi 7$					D034 D035
		SCLCR/L	CC...	钢 硬质合金 加强型	○	✓	✓		$\phi 5$		$\phi 27$				D014 - D016
		SCLPR/L	CP...	钢 硬质合金 加强型	○	✓	✓		$\phi 10$		$\phi 27$				D018 D019

正角型

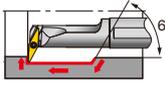
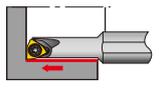
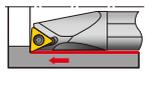
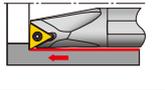
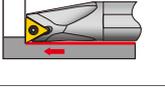
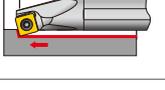
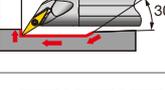
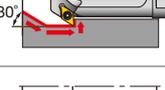
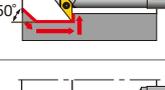
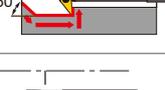
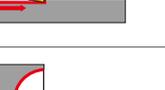
应用 样式	样式	型号	刀片	材料	内冷	ISO 刀片	BOREMEISTER STREAMJETBAR	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页	
								0	10	20	30	40	50		
镗孔 & 内圆仿形		S-SDUCR/L-H	DC...	钢 硬质合金	○	✓	✓		ø20					ø50	D057
		S-SVUCR/L-H	VC...	钢 硬质合金	○	✓	✓		ø27					ø31	D063
		S-SVLCR/L-H	VC...	钢 硬质合金	○	✓	✓				ø40			ø50	D020
		S-DDUNR/L-H	DN...	钢 硬质合金	○	✓	✓				ø40			ø50	D073
		S-DVUNR/L-H	VN...	钢 硬质合金	○	✓	✓							ø52	D075
		SDUCR/L	DC...	钢 硬质合金	○	✓	✓		ø13					ø32	D056
		SDUPR/L	DP...	钢 硬质合金	○		✓		ø15					ø22	D058
		SVUCR/L	VC...	钢 硬质合金 加强型	○	✓	✓		ø16					ø32	D061
		SVUBR/L	VB...	钢 硬质合金 加强型	○	✓	✓		ø20					ø32	D059
		SDQCR/L	DC...	钢 硬质合金 加强型	○	✓	✓		ø13					ø30	D076 D077
		SDQPR/L	DP...	钢 硬质合金	○		✓		ø15					ø22	D078
		SVQCR/L	VC...	钢 硬质合金 加强型	○	✓	✓		ø13.5					ø21.5	D081
		SVQBR/L	VC...	钢 硬质合金 加强型	○	✓	✓		ø17					ø30.5	D079

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

# 内孔刀杆 - 快速指南

正角型

应用 样式	样式	型号	刀片	材料	内冷	ISO 刀片	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页	
							0	10	20	30	40	50		
内圆仿形 & 镗孔		SYUBR/L	YW...	钢 硬质合金	○	✓		ø20	ø20	ø24.5				D064
		SWUBR/L	WB...	钢 硬质合金	○	✓	✓	ø6	ø8					D052
镗孔		STUPR/L	TP...	钢 硬质合金 加强型	○	✓	✓	ø8	ø34	ø27				D053 - D055
		STFPR/L	TP...	钢 硬质合金	○	✓	✓	ø10	ø27	ø22				D046
盲孔镗削		STFCR/L	TC...	钢 硬质合金	○	✓	✓	ø12	ø18	ø18				D045
		SSKPR	SP...	钢	○	✓	✓	ø20	ø31					D041
镗削、削边和 仿形		SYQBR/L	YW...	钢 硬质合金	○	✓		ø17	ø21.5	ø21.5				D083
		SDZCR/L	DC...	钢 硬质合金	○	✓	✓	ø14	ø25	ø22				D085
背镗		SVZCR/L	VC...	钢	○	✓	✓	ø16						D088
		SVZBR/L	VB...	钢	○	✓	✓	ø20	ø40					D087
		SEZPR/L	EP...	钢 硬质合金	○	✓	✓	ø5.5	ø6.5	ø6.5				D084
内球面仿形加工		SVJCR/L	VC...	钢	○	✓	✓	ø16	ø20					D039
		SVJBR/L	VB...	钢	○	✓	✓	ø25	ø30					D038

STREAMJETBAR

正角型

夹紧式

应用 样式	样式	型号	刀片	材料	内冷	ISO 刀片	最小镗孔直径 DMIN (mm)					页
							0	10	20	30	40	
盲孔镗削		CTFPR/L	TP... 不带孔	钢 硬质合金		✓	0-16	10-16	20-16	30-40	40-40	D047
贯穿镗孔		CSKPR/L	SP... 不带孔	钢		✓	0-20	10-20	20-20	30-32	40-32	D042

正型双面

应用 样式	样式	型号	刀片	材料	内冷	TUNG	BOR	MINI	MEISTER	MINI	FURN	最小镗孔直径 DMIN (mm)					页
												0	10	20	30	40	
镗孔 & 内孔端面		SCLXR/L	CX...	钢 硬质合金	○				✓			0-12	10-12	20-22	30-22	D021	
		SWLXR/L	WX...	钢 硬质合金	○				✓			0-12	10-12	20-22	30-22	D023	
内圆仿形		SDXXR/L	DX...	钢 硬质合金	○				✓			0-13	10-13	20-24	30-24	D036	
背部镗孔		SDZXR/L	DX...	钢 硬质合金	○				✓			0-14	10-14	20-20	30-22	D086	
镗孔		A/E-SXUOR/L	XOMU	钢 硬质合金	○	✓						0-10	10-10	20-14	30-14	D065	
		TBM	XOMU	钢	○	✓						0-10	10-10	20-16	30-16	D065	
镗孔 & 内圆仿形		S-SXUOR05-H	XOMU	钢	○	✓	✓					0-25	10-25	20-32	30-32	D066	

# 内孔刀杆 - 快速指南

负角形

## 曲杆锁紧系统

应用 样式	样式	型号	刀片	材料	内冷	ISO 刀片	ISO FURN	STREAMJETBAR	TUNGJET	最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
										20	30	40	50	60	70	
镗孔 & 内孔端面		PCLNR/L	CN..., GN...	钢 加强型	○	✓	✓	✓	✓							D025 - D028
		PWLNR/L	WN...	钢	○	✓	✓	✓								D031 D032
内孔仿形 & 镗削		PDUNR/L	DN..., FN...	钢 加强型	○	✓	✓	✓	✓							D069 D070
		PVUNR/L	VN..., YN...	钢	○	✓	✓	✓								D074
镗孔		PTUNR/L	TN...	钢 加强型	○	✓	✓	✓								D067
		PTFNR/L	TN...	钢	○	✓	✓	✓								D049 D050
贯穿镗孔		PSKNR/L	SN...	钢	○	✓		✓								D043
背镗		PDZNR/L	DN...	钢	○	✓		✓								D088 D089

负角形

双夹持

应用 样式	样式	型号	刀片	材料	内冷	ISO 刀片			最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
						ISO	ISO	TURNING	20	30	40	50	60	70	
内孔 端 面 加 工		ACLNR/L	CN..., GN...	钢	○	✓	✓	✓	ø32	[Bar]				ø63	D030
		AWLNR/L	WN...	钢	○	✓	✓	✓	ø32	[Bar]				ø63	D033
镗削 & 内孔 仿形		ADUNR/L	DN..., FN...	钢	○	✓	✓	✓	ø32	[Bar]				ø63	D072
		AVUNR/L	VN...	钢	○	✓	✓		ø40	[Bar]		ø50		D075	
镗孔		ATFNR/L	TN...	钢	○	✓	✓		ø32	[Bar]		ø40		D051	
		ASKNR/L	SN...	钢	○	✓	✓		ø32	[Bar]		ø40		D044	

螺钉锁紧

应用 样式	样式	型号	刀片	材料	内冷	TURNTEC			最小镗孔直径 DMIN (mm)						页
						TURNTEC			40	50	60	70	80	90	
内孔 端 面 加 工		S-TLANR/L	LNMX	钢	○	✓			ø53	[Bar]				ø85	D040



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

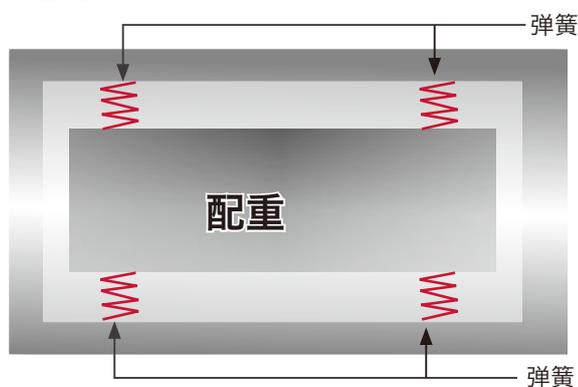
### ■ 振动抑制机构

当切削力在长悬伸设置的镗刀杆上产生振动时，刀杆的振动抑制机构抵消了刀具的运动并消除了振动。

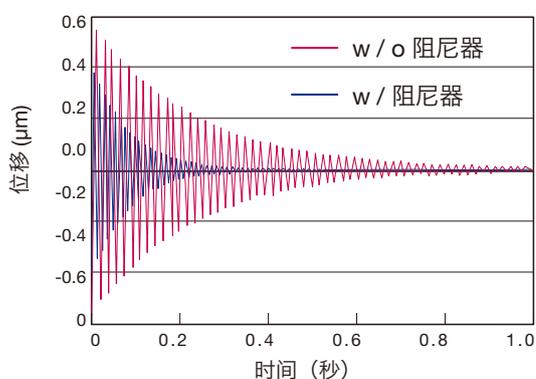
抑制机构由弹簧原件支撑的配重组成。

振动的快速消除减少了噪音和振刀痕。

#### - 阻尼概念形象



#### - 有或没有振动阻尼器的刀具振动



### ■ 标准品阵容

BoreMeister 由抗振刀杆和可互换镗刀头组成，特点是采用锯齿接口用于高精度转位。

它们是由螺丝连接，允许适用宽范围的切削刀头实现较高的灵活性。

— 最小镗孔直径： $\varnothing 20$  mm



参考页: D017, D020, D029, D048, D050, D057, D063, D066, D073, D075, D090 - D092



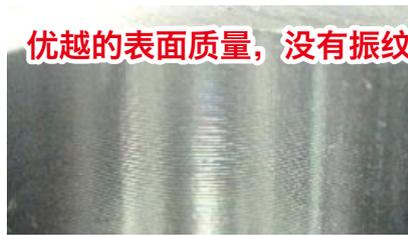
专注于刀杆强度和优化铁屑排除设计  
优化铁屑疏散

■ 特殊合金钢制刀体，设计以减少振动!



振刀

其它品牌



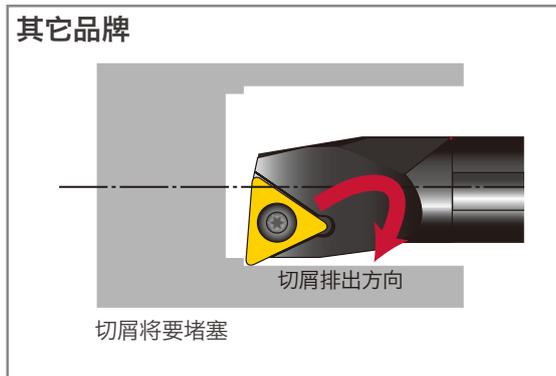
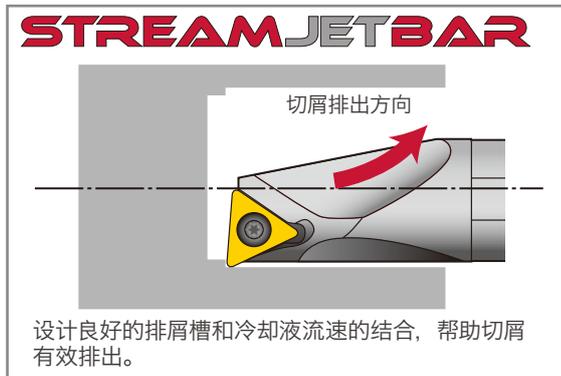
优越的表面质量，没有振纹

**STREAMJETBAR**

- 最小镗孔孔径  $\phi 4.5$  mm
- 可提供钢制刀杆和硬质合金刀杆
- 新的排屑槽设计有利于铁屑流畅排出

切削性能

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



参考页: D014, D018, D025, D031, D034, D036, D038, D041, D043, D045, D046, D049, D052, D053, D056, D058, D059, D061, D067, D069, D074, D076, D078, D079, D081, D084, D085, D087 - D089, D093 - D095

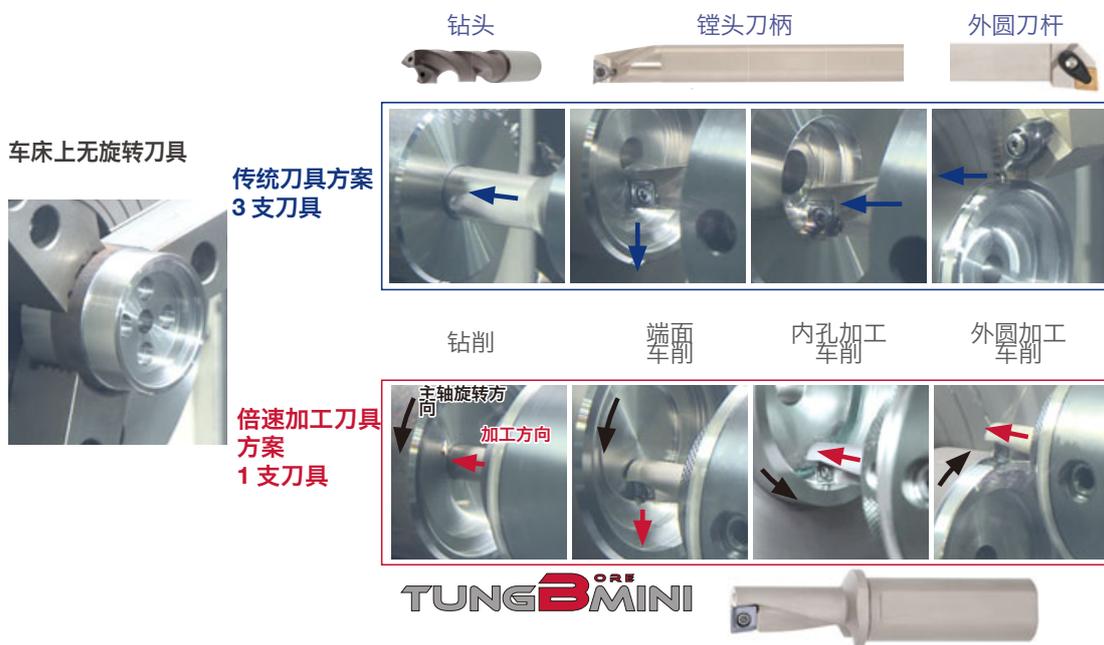
# TUNGB<sup>ORE</sup>MINI



由于无需更换工具，减少了机器停机时间。多功能钻车工具。

## ■ 最少数量的刀具实现最高的生产效率!

- 使用一支 TungBoreMini 刀具可以完成如钻孔及之后的内孔车削的多任务加工而无需更换刀具。
- 代替使用钻头和车刀可以在各种材料上完成钻孔和扩孔
- 可以仅仅像使用标准的 ISO 车刀一样用于内孔，外圆，和 / 或端面车削加工



## ■ PVD材质: AH725

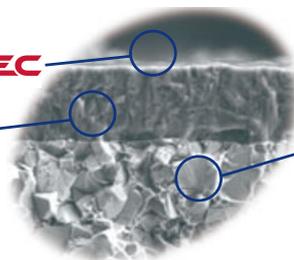
AH725 的特点是采用非常坚韧的基体和新的 PVD 涂层薄膜。

特殊表面处理技术

**PREMIUMTEC**

具有强附着力的涂层

PVD涂层



优良的韧性  
细颗粒硬质合金

参考页: **D065**

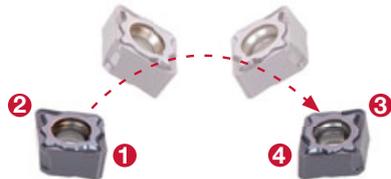


## 经济型双面正片

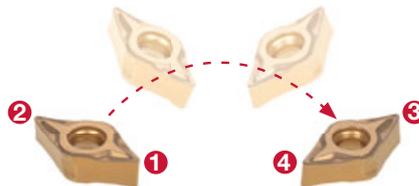
创新的几何结构和刀片座接口设计确保了稳定性和高性能。

### 刀片

**CXMU0603...** 4刃, 80° 菱形



**DXM/GU0703...** 4刃, 55° 菱形



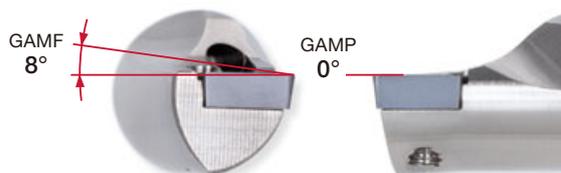
**WXGU0403...** 6个切削刃



### 大前角设计, 低切削力加工



**MINIFORCE**  
A12M-SCLXR06-D140

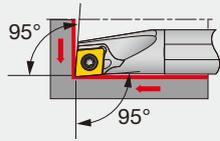


传统产品  
A12M-SCLCR06-D140

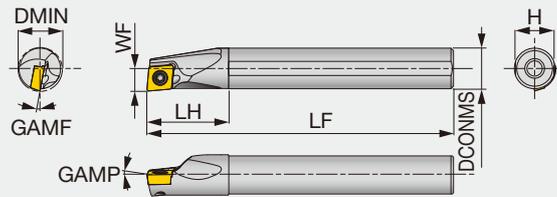
# STREAMJETBAR

## A/E-SCLCR/L

螺钉锁紧镗刀杆，用于正型80°菱形刀片



切削刃形状 L



图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

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

参考页： A/E-SCLCR/L: 刀片 → B112 -, CBN → B189 -, PCD → B213

备件



型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
A**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F
E**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E16**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E2**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F

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

刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	NS9530	SH725	T9215
	槽形状	JP	PSS	JS	PS
	加工条件	B016			

<b>M</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	AH6225	SH725	AH6225
	断屑槽形状	JP	PSS	JS	PS
	加工条件	B018			

<b>P</b>	应用	半精加工
	材质	T9215
	槽形状	PM
加工条件	B016	

<b>M</b>	应用	半精加工
	材质	AH6225
	断屑槽形状	PM
加工条件	B018	

<b>K</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
	槽形状	CM
	加工条件	B020

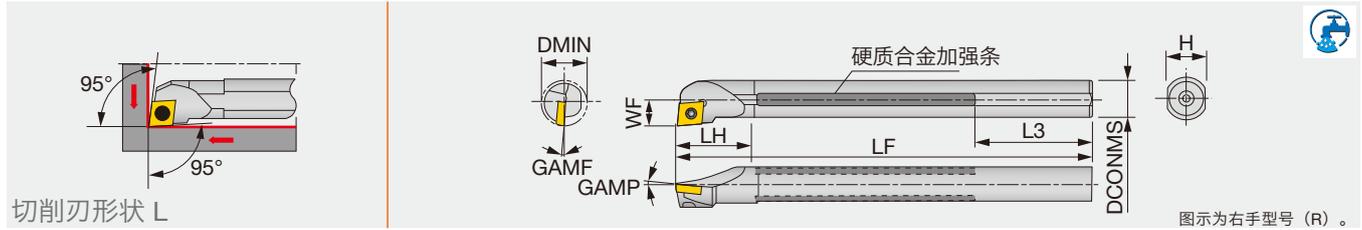
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	KS05F
	槽形状	DIA	带前角 DIA	AL
	加工条件	B022		

<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工
	材质	BX470	AH8005	AH8015
	槽形状	CBN	PS	PS
	加工条件	B024		

<b>H</b>	应用	精密加工	精加工
	材质	BXA10	BXA20
	槽形状	HP	HS
	加工条件	B026	

# T-SCLCR/L

螺钉锁紧镗刀杆，用于正型80°菱形刀片（硬质合金加强条）



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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
 \*\*RE: 标准刀尖圆角半径  
 注：刀片孔符合 ISO 标准。  
 备注：使用右手刀杆时 (SCLCR\*\*) 请使用左手刀片 (L); 使用左手刀杆时 (SCLCL\*\*) 请使用右手刀片 (R);

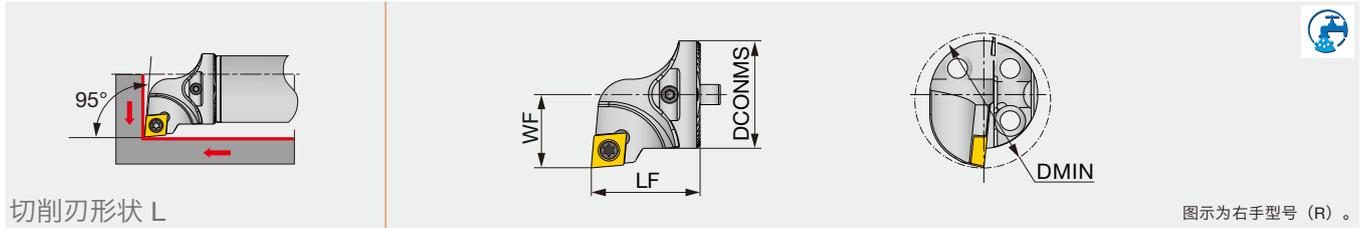
**备件**

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

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	NS9530	SH725	T9215
	槽形状	JP	PSS	JS	PS
	加工条件	B016			
<b>P</b>	应用	半精加工			
	材质	T9215			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工			
	材质	T515			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	
	材质	BX470	AH8005	AH8015	
	槽形状	CBN	PS	PS	
	加工条件	B024			
<b>M</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	AH6225	SH725	AH6225
	断屑槽形状	JP	PSS	JS	PS
	加工条件	B018			
<b>M</b>	应用	半精加工			
	材质	AH6225			
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	DX120	DX140	KS05F	
	槽形状	DIA	带前角 DIA	AL	
	加工条件	B022			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BXA10	BXA20		
	槽形状	HP	HS		
	加工条件	B026			

参考页： T-SCLCR/L: 刀片 → **B112 -**, CBN → **B189 -**, PCD → **B213**



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S16-SCLCR/L06-H	20	16	11	20	D/G16	CC**0602...
S20-SCLCR/L09-H	25	20	13	20	D/G20	CC**09T3...
S25-SCLCR/L09-H	32	25	17	22	D25	CC**09T3...
S32-SCLCR/L09-H	40	32	22	32	D32	CC**09T3...
S40-SCLCR/L12T-H	50	40	27	38	D40, D50, D60	CC**1204...

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

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

### 刀片选择向导

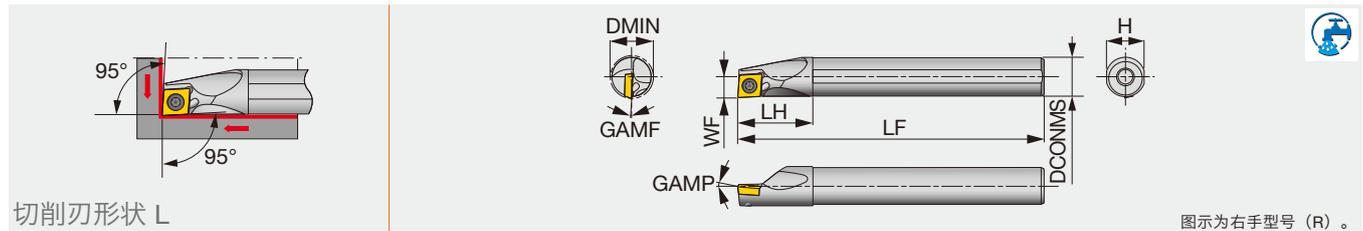
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工		
	材质	SH725	NS9530	SH725		T9215	材质	SH725	AH6225	SH725	AH6225
	槽形状	JP	PSS	JS	PS	断屑槽形状	JP	PSS	JS	PS	
	加工条件	B016					加工条件	B018			
<b>P</b>	应用	半精加工				<b>M</b>	应用	半精加工			
	材质	T9215					材质	AH6225			
	槽形状	PM					断屑槽形状	PM			
	加工条件	B016					加工条件	B018			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工				<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	T515					材质	DX120	DX140	KS05F	
	槽形状	CM					槽形状	DIA	带前角 DIA	AL	
	加工条件	B020					加工条件	B022			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工			
	材质	BX470	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20			
	槽形状	CBN	PS	PS		槽形状	HP	HS			
	加工条件	B024				加工条件	B026				

参考页： S-SCLCR/L-H: 刀片 → B112 -, CBN → B189 -, PCD → B213  
镗杆刀具 → D090 - D092

# STREAMJETBAR

## A/E-SCLPR/L

螺钉锁紧镗刀杆，用于正型80°菱形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A08H-SCLPR/L06-D100	钢	10	8	5.5	100	16	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L06-D120	钢	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L08-D120	钢	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L06-D140	钢	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
A12M-SCLPR/L08-D140	钢	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L08-D160	钢	16	12	9	150	24	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
A16Q-SCLPR/L09-D180	钢	18	16	9	180	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
A16Q-SCLPR/L09-D200	钢	20	16	11	180	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
A20R-SCLPR/L09-D220	钢	22	20	11	200	36	18	5°	-2°	0.8	CP**0903...	3
A25S-SCLPR/L09-D270	钢	27	25	13.5	250	45	23	5°	-1°	0.8	CP**0903...	3
E08K-SCLPR/L06-D100	硬质合金	10	8	5.5	125	22	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
E10M-SCLPR/L06-D120	硬质合金	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
E10H-SCLPR08-D120	硬质合金	12	10	6	100	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E10M-SCLPR/L08-D120	硬质合金	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L06-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
E12G-SCLPR08-D140	硬质合金	14	12	7	90	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR08-D140	硬质合金	14	12	7	110	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12G-SCLPR08-D160	硬质合金	16	12	9	90	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR08-D160	硬质合金	16	12	9	110	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D160	硬质合金	16	12	9	180	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E16H-SCLPR09-D180	硬质合金	18	16	9	100	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR09-D180	硬质合金	18	16	9	130	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL09-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16H-SCLPR09-D200	硬质合金	20	16	11	100	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR09-D200	硬质合金	20	16	11	130	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL09-D200	硬质合金	20	16	11	200	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

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

### 备件

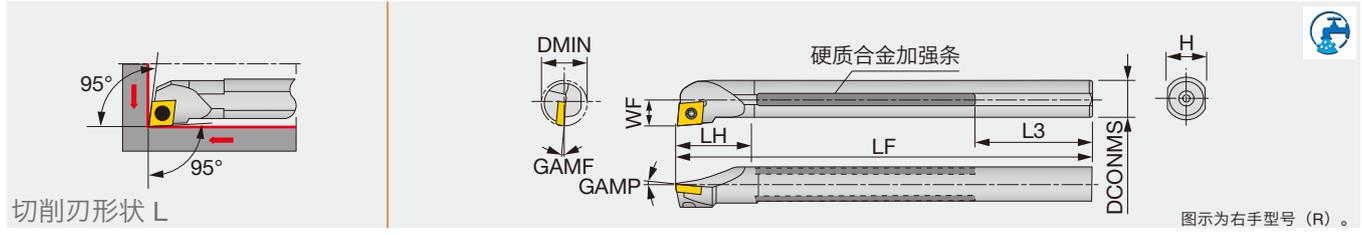


型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A10K-SCLPR/L08-D120	CSTB-3L042	T-9F
A12M-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
A**-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E10*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L042	T-9F
E12*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
E16*-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F

参考页： A/E-SCLPR/L: 刀片 → **B118 -**, CBN → **B192**

# T-SCLPR/L

螺钉锁紧镗刀杆，用于正型80°菱形刀片（硬质合金加强条）



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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

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

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

## 刀片选择向导

**P**

应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	NS9530	T9215	T9215
槽形状	PSS	PS	PM
加工条件	B016		

**M**

应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	AH6225	AH6225	AH6225
断屑槽形状	PSS	PS	PM
加工条件	B018		

**K**

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B020

**N**

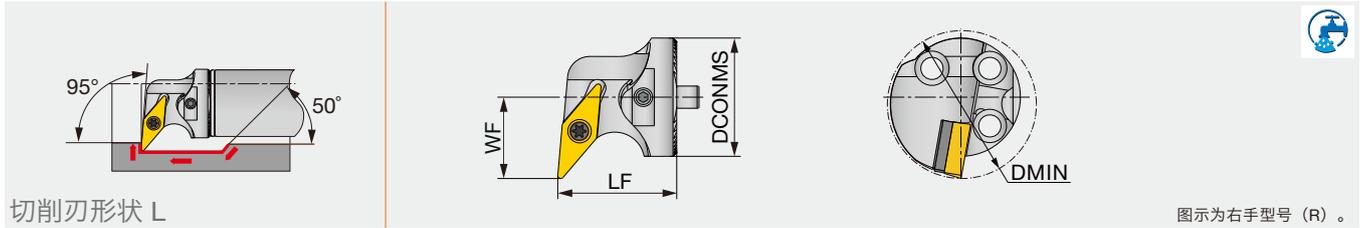
应用	精加工
材质	DX140
槽形状	DIA
加工条件	B022

**S**

应用	精加工	精加工到半精加工
材质	AH8005	AH8015
槽形状	PSS	PS
加工条件	B024	

参考页： T-SCLPR/L: 刀片 → **B118** -, CBN → **B192**

螺钉锁紧式可换镗刀头，用于正角35°菱形刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

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

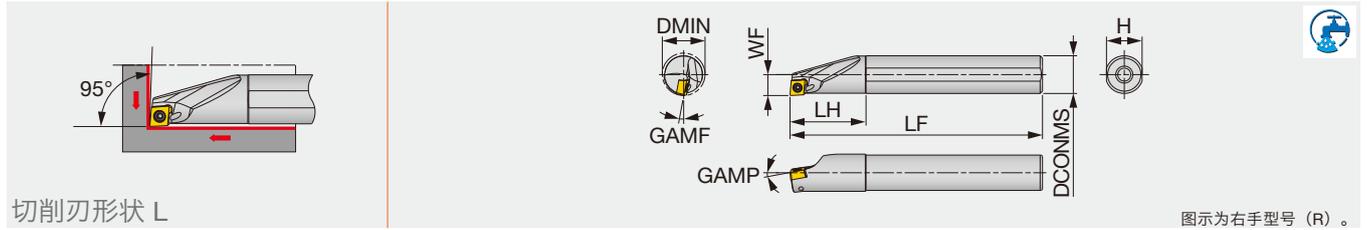
备注：使用右手刀杆时 (SVLCR\*\*) 请使用左手刀片 (L); 使用左手刀杆时 (SVLCL\*\*) 请使用右手刀片 (R);

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

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	NS9530	T9215		材质	AH6225	AH6225
	槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSS	PS
	加工条件	B016			加工条件	B018	
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	T515		材质	DX120	DX140	KS05F
	槽形状	CM		槽形状	DIA	带前角 DIA	AL
加工条件	B020	加工条件	B022				
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工
	材质	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20
	槽形状	PS	PS		槽形状	CBN	CBN
加工条件	B024		加工条件	B026			

参考页： S-SVLCR/L-H: 刀片 → **B152 -**, CBN → **B209**, PCD → **B220**  
镗杆刀具 → **D090 - D092**



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A10K-SCLXR/L06-D120	钢	12	10	6	125	20	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A12M-SCLXR/L06-D140	钢	14	12	7	150	24	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A16Q-SCLXR/L06-D180	钢	18	16	9	180	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
A20R-SCLXR/L06-D220	钢	22	20	11	200	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E10M-SCLXR/L06-D120	硬质合金	12	10	6	150	25	9	-10°	-14.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E12Q-SCLXR/L06-D140	硬质合金	14	12	7	180	27	11	-10°	-12.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E16R-SCLXR/L06-D180	硬质合金	18	16	9	200	32	15	-10°	-9.5°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9
E20S-SCLXR/L06-D220	硬质合金	22	20	11	250	36	18	-10°	-8°	0.4	CXMU0603**L/R...	0.9

\* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆角半径  
注：右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。左手刀杆 (L) 与右手刀片 (R) 配合使用。

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
	A/E**SCLXR/L...	SR34-514	T-7F

- ① 右手刀杆 (R) 与左手刀片 (L) 配合使用。
- ② 左手刀杆 (L) 与右手刀片 (R) 配合使用。



① 右手刀杆与左手刀片配合使用



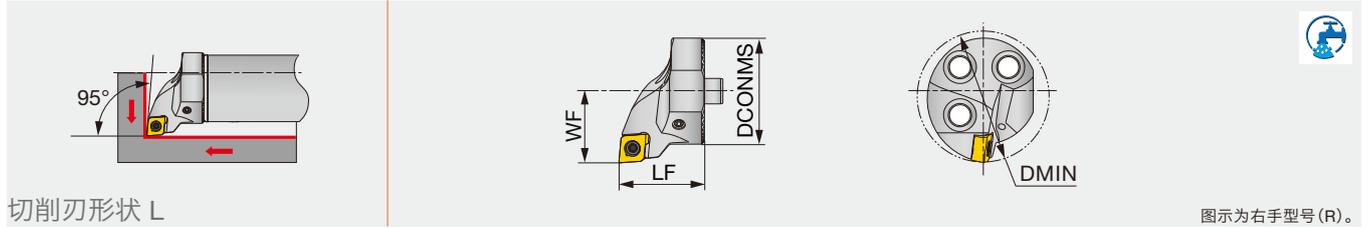
② 左手刀杆与右手刀片配合使用

### 刀片选择向导

P	应用	精加工到半精加工	半精加工	M	应用	精加工到半精加工	半精加工
	材质	T9215			T9215	材质	AH8015
槽形状	TS	TS	TS	槽形状	TS	TS	TS
加工条件	B096			加工条件	B096		
K	应用	精加工到半精加工	半精加工	S	应用	精加工到半精加工	半精加工
	材质	T9215			T9215	材质	AH8015
槽形状	TS	TS	TS	槽形状	TS	TS	TS
加工条件	B096			加工条件	B096		

参考页: A/E-SCLXR/L: 刀片 → B120  
标准加工参数 → D096

螺钉锁紧可换镗刀头，适用于 CXMU 刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S25-SCLXR/L06-H	32	25	17	20	D25	CXMU0603**L/R...
S32-SCLXR/L06-H	40	32	22	32	D32	CXMU0603**L/R...
S40-SCLXR/L06-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	CXMU0603**L/R...

备注：右手刀杆 (SCLXR\*\*) 与左手刀片 (L) 配合使用；左手刀杆 (SCLXL\*\*) 与右手刀片 (R) 配合使用。

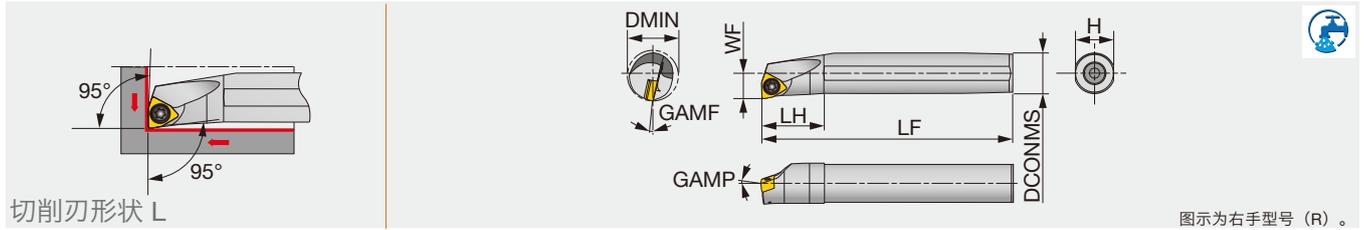
### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
S**-SCLXR/L06-H	SR34-514	T-7F

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工到半精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	精加工到半精加工	半精加工
	材质	T9215			材质	AH8015	
	槽形状	TS	TS		槽形状	TS	TS
	加工条件	B096			加工条件	B096	
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	半精加工	<b>S</b>	应用	精加工到半精加工	半精加工
	材质	T9215			材质	AH8015	
	槽形状	TS	TS		槽形状	TS	TS
	加工条件	B096			加工条件	B096	

参考页：S-SCLXR/L-H: 刀片 → **B120**, 镗杆刀具 → **D090 - D092**  
标准加工参数 → **D096**



图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：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

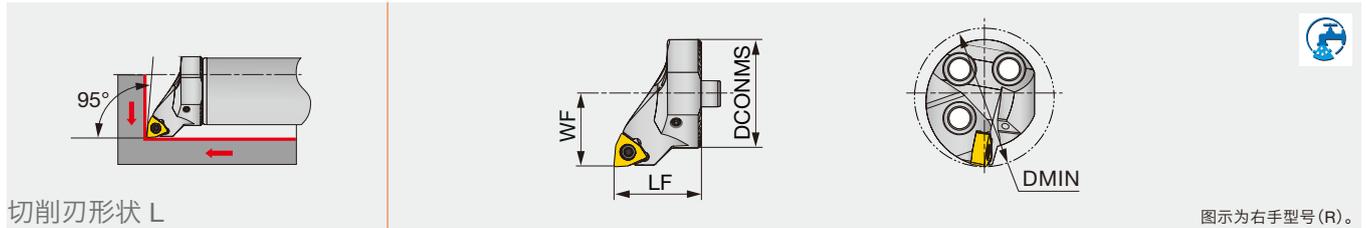
型号	锁紧螺钉	扳手
A/E**SWLXR/L...	SR34-514	T-7F

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	AH8015
	槽形状	JS	JTS	SS	TS
加工条件		B096			
<b>P</b>	应用	半精加工			
	材质	AH8015			
	槽形状	TS			
加工条件		B096			
<b>K</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	AH8015
	槽形状	JS	JTS	SS	TS
加工条件		B096			
<b>K</b>	应用	半精加工			
	材质	AH8015			
	槽形状	TS			
加工条件		B096			
<b>H</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工	
	材质	BXA10	BXA20	BXA20	
	槽形状	HP			
加工条件		B096			
<b>M</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	断屑槽形状	JS	JTS	SS	TS
加工条件		B096			
<b>M</b>	应用	半精加工			
	材质	AH8015			
	断屑槽形状	TS			
加工条件		B096			
<b>N</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工	
	材质	KS05F	KS05F	KS05F	
	槽形状	SS	TS	TS	
加工条件		B096			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	槽形状	JS	JTS	SS	TS
加工条件		B096			
<b>S</b>	应用	半精加工			
	材质	AH8015			
	槽形状	TS			
加工条件		B096			

参考页：A/E-SWLXR/L: 刀片 → **B157** -  
标准加工参数 → **D096**

螺钉锁紧可换镗刀头，适用于 WXGU 刀片



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S25-SWLXR/L04-H	32	25	17	20	D25	WXGU...
S32-SWLXR/L04-H	40	32	22	32	D32	WXGU...
S40-SWLXR/L04-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	WXGU...

备注：右手刀杆 (SWLXR\*\*) 与左手刀片 (L) 配合使用；左手刀杆 (SWLXL\*\*) 与右手刀片 (R) 配合使用。

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
S**-SWLXR/L04-H	SR34-514	T-7F

### 刀片选择向导

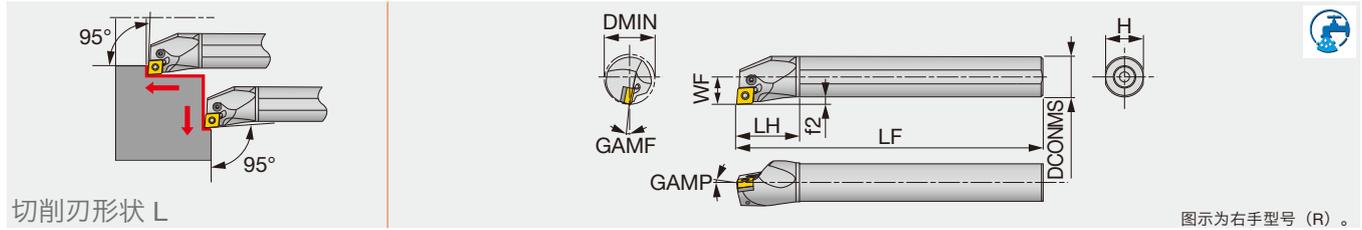
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	AH8015
	槽形状	JS	JTS	SS	TS
	加工条件	B096			
<b>P</b>	应用	半精加工			
	材质	AH8015			
	槽形状	TS			
	加工条件	B096			
<b>K</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	AH8015
	槽形状	JS	JTS	SS	TS
	加工条件	B096			
<b>K</b>	应用	半精加工			
	材质	AH8015			
	槽形状	TS			
	加工条件	B096			
<b>H</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工	
	材质	BXA10	BXA20	BXA20	
	槽形状	HP	CBN	CBN	
	加工条件	B096			
<b>M</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	断屑槽形状	JS	JTS	SS	TS
	加工条件	B096			
<b>M</b>	应用	半精加工			
	材质	AH8015			
	断屑槽形状	TS			
	加工条件	B096			
<b>N</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工	
	材质	KS05F	KS05F	KS05F	
	槽形状	SS	TS	TS	
	加工条件	B096			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	槽形状	JS	JTS	SS	TS
	加工条件	B096			
<b>S</b>	应用	半精加工			
	材质	AH8015			
	槽形状	TS			
	加工条件	B096			

参考页： S-SWLXR/L-H: 刀片 → B157 -, 圆柱柄 → D090 - D092  
标准加工参数 → D096

# STREAMJETBAR

## A-PCLNR/L

杠杆锁紧镗刀杆，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	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A16M-PCLNR/L0904-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-16°	0.8	CN**/GNMG0904...	1.7
A20Q-PCLNR/L0904-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**/GNMG0904...	1.7
A16M-PCLNR/L09-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
A20Q-PCLNR/L09-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L09-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L12-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**/GNGA1204...	2.7
A32S-PCLNR/L12-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
A40T-PCLNR/L12-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
A50U-PCLNR/L12-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

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

### 备件

型号	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	冷却油供给附件*	螺钉用于油孔*
A16M-PCLNR/L0904-D200	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSH3-4
A20Q-PCLNR/L0904-D250	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSH3-4
A**-PCLNR/L09-D**0	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N	EA-25	SSH5-6
A25R-PCLNR/L12-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	EA-25	SSH5-6
A32S-PCLNR12-D400	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSH5-6
A32S-PCLNL12-D400	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A40T-PCLNR12-D500	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A40T-PCLNL12-D500	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A50U-PCLNR12-D630	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A50U-PCLNL12-D630	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6

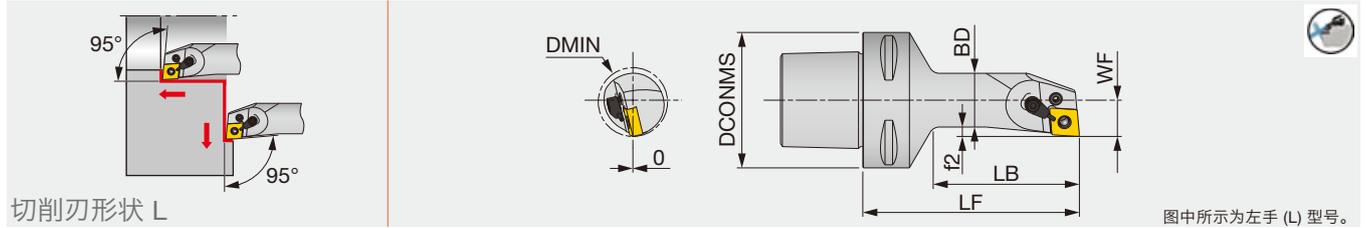
\* 选项

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B004			
<b>M</b>	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			
<b>K</b>	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			
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	DX120	DX140	TH10	
	槽形状	DIA	带前角 DIA	P	
	加工条件	B010			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	BX815	AH8005	AH8005	
	槽形状	CBN	HRF	HRM	
	加工条件	B012			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BXA10	BXA20		
	槽形状	HP	HS		
	加工条件	B014			

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

主偏角为 95° 杠杆锁紧刀杆，具有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

图中所示为左手 (L) 型号。

型号	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	刀片
C6PCLNL17100-12-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	CN**/GNGA1204...

适用于 14MPa 冷却液  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

### 备件

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

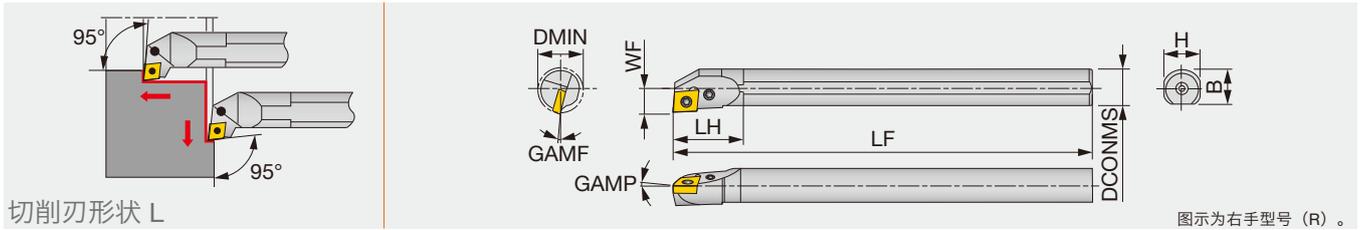
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215		材质	T6215	AH6225	AH6225
	槽形状	TF	TSF	TM	TH		断面槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B004					加工条件	B006		
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	T515	T515	T515		材质	DX120	DX140	TH10	
	槽形状	全周	全周	全周		槽形状	DIA	带前角 DIA	P	
	加工条件	B008				加工条件	B010			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BX815	AH8005	AH8005		材质	BXA10	BXA20		
	槽形状	CBN	HRF	HRM		槽形状	HP	HS		
	加工条件	B012				加工条件	B014			

参考页: C-PCLNL-CHP: 刀片 → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211

# S-PCLNR/L

杠杆锁紧镗刀杆，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	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
S16M-PCLNR/L09	钢	20	16	11	150	30	15	15.5	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
S20Q-PCLNR/L09	钢	25	20	13	180	35	18	19	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
S25R-PCLNR/L09	钢	32	25	17	200	40	23	24	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
S32S-PCLNR/L12	钢	40	32	22	250	50	30	29.5	-6°	-11°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
S40T-PCLNR/L12	钢	50	40	27	300	55	37	37.5	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
S50U-PCLNR/L12	钢	63	50	35	350	65	47	47.5	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

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

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

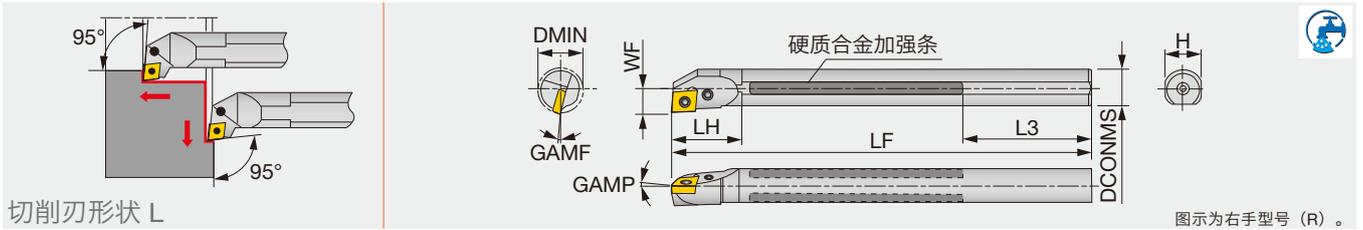
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B004			
<b>M</b>	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			
<b>K</b>	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			
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	DX120	DX140	TH10	
	槽形状	DIA	带前角 DIA	P	
	加工条件	B010			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	BX815	AH8005	AH8005	
	槽形状	CBN	HRF	HRM	
	加工条件	B012			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BXA10	BXA20		
	槽形状	HP	HS		
	加工条件	B014			

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

# T-PCLNR

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	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
T16Q-PCLNR09	加强型	20	-	16	11	180	27	59	15	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
T20R-PCLNR09C	加强型	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
T25S-PCLNR09C	加强型	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
T32U-PCLNR12C	加强型	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-6°	-11°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
T40V-PCLNR12C	加强型	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8
T50W-PCLNR12C	加强型	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	4.8

\* 扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

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

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

## 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
断屑槽形状	SF	SM	SH	
加工条件	B006			

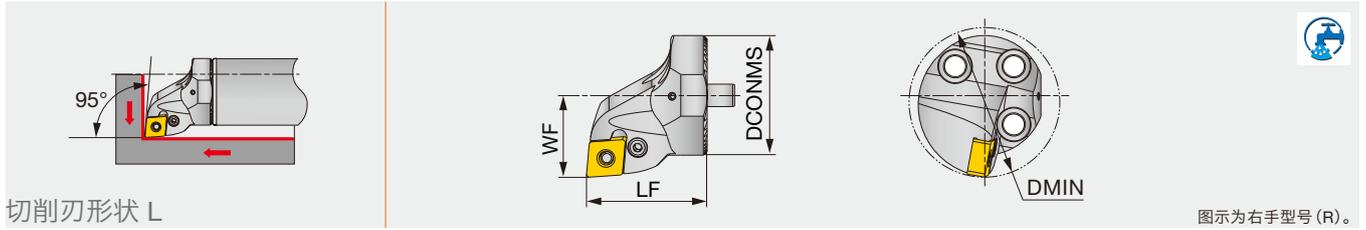
K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B008			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
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	BX815	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	HP	HS	
加工条件	B014		

参考页: T-PCLNR: 刀片 → B054 -, CBN → B168 -, PCD → B211



切削刃形状 L

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S32-PCLNR/L09-H	40	32	22	32	D32	CN**/GNMG0904...
S40-PCLNR/L09-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	CN**/GNMG0904...

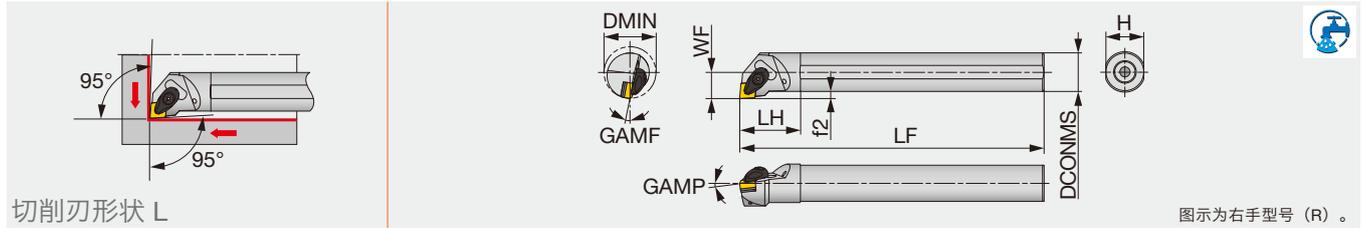
备注：使用右手刀杆时 (PCLNR\*\*) 请使用左手刀片 (L); 使用左手刀杆时 (PCLNL\*\*) 请使用右手刀片 (R);

备件	型号	杆	锁紧螺钉	垫片	弹簧销	扳手
	S32-PCLNR/L09-H	LCL33N	LCS33	-	-	P-2F
	S40-PCLNR/L09-H	LCL33	LCS3	LSC317	LSP3	P-2.5

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工
	材质	T9215	T9215		材质	AH6225	AH6225
	断屑槽形状	TSF	TM		断屑槽形状	SS	SM
	加工条件	B004			加工条件	B006	
<b>K</b>	应用	半精加工		<b>S</b>	应用	半精加工	
	材质	T515			材质	AH8015	
	断屑槽形状	TM			断屑槽形状	TM	
	加工条件	B008			加工条件	B012	

参考页： S-PCLNR/L-H: 刀片 → **B054 - , B075**, CBN → **B168 -**, PCD → **B211**  
镗杆刀具 → **D090 - D092**



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-ACLNR/L0904-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**/GNMG0904...	3
A32S-ACLNR/L0904-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**/GNMG0904...	3
A25R-ACLNR/L12-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**/GNGA1204...	3
A32S-ACLNR/L12-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**/GNGA1204...	3
A40T-ACLNR/L12-D500	钢	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	CN**/GNGA1204...	3
A50U-ACLNR12-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	0.8	CN**/GNGA1204...	3

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)  
\*\*RE: 标准刀尖圆角半径

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A**-ACLNR/L0904-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F
A**-ACLNR/L12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F

### 刀片选择向导

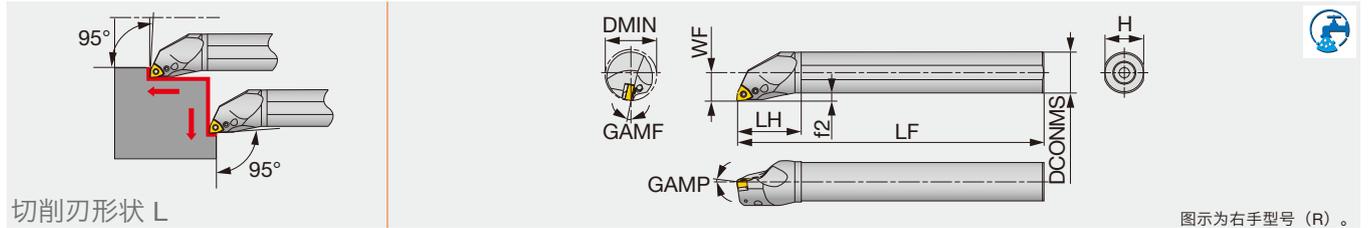
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B004			
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	
	材质	T515	T515	T515	
	槽形状	全周	全周	全周	
	加工条件	B008			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	BX815	AH8005	AH8005	
	槽形状	CBN	HRF	HRM	
	加工条件	B012			
<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	
	材质	T6215	AH6225	AH6225	
	断屑槽形状	SF	SM	SH	
	加工条件	B006			
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	DX120	DX140	TH10	
	槽形状	DIA	带前角 DIA	P	
	加工条件	B010			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BXA10	BXA20		
	槽形状	HP	HS		
	加工条件	B014			

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

# STREAMJETBAR

## A-PWLNRL

杠杆锁紧式镗刀杆，用于负角80°凸三角形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A16M-PWLNRL/L0604-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLNRL/L0604-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7
A16M-PWLNRL/L06-D200	钢	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLNRL/L06-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7
A25R-PWLNRL/L06-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	WN**0604...	2.7
A32S-PWLNRL/L06-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0604...	2.7
A25R-PWLNRL/L08-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	2.7
A32S-PWLNRL/L08-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0804...	4.8
A40T-PWLNRL/L08-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	4.8

\* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE：标准刀尖圆角半径  
备注：使用右手刀杆时 (PWLNRL) 请使用左手刀片 (L)；使用左手刀杆时 (PWLNRL) 请使用右手刀片 (R)；

备件	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	内冷供给附件*	油孔螺钉*
A16M-PWLNRL/L0604-D200	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLNRL/L0604-D250	-	-	LCS33	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A16M-PWLNRL/L06-D200	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLNRL/L06-D250	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A25R-PWLNRL/L06-D320	LSW312BR/L	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLNRL/L06-D400	LSW312BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5
A25R-PWLNRL/L08-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLNRL/L08-D400	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PWLNRL/L08-D500	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM4-5

\* 选项

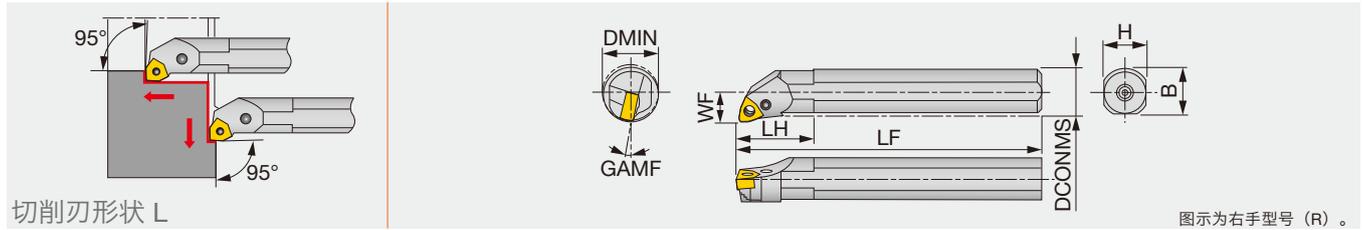
### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215		材质	T6215	AH6225	AH6225
	槽形状	TF	TSF	TM	TH		槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B004					加工条件	B006		
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	T515	T515	T515		材质	BX480	AH8005	AH8005	
	槽形状	全周	全周	全周		槽形状	CBN	HRF	HRM	
	加工条件	B008				加工条件	B012			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工							
	材质	BXM10	BXM20							
	槽形状	CBN	CBN							
	加工条件	B014								

参考页： A-PWLNRL: 刀片 → B102 -, CBN → B187

## S-PWLNLR/L

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

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

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

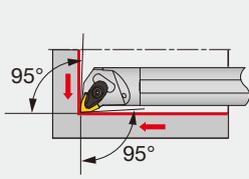
### 刀片选择向导

P	应用	精加工	半精加工
	材质	T9215	T9215
槽形状	TSF	TM	
加工条件	B004		

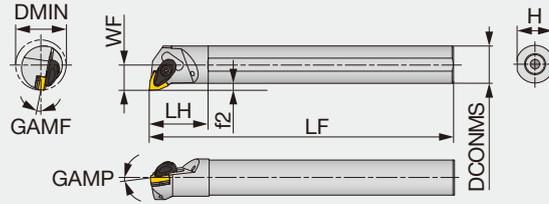
M	应用	精加工	半精加工
	材质	AH6225	AH6225
断屑槽形状	SS	SM	
加工条件	B006		

K	应用	半精加工
	材质	T515
槽形状	TM	
加工条件	B008	

参考页： A-PWLNLR/L: 刀片 → **B102 -**, CBN → **B187**



切削刃形状 L



图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-AWLNR/L0604-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L0604-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3
A25R-AWLNR/L06-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L06-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3
A25R-AWLNR/L08-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	3
A32S-AWLNR/L08-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	3
A40T-AWLNR/L08-D500	钢	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	WN**0804...	3
A50U-AWLNR/L08-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	0.8	WN**0804...	3

\* 扭矩：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
A*-AWLNR/L0604-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F	
A**-AWLNR/L06-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F	
A**-AWLNR/L08-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F	

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材料	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
	材料	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
	材料	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
	材料	BX480	AH8005	AH8005
槽形状	CBN	HRF	HRM	
加工条件	B012			

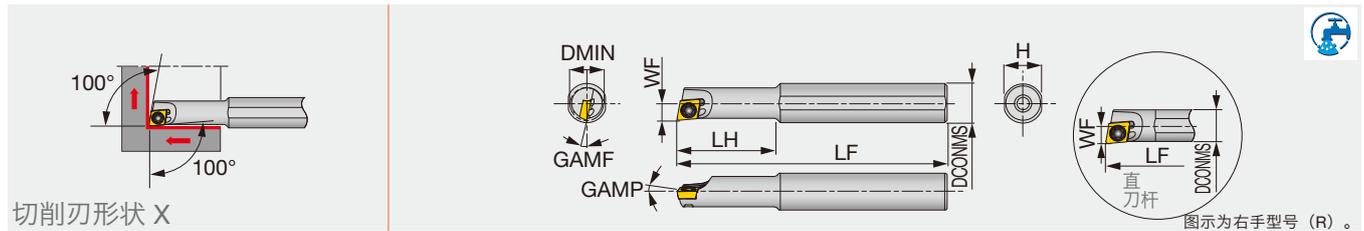
H	应用	精密加工	精加工
	材料	BXM10	BXM20
槽形状	CBN	CBN	
加工条件	B014		

参考页： A-AWLNR/L: 刀片 → B102 -, CBN → B187

# STREAMJETBAR

A/E-SEXPR/L

螺钉锁紧式镗刀杆，用于正角 75° 菱形刀片



切削刃形状 X

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀片尖圆弧半径

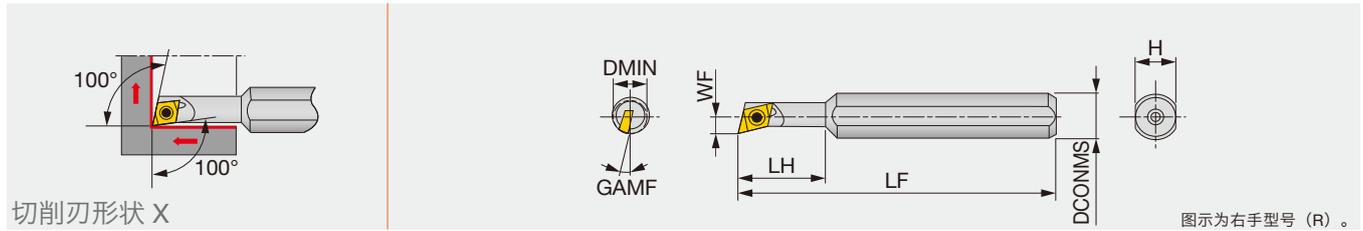
备注：使用右手刀杆时 (SEXPR\*) 请使用左手刀片 (L); 使用左手刀杆时 (SEXPL\*) 请使用右手刀片 (R);

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

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	<b>M</b>	应用	精加工	<b>K</b>	应用	精加工	<b>S</b>	应用	精加工
	材质	SH725		材质	SH725		材质	SH725		材质	SH725
	槽形状	JS		槽形状	JS		槽形状	JS		槽形状	JS
	加工条件	B016		加工条件	B018		加工条件	B020		加工条件	B024
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	<b>H</b>	应用	精密加工					
	材质	DX140	SH725		材质	CBN					
	槽形状	DIA	JS		槽形状						
	加工条件	B022			加工条件	B026					

参考页： A/E-SEXPR/L:刀片 → **B128 -**, CBN → **B195**, PCD → **B214**



图示为右手型号 (R)。

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

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

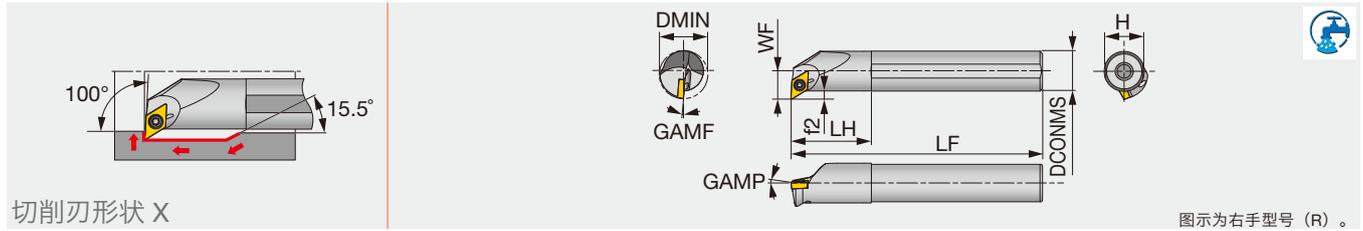
\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	<b>M</b>	应用	精加工	<b>K</b>	应用	精加工	<b>S</b>	应用	精加工
	材质	SH725		材质	SH725		材质	SH725		材质	SH725
	槽形状			槽形状			槽形状			槽形状	
	加工条件	B016		加工条件	B018		加工条件	B020		加工条件	B024
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	<b>H</b>	应用	精密加工					
	材质	DX140	SH725		材质	BX310					
	槽形状				槽形状						
	加工条件	B022			加工条件	B026					



切削刃形状 X

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A10K-SDXXR/L07-D130	钢	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	钢	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	钢	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	钢	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E10M-SDXXR/L07-D130	硬质合金	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	硬质合金	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	硬质合金	20	16	10.6	200	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	硬质合金	24	20	12.6	250	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXG/MU0703**L/R...	0.9

\* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

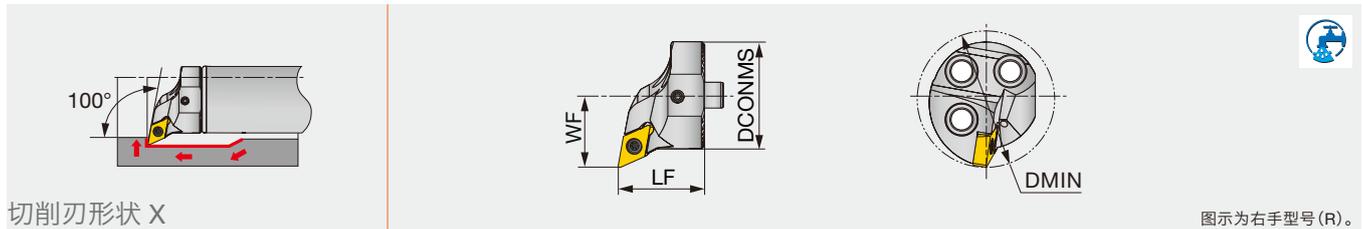
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A/E**-SDXXR/L...	SR34-514	T-7F

## S-SDXXR/L-H

### 螺钉锁紧可换镗刀头，适用于 DXG/MU 刀片



切削刃形状 X

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S25-SDXXR/L07-H	32	25	17	20	D25	DXG/MU0703**L/R...
S32-SDXXR/L07-H	40	32	22	32	D32	DXG/MU0703**L/R...
S40-SDXXR/L07-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DXG/MU0703**L/R...

备注：右手刀杆 (SDXXR\*\*) 与左手刀片 (L) 配合使用；左手刀杆 (SDXXL\*\*) 与右手刀片 (R) 配合使用。

#### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
S**-SDXXR/L07-H	SR34-514	T-7F

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	T9215
	槽形状	JS 	JTS 	SS 	TS 
	加工条件	B096			

<b>P</b>	应用	半精加工
	材质	T9215
	槽形状	TS 
	加工条件	B096

<b>K</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	T9215
	槽形状	JS 	JTS 	SS 	TS 
	加工条件	B096			

<b>K</b>	应用	半精加工
	材质	T9215
	槽形状	TS 
	加工条件	B096

<b>S</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	槽形状	JS 	JTS 	SS 	TS 
	加工条件	B096			

<b>S</b>	应用	半精加工
	材质	AH8015
	槽形状	TS 
	加工条件	B096

<b>M</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	断屑槽形状	JS 	JTS 	SS 	TS 
	加工条件	B096			

<b>M</b>	应用	半精加工
	材质	AH8015
	断屑槽形状	TS 
	加工条件	B096

<b>N</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	KS05F	KS05F	KS05F
	槽形状	SS 	TS 	TS 
	加工条件	B096		

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺紋加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

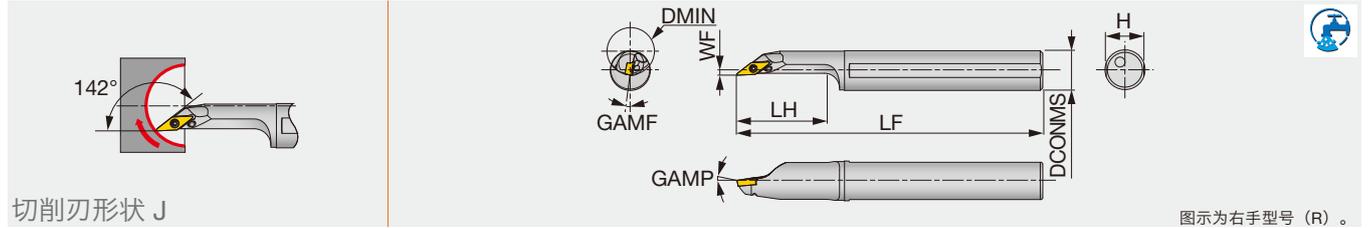
用户指南

索引

# STREAMJETBAR

## A-SVJBR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

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

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

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

### 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	T9215
槽形状	JP	JS	PSS	PS	
加工条件	B014				

M	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	AH6225	AH6225
断屑槽形状	JP	JS	PSS	PS	
加工条件	B016				

P	应用	半精加工
	材质	T9215
槽形状	PS	
加工条件	B014	

M	应用	半精加工
	材质	AH6225
断屑槽形状	PS	
加工条件	B016	

K	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
槽形状	CM	
加工条件	B020	

S	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	AH8005	AH8015
槽形状	PS	PS	
加工条件	B024		

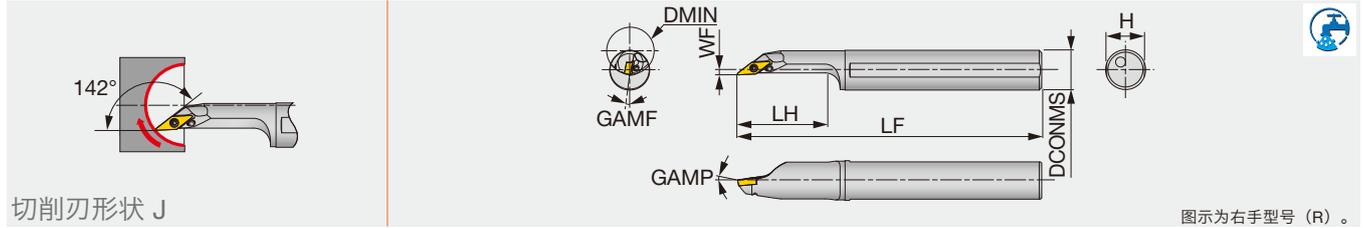
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXA10	BXA20
槽形状	HP	HS	
加工条件	B026		

参考页： A-SVJBR/L: 刀片 → B150 -, CBN → B207 -

# STREAMJETBAR

A-SVJCR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片



切削刃形状 J

图示为右手型号 (R)。

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

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

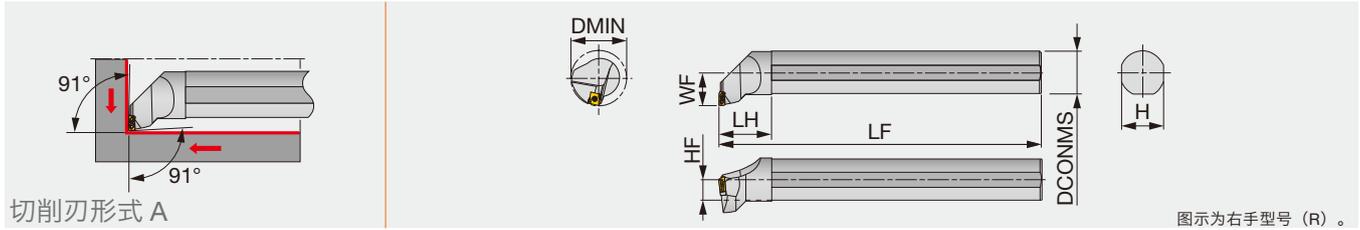
## 备件

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

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工		
	材质	NS9530	T9215		材质	AH6225	AH6225		
	槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSS	PS		
加工条件				B014	加工条件				B016
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工			<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	T515				材质	DX120	DX140	KS05F
	槽形状	CM				槽形状	DIA	带前角 DIA	AL
加工条件				B020	加工条件				B022
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20		
	槽形状	PS	PS		槽形状	CBN	CBN		
加工条件				B024	加工条件				B026

参考页： A-SVJCR/L: 刀片 → **B152** -



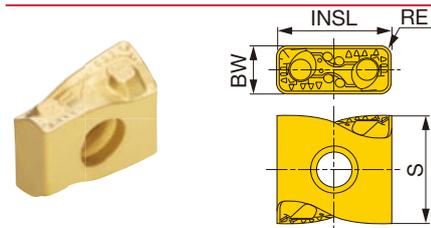
型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	HF	刀片
S25T-TLANR/L12-D530	钢	53	25	17	300	40	23	11.5	LNMX1204**L/R...
S32U-TLANR/L12-D530	钢	53	32	22	350	45	30	15	LNMX1204**L/R...
S40V-TLANR/L12-D530	钢	53	40	27	400	53	37	18.5	LNMX1204**L/R...
S50U-TLANR/L16-D850	钢	85	50	37	350	63	47	23.5	LNMX1606**L/R...

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

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

### 刀片

#### LNMX12/16/24



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

★：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

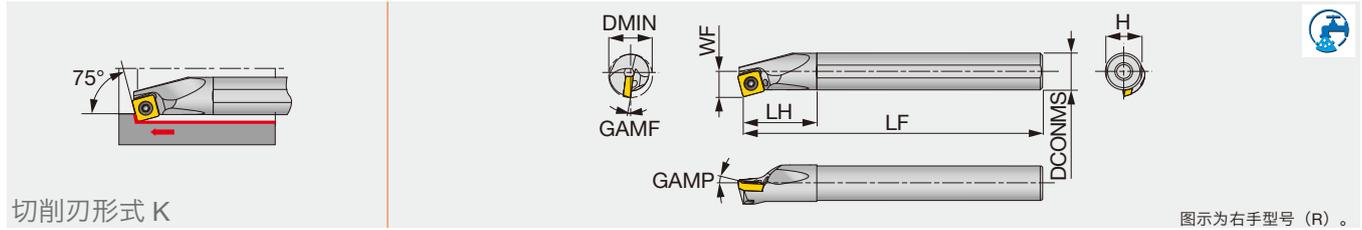
参考页：标准加工参数 → D097

●：产品型号

# STREAMJETBAR

## A-SSKPR

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角S正方形刀片



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

### 备件

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

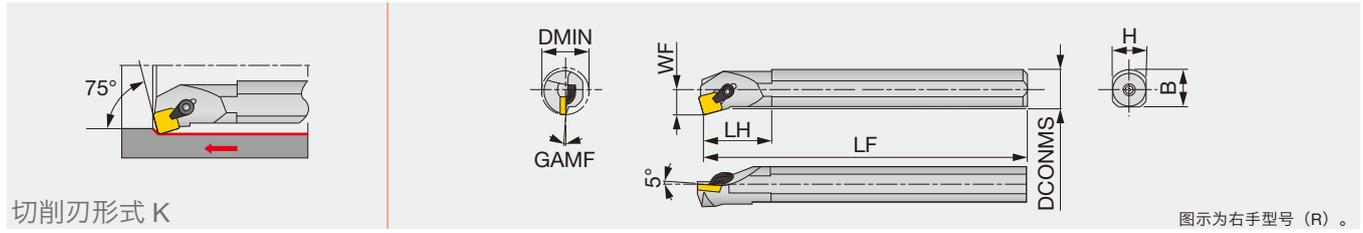
### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工到半精加工
	材质	T9215		材质	AH6225
	槽形状	PS 		槽形状	PS 
	加工条件	B016		加工条件	B018
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工			
	材质	T515			
	槽形状	CM 			
	加工条件	B020			

参考页： A-SSKPR: 刀片 → B135 -, CBN → B195 -

## S/C-CSKPR/L

上压式镗杆，用于正前角S正方形刀片



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

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

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

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

- L
- X
- J
- A
- K**
- F
- U
- Q
- Z
- 其它

### 刀片选择向导

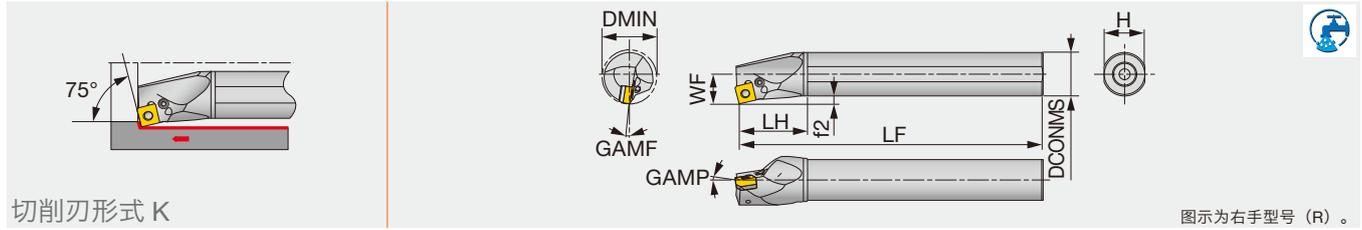
P	应用	精加工到半精加工	M	应用	精加工到半精加工
	材质	T9215		材质	AH6225
	槽形状	PS 		槽形状	PS 
加工条件	B016	加工条件	B018		
K	应用	精加工到半精加工	N	应用	精加工
	材质	T515		材质	DX140
	槽形状	CM 		槽形状	T-DIA 
加工条件	B020	加工条件	B022		

参考页： S/C-CSKPR/L: 刀片 → B135 -, CBN → B195 -, PCD → B215

# STREAMJETBAR

## A-PSKNR/L

杠杆锁紧式镗杆，用于负前角S正方形刀片



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

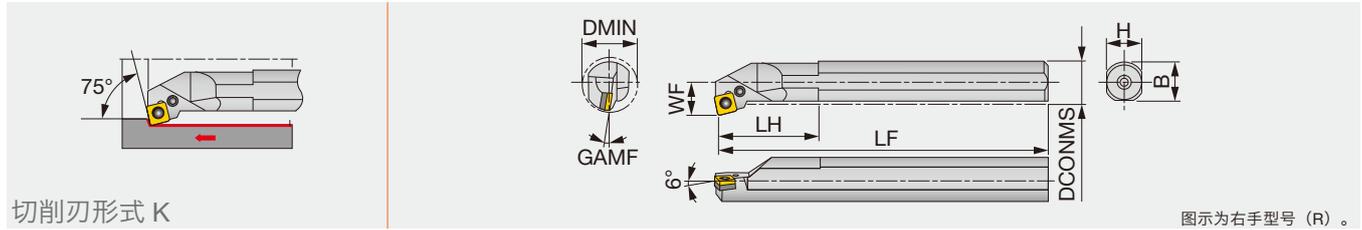
备注：使用右手刀杆时 (PSKNR\*\*) 请使用左手刀片 (L); 使用左手刀杆时 (PSKNL\*\*) 请使用右手刀片 (R);

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

\* 选项

## S-PSKNR

杠杆锁紧式镗杆，用于负前角S正方形刀片



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

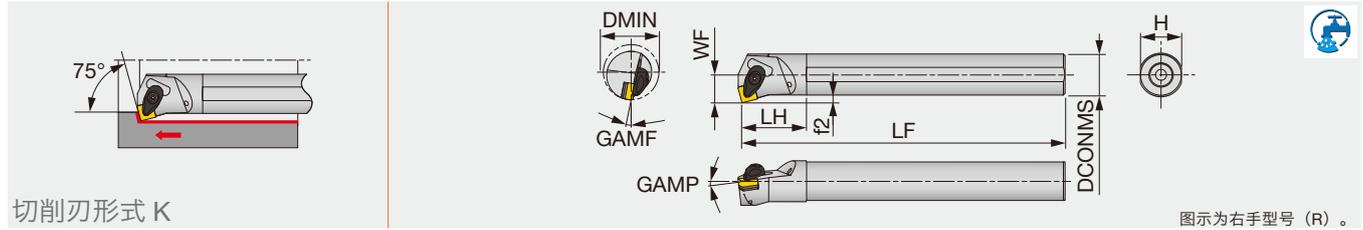
型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	刀片
S32S-PSKNR12	钢	40	32	22	250	50	30	29.5	-10°	0.8	SN**1204...
S40T-PSKNR12	钢	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	SN**1204...
S50U-PSKNR12	钢	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	SN**1204...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

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

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



切削刃形式 K

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-ASKNR/L12-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	SN**1204...	3
A32S-ASKNR/L12-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	3

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

- L
- X
- J
- A
- K
- F
- U
- Q
- Z
- 其它

### 刀片选择向导

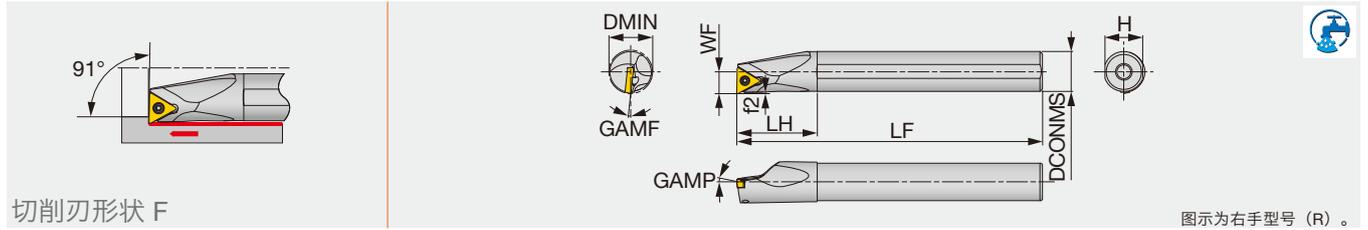
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215		材质	T6215	AH6225	AH6225
	槽形状	TF	TSF	TM	TH		断屑槽形状	SF	SM	SH
	加工条件	B004					加工条件	B006		
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精加工	半精加工		
	材质	T515	T515	T515		材质	DX140	TH10		
	槽形状	全周	全周	全周		槽形状	T-DIA	P		
	加工条件	B008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

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

# STREAMJETBAR

A/E-STFCR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 60° 三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

## 备件

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

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	SH725	T9215	T9215
槽形状	JP	JS	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	SH725	SH725	AH6225	AH6225
槽形状	JP	JS	PS	PM	
加工条件	B018				

K	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
槽形状	CM	
加工条件	B020	

N	应用	精密加工	精加工到半精加工
	材质	DX120	KS05F
槽形状	DIA	带前角 AL	
加工条件	B022		

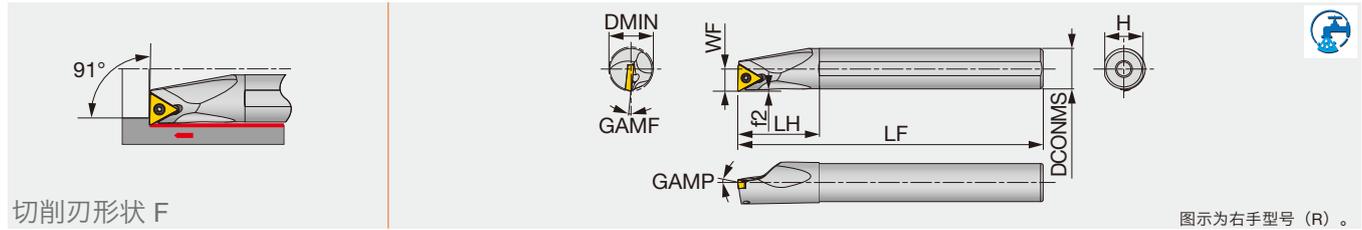
S	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	SH725	SH725	AH6225	AH6225
槽形状	JP	JS	PS	PM	
加工条件	B024				

参考页： A/E-STFCR/L: 刀片 → B138 -, PCD → B216

# STREAMJETBAR

A/E-STFPR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 60° 三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

(1) TPGH, TPGM, 和 TPGA 刀片不能使用

## 备件

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

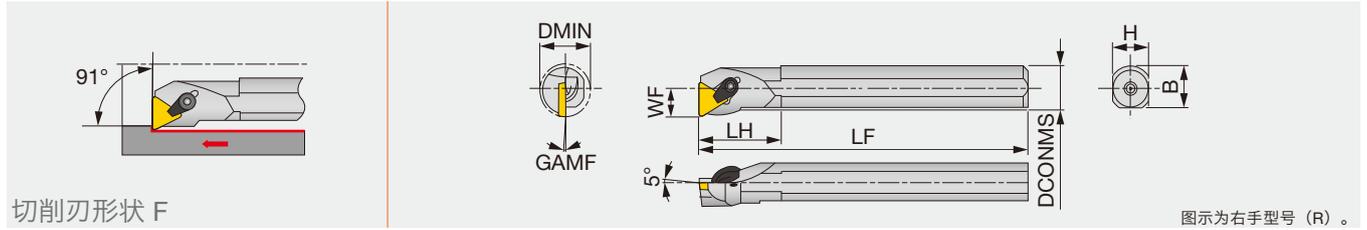
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	NS9530	T9215	T9215		材质	AH6225	AH6225	AH6225
	槽形状	PSS	PS	PM		槽形状	PSS	PS	PM
加工条件					B016				
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工			<b>N</b>	应用	精密加工		
	材质	T515				材质	DX140		
	槽形状	CM				槽形状	DIA	带前角	
加工条件					B020				
<b>S</b>	应用	精密加工			<b>H</b>	应用	精密加工	精加工	
	材质	BX470				材质	HP	HS	BXA20
	槽形状	CBN				槽形状			
加工条件					B024				
					加工条件				
					B026				

参考页： A/E-STFPR/L: 刀片 → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -

# S/C-CTFPR/L

上压式镗杆，用于正前角60° 三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

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

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

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

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

## 刀片选择向导

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

M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	AH6225	AH6225	AH6225
槽形状	PSS	PS	PM	
加工条件	B018			

K	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
槽形状	CM	
加工条件	B020	

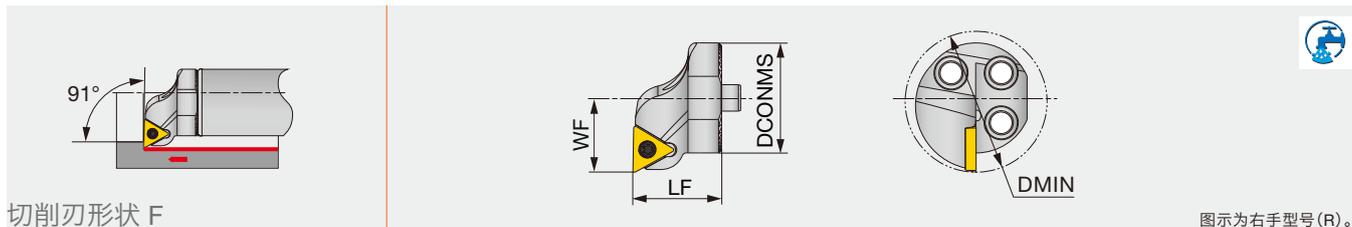
N	应用	精密加工
	材质	DX140
槽形状	DIA 带前角	
加工条件	B022	

S	应用	精密加工
	材质	BX470
槽形状	CBN	
加工条件	B024	

H	应用	精密加工	精加工
	材质	HP	BXA10
槽形状	HS		
加工条件	B026		

参考页： S/C-CTFPR/L: 刀片 → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B217 -

螺钉锁紧可换镗刀头，适用于 60° 三角形正角刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S16-STFPR/L09-H	20	16	11	20	D16	TP**0902...
S16-STFPR/L11-H	20	16	11	20	D16	TP**1102...
S20-STFPR/L11-H	25	20	13	20	D20	TP**1102...
S25-STFPR/L11-H	32	25	17	20	D25	TP**1102...
S32-STFPR/L16-H	40	32	22	32	D32	TP**16T3...
S40-STFPR/L16-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	TP**16T3...

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

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
S16-STFPR/L09-H	CSTB-2.2S	T-7F
S16-STFPR/L11-H	CSTB-2.5	T-8F
S20-STFPR/L11-H	CSTB-2.5	T-8F
S25-STFPR/L11-H	CSTB-2.5	T-8F
S32-STFPR/L16-H	CSTB-4M	T-15F
S40-STFPR/L16-H	CSTB-4M	T-15F

### 刀片选择向导

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

M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	AH6225	AH6225	AH6225
槽形状	PSS	PS	PM	
加工条件	B018			

K	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
槽形状	CM	
加工条件	B020	

N	应用	精密加工
	材质	DX140
槽形状	DIA 带前角	
加工条件	B022	

S	应用	精密加工
	材质	BX470
槽形状	CBN	
加工条件	B024	

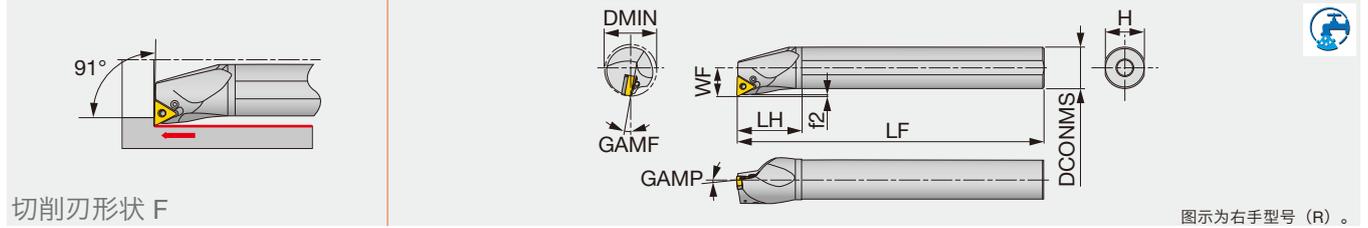
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXA10	BXA20
槽形状	HP	HS	
加工条件	B026		

参考页： S-STFPR/L-H: 刀片 → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -  
镗杆刀具 → D090 - D092

# STREAMJETBAR

## A-PTFNR/L

杠杆锁紧式镗刀杆，用于负角三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-PTFNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.31	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTFNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.25	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2
A25R-PTFNR/L16-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.2	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTFNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A40T-PTFNR/L16-D500	钢	50	40	27	300	60	37	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A50U-PTFNR/L16-D630	钢	63	50	35	350	65	47	1.1	-6°	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

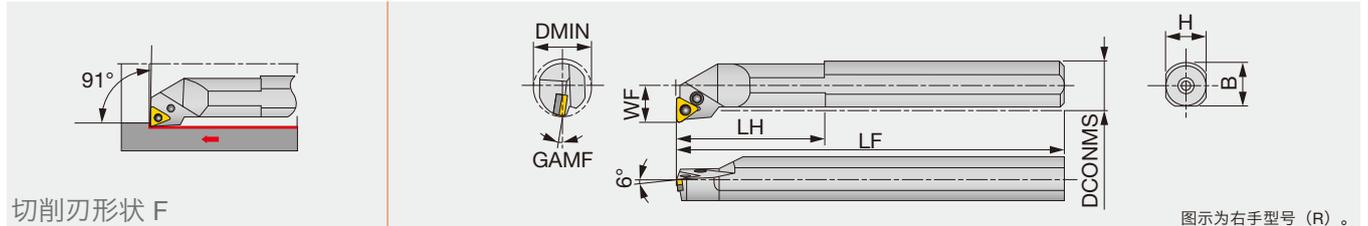
备注：使用右手刀杆时 (PTFNR\*\*) 请使用左手刀片 (L); 使用左手刀杆时 (PTFNL\*\*) 请使用右手刀片 (R);

型号	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手	弹簧销	杆	内冷供给附件*	螺钉用于油孔*
A25R-PTFNR/L1104-D320	-	LCS23A	-	P-2.5	-	LCL23	EA-25	SSH4-5
A32S-PTFNR/L1104-D400	-	LCS23A	-	P-2.5	-	LCL23	EA-32	SSH4-5
A25R-PTFNR/L16-D320	ELST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSH4-5
A32S-PTFNR/L16-D400	LST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSH4-5
A40T-PTFNR/L16-D500	LST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSH6-6
A50U-PTFNR/L16-D630	LST317BR/L	-	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSH6-6

\* 选项

## S-PTFNR/L

杠杆锁紧式镗杆，用于负型60° 三角形刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

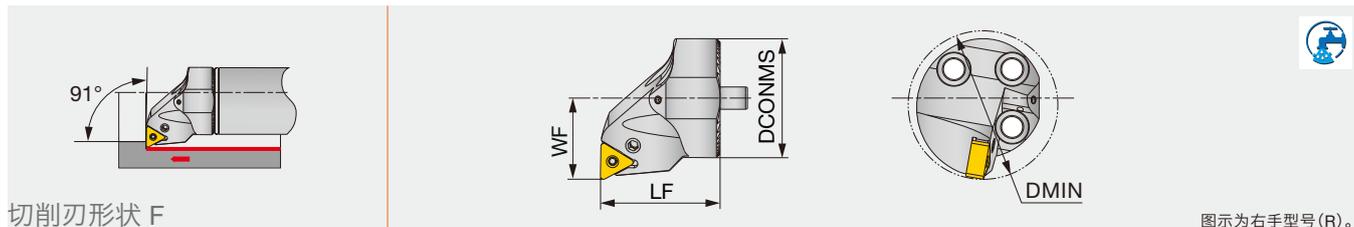
\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

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

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

杠杆锁紧可换镗刀头，适用于 60° 三角形负角刀片



切削刃形状 F

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S32-PTFNR/L11-H	40	32	22	32	D32	TN**1104...
S40-PTFNR/L11-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	TN**1104...

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

备件	型号	杆	锁紧螺钉	扳手
	S**-PTFNR/L11-H	LCL23	LCS23A	P-2.5

- L
- X
- J
- A
- K
- F
- U
- Q
- Z
- 其它

### 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
	材质	T6215	AH6225
槽形状	SF	SM	
加工条件	B006		

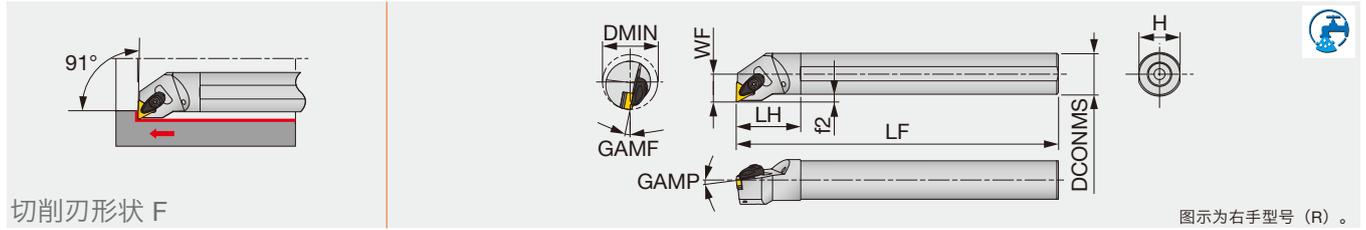
K	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	T515	T515	T515
槽形状	全周	全周	全周	
加工条件	B008			

N	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	DX120	DX140	TH10
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
槽形状	T-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	HP	HS	
加工条件	B014		

参考页： S-PTFNR/L-H: 刀片 → **B087 -**, CBN → **B184**  
 镗杆刀具 → **D090 - D092**



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-ATFNR/L16-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	TN**1604...	3
A32S-ATFNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	3

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A**-ATFNR/L16-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F	

### 刀片选择向导

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

M	应用	精加工	半精加工
	材质	T6215	AH6225
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
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
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
槽形状	CBN	HRF	HRM	
加工条件	B012			

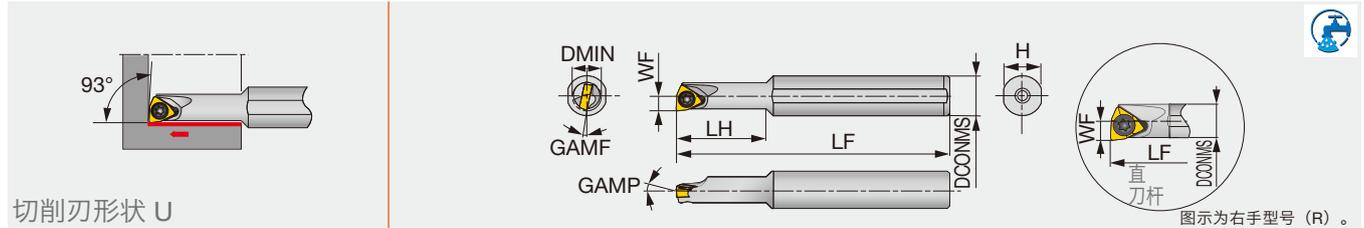
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXA10	BXA20
槽形状	HP	HS	
加工条件	B014		

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

# STREAMJETBAR

A/E-SWUBR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 80° 凸三角形刀片



切削刃形状 U

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

## 备件

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

## 刀片选择向导

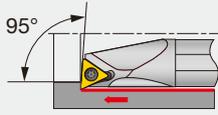
P	应用	精加工	M	应用	精加工	K	应用	精加工	N	应用	精加工
	材质	SH725									
	槽形状	JS									
	加工条件	B016		加工条件	B018		加工条件	B020		加工条件	B022

参考页： A/E-SWUBR/L: 刀片 → **B156 -**

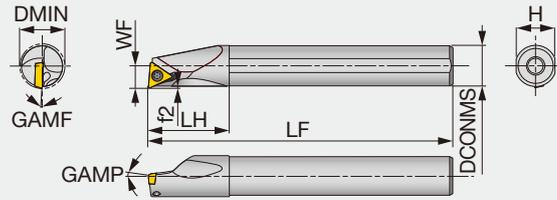
# STREAMJETBAR

## A/E-STUPR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 60° 三角形刀片



切削刃形状 U



图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

(1) TPGH, TPGM, 和 TPGA 刀片不能使用

参考页： A/E-STUPR/L: 刀片 → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -

备件



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

- L
- X
- J
- A
- K
- F
- U
- Q
- Z
- 其它

刀片选择向导

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

M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	AH6225	AH6225	AH6225
槽形状	PSS	PS	PM	
加工条件	B018			

K	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
槽形状	CM	
加工条件	B020	

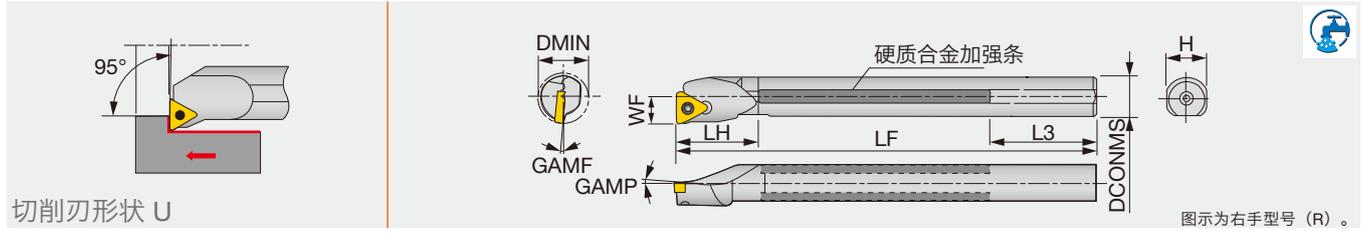
N	应用	精密加工
	材质	DX140
槽形状	DIA <small>带前角</small>	
加工条件	B022	

S	应用	精密加工
	材质	BX470
槽形状	CBN	
加工条件	B024	

H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXA10	BXA20
槽形状	HP	HS	
加工条件	B026		

# T-STUPR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 60° 三角形刀片(硬质合金加强型)



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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

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

## 刀片选择向导

**P**

应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	NS9530	T9215	T9215
槽形状	PSS	PS	PM
加工条件	B016		

**M**

应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
材质	AH6225	AH6225	AH6225
槽形状	PSS	PS	PM
加工条件	B018		

**K**

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B020

**N**

应用	精密加工
材质	DX140
槽形状	DIA 带前角
加工条件	B022

**S**

应用	精密加工
材质	BX470
槽形状	CBN
加工条件	B024

**H**

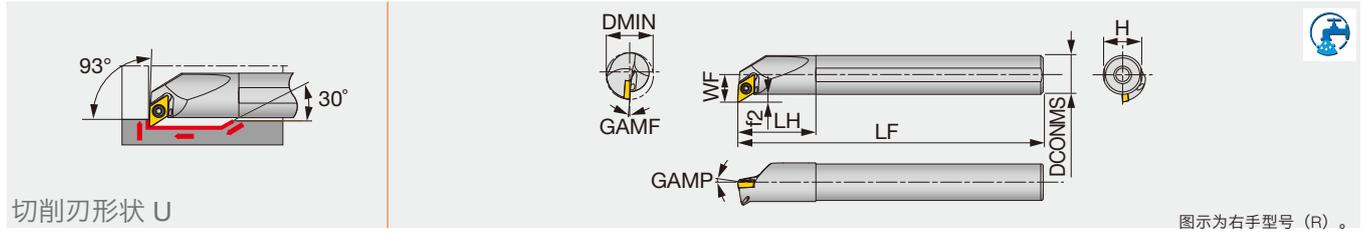
应用	精密加工	精加工
材质	BXA10	BXA20
槽形状	HP	HS
加工条件	B026	

参考页： T-STUPR/L: 刀片 → B142 -, CBN → B199 -, PCD → B216 -

# STREAMJETBAR

A/E-SDUCR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 55° 菱形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆半径

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

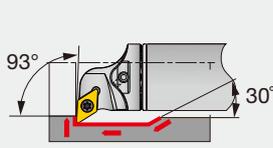
## 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
A16Q-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDUCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
E16*-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
E20S-SDUCR11-D270	CSTB-4S	T-15F

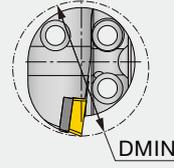
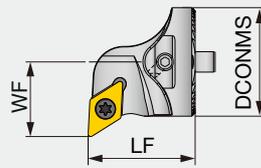
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	T9215
	槽形状	JP	JS	PSS	PS
	加工条件	B016			
<b>P</b>	应用	半精加工			
	材质	T9215			
	槽形状	PM			
	加工条件	B016			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工			
	材质	T515			
	槽形状	CM			
	加工条件	B020			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	
	材质	BX470	AH8005	AH8015	
	槽形状	CBN	PS	PS	
	加工条件	B024			
<b>M</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	
	材质	SH725	SH725	AH6225	
	槽形状	JP	JS	PSS	
	加工条件	B018			
<b>M</b>	应用	半精加工			
	材质	AH6225			
	槽形状	PM			
	加工条件	B018			
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	
	材质	DX120	DX140	KS05F	
	槽形状	DIA 带前角	AL	AL	
	加工条件	B022			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BXA10	BXA20		
	槽形状	HP	HS		
	加工条件	B026			

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



切削刃形状 U



图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S16-SDUCR/L07-H	20	16	11	20	D/G16	DC**0702...
S20-SDUCR/L11-H	25	20	13	20	D/G20	DC**11T3...
S25-SDUCR/L11-H	32	25	17	20	D25	DC**11T3...
S32-SDUCR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DC**11T3...
S40-SDUCR/L11T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DC**11T3...

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

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

### 刀片选择向导

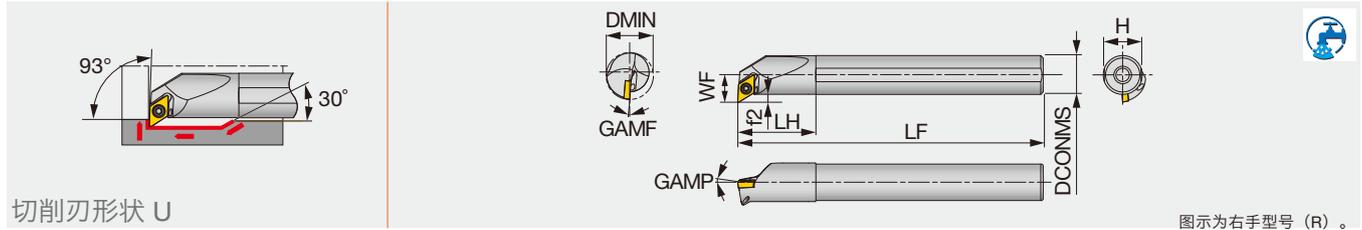
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	
	材质	SH725	SH725	NS9530		T9215	材质	SH725	SH725	AH6225
<b>P</b>	槽形状	JP	JS	PSS	PS	槽形状	JP	JS	PSS	PS
	加工条件	B016				加工条件	B018			
<b>K</b>	应用	半精加工				<b>N</b>	应用	半精加工		
	材质	T9215					材质	AH6225		
<b>S</b>	槽形状	PM				槽形状	PM			
	加工条件	B016				加工条件	B018			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工				<b>H</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工
	材质	T515					材质	DX120	DX140	KS05F
<b>S</b>	槽形状	CM				槽形状	DIA 带前角	AL		
	加工条件	B020				加工条件	B022			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BX470	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20		
<b>S</b>	槽形状	CBN	PS	PS	槽形状	HP	HS			
	加工条件	B024			加工条件	B026				

参考页： S-SDUCR/L-H: 刀片 → B121 -, CBN → B193 -, PCD → B214  
镗杆刀具 → D090 - D092

# STREAMJETBAR

A/E-SDUPR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 55° 菱形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

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

## 刀片选择向导

应用	精加工		精加工到半精加工	
	材质	NS9530	T9215	PS
槽形状				
加工条件	B016			

应用	精加工		精加工到半精加工	
	材质	AH6225	AH6225	PS
断屑槽形状				
加工条件	B018			

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

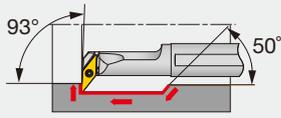
应用	精加工		精加工到半精加工	
	材质	AH8015	AH8015	PS
槽形状				
加工条件	B024			

参考页： A/E-SDUPR/L: 刀片 → B126

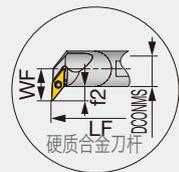
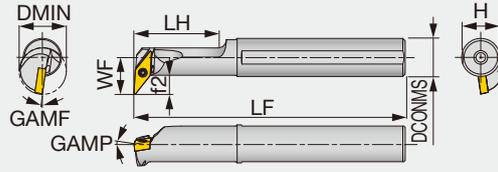
# STREAMJETBAR

A/E-SVUBR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片



切削刃形状 U



图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

## 备件

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

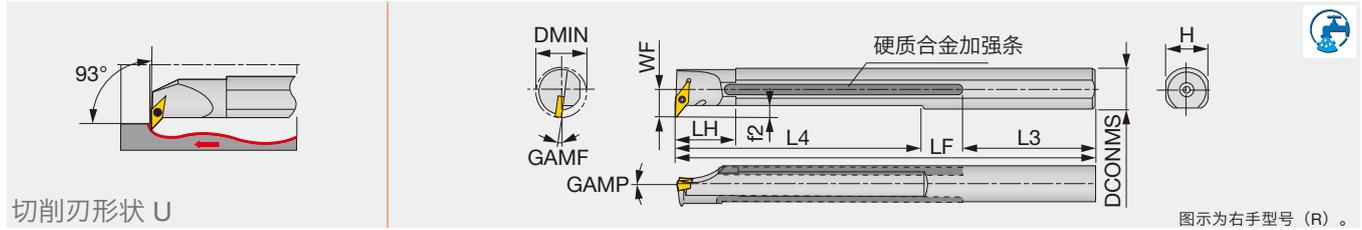
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	T9215		材质	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	槽形状	JP	JS	PSS	PS		断屑槽形状	JP	JS	PSS	PS
	加工条件	B014					加工条件	B016			
<b>P</b>	应用	半精加工		<b>M</b>	应用	半精加工					
	材质	T9215			材质	AH6225					
	槽形状	PS			断屑槽形状	PS					
	加工条件	B014			加工条件	B016					
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工					
	材质	T515		材质	AH8005	AH8015					
	槽形状	CM		槽形状	PS	PS					
	加工条件	B020		加工条件	B024						
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工								
	材质	BXA10	BXA20								
	槽形状	HP	HS								
	加工条件	B026									

参考页： A/E-SVUBR/L: 刀片 → B150 -, CBN → B207 -

# T-SVUBR

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片(硬质合金加强型)



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备注：使用右手刀杆时 (SVUBR\*\*) 请使用左手刀片 (L);

## 备件

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

## 刀片选择向导

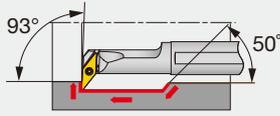
<b>P</b>	应用	精密加工	精密加工	精密加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精密加工	精密加工	精密加工到半精加工	
	材质	SH725	SH725	NS9530		T9215	材质	SH725	SH725	AH6225
	槽形状	JP	JS	PSS	PS	断屑槽形状	JP	JS	PSS	PS
	加工条件	B014				加工条件	B016			
<b>P</b>	应用	半精加工	<b>M</b>	应用	半精加工					
	材质	T9215		材质	AH6225					
	槽形状	PS	断屑槽形状	PS						
	加工条件	B014	加工条件	B016						
<b>K</b>	应用	精密加工到半精加工	<b>S</b>	应用	精密加工	精密加工到半精加工				
	材质	T515		材质	AH8005	AH8015				
	槽形状	CM	槽形状	PS	PS					
	加工条件	B020	加工条件	B024						
<b>H</b>	应用	精密加工	精密加工							
	材质	BXA10	BXA20							
	槽形状	HP	HS							
	加工条件	B026								

参考页： T-SVUBR: 刀片 → **B150 -**, CBN → **B207 -**

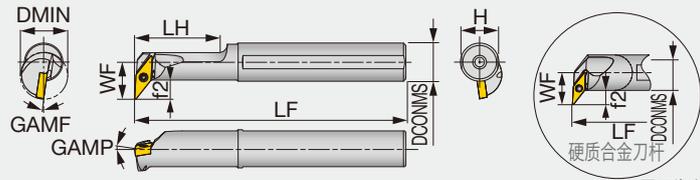
# STREAMJETBAR

A/E-SVUCR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片



切削刃形状 U



图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

## 备件



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

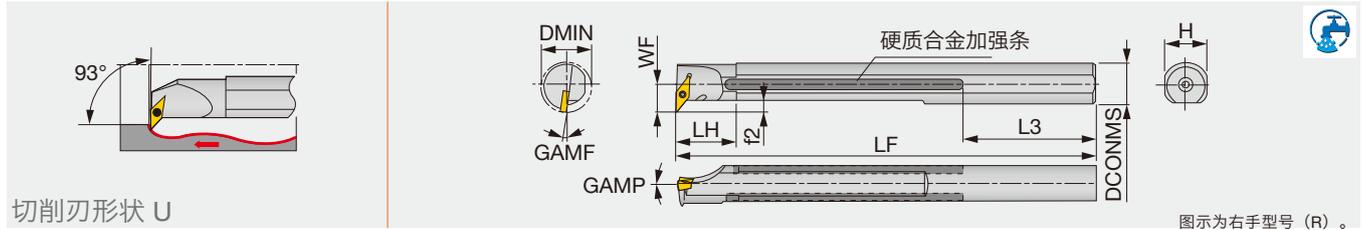
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工					
	材质	NS9530	T9215		材质	AH6225	AH6225					
	槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSS	PS					
加工条件				B016			加工条件			B018		
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	<b>N</b>		应用	精密加工	精加工	半精加工				
	材质	T515			材质	DX120	带前角 DIA	DX140	KS05F			
	槽形状	CM			槽形状	DIA	AL					
加工条件				B020			加工条件			B022		
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工					
	材质	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20					
	槽形状	PS	PS		槽形状	CBN	CBN					
加工条件				B024			加工条件			B026		

参考页： A/E-SVUCR/L: 刀片 → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

# T-SVUCR

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片(硬质合金加强型)



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

备注：使用右手刀杆时 (SVUCR\*\*) 请使用左手刀片 (L);

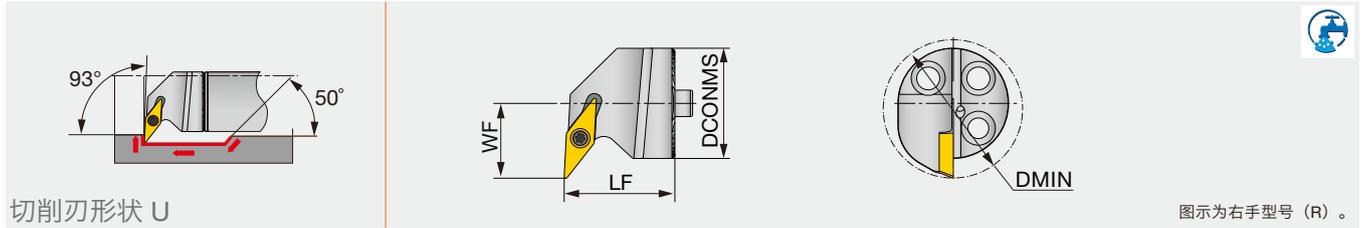
## 备件

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

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工		
	材质	NS9530	T9215		材质	AH6225	AH6225		
	槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSS	PS		
加工条件				B016	加工条件				B018
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工		<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	T515			材质	DX120	DX140	KS05F	
	槽形状	CM			槽形状	DIA	带前角 DIA	AL	
加工条件				B020	加工条件				B022
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20		
	槽形状	PS	PS		槽形状	CBN	CBN		
加工条件				B024	加工条件				B026

参考页： T-SVUCR: 刀片 → B152 -, CBN → B209, PCD → B220



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S20-SVUCR/L11-H	27	20	16	20	D/G20	VC**1103...
S25-SVUCR/L11-H	31	25	17	25	D25	VC**1103...

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

### 备件

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

### 刀片选择向导

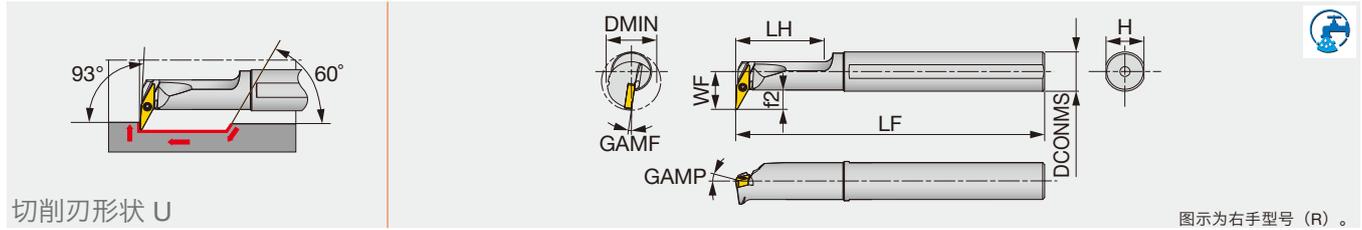
<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工								
	材质	NS9530	T9215		材质	AH6225	AH6225								
	槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSS	PS								
加工条件				B016				加工条件				B018			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工			<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工						
	材质	T515				材质	DX120	带前角 DIA	DX140	KS05F					
	槽形状	CM				槽形状	DIA		AL						
加工条件				B020				加工条件				B022			
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工								
	材质	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20								
	槽形状	PS	PS		槽形状	CBN	CBN								
加工条件				B024				加工条件				B026			

参考页： S-SVUCR/L-H: 刀片 → B152 -, CBN → B209, PCD → B220  
镗杆刀具 → D090 - D092

# Y-PRO SERIES

A/E-SYUBR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 25° 菱形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

## 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A16Q-SYUBR/L11-D200	CSTB-2L	T-6F
E**SYUBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

## 刀片选择向导

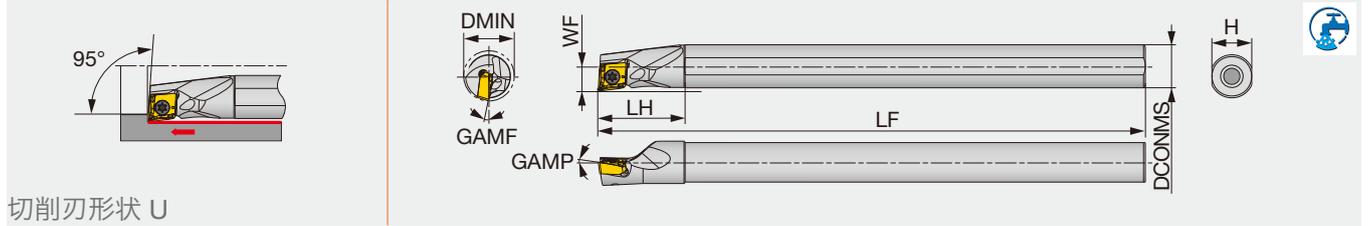
应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	GT9215	T9215	T9215
材质	ZF	ZF	ZM
槽形状			
加工条件	B016		

应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	AH8015	AH8015	AH8015
材质	ZF	ZF	ZM
槽形状			
加工条件	B018		

应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	GT9530	T9215	T9215
材质	ZF	ZF	ZM
槽形状			
加工条件	B020		

应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	AH8015	AH8015	AH8015
材质	ZF	ZF	ZM
槽形状			
加工条件	B024		

参考页： A/E-SYUBR/L: 刀片 → B159



切削刃形状 U

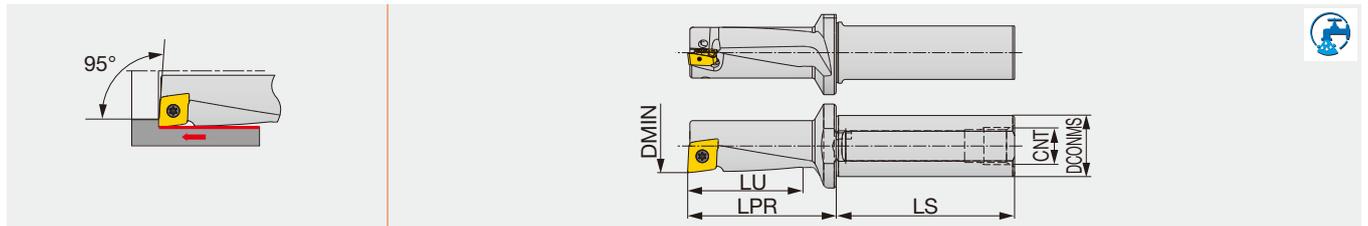
型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	刀片
A08H-SXUOR/L05-D100	10	8	5	100	16	7.5	-7°	-0.8°	XOMU05X204-PS
A12M-SXUOR/L07-D140	14	12	7	150	24	11	-7.2°	3.2°	XOMU07H304-PS
E08K-SXUOR/L05-D100	10	8	5	125	22	7.5	-7°	-0.8°	XOMU05X204-PS
E12Q-SXUOR/L07-D140	14	12	7	180	27	11	-7.2°	3.2°	XOMU07H304-PS

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
A08H-SXUOR/L05-D100	CSTB-2L040	T-6F
A12M-SXUOR/L07-D140	CSPB-2.5	IP-8D
E08K-SXUOR/L05-D100	CSTB-2L040	T-6F
E12Q-SXUOR/L07-D140	CSPB-2.5	IP-8D

TBM

最大孔深 LU/DC=2.25



型号	DMIN	DCONMS	LU	LS	LPR	CNT	刀片
TBM10R/LF12-2.25	10	12	22.5	41.5	28.45	UNF 5/16-24	XOMU05X204-PS
TBM12R/LF16-2.25	12	16	27	43.9	33.53	G1/8	XOMU06H204-PS
TBM14R/LF16-2.25	14	16	31.5	46.4	38.57	G1/8	XOMU07H304-PS
TBM16R/LF20-2.25	16	20	36	57.1	42.9	G1/8	XOMU08T304-PS

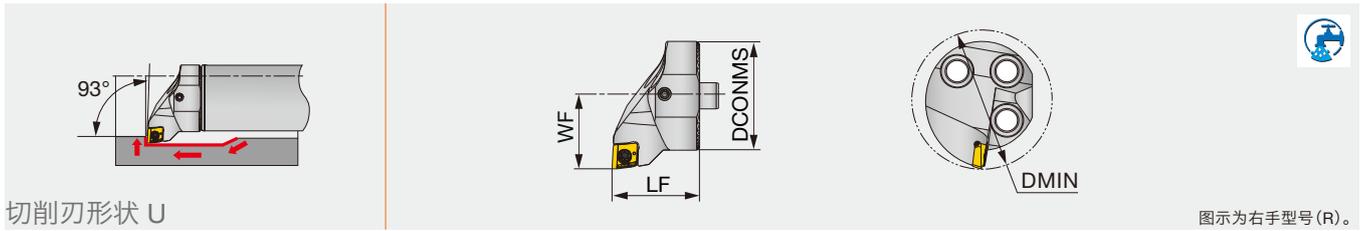
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
TBM10R/LF12-2.25	CSTB-2L040	T-6D
TBM12R/LF16-2.25	CSPB-2.2	IP-7D
TBM14R/LF16-2.25	CSPB-2.5	IP-8D
TBM16R/LF20-2.25	CSTB-3	T-9D

# BOREMEISTER

S-SXUOR05-H

螺钉锁紧可换镗刀头，适用于 XOMU 刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	刀杆	刀片
S20-SXUOR05-H	25	20	13	20	D20	XOMU05X204-PS
S25-SXUOR05-H	32	25	17	20	D25	XOMU05X204-PS

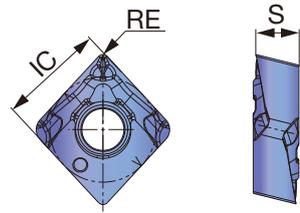
备件



型号	锁紧螺钉	扳手
S**-SXUOR05-H	CSTB-2L040	T-6F

刀片

XOMU-PS



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										S	IC	
		AH725												
XOMU05X204-PS	0.4	●											2.3	5.56
XOMU06H204-PS	0.4	●											2.7	6.3
XOMU07H304-PS	0.4	●											3.3	7.3
XOMU08T304-PS	0.4	●											4	8.3

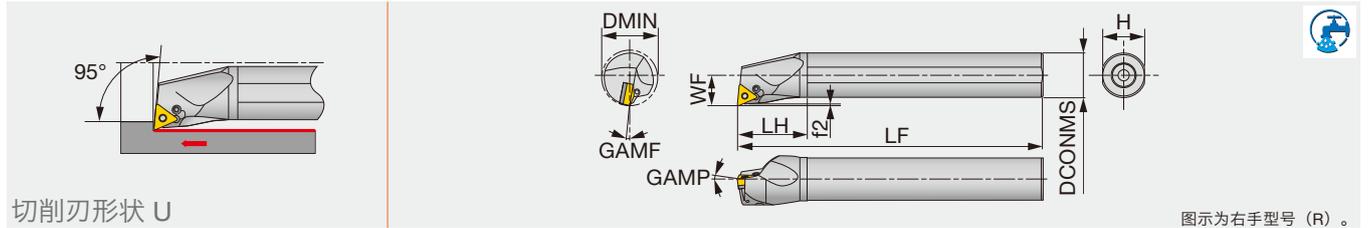
●：库存型号

参考页： 镗杆刀具 → D090 - D092  
标准加工参数 → D098

# STREAMJETBAR

## A-PTUNR/L

杠杆锁紧式镗杆，用于负型60°三角形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-PTUNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.22	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTUNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.16	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2
A16M-PTUNR/L11-D200	钢	20	16	11	150	32	15	1	-6°	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
A20Q-PTUNR/L11-D250	钢	25	20	13	180	36	18	1	-6°	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
A25R-PTUNR/L16-D320	钢	32	25	17	200	45	23	1.4	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	1.3	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7

\* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

刀杆长度可能与 ISO 标准有所不同。

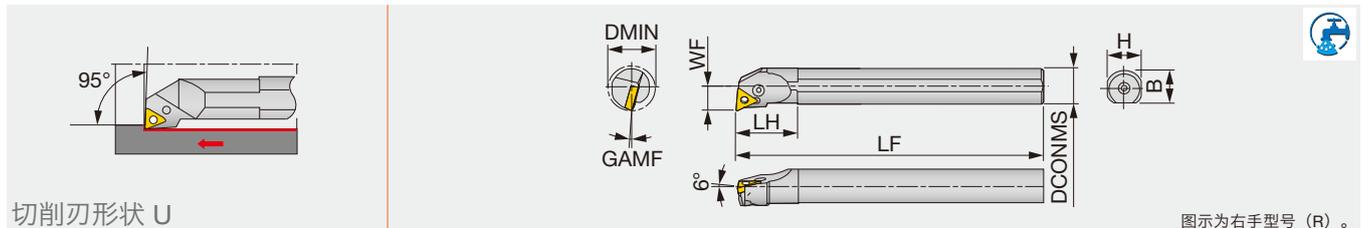
备注：使用右手刀杆时 (PTUNR\*\*) 请使用左手刀片 (L); 使用左手刀杆时 (PTUNL\*\*) 请使用右手刀片 (R);

备件	型号	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	内冷供给附件*	油孔螺钉*
	A25R-PTUNR/L1104-D320	-	LCS23A	-	-	P-2.5	-	LCL23	EA-25	SSHM4-5
	A32S-PTUNR/L1104-D400	-	LCS23A	-	-	P-2.5	-	LCL23	EA-32	SSHM4-5
	A16M-PTUNR/L11-D200	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-	SSHM3-4
	A20Q-PTUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	EA-20	SSHM3-4
	A25R-PTUNR/L16-D320	ELST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSHM4-5
	A32S-PTUNR/L16-D400	LST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5

\* 选项

## A/S-PTUNR/L

杠杆锁紧式镗杆，用于负型60°三角形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

刀杆长度可能与 ISO 标准有所不同。

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

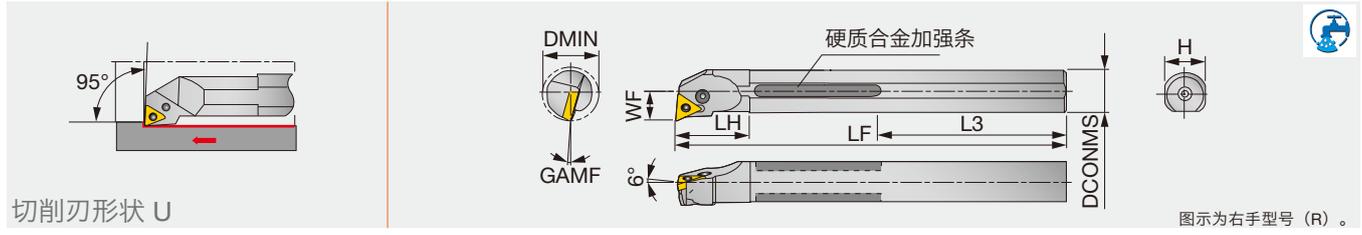
备件	型号	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	内冷供给附件*
	S**-PTUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-
	S25R-PTUNR16	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
	S25R-PTUNL16	ELST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
	A32S-PTUNR16	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32
	A32S-PTUNL16	LST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32

\* 选项

参考页： A-PTUNR/L, A/S-PTUNR/L: 刀片 → B087 -, CBN → B182 -, PCD → B212

# T-PTUNR

杠杆锁紧式镗杆，用于负型60°三角形刀片(硬质合金加强型)



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

\*扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

刀杆长度可能与 ISO 标准有所不同。

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

备件	型号	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆
T**-PTUNR11...	-	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N
T25S-PTUNR16C	ELST317BR	-	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33
T**-PTUNR16C	LST317BR	-	-	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
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
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
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
槽形状	DIA	带前角 T-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
槽形状	CBN	HRF	HRM
加工条件	B012		

**H**

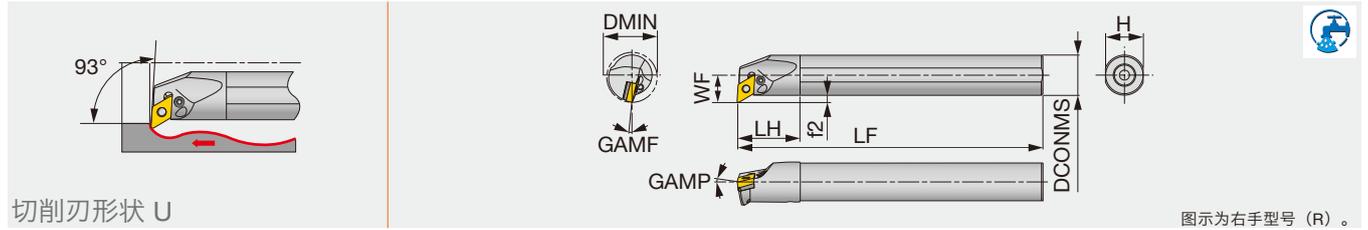
应用	精密加工	精加工
材质	BXA10	BXA20
槽形状	HP	HS
加工条件	B014	

参考页： T-PTUNR: 刀片 → **B087 -**, CBN → **B182 -**, PCD → **B212**

# STREAMJETBAR

## A-PDUNR/L

杠杆锁紧式镗杆, 用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A20Q-PDUNR/L1104-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**/FNMG1104...	1.7
A20Q-PDUNR/L11-D250	钢	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**/FNMG1104...	1.7
A25R-PDUNR/L11-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	DN**/FNMG1104...	2.7
A32S-PDUNR/L15-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A40T-PDUNR/L15-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A50U-PDUNR/L15-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A32S-PDUNR/L1506-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**/FNGA1506...	4.8
A40T-PDUNR/L1506-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-11°	0.8	DN**/FNGA1506...	4.8
A50U-PDUNR/L1506-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-10°	0.8	DN**/FNGA1506...	4.8

\* 扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

### 备件

型号	垫片	锁紧螺钉 1	锁紧螺钉 2	扳手 1	扳手 2	弹簧销	杆	内冷供给附件*	螺钉用于油孔*
A20Q-PDUNR/L1104-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSH2.5-3
A20Q-PDUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSH2.5-3
A25R-PDUNR/L11-D320	ELSD317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L	EA-25	SSH3-4
A32S-PDUNR/L15-D400	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSH5-6
A40T-PDUNR/L15-D500	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A50U-PDUNR/L15-D630	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A32S-PDUNR/L1506-D400	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	EA-20	SSH5-6
A40T-PDUNR/L1506-D500	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSH6-6
A50U-PDUNR/L1506-D630	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSH6-6

\* 选项

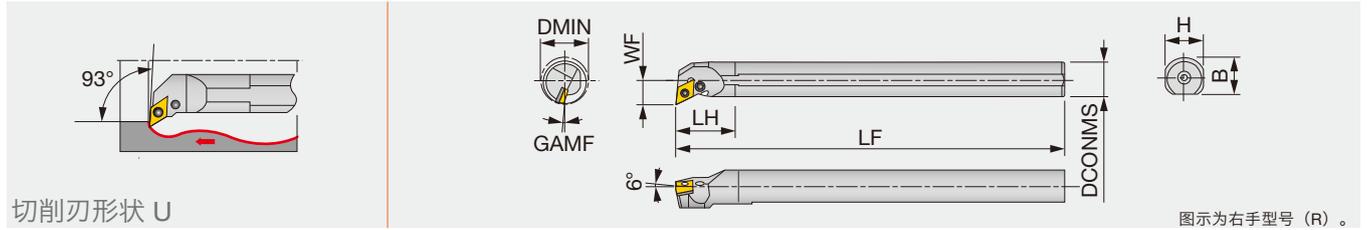
### 刀片选择向导

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

参考页: A-PDUNR/L: 刀片 → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

# S-PDUNR/L

杠杆锁紧式镗杆, 用于负角 55°/45° 菱形刀片



型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	刀片
S20Q-PDUNR/L11	钢	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	DN**/FNMG1104...
S25R-PDUNR/L11	钢	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	DN**/FNMG1104...
S32S-PDUNR/L15	钢	40	32	22	250	50	30	29.5	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...
S40T-PDUNR/L15	钢	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...
S50U-PDUNR/L15	钢	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
注意: 在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L); 在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

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

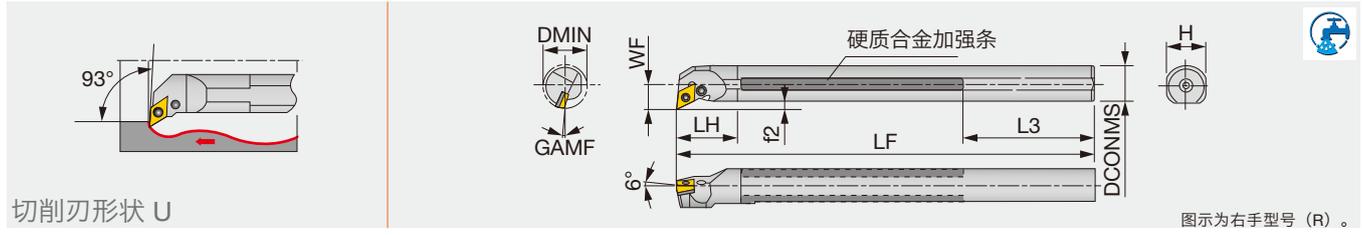
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B004			
<b>K</b>	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			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	BX470	AH8005	AH8005	
	槽形状	CBN	HRF	HRM	
	加工条件	B012			
<b>M</b>	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			
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	DX120	DX140	TH10	
	槽形状	DIA	带前角 DIA	P	
	加工条件	B010			
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BXA10	BXA20		
	槽形状	HP	HS		
	加工条件	B014			

参考页: S-PDUNR/L: 刀片 → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

## T-PDUNR

杠杆锁紧式镗杆，用于负角 55°/45° 菱形刀片



型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMF	RE**	刀片
T32U-PDUNR15C	加强型	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	6	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...
T40V-PDUNR15C	加强型	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	7	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...
T50W-PDUNR15C	加强型	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	10	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...

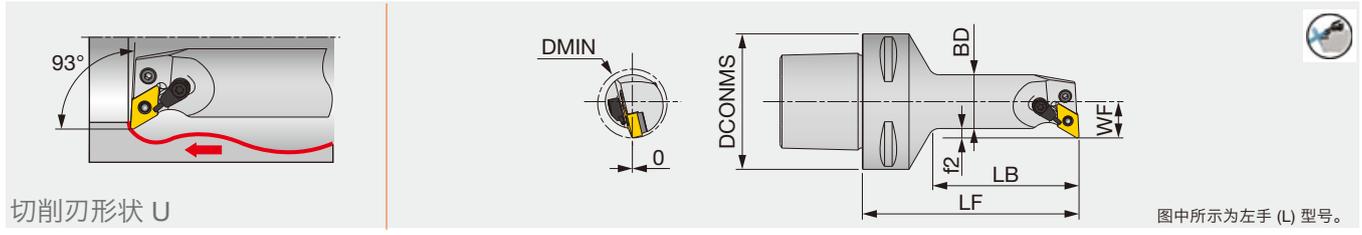
\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
注意：在右手刀杆 (R) 上使用左手刀片 (L)；在左手刀杆 (L) 上使用右手刀片 (R)。

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

## TUNGCAP

### C-PDUNL-CHP

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



型号	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	刀片
C6PDUNL17100-1104-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	DN**/FNMG1104...

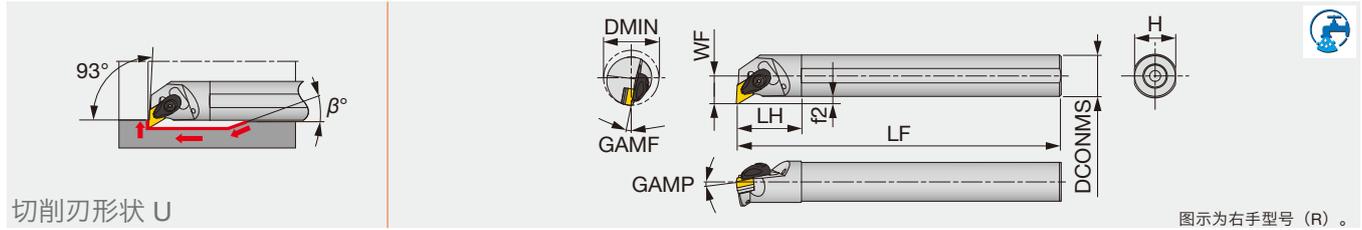
适用于 14MPa 冷却液  
\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	型号	垫片	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	弹簧销	杆
C6PDUNL17100-1104-CHP	ELSD317BL	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5	LSP3	LCL33L	

### 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215		材质	T6215	AH6225	AH6225
	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		
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	T515	T515	T515		材质	DX120	DX140	TH10	
	槽形状	全周	全周	全周		槽形状	DIA	带前角 DIA	P	
	加工条件	B008				加工条件	B010			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工		
	材质	BX470	AH8005	AH8005		材质	BXA10	BXA20		
	槽形状	CBN	HRF	HRM		槽形状	HP	HS		
	加工条件	B012				加工条件	B014			

参考页: T-PDUNR, C-PDUNL-CHP: 刀片 → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	β°	RE**	刀片	扭矩*
A25R-ADUNR/L1104-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	20	0.8	DN**/FNMG1104...	3
A32S-ADUNR/L1104-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**/FNMG1104...	3
A25R-ADUNR/L15-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	30	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A32S-ADUNR/L15-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A40T-ADUNR15-D500	钢	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	15	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A50U-ADUNR15-D630	钢	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	15	0.8	DN**/FNGA1504...	3
A25R-ADUNR/L1506-D320	钢	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	15	0.8	DN**/FNGA1506...	3
A32S-ADUNR/L1506-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**/FNGA1506...	3

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

### 备件

型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A**-ADUNR/L1104-D...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F
A**-ADUNR/L15-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
A**-ADUNR/L1506-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

### 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
断面槽形状	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			

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

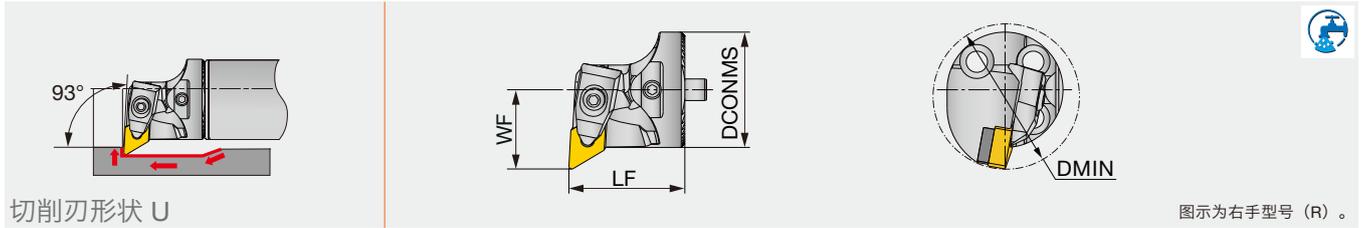
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXA10	BXA20
槽形状	HP	HS	
加工条件	B014		

参考页： A-ADUNR/L: 刀片 → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

# BOREMEISTER

## S-DDUNR/L-H

双重锁紧式可换镗刀头，用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 U

图示为右手型号 (R)。

型号	DMIN	DCONMS	WF	LF	柄部尺寸	刀片
S32-DDUNR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DN**/FNMG1104...
S40-DDUNR/L15T-H <sup>(1)</sup>	50	40	27	38	D40, D50, D60	DN**/FNGA1506(04)...

注意：当使用右手或左手刀片时，右手刀片 (R) 用于左手刀杆 (DDUNL\*\* 型)，左手刀片 (L) 用于右手刀杆 (DDUNR\*\* 型)。

(1) DN\*\*/FNGA1504... 刀片需要单独的刀垫 (# RDT443)

### 备件

型号	Shim 1	Shim 2 (可选)	垫片螺钉	压板	锁紧螺钉	弹簧	扳手
S32-DDUNR/L11T-H	RDT3-2	-	SR40085I	LCGR-3	SRRC3	KSP3	HW2.5
S40-DDUNR/L15T-H	RDT433	(RDT443)	SR14-506	DLM4	DLS4	DSP4	HW3.0

### 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
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
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
槽形状	T-DIA	带前角 T-DIA	P
加工条件	B010		

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

应用	精密加工	精加工
	材质	BXA10
槽形状	HP	HS
加工条件	B014	

参考页： S-DDUNR/L-H: 刀片 → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211  
 镗杆刀具 → D090 - D092

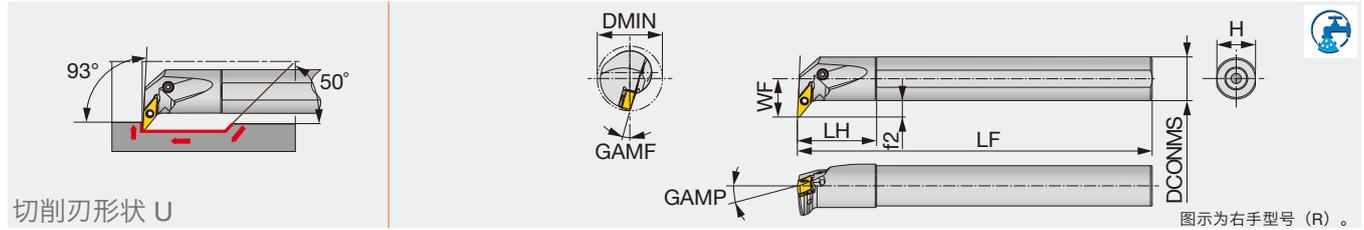
材质  
刀片  
外圆刀杆  
内孔刀杆  
螺旋加工  
槽加工  
小零件刀具  
铣刀  
立铣刀  
孔加工刀具  
工具系统  
用户指南  
索引

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

# STREAMJETBAR

A-PVUNR/L-Eco

杠杆锁紧式镗杆, 用于负角 35°/25° 菱形刀片



切削刃形状 U

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A25R-PVUNR/L1204-D320	钢	32	25	18	200	45	23	5.0	-5°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L1204-D370	钢	37	25	22	200	45	23	8.0	-4°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A32S-PVUNR/L1204-D400	钢	40	32	22	250	50	30	5.5	-6°	-12°	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L16-D370	钢	37	25	22	200	45	23	9.5	-5°	-14°	0.8	VN**/YN**1604...	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	钢	40	32	22	250	50	30	6	-5°	-12°	0.8	VN**/YN**1604...	2.7
A40T-PVUNR/L16-D500	钢	50	40	27	300	60	37	7	-5°	-10°	0.8	VN**/YN**1604...	2.7

\* 扭矩: 建议夹紧扭矩 (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	内冷供给附件*	螺钉用于油孔*
A25R-PVUNR/L1204-D...	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L1204-D400	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A25R-PVUNR/L16-D370	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L16-D400	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A40T-PVUNR/L16-D500	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	-	SSHM5-6

\* 选项

## 刀片选择向导

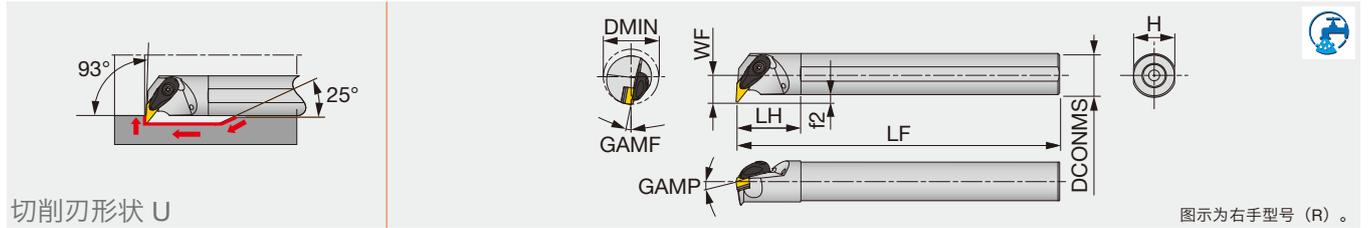
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	
	材质	NS9530	GT9530	T9215		材质	T6215	AH6225	
	槽形状	TF	TSF	TM		断面槽形状	SF	SM	
加工条件				B004	加工条件				B006
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精密加工		
	材质	T515	T515	T515		材质	DX120	带前角	
	槽形状	全周	全周	全周		槽形状	DIA		
加工条件				B008	加工条件				B010
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精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

参考页: A-PVUNR/L: 刀片 → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B188

# TURNINGA

## A-AVUNR/L

双重锁紧式镗杆, 用于负角 35°/25° 菱形刀片



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

\* 扭矩: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

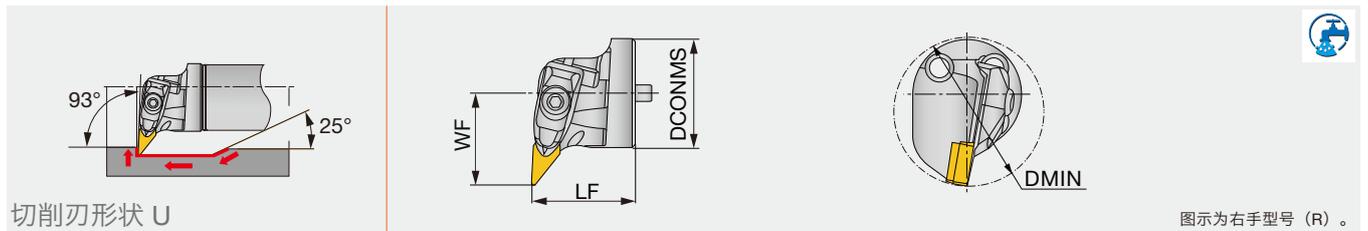
\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	型号	压板	锁紧螺钉	弹簧	弹簧销	垫片	垫片螺钉	扳手
A**-AVUNR/L16-D...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F	

# BOREMEISTER

## S-DVUNR/L-H

双重锁紧式可换镗刀头, 用于负前角35°菱形刀片



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

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

### 刀片选择向导

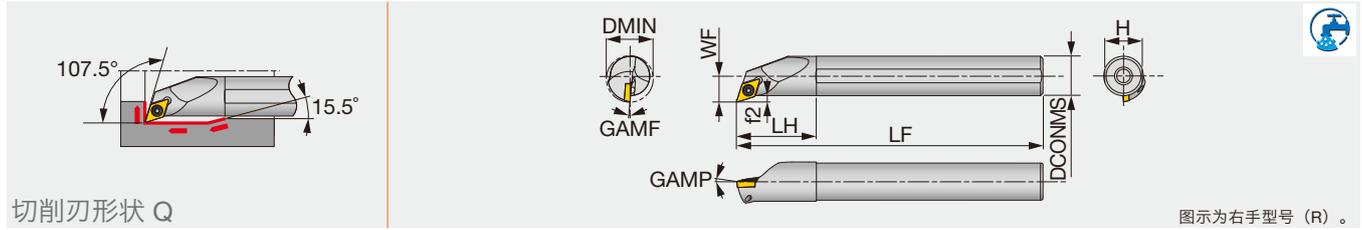
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	
	材质	NS9530	GT9530	T9215		材质	T6215	AH6225	
	槽形状	TF	TSF	TM		断面槽形状	SF	SM	
加工条件				B004	加工条件				B006
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	<b>N</b>	应用	精密加工		
	材质	T515	T515	T515		材质	DX120	带前角	
	槽形状	全周	全周	全周		槽形状	DIA		
加工条件				B008	加工条件				B010
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	半精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

参考页: A-AVUNR/L, S-DVUNR/L-H: 刀片 → B098 -, B110, CBN → B186 -, PCD → B192  
镗杆刀具 → D090 - D092

# STREAMJETBAR

A/E-SDQCR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 55° 菱形刀片



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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

## 备件

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

## 刀片选择向导

**P**

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工
材质	SH725	SH725	NS9530
槽形状	JP	JS	PSS
加工条件	B016		

**M**

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工
材质	SH725	SH725	AH6225
槽形状	JP	JS	PSS
加工条件	B018		

**P**

应用	半精加工
材质	T9215
槽形状	PM
加工条件	B016

**M**

应用	半精加工
材质	AH6225
槽形状	PM
加工条件	B018

**K**

应用	精加工到半精加工
材质	T515
槽形状	CM
加工条件	B020

**N**

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工
材质	DX120	DX140	KS05F
槽形状	DIA 带前角	AL	
加工条件	B022		

**S**

应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工
材质	BX470	AH8005	AH8015
槽形状	CBN	PS	PS
加工条件	B024		

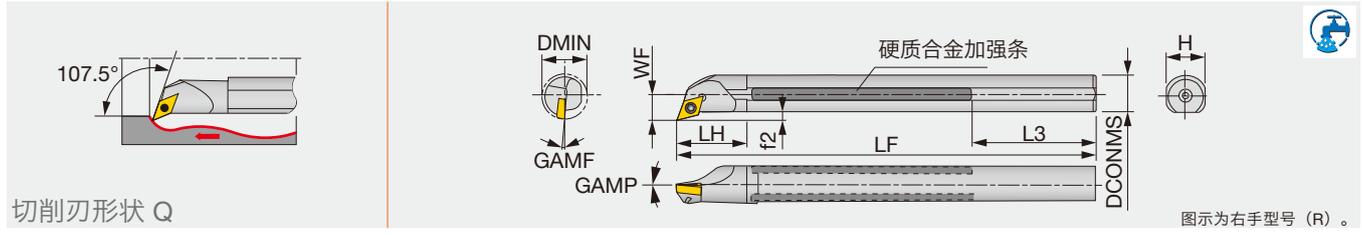
**H**

应用	精密加工	精加工
材质	BXA10	BXA20
槽形状	HP	HS
加工条件	B026	

参考页： A/E-SDQCR/L: 刀片 → B121, CBN → B193 -, PCD → B214

# T-SDQCR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 55° 菱形刀片(硬质合金加强条)



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

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

## 备件



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

## 刀片选择向导

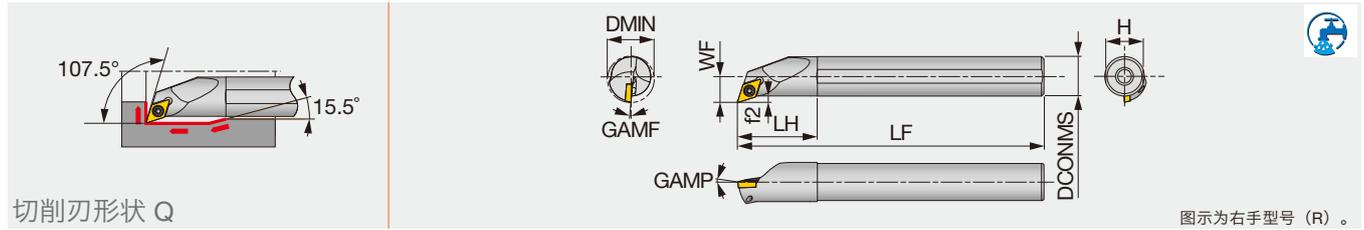
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工		
	材质	SH725	SH725	NS9530		T9215	材质	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	槽形状	JP	JS	PSS		PS	槽形状	JP	JS	PSS	PS
	加工条件	B016				加工条件	B018				
<b>P</b>	应用	半精加工				<b>M</b>	应用	半精加工			
	材质	T9215					材质	AH6225			
	槽形状	PM					槽形状	PM			
加工条件	B016				加工条件	B018					
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工				<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	
	材质	T515					材质	DX120	DX140	KS05F	
	槽形状	CM					槽形状	DIA 带前角	AL		
	加工条件	B020					加工条件	B022			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工			
	材质	BX470	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20			
	槽形状	CBN	PS	PS		槽形状	HP	HS			
	加工条件	B024				加工条件	B026				

参考页： T-SDQCR/L: 刀片 → B121, CBN → B193 -, PCD → B214

# STREAMJETBAR

A/E-SDQPR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 55° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

## 备件

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

## 刀片选择向导

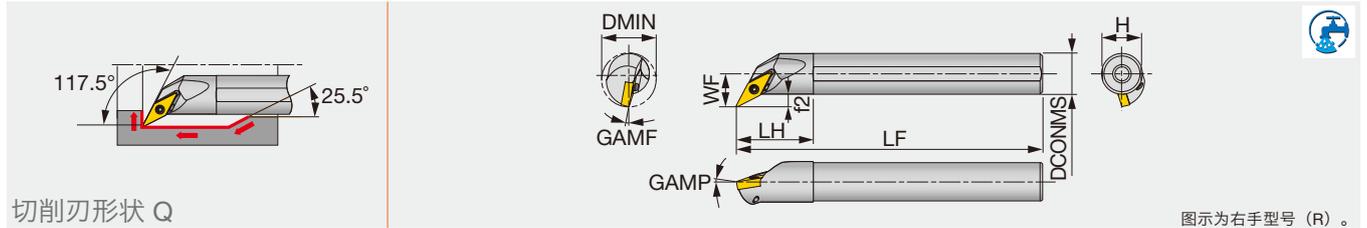
应用	精加工		精加工到半精加工		应用	精加工		精加工到半精加工	
	材质	PS	NS9530	T9215		材质	PS	AH6225	AH6225
槽形状					断屑槽形状				
加工条件	B016				加工条件	B018			
应用	精加工		精加工到半精加工		应用	精加工		精加工到半精加工	
材质	PS	NS9530	T9215	PS	材质	PS	AH8015	AH8015	PS
槽形状					槽形状				
加工条件	B020				加工条件	B024			

参考页： A/E-SDQPR/L: 刀片 → B126

# STREAMJETBAR

A/E-SVQBR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

## 备件

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

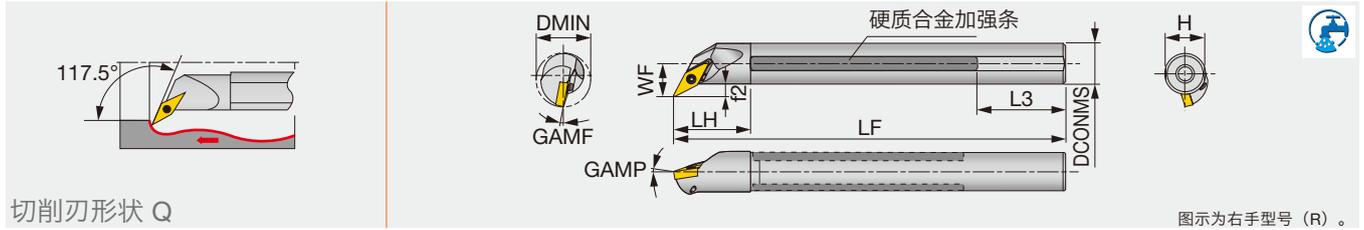
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	T9215		材质	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	槽形状	JP	JS	PSS	PS		断屑槽形状	JP	JS	PSS	PS
	加工条件	B014					加工条件	B016			
<b>P</b>	应用	半精加工		<b>M</b>	应用	半精加工					
	材质	T9215			材质	AH6225					
	槽形状	PS			断屑槽形状	PS					
	加工条件	B014			加工条件	B016					
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工					
	材质	T515		材质	AH8005	AH8015					
	槽形状	CM		槽形状	PS	PS					
	加工条件	B020		加工条件	B024						
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工								
	材质	BXA10	BXA20								
	槽形状	HP	HS								
	加工条件	B026									

参考页： A/E-SVQBR/L: 刀片 → B150 -, CBN → B207 -

# T-SVQBR

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片(硬质合金加强型)



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

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

## 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
T20R-SVQBR11C	CSTB-2.5	T-8F

## 刀片选择向导

P	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	T9215
槽形状	JP	JS	PSS	PS	
加工条件	B014				

M	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	AH6225	AH6225
断屑槽形状	JP	JS	PSS	PS	
加工条件	B016				

P	应用	半精加工
	材质	T9215
槽形状	PS	
加工条件	B014	

M	应用	半精加工
	材质	AH6225
断屑槽形状	PS	
加工条件	B016	

K	应用	精加工到半精加工
	材质	T515
槽形状	CM	
加工条件	B020	

S	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	AH8005	AH8015
槽形状	PS	PS	
加工条件	B024		

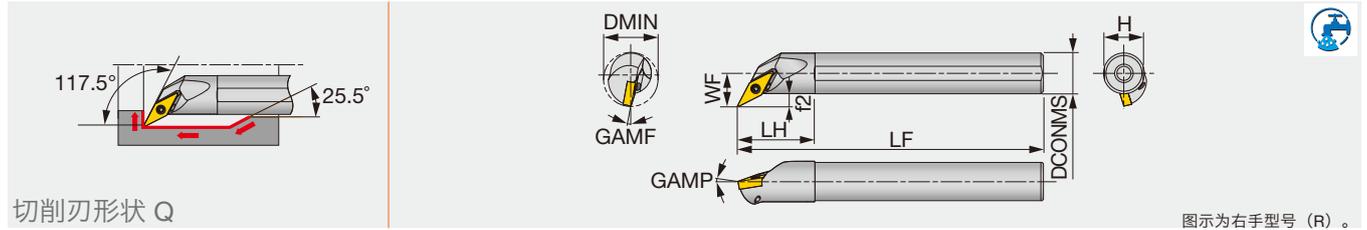
H	应用	精密加工	精加工
	材质	BXA10	BXA20
槽形状	HP	HS	
加工条件	B026		

参考页： T-SVQBR: 刀片 → **B150 -**, CBN → **B207 -**

# STREAMJETBAR

A/E-SVQCR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

## 备件



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

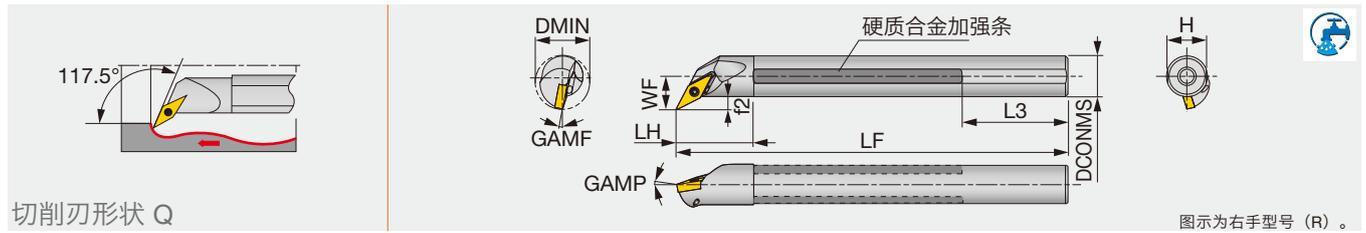
## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工								
	材质	NS9530	T9215		材质	AH6225	AH6225								
	槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSS	PS								
加工条件				B016				加工条件				B018			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工			<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工						
	材质	T515				材质	DX120	DX140	KS05F						
	槽形状	CM				槽形状	DIA	带前角 DIA	AL						
加工条件				B020				加工条件				B022			
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工								
	材质	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20								
	槽形状	PS	PS		槽形状	CBN	CBN								
加工条件				B024				加工条件				B026			

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

# T-SVQCR

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片(硬质合金加强型)



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMPF	RE**	刀片	扭矩*
T25S-SVQCR16C	加强型	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	4.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

注：刀片孔符合 ISO 标准。

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

## 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
T25S-SVQCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

## 刀片选择向导

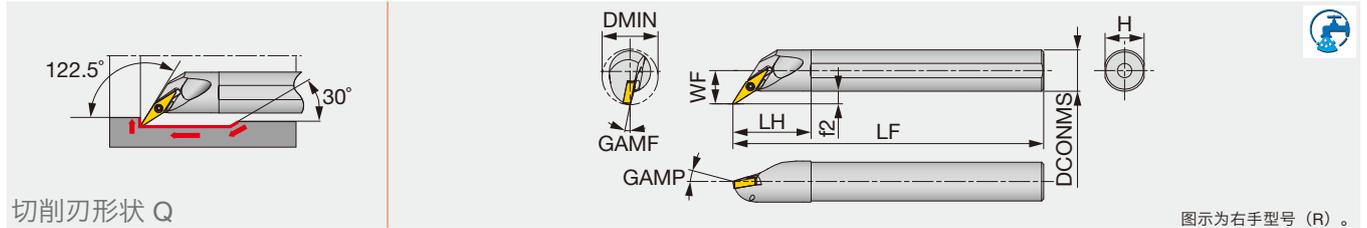
<b>P</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精加工	精加工到半精加工
	材质	NS9530	T9215		材质	AH6225	AH6225
	槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSS	PS
	加工条件	B016			加工条件	B018	
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工
	材质	T515		材质	DX120	DX140	KS05F
	槽形状	CM		槽形状	DIA	带前角 DIA	AL
	加工条件	B020		加工条件	B022		
<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工
	材质	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20
	槽形状	PS	PS		槽形状	CBN	CBN
	加工条件	B024			加工条件	B026	

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

# Y-PRO SERIES

A/E-SYQBR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 25° 菱形刀片



切削刃形状 Q

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
A**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F	T-6F
E**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F	T-6F

## 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	GT9215	T9215	T9215
槽形状	ZF	ZF	ZM	
加工条件	B016			

M	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	AH8015	AH8015	AH8015
槽形状	ZF	ZF	ZM	
加工条件	B018			

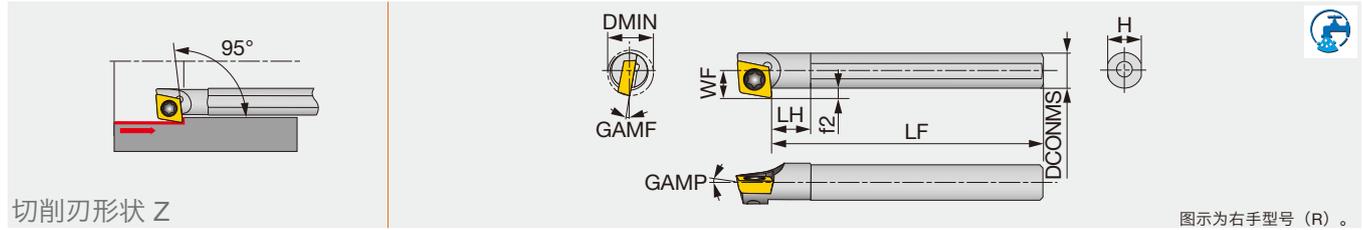
K	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	GT9530	T9215	T9215
槽形状	ZF	ZF	ZM	
加工条件	B020			

S	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工
	材质	AH8015	AH8015	AH8015
槽形状	ZF	ZF	ZM	
加工条件	B024			

# STREAMJETBAR

A/E-SEZPR/L

螺钉锁紧式镗刀杆，用于正角 75° 菱形刀片



切削刃形状 Z

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆半径

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

## 备件

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

## 刀片选择向导

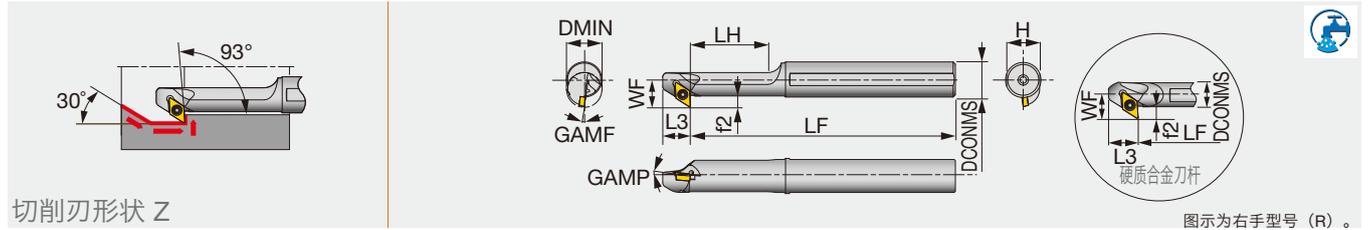
<b>P</b>	应用	精加工	<b>M</b>	应用	精加工	<b>K</b>	应用	精加工	<b>S</b>	应用	精加工
	材质	SH725		材质	SH725		材质	SH725		材质	SH725
	槽形状	JS		槽形状	JS		槽形状	JS		槽形状	JS
	加工条件	B016		加工条件	B018		加工条件	B020		加工条件	B024
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	<b>H</b>	应用	精密加工					
	材质	DX140	SH725		材质	BX310					
	槽形状	DIA	JS		槽形状	CBN					
	加工条件	B022			加工条件	B026					

参考页: A/E-SEZPR/L: 刀片 → B128 -, CBN → B195, PCD → B214

# STREAMJETBAR

A/E-SDZCR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正型 55° 菱形刀片



切削刃形状 Z

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

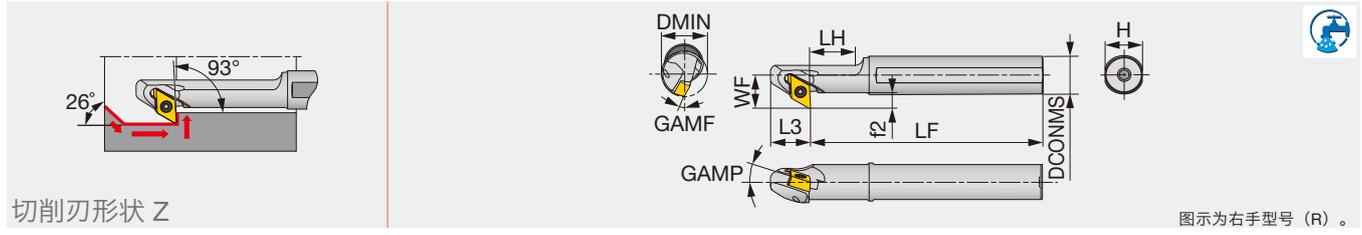
备注：使用右手刀杆时 (SDZCR\*\*) 请使用右手刀片 (R); 使用左手刀杆时 (SDZCL\*\*) 请使用左手刀片 (L);

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

## 刀片选择向导

<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工		
	材质	SH725	SH725	NS9530		T9215	材质	SH725	SH725	AH6225	AH6225
	槽形状	JP	JS	PSS	PS		槽形状	JP	JS	PSS	PS
	加工条件	B016					加工条件	B018			
<b>P</b>	应用	半精加工				<b>M</b>	应用	半精加工			
	材质	T9215					材质	AH6225			
	槽形状	PM					槽形状	PM			
	加工条件	B016					加工条件	B018			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工				<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	
	材质	T515					材质	DX120	DX140	KS05F	
	槽形状	CM					槽形状	DIA 带前角	AL		
	加工条件	B020					加工条件	B022			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	<b>H</b>	应用	精密加工	精加工			
	材质	BX470	AH8005	AH8015		材质	BXA10	BXA20			
	槽形状	CBN	PS	PS		槽形状	HP	HS			
	加工条件	B024				加工条件	B026				

参考页： A/E-SDZCR/L: 刀片 → B121, CBN → B193 -, PCD → B214



切削刃形状 Z

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A12M-SDZXR/L07-D140	钢	14	12	10.5	150	30	13	11	4.5	-10°	-14°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
A16Q-SDZXR/L07-D160	钢	16	16	12.5	180	35	13	15	4.5	-10°	-12.5°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
A20R-SDZXR/L07-D200	钢	20	20	14.5	200	40	13	18	4.5	-10°	-10.5°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
E12Q-SDZXR/L07-D180	硬质合金	18	12	10.5	180	-	13	11	4.5	-11°	-11°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9
E16R-SDZXR/L07-D220	硬质合金	22	16	12.5	200	-	13	15	4.5	-11°	-9°	0.4	DXG/MU0703**R/L...	0.9

\* 扭矩：建议夹紧扭矩 (N·m) \*\*RE: 标准刀尖圆弧半径  
注：右手刀杆 (R) 配右手刀片 (R)，左手刀杆 (L) 配左手刀片 (L)。

备件	型号	锁紧螺钉	扳手
	A/E**-SDZXR/L...	SR34-514	T-7F

### 刀片选择向导

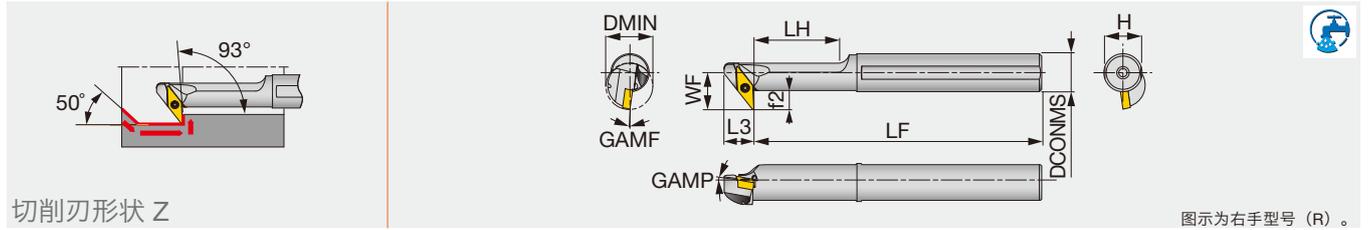
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	T9215
	槽形状	JS	JTS	SS	TS
	加工条件	D096			
<b>P</b>	应用	半精加工			
	材质	T9215			
	槽形状	TS			
	加工条件	D096			
<b>K</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	NS9530	T9215
	槽形状	JS	JTS	SS	TS
	加工条件	D096			
<b>K</b>	应用	半精加工			
	材质	T9215			
	槽形状	TS			
	加工条件	D096			
<b>S</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	槽形状	JS	JTS	SS	TS
	加工条件	D096			
<b>S</b>	应用	半精加工			
	材质	AH8015			
	槽形状	TS			
	加工条件	D096			
<b>M</b>	应用	精密加工	精加工		精加工到半精加工
	材质	SH725	SH725	AH8015	AH8015
	断屑槽形状	JS	JTS	SS	TS
	加工条件	D096			
<b>M</b>	应用	半精加工			
	材质	AH8015			
	断屑槽形状	TS			
	加工条件	D096			
<b>N</b>	应用	精加工	精加工到半精加工	半精加工	
	材质	KS05F	KS05F	KS05F	
	槽形状	SS	TS	TS	
	加工条件	D096			

参考页： A/E-SDZXR/L: 刀片 → **B126** -  
标准加工参数 → **D096**

# STREAMJETBAR

## A-SVZBR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片



切削刃形状 Z

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

### 备件

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

### 刀片选择向导

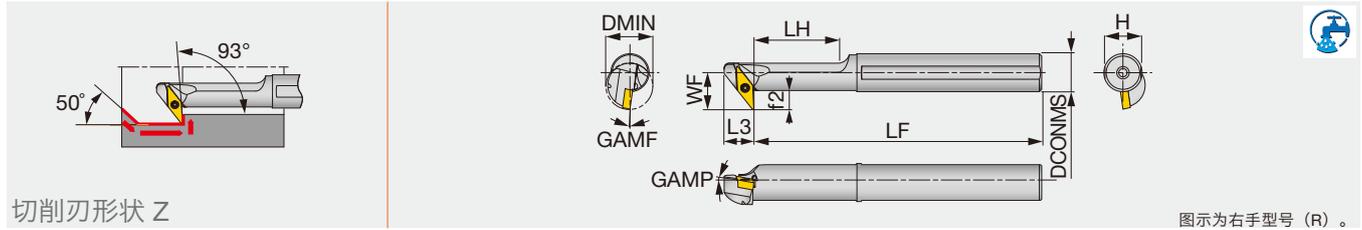
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	<b>M</b>	应用	精密加工	精加工	精加工到半精加工	
	材质	SH725	SH725	NS9530		T9215	材质	SH725	SH725	AH6225
<b>P</b>	槽形状	JP	JS	PSS	PS	断屑槽形状	JP	JS	PSS	PS
	加工条件	B014				加工条件	B016			
<b>P</b>	应用	半精加工				<b>M</b>	应用	半精加工		
	材质	T9215					材质	AH6225		
<b>P</b>	槽形状	PS				断屑槽形状	PS			
	加工条件	B014				加工条件	B016			
<b>K</b>	应用	精加工到半精加工	<b>S</b>	应用	精加工	精加工到半精加工				
	材质	T515		材质	AH8005	AH8015				
<b>K</b>	槽形状	CM	槽形状	PS	PS					
	加工条件	B020	加工条件	B024						
<b>H</b>	应用	精密加工	精加工							
	材质	BXA10	BXA20							
<b>H</b>	槽形状	HP	HS							
	加工条件	B026								

参考页： A-SVZBR/L: 刀片 → B150 -, CBN → B207 -

# STREAMJETBAR

## A-SVZCR/L

螺钉锁紧式镗杆，用于正前角 35° 菱形刀片



切削刃形状 Z

图示为右手型号 (R)。

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

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

### 备件

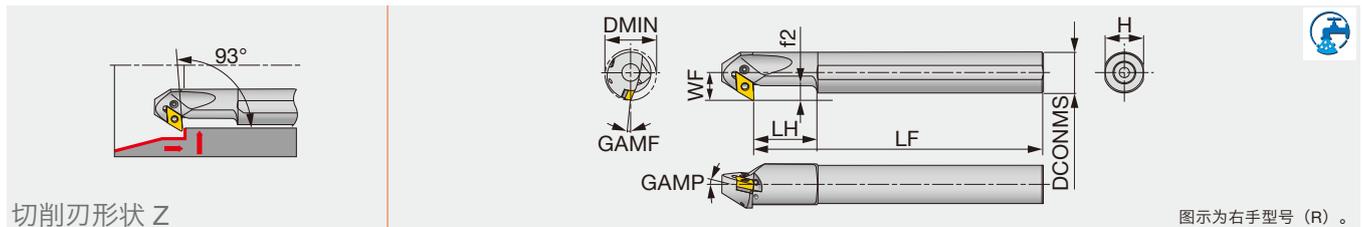
型号	锁紧螺钉	扳手
A12M-SVZCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F

### 刀片选择向导

P	应用	精加工	精加工到半精加工	M	应用	精加工	精加工到半精加工	K	应用	精加工到半精加工			
	材质	NS9530	T9215		材质	AH6225	AH6225		应用	精加工到半精加工			
	槽形状	PSS	PS		断屑槽形状	PSS	PS		槽形状	CM			
	加工条件	B014			加工条件	B016			加工条件	B020			
N	应用	精密加工	精加工	半精加工	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	DIA	DX120 带前角 DIA	DX140	AL	KS05F	PS	AH8005	AH8015	PS	CBN	BXA10	BXA20
	槽形状	[Image]										CBN	CBN
	加工条件	B022										B026	

## A-PDZNR/L

杠杆锁紧式镗杆，用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 Z

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	刀片	扭矩*
A32S-PDZNR/L15-D400	钢	40	32	22	250	50	30	11.5	-6°	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A40T-PDZNR/L15-D500	钢	50	40	27	300	60	37	14.5	-6°	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8
A50U-PDZNR/L15-D630	钢	63	50	35	350	65	47	14.5	-6°	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...	4.8

\* 扭矩：推荐锁紧扭矩 (N·m)

\*\*RE: 标准刀尖圆弧半径

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

### 备件

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

\* 选项

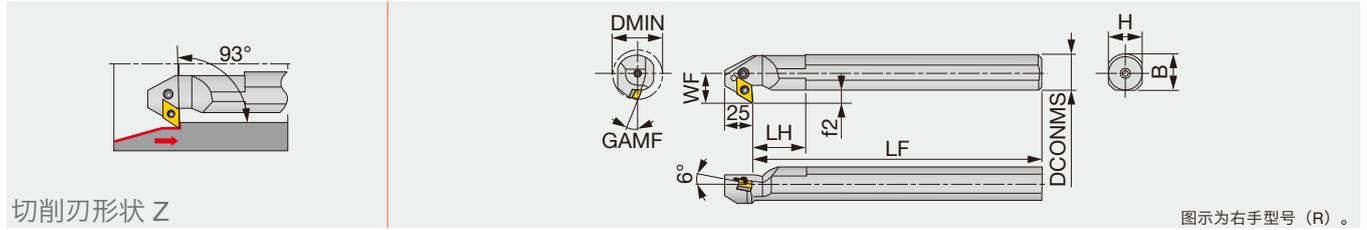
参考页：A-SVZCR/L: 刀片 → B152 -, CBN → B209, PCD → B220

A-PDZNR/L: 刀片 → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

# STREAMJETBAR

## S-PDZNR/L

杠杆锁紧式镗杆, 用于负角 55°/45° 菱形刀片



切削刃形状 Z

图示为右手型号 (R)。

型号	材料	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	B	GAMF	RE**	刀片
S32S-PDZNR/L15	钢	40	32	22	250	30	30	6	29.5	-13°	0.8	DN**/FNGA1504...
S40T-PDZNR15	钢	50	40	27	300	35	37	7	37.5	-10°	0.8	DN**/FNGA1504...
S50U-PDZNR15	钢	60	50	35	350	40	47	10	47.5	-8°	0.8	DN**/FNGA1504...

\*\*RE: 标准刀片尖圆弧半径

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

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

### 刀片选择向导

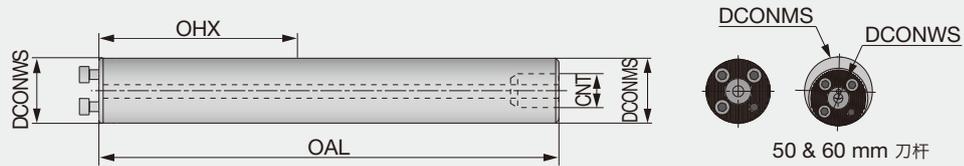
<b>P</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	中至重载加工
	材质	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	槽形状	TF	TSF	TM	TH
	加工条件	B004			
<b>M</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	
	材质	T6215	AH6225	AH6225	
	断屑槽形状	SF	SM	SH	
	加工条件	B006			
<b>K</b>	应用	精加工	半精加工	中至重载加工	
	材质	T515	T515	T515	
	槽形状	全周	全周	全周	
	加工条件	B008			
<b>N</b>	应用	精密加工	精加工	半精加工	
	材质	DX120	DX140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

参考页: S-PDZNR/L: 刀片 → B066 -, B075, CBN → B172 -, PCD → B211

## BOREMEISTER

### 防震杆

可换切削头防震杆，带内部冷却液



50 & 60 mm 刀杆

型号	材料	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	钢	16	16	156.3	92	G1/8
G16-L204-10D-E	硬质合金	16	16	204.3	140	-
D20-L200-7D-C	钢	20	20	200.3	120	G1/4
G20-L260-10D-E	硬质合金	20	20	260.3	180	-
D25-L255-7D-C	钢	25	25	257.5	155	G1/4
D25-L330-10D-C	钢	25	25	332.5	230	G1/4
D32-L320-7D-C	钢	32	32	323	192	G3/8
D32-L416-10D-C	钢	32	32	419	288	G3/8
D40-L408-7D-C	钢	40	40	411	248	G1/2
D40-L528-10D-C	钢	40	40	531	368	G1/2
D50-L518-7D-C	钢	40	50	523	318	G1/2
D50-L668-10D-C	钢	40	50	673	468	G1/2
D60-L628-7D-C	钢	40	60	633	388	G3/4
D60-L808-10D-C	钢	40	60	813	568	G3/4

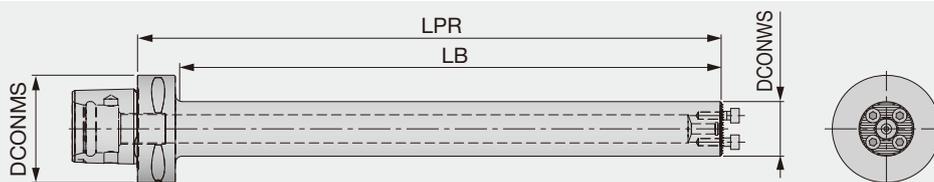
#### 备件



型号	锁紧螺钉	扳手
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SR55-2M3.5X10	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

### C6-9D-C

PSC 接口减振刀杆， L/D = 9



型号	材料	DCONWS	DCONMS	LPR	LB	WT (kg)
C6-D25-L230-9D-C	钢	25	63	230.5	200.1	1.65
C6-D32-L288-9D-C	钢	32	63	288.5	259.5	2.73
C6-D40-L368-9D-C	钢	40	63	368.5	339	4.45

#### 备件

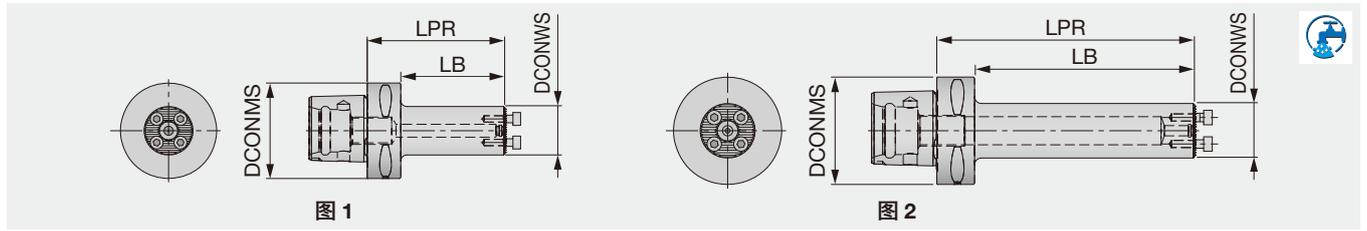


型号	锁紧螺钉	扳手
C6-D25...	SRM4X12DIN912	HW3.0
C6-D32...	SRM5X12DIN912	HW4.0
C6-D40...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

# BOREMEISTER

## C#-SH-CHP / C#-SH-E-CHP

PSC 接口钢制或硬质合金加强型刀杆



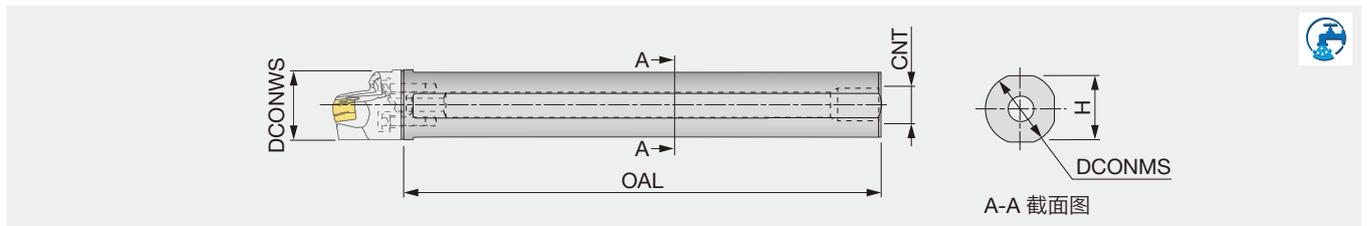
型号	材料	DCONWS	DCONMS	LPR	LB	图
C4-SH-D16-2.5D-CHP	钢	16	40	40	20	1
C4-SH-D20-2.5D-CHP	钢	20	40	50	30	1
C4-SH-D25-2.5D-CHP	钢	25	40	55	35	1
C4-SH-D32-2.5D-CHP	钢	32	40	75	55	1
C4-SH-D40-3D-CHP	钢	40	40	80	80	1
C6-SH-D20-5D-E-CHP	硬质合金	20	63	100	78	2
C6-SH-D25-5D-E-CHP	硬质合金	25	63	115	93	2
C6-SH-D32-5D-E-CHP	硬质合金	32	63	150	128	2
C6-SH-D40-5D-E-CHP	硬质合金	40	63	185	163	2

### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
C4**D16...	SRM3X10DIN912	HW2.5
C4/C6**D20...	SR55-2M3.5X10	HW2.5
C4/C6**D25...	SRM4X12DIN912	HW3.0
C4/C6**D32...	SRM5X12DIN912	HW4.0
C4/C6**D40...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

## D#4D-SH

应用于内孔车削的可换头式钢制刀杆，带冷却孔



型号	材料	DCONWS	DCONMS	OAL	CNT	H
D16-L105-4D-SH	钢	16	16	105	UNC-2B 3/8"-16	15
D20-L140-4D-SH	钢	20	20	140	UNFC-2B 3/8"-24	18
D25-L200-4D-SH	钢	25	25	200	UNF-2B 1/2"-20	23
D32-L218-4D-SH	钢	32	32	218	UNF-2B 1/2"-20	29
D40-L283-4D-SH	钢	40	40	283	UNF-2B 1/2"-20	36

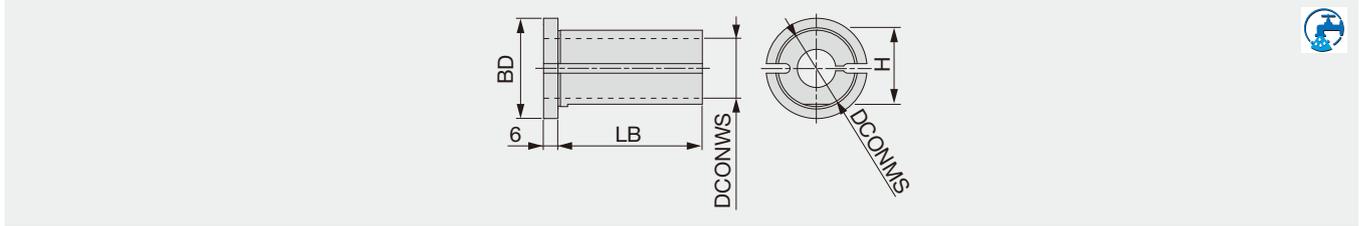
### 备件

型号	锁紧螺钉	扳手
D16**4D-SH	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20**4D-SH	SR55-2M3.5X10	HW2.5
D25**4D-SH	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32**4D-SH	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40**4D-SH	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

## BOREMEISTER

### RSL 套筒

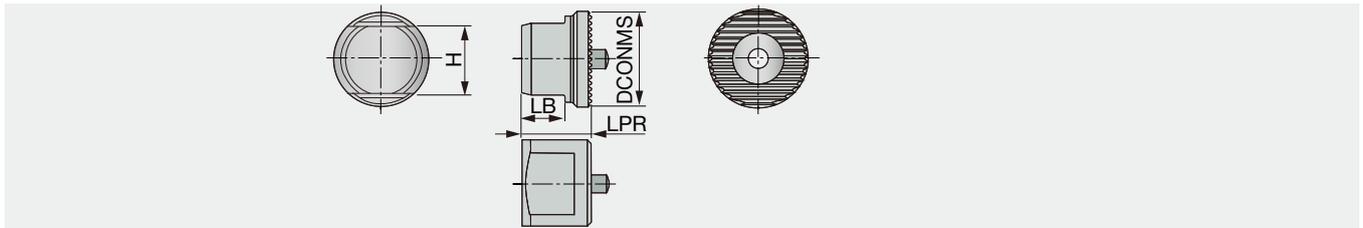
适用于减振刀杆的开口套筒



型号	DCONWS	DCONMS	BD	LB	H
RSL-32-16-L66	16	32	42	60	31
RSL-32-20-L66	20	32	42	60	31
RSL-32-25-L66	25	32	42	60	31
RSL-40-16-L76	16	40	50	70	38.5
RSL-40-20-L76	20	40	50	70	38.5
RSL-40-25-L76	25	40	50	70	38.5

### AVC-SET

中心高设置装置

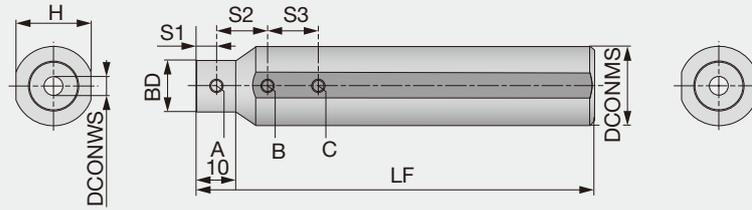


型号	DCONMS	H	LPR	LB	适用刀杆
AVC-SET 16-25	20	15	14.5	8.9	16, 20, 25
AVC-SET 32-60	29	16	17.5	11.43	32, 40, 50, 60

# STREAMJETBAR

## BLM 套筒

用于带圆柄的 SJB-Mini 系列的标准套筒



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

### 备件

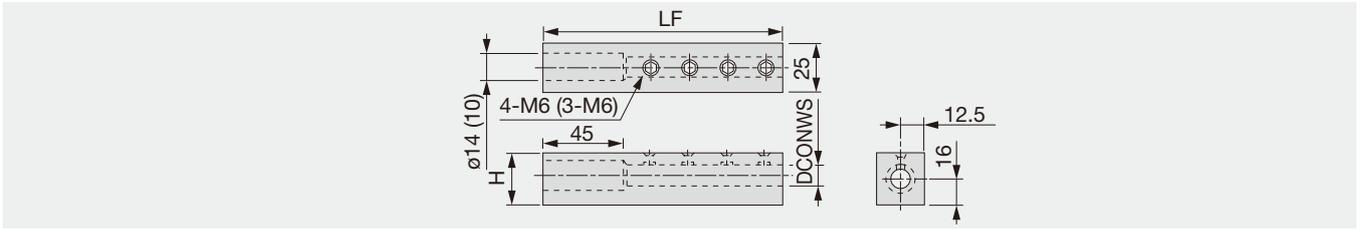
型号	锁紧螺钉 A	锁紧螺钉 B, C	扳手	密封* (内螺纹)
BLM159, 16...	SSH4-4	SSH4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM19-04	SSH4-4	SSH4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM19-05, 06, 07	SSH4-4	SSH4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM20-04, 05	SSH4-4	SSH4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM20-06, 07	SSH4-4	SSH4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM22-...	SSH4-4	SSH4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM25-04, 05	SSH4-4	SSH4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-06	SSH4-4	SSH4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-07	SSH4-4	SSH4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM254-04, 05, 06	SSH4-4	SSH4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM254-07	SSH4-4	SSH4-6	P-2	CA-16(M6)

\* 选项

## STREAMJETBAR

### BLS 套筒

#### 方柄镗杆用套筒（正常长度）



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

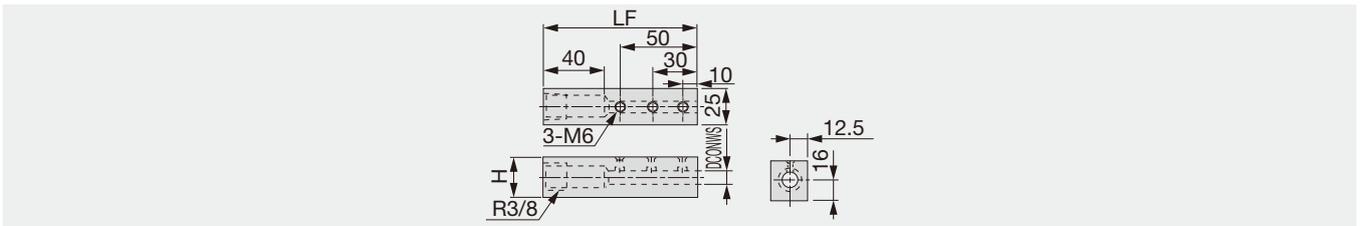
#### 备件



型号	扳手
BLS16-...	P-3

### BLS-C 套筒

#### 方柄镗杆用套筒（短型）



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

#### 备件

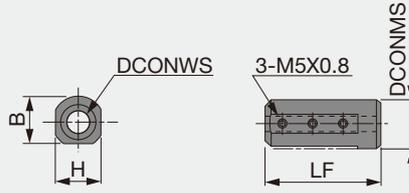


型号	扳手
BLS16-**C	P-3

# STREAMJETBAR

## BLM 套筒

用于带圆柄的镗杆的套筒



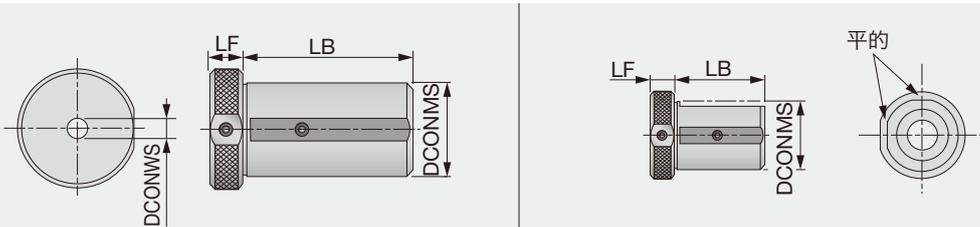
型号	DCONWS	DCONMS	LF	H	B
BLM19-08	8	19.05	100	18	18
BLM20-08	8	20	100	18	19
BLM22-08	8	22	125	21	21
BLM254-08	8	25.4	125	24	24
BLM25-08C	8	25	55	23	24
BLM25-10C	10	25	55	23	24
BLM25-12C	12	25	55	23	24

### 备件

型号	扳手
BLM...	P-2.5

## BLC 套筒

用于带圆柄的镗杆的套筒



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

### 备件

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

### 标准切削条件

用于内孔车削

ISO	工件材料	材质		切削速度 Vc (m/min)	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)
		首选	第二选择			
P	低碳钢/低合金钢	T9215	-	120 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		AH8015	-	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	碳钢/合金钢	T9215	-	80 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		AH8015	-	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
M	不锈钢(奥氏体)	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	不锈钢(马氏体和铁素体)	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
不锈钢(沉淀硬化)	AH8015	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
	-	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
	-	T9215	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
K	灰铸铁	T9215	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	球墨铸铁	T9215	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		T9225	-	100 - 350	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
N	铝合金	KS05F	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	铜合金	KS05F	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
S	钛合金	AH8015	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	镍基合金	AH8015	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3
H	淬火钢	BXA20	-	50 - 220	0.12 - 0.8	0.1 - 0.3
		-	BXA10	50 - 220	0.12 - 0.8	0.1 - 0.3

参考页: A/E-SCLXR/L → **D021**, S-SCLXR/L-H → **D022**  
 A/E-SWLXR/L → **D023**, S-SWLXR/L-H → **D024**  
 A/E-SDXXR/L → **D036**

# TURNTEC

## 标准切削条件

### LNMX1204

\* 红色值表示端面加工条件

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

### LNMX1606

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

### LNMX2410

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

### 标准切削条件

DMIN	型号 刀片	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)	
				碳钢, 合金钢	不锈钢
ø10	XOMU05X204-PS	0.5 - 3	0.05 - 0.2	50 - 180 m/min	50 - 160 m/min
ø12	XOMU06H204-PS	0.5 - 3.5			
ø14	XOMU07H304-PS	0.5 - 4.5			
ø16	XOMU08T304-PS	0.5 - 5			

