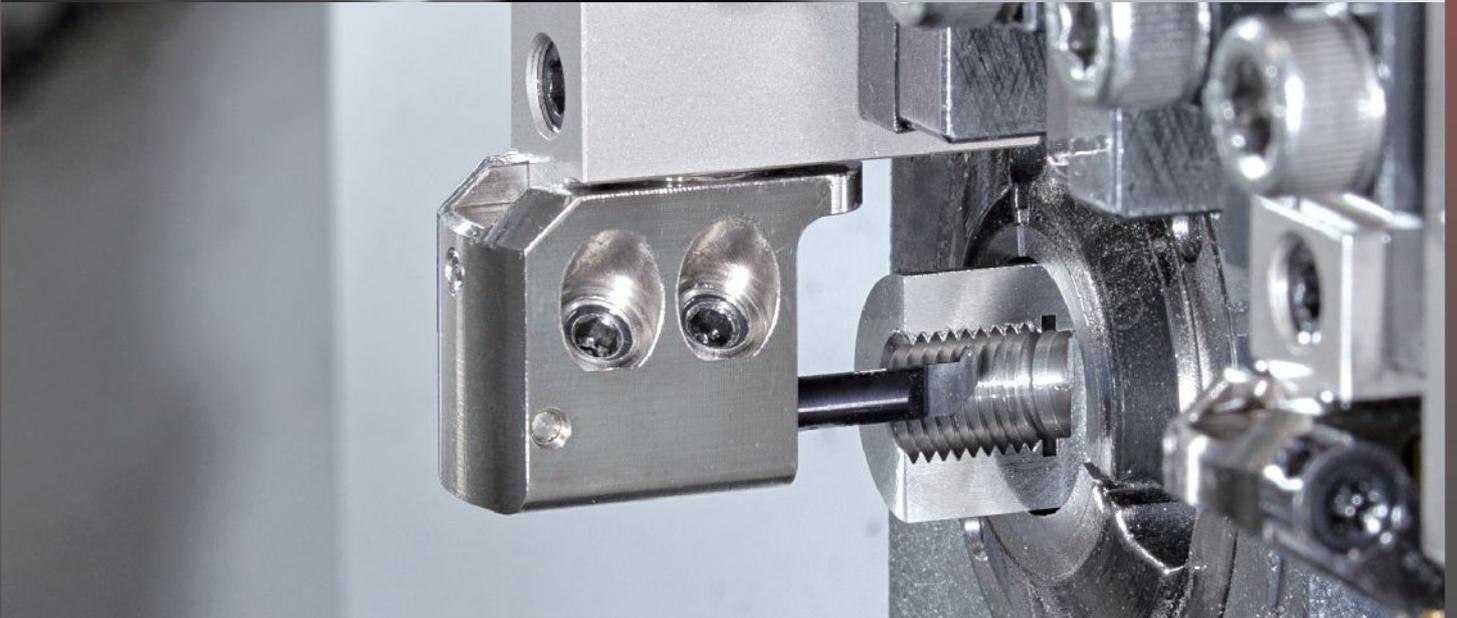
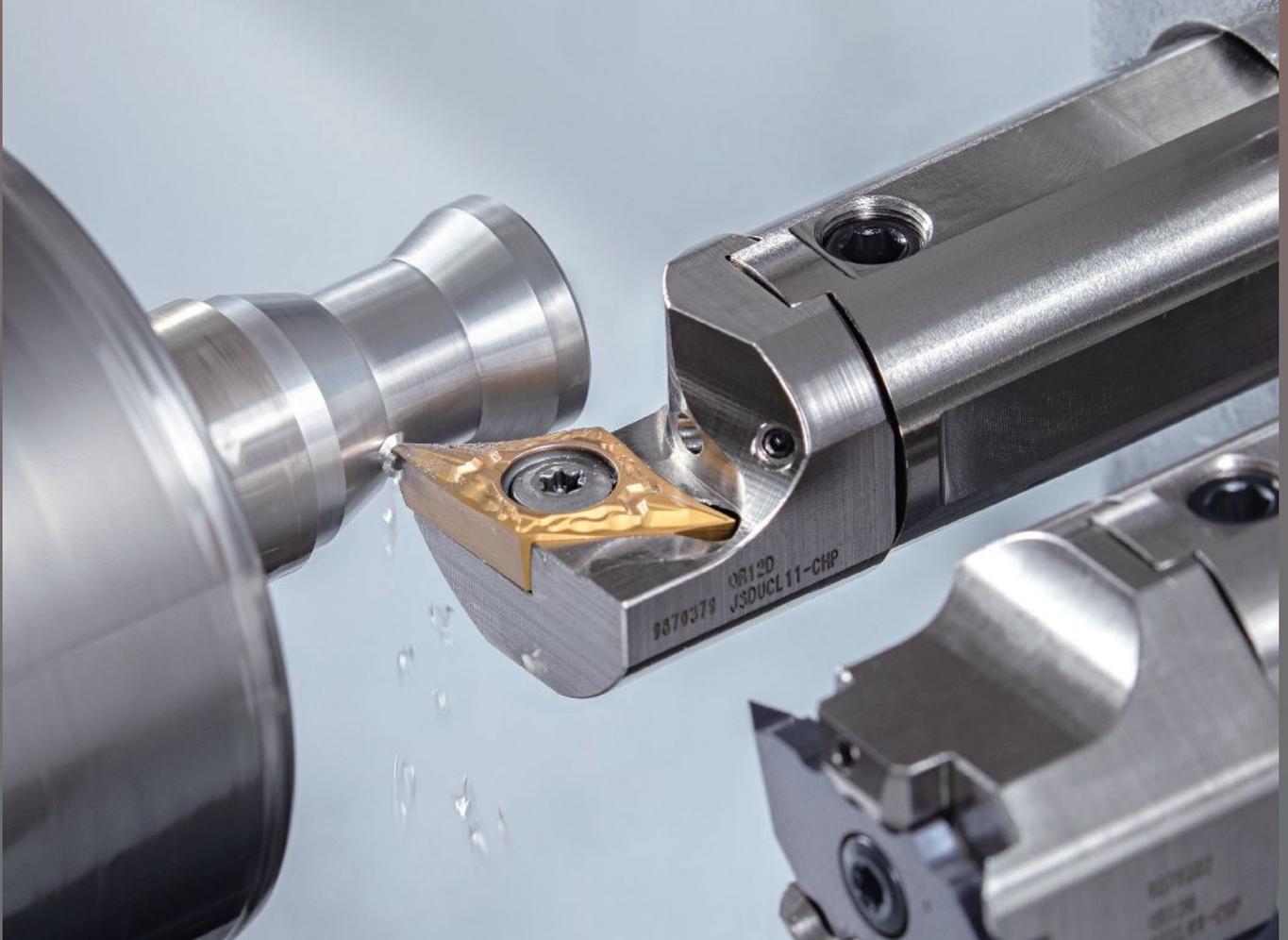
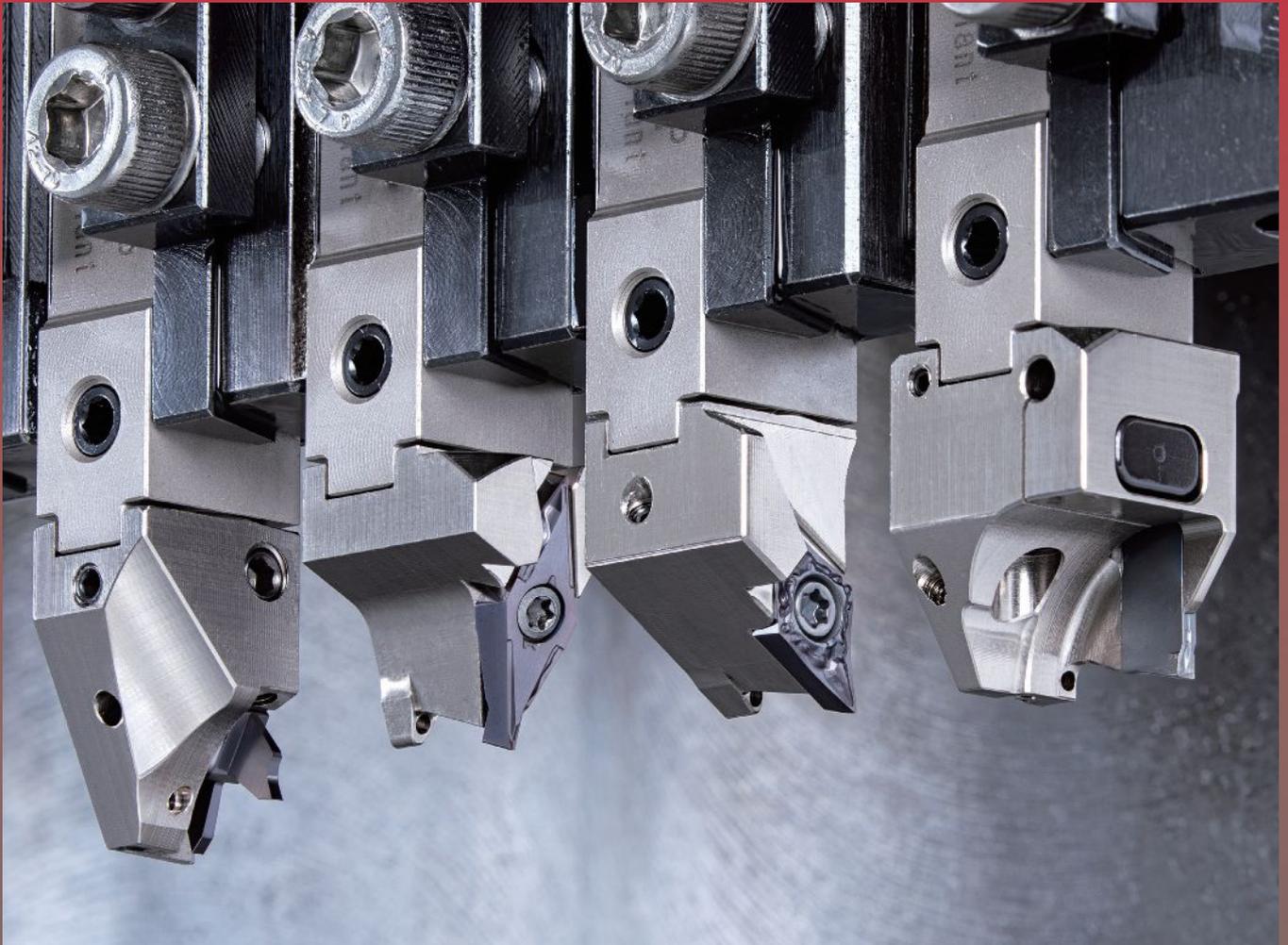


推出两款新型模块式刀头——ER11 夹头连接型 与 TinyMini-Turn 型







MODUM^{INI}TURN



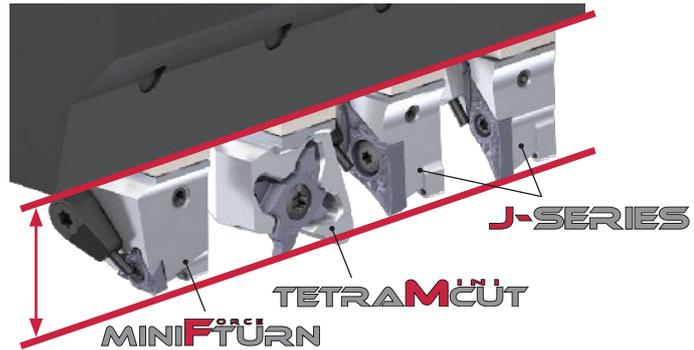
大大减少因更换刀具和设置而造成的机床停机时间

模块化瑞士车削刀具系统实现高重复定位精度换刀

特征

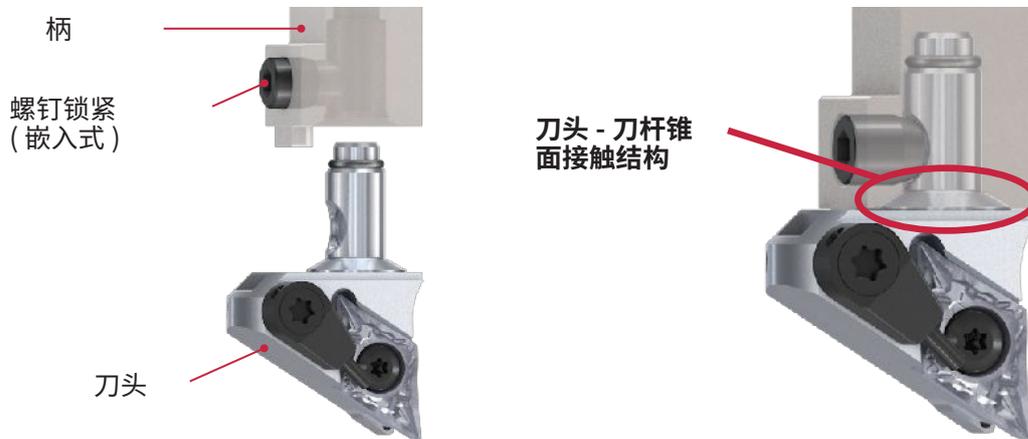
■ 统一的刀头尺寸

切削刀头可实现快速换刀，无需从刀架卸下刀杆



■ 独特联轴结构设计

只需松开锁紧螺钉即可快速换刀
独特联轴结构设计实现极高重复定位精度

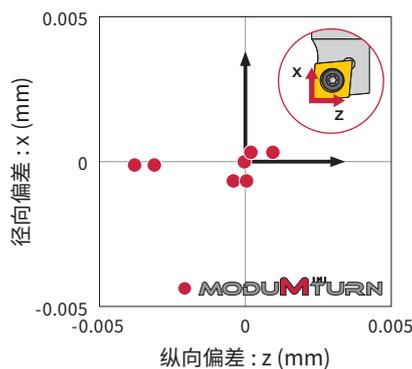


■ 高重复定位精度*

系统实现切削刀点位置高重复定位精度，X/Z 轴定位精度达 ±5mm 以内

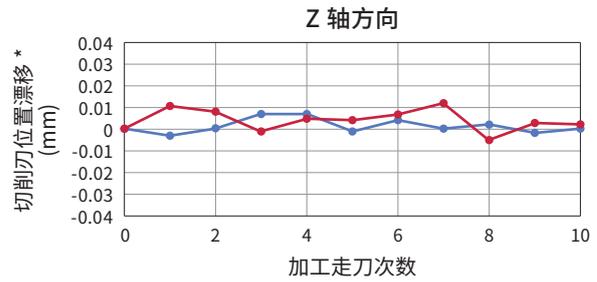
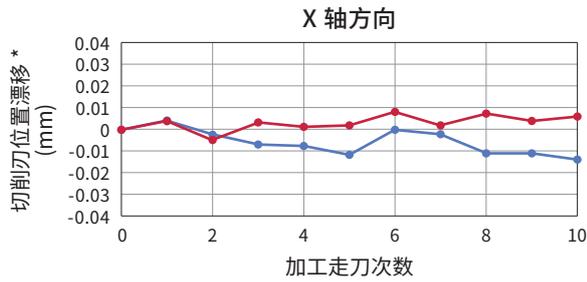
* 采用同类型刀头、刀杆及刀片形状

同一刀头更换刀片后的切削刀位置偏差



加工前后刃口位置

ModuMini-Turn 系统确保刀头与刀杆的高刚性连接，提供媲美整体式刀具的额外稳定性



● MODUMTURN
● 标准整体式刀具

*切削刃位置漂移: 加工后切削刃位置相对于零点(初始测量点)的偏移

P 刀片 : DCGT11T302FN-JS SH725
 工件材料 : S45C / C45
 切削速度 : $V_c = 100 \text{ m/min}$
 进给 : $f = 0.07 \text{ mm/rev}$
 切削深度 : $a_p = 1.0 \text{ mm}$
 加工方式 : 外圆车削
 冷却 : 湿式

减少停机时间

模块化刀具系统显著缩短刀片更换与刀具调试时间。此外，由于 ModuMini-Turn 无需冷却液管路连接，内冷加工中的停机时间可大幅缩减

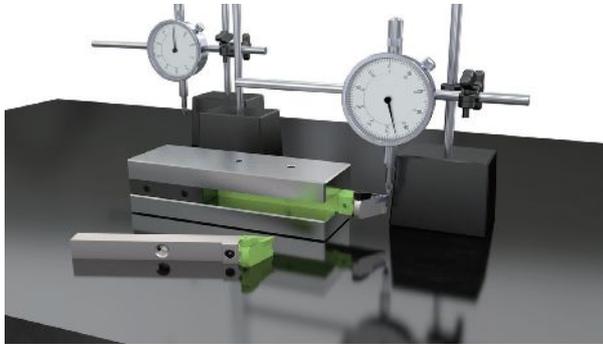


MODUMTURN
 Cost Saving Calculator



■ 离线刀具预调

得益于模块化刀具系统，刀具可在机床外预设，从而减少机床停机时间

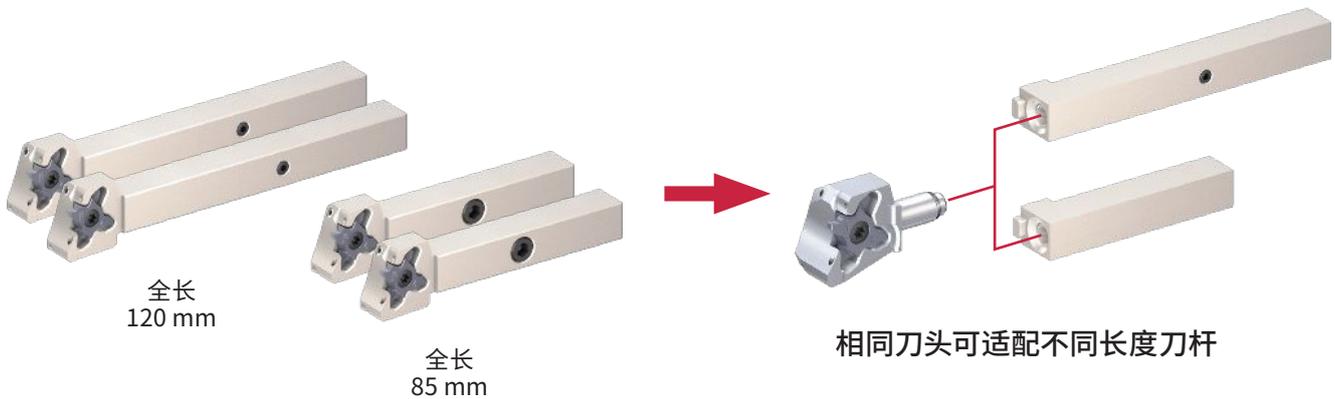


通过校准装置（对刀仪）在线下进行刀具预调

校准装置	刀杆	刀头
X轴： 0 mm	X轴： +0.002 mm	X轴： +0.026 mm
Y轴： 0 mm	Y轴： -0.011 mm	Y轴： -0.018 mm
Z轴： 0 mm	Z轴： +0.029 mm	Z轴： -0.013 mm

■ 刀杆尺寸灵活性

适用于多种类型机床，得益于多样化的刀杆长度。相同联轴结构允许所有类型刀杆共用刀头。



■ 配件

P44

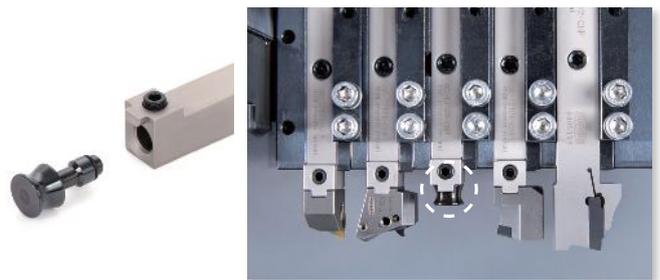
模块化刀头刀杆（用于刀片更换）

ModuMini-Turn模块化刀头体积小。当手指夹持刀头更换刀片困难时，使用专用刀杆辅助换片。



刀杆保护塞

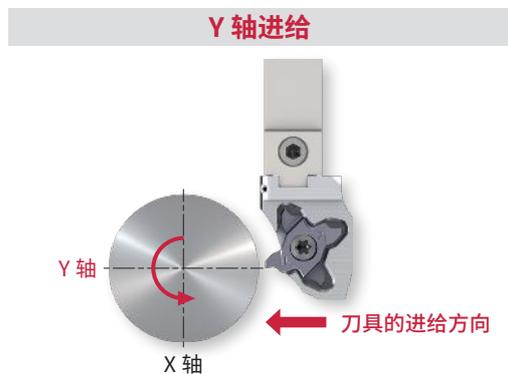
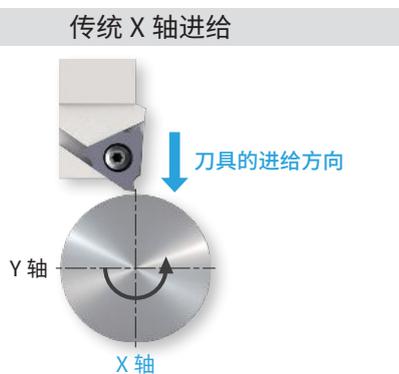
将保护塞安装到刀杆上，以防止切屑损坏联轴表面，并避免加工过程中冷却液泄漏



Y 轴刀头

■ 什么是 Y 轴进给?

一种沿Y轴方向移动切削的加工方法，替代传统的 X 轴方向移动方式。



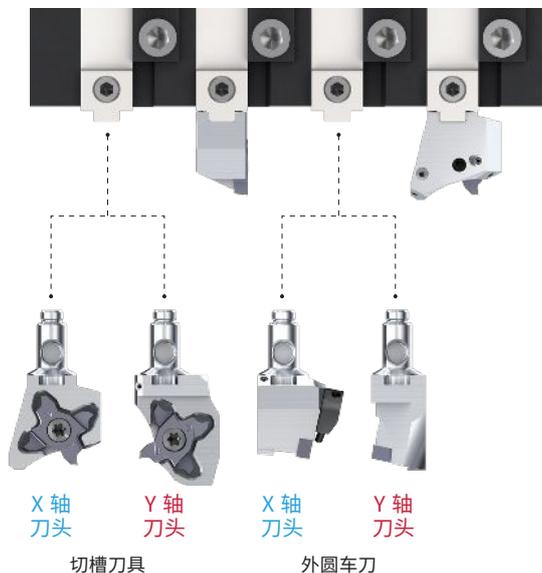
■ Y 轴进给的益处

无切屑缠绕——切屑被导向远离切削区域的下方。



■ ModuMini-Turn 的特征

- 刀头更换时刀杆可保留在刀架中
- 操作简便，减少停机时间
- Y 轴刀头与 X 轴刀头可轻松互换



■ 阵容— 方形刀杆

刀杆

		方形刀杆 (高 x 宽)					页
		10 x 12	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20	
LFASSY* (mm)	85		○	○			41, 42
	100	○					
	120		○	○	○	○	
刀杆类型		-	-	阶梯头刀杆	-	阶梯头刀杆	



*含刀头总长度

模块化刀头

用于外圆车削

应用	刀片形状	刀片型号	主偏角	方形刀杆 (高 x 宽)					Y轴进给	页	
				10 x 12	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20			
前车	J-SERIES 	CC**0602... CC**09T3...	95°	○	○	○	○	○	✓	13, 14	
	MINIFURN 	WXGU0403...	95°	○	○	○	○	○	✓	16, 17	
	J-SERIES 	DC**0702... DC**11T3...	93°	○	○	○	○	○	✓	18, 19	
	MINIFURN 	DX*U0703...	93°	○	○	○	○	○	✓	22, 23	
			62.5°	○	○	○	○	○		24	
	J-SERIES 	VB**1103...	93°		○	○	○	○		27	
	MINIFURN 	VXGU09T2...	93°	○	○	○	○	○		29	
			72.5°	○	○	○	○	○		30	
			TN**1604...	95°				○	○	✓	32, 33
	背车	J-SERIES 	J10ER...	60°	○	○	○	○	○		34

用于切断

应用	刀片形状	刀片型号	槽宽 CW (mm)	方形刀杆 (高 x 宽)					Y 轴进给	页
				10 x 12	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20		
切断和切槽		DGS**S...	0.8, 1	○	○	○				35
		DG..., SG...	1.2 - 3.18	○	○	○	○	○		35, 36

用于切槽

应用	刀片形状	刀片型号	槽宽 CW (mm)	方形刀杆 (高 x 宽)					Y 轴进给	页
				10 x 12	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20		
切槽		VGP10...	0.5 - 1	○	○	○				36
		TC*18R/L...	0.33 - 3.18		○	○	○	○	✓	37, 38

用于螺纹

应用	刀片形状	刀片型号	螺距范围 (mm)	方形刀杆 (高 x 宽)					Y 轴进给	页
				10 x 12	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20		
螺纹		VGT10...	0.4 - 2	○	○	○				36
		TCT18R...	0.4 - 3		○	○	○	○	✓	37, 38
		11ER...	0.35 - 1.5	○						39

新

用于小直径钻孔和车削

应用	形状	型号	最小孔径 DMIN (mm)	方形刀杆 (高 x 宽)					Y 轴进给	页
				10 x 12	12 x 12	12 x 16	16 x 16	16 x 20		
钻孔与车削 (内圆、外圆及 端面)		TB... JB...	0.6			○		○		12

■ 阵容—圆刀杆

刀杆

		圆刀杆 (刀杆直径)			页
		ø16	ø19.05	ø20	
LFASSY* (mm)	85	○			43
	90		○	○	
	120	○	○	○	



*含刀头总长度

模块化刀头

用于外圆车削

应用	刀片形状	刀片型号	主偏角	圆刀杆 (刀杆直径)			页
				ø16	ø19.05	ø20	
前车	J-SERIES 	CC**09T3...	95°	○	○	○	15
	J-SERIES 	DC**11T3...	93°	○	○	○	20
			95°	○	○	○	20
			107.5°	○	○	○	21
	MINIFTURN 	DX*U0703...	93°	○	○	○	25
			95°	○	○	○	25
			107.5°	○	○	○	26
	J-SERIES 	VB**1103...	93°	○	○	○	28
	MINIFTURN 	VXGU09T2...	93°	○	○	○	31
			117.5°	○	○	○	31

用于切槽

应用	刀片形状	刀片型号	槽宽 CW (mm)	圆刀杆 (刀杆直径)			页
				ø16	ø19.05	ø20	
切槽		TC*18R...	0.33 - 3.18	○	○	○	39
		JX**R...	0.6 - 2.5	○	○	○	40

用于螺纹

应用	刀片形状	刀片型号	螺距范围 (mm)	圆刀杆 (刀杆直径)			页
				ø16	ø19.05	ø20	
螺纹		TCT18R...	0.4 - 3	○	○	○	39
		JXTG12R...	0.2 - 1.5	○	○	○	40

新 用于孔加工

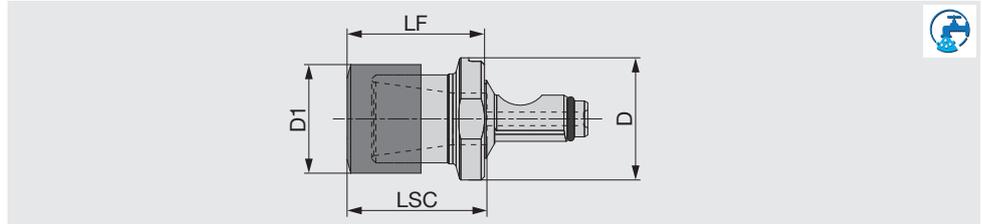
应用	形状	型号	刀具直径 DC (mm)	圆刀杆 (刀杆直径)			页
				ø16	ø19.05	ø20	
孔加工		TID... DSW...	ø3 - ø6	○	○	○	12

模块化刀头

新

QR12-ER

用于ER筒夹夹头的模块化刀头, 内部冷却



型号	D	D1	LF	LSC	筒夹尺寸	联轴器尺寸	刀杆
QR12-18ER11	18	16	23	23	ER11	QR12	A**-QR12

备件	型号	螺母	O形环	螺母扳手 (可选)
QR12-18ER11	NUT ER11 MINI	ORSS-0454.5X1.0NBR70	(扳手 ER11 MINI)	

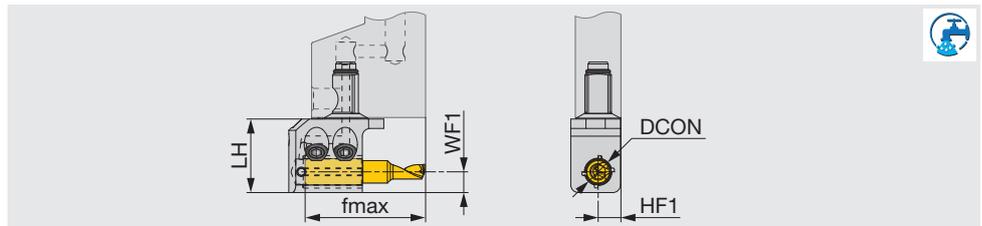
相关资料



新

QC-JBBS-4N

适用于TinyMini-Turn的模块化刀头, 带4个内冷孔



型号	DCON	LH	fmax	WF1	HF1	联轴器尺寸	刀杆
QC12-JBBS-4-4N	4	19.5	31.5	5.5	6	QC12	QC-1216*-F15-CHP
QC12-JBBS-7-4N	7	19.5	31.5	5.5	6	QC12	QC-1216*-F15-CHP
QC16-JBBS-4-4N	4	24.5	35.5	5.5	8	QC16	QC-1620X-F15-CHP
QC16-JBBS-7-4N	7	24.5	35.5	5.5	8	QC16	QC-1620X-F15-CHP

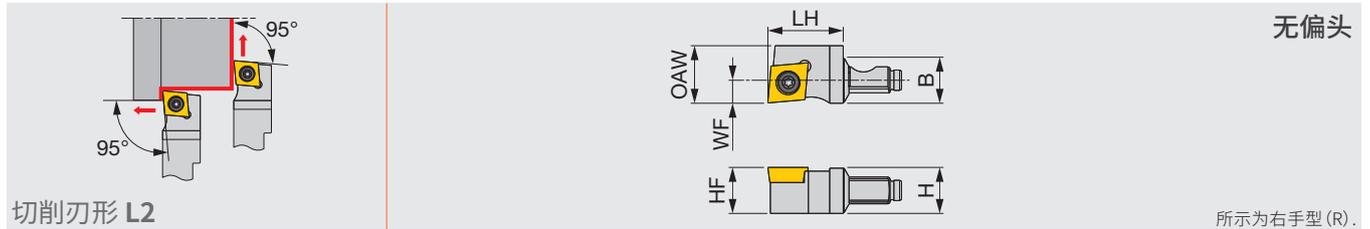
备件	型号	锁紧螺钉	扳手	O形环
QC12-JBBS...	SSHM5-4PF-S	P-2.5	ORSS-0454.5X1.0NBR70	
QC16-JBBS-4-4N	SSHM5-6PF-S	P-2.5	ORSS-0757.5X1.0NBR70	
QC16-JBBS-7-4N	SSHM5-4PF-S	P-2.5	ORSS-0757.5X1.0NBR70	

相关资料



QC-JSCL2CR

螺纹连接模块化刀头, 95° 主偏角, 适用于正80°菱形刀片



切削刃形 L2

所示为右手型 (R)

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSCL2CR09	12	12	19.5	12	6	15	0.2	CC**09T3...	1.2	QC12
QC16-JSCL2CR09	16	16	21	16	8	20	0.2	CC**09T3...	1.2	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



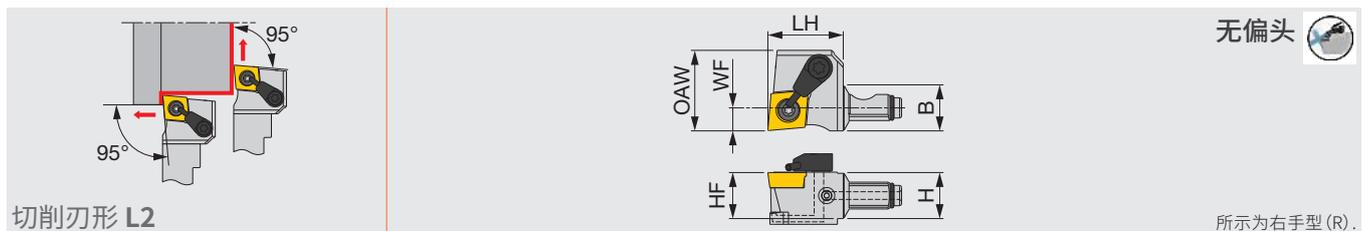
备件



型号	锁紧螺钉	扳手
QC**-JSCL2CR09	CSTB-4SD	T-8F

QC-JSCL2CR-CHP

螺纹连接模块化刀头, 95° 主偏角, 适用于正80°菱形刀片, 带高压冷却功能



切削刃形 L2

所示为右手型 (R)

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-JSCL2CR06-CHP	10	10	17	10	5	13	0.2	CC**0602...	1.2	QC10
QC12-JSCL2CR09-CHP	12	12	19.5	12	6	21	0.2	CC**09T3...	1.2	QC12
QC16-JSCL2CR09-CHP	16	16	21	16	8	20	0.2	CC**09T3...	1.2	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



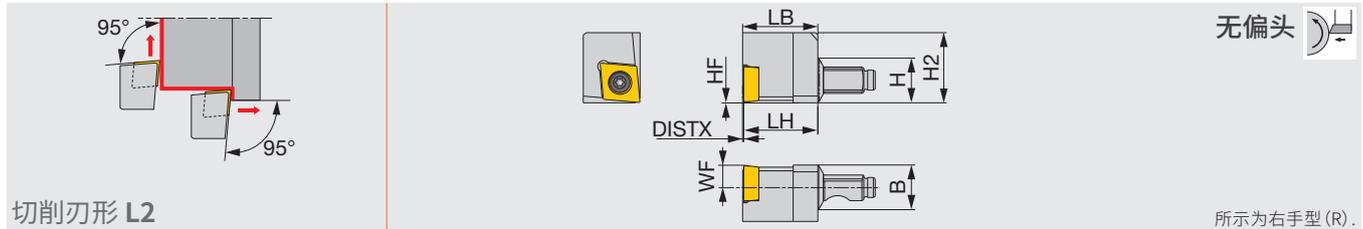
备件



型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	O 形环
QC10-JSCL2CR06-CHP	CSTB-2.5	-	T-8F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-JSCL2CR09-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSCL2CR09-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-JSCL2CR-Y

螺纹连接式Y轴车削模块化刀头，95°主偏角，适用于正80°菱形刀片



切削刃形 L2

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSCL2CR09-Y	12	12	19.5	0	6	19.8	18.6	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2	QC12

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

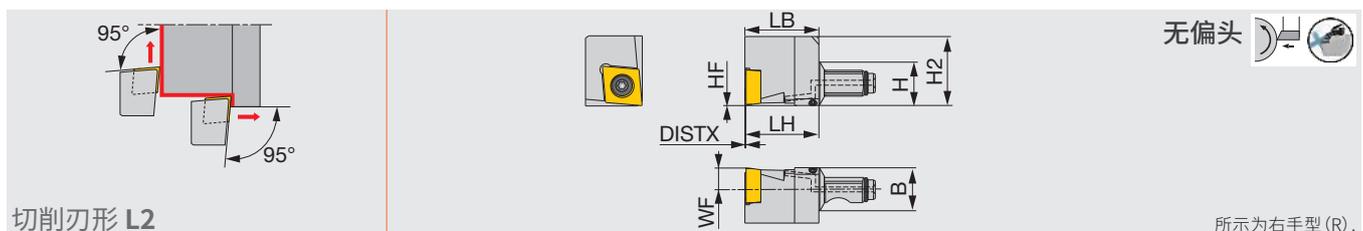


备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC12-JSCL2CR09-Y	CSTB-4SD	T-8F

QC-JSCL2CR-Y-CHP

螺纹连接式Y轴车削模块化刀头，95°主偏角，适用于正80°菱形刀片，带高压冷却功能



切削刃形 L2

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	19.8	18.6	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2	QC12
QC16-JSCL2CR09-Y-CHP	16	16	21	0	8	21.3	16	0.3	0.2	CC**09T3...	1.2	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



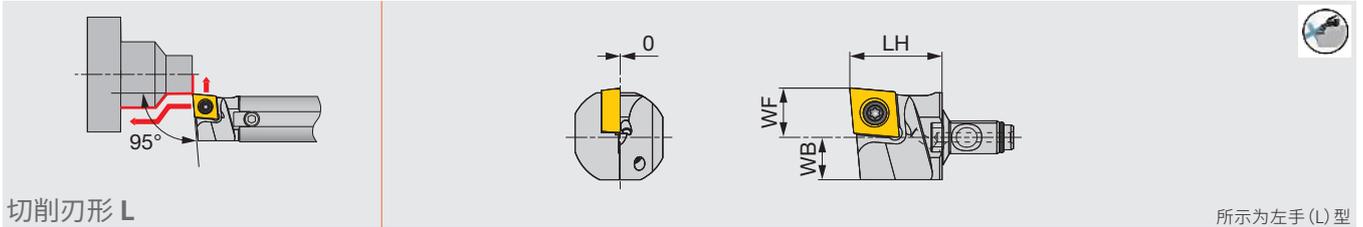
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QC12-JSCL2CR09-Y-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSCL2CR09-Y-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QR12-SCLCL-CHP

J-SERIES

螺纹连接模块化刀头, 95° 主偏角, 适用于正80°菱形刀片, 带高压冷却功能



切削刃形 L

所示为左手 (L) 型

型号	LH	WF	WB	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12C-SCLCL09-CHP	19.5	8.5	8	0.2	CC**09T3...	1.2	QR12	A16*-QR12
QR12D-SCLCL09-CHP	19.5	10.5	9	0.2	CC**09T3...	1.2	QR12	A19/20*-QR12

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N · m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料



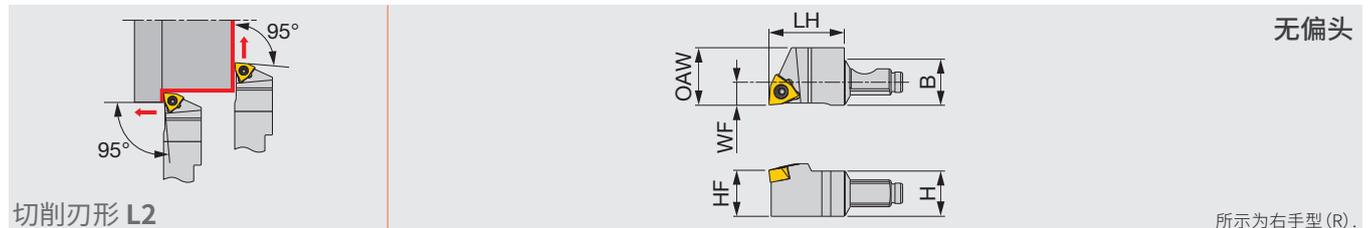
备件



型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SCLCL09-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC-JSWL2XR

螺纹连接模块化刀头, 95° 主偏角, 用于WXGU刀片



切削刃形 L2

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSWL2XR04	12	12	19.5	12	6	15	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC12
QC16-JSWL2XR04	16	16	21	16	8	20	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

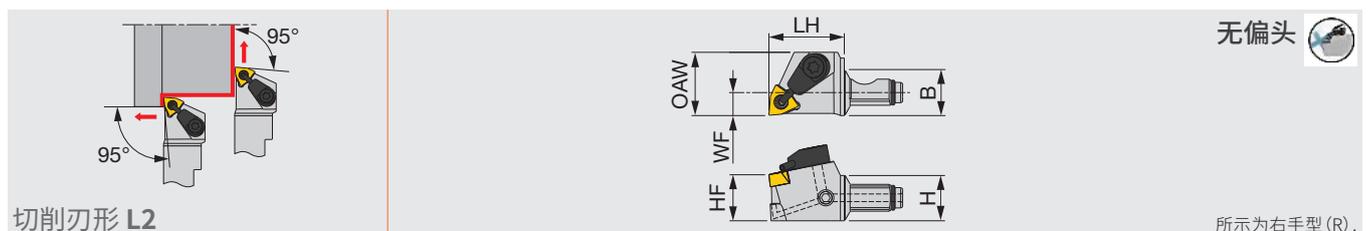


备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC**-JSWL2XR04	SR 34-514	T-7F

QC-JSWL2XR-CHP

螺纹连接模块化刀头, 95° 主偏角, 用于WXGU刀片, 带高压冷却功能



切削刃形 L2

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-JSWL2XR04-CHP	10	10	17	10	5	13	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC10
QC12-JSWL2XR04-CHP	12	12	19.5	12	6	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC12
QC16-JSWL2XR04-CHP	16	16	21	16	8	20	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



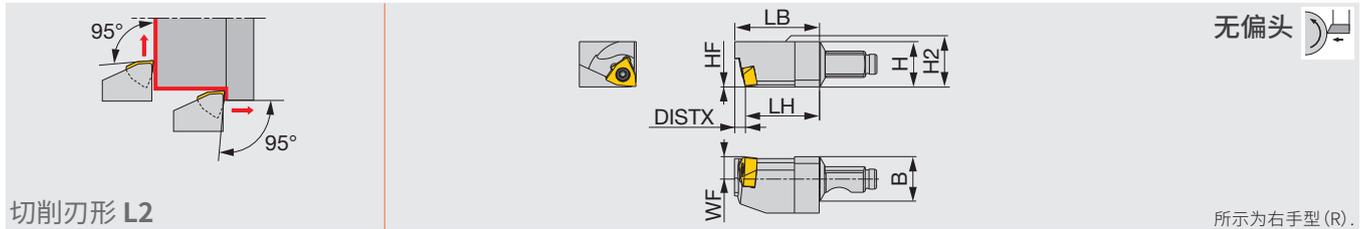
备件

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	O 形环
QC10-JSWL2XR04-CHP	SR 34-514	-	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-JSWL2XR04-CHP	SR 34-514	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSWL2XR04-CHP	SR 34-514	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-JSWL2XR-Y

螺纹连接式Y轴车削模块化刀头, 95° 主偏角, 用于WXGU刀片

MINIFURN



型号	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSWL2XR04-Y	12	12	19.5	0	6	22.3	12	2.8	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC12

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



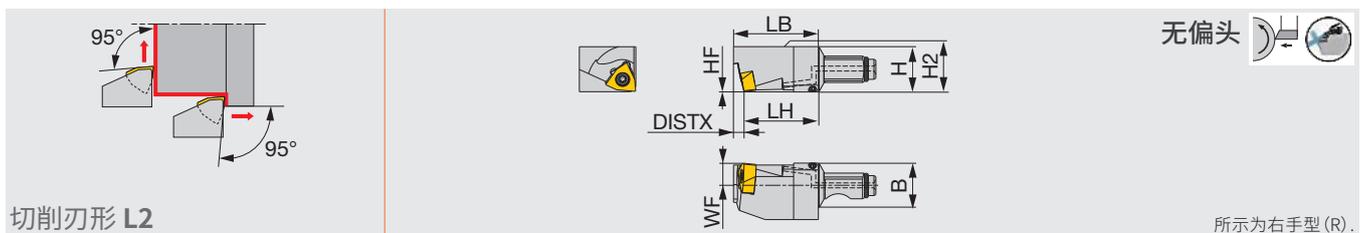
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC12-JSWL2XR04-Y	SR 34-514	T-7F

QC-JSWL2XR-Y-CHP

螺纹连接式Y轴车削模块化刀头, 95° 主偏角, 用于WXGU刀片, 带高压冷却功能

MINIFURN



型号	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSWL2XR04-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	22.3	12	2.8	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC12
QC16-JSWL2XR04-Y-CHP	16	16	21	0	8	23.8	16	2.8	0.2	WXGU0403**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

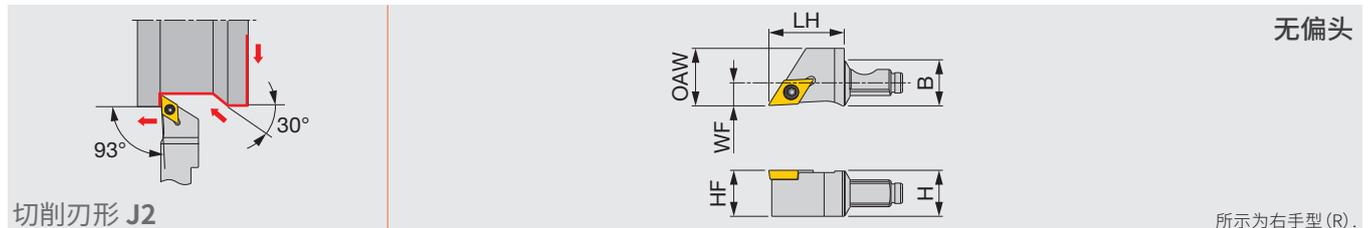


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QC12-JSWL2XR04-Y-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSWL2XR04-Y-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-JSDJ2CR

螺纹连接模块化刀头，93°主偏角，用于正前角55度菱形刀片



切削刃形 J2

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSDJ2CR07	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DC**0702...	1.2	QC12
QC12-JSDJ2CR11	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DC**11T3...	1.2	QC12
QC16-JSDJ2CR11	16	16	21	16	8	20	0.2	DC**11T3...	1.2	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

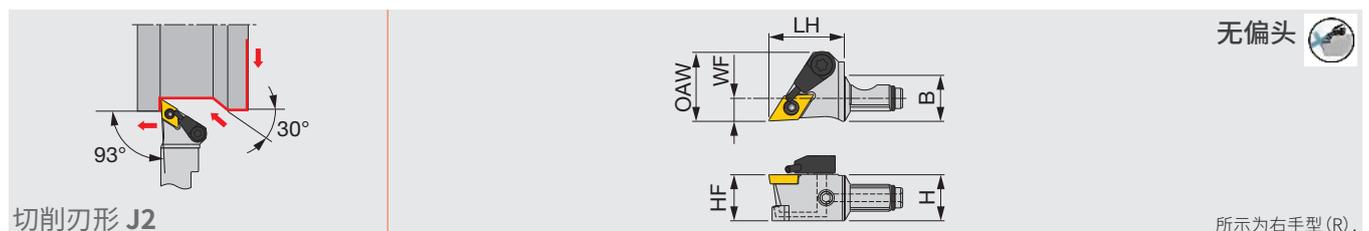


备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC12-JSDJ2CR07	CSTB-2.5	T-8F
QC**JSDJ2CR11	CSTB-4SD	T-8F

QC-JSDJ2CR-CHP

螺纹连接模块化刀头，93°主偏角，用于正前角55度菱形刀片，带高压冷却功能



切削刃形 J2

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-JSDJ2CR07-CHP	10	10	17	10	5	13	0.2	DC**0702...	1.2	QC10
QC12-JSDJ2CR07-CHP	12	12	19.5	12	6	18	0.2	DC**0702...	1.2	QC12
QC12-JSDJ2CR11-CHP	12	12	19.5	12	6	21	0.2	DC**11T3...	1.2	QC12
QC16-JSDJ2CR11-CHP	16	16	21	16	8	20	0.2	DC**11T3...	1.2	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



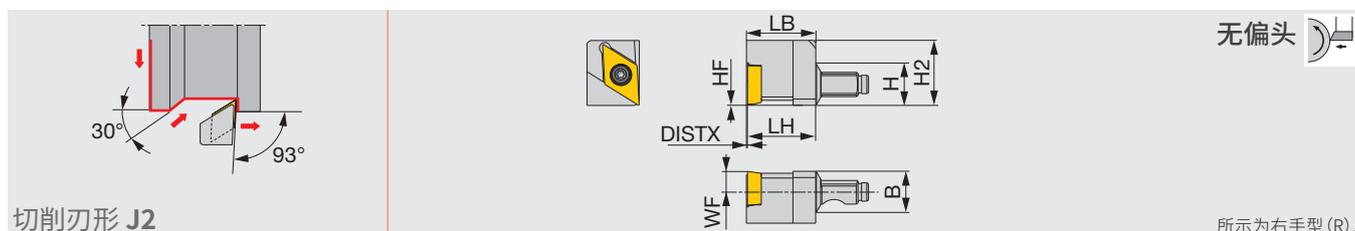
备件

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	O 形环
QC10-JSDJ2CR07-CHP	CSTB-2.5	-	T-8F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-JSDJ2CR07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-JSDJ2CR11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSDJ2CR11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-JSDJ2CR-Y

J-SERIES

螺纹连接式Y轴车削模块化刀头, 93°主偏角, 用于正前角55度菱形刀片



切削刃形 J2

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSDJ2CR11-Y	12	12	19.5	0	6	19.8	18.7	0.3	0.2	DC**11T3...	1.2	QC12

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



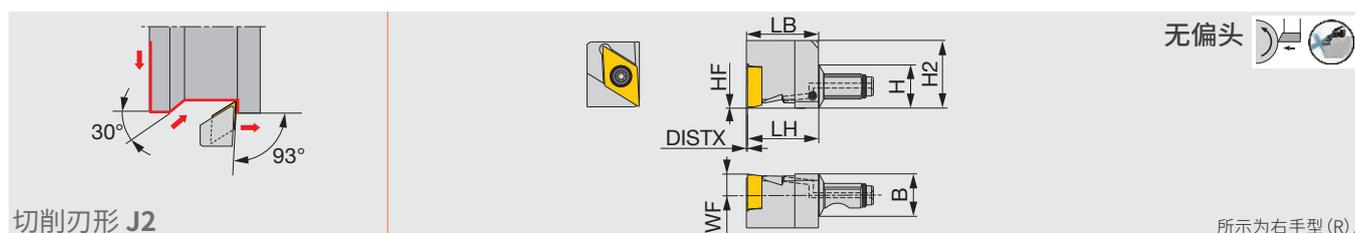
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC12-JSDJ2CR11-Y	CSTB-4SD	T-8F

QC-JSDJ2CR-Y-CHP

J-SERIES

螺纹连接式Y轴车削模块化刀头, 93°主偏角, 用于正前角55度菱形刀片, 带高压冷却功能



切削刃形 J2

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSDJ2CR11-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	19.8	18.7	0.3	0.2	DC**11T3...	1.2	QC12
QC16-JSDJ2CR11-Y-CHP	16	16	21	0	8	21.3	18.7	0.3	0.2	DC**11T3...	1.2	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

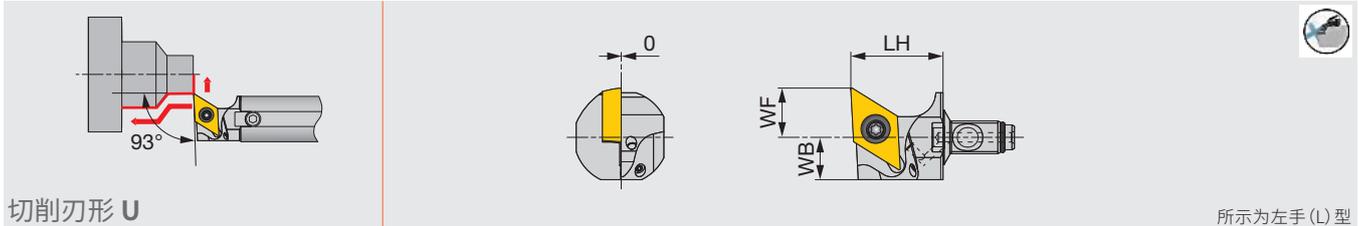


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O形环
QC12-JSDJ2CR11-Y-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSDJ2CR11-Y-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QR12-SDUCL-CHP

螺纹连接模块化刀头，93°主偏角，用于正前角55度菱形刀片，带高压冷却功能



切削刃形 U

所示为左手 (L) 型

型号	LH	WF	WB	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12C-SDUCL11-CHP	19.5	8.5	10.7	0.2	DC**11T3...	1.2	QR12	A16*-QR12
QR12D-SDUCL11-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DC**11T3...	1.2	QR12	A19/20*-QR12

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料



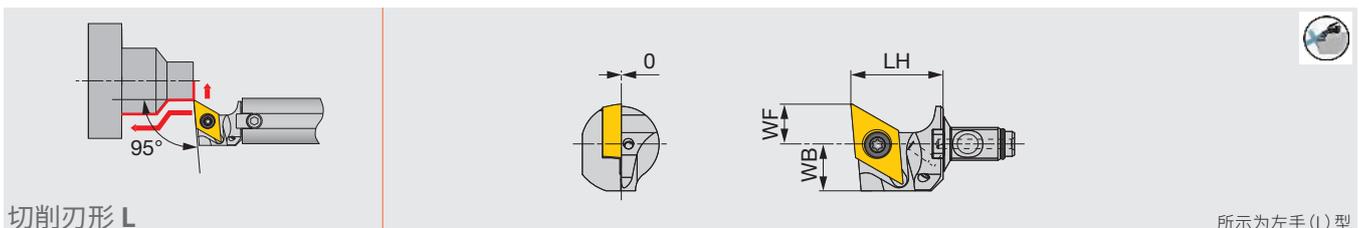
备件



型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SDUCL11-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SDLCL-CHP

螺纹连接模块化刀头，95°主偏角，用于正前角55度菱形刀片，带高压冷却功能



切削刃形 L

所示为左手 (L) 型

型号	LH	WF	WB	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12C-SDLCL11-CHP	19.5	8.5	10	0.2	DC**11T3...	1.2	QR12	A16*-QR12
QR12D-SDLCL11-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DC**11T3...	1.2	QR12	A19/20*-QR12

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料



备件

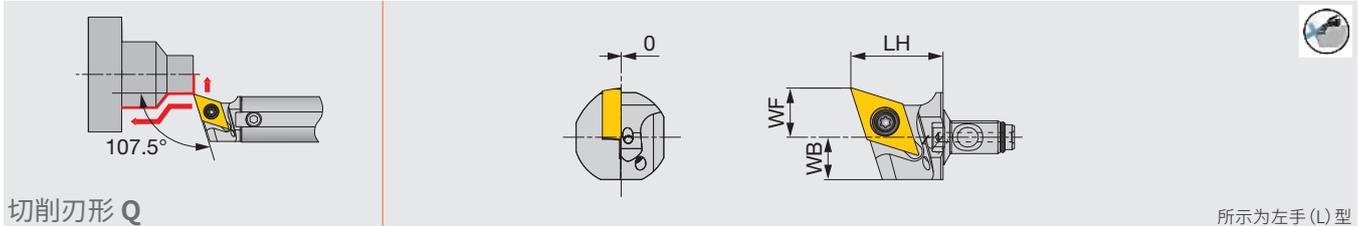


型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SDLCL11-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SDQCL-CHP

J-SERIES

螺纹连接模块化刀头, 107.5°主偏角, 用于正前角55度菱形刀片, 带高压冷却功能



切削刃形 Q

所示为左手 (L) 型

型号	LH	WF	WB	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12C-SDQCL11-CHP	19.5	8.5	8	0.2	DC**11T3...	1.2	QR12	A16*-QR12
QR12D-SDQCL11-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DC**11T3...	1.2	QR12	A19/20*-QR12

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N · m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料

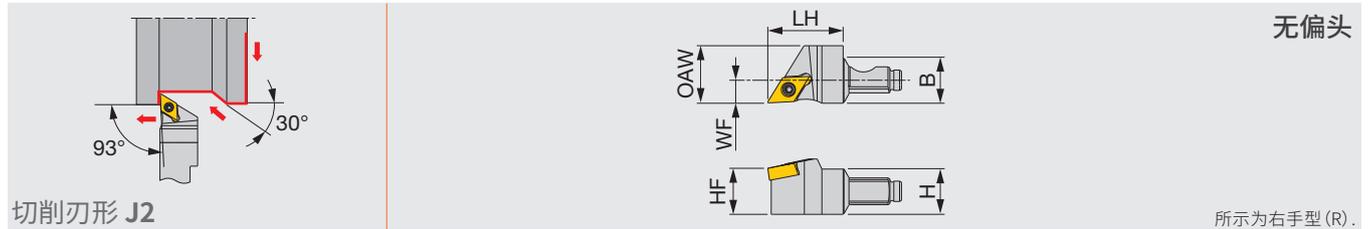


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SDQCL11-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC-JSDJ2XR

螺纹连接模块化刀头, 93°主偏角, 用于 DX*U 刀片



切削刃形 J2

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSDJ2XR07	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC12
QC16-JSDJ2XR07	16	16	21	16	8	20	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

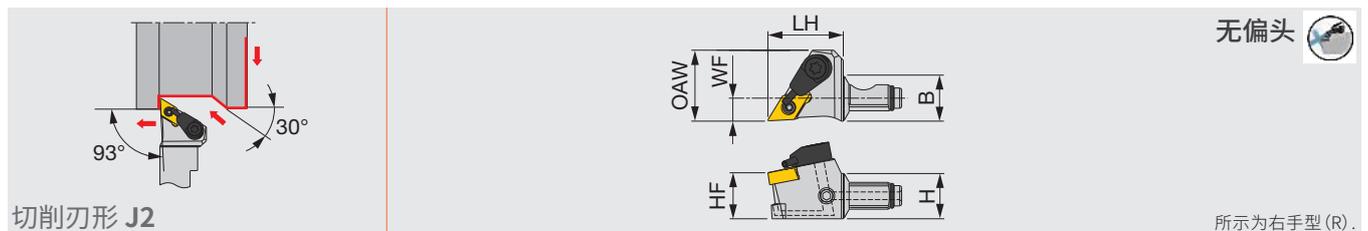


备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC**-JSDJ2XR07	SR 34-514	T-7F

QC-JSDJ2XR-CHP

螺纹连接模块化刀头, 93°主偏角, 用于 DX*U 刀片, 带高压冷却功能



切削刃形 J2

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-JSDJ2XR07-CHP	10	10	17	10	5	13	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC10
QC12-JSDJ2XR07-CHP	12	12	19.5	12	6	18.4	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC12
QC16-JSDJ2XR07-CHP	16	16	21	16	8	20	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



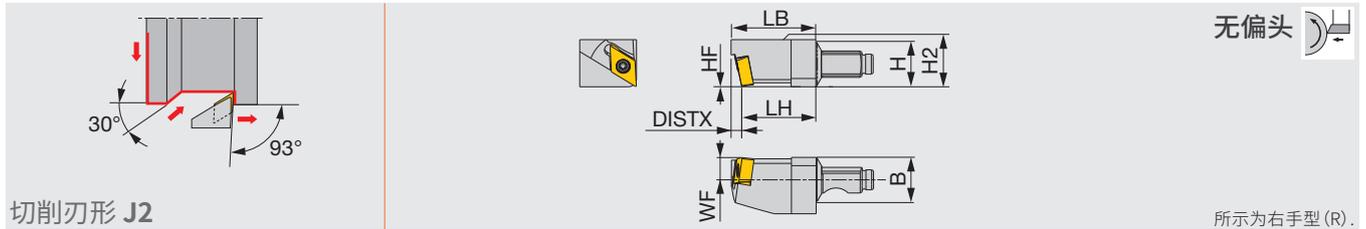
备件

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	O 形环
QC10-JSDJ2XR07-CHP	SR 34-514	-	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-JSDJ2XR07-CHP	SR 34-514	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSDJ2XR07-CHP	SR 34-514	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-JSDJ2XR-Y

螺纹连接式Y轴车削模块化刀头，93°主偏角，用于 DX*U 刀片

MINIFURN



型号	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSDJ2XR07-Y	12	12	19.5	0	6	22.3	12.5	2.8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC12

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



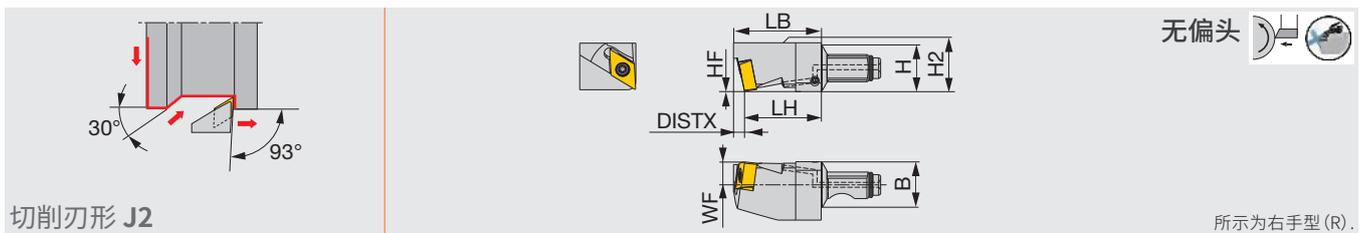
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC12-JSDJ2XR07-Y	SR 34-514	T-7F

QC-JSDJ2XR-Y-CHP

螺纹连接式Y轴车削模块化刀头，93°主偏角，用于 DX*U 刀片，带高压冷却功能

MINIFURN



型号	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSDJ2XR07-Y-CHP	12	12	19.5	0	6	22.3	12.5	2.8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC12
QC16-JSDJ2XR07-Y-CHP	16	16	21	0	8	23.8	16	2.8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

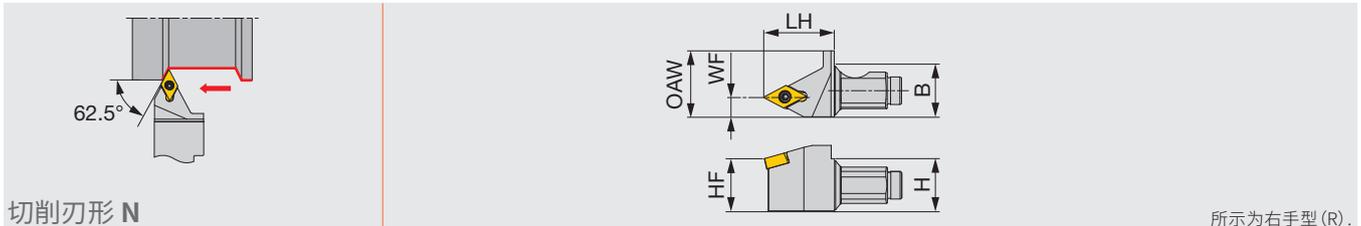


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QC12-JSDJ2XR07-Y-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSDJ2XR07-Y-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-JSDNXR

螺纹连接模块化刀头, 62.5°主偏角, 用于 DX*U 刀片,



切削刃形 N

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC16-JSDNXR07	16	16	21	16	6	20	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

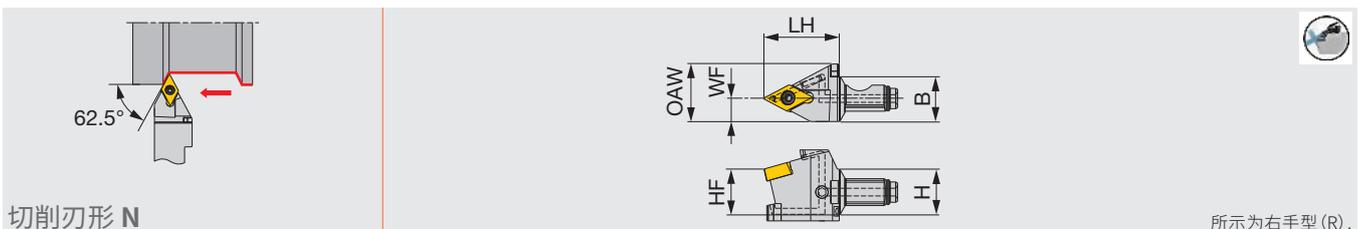


备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC16-JSDNXR07	SR 34-514	T-7F

QC-JSDNXR-CHP

螺纹连接模块化刀头, 62.5°主偏角, 用于 DX*U 刀片, 带高压冷却功能



切削刃形 N

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-JSDNXR07-CHP	10	10	17	10	6	13	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC10
QC12-JSDNXR07-CHP	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC12
QC16-JSDNXR07-CHP	16	16	21	16	6	20	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



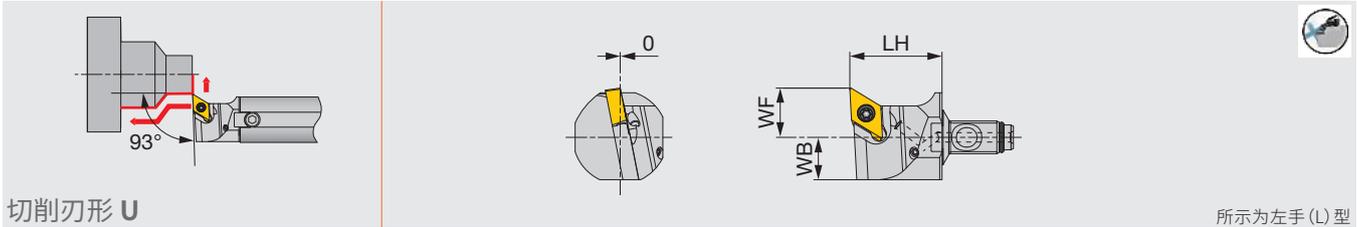
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QC10-JSDNXR07-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-JSDNXR07-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSDNXR07-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QR12-SDUXL-CHP

螺纹连接模块化刀头, 93°主偏角, 用于 DX*U 刀片, 带高压冷却功能

MINIFURN



切削刃形 U

所示为左手 (L) 型

型号	LH	WF	WB	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12C-SDUXL07-CHP	19.5	8.5	8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QR12	A16*-QR12
QR12D-SDUXL07-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QR12	A19/20*-QR12

使用左手型刀杆 (L) 搭配左手型刀片 (L)。

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料



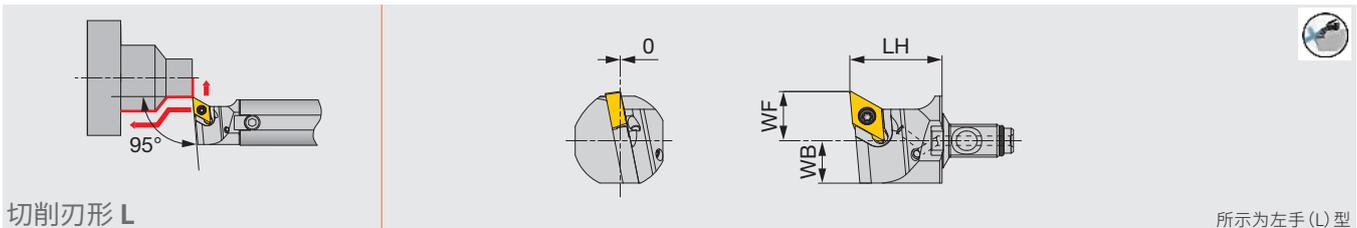
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SDUXL07-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SDLXL-CHP

螺纹连接模块化刀头, 95°主偏角, 用于 DX*U 刀片, 带高压冷却功能

MINIFURN



切削刃形 L

所示为左手 (L) 型

型号	LH	WF	WB	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12C-SDLXL07-CHP	19.5	8.5	8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QR12	A16*-QR12
QR12D-SDLXL07-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QR12	A19/20*-QR12

使用左手型刀杆 (L) 搭配左手型刀片 (L)。

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料

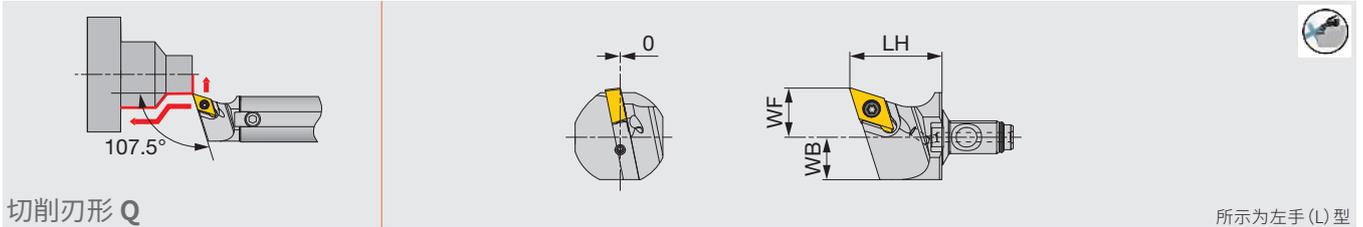


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SDLXL07-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SDQXL-CHP

螺纹连接模块化刀头, 107.5°主偏角, 用于 DX*U 刀片, 带高压冷却功能



切削刃形 Q

所示为左手 (L) 型

型号	LH	WF	WB	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12C-SDQXL07-CHP	19.5	8.5	8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QR12	A16*-QR12
QR12D-SDQXL07-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DX*U0703**L...	0.9	QR12	A19/20*-QR12

使用左手型刀杆 (L) 搭配左手型刀片 (L)。

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料



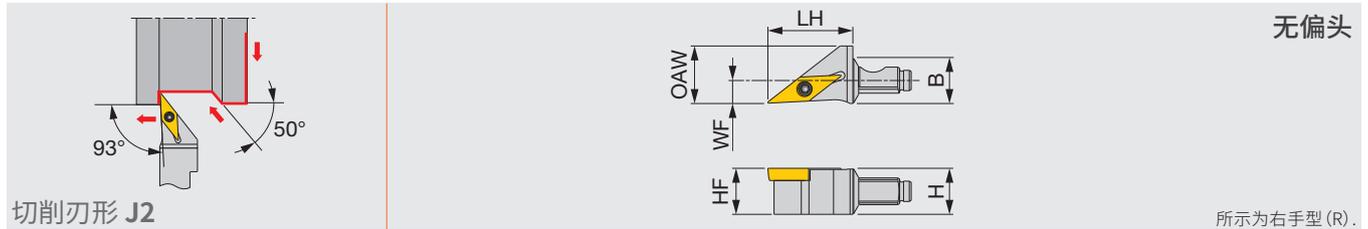
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SDQXL07-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC-JSVJ2BR

J-SERIES

螺纹连接模块化刀头, 93°主偏角, 适用于正角35°菱形刀片



型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSVJ2BR11	12	12	22	12	6	15	0.2	VB**1103...	1.2	QC12
QC16-JSVJ2BR11	16	16	21	16	8	20	0.2	VB**1103...	1.2	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



备件

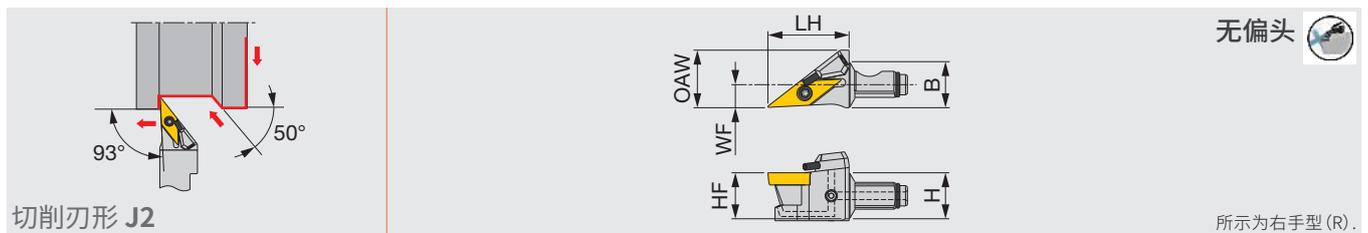


型号	锁紧螺钉	扳手
QC**-JSVJ2BR11	CSTB-2.5	T-8F

QC-JSVJ2BR-CHP

J-SERIES

螺纹连接模块化刀头, 93°主偏角, 适用于正角35°菱形刀片, 带高压冷却功能



型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSVJ2BR11-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VB**1103...	1.2	QC12
QC16-JSVJ2BR11-CHP	16	16	21	16	8	20	0.2	VB**1103...	1.2	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



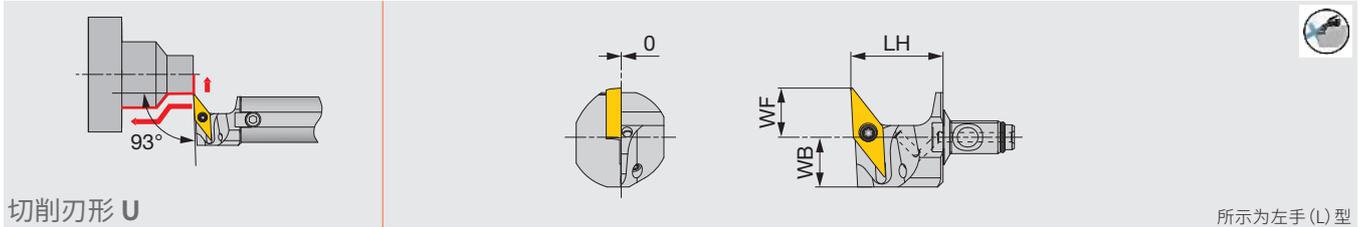
备件



型号	锁紧螺钉	扳手 1	O 形环	切削液喷嘴	螺钉	扳手 2
QC12-JSVJ2BR11-CHP	CSTB-2.5	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70	NZ-1.10-7-CHP	SSHM4-4-TB	P-2
QC16-JSVJ2BR11-CHP	CSTB-2.5	T-8F	ORSS-0757.5X1.0NBR70	NZ-1.10-7-CHP	SSHM3-3	-

QR12-SVUBL-CHP

螺纹连接模块化刀头, 93°主偏角, 适用于正角35°菱形刀片, 带高压冷却功能



切削刃形 U

所示为左手 (L) 型

型号	LH	WF	WB	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12C-SVUBL11-CHP	19.5	8.5	13	0.2	VB**1103...	1.2	QR12	A16*-QR12
QR12D-SVUBL11-CHP	19.5	10.5	10.6	0.2	VB**1103...	1.2	QR12	A19/20*-QR12

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N · m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料



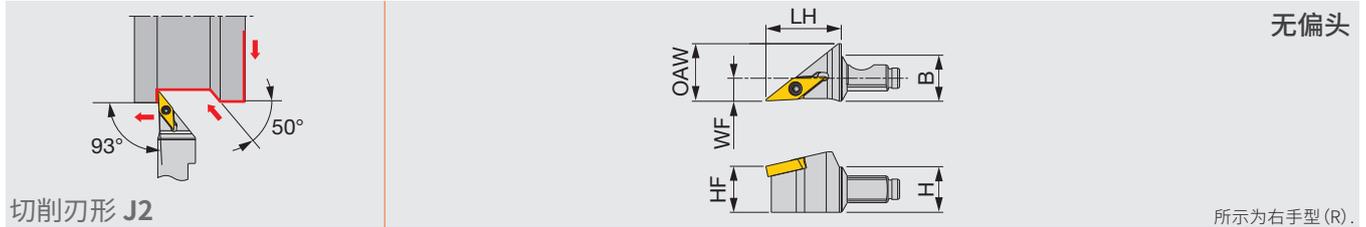
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SVUBL11-CHP	CSTB-2.5	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC-JSVJ2XR

螺纹连接模块化刀头, 93°主偏角,用于 VXGU 刀片

MINIFURN



型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSVJ2XR09	12	12	19.5	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC12
QC16-JSVJ2XR09	16	16	21	16	8	20	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L).
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



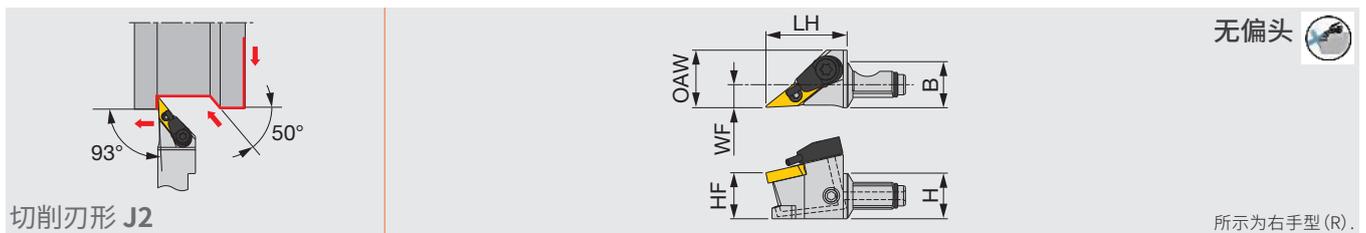
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC**-JSVJ2XR09	SR 34-508	T-7F

QC-JSVJ2XR-CHP

螺纹连接模块化刀头, 93°主偏角,用于 VXGU 刀片,带高压冷却功能

MINIFURN



型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-JSVJ2XR09-CHP	10	10	17	10	5	13	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC10
QC12-JSVJ2XR09-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC12
QC16-JSVJ2XR09-CHP	16	16	21	16	8	20	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L).
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

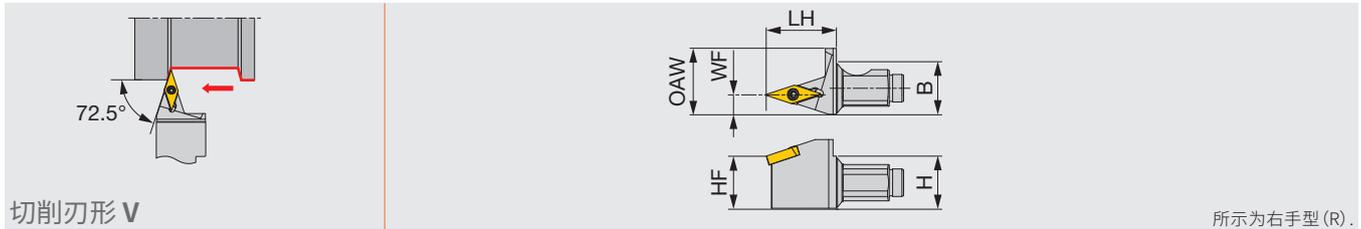


备件

型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	O 形环
QC10-JSVJ2XR09-CHP	SR 34-508	-	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-JSVJ2XR09-CHP	SR 34-508	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSVJ2XR09-CHP	SR 34-508	S-CU-CHP	T-7F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-JSVVXR

螺纹连接模块化刀头, 72.5° 主偏角, 用于 VXGU 刀片



切削刃形 V

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC16-JSVVXR09	16	16	21	16	6	20	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

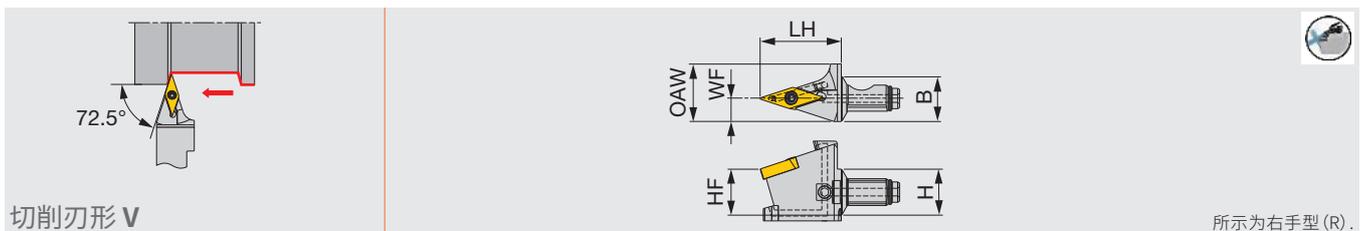


备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC16-JSVVXR09	SR 34-508	T-7F

QC-JSVVXR-CHP

螺纹连接模块化刀头, 72.5° 主偏角, 用于 VXGU 刀片, 带高压冷却功能



切削刃形 V

所示为右手型 (R).

型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-JSVVXR09-CHP	10	10	17.5	10	5	13	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC10
QC12-JSVVXR09-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC12
QC16-JSVVXR09-CHP	16	16	21	16	6	20	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QC16

使用右手刀杆 (R) 搭配左手刀片 (L)。
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



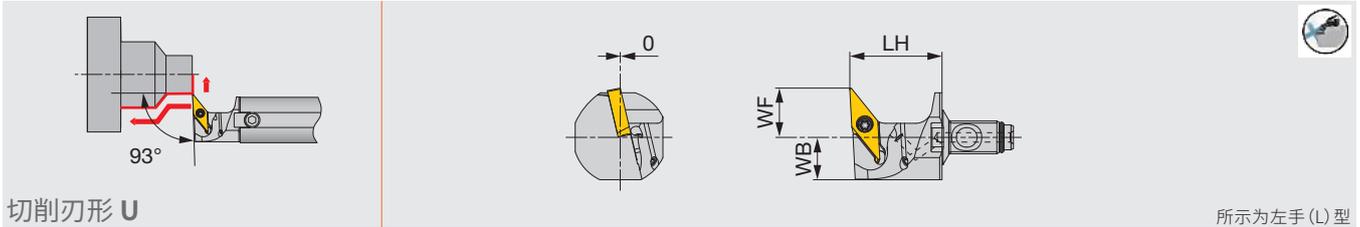
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QC10-JSVVXR09-CHP	SR 34-508	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-JSVVXR09-CHP	SR 34-508	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSVVXR09-CHP	SR 34-508	T-7F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QR12-SVUXL-CHP

螺纹连接模块化刀头, 93°主偏角, 用于 VXGU 刀片, 带高压冷却功能

MINIFURN



切削刃形 U

所示为左手 (L) 型

型号	LH	WF	WB	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12C-SVUXL09-CHP	19.5	8.5	9.5	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QR12	A16*-QR12
QR12D-SVUXL09-CHP	19.5	10.5	9	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QR12	A19/20*-QR12

使用左手型刀杆 (L) 搭配左手型刀片 (L)。

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料



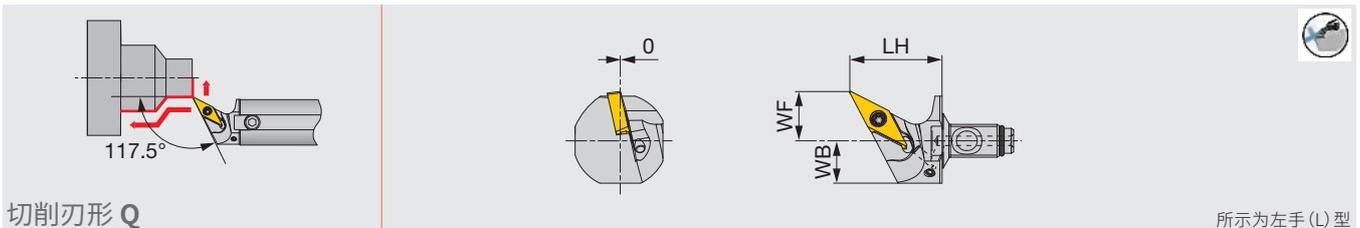
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SVUXL09-CHP	SR 34-508	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SVQXL-CHP

螺纹连接模块化刀头, 117.5°主偏角, 用于 VXGU 刀片, 带高压冷却功能

MINIFURN



切削刃形 Q

所示为左手 (L) 型

型号	LH	WF	WB	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12C-SVQXL09-CHP	19.5	8.5	8	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QR12	A16*-QR12
QR12D-SVQXL09-CHP	19.5	10.5	9	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	QR12	A19/20*-QR12

使用左手型刀杆 (L) 搭配左手型刀片 (L)。

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

RE**: 标准刀尖半径

带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料

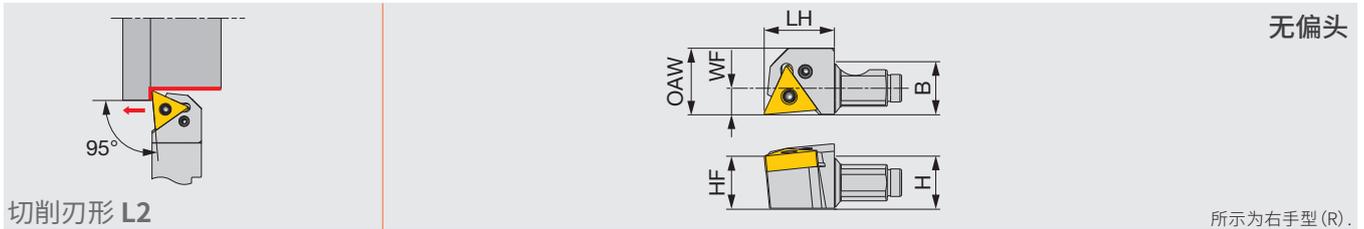


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SVQXL09-CHP	SR 34-508	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC-PTL2NR

杠杆锁紧模块化刀头, 95° 主偏角, 用于负角60°三角形刀片



型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC16-PTL2NR16	16	16	21	16	8	20	0.4	TN**1604...	1.5	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

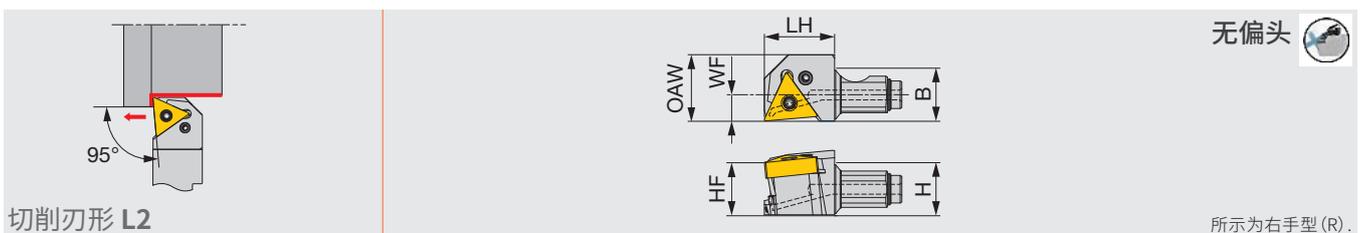


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	Lever
QC16-PTL2NR16	LCS33	P-2	LCL33N

QC-PTL2NR-CHP

杠杆锁紧模块化刀头, 95° 主偏角, 用于负角60°三角形刀片, 带高压冷却功能



型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC16-PTL2NR16-CHP	16	16	21	16	8	20	0.4	TN**1604...	1.5	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N · m)
RE**: 标准刀尖半径
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

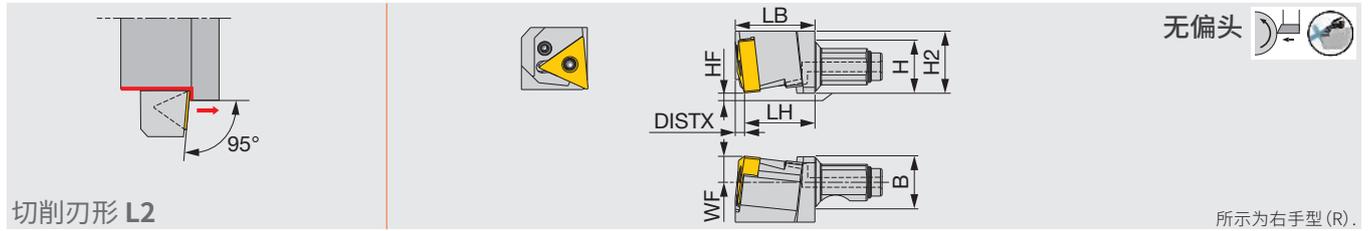


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	Lever	O 形环
QC16-PTL2NR16-CHP	LCS33	P-2	LCL33N	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-PTL2NR-Y-CHP

杠杆锁紧的Y轴车削模块化刀头，95°主偏角,用于负角60°三角形刀片,带高压冷却功能



型号	H	B	LH	HF	WF	LB	H2	DISTX	RE**	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC16-PTL2NR16-Y-CHP	16	16	21	0	8	23.8	18.7	2.8	0.4	TN**1604...	1.5	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 RE**: 标准刀尖半径
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

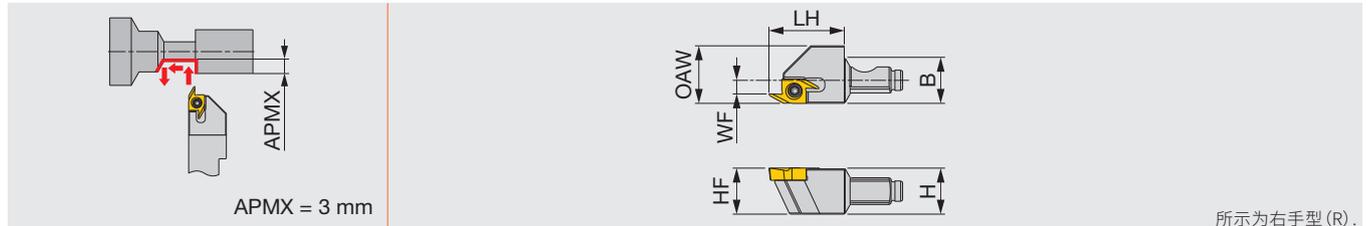


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	Lever	O形环
QC16-PTL2NR16-Y-CHP	LCS33	P-2	LCL33N	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-JSEGR

螺纹连接模块化刀头，背车用



型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-JSEGR10	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2	QC12
QC16-JSEGR10	16	16	21	16	5.5	20	J10ER...	1.2	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



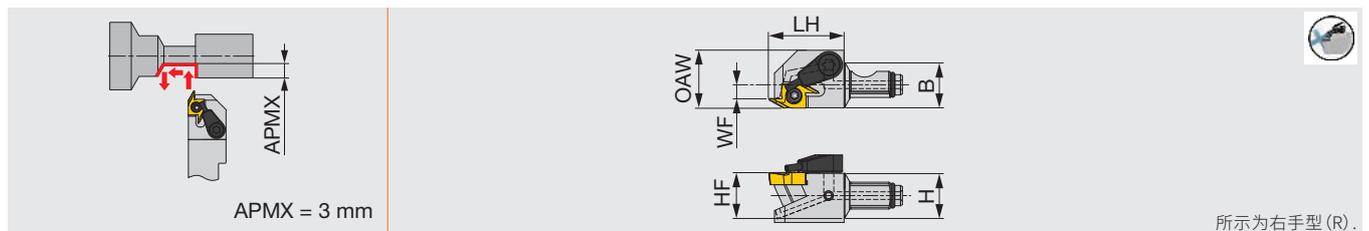
备件



型号	锁紧螺钉	扳手
QC**~JSEGR10	CSTB-2.5	T-8F

QC-JSEGR-CHP

螺纹连接模块化刀头，背车用，带高压冷却功能



型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-JSEGR10-CHP	10	10	17	10	2.5	13	J10ER...	1.2	QC10
QC12-JSEGR10-CHP	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2	QC12
QC16-JSEGR10-CHP	16	16	21	16	5.5	20	J10ER...	1.2	QC16

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



备件

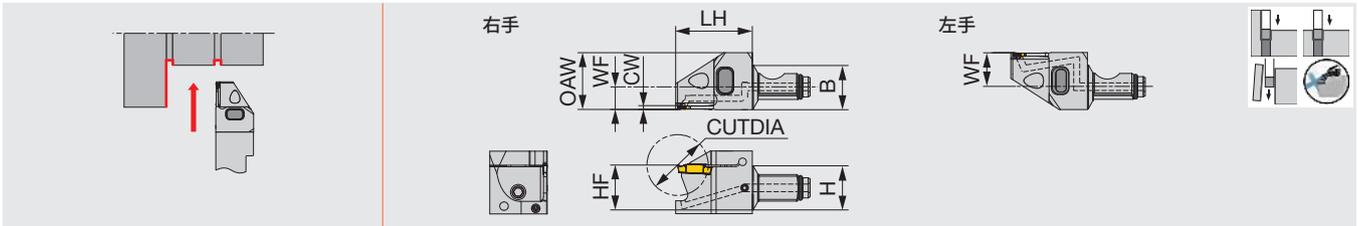


型号	锁紧螺钉	冷却单元	扳手	O 形环
QC10-JSEGR10-CHP	CSTB-2.5	-	T-8F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-JSEGR10-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSEGR10-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-JTTER/LS-CHP

用于外圆开槽和切断的模块化刀头,带高压冷却功能

TUNGSCUT



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	OAW	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-JTTER/LS0.8D16-CHP	0.8	S0.8	16	10	10	17	10	5/8	13	1.5	QC10
QC10-JTTER/LS1D16-CHP	1	S1	16	10	10	17	10	5/8	13	1.5	QC10
QC12-JTTER/LS0.8D16-CHP	0.8	S0.8	16	12	12	19.5	12	6/9	15	1.5	QC12
QC12-JTTER/LS1D16-CHP	1	S1	16	12	12	19.5	12	6/9	15	1.5	QC12

(1) “WF” 值根据表中所示的槽宽 “CW” 计算得出。“/” 前的第一个数值表示右手刀杆的 WF 值, “/” 后的第二个数值表示左手刀杆的 WF 值
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

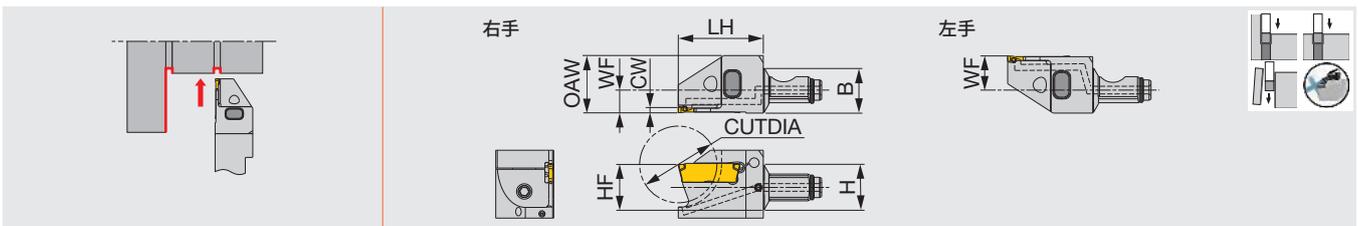


型号	锁紧螺钉	锁紧销	扳手	O 形环
QC10-JTTER/LS...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-JTTER/LS...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC-JTTER/L-CHP

用于外圆开槽和切断的模块化刀头,带高压冷却功能

TUNGSCUT



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LH ⁽¹⁾	HF	WF ⁽²⁾	OAW	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-JTTER/L1.2D12-CHP	1.2	0.9	12	10	10	17/19	10	5/8	13	1.5	QC10
QC10-JTTER/L1.4D16-CHP	1.4	1	16	10	10	19	10	5/8	13	1.5	QC10
QC12-JTTER/L1.2D20-CHP	1.2	0.9	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5	QC12
QC12-JTTER/L1.4D20-CHP	1.4	1	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5	QC12
QC12-JTTER/L2D20-CHP	2	2	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5	QC12

(1) “/” 前的第一个数值表示右手刀杆的 LH 值, “/” 后的第二个数值表示左手刀杆的 LH 值。
 (2) “WF” 值根据表中所示的槽宽 “CW” 计算得出。“/” 前的第一个数值表示右手刀杆的 WF 值, “/” 后的第二个数值表示左手刀杆的 WF 值
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

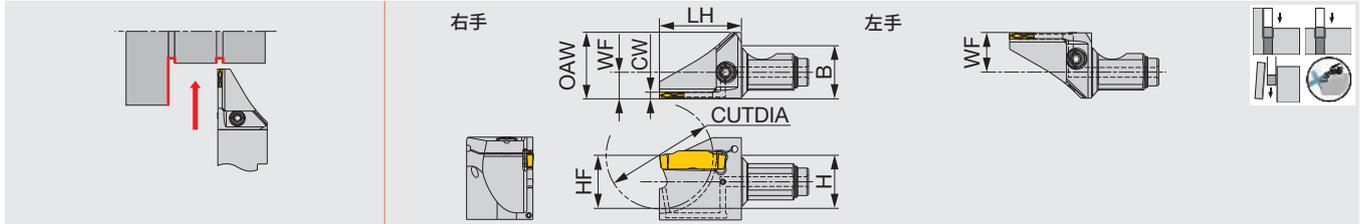
相关资料



型号	锁紧螺钉	锁紧销	扳手	O 形环
QC10-JTTER/L...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-JTTER/L...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC-JCTER/L-CHP

用于外圆开槽和切断的模块化刀头,带高压冷却功能



型号	CW	刀座尺寸	CUTDIA	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	OAW	扭矩*	联轴器尺寸
QC16-JCTER/L1.2D20-CHP	1.2	0.9	20	16	16	24.5	16	8/12	20	3	QC16
QC16-JCTER/L1.4D20-CHP	1.4	1	20	16	16	24.5	16	8/12	20	3	QC16
QC16-JCTER/L2D20-CHP	2	2	20	16	16	24.5	16	8/12	20	3	QC16
QC16-JCTER/L2D26-CHP	2	2	26	16	16	24.5	16	8/12	20	3	QC16
QC16-JCTER/L2D32-CHP	2	2	32	16	16	24.5	16	8/12	20	3	QC16
QC16-JCTER/L3D26-CHP	3	3	26	16	16	24.5	16	8/12	20	3	QC16
QC16-JCTER/L3D32-CHP	3	3	32	16	16	24.5	16	8/12	20	3	QC16

(1) “WF” 值根据表中所示的槽宽 “CW” 计算得出。“/” 前的第一个数值表示右手刀杆的 WF 值, “/” 后的第二个数值表示左手刀杆的 WF 值
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

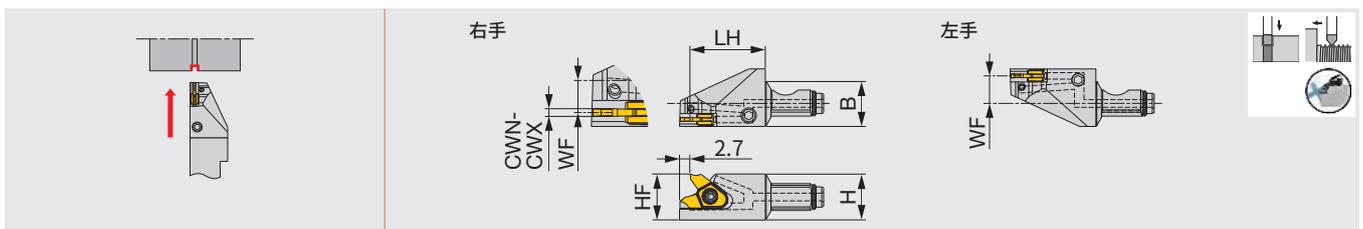


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QC16-JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

QC-SVER/L-CHP

用于外圆开槽和螺纹加工的模块化刀头,带高压冷却功能



型号	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-SVER/L10-CHP	0.5	1	10	10	17	10	3.19/6.19	VG*10...	1.3	QC10
QC12-SVER/L10-CHP	0.5	1	12	12	19.5	12	4.19/7.19	VG*10...	1.3	QC12

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 (1) “WF” 表示从基准位置到切削刃宽度中心的距离。“/” 前的第一个数值表示右手刀杆的 WF 值, “/” 后的第二个数值表示左手刀杆的 WF 值。带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



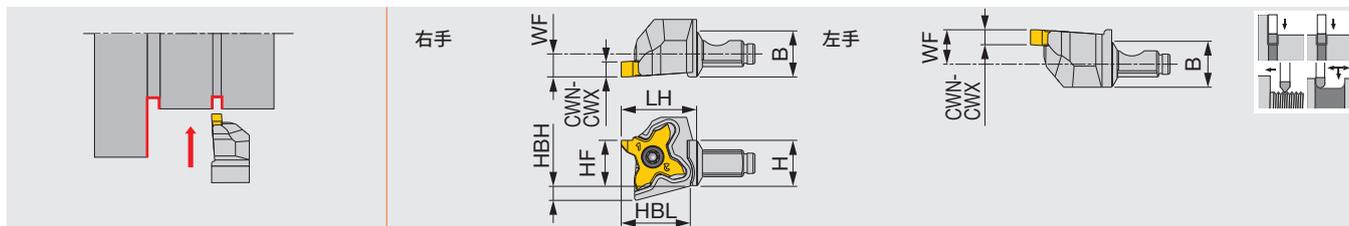
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QC10-SVER...	CSTB-2.5L054DL	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC10-SVEL...	CSTB-2.5L054DR	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-SVER...	CSTB-2.5L054DL	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC12-SVEL...	CSTB-2.5L054DR	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC-STCR/L

用于外圆开槽和螺纹加工的模块化刀头

TETRAMCUT



型号	CWN	CWX	H	B	LH ⁽¹⁾	HF	HBH	HBL ⁽¹⁾	WF ⁽¹⁾	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
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	QC12

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) “/” 前的第一个数值表示右手刀杆的参数, “/” 后的第二个数值表示左手刀杆的参数
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



右手

左手

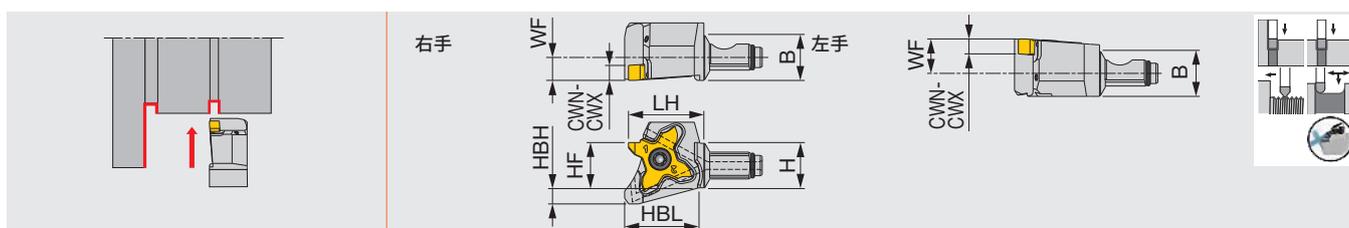
备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC12-STCR18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
QC12-STCL18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

QC-STCR/L-CHP

用于外圆开槽和螺纹加工的模块化刀头,带高压冷却功能

TETRAMCUT



型号	CWN	CWX	H	B	LH ⁽¹⁾	HF	HBH	HBL	WF ⁽¹⁾	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC12-STCR/L18-CHP	0.33	3.18	12	12	19.5/21	12	4.2	19.3	6/9	TC*18R/L...	1.2	QC12
QC16-STCR/L18-CHP	0.33	3.18	16	16	21	16	-	22	8/13	TC*18R/L...	1.2	QC16

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) “/” 前的第一个数值表示右手刀杆的参数, “/” 后的第二个数值表示左手刀杆的参数
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



右手

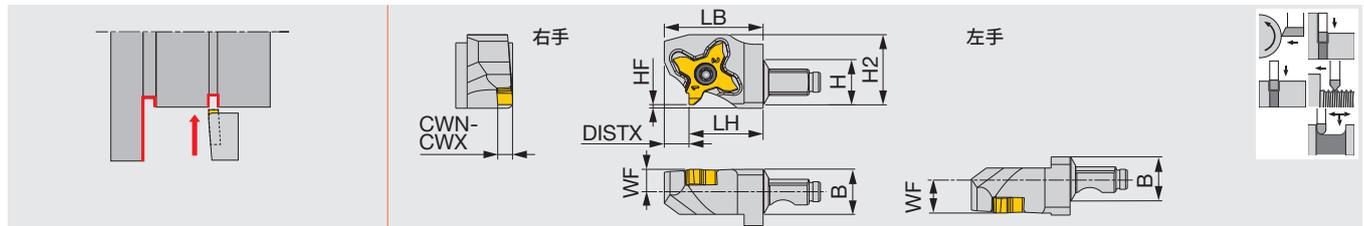
左手

备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
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

QC-STCR/L-Y

用于Y轴车削外圆开槽和螺纹加工的模块化刀头



型号	CWN	CWX	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	LB	H2	DISTX	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
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	QC12

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) “/” 前的第一个数值表示右手刀杆的参数, “/” 后的第二个数值表示左手刀杆的参数
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

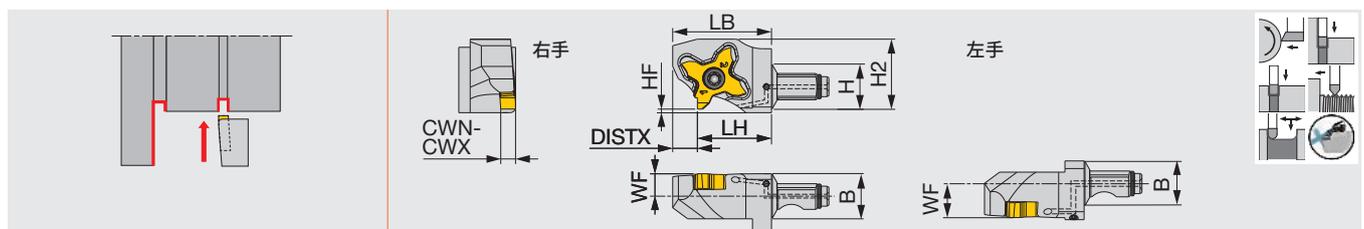


备件

型号	锁紧螺钉	扳手
QC12-STCR18-Y	CSTC-4L100DL	T-1008/5
QC12-STCL18-Y	CSTC-4L100DR	T-1008/5

QC-STCR/L-Y-CHP

用于Y轴车削外圆开槽和螺纹加工的模块化刀头,带高压冷却功能



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

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) “/” 前的第一个数值表示右手刀杆的参数, “/” 后的第二个数值表示左手刀杆的参数
 扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)
 带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料



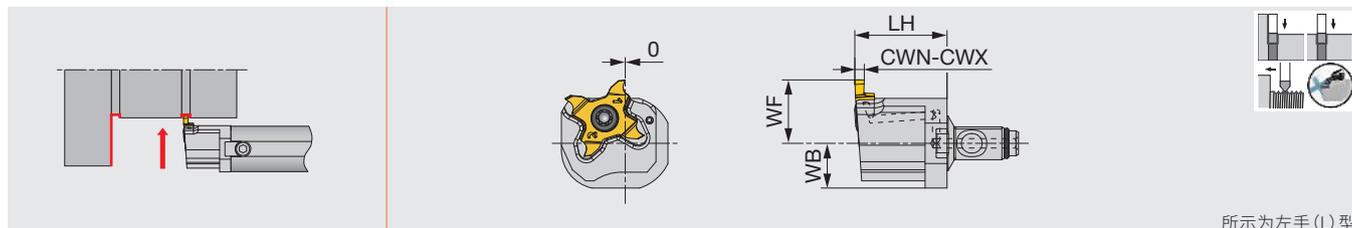
备件

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

QR12-STCL-CHP

TETRAMCUT

用于外圆开槽和螺纹加工的模块化刀头,带高压冷却功能



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

使用左手刀杆(L)搭配右手刀片(R).
扭矩*: 推荐锁紧扭矩(N·m)
带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料



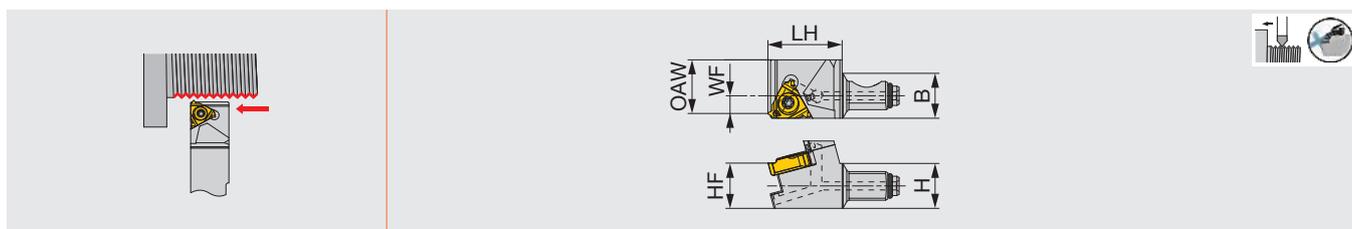
备件

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

QC-SER-CHP

TUNGTHREAD

用于外螺纹加工的模块化刀头,带高压冷却功能



型号	H	B	LH	HF	WF	OAW	刀片	扭矩*	联轴器尺寸
QC10-SER11-CHP	10	10	17	10	5	13	11ER...	1.3	QC10

扭矩*: 推荐锁紧扭矩(N·m)
带刀杆的装配尺寸见 P 41, 42.

相关资料

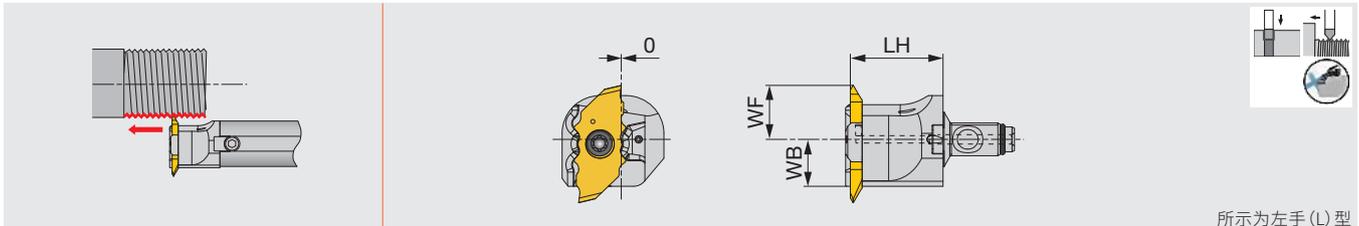


备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O形环
QC10-SER11-CHP	SR M2.6-L6.7-S11	T-8F	ORSS-0353.5X1.0NBR70

QR12-SXXL-CHP

用于外圆开槽和螺纹加工的模块化刀头,带高压冷却功能



型号	LH	WF ⁽¹⁾	WB	刀片	扭矩*	联轴器尺寸	刀杆
QR12E-SXXL09-CHP	19.5	11.5	8	JX*G**R...	1.2	QR12	A16*-QR12
QR12G-SXXL09-CHP	19.5	13.5	10	JX*G**R...	1.2	QR12	A19/20*-QR12

使用左手刀杆 (L) 搭配右手刀片 (R)。

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

(1) 以上所示 WF (功能宽度) 数值基于 JX16... 刀片有效。若使用 JX12... 刀片, WF 将比上述数值短 2 mm; 使用 JX06... 刀片时短 4 mm;

使用 JX20... 刀片时则长 2 mm

带刀杆的装配尺寸见 P 43.

相关资料



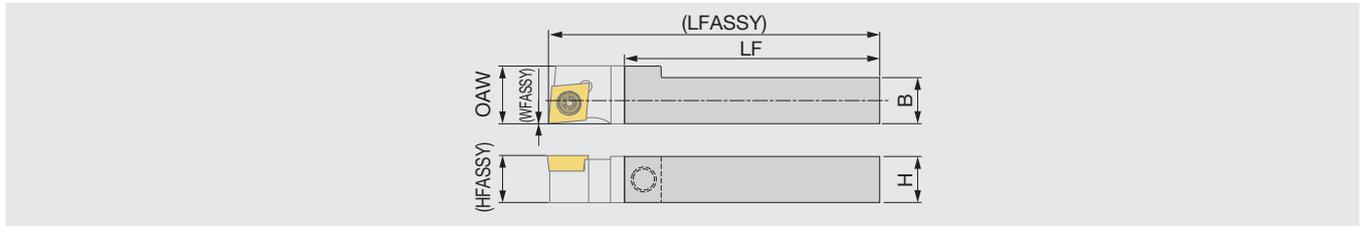
备件

型号	锁紧螺钉	扳手	O 形环
QR12*-SXXL09-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

刀杆

QC-1212

模块化刀头用刀杆



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

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

(1) 当安装配备 LH=19.5 mm 的模块化刀头时, 尺寸方为准确。

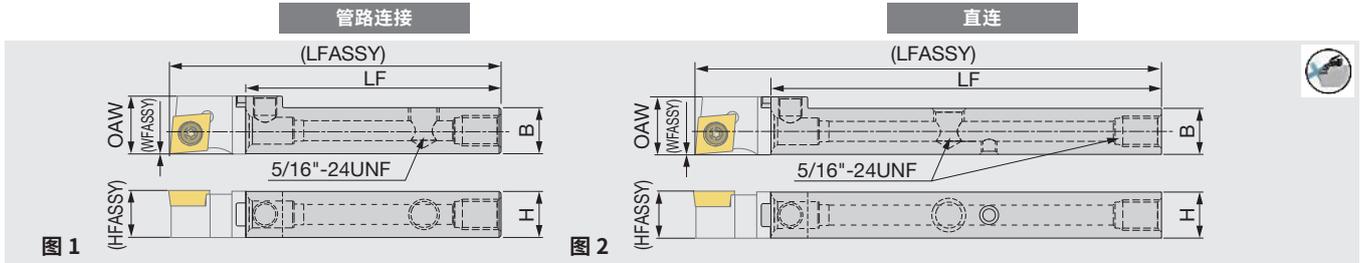
备件



型号	锁紧螺钉	扳手
QC-1212*	SRM6X0.5-26977	P-3

QC-1012/1212/1616-CHP

模块化刀头用刀杆,带高压冷却功能



型号	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY	扭矩*	联轴器尺寸	图
QC-1012H-CHP ^(*)	10	12	83	13	0	10	100 ⁽¹⁾	2.5	QC10	2
QC-1212F-CHP	12	12	65	15	0	12	85 ⁽²⁾	3	QC12	1
QC-1212X-CHP ^(*)	12	12	100	15	0	12	120 ⁽²⁾	3	QC12	2
QC-1616X-CHP ^(*)	16	16	99	20	0	16	120 ⁽³⁾	8.5	QC16	2

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

(*) : 兼容内冷直供系统, 无需外冷。

(1) T 当安装配备 LH = 17 mm 的模块化刀头时, 尺寸方为准确。

(2) 当安装配备 LH=19.5 mm 的模块化刀头时, 尺寸方为准确。

(3) 当安装配备 LH = 21 mm 的模块化刀头时, 尺寸方为准确。

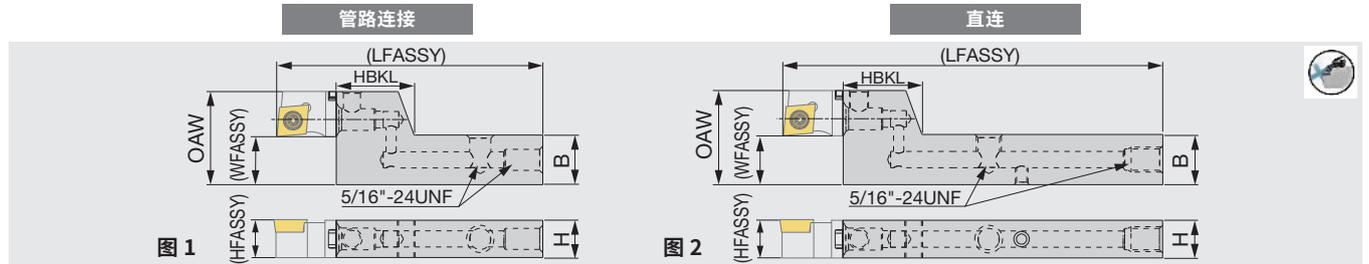
备件



型号	锁紧螺钉	扳手 1	冷却孔螺纹塞子	扳手 2	DirectJet 塞子	扳手 3
QC-1012H-CHP	SRM5X0.5	P-2.5	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-4-TB	P-2
QC-1212F-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
QC-1616X-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

QC-1216/1620-F15-CHP

阶梯头模块化刀头用刀杆,带高压冷却却功能



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

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

(*): 兼容内冷直供系统, 无需外冷。

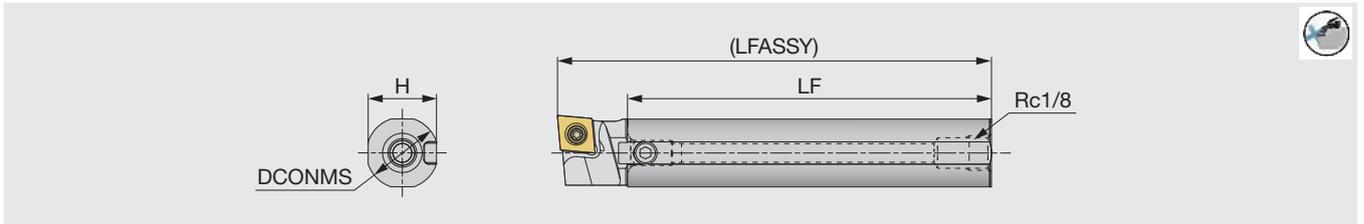
(1) 当安装配备 LH=19.5 mm 的模块化刀头时, 尺寸方为准确。

(2) 当安装配备 LH=21 mm 的模块化刀头时, 尺寸方为准确。

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-1216F-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	-	-
QC-1216X-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
QC-1620X-F15-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

A-QR12

圆模块化刀头用刀杆,带高压冷却功能



型号	DCONMS	H	LF	LFASSY ⁽¹⁾	扭矩*	联轴器尺寸	刀头
A16F-QR12	16	15	65	85	3	QR12	QR12C/E..., QR12-18ER11
A16X-QR12	16	15	100	120	3	QR12	QR12C/E..., QR12-18ER11
A19G-QR12	19.05	18	70	90	3	QR12	QR12D/G..., QR12-18ER11
A19X-QR12	19.05	18	100	120	3	QR12	QR12D/G..., QR12-18ER11
A20G-QR12	20	19	70	90	3	QR12	QR12D/G..., QR12-18ER11
A20X-QR12	20	19	100	120	3	QR12	QR12D/G..., QR12-18ER11

扭矩*: 推荐锁紧扭矩 (N·m)

(1) 当安装配备 LH=19.5 mm 的模块化刀头时, 尺寸方为准确。

备件

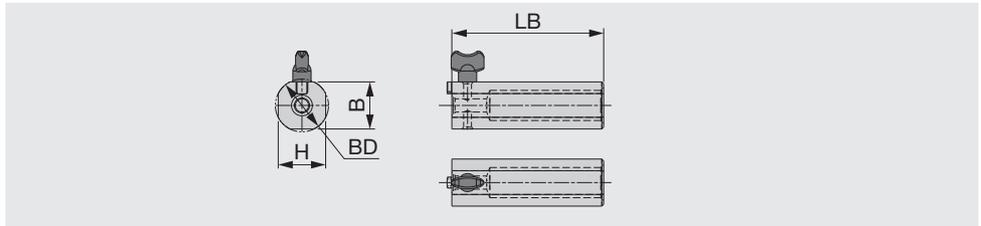
型号	锁紧螺钉	扳手 1	扳手 2 (可选)
A**-QR12	SRM6X0.5-26977	P-3	(P-3B)

若因相邻刀具之间空间狭小无法使用 P-3 型扳手操作螺钉, 请改用需另购的球头型 P-3B 型扳手。

配件

QC-D28EXC

用于刀片更换的模块化刀头支架



型号	BD	LB	H	B	刀头
QC-10D28EXC	27	80	24	24	QC10...
QC-12D28EXC	28	80	25	25	Q*12...
QC-16D28EXC	28	80	25	25	QC16...

注：此为专用模块化刀头支架，仅用于辅助刀片更换。请勿将其用于加工作业，否则可能导致刀具、工件、设备损坏，甚至造成人身伤害。

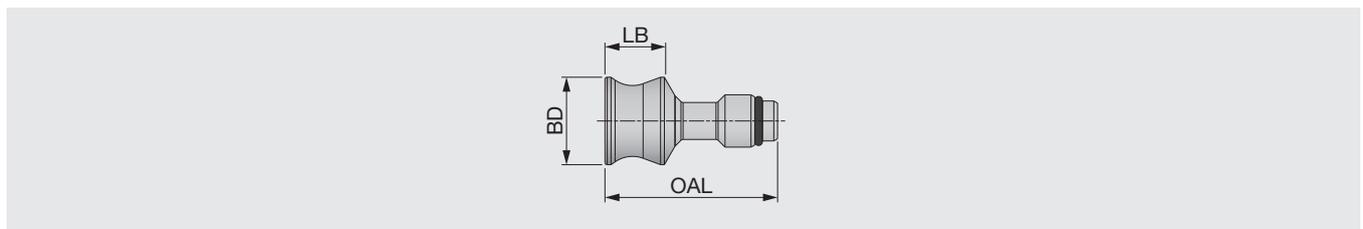
备件



型号	固定螺钉
QC-**D28EXC	KNOBM5X10

QC-STOPPER

刀杆保护塞



型号	BD	LB	OAL	刀杆
QC10-STOPPER	9.6	7.5	19.7	QC-10...
QC12-STOPPER	11.6	8	22.7	QC-12...
QC16-STOPPER	15.6	6	26.2	QC-16...

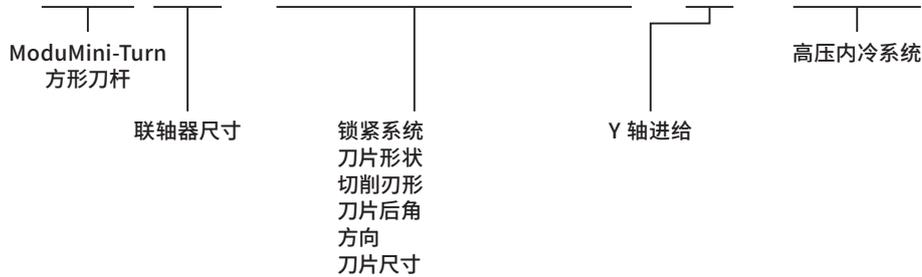
备件



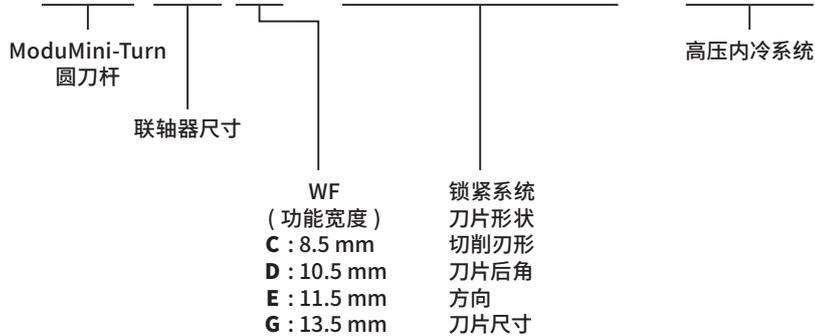
型号	O形环
QC10-STOPPER	ORSS-0353.5X1.0NBR70
QC12-STOPPER	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-STOPPER	ORSS-0757.5X1.0NBR70

■ 刀头命名规范。

QC 12 - JSCL2CR09 - Y - CHP



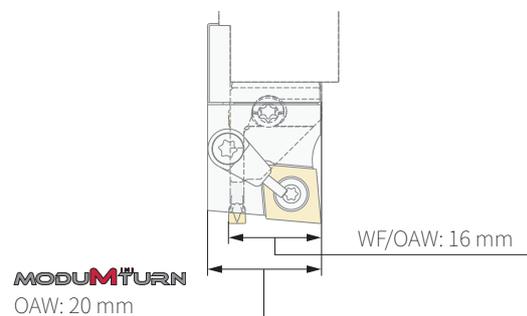
QR 12 C - SDUCL11 - CHP



■ 与副主轴配合使用时的注意事项

● 切断操作时可能出现刀具与副主轴碰撞

当ModuMini-Turn刀头与相邻工位安装的非ModuMini-Turn切断刀具组配合使用时，可能因切削刀头的整体宽度（OAW）差异导致与副主轴发生碰撞。此时，请通过编程实施必要的补偿以调整尺寸差异，避免碰撞。



刀具混用与整体宽度差异

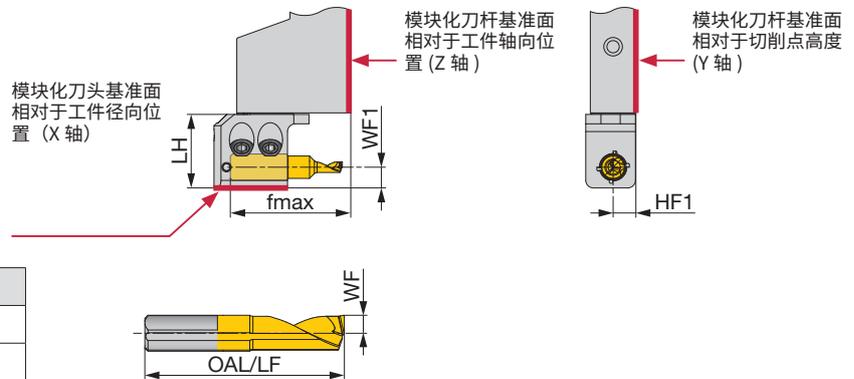
使用QC-JBBS-4N模块化刀头安装镗刀

使用以下公式计算安装于QC-JBBS-4N模块化刀头的TinyMini-Turn镗杆时的切削点位置。

例.)

刀头	QC12-JBBS-7-4N
刀杆	QC-1216X-F15-CHP
LH (mm)	19.5
fmax (mm)	31.5
WF1 (mm)	5.5
HF1 (mm)	6

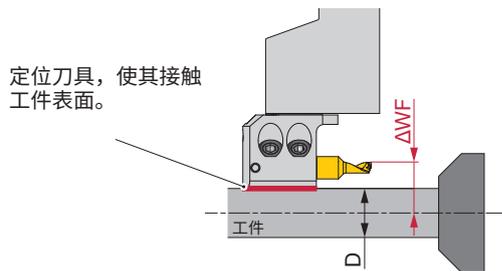
整体硬质合金刀杆	TBMFR0706001-D030
WF (mm)	1.5
OAL/LF (mm)	29.5



● 计算

以下计算基于上述刀具尺寸。

径向位置 ΔWF : 工件中心至切削点的距离。

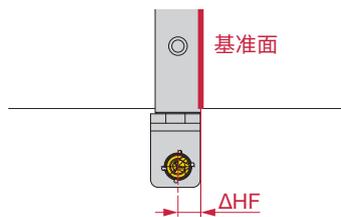


$$\Delta WF = WF + WF1 + D/2$$

D: 工件直径

例.) 当 $D = 10 \text{ mm}$
 $\Delta WF = 1.5 + 5.5 + 10/2 = 12 \text{ mm}$

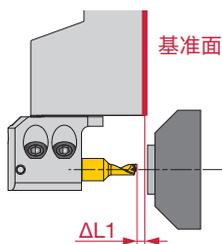
切削点高度 ΔHF : 高度基准面至切削点的距离



$$\Delta HF = HF1$$

例.) $\Delta HF = 6 \text{ mm}$

轴向位置 $\Delta L1$: 轴向基准面至切削点的距离



$$\Delta L1 = f_{\max} - OAL$$

例.) $\Delta L1 = 31.5 - 29.5 = 2 \text{ mm}$

* F_{\max} 值因所用模块化刀头而异

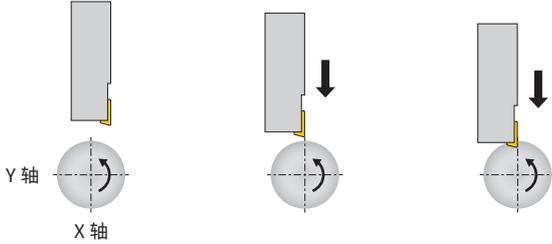
模块化刀头	f_{\max} (mm)
QC12-JBBS...	31.5
QC16-JBBS...	35.5

使用Y轴刀头时的注意事项

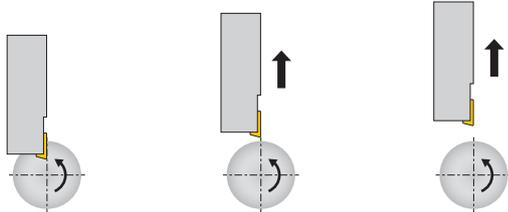
加工流程

常规 X 轴加工

- ① 刀具选择 ② 移动至起始位置 ③ 开始外径车削



- ④ 外径车削 ⑤ 返回起点 ⑥ 刀具退出

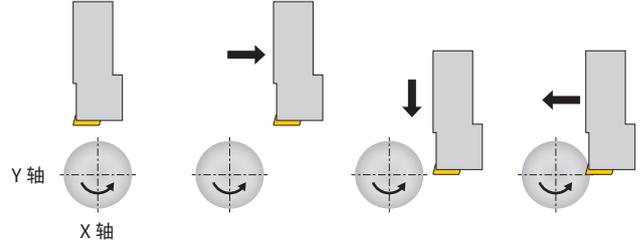


编程案例

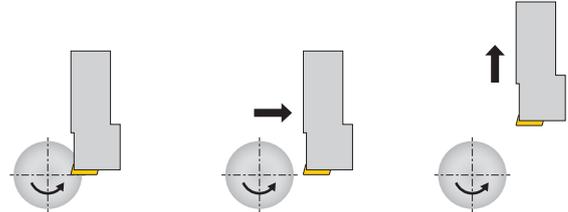
- ① T0200 刀具选择
 ② G00 X13.0 Z0 T2 移动至起始位置
 ③ G01 X10.0 F0.1 开始外径车削
 ④ Z5.0 F0.05 外径车削
 ⑤ X13.0 返回起始位置
 ⑥ G00X20.0 刀具退出

Y 轴加工

- ① 刀具选择 ② Y 轴移动 ③ 移动至起始位置 ④ 开始外径车削



- ⑤ 外径车削 ⑥ 返回起点 ⑦ 刀具退出



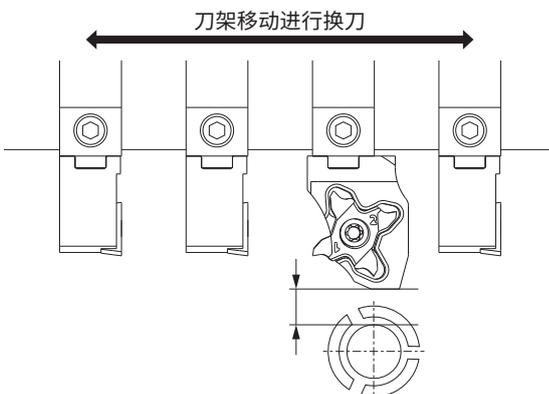
编程案例

- ① T0200 刀具选择
 ② G00 Y13.0 Z0 T2 移动 Y 轴
 ③ X0 移动至起始位置
 ④ G01 Y10.0 F0.1 开始外径车削
 ⑤ Z5.0 F0.05 外径车削
 ⑥ Y13.0 返回起始位置
 ⑦ G00X20.0 刀具退出

注：确保先移动② Y 轴，再进行③移动至起始位置。

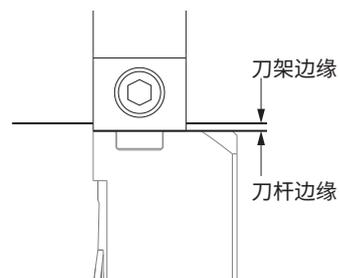
● 刀具悬伸量差异。

由于Y轴刀具与传统X轴刀具的悬伸量存在差异，刀架移动时需特别注意避免与工件碰撞。为确保安全，编程时须确保切削刀头远离工件。



● 安装刀杆至刀架时的注意事项

为确保刀具连接稳固，将刀杆安装至刀架时，须使刀杆边缘自刀架边缘突出0.5 mm以上。并确保切削刀头与刀架无接触。



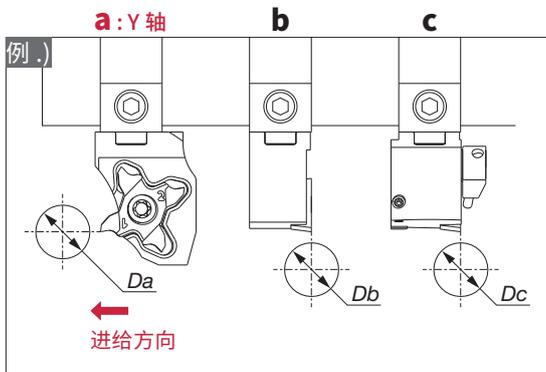
● 可加工棒料直径的缩减

根据Y轴切削刀具在组合刀具滑台上的安装位置与方向，可加工棒料直径可能发生变化。为避免刀具碰撞及工件损伤，使用Y轴切削刀头前请参照下表核对可加工棒料尺寸。

注：表中数值为计算值，前提是刀架上的切削刀具在作业前均已准确设定为等长刀具长度。

A 当Y轴刀具进给方向上无其他刀具时。

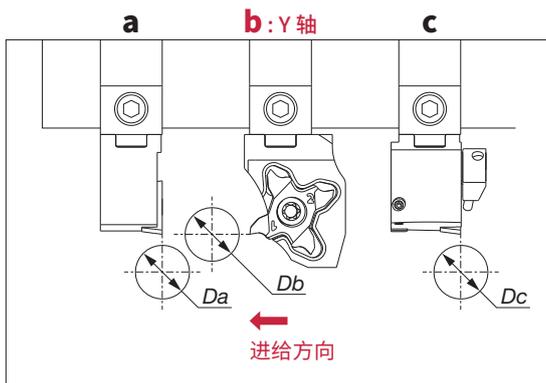
例.) Y轴刀具位于刀架最末端并朝外安装。



刀具位置	a	b	c
刀头类型	Y轴刀头	X轴刀头	X轴刀头
可加工棒料直径	Da 值无限制	Db = $\phi 70$ mm	Dc 值无限制

B 当Y轴刀具进给方向上有其他刀具时

B-1: 当X轴刀具处于Y轴进给方向时



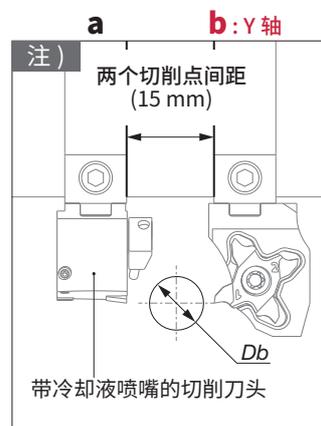
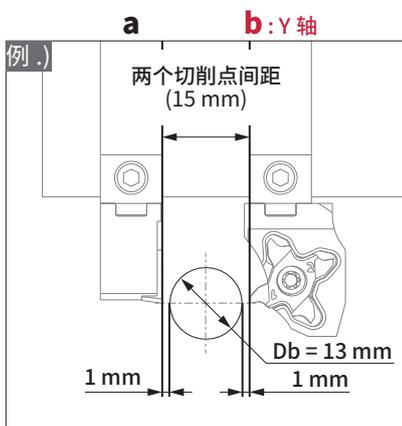
刀具位置	a	b	c
刀头类型	X轴刀头	Y轴刀头	X轴刀头
可加工棒料直径	Da 值无限制	有关 Db 值, 请参见下文	Dc = $\phi 70$ mm

Db 的计算

$$Db = \text{切削点间距} - 2 \text{ mm (用于刀杆间隙)}$$

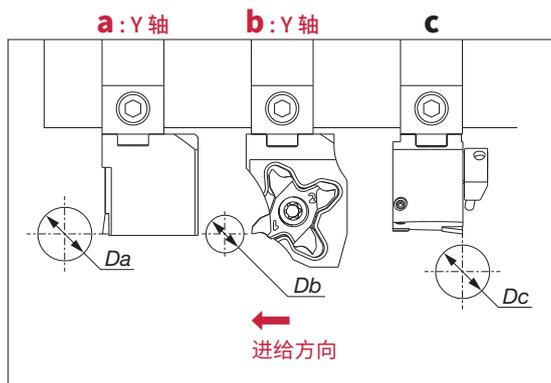
例.) 当两个切削点间距为 15 mm 时,

$$Db = 15 - 2 = \phi 13 \text{ mm}$$



注) 当Y轴刀具邻近带冷却液喷嘴的刀具时，即使刀具间保持适当距离仍可能发生碰撞。对此类刀具配置，在启动加工作业前须始终采取预防措施以避免干涉。

B-2: 当其他 Y 轴刀具位于 Y 轴进给方向时



刀具位置	a	b	c
刀头类型	Y 轴 刀头	Y 轴 刀头	X 轴 刀头
可加工棒料直径	Da 值无限制	有关 Db 值, 请参见下文	Dc = $\varnothing 70$ mm

Db 的计算

$$Db = \text{两个切削点间距} - \text{最大刀头宽度} - 2 \text{ mm (用于间隙)}$$

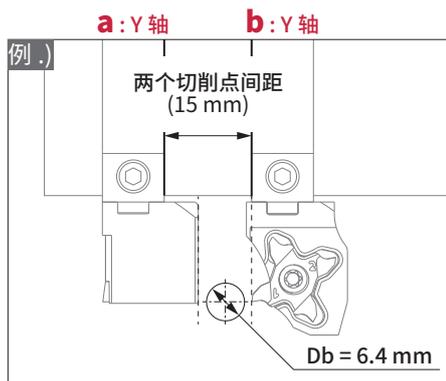
$$\text{最大刀头宽度} = \text{刀头宽度 (H2)} - \text{刀杆宽度 (B)}$$

请查阅目录获取刀具的 H2 与 B 尺寸

例.) 给定: 切削点距离 = 15 mm

使用 QC12-JSCL2CR09-Y-CHP 作为相邻刀具 (H2 = 18.6 mm, B = 12 mm)

$$Db = 15 - (18.6 - 12) - 2 = \varnothing 6.4 \text{ mm}$$



使用 ModuMini-Turn Y 轴切削刀头时的 Db 值图表页

Y 轴刀头	两个刀具间距 (mm)	H2 (mm)	刀杆宽度 B (mm)	可加工棒料直径 Db (mm)
QC12-JSCL2CR09-Y (-CHP)	15	18.6	12	$\varnothing 6.4$
QC12-JSDJ2CR11-Y (-CHP)		18.7	12	$\varnothing 6.3$
QC12-JSWL2XR04-Y (-CHP)		12	12	$\varnothing 13$
QC12-JSDJ2XR07-Y (-CHP)		12.5	12	$\varnothing 12.5$
QC12-STCR/L18-Y (-CHP)		18.6	12	$\varnothing 6.4$
QC12-STOPPER		-	12	$\varnothing 21$
QC16-JSCL2CR09-Y-CHP	19	16	16	$\varnothing 17.9^*$
QC16-JSWL2XR04-Y-CHP		16	16	$\varnothing 18.5^*$
QC16-JSDJ2CR11-Y-CHP		18.7	16	$\varnothing 14.3$
QC16-JSDJ2XR07-Y-CHP		16	16	$\varnothing 17$
QC16-PTL2NR16-Y-CHP		18.7	16	$\varnothing 14.3$
QC16-STCR/L18-Y-CHP		18.6	16	$\varnothing 14.4$
QC16-STOPPER		-	16	$\varnothing 27.5$

* 这些刀具的理论最大可加工直径为 17.0 mm

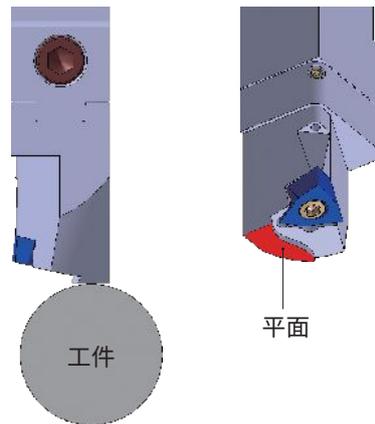
■ 径向 (X轴) 方向上的切削点偏置

● 设置方法

在刀具设置期间需对径向 (X轴) 方向切削点位置进行偏置时, 请将切削刀头的平面 (红色标记区域) 降低至接触工件, 随后通过程序偏移补偿该平面与切削点之间的距离 (偏移值请参照下表)。

预调

- 使平面接触工件并预设径向 (X轴) 方向的数值。

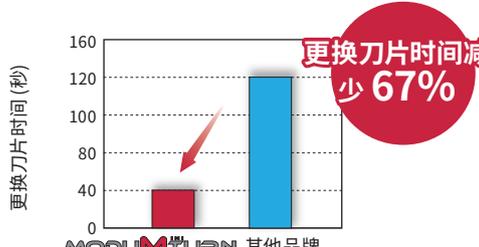
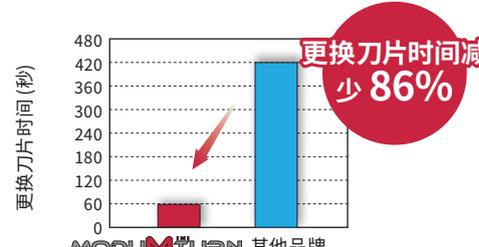
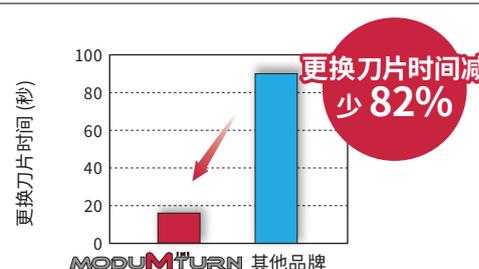


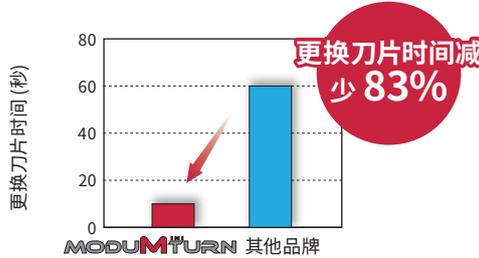
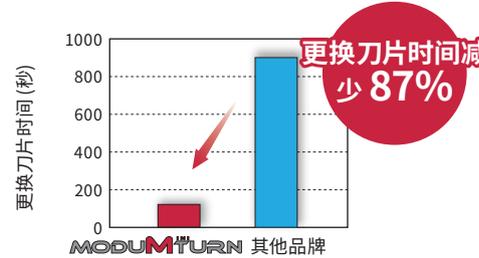
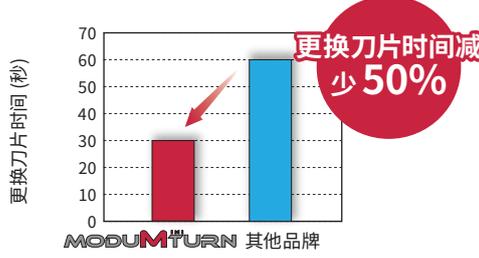
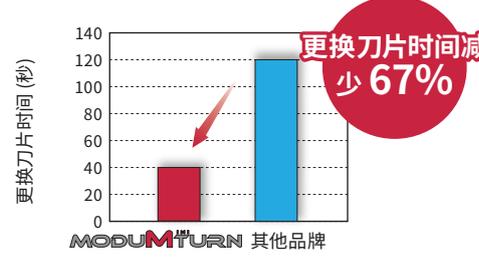
编程

- 切削点偏移值如下表所示。
- 在加工程序中设定偏移值以补偿切削点位置。

		Y 轴切削刀头类型的偏移值		
		J-SERIES	MINIFURN	TETRAMCUT
Y 轴刀头		QC12-JSCL2CR09-Y (-CHP) QC12-JSDJ2CR11-Y (-CHP) QC16-JSCL2CR09-Y-CHP QC16-JSDJ2CR11-Y-CHP	QC12-JSDJ2XR07-Y (-CHP) QC12-JSWL2XR04-Y (-CHP) QC16-JSWL2XR04-Y-CHP QC16-JSDJ2XR07-Y-CHP QC16-PTL2NR16-Y-CHP	QC12-STCR/L18-Y (-CHP) QC16-STCR/L18-Y-CHP
DISTX 切削点偏移值		0.3 mm (参考)	2.8 mm (参考)	6.5 mm (参考)

实际案例

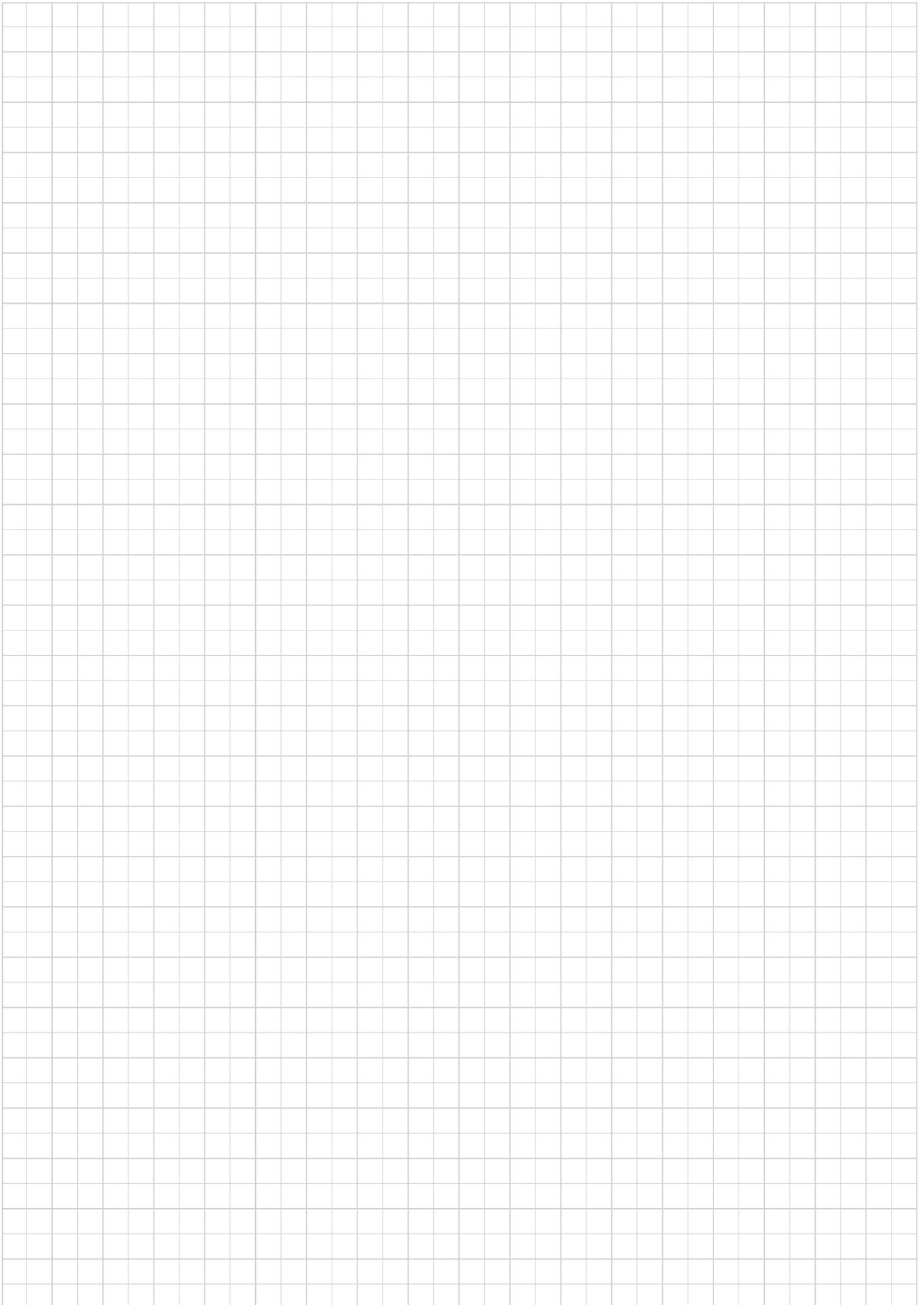
工件类型		销	扭杆
刀杆		QC-1012H-CHP	QC-1012H-CHP
刀头		QC10-JSDJ2CR07-CHP	QC10-JTTER1.4D16-CHP
刀片		DCGT070201FN-JP	DGS1.4-016
材质		SH725	AH7025
工件材料		SUS316L / X2CrNiMo17-12-2	合金钢
切割条件			
切削速度	: Vc (m/min)	30	85
进给	: f (mm/rev)	0.04	0.08
加工方式		外圆车削	切断
冷却		湿式	湿式
结果		 <p>更换刀片时间减少 67%</p> <p>采用 ModuMini-Turn 模块化刀具系统可实现换刀时间缩短 67%</p>	 <p>更换刀片时间减少 86%</p> <p>采用 ModuMini-Turn 模块化刀具系统可消除耗时的外部冷却液组件, 并实现换刀片时间缩短 86%</p>
工件类型		滚珠丝杠轴	照相机部件
刀杆		QC-1216X-F15-CHP	QC-1212X-CHP
刀头		QC12-STCR18-CHP	QC12-JTTEL1.2D20-CHP
刀片		TCT18FR-60A-005	DGS1.2-003
材质		SH725	AH725
工件材料		S55C / C55	SUS303 / X10CrNiS18-9
切割条件			
切削速度	: Vc (m/min)	60	45
进给	: f (mm/rev)	1 (螺距)	0.03
加工方式		螺纹 (M12 x 1)	切断 (CW = 1.2 mm)
冷却		湿式	湿式
结果		 <p>减少废料!</p> <p>采用阶梯头刀杆可防止切屑进入导向衬套内部, 从而消除零件废料的产生。</p>	 <p>更换刀片时间减少 82%</p> <p>由于 ModuMini-Turn 快速更换系统, 换刀片时间缩短 82%</p>

工件类型		螺钉	传动轴
刀杆		QC-1616X-CHP	QC-1616X-CHP
刀头		QC16-JSDJ2CR11-CHP	QC16-PTL2NR16-CHP
刀片		DCGT11T302N-JS	TNMG160404-TSF
材质		AH725	T9225
工件材料		SUS304 / X5CrNi18-9	合金钢
切割条件			
: Vc (m/min)		80	150
: f (mm/rev)		0.05	0.15
加工方式		外圆车削	外圆车削
冷却		湿式	湿式
结果		 <p>采用 ModuMini-Turn 模块化刀具系统可实现换刀时间缩短 83%</p>	 <p>采用 ModuMini-Turn 模块化刀具系统可消除耗时的外部冷却液组件，并实现换刀时间缩短 87%</p>
工件类型		传动轴	螺母
刀杆		A20X-QR12	A19X-QR12
刀头		QR12D-SDUCL11-CHP	QR12G-STCL18-CHP
刀片		DCGT11T302FN-JS	TCP18R125-010
材质		SH7025	AH725
工件材料		S45C / C45	SCM435 / 34CrMo4
切割条件			
: Vc (m/min)		100	65
: f (mm/rev)		0.04	0.05
加工方式		外圆车削	外圆切槽
冷却		湿式	湿式
结果		 <p>采用 ModuMini-Turn 模块化刀具系统可实现换刀时间缩短 50%</p>	 <p>采用 ModuMini-Turn 模块化刀具系统可实现换刀时间缩短 67%</p>

MEMO

A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 30 rows of small squares.

MEMO



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. 2025 (TJ)