

HSK-T刀具

HSK-T刀具系统概要	H002
HSK-T刀具系统一览	H004
HSK-T刀具系统规格	
外圆、端面加工用	
CN $\odot$ 刀片适用刀柄	H006
DN $\odot$ 刀片适用刀柄	H011
外圆、端面、内孔加工用	
CN $\odot$ 刀片适用刀柄	H008
外圆、仿形加工用	
DN $\odot$ 刀片适用刀柄	H009
外圆、端面、仿形加工用	
RC $\odot$ 刀片适用刀柄	H012
端面、仿形加工用	
VB $\odot$ 刀片适用刀柄	H013
槽加工用	
MG型用刀片适用刀柄	H014
螺纹加工用	
MMT型用刀片适用刀柄	H016
MT型用刀片适用刀柄	H017
方形截面车刀安装用刀柄	H019
镗刀杆安装用刀柄	H021
镗刀杆安装用套筒	H022

*型号目录（按字母顺序）

H022 H100TH-B $\odot$ $\odot$ $\odot$ $\odot$
 H020 H100TH-EN3232R/L-130
 H019 H100TH-EV3232R/L-180
 H008 H63TH-A $\odot$ $\odot$ $\odot$ DCLNR/L12
 H021 H63TH-B $\odot$ $\odot$ $\odot$ $\odot$
 H008 H63TH-DCLNL-L12-3
 H006 H63TH-DCLNR/L-DX12
 H007 H63TH-DCMNN-H/L12
 H011 H63TH-DDJNL-L15-3
 H009 H63TH-DDJNR/L-DX15
 H010 H63TH-DDNNN-H/L15
 H020 H63TH-EN2525R/L-115
 H021 H63TH-EV2020R/L-105-3
 H019 H63TH-EV2525R/L-112

H014 H63TH-MGHR/L-DX43 $\odot$ $\odot$
 H016 H63TH-MMTENR-H/L16
 H016 H63TH-MMTER-DX16
 H017 H63TH-MTHR/L-DX43
 H006 H63TH-PCLNR/L-DX12
 H007 H63TH-PCMNN-H/L12
 H009 H63TH-PDJNR/L-DX15
 H010 H63TH-PDNNN-H/L15
 H012 H63TH-PRDCN-H/L12
 H012 H63TH-PRGCR/L-DX12
 H013 H63TH-SVPBR/L-DX16
 H013 H63TH-SVVBH-H/L16
 H022 SL32 $\odot$ $\odot$ -90



HSK-T 系统

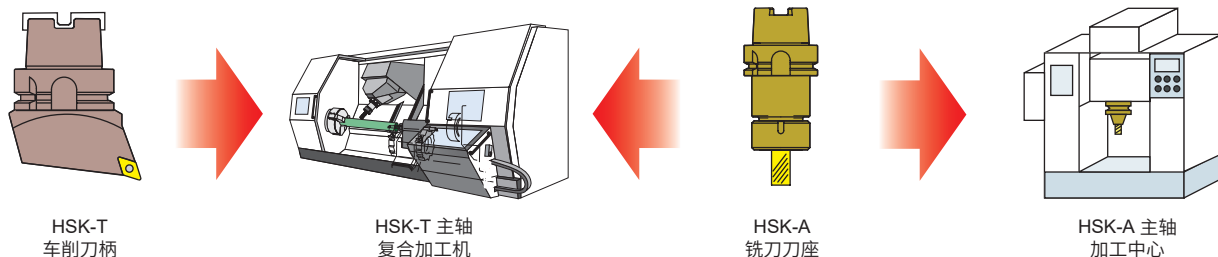
主要包括加工中心主轴上使用的 HSK-A 型 (ISO 规格: ISO12164-1:2001) 及适用于具备互换性的复合加工机上进行车削加工用新型 HSK 系统。
日本 17 家公司共同研发, 以 HSK-T 型的名称于 2008 年实现 ISO 标准 (ISO12164-3:2008), 于 2013 年实现 JIS 标准 (JISB6064-3)。



高精度的 刀尖定位

与铣削加工中使用的 HSK-A 型相比, HSK-T 型的主轴键与刀柄键槽的公差规定更加严格。
实现了车削加工中高精度的刀尖定位, 是最适于复合加工机使用的系统。
铣削加工中, 以往的 HSK-A 型刀具仍然可以继续使用。

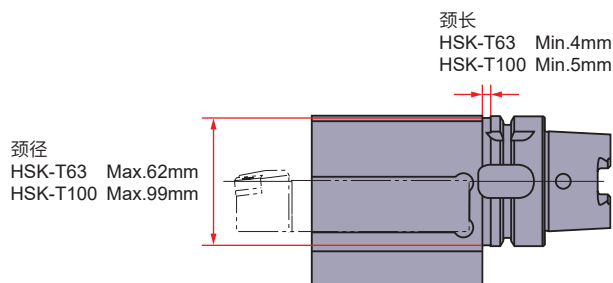
实现了复合加工机与加工中心刀具的通用化



HSK-T 刀具

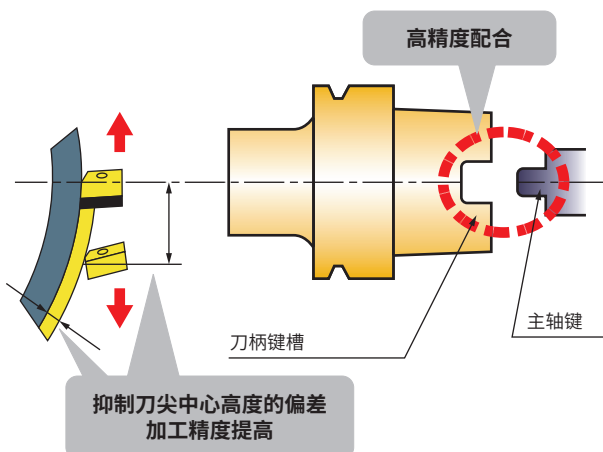
※ 注意

如右图所示, HSK-T 型车削刀柄的法兰盘的颈部又宽又短。
少数 HSK-A 型复合加工机的 ATC 的规格不同, 存在无法安装的情况, 请事先确认。
另外, 也请注意刀库相邻刀具的干涉问题。



HSK-T 车削刀具规格事例

适用于车削加工的配合公差



配合公差比较 (例)		(mm)	
HSK A63	键公差	0.10	0.08
	最小间隙	0.15	0.08
HSK T63	键槽公差	0.25	0.08
	最大间隙	0.33	0.08

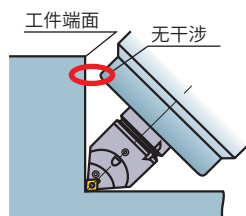
HSK A63	12.25	12.35	12.35	12.58
	0.10	0.15	0.08	0.25
HSK T63	12.2	12.3	12.4	12.6
	0.025	0.015	0.035	0.075

为引领技术潮流的复合加工机而开发的高精度、高刚性 HSK-T 型刀具系统。

最适于复合加工机的直柄型刀具

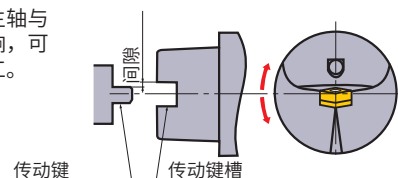
具有优异的接近性，可避免与工件的干涉

机床 B 轴(刀具主轴)倾斜 45 度，可防止主轴、刀柄与工件及卡盘发生干涉。



刀尖配置在主轴中心上，可提高中心高度的精度

刀尖的中心高度不会受到主轴与刀柄键配合部分间隙的影响，可实现更加稳定的高精度加工。



追加一步完成安装的双重夹紧式系列

采用高刚性、高精度、高可靠性的夹紧机构，最适用于不锈钢、耐热合金等难切削材料的车削加工



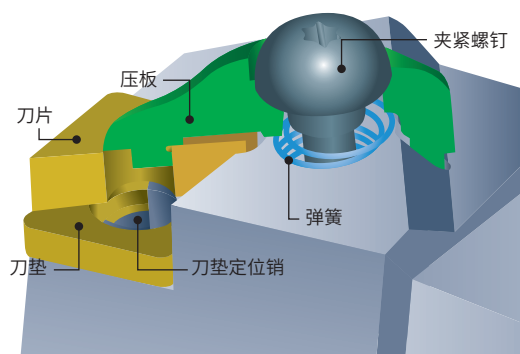
外圆、端面加工用
带切削方向型



外圆、端面加工用
直柄型



外圆、端面、内孔
加工用型



可实现工序集约、使用刀具数量减少的 3 合 1 刀具

1 把刀具可以安装同样形状的 3 个车削刀片

安装同一刀片，
可以更换预备刀片

安装不同用途的刀片，
可以对应粗、半精、精加工

安装不同材料的刀片，
可以对应各种工件材料



追加适于大工件加工的 HSK-T100 型

刀柄尺寸加大，因而可以实现更高效率的加工

方刀柄车刀安装型



镗刀杆 / 钻头安装型



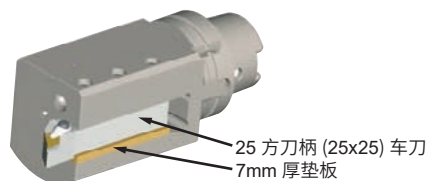
套筒



1 把刀柄可对应各种尺寸的车刀

- 对应标准 JIS B4126 (ISO 5610) 规格 32 方刀柄 (32×32)、32×25 方刀柄车刀
- 使用厚度为 7mm 的垫板，也可安装 25 方刀柄 (25×25) 车刀

※ 请准备垫板

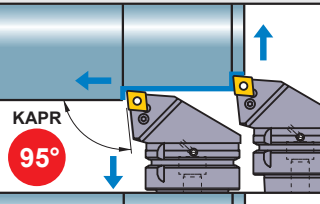
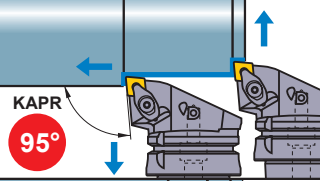
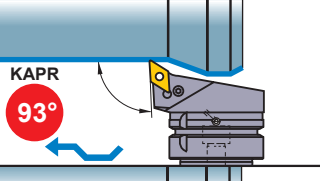
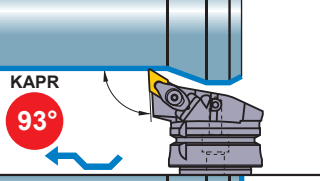
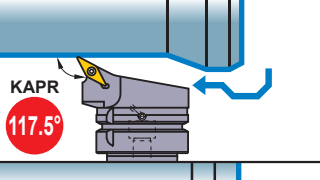
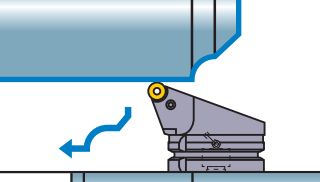
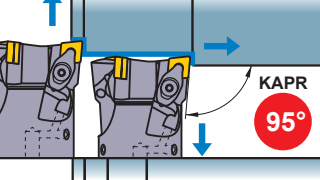
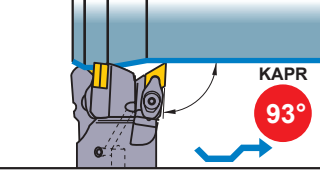


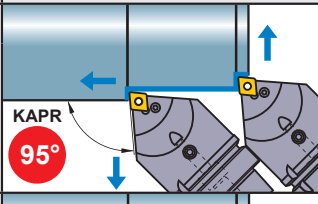
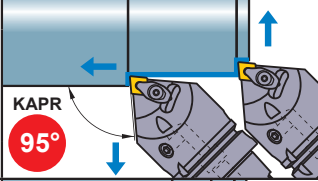
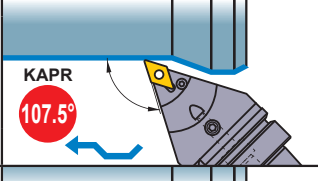
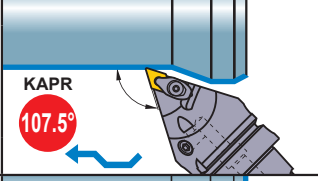
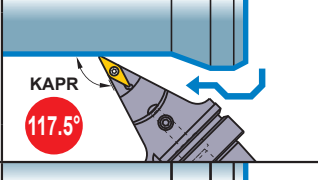
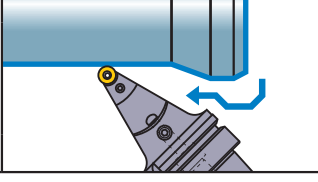
H

HSK-T 刀具

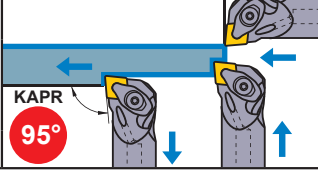
HSK-T刀具系统一览

外圆、端面、仿形加工用

型号	加工形态
H63TH-PCLNR/L-DX12  ➡ H006	 KAPR 95°
H63TH-DCLNR/L-DX12  ➡ H006	 KAPR 95°
H63TH-PDJNR/L-DX15  ➡ H009	 KAPR 93°
H63TH-DDJNR/L-DX15  ➡ H009	 KAPR 93°
H63TH-SVPBR/L-DX16  ➡ H013	 KAPR 117.5°
H63TH-PRGCR/L-DX12  ➡ H012	 KAPR
H63TH-DCLNL-L12-3  ➡ H008	 KAPR 95°
H63TH-DDJNL-L15-3  ➡ H011	 KAPR 93°

型号	加工形态
H63TH-PCMNN-H/L12  ➡ H007	 KAPR 95°
H63TH-DCMNN-H/L12  ➡ H007	 KAPR 95°
H63TH-PDNNN-H/L15  ➡ H010	 KAPR 107.5°
H63TH-DDNNN-H/L15  ➡ H010	 KAPR 107.5°
H63TH-SVVBH-H/L16  ➡ H013	 KAPR 117.5°
H63TH-PRDCN-H/L12  ➡ H012	 KAPR

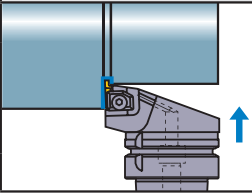
外圆、端面、内孔加工用

型号	加工形态
H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12  ➡ H008	 KAPR 95°

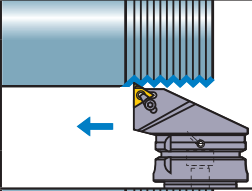
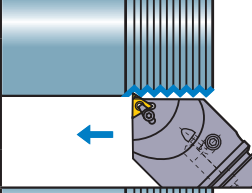
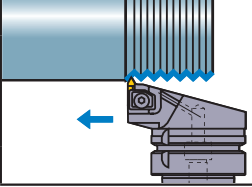
H

HSK-T刀具

槽加工用

型号	加工形态
H63TH-MGHR/L-DX43	
 ➡ H014	

螺纹切削用

型号	加工形态
H63TH-MMTER-DX16	
 ➡ H016	
H63TH-MMTENR-H/L16	
 ➡ H016	
H63TH-MTHR/L-DX43	
 ➡ H017	

外圆加工用刀柄

型号	刀柄
H63TH-EV2525R/L-112	
 ➡ H019	
H100TH-EV3232R/L-180	
 ➡ H019	
H63TH-EN2525R/L-115	
※1 ➡ H020	
H100TH-EN3232R/L-130	
※1 ➡ H020	
H63TH-EV2020R/L-105-3	
 ➡ H021	

螺纹切削用

型号	刀柄
H63TH-B	
 ➡ H021	
H100TH-B	
 ➡ H022	
SL32-90 (套筒)	
※2 ➡ H022	

注1) 在HSK63A刀柄类型中，内置了用于固定的冷却管。

※1 此刀具由株式会社森精机制作的生产销售。专利第 3720202 号认可。

※2 SL32-90 套筒为 H100TH-B32-135 专用。

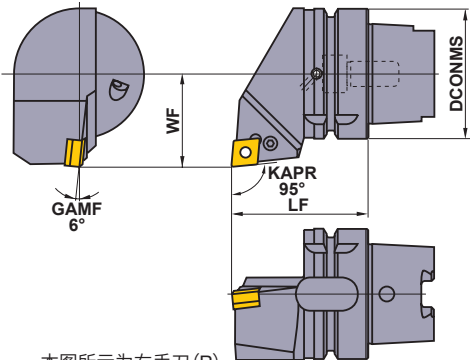
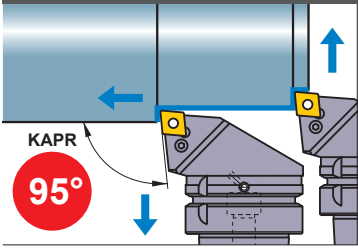
H

HSK
+
刀具

复合加工机用

PCLN

外圆、端面加工用



本图所示为右手刀 (R)。

精加工	轻切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	中切削	中、准重切削
MK (12)	无代号 (12)	RP (12)
不锈钢用	CBN	
MM (12)	(12)	

型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)			※2 WT (kg)						
	R	L		DCONMS	LF	WF		刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉	扳手	
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

※1 安装扭矩(N・m): LLCS108=3.3

※2 WT: 质量

注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

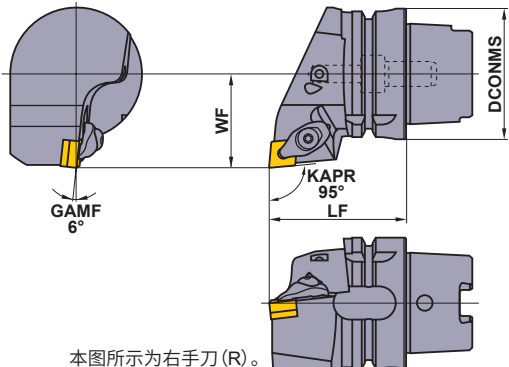
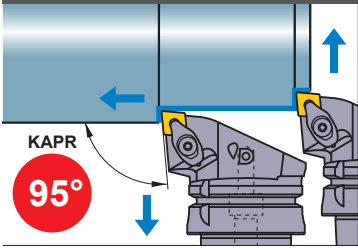
H

HSK-T刀具

DCLN

外圆、端面加工用

双重夹紧式



本图所示为右手刀 (R)。

精加工	轻切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	中切削	中、准重切削
MK (12)	无代号 (12)	RP (12)
不锈钢用	CBN	
MM (12)	(12)	

型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)			※2 WT (kg)					※1 		
	R	L		DCONMS	LF	WF		刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※1 安装扭矩(N・m): DC0621T=5.0

※2 WT: 质量

注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

PCLN型用刀片	➤ A074—A080
DCLN型用刀片	➤ A074—A080
CBN&PCD刀片	➤ B022—B025, B055
推荐切削条件	➤ A010—A015

●: 标准库存品

PCMN

外圆、端面加工用

精加工	轻切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	中切削	中、准重切削
MK (12)	无代号 (12)	RP (12)
不锈钢用	CBN	
MM (12)	(12)	

型号	库存	适用刀片	尺寸 (mm)		※2 WT (kg)	※1						
			DCONMS	LF		刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉	螺母	扳手	
H63TH-PCMNN-H12	●	CN $\bigcirc$ A CN $\bigcirc$ G CN $\bigcirc$ M	1204 $\bigcirc$	63	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
H63TH-PCMNN-L12	●			63	140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

※1 安装扭矩(N・m): LLCS108=3.3
 ※2 WT: 质量
 注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

DCMN

外圆、端面加工用

双重夹紧式

精加工	轻切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	中切削	中、准重切削
MK (12)	无代号 (12)	RP (12)
不锈钢用	CBN	
MM (12)	(12)	

型号	库存	适用刀片	尺寸 (mm)		※2 WT (kg)	※1						
			DCONMS	LF		刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	
H63TH-DCMNN-H12	●	CN $\bigcirc$ A CN $\bigcirc$ G CN $\bigcirc$ M	1204 $\bigcirc$	63	100	1.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-DCMNN-L12	●			63	140	2.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※1 安装扭矩(N・m): DC0621T=5.0
 ※2 WT: 质量
 注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

PCMN型用刀片	➤ A074—A080
DCMN型用刀片	➤ A074—A080
CBN&PCD刀片	➤ B022—B025, B055

推荐切削条件	➤ A010—A015
零件	➤ P001
技术资料	➤ Q001

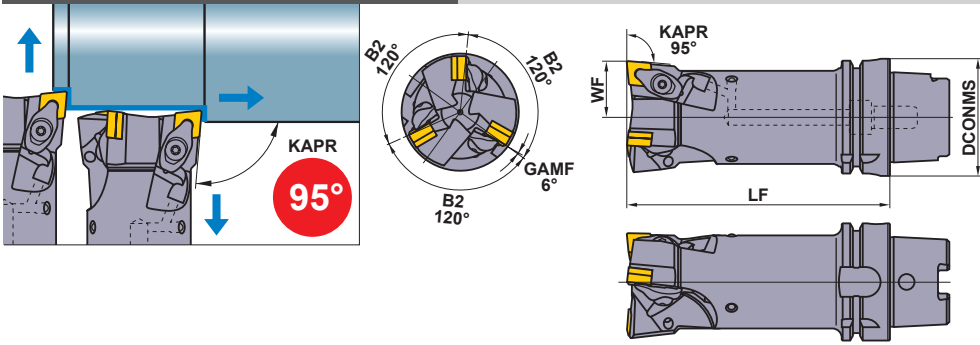
复合加工机用

DCLN

外圆、端面加工用

双重夹紧式

精加工	轻切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	中切削	中、准重切削
MK (12)	无代号 (12)	RP (12)
不锈钢用	CBN	
MM (12)	(12)	



本产品只有左手刀(L)。

型号	库存	适用刀片	尺寸 (mm)			※2 WT (kg)					※1 		
	L		DCONMS	LF	WF		刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	
H63TH-DCLNL-L12-3	●	CN○A CN○G CN○M	1204○	63	140	30	2.2	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※1 安装扭矩(N・m): DC0621T=5.0

※2 WT: 质量

注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

H

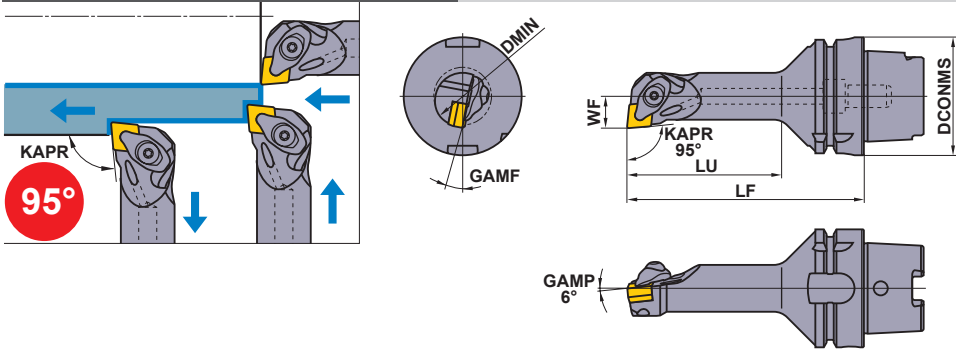
HSK-T刀具

DCLN

外圆、端面
内孔加工用

双重夹紧式

精加工	轻切削	中切削
FP (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	中切削	中、准重切削
MK (12)	无代号 (12)	RP (12)
不锈钢用	CBN	
MM (12)	(12)	



本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)					DMIN (mm)	※2 WT (kg)					※1 		
	R	L		DCONMS	LF	LU	WF	GAMF			刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	
H63TH-A25KDCLNR/L12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○	63	125	82	17	11°	32	1.1	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-A32LDCLNR/L12	●	●	CN○A CN○G CN○M		63	140	100	22	13°	40	1.4	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※1 安装扭矩(N・m): DC0621T=5.0

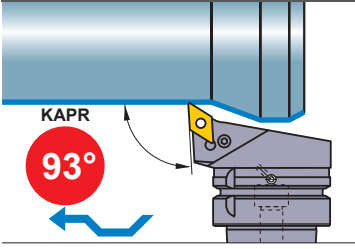
※2 WT: 质量

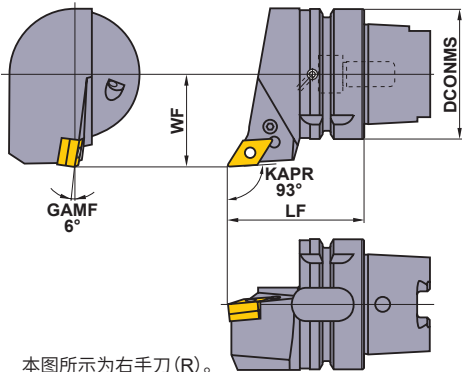
注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

●: 标准库存品

DCLN型用刀片	➤ A074—A080
CBN&PCD刀片	➤ B022—B025, B055
推荐切削条件	➤ A010—A015

PDJN





外圓、仿形加工用

精加工

轻切削

中切削

FP

LP

MP

(15)

(15)

(15)

中切削

中、准重切削

不锈钢用

MK

RP

MM

(15)

(15)

(15)

G级

CBN

R/L

(15)

(15)

本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)			※3 WT (kg)	※2					
	R	L		DCONMS	LF	WF		刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉	扳手	
H63TH-PDJNR/L-DX15	●	●	DNCA DNOG DNOM DNMX	1504	63	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R

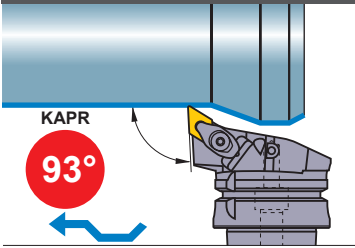
※1 安装扭矩(N・m): LLCS108=3.3

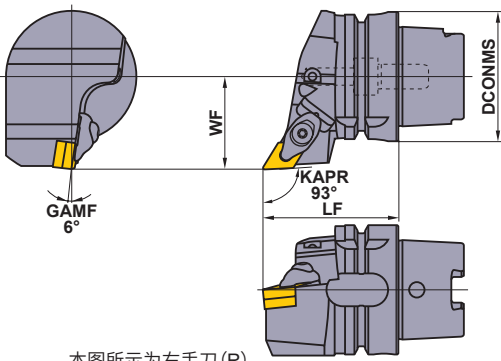
※2 刀垫的()内型号为厚度6.35mm刀片用, 标准刀柄上无安装。

※3 WT: 质量

注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

DDJN





外圓、仿形加工用

双重夹紧式

精加工

轻切削

中切削

FP

LP

MP

(15)

(15)

(15)

中切削

中、准重切削

不锈钢用

MK

RP

MM

(15)

(15)

(15)

G级

CBN

R/L

(15)

(15)

本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)			※3 WT (kg)	※2						
	R	L		DCONMS	LF	WF		刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DNCA DNOG DNOM DNMX	1504	63	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※1 安装扭矩(N・m): DC0621T=5.0

※2 刀垫的()内型号为厚度6.35mm刀片用, 标准刀柄上无安装。

※3 WT: 质量

注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

H

HSK i 刀具

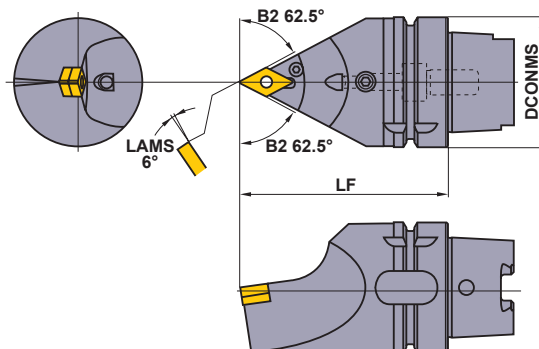
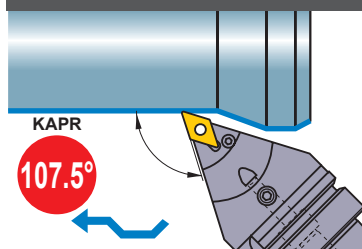
PDJN型用刀片	➤ A081—A087	推荐切削条件	➤ A010—A015
DDJN型用刀片	➤ A081—A087	零件	➤ P001
CBN&PCD刀片	➤ B026—B030, B055	技术资料	➤ Q001

H009

复合加工机用

PDNN

外圆、仿形加工用



精加工	轻切削	中切削
FP (15)	LP (15)	MP (15)
中切削	中、准重切削	不锈钢用
MK (15)	RP (15)	MM (15)
G级	CBN	
R/L (15)	(15)	

型号	库存	适用刀片	尺寸 (mm)		※3 WT (kg)	※2		(15)		(15)		
			DCONMS	LF		刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉	※1 螺塞		
H63TH-PDNNN-H15	●	DN $\odot$ A DN $\odot$ G DN $\odot$ M	1504 $\odot$	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
H63TH-PDNNN-L15	●			63	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

※1 安装扭矩(N·m): LLCS108=3.3

※2 刀垫的()内型号为厚度6.35mm刀片用, 标准刀柄上无安装。

※3 WT: 质量

注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

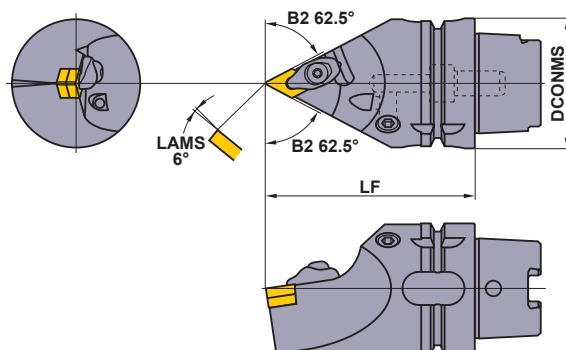
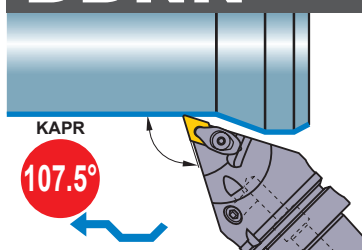
H

HSK-T刀具

DDNN

外圆、仿形加工用

双重夹紧式



精加工	轻切削	中切削
FP (15)	LP (15)	MP (15)
中切削	中、准重切削	不锈钢用
MK (15)	RP (15)	MM (15)
G级	CBN	
R/L (15)	(15)	

型号	库存	适用刀片		尺寸 (mm)		※3 WT (kg)	※2					※1	
				DCONMS	LF		刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	
H63TH-DDNNN-H15	●	DN○A	1504○○	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	
H63TH-DDNNN-L15	●	DN○G DN○M		63	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	

※1 安装扭矩(N·m): DC0621T=5.0

※2 刀垫的()内型号为厚度6.35mm刀片用, 标准刀柄上无安装。

※3 WT: 质量

注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

PDNN型用刀片	➤ A081—A087
DDNN型用刀片	➤ A081—A087
CBN&PCD刀片	➤ B026—B030, B055
推荐切削条件	➤ A010—A015

●: 标准库存品

DDJN				外圆、端面加工用				双重夹紧式				精加工	轻切削
												FP	LP
													
												(15)	(15)
												中切削	中切削
												MP	MK
													
												(15)	(15)
												中、准重切削	不锈钢用
												RP	MM
													
												(15)	(15)

※1 安装扭矩(N・m)：DC0621T=5.0
 ※2 刀垫的()内型号为厚度6.35mm刀片用，标准刀柄上无安装。
 ※3 WT：质量
 注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

DDNN型用刀片	➤ A081—A087	推荐切削条件	➤ A010—A015
CBN&PCD刀片	➤ B026—B030, B055	零件	➤ P001
		技术资料	➤ Q001

复合加工机用

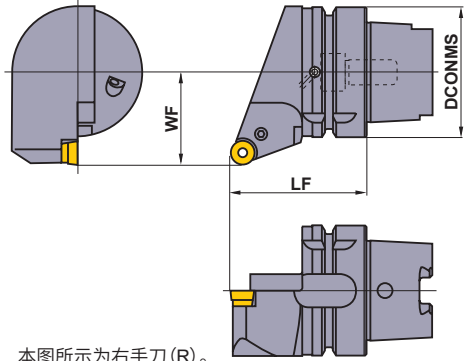
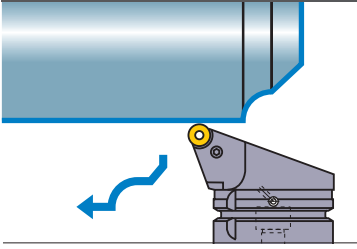
PRGC

外圆、端面、仿形加工用

中切削



(12)



本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)			※2 WT (kg)				※1 	
	R	L		DCONMS	LF	WF						
H63TH-PRGCR/L-DX12	●	●	RCMX 1204M0	63	65	45	1.2	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HKY25R

※1 安装扭矩(N·m): LLCS106=2.2

※2 WT: 质量

H

HSK-T刀具

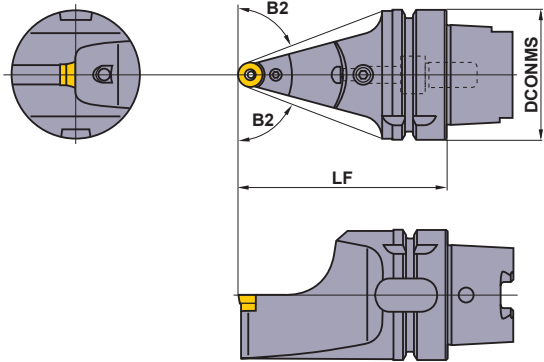
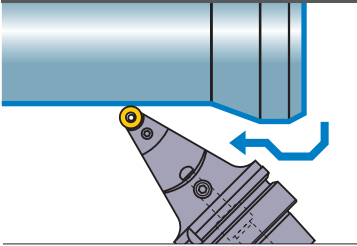
PRDC

外圆、端面、仿形加工用

中切削



(12)



型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)			※2 WT (kg)				※1 		
	R	L		DCONMS	LF	B2							
H63TH-PRDCN-H12	●		RCMX 1204M0	63	100	69°	1.4	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R
H63TH-PRDCN-L12		●		63	140	75°	2.3	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R

※1 安装扭矩(N·m): LLCS106=2.2

※2 WT: 质量

推荐切削条件

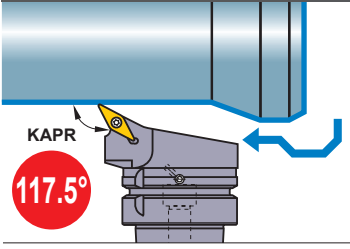
	工件材料	硬度	切削范围	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)
P	软钢	≤HB180	中切削	无代号	UE6110	245—440
	碳钢、合金钢	HB180—HB350	中切削	无代号	UE6110	200—300
M	不锈钢	≤HB200	中切削	无代号	US735	70—130

●: 标准库存品

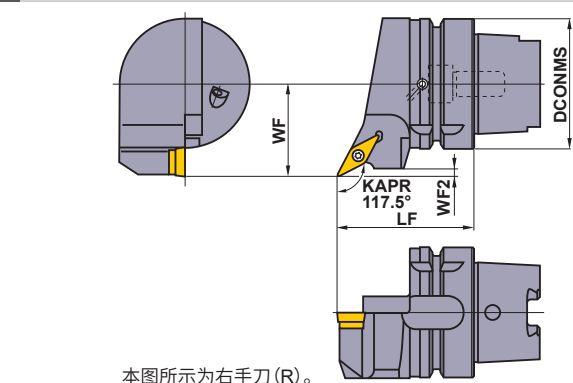
PRGC型用刀片 > A131

PRDC型用刀片 > A131

SVPB



端面、仿形加工用



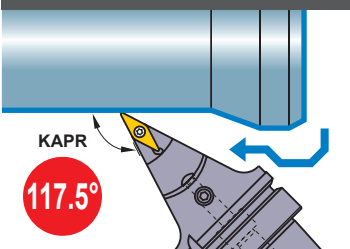
本图所示为右手刀(R)。

精加工		轻切削	
R/L-F	SV		
 (16)	 (16)		
中切削		中切削	
MV	MP		
 (16)	 (16)		
CBN			
 (16)			

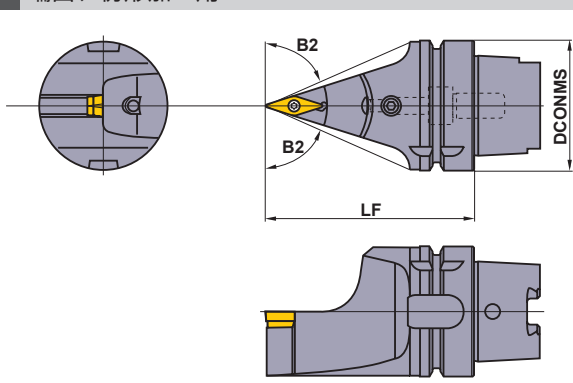
型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)				※2 WT (kg)	 刀垫	 刀垫定位销	※1  夹紧螺钉	 扳手	
	R	L		DCONMS	LF	WF	WF2						
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VBOT VBOW	1604	63	65	45	3.8	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F

※1 安装扭矩(N・m): TS35D=3.5
※2 WT: 质量
注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

SVVB



端面、仿形加工用



精加工		轻切削	
R/L-F	SV		
 (16)	 (16)		
中切削		中切削	
MV	MP		
 (16)	 (16)		
CBN			
 (16)			

型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)			※2 WT (kg)	 刀垫	 刀垫定位销	※1  夹紧螺钉	 螺塞	 扳手	
	R	L		DCONMS	LF	B2							
H63TH-SVVBH-H16	●	●	VBOT VBOW	1604	63	100	66.5°	1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F
H63TH-SVVBH-L16	●	●	VBOT VBOW	1604	63	140	72.5°	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F

※1 安装扭矩(N・m): TS35D=3.5
※2 WT: 质量
注1) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.8。

推荐切削条件

	工件材料	硬度	切削范围	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)
P	软钢	≤HB180	精加工	F	AP25N	250 (150—300)
			中切削	MP	UE6020	250 (180—330)
	碳钢、合金钢	HB180—HB350	精加工	F	AP25N	210 (150—260)
			中切削	MP	UE6020	210 (160—260)
M	不锈钢	≤HB200	中切削	MM	MP7035	100 (70—120)
K	灰铸铁	抗拉强度≤350MPa	中切削	MK	UE6020	220 (160—290)

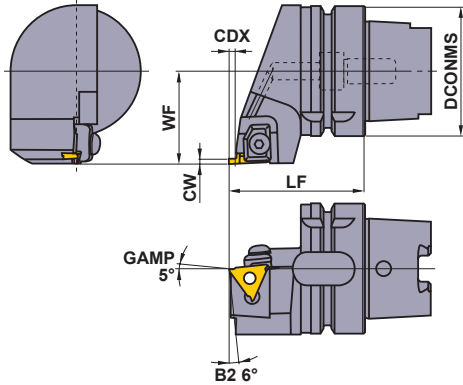
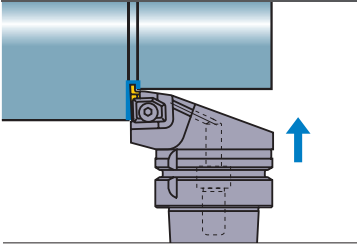
SVPB型用刀片 > A142—A144
SVVB型用刀片 > A142—A144
CBN刀片 > B049

零件 > P001
技术资料 > Q001

复合加工机用

MG

槽加工用



本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)					※2 WT (kg)		※1 		
	R	L		DCONMS	CW	CDX	LF	WF					
H63TH-MGHR/L-DX4315	●	●	MGTR/L 43125 43470	63	1.25	1.2			1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R
					1.45	1.5							
H63TH-MGHR/L-DX4323	●	●			1.5≤CW≤2.3	3	65	45					
H63TH-MGHR/L-DX4333	●	●			2.3<CW≤3.3	4.5							
					3.3<CW≤4.7	4.5							

※1 安装扭矩(N·m): HBH06020=7.0

※2 WT: 质量

H

HSK-T
刀具

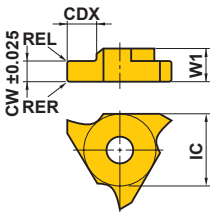
推荐切削条件

工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P 碳钢、合金钢	HB180—HB350	VP20MF	120 (100—140)	0.10 (0.03—0.18)
		NX2525	130 (100—160)	0.12 (0.03—0.2)
M 不锈钢	≤HB200	VP20MF	120 (100—140)	0.10 (0.03—0.18)
K 灰铸铁	抗拉强度≤350MPa	VP20MF	120 (100—140)	0.10 (0.03—0.18)

●: 标准库存品

(1盒装10个刀片)

MG型用刀片

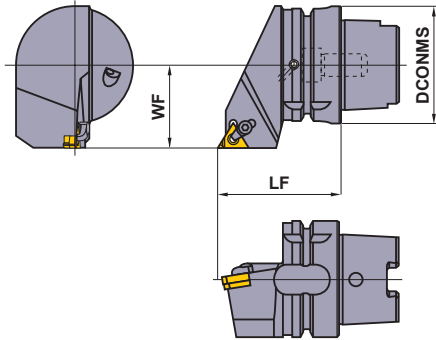
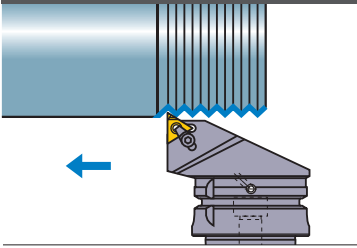
型号	库存材料						尺寸 (mm)						形 状
	涂层		金属陶瓷		硬质合金		CW	CDX	IC	W1	RER/L	LE	
	VP20MF		NX2525		UTi20T								
	R	L	R	L	R	L							
MGTR/L43125	●	●	●	●	●	●	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	2.7	MGTR/L... 
MGTR/L43145	●	●		●	●	●	1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43150	●	●	●	●	●	●	1.5	3	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43175	●	●	●	●	●	●	1.75	3	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43200	●	●	●	●	●	●	2	3	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43230	●	●	●	●	●	●	2.3	3	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43250	●	●	●	●	●	●	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43260	●	●	●		●	●	2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43270	●	●			●	●	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43280		●		●	●	●	2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43300	●	●	●	●	●	●	3	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43320	●				●	●	3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43330		●		●	●	●	3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43350	●	●	●	●	●	●	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43400	●	●	●		●	●	4	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43420	●	●	●		●	●	4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43430	●	●	●		●	●	4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43450	●	●	●	●	●	●	4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43470	●	●	●	●	●	●	4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
本图所示为右手刀(R)。													

本图所示为右手刀(R)。

复合加工机用

MMTE

螺纹加工用



规格只有右手刀 (R)。

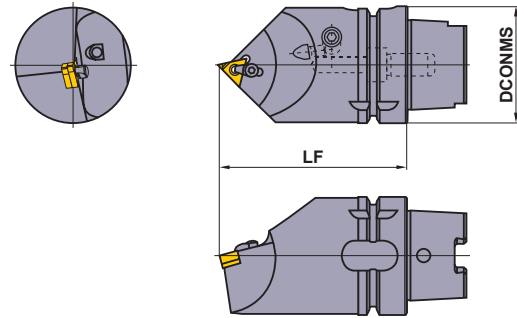
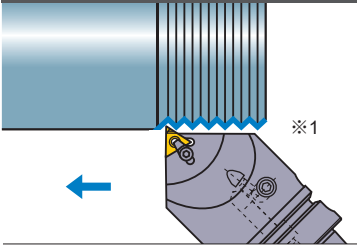
型号	库存 R	适用刀片	尺寸 (mm)			※2 WT (kg)		※1 			※1 	
			DCONMS	LF	WF							
H63TH-MMTER-DX16	●	MMT16ER	63	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	TKY15F HKY20R

※1 安装扭矩(N·m): SETS51=3.5, HFC03008=1.5

※2 WT: 质量

MMTEN

螺纹加工用



规格只有右手刀刀片用刀柄。

型号	库存	适用刀片	尺寸 (mm)		※3 WT (kg)		※2 			※2 	
			DCONMS	LF							
H63TH-MMTENR-H16	●	MMT16ER	63	100	1.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8
H63TH-MMTENR-L16	●		63	140	2.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8

※1 请在B轴的倾斜度为45°时使用。

※2 安装扭矩(N·m): SETS51=3.5, HFC03008=1.5

※3 WT: 质量

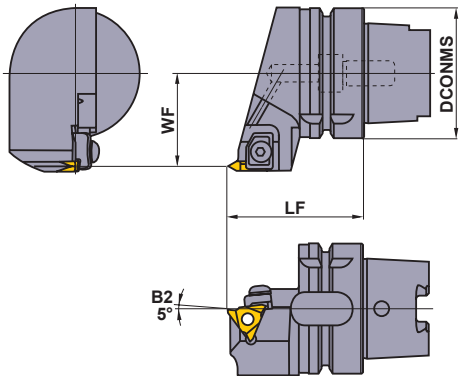
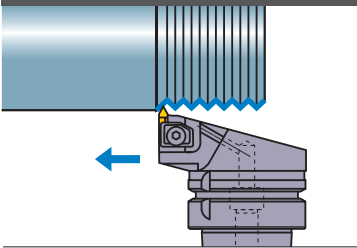
推荐切削条件

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)
P	软钢	≤HB180	VP10MF	150 (70—230)
			VP15TF	100 (60—140)
	碳钢、合金钢	HB180—HB350	VP10MF	140 (80—200)
			VP15TF	100 (60—140)
M	不锈钢	≤HB200	VP10MF	130 (80—180)
			VP15TF	80 (40—120)
K	灰铸铁	抗拉强度≤350MPa	VP10MF	140 (80—200)
			VP15TF	90 (60—120)

●: 标准库存品

MT

螺纹加工用



本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		适用刀片		尺寸 (mm)			※2 WT (kg)		※1 		
	R	L			DCONMS	LF	WF		压板	夹紧螺钉	弹簧	扳手
H63TH-MTHR/L-DX43	●	●	MTTR/L	43○○○○○	63	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R

※1 安装扭矩(N・m): HBH06020=7.0

※2 WT: 质量

H

HSK
i
刀具

推荐切削条件

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)
P	软钢	≤HB180	UP20M	140 (100—180)
			NX2525	200 (150—250)
			UTi20T	120 (100—150)
	碳钢、合金钢	HB180—HB350	UP20M	120 (100—150)
			NX2525	170 (150—200)
			UTi20T	100 (70—120)
M	不锈钢	≤HB200	UP20M	120 (80—150)
			UTi20T	100 (70—130)
K	灰铸铁	抗拉强度≤350MPa	UP20M	80 (60—100)
			UTi20T	80 (60—100)
			HTi10	100 (70—130)

适用刀片 > H018
 零件 > P001
 技术资料 > Q001

H017

复合加工机用

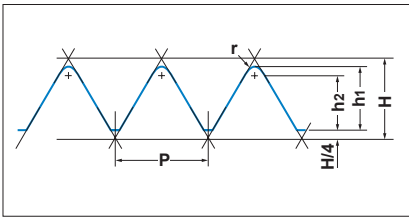
MT型用刀片

用途	型号	精度	涂层	金属陶瓷	硬质合金		ISO公制螺纹 螺距 mm (牙数/英寸)	尺寸(mm)			形状
			UP20M	NX2525	UT120T	HT10		IC	W1	RE	
通用型 60°	MTTR436000	G		●	●		-0.8	12.7	4.76	0	MTTR/L(60°)(G级) 本图所示为右手刀(R)。
	MTTR436001	G	●	●	●	●	1.0—1.75	12.7	4.76	0.1	
	MTTL436001	G	●		●	●	1.0—1.75	12.7	4.76	0.1	
	MTTR436002	G	●	●	●	●	2.0—2.5	12.7	4.76	0.2	
	MTTL436002	G		●	●		2.0—2.5	12.7	4.76	0.2	
	MTTR436003	G	●	●	●	●	3.0—3.5	12.7	4.76	0.3	
	MTTL436003	G		●	●		3.0—3.5	12.7	4.76	0.3	
	MTTR436004	G		●	●		4.0—4.5	12.7	4.76	0.4	
通用型 55°	MTTR435501	G		●	●		(28—10)	12.7	4.76	0.1	MTTR(55°)(G级) 本图所示为右手刀(R)。
	MTTR435502	G		●	●		(16—8)	12.7	4.76	0.2	
	MTTR435503	G		●	●		(11—8)	12.7	4.76	0.3	

H

■ 切削深度的标准

- 右表所示是ISO公制外螺纹加工时的切削深度标准。
- 使用金属陶瓷,比右表进刀次数要增加2—3次。



● 公制螺纹

单位: mm

P（螺距）		0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
h1		0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76
h2		0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11
r（圆弧半径）		0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65
进刀次数	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35	0.35	0.40
	2	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35
	3	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30
	4	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25
	5		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25
	6			0.05	0.07	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20
	7					0.05	0.08	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
	8						0.05	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15
	9							0.08	0.10	0.10	0.15	0.15
	10							0.05	0.09	0.10	0.10	0.15
	11								0.05	0.10	0.10	0.10
	12									0.05	0.10	0.10
	13										0.05	0.10
	14											0.06

注1) 第一次进刀是刀片的圆弧r部切削,所以负载集中在刀尖上。为防止圆弧r部的损伤,规定最大切削深度为圆弧半径r的1.5~2倍(最大0.4~0.5mm)。

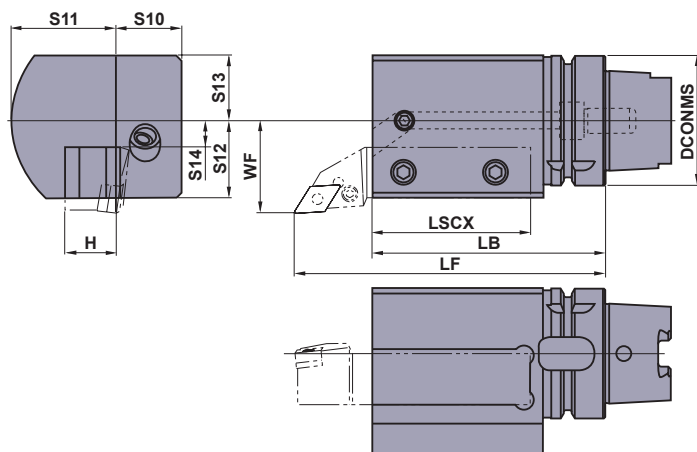
HSK-T刀具

●: 标准库存品

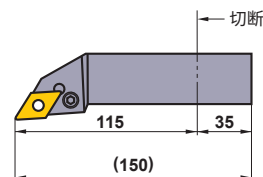
(1盒装10个刀片)

方形截面车刀安装用刀柄

外圆、端面车削用



■ 方形截面 (25×25) 车刀装夹用刀柄。
如下图所示，切断方刀柄来使用。



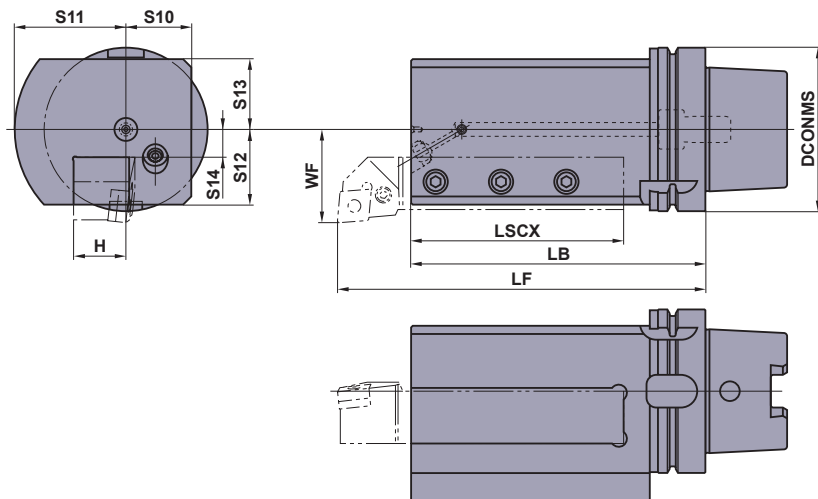
本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		尺寸 (mm)											※ WT (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13	
H63TH-EV2525R/L-112	●	●	63	150	112	77	25	32	53	45	13	38	32	3.9

※WT：质量

方形截面车刀安装用刀柄

外圆、端面车削用



■ 32 方刀柄 (32×32)、
32×25 方刀柄车刀安装用刀柄。

本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		尺寸 (mm)											※ WT (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13	
H100TH-EV3232R/L-180	●	●	100	220	180	130	32	40	68	57	17	46	43	11.7

※WT：质量

注1) 使用7mm厚的垫板，也可安装25方刀柄 (25×25) 车刀。

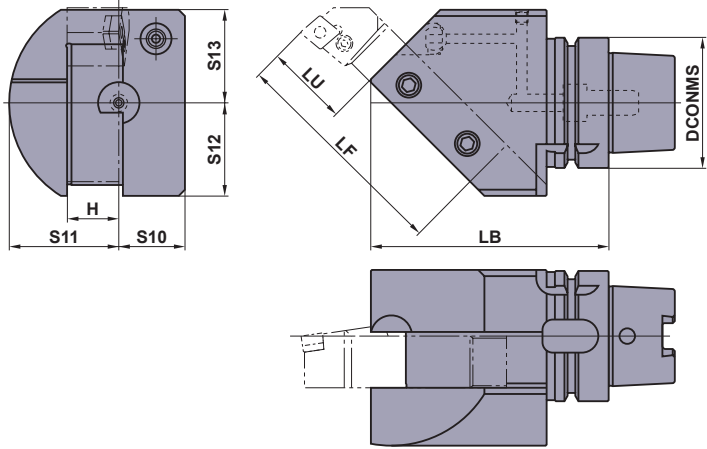
H

HSK
T
刀
具

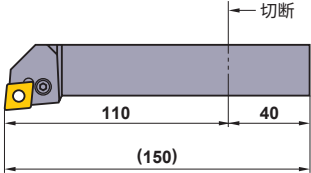
复合加工机用

方形截面车刀安装用刀柄

外圆、端面车削用



■ 方形截面 (25×25) 车刀装夹用刀柄。
如下图所示，切断方刀柄来使用。



此刀具由株式会社森精机制作的生产销售。
专利第 3720202 号认可。

本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		尺寸 (mm)									※ WT (kg)
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13	
H63TH-EN2525R/L-115	●	●	63	115	40	110	25	32	53	45	45	3.7

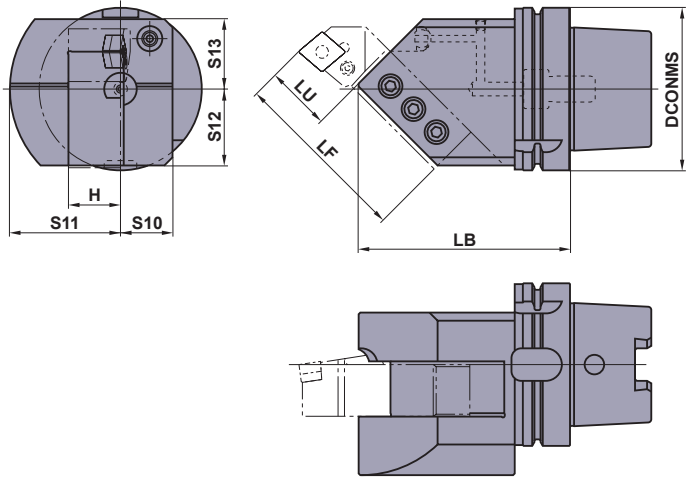
※WT：质量

H

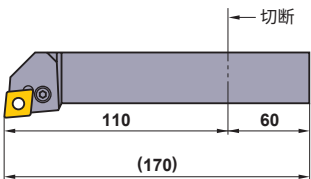
HSK-T刀具

方形截面车刀安装用刀柄

外圆、端面车削用



■ 32 方刀柄 (32×32)、
32×25 方刀柄车刀安装用刀柄。



此刀具由株式会社森精机制作的生产销售。
专利第 3720202 号认可。

本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		尺寸 (mm)									※ WT (kg)
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13	
H100TH-EN3232R/L-130	●	●	100	130	40	110	32	32	68	47	43	6.6

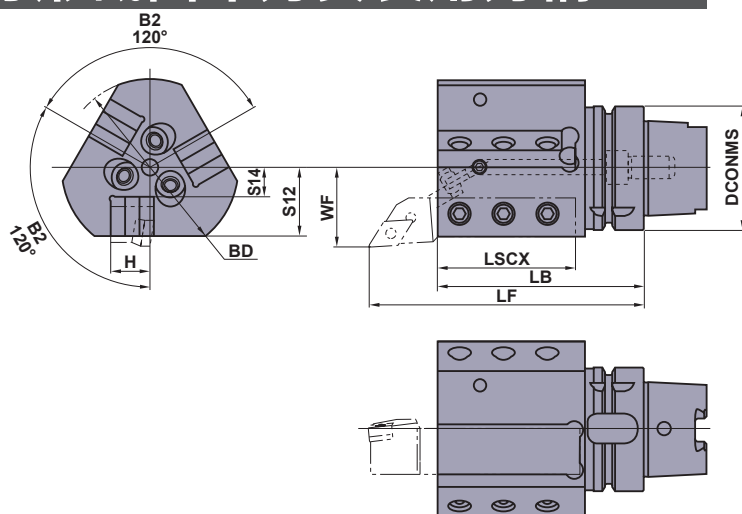
※WT：质量

注1) 使用7mm厚的垫板，也可安装25方刀柄 (25×25) 车刀。

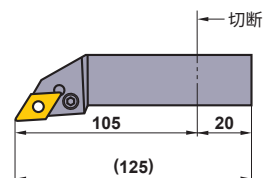
●：标准库存品

方形截面车刀安装用刀柄

外圆、端面车削用



■ 方形截面 (20×20) 车刀装夹用刀柄。
如下图所示，切断方刀柄来使用。



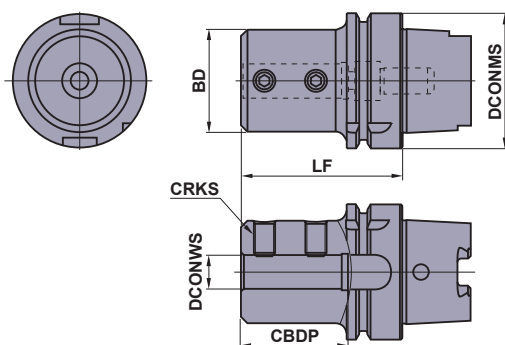
本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		尺寸 (mm)									※ WT (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	BD	WF	S14	S12	
H63TH-EV2020R/L-105-3	●	●	63	140	105	70	20	90	40	15	35	2.9

※WT：质量

镗刀杆安装用刀柄

内孔加工用



型号	库存	尺寸 (mm)						※ WT (kg)
		DCONMS	BD	DCONWS	LF	CBDP	CRKS	
H63TH-B08-65	●	63	28	8	65	40	M8	0.9
H63TH-B10-70	●	63	35	10	70	45	M8	1.0
H63TH-B12-70	●	63	42	12	70	45	M8	1.1
H63TH-B16-75	●	63	48	16	75	50	M10	1.3
H63TH-B20-75	●	63	52	20	75	50	M10	1.4
H63TH-B25-83	●	63	62	25	83	58	M12	1.7
H63TH-B32-87	●	63	62	32	87	62	M12	1.7
H63TH-B40-97	●	63	65	40	97	72	M16	1.8

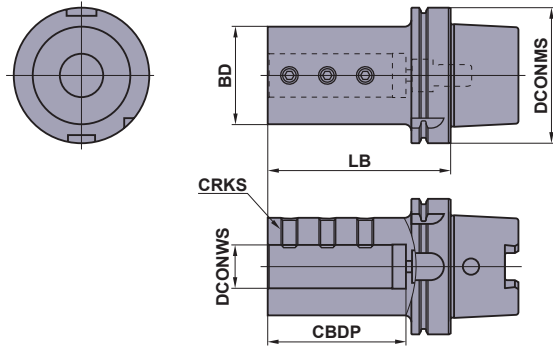
※WT：质量

注1) 根据刀具悬伸长度可适当地切断镗刀杆后使用。
除镗刀杆，刀片交换式钻头等也可安装使用。

复合加工机用

镗刀杆安装用刀柄

内孔加工用



型号	库存	尺寸 (mm)						※ WT (kg)
		DCONMS	BD	DCONWS	LB	CBDP	CRKS	
H100TH-B25-120	●	100	62	25	120	88	M12	3.9
H100TH-B32-135	●	100	72	32	135	102	M12	4.8
H100TH-B40-150	●	100	82	40	150	117	M16	5.9
H100TH-B50-180	●	100	92	50	180	147	M16	7.7

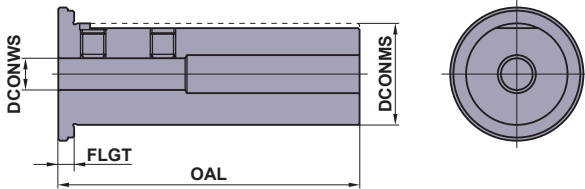
※WT: 质量

注1) 根据刀具悬伸长度可适当地切断镗刀杆后使用。
除镗刀杆，刀片交换式钻头等也可安装使用。

H

HSK-T
刀具

H100TH-B32-135用镗刀杆安装用套筒



型号	库存	尺寸 (mm)				※ WT (kg)
		DCONWS	DCONMS	OAL	FLGT	
SL3208-90	●	8	32	95	5	0.6
SL3210-90	●	10	32	95	5	0.5
SL3212-90	●	12	32	95	5	0.5
SL3216-90	●	16	32	95	5	0.5
SL3220-90	●	20	32	95	5	0.4

※WT: 质量

注1) 只能安装在H100TH-B32-135刀柄上。

●: 标准库存品

零件 > P046
技术资料 > Q001