

切槽和切断工具

TETRAMCUT/TETRAFORCE

Tungaloy Report No. 416-C

推出 PVD 材质 AH8005、AH7025 和
AH6235





STCAR18-CHP
JET Coolant

8946712

Lock



TETRAM^{NI}CUT / TETRA^{ORCE}CUT

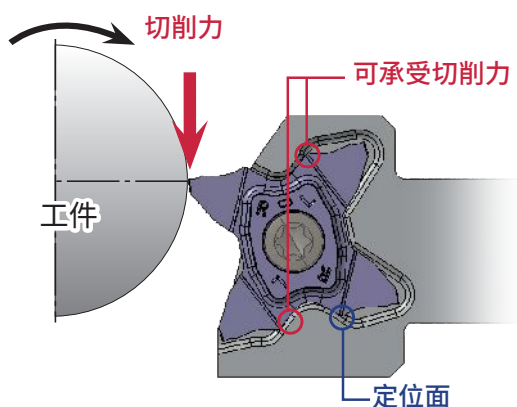


TetraMini-Cut 和 TetraForce-Cut 是具有影响力的切槽系列，其磨削刀片采用坚固的夹持结构，具有卓越的稳定性和高重复定位精度。

多用途切槽刀片，带经济型 4 个切削刃

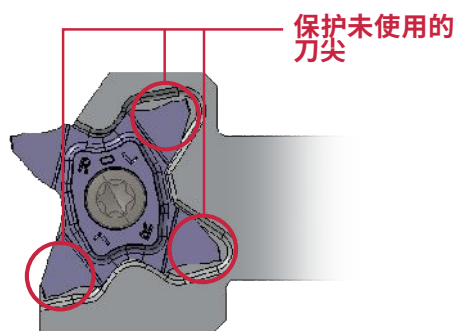
独特的三点锁紧系统

独特的刀片座设计可实现切削刃的高精确重复定位精度



刀片座可保护所有未使用的刀片

坚固稳定的锁紧设计可保护未使用的刀尖在操作过程中不受损害。



■ 提高外圆车削、切断、端面切槽、螺纹车削和仿形加工的生产率

切外圆槽 / 切断

P13 -, P43 -



TETRAMCUT
TETRAFORCE

槽宽 : 0.33 - 4 mm
最大切槽深度 : - 10 mm

端面切槽

P25 -



TETRAMCUT

槽宽 : 0.5 - 2.5 mm
最大切槽深度 : - 3 mm
最小切槽直径 :
ø6 mm

螺纹

P36 -



TETRAMCUT

范围牙型
螺纹角度 : 55, 60°
全牙型
ISO, UN, UNJ

宽槽切削

P56 -



TETRAFORCE

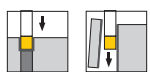
最大宽度 : ~ 20 mm
最大切深 : ~ 6.4 mm

TETRAMCUT 18 型

P7 -

- 可配备 3D 断屑槽，实现出色的切屑控制
- 3 种不同类型的断屑槽，每种都有特殊的刃口设计
- 新增修光刃螺纹刀片。螺纹间距：0.5 mm 至 1.5 mm
- 内冷系统（刀具代码后缀“-CHP”）确保高效加工

■ 外圆切槽/切断



槽宽：
0.33 - 3 mm
最大切槽深度：
- 3 mm



TCG18/TCP18/
TCP18-F

TCS18

TCL18

■ 端面切槽



槽宽：
0.5 - 2.5 mm
最大切槽深度：
- 3 mm
最小切槽直径：
ø6 mm



TCF18

■ 螺纹



范围牙型

55°螺纹角度：间距=8~28TPI
60°螺纹角度：间距=0.4~3 mm

全牙型

ISO: 间距=0.5~1.5 mm
UN: 间距=16~32 TPI
UNJ: 间距=28~32 TPI
W: 间距=11~28 TPI



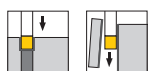
TCT18

TETRAFORCE 27 型

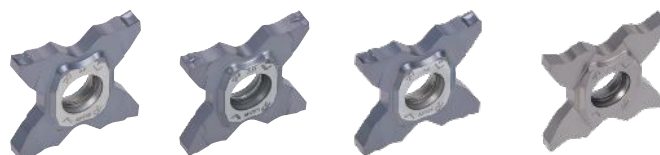
P41 -

- 可配备 3D 断屑槽，实现出色的切屑控制
- 内冷系统（刀具名称后缀为“-CHP”），确保高效加工

■ 切外圆槽 / 切断



槽宽：0.33 - 3.18 mm
最大切槽深度：- 6.4 mm



TCL27

TCS27

TCM27

TCG27

TETRAFORCE-CUT 38 型

P48, 54

- 独特的刀片锁紧方法具有高重复精度和稳定性，可有效进行深槽切削和切断应用
- 轻型切削几何形状可确保稳定的切屑控制，从而减少振刀
- 高效的多刃刀片解决方案，适用于切削深度超过 6.4 mm 的外径切槽和切削应用
- 经济型四刀尖刀片
- 精确的冷却液输送确保在深槽加工中有效清除切屑

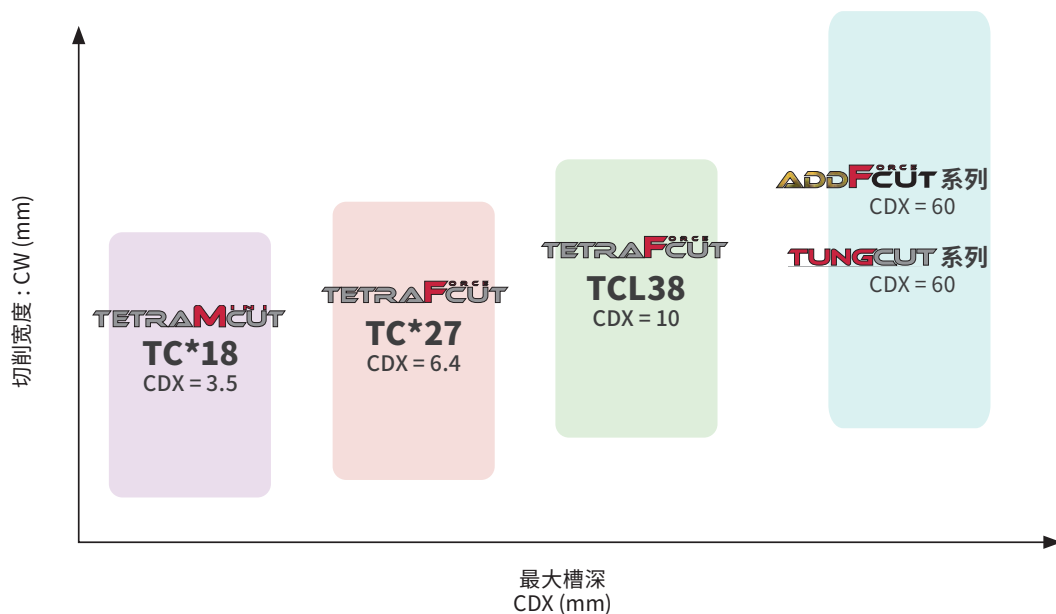
■切外圆槽 / 切断



槽宽 : 0.33 - 3.18 mm
最大切槽深度 : - 6.4 mm



TCL38



TETRAMCUT

■ 可提供 3D 断屑槽，实现出色的切屑控制。丰富的产品系列涵盖了从小型零件到一般尺寸零件的各种切槽应用

- 刀具范围扩大，可轻松选择理想的刀片
- 同一刀柄可用于切槽和螺纹加工

切槽

TCL18 型

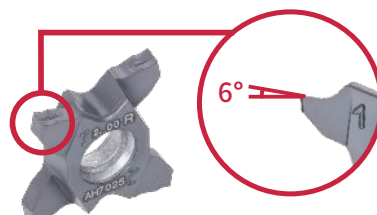
(配备 3D 断屑槽, 可实现低进给率)



- 该断屑槽在前刀面上设有一个类似凹陷的凹槽，便于切屑在轻微的切削作用下顺畅流动
- 断屑槽可确保较低的切削力，在低进给率下提供可靠的切屑流

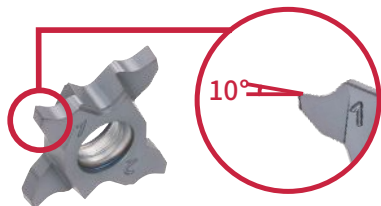
TCS18 型

(配备 3D 通用断屑槽)



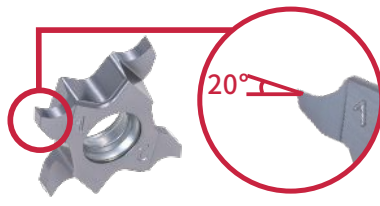
- 该断屑槽在前刀面上设有一个类似凹陷的凹槽，便于切屑在轻微的切削作用下顺畅流动

TCG18 型 (钝化刃)



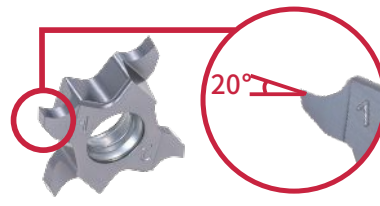
- 优化的前角和刃口处理增强了抗崩损性，使切削更加顺畅
- 有 AH8005、AH7025 或 AH6235 材质可供选择

TCP18 型 (小钝化刃)



- 大前角确保了平滑切削，从而获得极佳的表面光洁度
- 材质为 AH725 的刀片具有坚硬的刃口，抗崩刃能力强

TCP18-F 型 (锋利刃)



- 锋利的切削刃带来高质量的表面光洁度和精度
- 可达到与金属陶瓷相媲美的质量水平
- SH7025 材质的涂层硬度极高，切削刃锋利，非常适合小零件的切槽加工

端面切槽

TCF18 型



- 锋利的刀刃和强大的刀片保持力保证了较高的表面质量。
- 6 mm 以上的 DAXN

螺纹

TCT18 型

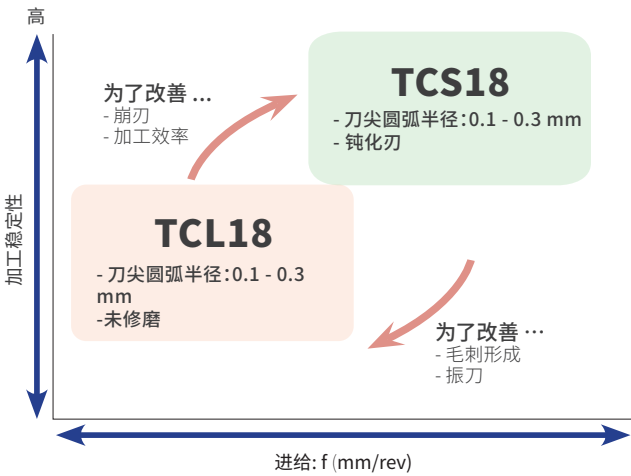


定牙型刀片

- 新增用于无毛刺螺纹加工的全牙型刀片。间距：0.5 - 1.5 mm。
- 切削刃锋利，可降低切削负荷，提高螺纹表面质量
- 适用于 0.4 mm 至 3 mm 的螺纹间距

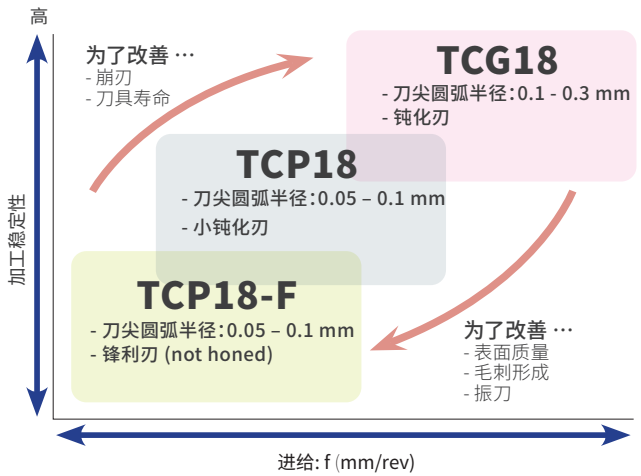
新选择系统

3D 断屑槽



- 标准配备 2 种 3D 断屑槽，用于可靠的切屑控制。
- TCS: 通用断屑槽，TCL: 适用于对切削力要求较低的情况

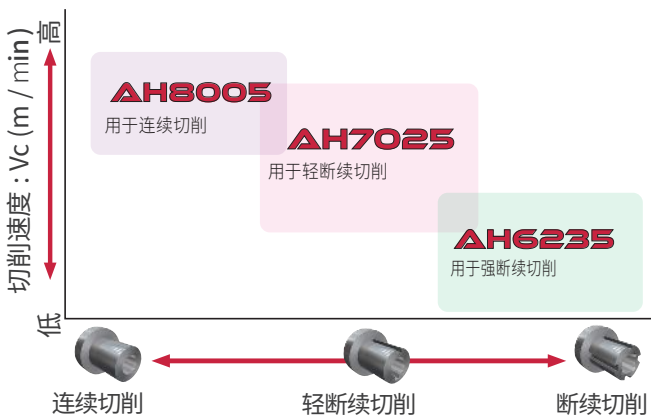
研削断屑槽



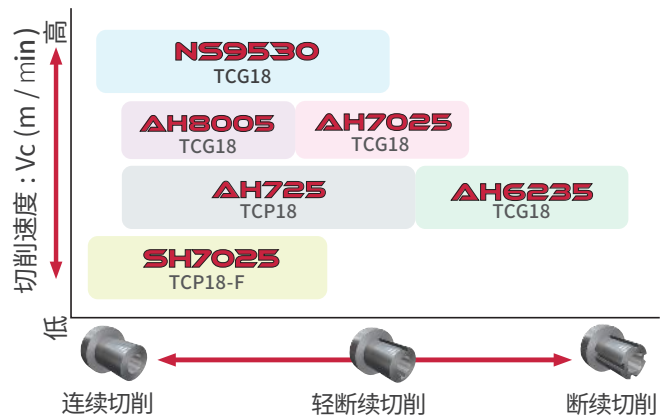
- 根据加工要求选择三种刀片中的最佳类型
- 三种刀片都有各种宽度和刀尖半径可供选择

应用范围

3D 断屑槽



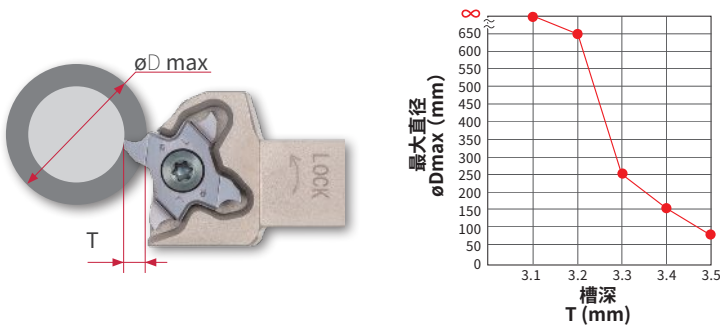
研削断屑槽



精密切槽和螺纹加工

切槽

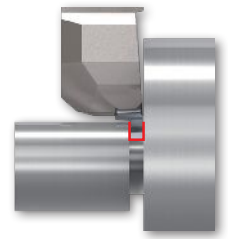
槽深容量和最大直径容量



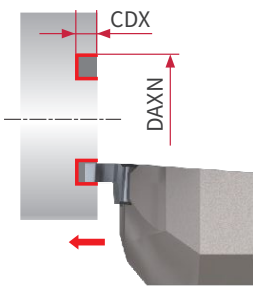
Dmax. 切断



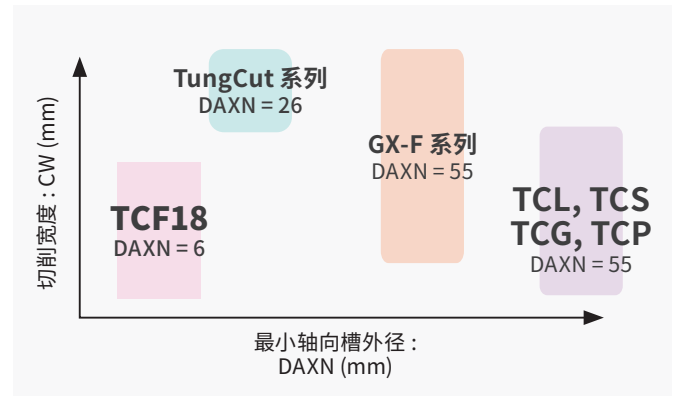
方肩加工



端面切槽最小直径



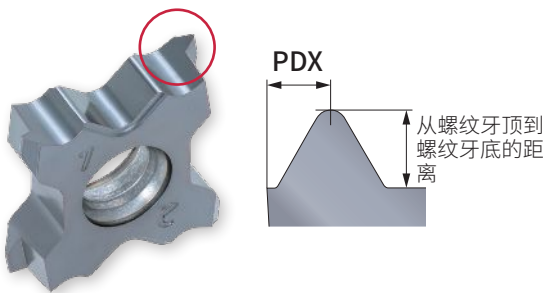
	最小端面直径 DAXN (mm)	最大槽深 CDX (mm)
TCF	6	3
TCL, TCS, TCG, TCP	65	3



螺纹

1 刀片有偏置设计，减少干涉，最大限度地减少不完整的螺纹

2 副偏角无需像 16ER 卧式刀片那样进行垫片调整

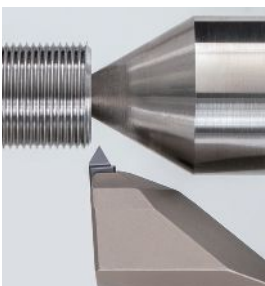


需要对垫片进行调整，以适应引线角度的增加

3 更靠近顶尖，减少干涉

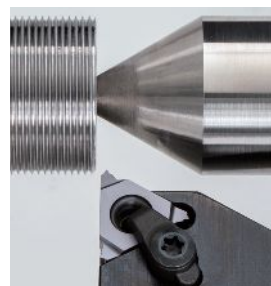
4 刀片在刀杆上具有正前角，可进行轻度切削和精确的螺纹操作

TETRAMCUT
M16x1

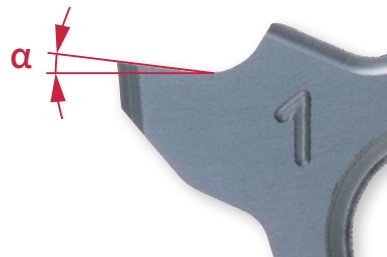


刀片: TCT18R-60N-020

常规
M24x1



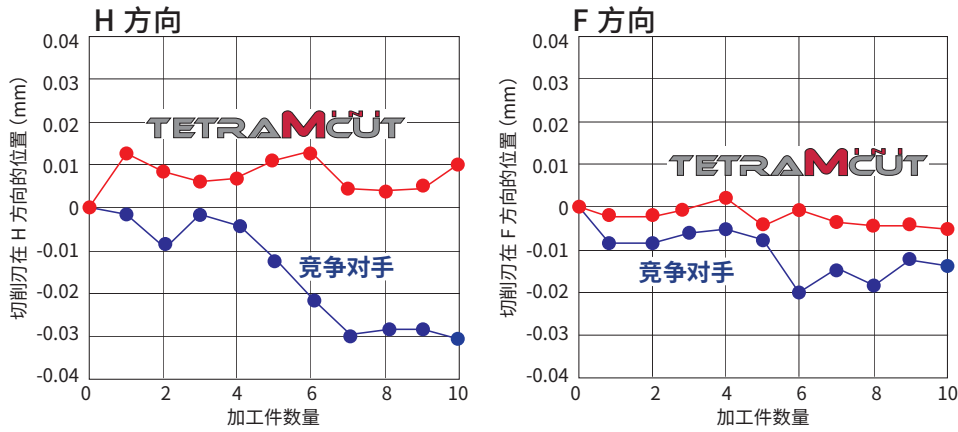
刀片: 16ER10ISO



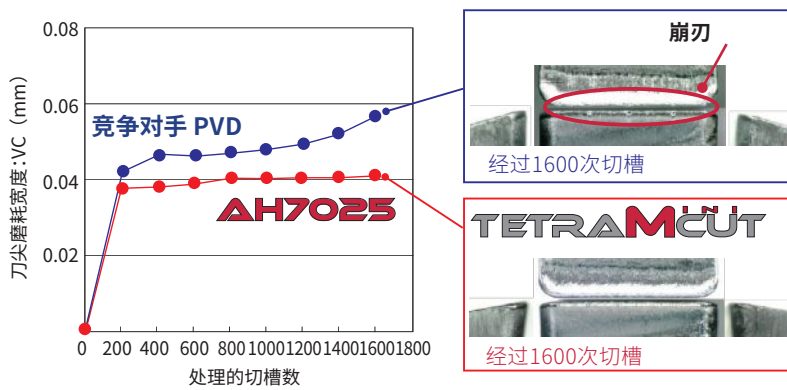
TETRAMCUT

切削性能

■ 刀具刚性



■ 刀具寿命



P	刀杆	: STCR2525Z18
	刀片	: TCG18R200-020 AH7025
	工件材料	: SCM440 / 42CrMo4
	切削速度	: Vc = 180 m/min
	进给	: f = 0.07 mm/rev
	槽宽	: 2 mm
	槽深	: 2.5 mm

■ 切屑控制

P 采用TCL18型3D断屑槽

刀杆 : STCR2525Z18
刀片 : TCL18R200-020 AH7025
工件材料 : SCM415

切削速度: v _c (m/min)	150				
		0.03	0.05	0.07	0.1
进给: f (mm/rev)					



P 采用TCS18型3D断屑槽

刀杆 : STCR2525Z18
刀片 : TCS18R200-020 AH7025
工件材料 : SCM415

切削速度: v _c (m/min)	150				
		0.05	0.07	0.1	0.12
进给: f (mm/rev)					



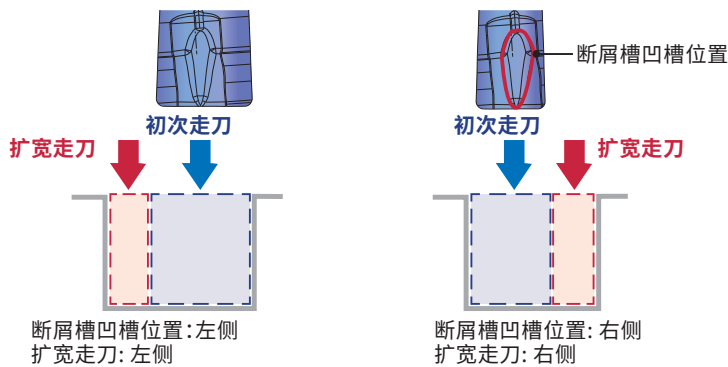
P 采用 TCG18 型磨削断屑槽

刀杆 : STCR2525Z18
刀片 : TCG18R200-020 AH7025
工件材料 : SCM415

切削速度: v _c (m/min)	150				
		0.03	0.05	0.07	0.1
进给: f (mm/rev)					

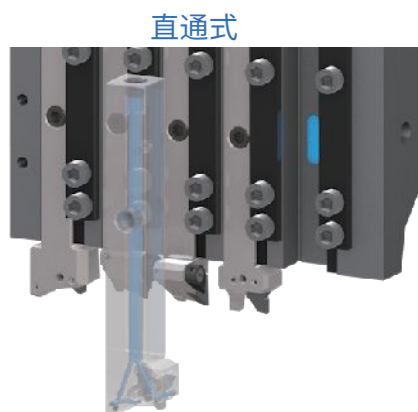


槽宽不同，断屑槽的位置也可能不同。
在扩宽时，建议断屑槽的位置靠近扩宽走刀。



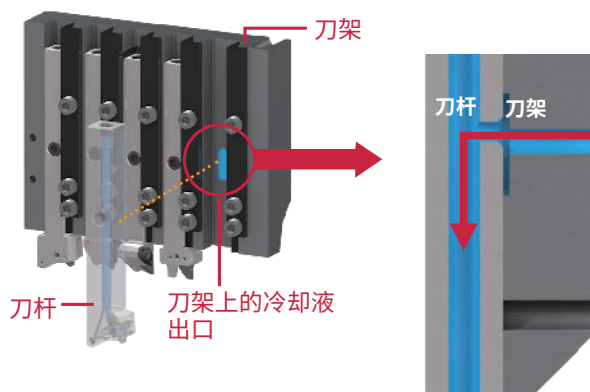
TUNG TJET

■ 无管设计简化了刀具安装
通过冷却剂供应实现高生产率



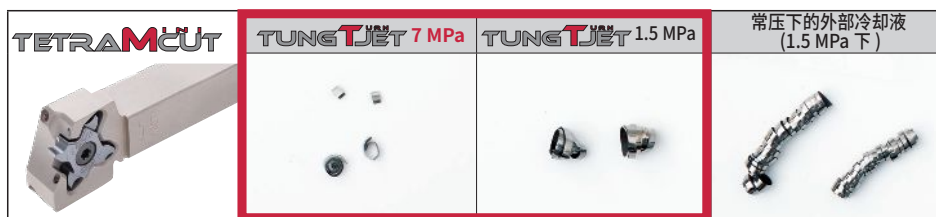
无需设置冷却管。
消除了切屑在冷却管上的缠绕，简化了刀具更换过程。

冷却液从刀杆直接供给刀具



S 钛合金：外车削
(Ti-6Al-4V)

材料 : Ti-6Al-4V
刀杆 : STCR1212X18-CHP
刀片 : TCP18R200F-010 SH7025
切削速度 : $v_c = 100 \text{ m/min}$
进给速度 : $f = 0.05 \text{ mm/rev}$
槽宽 : 2 mm
槽深 : 2.5 mm
冷却方式 : 湿式

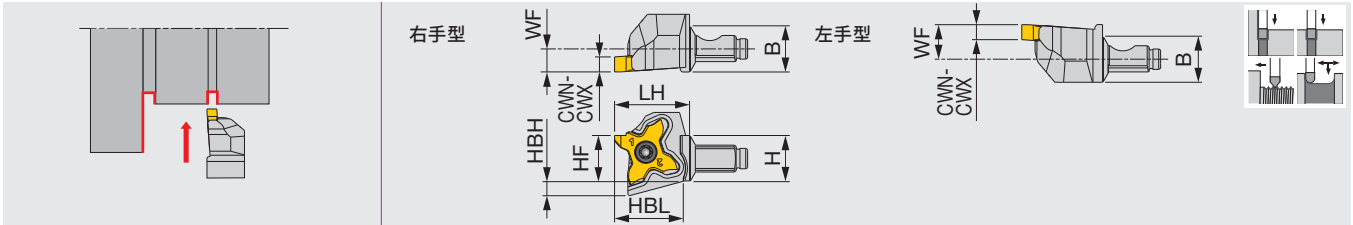


模块化刀头

QC12-STCR/L

MODUM^{INI}TURN

用于切外圆槽和螺纹加工的模块化刀头



型号	CWN	CWX	H	B	LH ⁽¹⁾	HF	HBH	HBL ⁽¹⁾	WF	刀片	扭矩*	刀杆
QC12-STCR/L18	0.33	3.18	12	12	19.5/21	12	3.9	17.9/18.3	6/9	TC*18R/L...	1.2	QC-12...

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R), 左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。

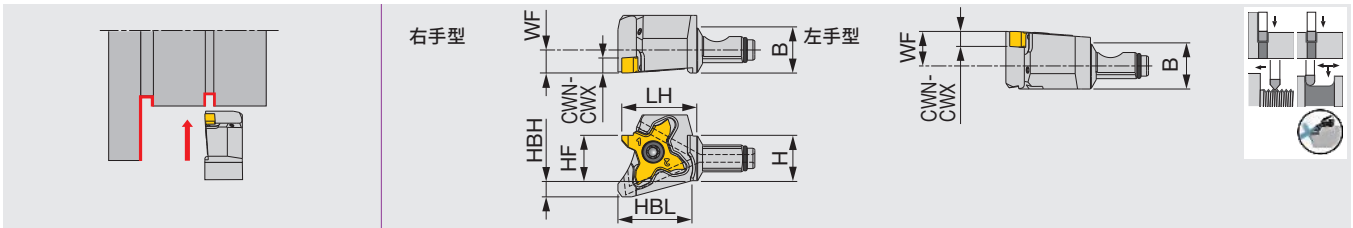
(1) “/”前的第一个值表示右手型刀杆, “/”后的第二个值表示左手型刀杆。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

QC12/16-STCR/L-CHP

MODUM^{INI}TURN

用于切外圆槽和螺纹加工的模块化刀头, 具有高压冷却功能



型号	CWN	CWX	H	B	LH	HF	HBH	HBL	WF ⁽¹⁾	刀片	扭矩*	刀杆
QC12-STCR/L18-CHP	0.33	3.18	12	12	21	12	4.2	19.3	6/9	TC*18R/L...	1.2	QC-12...
QC16-STCR/L18-CHP	0.33	3.18	16	16	21	16	-	-	8/13	TC*18R/L...	1.2	QC-16...

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R), 左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。

(1) “/”前的第一个值表示右手型刀杆, “/”后的第二个值表示左手型刀杆。

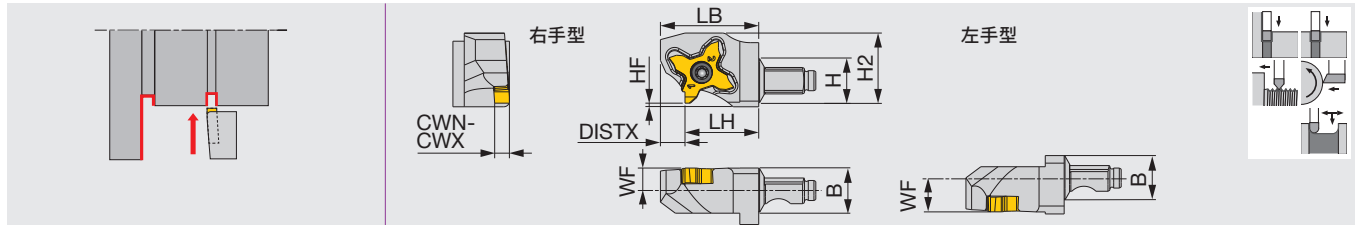
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 型圈
QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-STCR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70
QC16-STCL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC12-STCR/L-Y

用于外圆切槽和螺纹加工的 Y 轴车削模块刀头

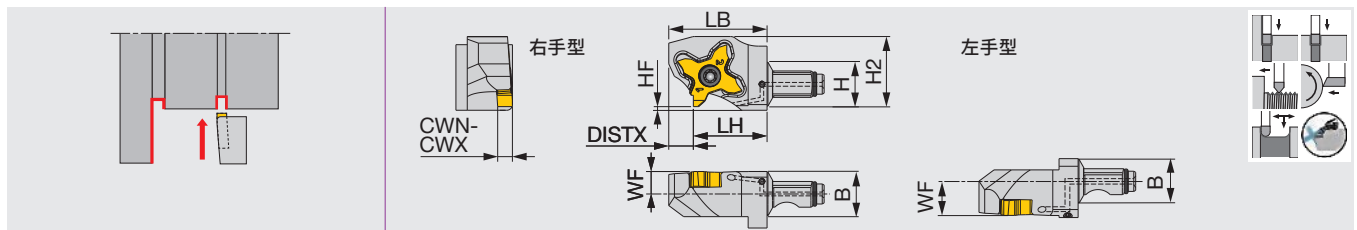


型号	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	LB	H2	DISTX	刀片	扭矩*	刀杆
QC12-STCR/L18-Y	0.33	3.18	12	12	19.5	0	6/9	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2	QC-12...

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R)，左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
 (1) “/”前的第一个值表示右手型刀杆，“/”后的第二个值表示左手型刀杆。
 扭矩*：建议锁紧扭矩 (N·m)

QC12/16-STCR/L-Y-CHP

用于外圆切槽和螺纹加工的 Y 轴车削模块刀头，具有高压冷却功能



型号	CWN	CWX	LH	HF	WF ⁽¹⁾	LB	H2	DISTX	刀片	扭矩*	刀杆
QC12-STCR/L18-Y-CHP	0.33	3.18	19.5	0	6/9	26	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2	QC-12...
QC16-STCR/L18-Y-CHP	0.33	3.18	21	0	8/13	27.5	18.6	6.5	TC*18R/L...	1.2	QC-16...

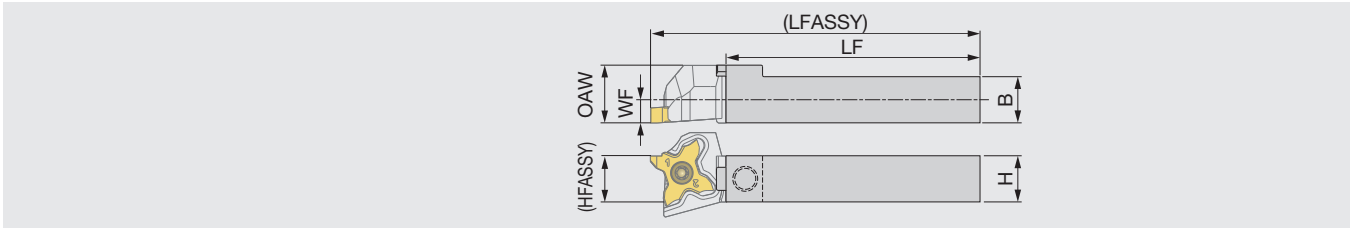
内冷刀头
 右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R)，左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
 (1) “/”前的第一个值表示右手型刀杆，“/”后的第二个值表示左手型刀杆。
 扭矩*：建议锁紧扭矩 (N·m)

备件	锁紧螺钉	扳手	O 型圈
型号	锁紧螺钉	扳手	O 型圈
QC12-STCR18-Y	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-
QC12-STCL18-Y	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-
QC12-STCR18...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-STCL18...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-STCR18...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70
QC16-STCL18...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	ORSS-0757.5X1.0NBR70

刀杆

QC-1212

模块化刀头用刀杆

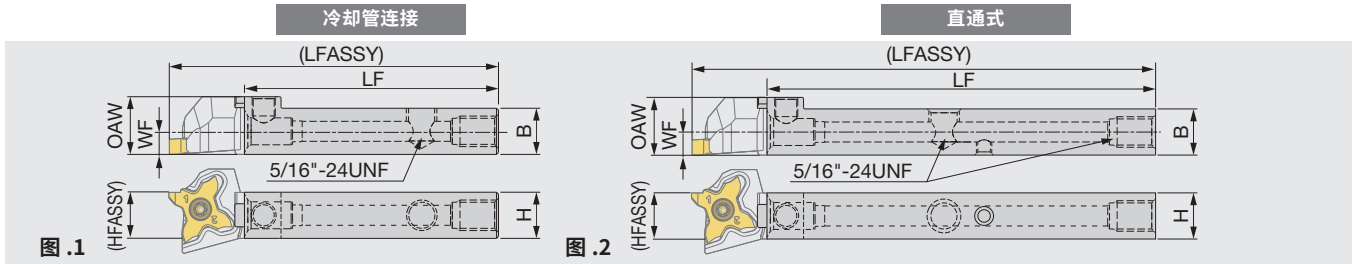


型号	H	B	WFASSY	LF	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	扭矩*	刀头
QC-1212F	12	12	0	65	15	12	85	3	QC12...
QC-1212X	12	12	0	100	15	12	120	3	QC12...

(1) 安装好长度等于 LH = 19.5 mm 模块化刀头的尺寸
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

QC-1212/1616-CHP

模块化刀头用刀杆, 具有高压冷却功能



型号	H	B	LF	WFASSY	OAW	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	扭矩*	刀头	图.
QC-1212F-CHP	12	12	65	0	15	12	85	3	QC12...	1
QC-1212X-CHP (*)	12	12	100	0	15	12	120	3	QC12...	2
QC-1616X-CHP (*)	16	16	99	0	20	16	120	8.5	QC16...	2

内冷刀杆

(*): 与直接内部冷却供给系统兼容, 无需使用外部冷却软管。

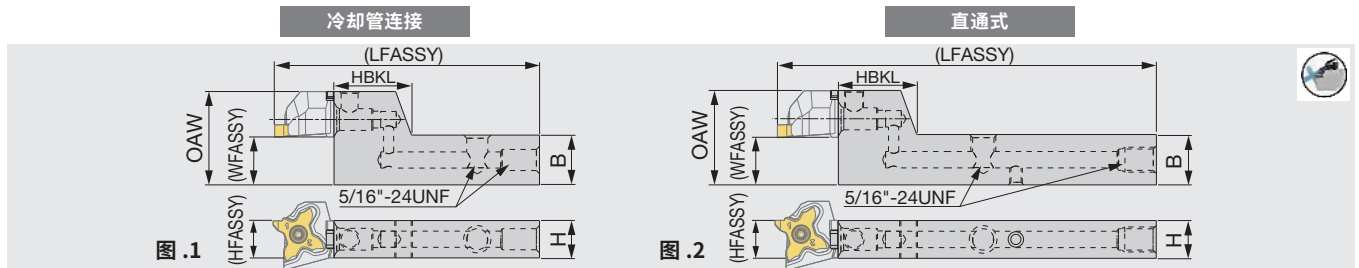
(1) 安装好长度等于 LH = 19.5 mm 模块化刀头的尺寸

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2	DirectJet 塞子	扳手 3
QC-1212*	SRM6X0.5-26977	P-3	-	-	-	-
QC-1212F-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNF TL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNF TL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
QC-1616X-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

QC-1216/1620-F15-CHP

用于模块化刀头的曲柄刀杆，具有高压冷却功能



型号	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY ⁽¹⁾	HBKL	扭矩*	刀头	图.
QC-1216F-F15-CHP	12	16	65	30	15	12	85	25	3	QC12...	1
QC-1216X-F15-CHP ⁽¹⁾	12	16	100	30	15	12	120	25	3	QC12...	2
QC-1620X-F15-CHP	16	20	99	35	15	16	120	30	8.5	QC16...	2

(*) : 与直接内部冷却供给系统兼容，无需使用外部冷却软管。

(1) 安装好长度等于 LH = 19.5 mm 模块化刀头的尺寸

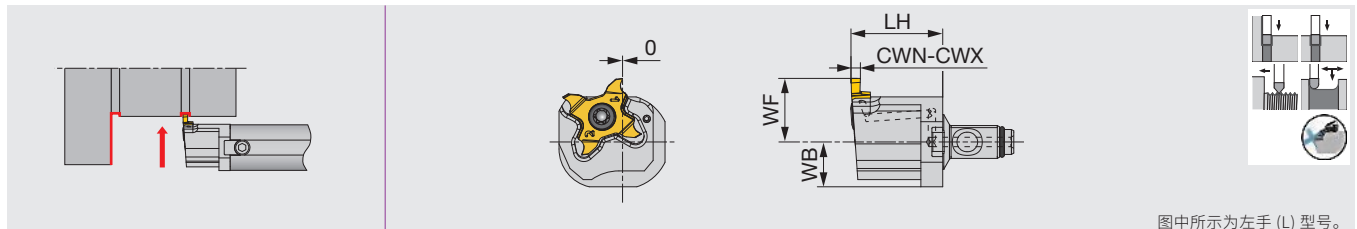
扭矩* : 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件	锁紧螺钉	扳手	冷却孔螺纹塞子	扳手	DirectJet 塞子	扳手
QC-1216F-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
QC-1216X-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2
QC-1620X-F15-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

模块化刀头

QR12-STCL-CHP

用于切外圆槽和螺纹加工的模块化刀头, 具有高压冷却功能



图中所示为左手 (L) 型号。

型号	CWN	CWX	LH	WF	WB	刀片	扭矩*	刀杆
QR12E-STCL18-CHP	0.33	3.18	19.5	11.5	7	TC*18R...	1.2	A16*-QR12
QR12G-STCL18-CHP	0.33	3.18	19.5	13.5	8	TC*18R...	1.2	A19/20*-QR12

Use 左手型 刀杆 s (L) with 右手型 刀片 (R).
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

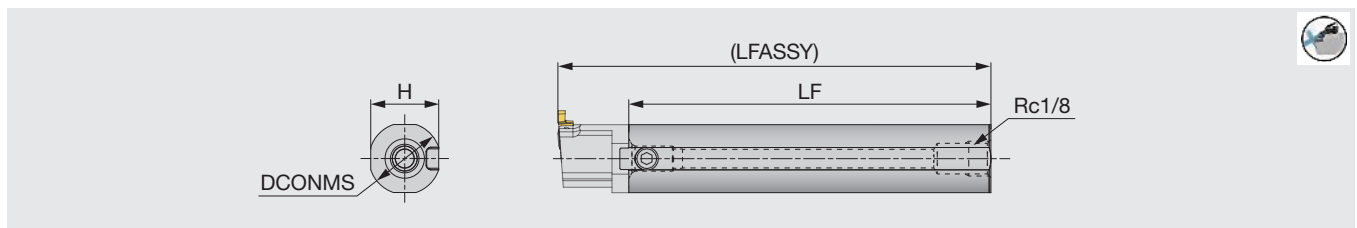
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 型圈
QR12*-STCL18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

刀杆

A-QR12

模块化刀头用圆形刀杆, 具有高压冷却功能



型号	DCONMS	LF	H	LFASSY ⁽¹⁾	扭矩*	刀头
A16F-QR12	16	65	15	85	3	QR12C/E...
A16X-QR12	16	100	15	120	3	QR12C/E...
A19G-QR12	19.05	70	18	90	3	QR12D/G...
A19X-QR12	19.05	100	18	120	3	QR12D/G...
A20G-QR12	20	70	19	90	3	QR12D/G...
A20X-QR12	20	100	19	120	3	QR12D/G...

(1) 安装好长度等于 LH = 19.5 mm 模块化刀头的尺寸
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件

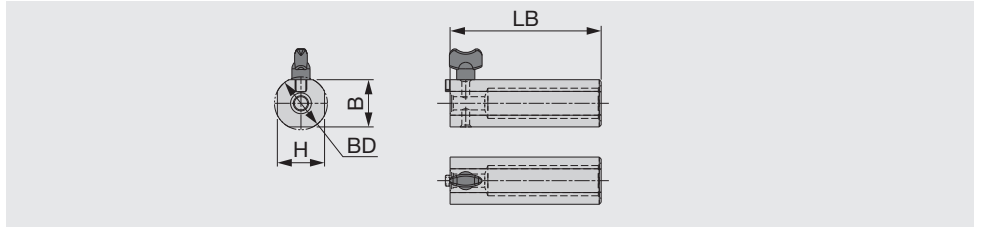
型号	锁紧螺钉	扳手 1	扳手 2 (可选)
A*-QR12	SRM6X0.5-26977	P-3	(P-3B)

当由于相邻刀具之间的空间很小而无法用 P-3 扳手拧入螺丝时, 可使用 球头 P-3B 扳手 (需单独购买) 来代替。

配件

QC-12/16D28EXC

用于更换刀片的模块化刀头支架



型号	BD	LB	H	B	刀头
QC-12D28EXC	28	80	25	25	QC12...
QC-16D28EXC	28	80	25	25	QC16...

注意：这是专用的模块化刀头夹头，设计用于方便更换刀片。请勿使用此刀架进行加工，否则可能会损坏刀具、工件和机床，并可能造成人身伤害。

备件



型号	固定螺钉
QC-12D28EXC	KNOBM5X10
QC-16D28EXC	KNOBM5X10



ModuMini-Turn 模块化刀头很小。当用手指握住模块化刀头更换刀片有困难时，可使用专用刀杆，方便更换刀片。

QC12/16-STOPPER

刀杆保护塞

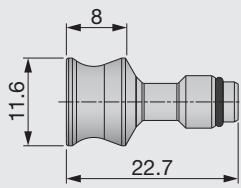


图. 1

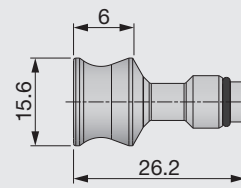


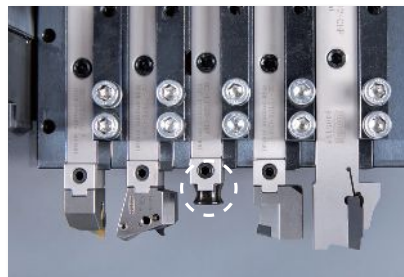
图. 2

型号	图.	刀杆
QC12-STOPPER	1	QC-12...
QC16-STOPPER	2	QC-16...

备件



型号	O 型圈
QC12-STOPPER	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-STOPPER	ORSS-0757.5X1.0NBR70

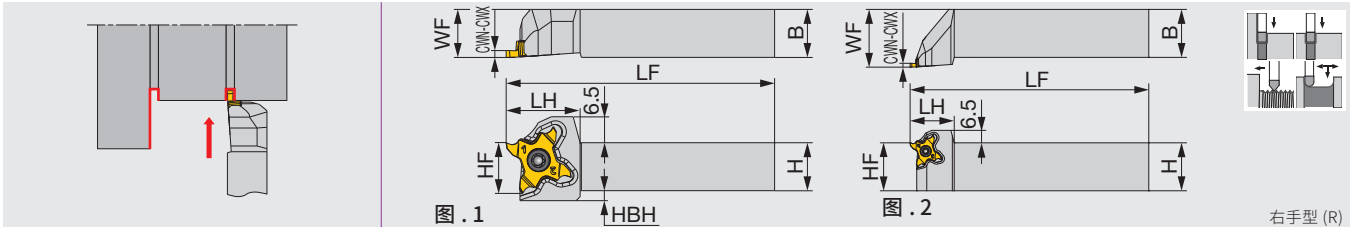


请将塞子连接到刀杆上，以保护连接刀杆锥度表面不受切屑的影响，并防止加工过程中冷却液泄漏。

刀杆

STCR/L-18

精密切槽刀, 刀片形状独特, 适用于瑞士机床和普通车床



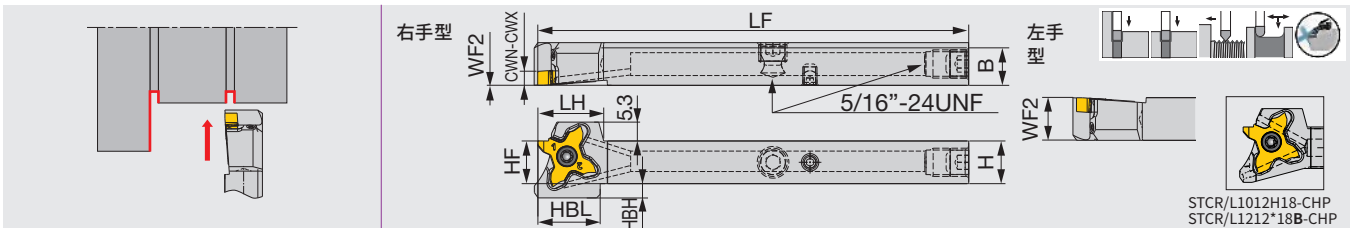
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	刀片	扭矩*	图.
STCR/L1010X18	0.33	3.18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L1212F18	0.33	3.18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L1212X18	0.33	3.18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L1616X18	0.33	3.18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L2020H18	0.33	3.18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18R/L...	1.2	1
STCR/L2020X18	0.33	3.18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18R/L...	1.2	2
STCR/L2525Z18	0.33	3.18	25	25	135	23	25	30	-	TC*18R/L...	1.2	2

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R), 左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

STCR/L-18-CHP

直通式

切外圆槽和螺纹加工的刀杆, 具有高压冷却功能



型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L1012H18-CHP	0.33	3.18	10	12	100	17.1	17.1	10	0/12	4	TC*18R/L...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP	0.33	3.18	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	TC*18R/L...	1.2
STCR/L1616X18-CHP	0.33	3.18	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	TC*18R/L...	1.2

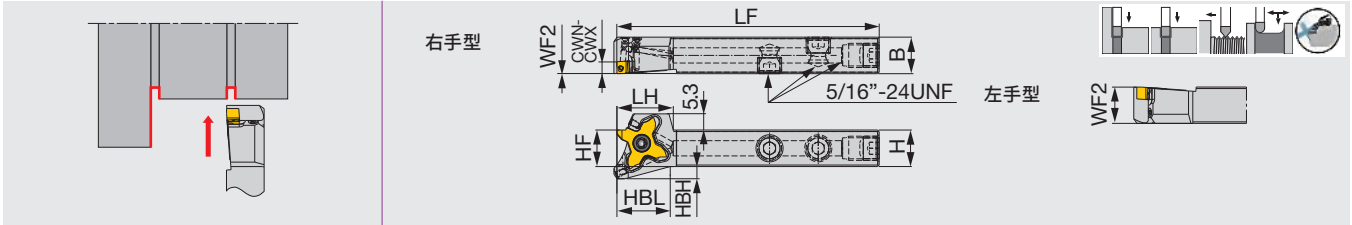
右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R), 左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
(1) “/” 前的第一个值表示右手型刀杆, “/” 后的第二个值表示左手型刀杆。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件	锁紧螺钉	扳手	冷却孔螺纹塞子	扳手	DirectJet塞子	扳手
STCR**18	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-	-	-
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

STCR/L-18-CHP

冷却管连接

切外圆槽和螺纹刀杆. 带高压冷却功能



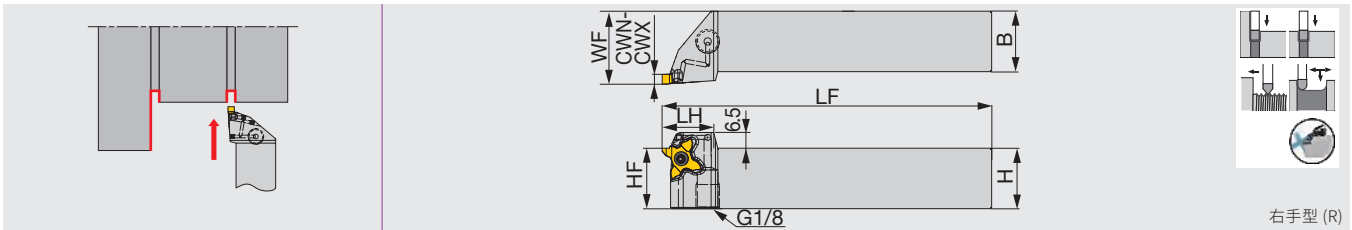
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3.18	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	TC*18R/L...	1.2

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R), 左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
 (1) “/” 前的第一个值表示右手型刀杆, “/” 后的第二个值表示左手型刀杆。
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

STCR/L-18-CHP

冷却管连接

切外圆槽和螺纹刀杆. 带高压冷却功能



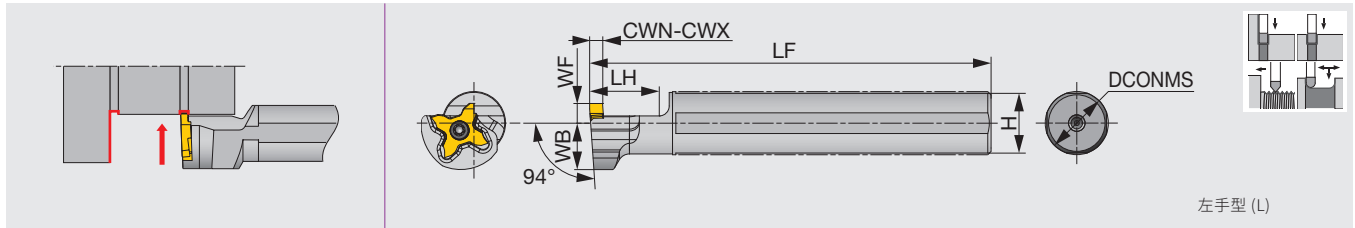
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L2020X18-CHP	0.33	3.18	20	20	120	23	-	20	25	-	TC*18R/L...	1.2
STCR/L2525Z18-CHP	0.33	3.18	25	25	135	23	-	25	30	-	TC*18R/L...	1.2

右手刀片 (R) 用于右手刀杆 (R), 左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N · m)

备件	锁紧螺钉	扳手	冷却孔螺纹塞子	扳手
STCL**F18B-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCR**F18B-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5	-	-
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	-	-

JS-STCL18

用于切外圆槽和车螺纹的副轴圆刀杆, 用于瑞士机床

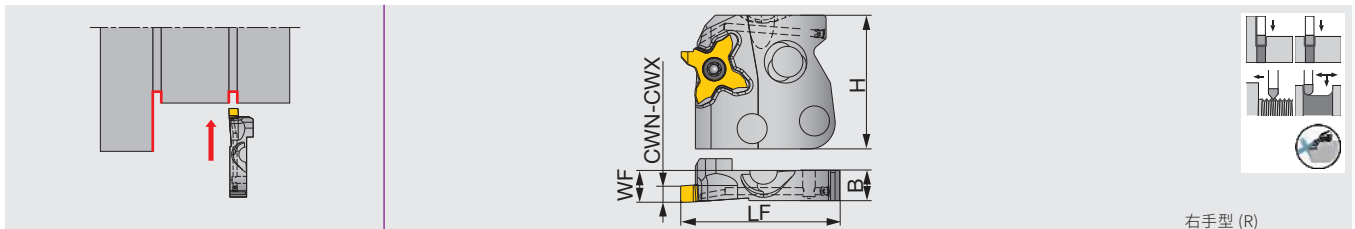


型号	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WB	WF	刀片	扭矩*
JS14H-STCL18	0.33	3.18	14	100	20	13	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3.18	15.875	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3.18	16	85	20	15	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3.18	19.05	90	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3.18	19.05	120	20	18	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3.18	20	90	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3.18	20	120	20	19	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3.18	22	120	20	21	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3.18	25	100	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3.18	25.4	120	20	24	12.25	10	TC*18R...	1.2

左手刀杆 (STCL...) 与右手刀片 (TC*18R...) 一起使用
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

STCAR/L18-CHP

外圆切槽和螺纹刀夹, 具有高压冷却功能



型号	CWN	CWX	WF	H	LF	B	刀片	扭矩*
STCAR/L18-CHP	0.33	3.18	7.5	33	38	7.2	TC*18R/L...	1.2

将右手刀片 (R) 与右手刀夹 (R) 配合使用。将左手刀片 (L) 与左手刀夹 (L) 配合使用。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

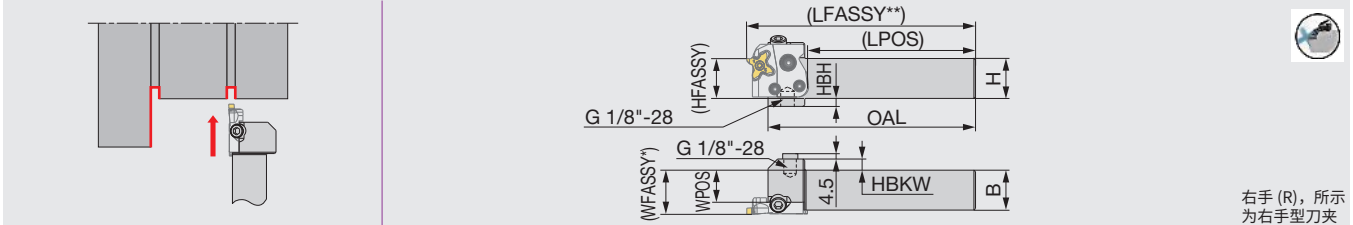
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCAL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCAR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

CHSR/L-CHP

冷却管连接

应用于刀夹的刀杆，具有高压冷却功能



右手 (R), 所示
为右手型刀夹

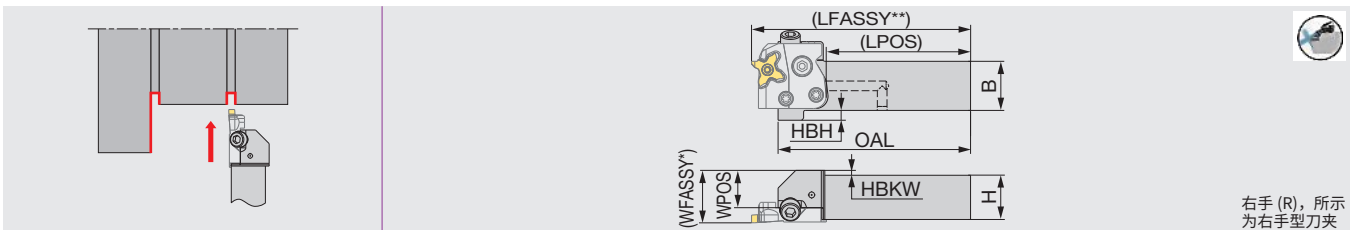
型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	STCAR/L18-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀尖 (LF)
根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于30mpa的冷却液
有关安装和拆卸刀板或刀片的说明, 请参见 P58。

CHSR/L-CHP-MC

直通式

应用于刀夹的刀杆，具有高压冷却功能



右手 (R), 所示
为右手型刀夹

型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	STCAR/L18-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀尖 (LF)
根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)
适用于30mpa的冷却液
有关安装和拆卸刀板或刀片的说明, 请参见 P58。

备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈	塞子
CHSR/L*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	塞子G1/8ISO1179
CHSR/L*-CHP-MC	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	-

建议锁紧扭矩 (N·m)

锁紧螺钉	扭矩(N·m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

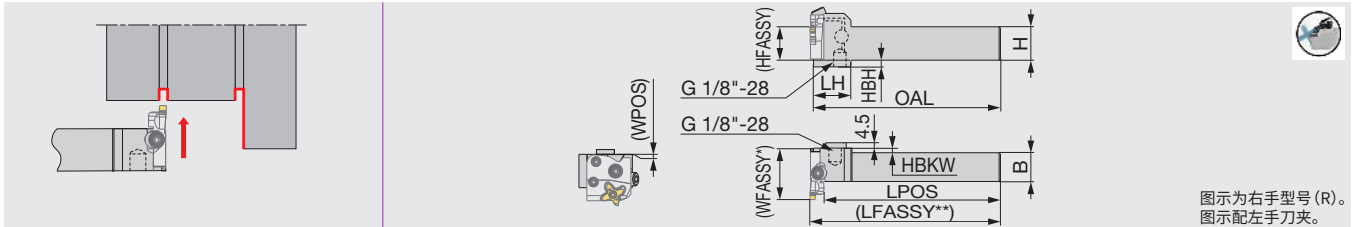
刀杆和刀夹的组合方式

刀杆	刀夹	
	STCAR18-CHP	STCAL18-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

●: 相匹配的

CHFVR/L-CHP

用于垂直安装刀夹的刀杆，具有高压冷却功能



图示为右手型号 (R)。
图示配左手刀夹。

型号	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	STCAL/R18-CHP	6.5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	STCAL/R18-CHP	6.5

WFASSY* : 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WPOS)

LFASSY** : 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)

根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。

扭矩* : 建议锁紧扭矩 (N·m)

适用于30mpa的冷却液

有关安装和拆卸刀板或刀片的说明, 请参见 P58。

备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈	塞子
CHFVR/L...	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	塞子G1/8ISO1179

建议锁紧扭矩 (N·m)

锁紧螺钉	扭矩(N·m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

刀杆和刀夹的组合方式

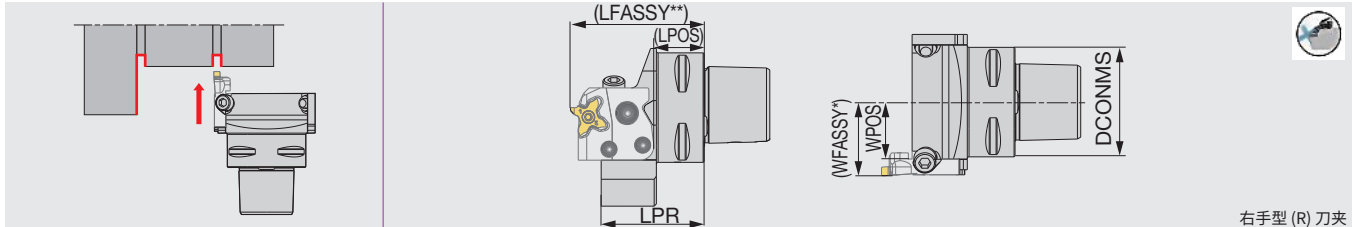
刀杆	刀夹	
	STCAR18-CHP	STCAL18-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

● : 相匹配的

C*CHSN-CHP

直通式

带 TungCap 接头的刀柄, 用于刀夹, 具有高压冷却功能



右手型 (R) 刀夹

型号	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS	刀夹 (可选)	扭矩*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	STCAR/L18-CHP	6.5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	STCAR/L18-CHP	6.5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)

LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WPOS)

根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

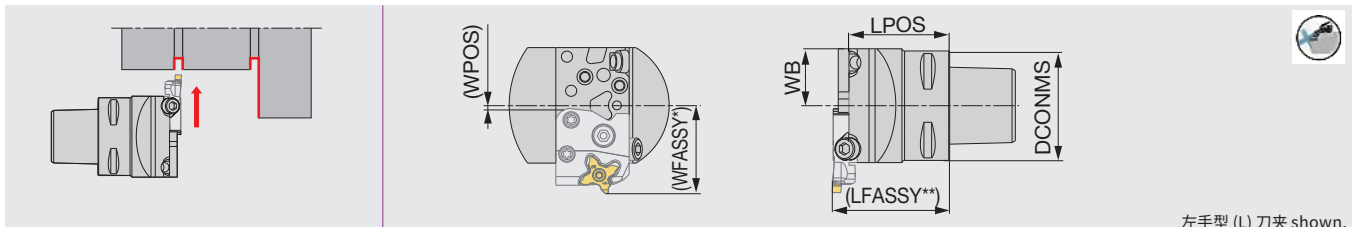
适用于30mpa的冷却液

有关安装和拆卸刀板或刀片的说明, 请参见 P58。

C*CHFVN-CHP

直通式

带 TungCap 接头的刀杆, 用于垂直安装的刀夹, 具有高压冷却功能



左手型 (L) 刀夹 shown.

型号	DCONMS	LPOS	WB	WPOS	刀夹 (可选)	扭矩*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	STCAR/L18-CHP	6.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	STCAR/L18-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WPOS)

LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)

根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

适用于30mpa的冷却液

有关安装和拆卸刀板或刀片的说明, 请参见 P58。

备件

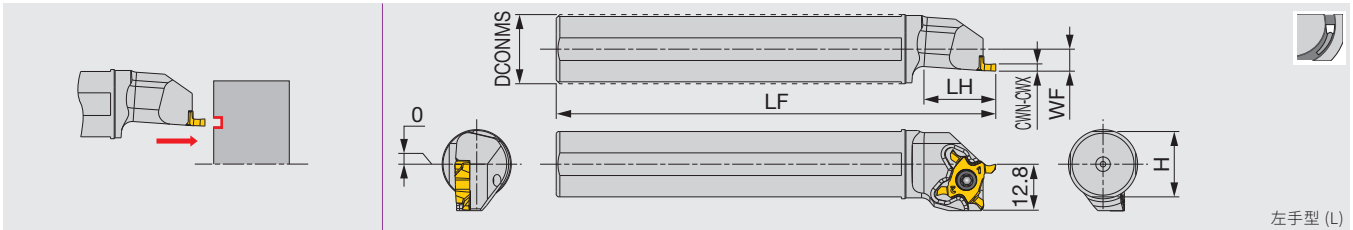
型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈
C*CH**N*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N

建议锁紧扭矩 (N·m)

锁紧螺钉	扭矩(N·m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

JS-STCFL18

圆柄端面槽刀杆

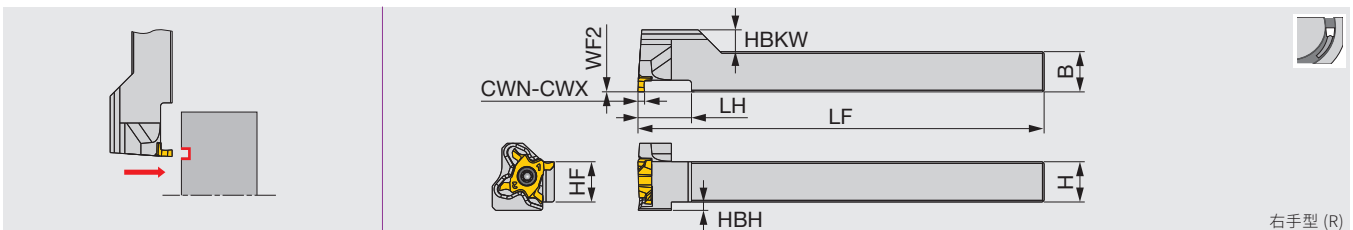


型号	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WF	刀片	扭矩*
JS16F-STCFL18	0.5	2.5	16	85	20	15	6	TCF18L...	1.2
JS19G-STCFL18	0.5	2.5	19.05	90	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS19X-STCFL18	0.5	2.5	19.05	120	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS20G-STCFL18	0.5	2.5	20	90	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS20X-STCFL18	0.5	2.5	20	120	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS22X-STCFL18	0.5	2.5	22	120	20	21	6	TCF18L...	1.2
JS25H-STCFL18	0.5	2.5	25	100	20	24	6	TCF18L...	1.2
JS254X-STCFL18	0.5	2.5	25.4	120	20	24.5	6	TCF18L...	1.2

备注: 左手刀片 (L) 用于左手刀杆 (L)。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

STCFVR-18

端面切削方刀杆, 用于瑞士机床



型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBKW	HBH	刀片	扭矩*
STCFVR1010H18	0.5	2.5	10	10	100	12	10	0	8.5	4.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212F18	0.5	2.5	12	12	85	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212X18	0.5	2.5	12	12	120	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1616X18	0.5	2.5	16	16	120	20	16	0	2.5	0	TCF18L...	1.2

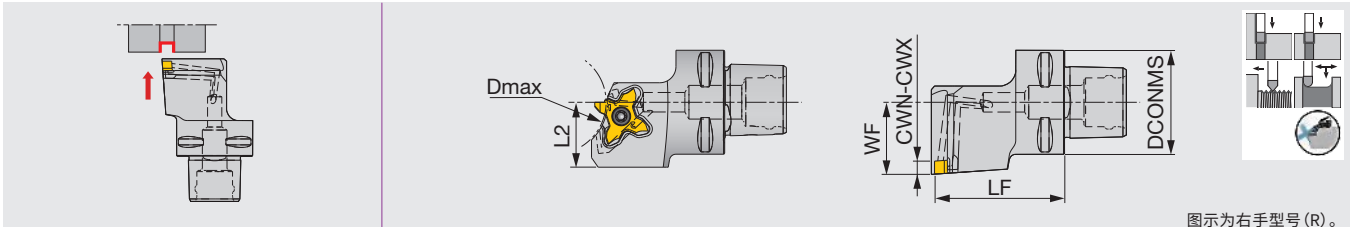
备注: 左手刀片 (L) 用于右手刀杆 (R)。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
JS**-STCFL18 / STCFVR**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

C-STCR/L-18-CHP

切外圆槽和螺纹加工的刀杆，具有高压冷却功能



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	DCONMS	LF	L2	WF	Dmax	刀片	扭矩*
C3STCR/L22040-18-CHP	0.33	3	32	40	20	22	32	TC*18R/L...	1.2
C4STCR/L27050-18-CHP	0.33	3	40	50	25	27	75 ⁽¹⁾	TC*18R/L...	1.2

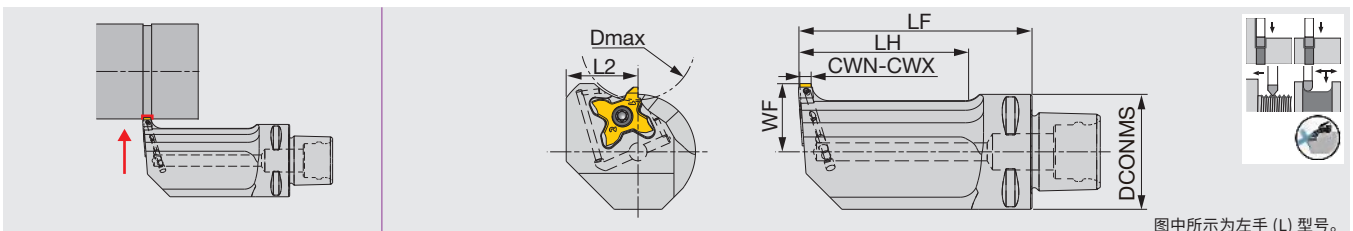
适用于14MPa冷却液
 右手刀片 (TC*18R...) 用于右手刀杆 (STCR...)。左手刀片用于 (TC*18L...) 用于左手刀杆 (STCL...)。
 (1) 槽深为 3.5 mm 时的数值。Dmax 随所需的开槽深度而变化。详情请参见 P9。
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

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

C-STCFL-18-CHP

切外圆槽和螺纹加工的刀杆，具有高压冷却功能



图中所示为左手 (L) 型号。

型号	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	L2	WF	Dmax	刀片	扭矩*
C3STCFL18040-18-CHP	0.33	3	32	40	21.5	20	18	32	TC*18R...	1.2
C3STCFL18065-18-CHP	0.33	3	32	65	46.5	20	18	32	TC*18R...	1.2

适用于14MPa冷却液
 将右手刀片 (TC*18R...) 与左手刀杆 (STCFL...) 配合使用。
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
C*STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
C*STCR**18-CHP, C3STCFL**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

四刀尖切槽刀片标准系列

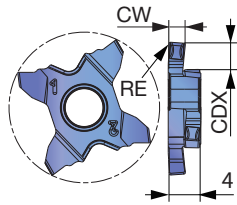
槽宽 CW (mm)	刀尖半径 RE (mm)	TCL18R/L (P28)			TCS18R/L (P28)			TCG18R/L (P30)				TCP18R/L (P32)			TCP18R/L-F (P33)			TCF18L (P34)	
		AH8005	AH7025	AH6235	AH8005	AH7025	AH6235	AH8005	AH7025	AH6235	NS9530	AH725			SH7025	SH725		SH7025	SH725
0.33	0.05										●			●	●				
0.43	0.05										●			●	●				
0.50	0.05										●			●	●		●	●	
0.75	0.05										●			●	●				
0.95	0.05										●			●	●				
1.00	0.05										●			●	●		●	●	
	0.1				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●			●	●
1.20	0.05										●			●	●				
	0.1				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
1.25	0.05										●			●	●				
	0.1				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
	0.2				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
1.30	0.2				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●					
1.40	0.1				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
	0.2				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
1.45	0.05										●			●	●				
	0.1				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
	0.2				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
1.50	0.05										●			●	●		●	●	
	0.1	★	●	★	★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●			●	●
	0.2	★	●	★	★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
1.60	0.2			★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●					
1.70	0.2				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●					
1.75	0.05										●			●	●				
	0.1				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
	0.2	★	●	★	★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
1.85	0.2			★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●					
1.95	0.2				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●					
2.00	0.05										●			●	●		●	●	
	0.1	★	●	★	★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●			●	●
	0.2	★	●	★	★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
2.25	0.2			★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●					
2.30	0.2			★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●					
2.50	0.1				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●		●	●	
	0.2				★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●			●	●
	0.3	★	●	★	★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
2.65	0.3			★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●					
2.80	0.3			★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●					
3.00	0.1	★	●	★	★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
	0.2	★	●	★	★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				
	0.3	★	●	★	★	●	★	★	●	★	●	●	●	●	●				

有关 TetraMini-Cut 的标准螺纹刀片, 请参见 P36

★ 将于 2025 年 3 月推出
●: 阵容

刀片

TCL18R/L (3D 断屑槽, 钝化刃)



右手型 (R)

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

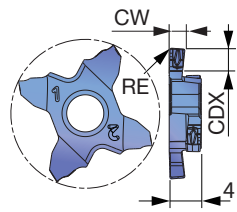
★: 首选

型号	右手	左手	CW±0.02	RE	涂层			CDX
					AH8005	AH7025	AH6235	
TCL18R150-010	✓		1.5	0.1	★	●	★	3.5
TCL18L150-010		✓	1.5	0.1	★	●	★	3.5
TCL18R150-020	✓		1.5	0.2	★	●	★	3.5
TCL18L150-020		✓	1.5	0.2	★	●	★	3.5
TCL18R175-020	✓		1.75	0.2	★	●	★	3.5
TCL18L175-020		✓	1.75	0.2	★	●	★	3.5
TCL18R200-010	✓		2	0.1	★	●	★	3.5
TCL18L200-010		✓	2	0.1	★	●	★	3.5
TCL18R200-020	✓		2	0.2	★	●	★	3.5
TCL18L200-020		✓	2	0.2	★	●	★	3.5
TCL18R250-030	✓		2.5	0.3	★	●	★	3.5
TCL18L250-030		✓	2.5	0.3	★	●	★	3.5
TCL18R300-010	✓		3	0.1	★	●	★	3.5
TCL18L300-010		✓	3	0.1	★	●	★	3.5
TCL18R300-020	✓		3	0.2	★	●	★	3.5
TCL18L300-020		✓	3	0.2	★	●	★	3.5
TCL18R300-030	✓		3	0.3	★	●	★	3.5
TCL18L300-030		✓	3	0.3	★	●	★	3.5

5个每盒

★: 将于 2025 年 3 月推出
●: 阵容

TCS18R/L (3D 断屑槽, 钝化刃)



右手型 (R)

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

★: 首选

型号	右手	左手	CW±0.02	RE	涂层			CDX
					AH8005	AH7025	AH6235	
TCS18R100-010	✓		1	0.1	★	●	★	2
TCS18L100-010		✓	1	0.1	★	●	★	2
TCS18R120-010	✓		1.2	0.1	★	●	★	2
TCS18L120-010		✓	1.2	0.1	★	●	★	2

5个每盒

★: 将于 2025 年 3 月推出
●: 阵容

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

★: 首选

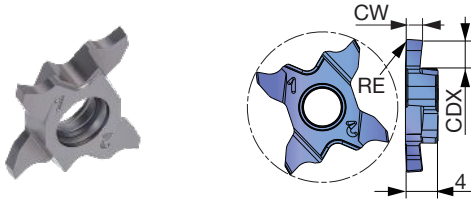
型号	右手	左手	CW±0.02	RE	涂层			CDX
					AH8005	AH7025	AH6235	
TCS18R125-010	✓		1.25	0.1	★	●	★	2
TCS18L125-010		✓	1.25	0.1	★	●	★	2
TCS18R125-020	✓		1.25	0.2	★	●	★	2
TCS18L125-020		✓	1.25	0.2	★	●	★	2
TCS18R130-020	✓		1.3	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L130-020		✓	1.3	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R140-010	✓		1.4	0.1	★	●	★	3.5
TCS18L140-010		✓	1.4	0.1	★	●	★	3.5
TCS18R140-020	✓		1.4	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L140-020		✓	1.4	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R145-010	✓		1.45	0.1	★	●	★	3.5
TCS18L145-010		✓	1.45	0.1	★	●	★	3.5
TCS18R150-010	✓		1.5	0.1	★	●	★	3.5
TCS18L150-010		✓	1.5	0.1	★	●	★	3.5
TCS18R150-020	✓		1.5	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L150-020		✓	1.5	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R160-020	✓		1.6	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L160-020		✓	1.6	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R170-020	✓		1.7	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L170-020		✓	1.7	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R175-010	✓		1.75	0.1	★	●	★	3.5
TCS18L175-010		✓	1.75	0.1	★	●	★	3.5
TCS18R175-020	✓		1.75	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L175-020		✓	1.75	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R185-020	✓		1.85	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L185-020		✓	1.85	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R195-020	✓		1.95	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L195-020		✓	1.95	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R200-010	✓		2	0.1	★	●	★	3.5
TCS18L200-010		✓	2	0.1	★	●	★	3.5
TCS18R200-020	✓		2	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L200-020		✓	2	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R225-020	✓		2.25	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L225-020		✓	2.25	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R230-020	✓		2.3	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L230-020		✓	2.3	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R250-010	✓		2.5	0.1	★	●	★	3.5
TCS18L250-010		✓	2.5	0.1	★	●	★	3.5
TCS18R250-020	✓		2.5	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L250-020		✓	2.5	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R250-030	✓		2.5	0.3	★	●	★	3.5
TCS18L250-030		✓	2.5	0.3	★	●	★	3.5
TCS18R265-030	✓		2.65	0.3	★	●	★	3.5
TCS18L265-030		✓	2.65	0.3	★	●	★	3.5
TCS18R280-030	✓		2.8	0.3	★	●	★	3.5
TCS18L280-030		✓	2.8	0.3	★	●	★	3.5
TCS18R300-010	✓		3	0.1	★	●	★	3.5
TCS18L300-010		✓	3	0.1	★	●	★	3.5
TCS18R300-020	✓		3	0.2	★	●	★	3.5
TCS18L300-020		✓	3	0.2	★	●	★	3.5
TCS18R300-030	✓		3	0.3	★	●	★	3.5
TCS18L300-030		✓	3	0.3	★	●	★	3.5

5个每盒

★: 将于 2025 年 3 月推出
●: 阵容

TETRAMCUT

TCG18R/L



右手型 (R)

P	钢	★	★	★	★						
M	不锈钢	★	★	★							
K	铸铁	★	★	★	★						
N	非铁金属										
S	耐热合金	★	★								
H	硬质材料										★: 首选

型号	右手	左手	CW±0.02	RE	涂层				金属陶瓷				CDX	
					AH8005	AH7025	AH6235	NS9530						
TCG18R100-010	✓		1	0.1	★	●	★	●						2
TCG18L100-010		✓	1	0.1	★	●	★	●						2
TCG18R120-010	✓		1.2	0.1	★	●	★							2
TCG18L120-010		✓	1.2	0.1	★	●	★							2
TCG18R125-010	✓		1.25	0.1	★	●	★	●						2
TCG18L125-010		✓	1.25	0.1	★	●	★	●						2
TCG18R125-020	✓		1.25	0.2	★	●	★	●						2
TCG18L125-020		✓	1.25	0.2	★	●	★	●						2
TCG18R130-020	✓		1.3	0.2	★	●	★							2
TCG18L130-020		✓	1.3	0.2	★	●	★							2
TCG18R140-010	✓		1.4	0.1	★	●	★							3.5
TCG18L140-010		✓	1.4	0.1	★	●	★							3.5
TCG18R140-020	✓		1.4	0.2	★	●	★							3.5
TCG18L140-020		✓	1.4	0.2	★	●	★							3.5
TCG18R145-010	✓		1.45	0.1	★	●	★							3.5
TCG18L145-010		✓	1.45	0.1	★	●	★							3.5
TCG18R145-020	✓		1.45	0.2	★	●	★	●						3.5
TCG18L145-020		✓	1.45	0.2	★	●	★	●						3.5
TCG18R150-010	✓		1.5	0.1	★	●	★	●						3.5
TCG18L150-010		✓	1.5	0.1	★	●	★	●						3.5
TCG18R150-020	✓		1.5	0.2	★	●	★	●						3.5
TCG18L150-020		✓	1.5	0.2	★	●	★	●						3.5
TCG18R160-020	✓		1.6	0.2	★	●	★							3.5
TCG18L160-020		✓	1.6	0.2	★	●	★							3.5
TCG18R170-020	✓		1.7	0.2	★	●	★							3.5
TCG18L170-020		✓	1.7	0.2	★	●	★							3.5
TCG18R175-010	✓		1.75	0.1	★	●	★							3.5
TCG18L175-010		✓	1.75	0.1	★	●	★							3.5
TCG18R175-020	✓		1.75	0.2	★	●	★	●						3.5
TCG18L175-020		✓	1.75	0.2	★	●	★	●						3.5
TCG18R185-020	✓		1.85	0.2	★	●	★	●						3.5
TCG18L185-020		✓	1.85	0.2	★	●	★	●						3.5
TCG18R195-020	✓		1.95	0.2	★	●	★							3.5
TCG18L195-020		✓	1.95	0.2	★	●	★							3.5
TCG18R200-010	✓		2	0.1	★	●	★	●						3.5
TCG18L200-010		✓	2	0.1	★	●	★	●						3.5
TCG18R200-020	✓		2	0.2	★	●	★	●						3.5
TCG18L200-020		✓	2	0.2	★	●	★	●						3.5

5个每盒

★: 将于2025年3月推出

●: 阵容

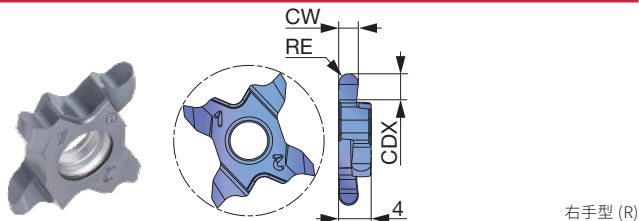
P	钢	★	★	★	★													
M	不锈钢	★	★	★														
K	铸铁	★	★	★	★													
N	非铁金属																	
S	耐热合金	★	★															
H	硬质材料																	★: 首选

型号	右手	左手	CW±0.02	RE	涂层				金属陶瓷					CDX					
					AH8005	AH7025	AH6235	NS9530											
TCG18R225-020	✓		2.25	0.2	★	●	★												3.5
TCG18L225-020		✓	2.25	0.2	★	●	★												3.5
TCG18R230-020	✓		2.3	0.2	★	●	★	●											3.5
TCG18L230-020		✓	2.3	0.2	★	●	★	●											3.5
TCG18R250-010	✓		2.5	0.1	★	●	★												3.5
TCG18L250-010		✓	2.5	0.1	★	●	★												3.5
TCG18R250-020	✓		2.5	0.2	★	●	★												3.5
TCG18L250-020		✓	2.5	0.2	★	●	★												3.5
TCG18R250-030	✓		2.5	0.3	★	●	★	●											3.5
TCG18L250-030		✓	2.5	0.3	★	●	★	●											3.5
TCG18R265-030	✓		2.65	0.3	★	●	★	●											3.5
TCG18L265-030		✓	2.65	0.3	★	●	★	●											3.5
TCG18R280-030	✓		2.8	0.3	★	●	★	●											3.5
TCG18L280-030		✓	2.8	0.3	★	●	★	●											3.5
TCG18R300-010	✓		3	0.1	★	●	★	●											3.5
TCG18L300-010		✓	3	0.1	★	●	★	●											3.5
TCG18R300-020	✓		3	0.2	★	●	★												3.5
TCG18L300-020		✓	3	0.2	★	●	★												3.5
TCG18R300-030	✓		3	0.3	★	●	★	●											3.5
TCG18L300-030		✓	3	0.3	★	●	★	●											3.5

5个每盒

★ 将于2025年3月推出
● 阵容

TCG18R/L (全 R)



右手型 (R)

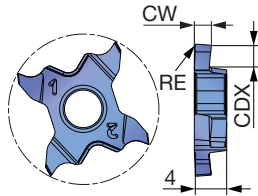
P	钢	★	★	★															
M	不锈钢	★	★	★															
K	铸铁	★	★	★															
N	非铁金属																		
S	耐热合金	★	★																
H	硬质材料																		★: 首选

型号	右手	左手	CW±0.02	RE	涂层			金属陶瓷					CDX						
					AH8005	AH7025	AH6235												
TCG18R100-050	✓		1	0.5	★	●	★												2
TCG18L100-050		✓	1	0.5	★	●	★												2
TCG18R158-079	✓		1.58	0.79	★	●	★												3.5
TCG18L158-079		✓	1.58	0.79	★	●	★												3.5
TCG18R200-100	✓		2	1	★	●	★												3.5
TCG18L200-100		✓	2	1	★	●	★												3.5
TCG18R239-120	✓		2.39	1.2	★	●	★												3.5
TCG18L239-120		✓	2.39	1.2	★	●	★												3.5
TCG18R300-150	✓		3	1.5	★	●	★												3.5
TCG18L300-150		✓	3	1.5	★	●	★												3.5
TCG18R318-159	✓		3.18	1.59	★	●	★												3.5
TCG18L318-159		✓	3.18	1.59	★	●	★												3.5

5个每盒

★ 将于2025年3月推出
● 阵容

TCP18R/L (小钝化刃)



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

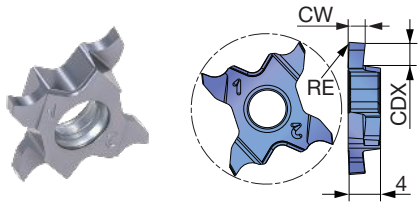
★: 首选

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

5个每盒

●: 阵容

TCP18R/L-F (锋利刃)



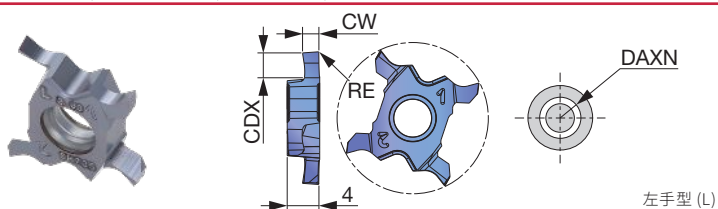
P	钢	★	★	
M	不锈钢	★	★	
K	铸铁	★	★	
N	非铁金属			
S	耐热合金	★	★	
H	硬质材料			

★: 首选

型号	右手	左手	CW±0.02	RE	涂层		CDX
					SHT025	SHT25	
TCP18R033F-005	✓		0.33	0.05	●	●	0.8
TCP18L033F-005		✓	0.33	0.05	●	●	0.8
TCP18R043F-005	✓		0.43	0.05	●	●	1.2
TCP18L043F-005		✓	0.43	0.05	●	●	1.2
TCP18R050F-005	✓		0.5	0.05	●	●	1.2
TCP18L050F-005		✓	0.5	0.05	●	●	1.2
TCP18R075F-005	✓		0.75	0.05	●	●	2
TCP18L075F-005		✓	0.75	0.05	●	●	2
TCP18R095F-005	✓		0.95	0.05	●	●	2
TCP18L095F-005		✓	0.95	0.05	●	●	2
TCP18R100F-005	✓		1	0.05	●	●	2
TCP18R100F-010	✓		1	0.1	●	●	2
TCP18L100F-010		✓	1	0.1	●	●	2
TCP18R120F-005	✓		1.2	0.05	●	●	2
TCP18R120F-010	✓		1.2	0.1	●	●	2
TCP18L120F-010		✓	1.2	0.1	●	●	2
TCP18R125F-005	✓		1.25	0.05	●	●	2
TCP18R125F-010	✓		1.25	0.1	●	●	2
TCP18L125F-010		✓	1.25	0.1	●	●	2
TCP18R140F-010-35	✓		1.4	0.1	●	●	3.5
TCP18R145F-005-35	✓		1.45	0.05	●	●	3.5
TCP18R145F-010	✓		1.45	0.1	●	●	2
TCP18L145F-010		✓	1.45	0.1	●	●	2
TCP18R145F-010-35	✓		1.45	0.1	●	●	3.5
TCP18L145F-010-35		✓	1.45	0.1	●	●	3.5
TCP18R150F-005-35	✓		1.5	0.05	●	●	3.5
TCP18R150F-010	✓		1.5	0.1	●	●	2
TCP18L150F-010		✓	1.5	0.1	●	●	2
TCP18R150F-010-35	✓		1.5	0.1	●	●	3.5
TCP18L150F-010-35		✓	1.5	0.1	●	●	3.5
TCP18R175F-005-35	✓		1.75	0.05	●	●	3.5
TCP18R175F-010	✓		1.75	0.1	●	●	2
TCP18L175F-010		✓	1.75	0.1	●	●	2
TCP18R175F-010-35	✓		1.75	0.1	●	●	3.5
TCP18L175F-010-35		✓	1.75	0.1	●	●	3.5
TCP18R200F-005-35	✓		2	0.05	●	●	3.5
TCP18R200F-010	✓		2	0.1	●	●	2.5
TCP18L200F-010		✓	2	0.1	●	●	2.5
TCP18R200F-010-35	✓		2	0.1	●	●	3.5
TCP18L200F-010-35		✓	2	0.1	●	●	3.5
TCP18R250F-010	✓		2.5	0.1	●	●	2.5
TCP18L250F-010		✓	2.5	0.1	●	●	2.5
TCP18R250F-010-35	✓		2.5	0.1	●	●	3.5
TCP18L250F-010-35		✓	2.5	0.1	●	●	3.5
TCP18R300F-010	✓		3	0.1	●	●	2.5
TCP18L300F-010		✓	3	0.1	●	●	2.5
TCP18R300F-010-35	✓		3	0.1	●	●	3.5
TCP18L300F-010-35		✓	3	0.1	●	●	3.5

5个每盒
●: 阵容

TCF18L (端面切槽, 锋利刃)



P	钢	★	★						
M	不锈钢	★	★						
K	铸铁	★	★						
N	非铁金属								
S	耐热合金	★	★						
H	硬质材料								★: 首选

型号	方向	CW±0.02	RE	涂层		CDX	DAXN
				SH7025	SH725		
TCF18L050F-005	L	0.5	0.05	●	●	1	6
TCF18L100F-005	L	1	0.05	●	●	2.5	6
TCF18L150F-005	L	1.5	0.05	●	●	2.5	6
TCF18L200F-005	L	2	0.05	●	●	3	6
TCF18L250F-005	L	2.5	0.05	●	●	3	6

5个每盒
●: 阵容

标准切削条件

TCL18R/L, TCS18R/L (3D 断屑槽), TCG18R/L (钝化刃), TCG18R/L (全 R)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)		
				TCL18	TCS18	TCG18
P	碳钢 S45C / C45, 等	AH8005	100 - 300	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	100 - 200			
		AH6235	80 - 120			
	合金钢 SCM435 / 34CrMo4, 等	NS9530	120 - 250			
		AH8005	80 - 250			
		AH7025	50 - 180			
M	不锈钢 SUS304 / X5CrNi18-9, 等	AH6235	50 - 100			
		NS9530	100 - 200			
		AH8005	100 - 150			
K	灰铸铁 FC250 / 250, 等	AH7025	80 - 120	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH6235	50 - 100			
		NS9530	50 - 180			
	球墨铸铁 FCD400 / 400-15, 等	AH8005	80 - 180			
		AH7025	50 - 120			
		AH6235	50 - 80			
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	NS9530	50 - 180			
		AH8005	50 - 70			
		AH7025	30 - 60			
S	耐热合金 Inconel718, 等	AH8005	40 - 60	0.03 - 0.12	0.04 - 0.16	0.04 - 0.14
		AH7025	20 - 50			

TCP18R/L (小钝化刃) / TCP18R/L-F (锋利刃)

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)
P	碳钢 S45C / C45, 等	SH7025	80 - 180	0.01 - 0.08
		AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	合金钢 SCM435 / 34CrMo4, 等	SH7025	80 - 180	0.01 - 0.08
M	不锈钢 SUS304 / X5CrNi18-9, 等	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		SH7025	50 - 120	0.01 - 0.08
K	灰铸铁 FC250 / 250, 等	AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
		SH7025	50 - 180	0.03 - 0.1
	球墨铸铁 FCD400 / 400-15, 等	SH7025	50 - 180	0.01 - 0.08
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	SH7025	30 - 80	0.01 - 0.08
		AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
	耐热合金 Inconel718, 等	SH7025	20 - 60	0.01 - 0.08
		AH725	20 - 60	0.03 - 0.1

TCF18L (端面切槽)

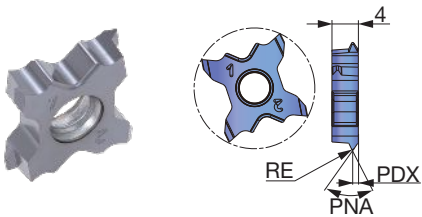
ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 f (mm/rev)
P	碳钢 S45C / C45, 等	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
	合金钢 SCM435 / 34CrMo4, 等	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
M	不锈钢 SUS304 / X5CrNi18-9, 等	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
K	灰铸铁 FC250 / 250, 等	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
	球墨铸铁 FCD400 / 400-15, 等	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	SH7025	20 - 40	0.01 - 0.04
	耐热合金 Inconel718, 等	SH7025	10 - 30	0.01 - 0.04

■ 扩充产品阵容

螺纹类型	范围牙		全牙型				
	60° (P37)	55° (P37)	ISO (P36)	UN (P38)	W (P38)		UNJ (P39)
	ISO 公制螺纹	惠氏螺纹	ISO 公制螺纹	统一螺纹系列	惠氏螺纹	英标平行管螺纹	美制航空螺纹
	统一螺纹系列		粗牙和细牙	60° 英制螺纹	英标惠氏螺纹, 英制细牙标准	55° 英制螺纹	
M, UN, UNC, UNF, UNEF, UNS	G, BSP, PF, BSPP	M	UN, UNR, UNC, UNRC, UNF, UNRF, UNEF, UNREF, UNS, UNRS	BSW, BSF, W	G, BSP, PF, BSPP	UNJ, UNJC, UNJF, UNEF, UNJS	
TETRAMCUT 螺纹刀片	●	●	●	●	●	●	●

■ 刀片

TCT18FR/R-ISO (全牙型螺纹刀片)



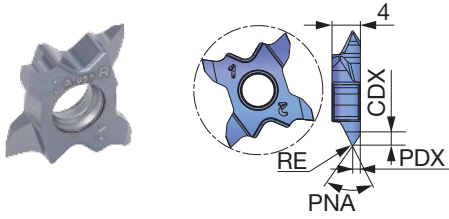
	★	★	★
P 钢	★	★	★
M 不锈钢	★	★	★
K 铸铁	★	★	★
N 非铁金属			
S 耐热合金	★	★	★
H 硬质材料			

★: 首选

型号	右手	RE	涂层			螺距	PDX	PNA
			SH7025	SH725	AH725			
TCT18FR-05ISO	✓	0.06	●	●		0.5	0.35	60°
TCT18FR-07ISO	✓	0.09	●	●		0.7	0.45	60°
TCT18FR-075ISO	✓	0.09	●	●		0.75	0.5	60°
TCT18FR-08ISO	✓	0.1	●	●		0.8	0.5	60°
TCT18R-10ISO	✓	0.13			●	1	0.6	60°
TCT18R-125ISO	✓	0.17			●	1.25	0.7	60°
TCT18R-15ISO	✓	0.2			●	1.5	0.8	60°

5个每盒
●: 阵容

TCT18FR/R/L (螺纹刀片)



右手型 (R)

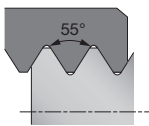
P	钢	★	★	★						
M	不锈钢	★	★	★						
K	铸铁	★	★	★						
N	非铁金属									
S	耐热合金	★	★	★						
H	硬质材料									

★: 首选

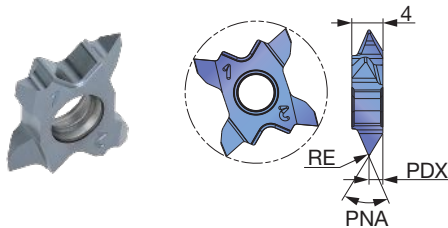
型号	右手	左手	RE	涂层			螺距 min	螺距 max	PDX	CDX	PNA
				SH7025	SH725	AH725					
TCT18FR-60A-005	✓		0.05	●	●		0.4	1	0.6	0.99	60°
TCT18FR-60A-010	✓		0.1	●	●		1	2	1	1.63	60°
TCT18R-60N-010	✓		0.1			●	0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18L-60N-010		✓	0.1			●	0.8	3	1.6	2.67	60°
TCT18R-60N-020	✓		0.2			●	1.5	3	1.6	2.57	60°
TCT18L-60N-020		✓	0.2			●	1.5	3	1.6	2.57	60°

5个每盒
●: 阵容

TCT18R/L-55 (螺纹刀片)



55° 螺纹角度 (通用型)



右手型 (R)

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

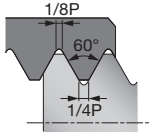
★: 首选

型号	右手	左手	RE	涂层			TPI	PDX	PNA
				AH8015					
TCT18R-55N-010	✓		0.1	●			28-8	1.6	55°
TCT18L-55N-010		✓	0.1	●			28-8	1.6	55°
TCT18R-55N-020	✓		0.2	●			16-8	1.6	55°
TCT18L-55N-020		✓	0.2	●			16-8	1.6	55°

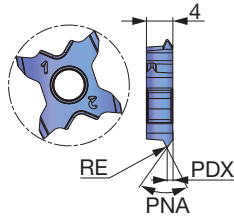
5个每盒
●: 阵容

TETRAMCUT

TCT18R-UN (全牙型螺纹刀片)



Unified
(通用型)



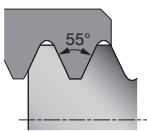
右手型 (R)

P	钢	★							
M	不锈钢	★							
K	铸铁	★							
N	非铁金属								
S	耐热合金	★							
H	硬质材料								★: 首选

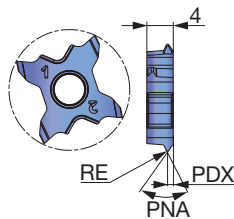
型号	右手	RE	涂层							TPI	PDX	PNA
			AH8015									
TCT18R-32UN	✓	0.1	●							32	0.5	60°
TCT18R-28UN	✓	0.12	●							28	0.55	60°
TCT18R-24UN	✓	0.13	●							24	0.65	60°
TCT18R-20UN	✓	0.16	●							20	0.75	60°
TCT18R-18UN	✓	0.18	●							18	0.8	60°
TCT18R-16UN	✓	0.2	●							16	0.9	60°

5个每盒
●: 阵容

TCT18R-W (全牙型螺纹刀片)



Whitworth, Parallel
pipe thread



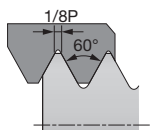
右手型 (R)

P	钢	★							
M	不锈钢	★							
K	铸铁	★							
N	非铁金属								
S	耐热合金	★							
H	硬质材料								★: 首选

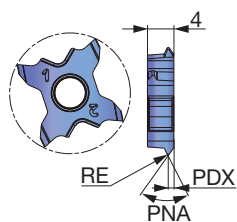
型号	右手	RE	涂层							TPI	PDX	PNA
			AH8015									
TCT18R-28W	✓	0.11	●							28	0.6	55°
TCT18R-19W	✓	0.17	●							19	0.8	55°
TCT18R-14W	✓	0.23	●							14	1.05	55°
TCT18R-11W	✓	0.29	●							11	1.3	55°

5个每盒
●: 阵容

TCT18R-UNJ (全牙型螺纹刀片)



UNJ
(Aerospace industry)



右手型 (R)

P	钢	★							
M	不锈钢	★							
K	铸铁	★							
N	非铁金属								
S	耐热合金	★							
H	硬质材料								★: 首选

型号	右手	RE	涂层							TPI	PDX	PNA
			AH8015									
TCT18R-32UNJ	✓	0.13	●							32	0.5	60°
TCT18R-28UNJ	✓	0.15	●							28	0.55	60°

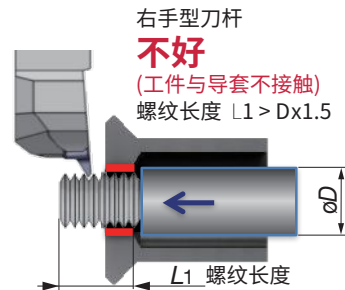
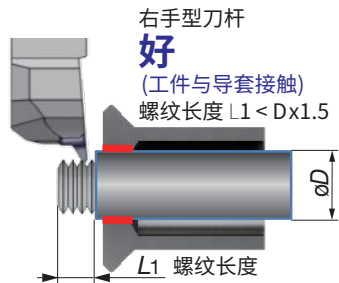
5个每盒
●: 阵容

标准切削条件

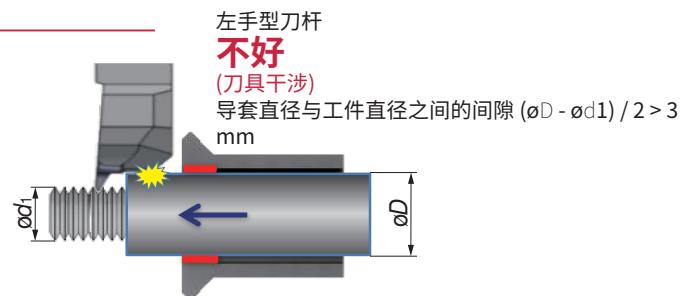
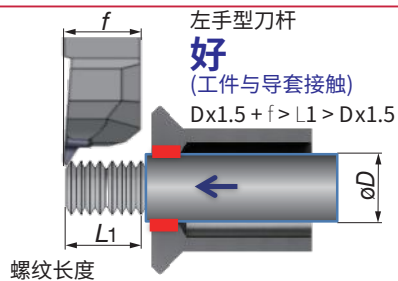
TCT18R/L / TCT18FR

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	钢 / 合金钢 S45C, SCM440, 等 C45, 42CrMoS4, 等	AH8015	80 - 180
		AH725	60 - 150
		SH7025	60 - 150
		AH8015	60 - 160
		AH725	60 - 150
		SH7025	60 - 150
M	不锈钢 SUS304, 等 X5CrNi18-9, 等	AH8015	50 - 130
		AH725	50 - 80
		SH7025	50 - 80
K	铸铁 FC250, FC300, 等 250, 300, 等	AH8015	60 - 150
		AH725	50 - 100
		SH7025	50 - 100
S	耐热合金 Ti-6Al-4V, Inconel718, 等	AH8015	20 - 80
		AH725	20 - 80
		SH7025	20 - 80

在导套内加工时的注意事项



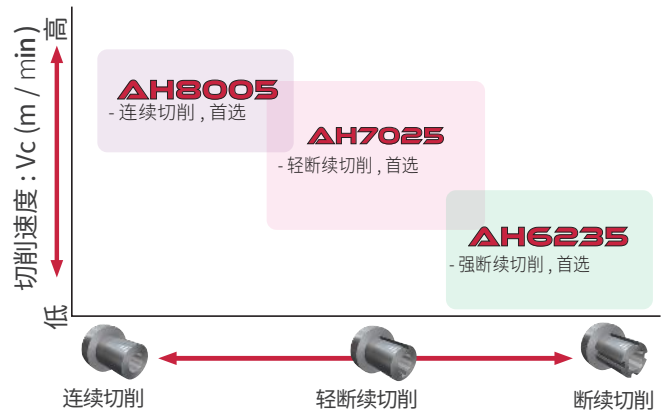
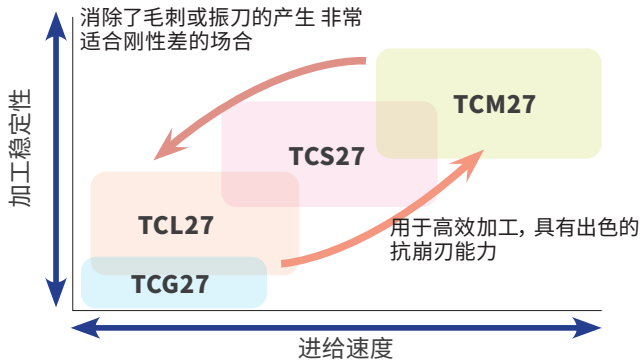
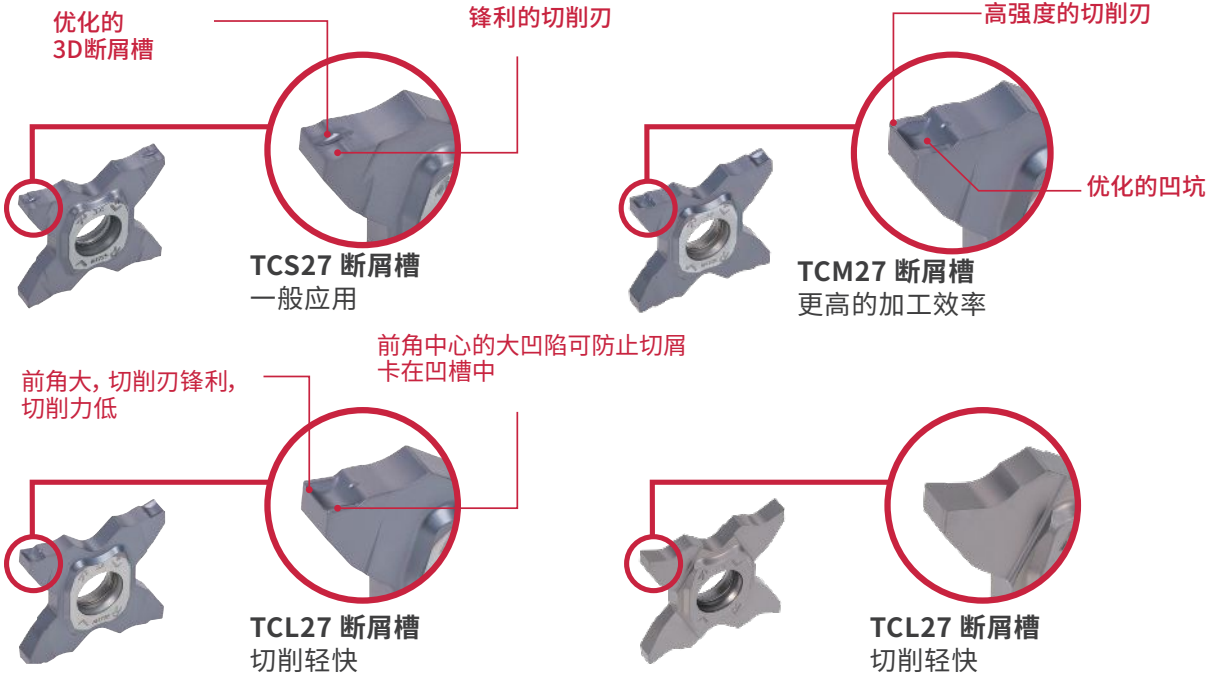
背车螺纹加工



TETRAMCUT

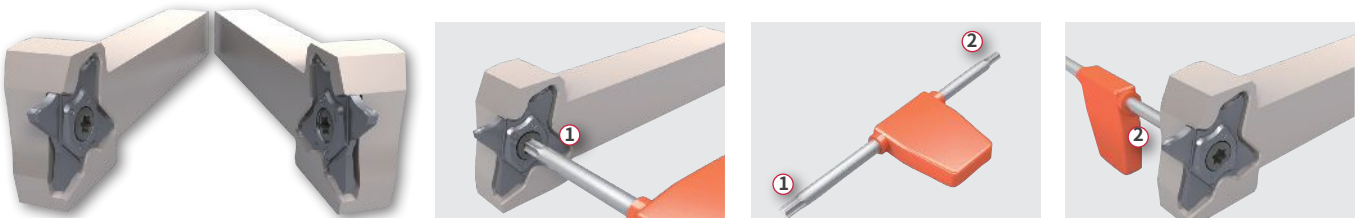
创新的刀片

- 适用于包括小型零件在内的一般加工中的精密切槽或切断
- 有两种类型的断屑槽可用于 TC*27 刀片

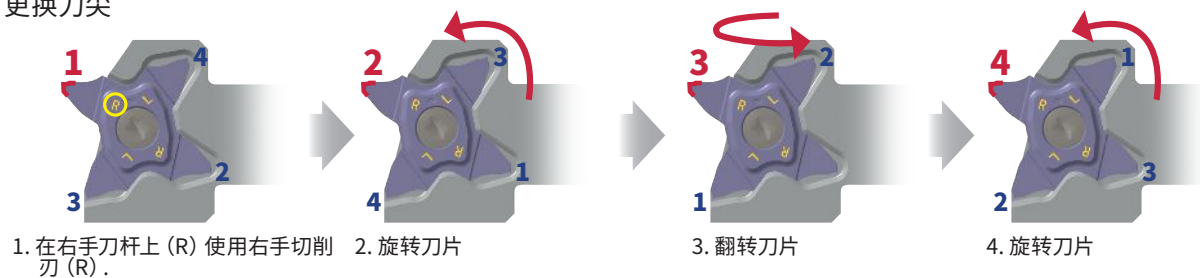


同一刀片可安装在右手型或左手型刀杆上

刀片可从刀杆的正面或背面锁紧



更换刀尖



切削性能

P **TCL27 型** 刀杆 : STCL2525-27
3D 断屑槽 刀片 : TCL27-200-020 AH7025
 工件材料 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150				
		0.05	0.07	0.1	0.12
进给: f (mm/rev)					



P **TCS27 型** 刀杆 : STCL2525-27
3D 断屑槽 刀片 : TCS27-200-020 AH7025
 工件材料 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150				
		0.07	0.1	0.12	0.15
进给: f (mm/rev)					



P **TCM27 型** 刀杆 : STCL2525-27
3D 断屑槽 刀片 : TCM27-200-020 AH7025
 工件材料 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150				
		0.1	0.12	0.15	0.2
进给: f (mm/rev)					



P **TCG27 型** 刀杆 : STCL2525-27
磨削断屑槽 刀片 : TCG27-200-020 NS9530
 工件材料 : SCM415

切削速度: Vc (m/min)	150				
		0.03	0.05	0.07	0.1
进给: f (mm/rev)					

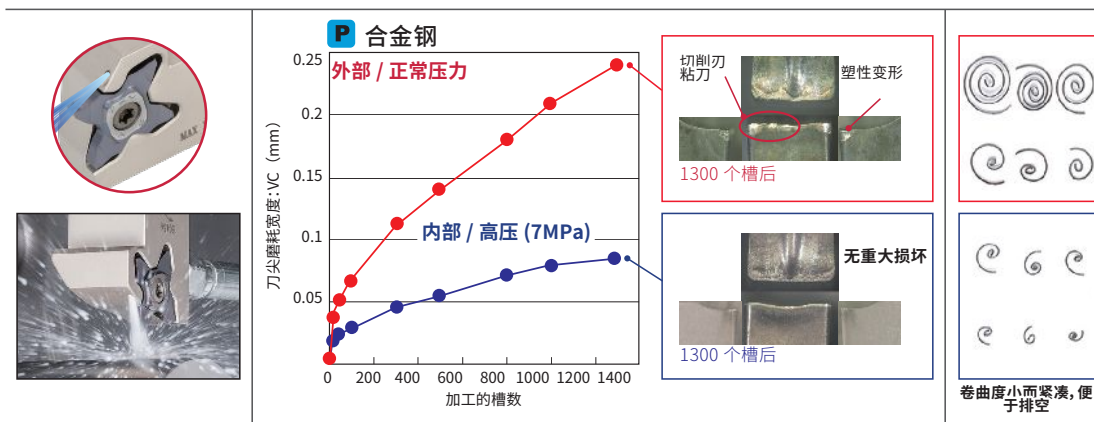


使用高压冷却液的好处

冷却液压力比较

刀具寿命

切屑形状



刀杆 : STCR2525-27-CHP
 刀片 : TCS27-200-020 AH7025
 工件材料 : SCM440 / 42CrMo4
 切削速度 : Vc = 180 m/min
 进给 : f = 0.12 mm/rev
 槽宽 : 2 mm
 槽深 : 5 mm

CHP 型刀杆, 用于高压冷却液

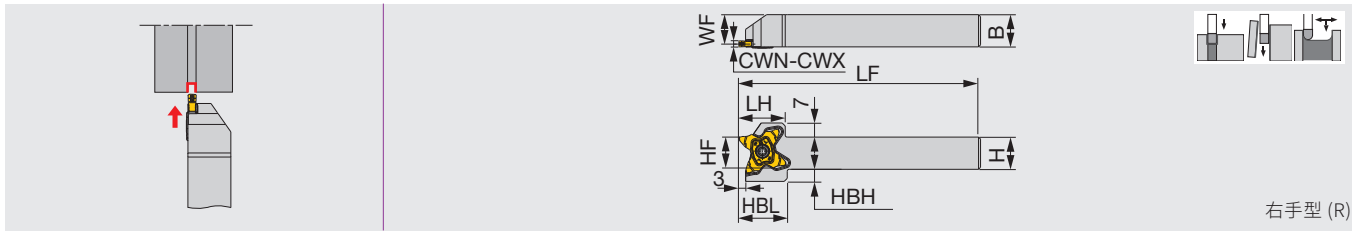
冷却液供应到切削刃, 提供良好的切屑控制和较长的刀具寿命。



刀杆

STCR/L-27

用于切槽、切断的外圆刀杆



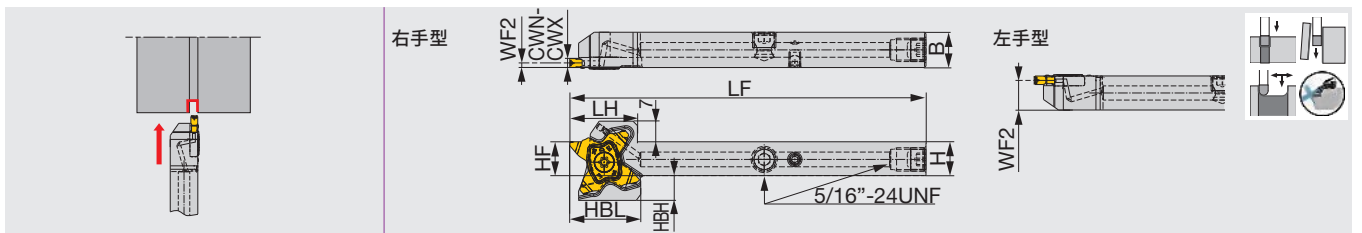
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	HBH	刀片	扭矩*
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	23	24	10	8.5	9.5	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	23	24	12	10.5	8	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	23	24	16	14.5	6	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	23	24	20	18.5	2	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27	0.5	3.18	25	25	135	23	-	25	23.5	-	TC*27...	2.5

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

STCR/L-27-CHP

直通式

切槽和切断刀杆, 带高压冷却功能



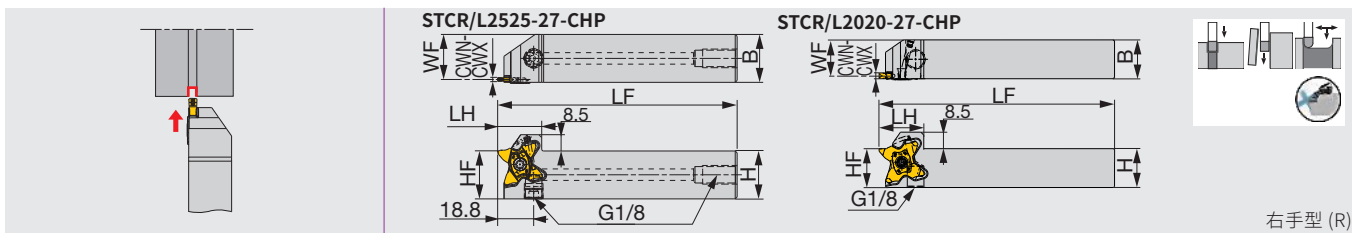
型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF2 ⁽¹⁾	HBH	HBL	刀片	扭矩*
STCR/L1212-27-CHP	0.5	3.18	12	12	120	23	12	1.5/10.5	8	24	TC*27...	2.5

- 在瑞士机床上使用时, 确保避免刀具干涉
(1) 上述 WF2 值在安装 CW=3 的刀片宽度时有效。
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

STCR/L-27-CHP

冷却管连接

切外圆槽和切断刀杆, 具有高压冷却功能



型号	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	刀片	扭矩*
STCR/L2020-27-CHP	0.5	3.18	20	20	120	23	20	18.5	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27-CHP	0.5	3.18	25	25	125	23	25	23.5	TC*27...	2.5

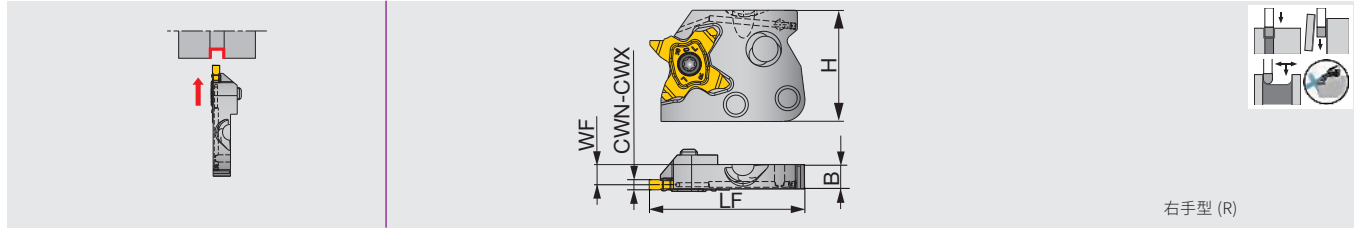
扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

型号	螺钉	扳手	冷却孔螺纹塞子	扳手	DirectJet塞子	扳手
STCR**-27, STCR**-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5	-	-	-	-
STCL**-27, STCL**-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5	-	-	-	-
STCR1212-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
STCL1212-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

STCAR/L27-CHP

切外圆槽切断刀夹, 具有高压冷却功能



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

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

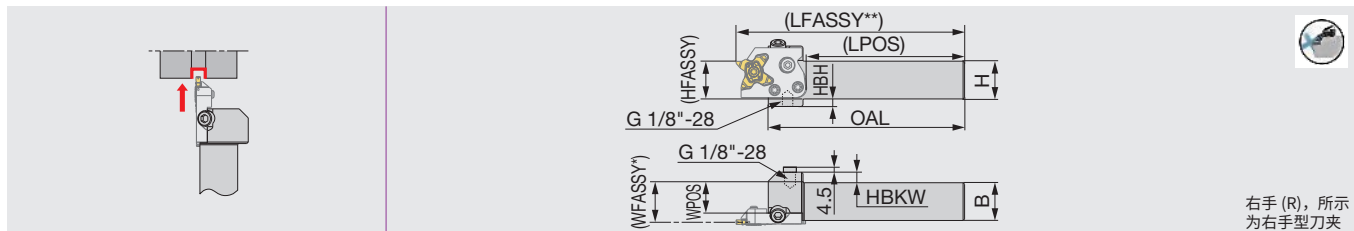
备件

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

CHSR/L-CHP

冷却管连接

应用于刀夹的刀杆, 具有高压冷却功能



型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	STCAR/L27-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)

LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀尖 (LF)

根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

适用于30mpa的冷却液

有关安装和拆卸刀板或刀片的说明, 请参见 P58。

备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈	塞子
CHSR/L*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	塞子G1/8ISO1179

建议锁紧扭矩 (N·m)

锁紧螺钉	扭矩(N·m)
SR M5-04451	5
SR M6X12DIN6912	8.5
SR M6X20-XT	8.5

刀杆和刀夹的组合方式

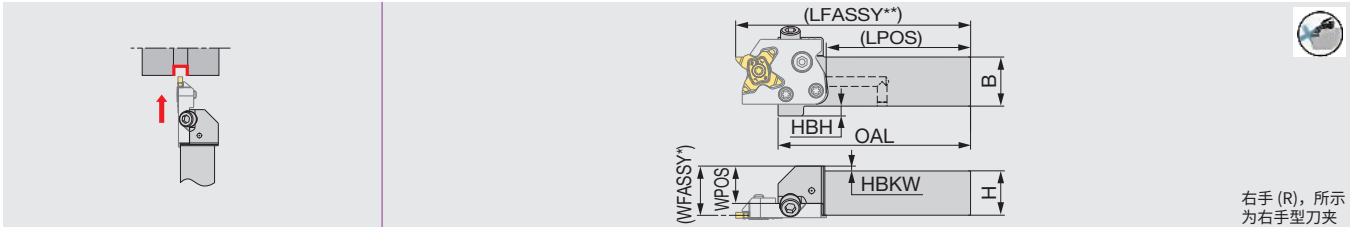
刀杆	刀夹	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

●: 相匹配的

CHSR/L-CHP-MC

直通式

应用于刀夹的刀杆，具有高压冷却功能



型号	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HBH	刀夹 (可选)	扭矩*
CHSR/L2020-CHP-MC	20	20	98	73.5	14	6	10	STCAR/L27-CHP	6.5
CHSR/L2525-CHP-MC	25	25	98	73.5	19	-	5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFASSY* : 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)

LFASSY** : 刀杆 (LPOS) + 刀尖 (LF)

根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

适用于30mpa的冷却液

有关安装和拆卸刀板或刀片的说明, 请参见 P58。

备件	型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈	塞子
CHSR/L**-CHP-MC		SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	-

建议锁紧扭矩 (N·m)

锁紧螺钉	扭矩(N·m)
SR M5-04451	5
SR M6X12DIN6912	8.5
SR M6X20-XT	8.5

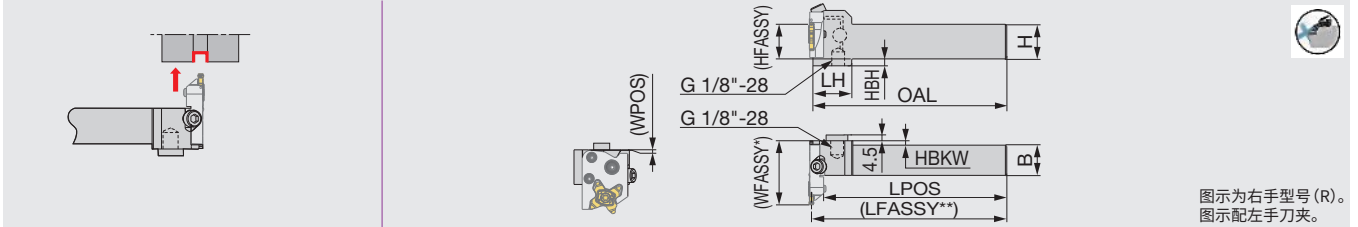
刀杆和刀夹的组合方式

刀杆	刀夹	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

● : 相匹配的

CHFVR/L-CHP

用于垂直安装刀夹的刀杆，具有高压冷却功能



图示为右手型号(R)。
图示配左手刀夹。

型号	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	刀夹(可选)	扭矩*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	STCAL/R27-CHP	6.5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	STCAL/R27-CHP	6.5

WFASSY* : 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WPOS)

LFASSY** : 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)

根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

适用于30mpa的冷却液

有关安装和拆卸刀板或刀片的说明, 请参见 P58。

备件

型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈	塞子
CHFVR/L...	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N	塞子G1/8ISO1179

建议锁紧扭矩 (N·m)

锁紧螺钉	扭矩(N·m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

刀杆和刀夹的组合方式

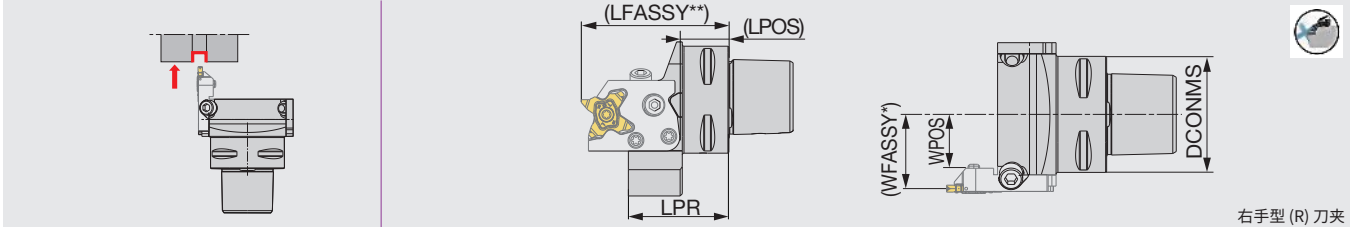
刀杆	刀夹	
	STCAR27-CHP	STCAL27-CHP
CHSR**-CHP (-MC)	●	
CHSL**-CHP (-MC)		●
CHFVR**-CHP		●
CHFVL**-CHP	●	

● : 相匹配的

C*CHSN-CHP

直通式

带 TungCap 接口的刀柄, 用于刀夹, 具有高压冷却功能



右手型 (R) 刀夹

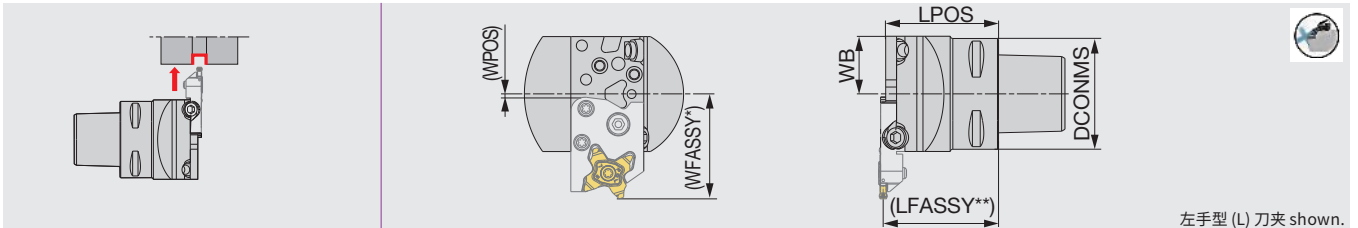
型号	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS	刀夹 (可选)	扭矩*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	STCAR/L27-CHP	6.5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	STCAR/L27-CHP	6.5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WF)
 LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WPOS)
 根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)
 适用于 30mpa 的冷却液
 有关安装和拆卸刀板或刀片的说明, 请参见 P58。

C*CHFVN-CHP

直通式

带 TungCap 接口的刀柄, 用于垂直安装的刀夹, 具有高压冷却功能



左手型 (L) 刀夹 shown.

型号	DCONMS	LPOS	WB	WPOS	刀夹 (可选)	扭矩*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	STCAR/L27-CHP	6.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	STCAR/L27-CHP	6.5

WFASSY*: 刀杆 (WPOS) + 刀夹 (WPOS)
 LFASSY**: 刀杆 (LPOS) + 刀夹 (WF)
 根据刀夹类型的不同, LFASSY 或 WFASSY 的值可能会发生变化。
 扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)
 适用于 30mpa 的冷却液
 有关安装和拆卸刀板或刀片的说明, 请参见 P58。

备件

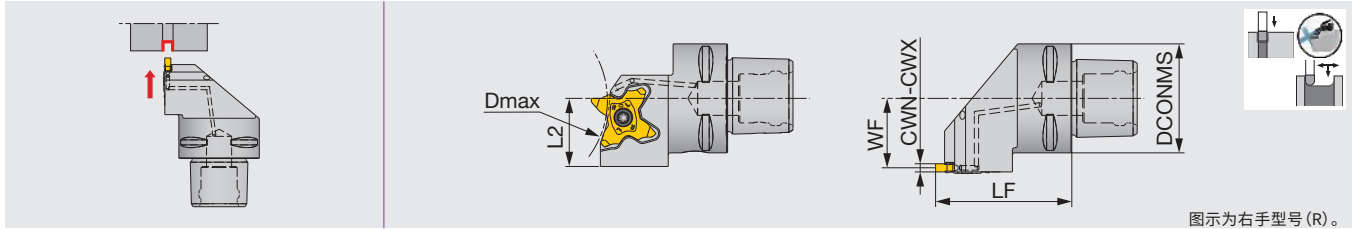
型号	锁紧螺钉 1	扳手 1	锁紧螺钉 2	锁紧螺钉 3	扳手 2	O型圈
C*CH**N*-CHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW5.0	OR 5X1N

建议锁紧扭矩 (N·m)

锁紧螺钉	扭矩(N·m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5

C-STCR/L-27-CHP

切外圆槽刀杆, 具有高压冷却功能



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	DCONMS	LF	L2	WF	Dmax	刀片	扭矩*
C4STCR/L27050-27-CHP	0.5	3.18	40	50	25	25.5	68 ⁽¹⁾	TC*27...	2.5

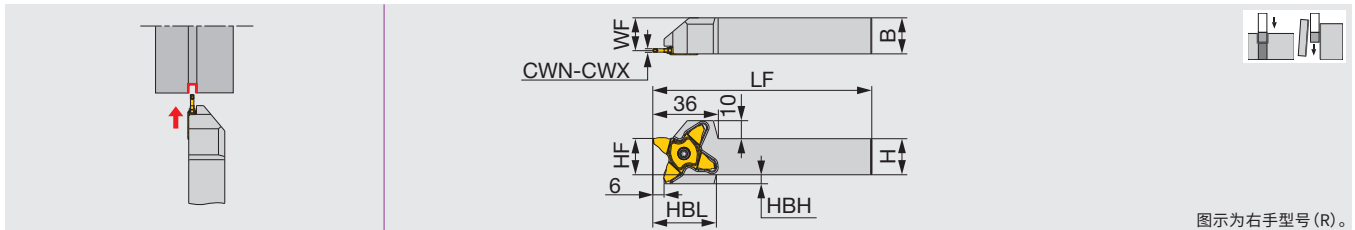
适用于14MPa冷却液

(1) 切槽深度为 6.4 mm时的数值。Dmax 随所需的切槽深度而变化。

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

STCR/L-38

切外圆槽TungCap刀杆, 带高压冷却



图示为右手型号 (R)。

型号	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	刀片	扭矩*
STCR/L2020-38	1.5	4	20	20	120	20	18.1	5	35	TCL38...	2.5
STCR/L2525-38	1.5	4	25	25	135	25	23.1	-	-	TCL38...	2.5
STCR/L3232-38	1.5	4	32	32	135	32	30.1	-	-	TCL38...	2.5

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

备件

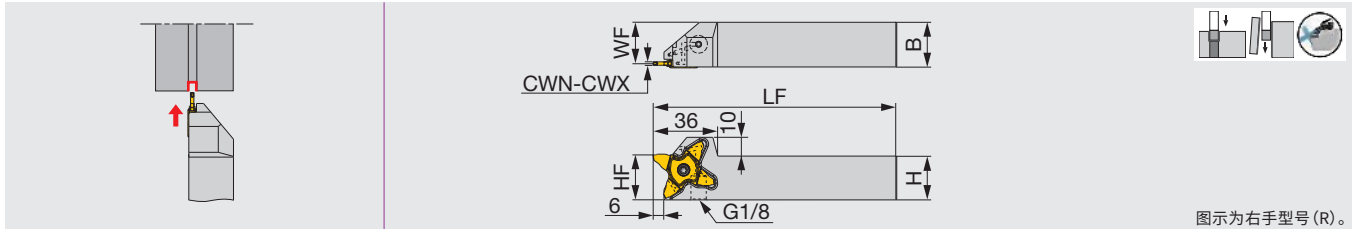


型号	螺钉	扳手
C4STCR27050-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
C4STCL27050-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5
STCR...	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL...	SR16-212-01397	T-2010/5

STCR/L-38-CHP

冷却管连接

切外圆槽和切断刀杆, 具有高压冷却功能



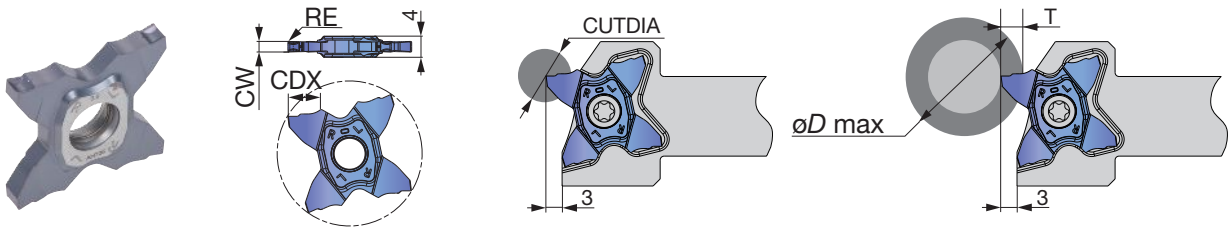
型号	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	刀片	扭矩 *
STCR/L2525-38-CHP	1.5	4	25	25	135	25	23.1	TCL38...	2.5

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

型号	螺钉	扳手
C4STCR27050-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
C4STCL27050-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

刀片

TCL27 (用于切槽和切断)



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

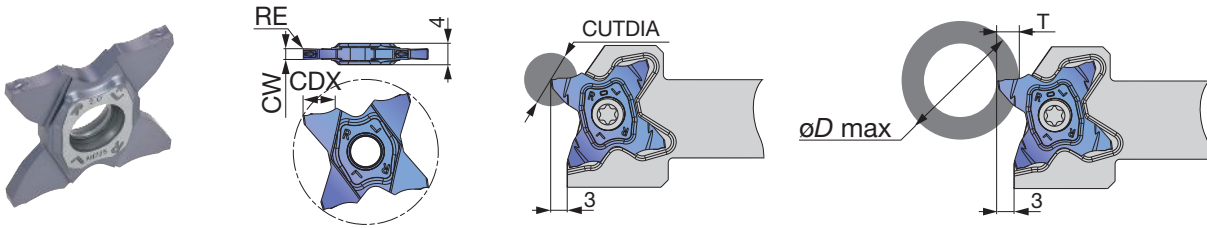
★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层				CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系									
			AH8005	AH7025	AH6235	AH725			T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCL27-150-015	1.5	0.15	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCL27-200-020	2	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-250-020	2.5	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCL27-300-020	3	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

5个每盒
●: 阵容
▲: 将停产

TETRAFORCE CUT

TCS27 (用于切槽和切断)



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

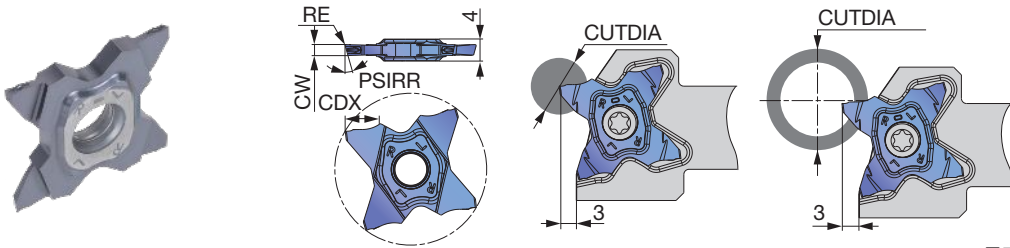
★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层				CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系																
			AH8005	AH7025	AH6235	AH725			T ≤ 1	T ≤ 2	T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4					
TCS27-050-000	0.5	0	●	●	●	▲	1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●	●	●	▲	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●	●	●	▲	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0	●	●	●	▲	1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.06	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.1	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0	●	●	●	▲	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0	●	●	●	▲	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.1	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.2	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0	●	●	●	▲	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0	●	●	●	▲	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.1	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.2	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.15	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.1	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.1	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.2	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.18	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.2	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.15	●	●	●	▲	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.1	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	-	-	-	-
TCS27-200-020	2	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	-	-	-	-
TCS27-222-015	2.22	0.15	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.2	●	●	●	▲	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.15	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.2	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.1	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.3	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.1	●	●	●	▲	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	-	-	-	-
TCS27-287-020	2.87	0.2	●	●	●	▲	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	-	-	-	-
TCS27-300-000	3	0	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-	-	-	-
TCS27-300-020	3	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-	-	-	-
TCS27-300-030	3	0.3	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-	-	-	-
TCS27-300-040	3	0.4	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-	-	-	-
TCS27-315-015	3.15	0.15	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	-	-	-	-
TCS27-318-020	3.18	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	-	-	-	-

5个每盒
●: 新产品
●: 阵容
▲: 将停产

TETRAFORCE CUT

TCS27-R/L (用于切断)



图示为右手型号(R)。

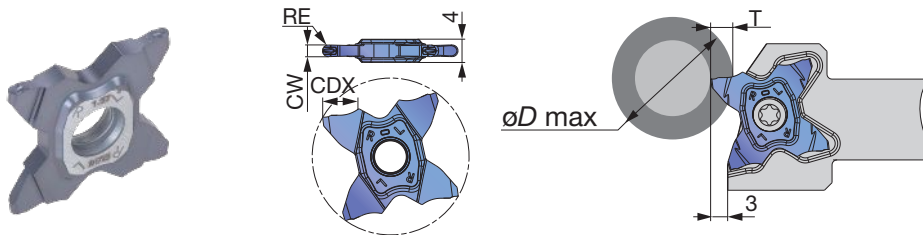
P	钢	★	★	★	★
M	不锈钢	★	★	★	★
K	铸铁	★	★	★	★
N	非铁金属				
S	耐热合金	★	★		★
H	硬质材料				

★: 首选

型号	右手	左手	CW±0.02	RE	涂层				CDX	PSIRL	PSIRR	最大切断直径 . CUTDIA	
					AH8005	AH7025	AHG235	AH725				实心棒	管
					●	●	●	▲					
TCS27-100-15R	✓		1	0.06	●	●	●	▲	3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L		✓	1	0.06	●	●	●	▲	3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	✓		1.5	0.06	●	●	●	▲	5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L		✓	1.5	0.06	●	●	●	▲	5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	✓		1.5	0.06	●	●	●	▲	5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L		✓	1.5	0.06	●	●	●	▲	5.7	15°	0°	11.4	35
TCS27-200-6R	✓		2	0.1	●	●	●	▲	6.4	0°	6°	12.8	30
TCS27-200-6L		✓	2	0.1	●	●	●	▲	6.4	6°	0°	12.8	30
TCS27-200-15R	✓		2	0.1	●	●	●	▲	6.4	0°	15°	12.8	30
TCS27-200-15L		✓	2	0.1	●	●	●	▲	6.4	15°	0°	12.8	30

5个每盒
●: 阵容
▲: 将停产

TCS27 (用于切槽和仿形, 全R)



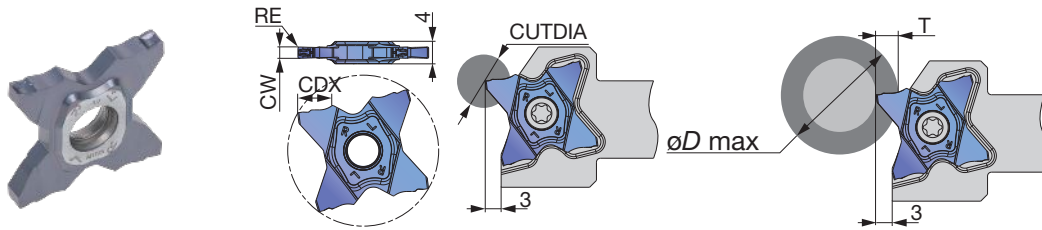
P	钢	★	★	★	★
M	不锈钢	★	★	★	★
K	铸铁	★	★	★	★
N	非铁金属				
S	耐热合金	★	★		★
H	硬质材料				

★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层				CDX	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系										
			AH8005	AH7025	AHG235	AH725		T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
			●	●	●	▲		∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-157-079	1.57	0.79	●	●	●	▲	3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-200-100	2	1	●	●	●	▲	3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCS27-239-120	2.39	1.2	●	●	●	▲	5.7	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCS27-300-150	3	1.5	●	●	●	▲	6.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	

5个每盒
●: 阵容
▲: 将停产

TCM27 (用于切槽和切断)



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

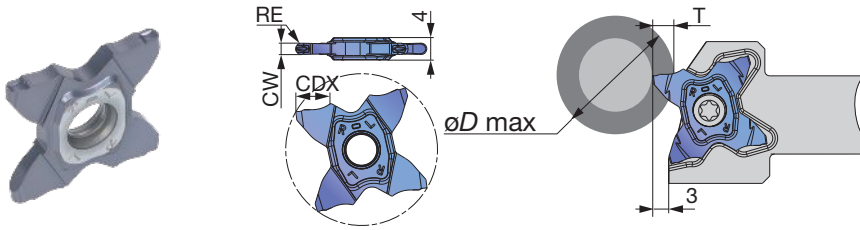
★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层				CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系										
			AH8005	AH7025	AH6235	AH725			T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
			TCM27-150-010	1.5	0.1	●			●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50
TCM27-150-020	1.5	0.2	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-157-015	1.57	0.15	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-170-010	1.7	0.1	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-175-010	1.75	0.1	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-175-020	1.75	0.2	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-178-018	1.78	0.18	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-185-020	1.85	0.2	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-196-015	1.96	0.15	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-200-010	2	0.1	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCM27-200-020	2	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCM27-222-015	2.22	0.15	●	●	●	▲	3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-230-020	2.3	0.2	●	●	●	▲	3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-239-015	2.39	0.15	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-247-020	2.47	0.2	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-250-010	2.5	0.1	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-250-030	2.5	0.3	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-270-010	2.7	0.1	●	●	●	▲	6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	
TCM27-287-020	2.87	0.2	●	●	●	▲	6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	
TCM27-300-000	3	0	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-020	3	0.2	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-030	3	0.3	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-040	3	0.4	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-315-015	3.15	0.15	●	●	●	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	
TCM27-318-020	3.18	0.2	●	●	●	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	

5个每盒
 ●: 新产品
 ●: 阵容
 ▲: 将停产

TETRAFORCE

TCM27 (用于切槽和仿形, 全R)



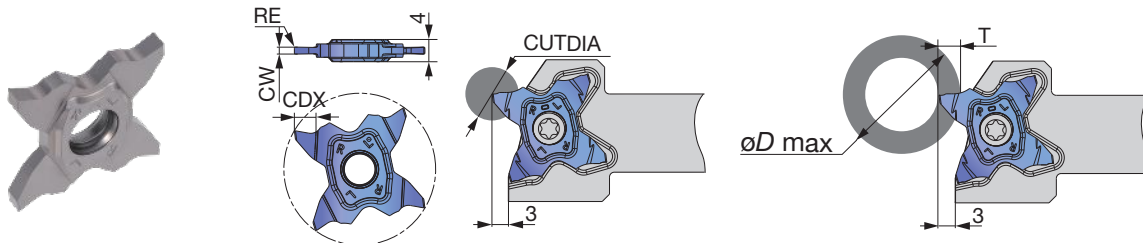
P	钢	★	★	★	★
M	不锈钢	★	★	★	★
K	铸铁	★	★	★	★
N	非铁金属				
S	耐热合金	★	★		★
H	硬质材料				

★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层				CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系										
			AH8005	AH7025	AH6235	AH725			T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
			TCM27-157-079	1.57	0.79	●			●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●	●	●	▲	3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●	●	●	▲	5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCM27-300-150	3	1.5	●	●	●	▲	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	

5个每盒
●: 阵容
▲: 将停产

TCG27 (用于切槽和切断)



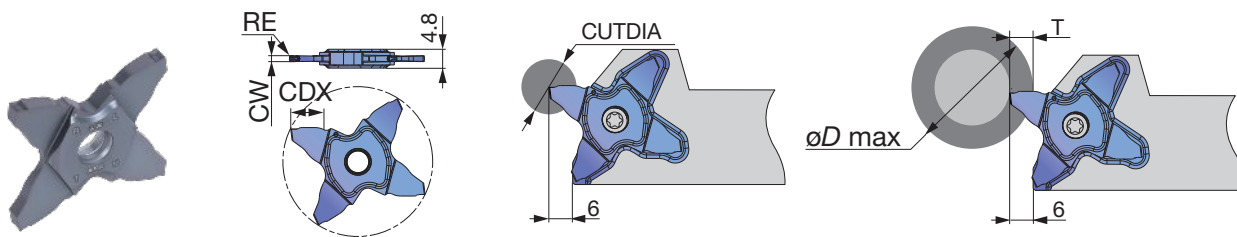
P	钢	★		
M	不锈钢			
K	铸铁	★		
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬质材料			

★: 首选

型号	CW±0.02	RE	金属陶瓷		CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系									
			NS9530				T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
			TCG27-125-020	1.25			0.2	●		3.5	7	∞	600	-	-	-
TCG27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	130	50	35	-	-	-	-
TCG27-175-020	1.75	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	130	50	35	-	-	-	-
TCG27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	30	
TCG27-230-020	2.3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	30	
TCG27-250-030	2.5	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	30	
TCG27-265-030	2.65	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	85	60	50	30	
TCG27-280-030	2.8	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	130	105	95	85	78	55	
TCG27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	135	105	95	85	78	55	

5个每盒
●: 阵容

TCL38



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

★: 首选

型号	CW±0.02	RE	涂层		CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系					
			AH7025				T ≤ 5	T ≤ 6	T ≤ 7	T ≤ 8	T ≤ 9	T ≤ 10
TCL38-150-020	1.5	0.2	●		9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-200-020	2	0.2	●		9	18	∞	950	315	190	45	-
TCL38-300-020	3	0.2	●		10	20	∞	950	315	190	130	50
TCL38-400-030	4	0.3	●		10	20	∞	950	315	190	130	50

5个每盒
●: 阵容

标准切削条件

TCL27, TCS27, TCM27, TCG27, TCL38

ISO	工件材料	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)						仿形加工的切 深 (全半径型刀片)	
				切槽 切断				仿形 (全半径型刀片)			
				TCL	TCS	TCM	TCG	TCS (带方向型)	TCS TCM		
P	碳钢 S45C / C45, 等	AH8005	100 - 300								
		AH7025	100 - 200	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH6235	80 - 120								
		NS9530	120 - 250								
	合金钢 SCM435 / 34CrMo4, 等	AH8005	80 - 250								
		AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH6235	50 - 100								
		NS9530	100 - 200								
M	不锈钢 SUS304 / X5CrNi18-9, 等	AH8005	100 - 150								
		AH7025	80 - 120	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH6235	50 - 120								
K	灰铸铁 FC250 / 250, 等	AH8005	80 - 250								
		AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH6235	50 - 100								
		NS9530	50 - 180								
	球墨铸铁 FCD400 / 400-15, 等	AH8005	80 - 180								
		AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5
		AH6235	50 - 80								
		NS9530	50 - 180								
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等	AH8005	50 - 70	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5
		AH7025	30 - 60								
	耐热合金 Inconel718, 等	AH8005	40 - 60	0.03 - 0.12	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5
		AH7025	20 - 50								

■ 4 个切削刃，经济型槽刀毛坯

可将传统上形成复杂型材所需的多个生产步骤合并为单个工序，从而缩短生产周期，最大限度地减少停机时间。为单一工序，从而缩短了生产周期，减少了停机时间。

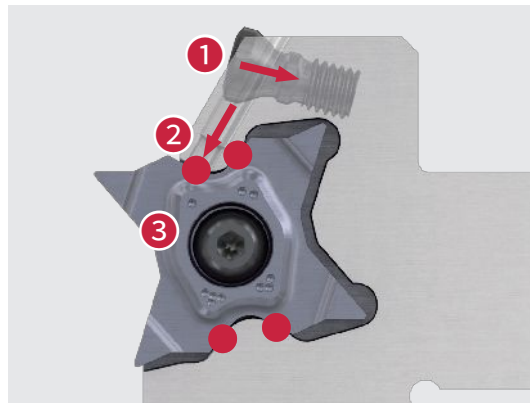
- 3 种不同切槽宽度的刀片：用于 TetraForce-Cut 27 型的刀片宽度分别为 10、15 和 20 mm
- 可根据客户的零件图规格要求定制刀片形状
- 智能夹持座设计，可稳定、坚固地安装宽切槽刀片
- 高压内冷却刀柄：20x20 mm、25x25 mm



用于宽轮廓开槽的毛坯

■ 智能刀片锁紧装置

- ① 拧紧时，螺钉向下推动销钉
- ② 销钉下降，将刀片压下
- ③ 通过在刀片槽内的四个点提供支撑，牢牢固定刀片，有效防止螺钉在加工过程中因切削力而松动



■ 带宽切削刃的定制型材切槽刀片参考资料

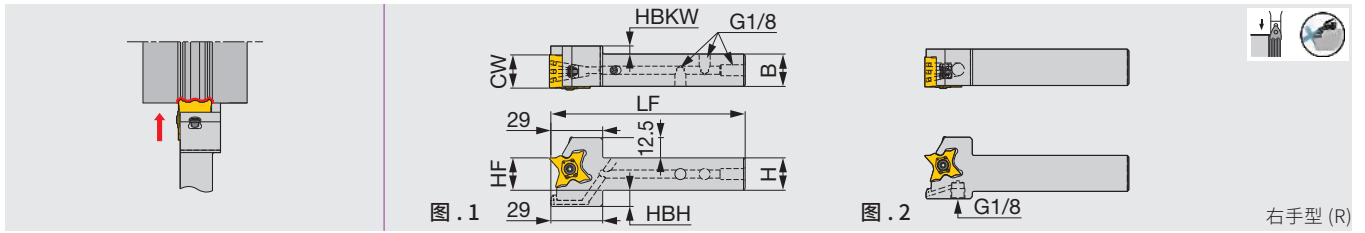


刀杆

STCR/L-27W-CHP

冷却管连接

外圆成型槽刀杆, 具有高压冷却功能



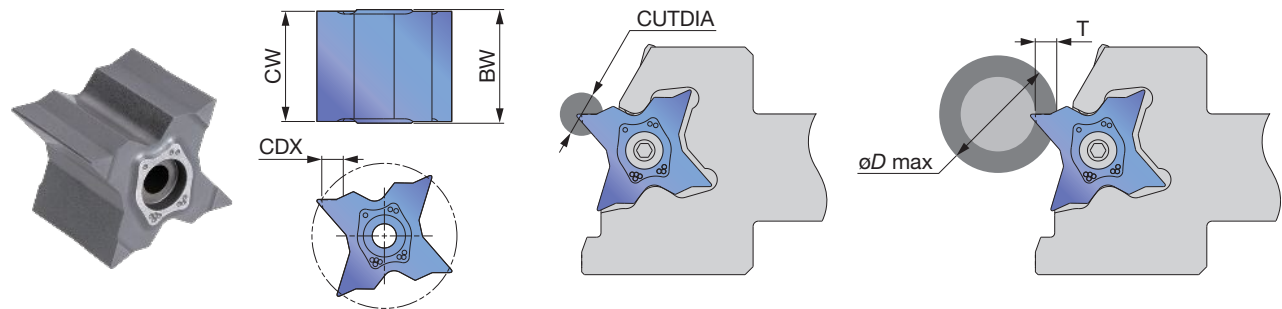
型号	CW	H	B	LF	HF	HBH	HBKW	刀片	扭矩*	图.
STCR/L2020-27W10-CHP	10.5	20	20	120	20	13	-	TCGB27W10	2.2	1
STCR/L2020-27W15-CHP	15.5	20	20	120	20	13	-	TCGB27W15	2.2	1
STCR/L2020-27W20-CHP	20.5	20	20	120	20	13	5	TCGB27W20	2.2	1
STCR/L2525-27W10-CHP	10.5	25	25	135	25	8	-	TCGB27W10	2.2	2
STCR/L2525-27W15-CHP	15.5	25	25	135	25	8	-	TCGB27W15	2.2	2
STCR/L2525-27W20-CHP	20.5	25	25	135	25	8	-	TCGB27W20	2.2	2

扭矩*: 建议锁紧扭矩 (N·m)

型号	锁紧销	销钉螺杆	扳手 1	锁紧螺钉	扳手 2	冷却孔螺纹塞子	扳手 3
STCR/L2020-27W10-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X16-D7	P-2.5	塞子G1/8-6.5TL360	P-5
STCR/L2020-27W15-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X20-D7	P-2.5	塞子G1/8-6.5TL360	P-5
STCR/L2020-27W20-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X23-D7	P-2.5	塞子G1/8-6.5TL360	P-5
STCR/L2525-27W10-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X16-D7	P-2.5	-	-
STCR/L2525-27W15-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X20-D7	P-2.5	-	-
STCR/L2525-27W20-CHP	PIN-TQ-W-T	TS40F120A	T-15F	BH M4X0.7X23-D7	P-2.5	-	-

刀片

TCGB27W (成形宽槽加工用毛坯)



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

★: 首选

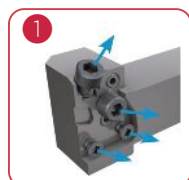
型号	CW±0.1	BW	Un 涂层	CDX	CUTDIA	槽深 (T) 与最大直径 (øD max) 的关系									
						T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCGB27W10	10.5	11.1	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCGB27W15	15.5	16.1	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCGB27W20	20.5	21.1	●	6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

以上毛坯刀片 (半成品) 可用于定制仿形切削刀片。

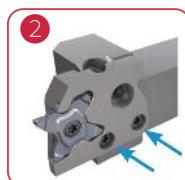
1个每盒

●: 阵容

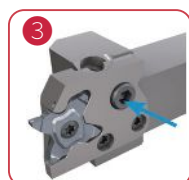
刀座组件



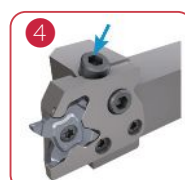
1 卸下所有 4 个螺钉，确保 O 形圈全部就位。



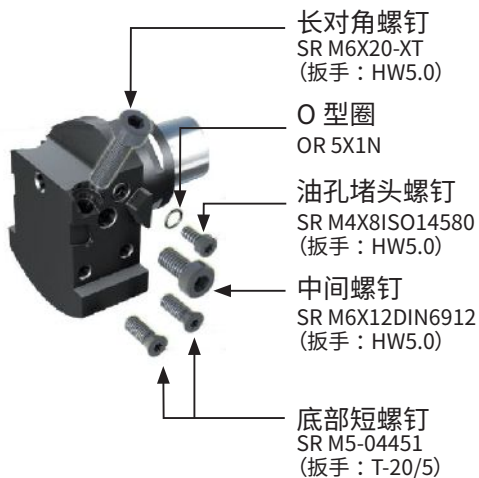
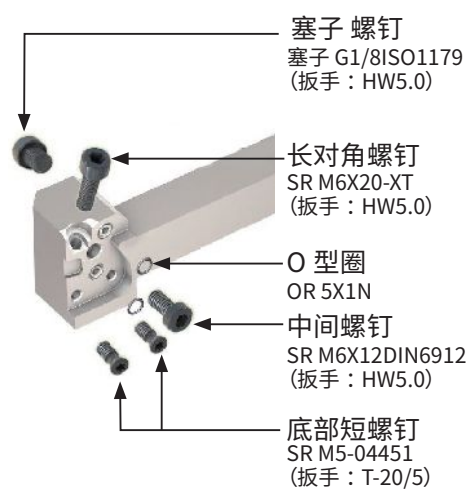
2 放置刀片并拧紧底部的 2 个锁紧螺钉。



3 拧紧中间的固定螺钉。



4 在角度方向上放置长螺钉并拧紧锁紧刀片。



► 这里所列出的所有零件都包括在刀杆内。

冷却液软管部件

连接软管

图.1

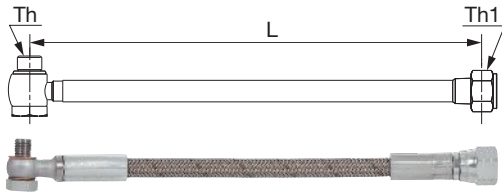
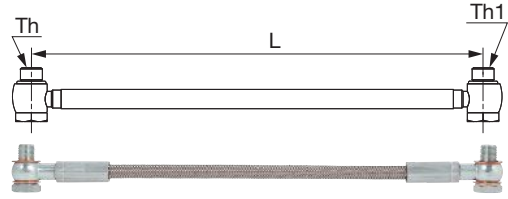
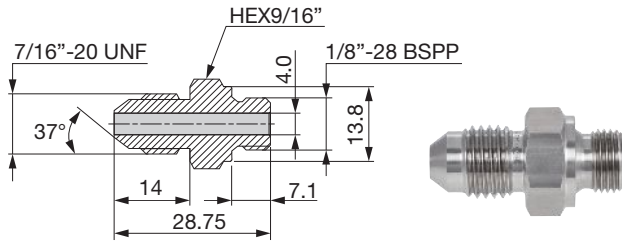


图.2



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

连接器



型号

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

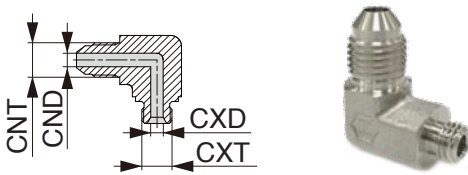
密封垫圈



型号

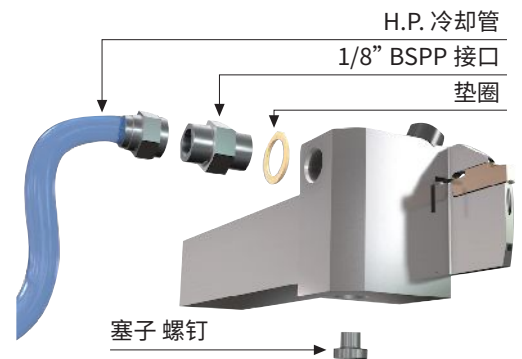
型号	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

垂直连接器

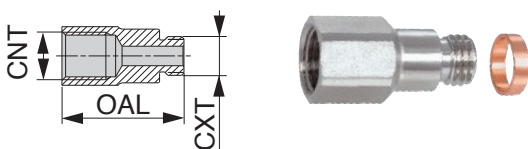


型号

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



用于小型车床的连接器 带密封垫圈

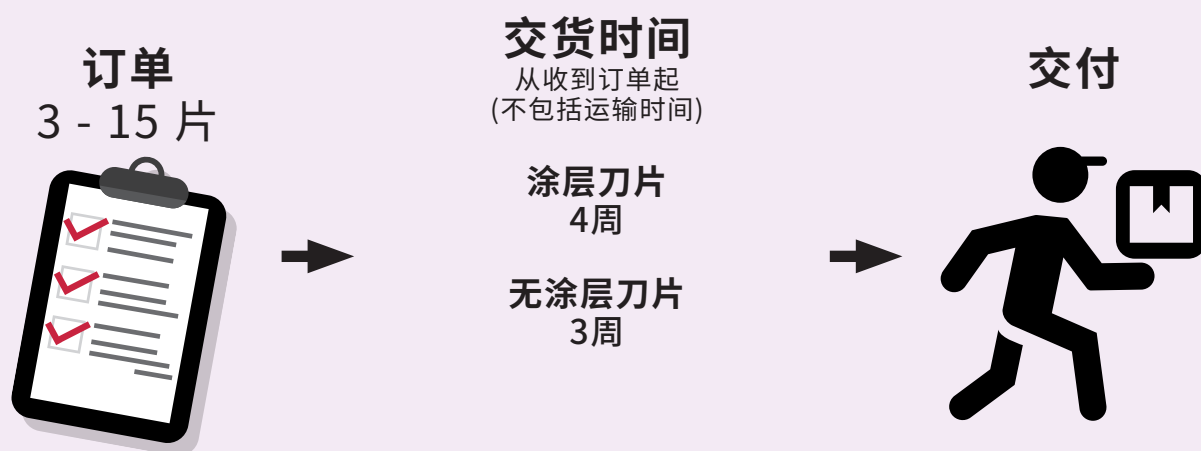


型号

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

非标槽刀片的快速交货服务

非标槽刀片的加急交货服务按以下交货时间和数量条款提供。请注意，该服务仅适用于首次测试批次的订单；重复订单应通过常规订购流程下达。



将于 2025 年 3 月更新

TETRAMCUT

18 尺寸

非标宽度 & 刀尖
半径

带倒角刃



TETRAFORCE

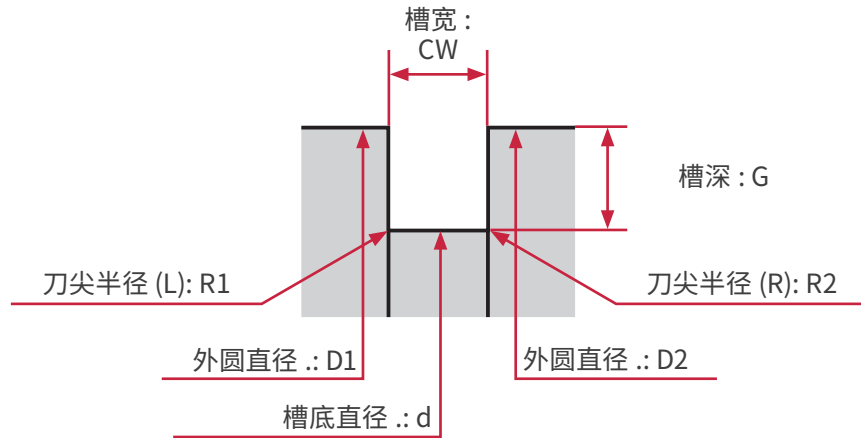
27 尺寸

非标宽度 & 刀尖
半径

带倒角刃



■ 非标宽度和刀尖半径



TETRAMCUT

槽宽 (CW)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
0.33 ~ 0.49 mm	~ 1 mm	0	STCR/L*****-18
0.50 ~ 0.74 mm	~ 2 mm	0.05 ~ CW/2	
0.75 ~ 3.18 mm	~ 2.5 mm	(可提供全半径)	

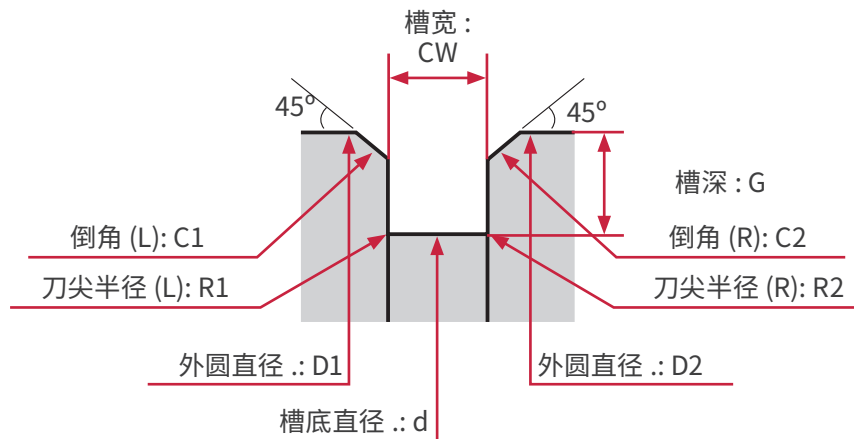
* 刀片的公差以标准品为准。

TETRAFORCE

槽宽 (CW)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
0.33 ~ 0.49 mm	~ 1 mm	0 or 0.05 ~ CW/2 (可提供全半径)	STCR/L*****-27
0.50 ~ 0.99 mm	~ 2.5 mm		
1.0 ~ 1.49 mm	~ 3.5 mm		
1.50 ~ 1.99 mm	~ 5.7 mm		
2.00 ~ 3.18 mm	~ 6.4 mm		

* 刀片的公差以标准品为准。

■ 切槽和倒角



TETRAMCUT

槽宽 + 倒角 width (CW+2C)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
0.5 ~ 3.5 mm	0.50 ~ 2 mm	0 or 0.05 ~ CW/2 (可提供全半径)	STCR/L*****-18

* 刀片的公差以标准品为准。

倒角最大宽度为 0.5 mm。

槽宽、深度、刀尖半径 (R) 和倒角的某些组合可能无法制造。

TETRAFORCE

槽宽 + 倒角 width (CW+2C)	最大槽深 (G)	刀尖半径 (R1 / R2)	刀杆
0.5 ~ 3 mm	0.50 ~ 3 mm	0 or 0.05 ~ CW/2 (可提供全半径)	STCR/L*****-27

* 刀片的公差以标准品为准。

倒角最大宽度为 0.5 mm。

槽宽、深度、刀尖半径 (R) 和倒角的某些组合可能无法制造。

总公司 泰珂洛超硬工具(上海)有限公司

ADD : 上海市静安区江场三路 88 号 401 室

TEL : 021-36321879 36321880

FAX : 021-36321918

广州分公司

ADD : 广州市番禺区沙湾镇福龙路 999 号

沙湾珠宝产业园钻汇大厦 807 室

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

成都办事处

ADD : 成都市高新区益州大道中段 722 号

复城国际广场 T4-1709A

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

天津分公司

ADD : 天津市河西区怒江道创智东园

2-1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709199

大连分公司

ADD : 大连经济技术开发区铁山中路 62 号

TEL : 0411-87963170

FAX : 0411-87963141

西安办事处

ADD : 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号

研祥城市广场 B 座 2028 室

TEL : 029-81125898

FAX : 029-81125898



了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔站视频网站



<https://space.bilibili.com/701520171>



微信官方公众号

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Jan. 2022 (TJ)