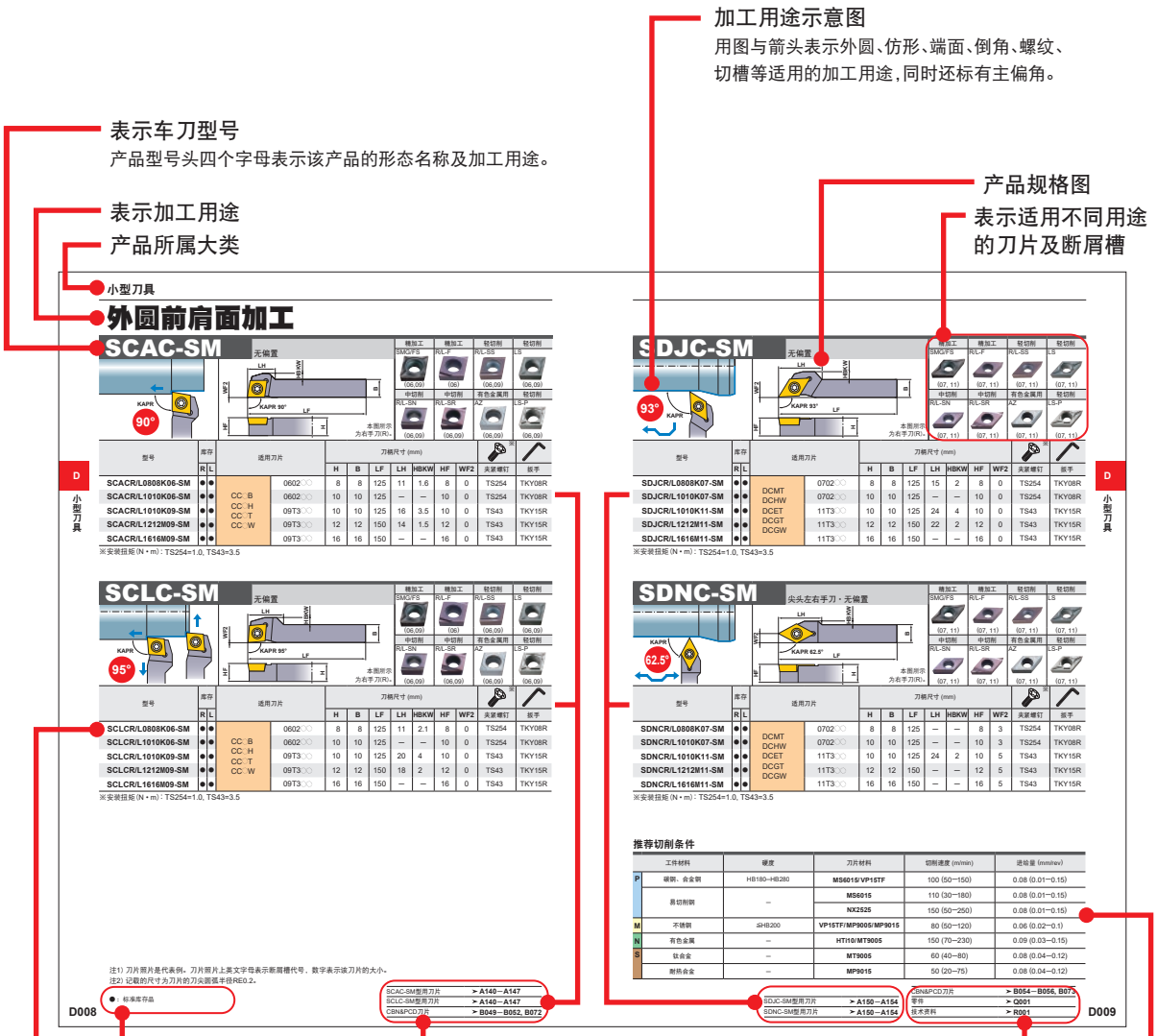
小型刀具刀柄规格的选用方法

●小型刀具选用表的构成

①按照加工形态将小型刀具分类列出。(参照以后几页)
②按外圆加工 →外圆切槽 →外圆切断 →螺纹切削 →内孔加工顺序列出。



表示库存情况
见该页左下角。

登载了适用各车刀的刀片的页数
其详情可参照指示的页数各页标示着所示产品适用的刀片详细参考页。

表示跳页
・零件规格
・技术资料
等相关内容参照该页右下角。

产品规格栏
型号、库存(按左、右手刀划分)、适用刀片、产品尺寸和使用零件。

推荐切削条件
根据ISO标准将加工材料分为P、M、N四类，并分别推荐适合的切削条件。

●在您订购时
①请指定产品型号、左右手刀。

车削刀具
小型刀具

小型刀具概述 …… D002
小型刀具一览表 …… D004

小型刀具的规格

外圆前肩面加工
SCAC-SM型 …… D008
SCLC-SM型 …… D008
SDJC-SM型 …… D009
SDNC-SM型 …… D009
SVLP-SM型 …… D010
SVJB-SM型 …… D010
SVJC-SM型 …… D011
SVVB-SM型 …… D011
SVPP-SM型 …… D011

外圆后肩面加工
BTAH型 …… D012
CTBH型 …… D013
BTVH型 …… D014

外圆切槽加工
GTAH型 …… D016
GTBH型 …… D016
GTCH型 …… D016

外圆切断加工
CTAH型 …… D018
CTAH-S型 …… D018
CTBH型 …… D020
CTCH型 …… D021
CTDH型 …… D022
CTEH型 …… D023

外圆螺纹加工
TTAH型 …… D024

外圆前肩面加工、仿形加工、端面加工
SH型 …… D026

外圆凸轮控制式刀具
CSVH型 …… D027

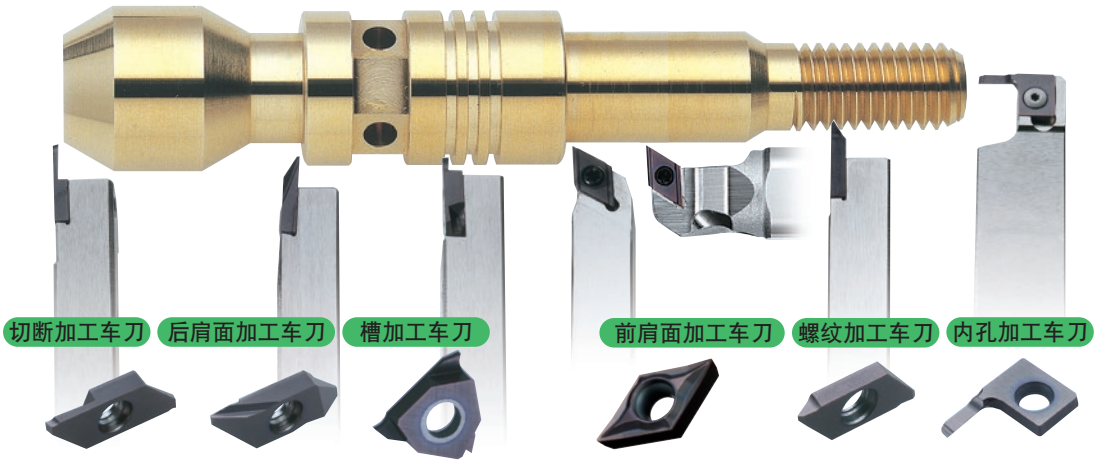
内孔加工
SBAH型 …… D030

*型号目录（按字母顺序）

D012 **BTAH**
D012 **BTAT**刀片
D013 **BTBT**刀片
D014 **BTVH**
D014 **BTVT**刀片
D027 **CSVH**
D028 **CSVTBXL**刀片
D028 **CSVTB**刀片
D028 **CSVTC**刀片
D027 **CSVTF**刀片
D027 **CSVTFXL**刀片
D029 **CSVTG**刀片
D029 **CSVTT**刀片
D018 **CTAH**
D018 **CTAH-S**
D019 **CTAT**刀片
D013 **CTBH**
D020 **CTBH**
D020 **CTBT**刀片
D021 **CTCH**
D021 **CTCT**刀片
D022 **CTDH**
D022 **CTDT**刀片
D023 **CTEH**
D023 **CTET**刀片
D016 **GTAH**
D016 **GTAT**刀片
D016 **GTBH**
D016 **GTBT**刀片
D016 **GTCH**
D016 **GTCT**刀片
D030 **SBAH**
D030 **SBAT**刀片
D008 **SCAC-SM**
D008 **SCLC-SM**
D009 **SDJC-SM**
D009 **SDNC-SM**
D026 **SH**
D010 **SVJB-SM**
D011 **SVJC-SM**
D010 **SVLP-SM**
D011 **SVPP-SM**
D011 **SVVB-SM**
D024 **TTAH**
D024 **TTAT**刀片

小型刀具概述

自动车床平列式刀架上安装的刀具（外圆加工用、内孔加工用）



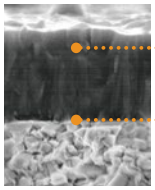
用于车削加工碳钢的PVD涂层超硬材种

MS6015 NEW

在车削加工纯铁、碳钢、快削钢中，实现了稳定的精加工表面和尺寸精度。

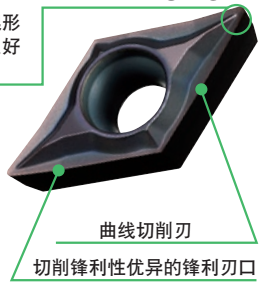
	MS6015	以往产品
涂层	TiCN 类多层涂层	TiAlN 类
硬度 (HV)	3,000	2,800
摩擦系数（碳钢）	低	高
母材硬度 (HRA)	92.0	92.0
母材抗折力 (GPa)	2.0	2.0

Ti-C-N类多层涂层

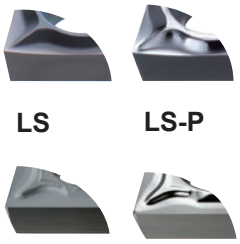


●附带模压断屑槽刀片

曲线切削刃和凸起形断屑槽的组合能良好地处理切屑



SMG　FS　FS-P



LS　LS-P

刀尖圆弧半径R为负公差

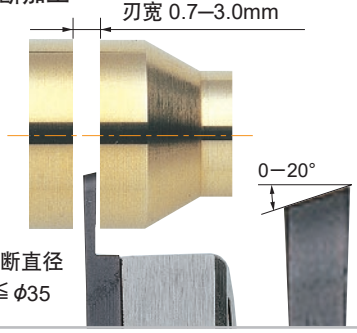
- 最适用于多要求负公差的精密零部件加工
- 型号标记中用【M】表示负公差
  例）DCGT11T301M-FS
- 刀片标签的侧面标记刀尖圆弧半径R值，容易识别

●刀尖圆弧半径R精度

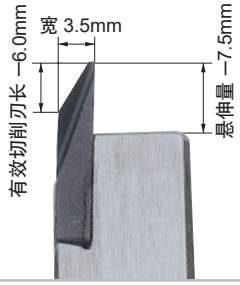
E级品
RE $^{0}_{-0.02}$ mm

M 表示刀片
RE $^{0}_{-0.05}$ mm
（以往G级品 RE ±0.10 mm）

●切断加工



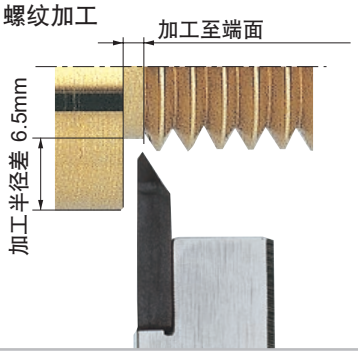
●后肩面加工



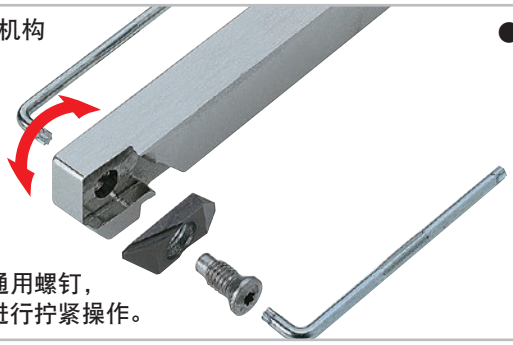
用于模压后肩面加工的刀片

SMB 断屑槽 NEW

●螺纹加工



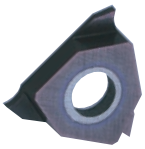
●背面夹紧机构

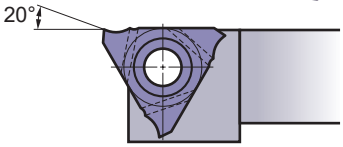


使用表背面通用螺钉，
可以从背面进行拧紧操作。

●槽加工

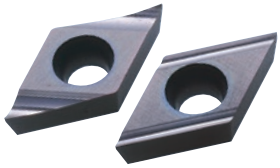
- 3 个刃角
- 槽宽 0.3–3.0mm
- 可用于横肩面加工





●前肩面加工

- E级精度ISO刀片
- 小刀尖圆弧半径R
- 前角 30°



适用几乎所有小工件的加工

外圆加工	前肩面、后肩面、切槽、螺纹、切断
内孔加工	镗孔、孔内切槽、切螺纹
钻孔加工	钻削
立铣加工	铣削

刀具可安装在各种 CNC 自动车床、小型车床上

刀架类型	平列式、转塔式、凸轮式（放射形）
刀柄尺寸	方刀柄：8～16 mm 圆刀柄：ϕ25.4 以下

高质量、长寿命、高效率的可转位刀片

高质量	E 级精度、刃口锋利、高精度小刀尖圆弧半径 R、超平滑的刀具表面
长寿命	PVD 涂层 MS6015/VP15TF/MP9005/MP9015
高效率	可转位车刀不需重磨，刀片种类丰富

凸轮式自动车床用刀具

●最适用于凸轮式自动车床（放射状刀架）
●最适合加工ϕ5mm以下的小零件
●一个刀柄能进行前肩面、后肩面、切槽、切螺纹、切断加工。

前肩面加工　后肩面加工　槽加工　螺纹加工　切断加工

内孔加工用刀具

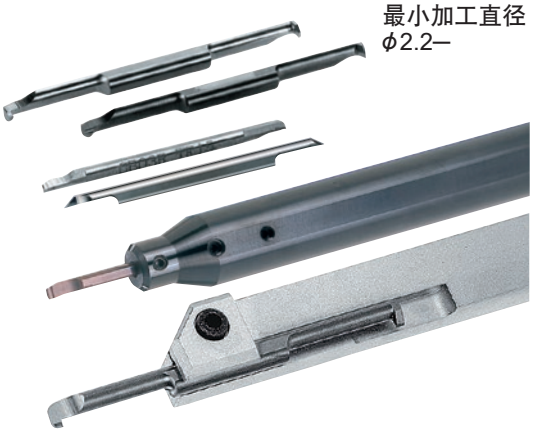
整体双头小型镗刀

镗刀
切槽刀
切螺纹刀

最小加工直径
ϕ2.2–

圆刀柄

方刀柄



小型可调式镗刀杆

最小加工直径 ϕ5.0–

最小加工直径 ϕ10.0–

阻尼镗刀杆

钻孔加工刀具

VIOLET 涂层高精度钻头
VAPDS/VAPDM(通用)
VAPDSSUS/VAPDMSUS
(用于钻削不锈钢)
VAPDSCB
(锪孔用)

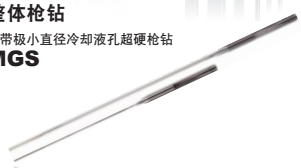
通用整体硬质合金钻头
MVS/MVE

用于锪孔加工的超硬实心钻头
MFE NEW

用于中心孔、倒角加工的超硬钻头
DLE NEW

极小直径超硬实心钻头
MIRACLE **MINI STAR** 钻头
MSE/MSP(中心孔钻头)

整体枪钻
附带极小直径冷却液孔超硬枪钻
MGS



立铣加工刀具

硬质合金立铣刀
MSTAR 立铣刀系列

难切削材料加工用立铣刀
SMART MIRACLE 立铣刀系列

外圆加工用刀具一览

平列式刀架用工具

●前肩面加工用

刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
SCAC-SM ➲ D008	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	90° KAPR
SCLC-SM ➲ D008	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	95° KAPR
SDJC-SM ➲ D009	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	93° KAPR
SDNC-SM ➲ D009	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	62.5° KAPR
SVLP-SM ➲ D010	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	95° KAPR
SVJB-SM ➲ D010	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	93° KAPR
SVJC-SM NEW ➲ D011	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	93° KAPR
SVPP-SM ➲ D011	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	117.5° KAPR
SVVB-SM ➲ D011	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	72.5° KAPR

●后肩面加工用

刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
BTAH (切削刃长 2.8、3.5、5.0mm) ➲ D012	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
CTBH (切削刃长 4.5、6.0mm) ➲ D013	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
BTVH (切削刃长7.5mm) ➲ D014	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	53° KAPR

●螺纹加工用

刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
TTAH ➲ D024	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

●切槽加工用

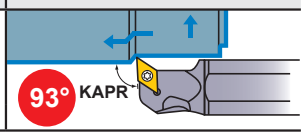
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
GTAH (槽宽 0.3–3.0mm) ➲ D016	8 x 8 x 80 8 x 8 x 120 10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 80 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	U 型断屑槽 E 型断屑槽 VT 型断屑槽
GTBH (槽宽 1.45–3.0mm) ➲ D016	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	U 型断屑槽 E 型断屑槽 VT 型断屑槽
GTCH (槽宽 2.5–3.0mm) ➲ D016	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120	U 型断屑槽 E 型断屑槽 VT 型断屑槽

●切断加工用

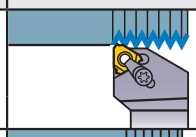
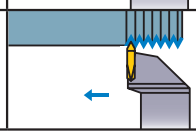
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
CTAH (最大切断直径 12mm) ➲ D018	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
CTAH-S (最大切断直径 12mm) ➲ D018	10 x 10 x 80	
CTBH (最大切断直径 16mm) ➲ D020	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
CTCH (最大切断直径 20mm) ➲ D021	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120	
CTDH (最大切断直径 23–35mm) ➲ D022	16 x 16 x 120 16 x 16 x 125	
CTEH (最大切断直径 23–35mm) ➲ D023	16 x 16 x 120 16 x 16 x 125	

背面刀架用刀具

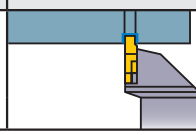
●阻尼套筒刀柄

刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (柄径 x 长)	刀柄形状
SH (前肩面、仿形、端面加工用) ➲ D026	ϕ15.875 x 100 ϕ19.05 x 125 ϕ20 x 125 ϕ22 x 125 ϕ25.4 x 150	

●螺纹加工用

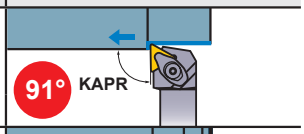
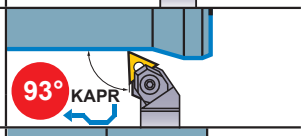
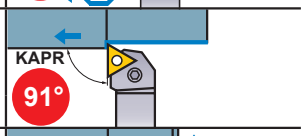
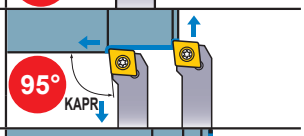
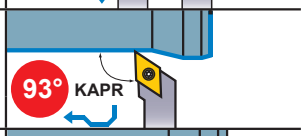
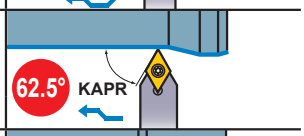
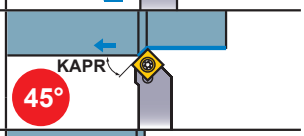
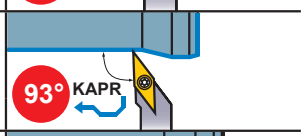
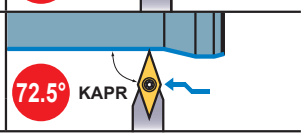
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
MMT ➲ G019	12 x 12 x 100 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 32 x 32 x 170	
SMGH ➲ G026	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	

●切槽加工用

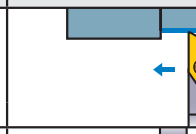
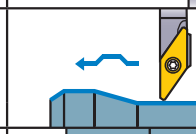
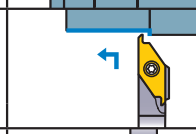
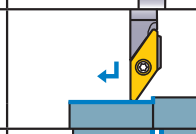
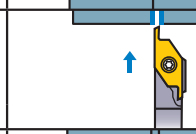
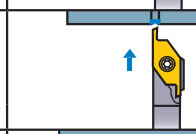
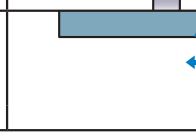
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
SMGH ➲ F118	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	

转塔式刀架用工具

●前肩面加工用

刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
DTGN ➲ C016	16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
MTJN ➲ C017	20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
PTGN ➲ C016	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
SCLC ➲ C022	8 x 8 x 60 10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SDJC ➲ C023	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SDNC ➲ C023	8 x 8 x 60 10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SSSC ➲ C026	12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
STGC ➲ C027	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SVJC ➲ C028	10 x 10 x 70 16 x 16 x 100	
SVVC ➲ C028	16 x 16 x 100	

凸轮式刀架用工具

刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
CSVH (前肩面加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (前肩面仿形加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (后肩面加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (后肩面加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (切断加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (切槽加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	
CSVH (螺纹加工用) ➲ D027	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5x 9.5x 140 10 x10 x 140 12 x12 x 140	

内孔加工用刀具一览(普通加工用)

产品名称	刀柄名称
平列式刀架用 ➲ D030	SBAH 最小加工直径：3mm
双头小型镗刀 (整体硬质合金) ➲ E019	CB CR 最小加工直径：2.2mm
小型镗刀 (整体硬质合金) ➲ E022	C○○FR-BLS 最小加工直径：3.2mm
小型可调式镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E016	SCLC 最小加工直径：5mm
小型可调式镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E017	STUC 最小加工直径：8mm
小型可调式镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E016	SWUB 最小加工直径：6mm
F 型镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E027	FSWL1 最小加工直径：5.8mm
F 型镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E027	FSWL2 最小加工直径：5.8mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E006	FSCLC/P FSCLC/P-E 最小加工直径：10mm

产品名称	刀柄名称
阻尼镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E008	FSDUC FSDUC-E 最小加工直径：14mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E009	FSDQC FSDQC-E 最小加工直径：13mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E007	FSTUP FSTUP-E 最小加工直径：10mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E011	FSVUB/C 最小加工直径：16mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E011	FSVPB/C 最小加工直径r：16mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E012	FSVJB/C 最小加工直径：16mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E010	FSWUB/P FSWUB/P-E 最小加工直径：10mm

内孔加工用刀具一览（切槽/切螺纹加工用/立铣加工/孔加工用）

切槽、切螺纹加工用刀具

产品名称	刀柄名称
双头小型镗刀（整体型） ➲ F120	**CG形(切槽用)** 最小加工直径：3mm
双头小型镗刀（整体型） ➲ G033	**CT形(切螺纹用)** 最小加工直径：3mm
F型镗刀杆（钢刀柄 硬质合金刀柄）（切槽用）（切螺纹用） ➲ F124	**FSL51 FSL52** 最小加工直径：10mm

立铣加工用刀具

整体硬质合金立铣刀系列	➲ J024
高速钢立铣刀系列	➲ J044

孔加工用刀具

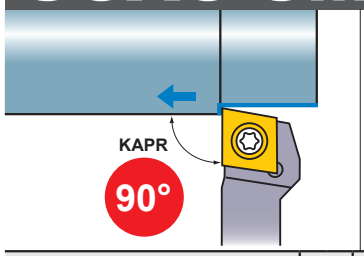
产品名称	系列名称
NEW 导向钻头 ➲ P012	**DLE系列**
NEW 用于锪孔加工的钻头 ➲ P015	**MFE系列**

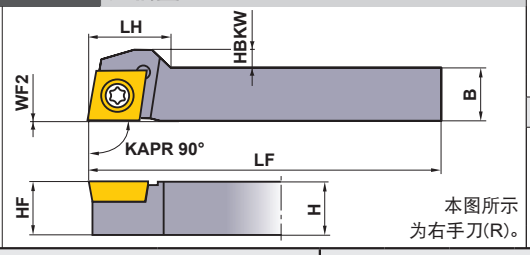
DLE系列	➲ P012
MFE系列	➲ P015
MVX/TAF钻头（可转位钻头）	➲ P230
整体硬质合金钻头系列	➲ P004
整体枪钻系列	➲ P130
高速钢钻头系列	➲ P008

外圆前肩面加工

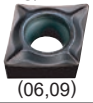
SCAC-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

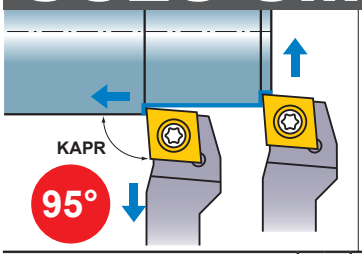
精加工	精加工	轻切削	轻切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(06,09)	(06)	(06,09)	(06,09)
中切削	**中切削**	**有色金属用**	**轻切削**
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

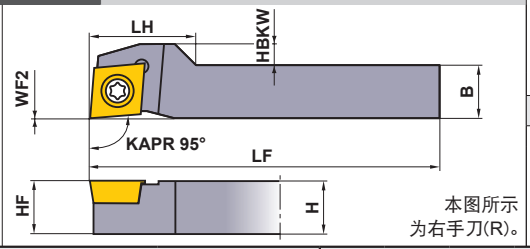
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SCACR/L0808K06-SM	●	●	CC□B CC□H CC□T CC□W	0602□□	8	8	125	11	1.6	8	0	TS254	TKY08R
SCACR/L1010K06-SM	●	●		0602□□	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SCACR/L1010K09-SM	●	●		09T3□□	10	10	125	16	3.5	10	0	TS43	TKY15R
SCACR/L1212M09-SM	●	●		09T3□□	12	12	150	14	1.5	12	0	TS43	TKY15R
SCACR/L1616M09-SM	●	●		09T3□□	16	16	150	—	—	16	0	TS43	TKY15R

※安装扭矩(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

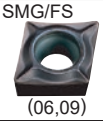
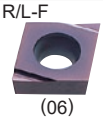
SCLC-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

精加工	精加工	轻切削	轻切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(06,09)	(06)	(06,09)	(06,09)
中切削	**中切削**	**有色金属用**	**轻切削**
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SCLCR/L0808K06-SM	●	●	CC□B CC□H CC□T CC□W	0602□□	8	8	125	11	2.1	8	0	TS254	TKY08R
SCLCR/L1010K06-SM	●	●		0602□□	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SCLCR/L1010K09-SM	●	●		09T3□□	10	10	125	20	4	10	0	TS43	TKY15R
SCLCR/L1212M09-SM	●	●		09T3□□	12	12	150	18	2	12	0	TS43	TKY15R
SCLCR/L1616M09-SM	●	●		09T3□□	16	16	150	—	—	16	0	TS43	TKY15R

※安装扭矩(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

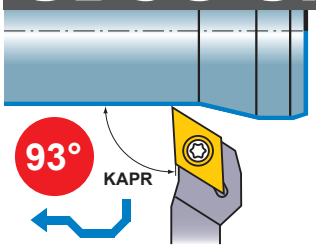
注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号，数字表示该刀片的大小。
注2) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.2。

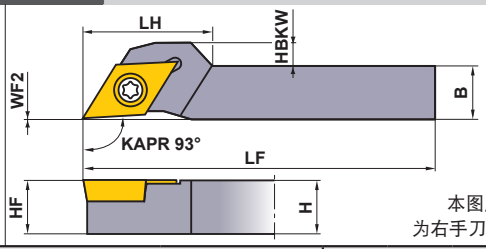
●：标准库存品

SCAC-SM型用刀片	➤ A140—A147
SCLC-SM型用刀片	➤ A140—A147
CBN&PCD刀片	➤ B049—B052, B072

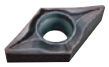
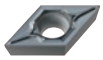
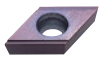
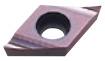
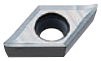
SDJC-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

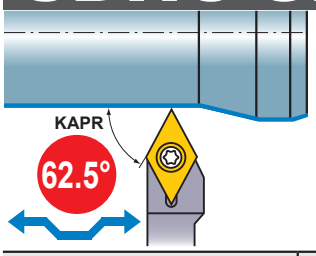
精加工	精加工	轻切削	轻切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)
中切削	中切削	有色金属用	轻切削
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)

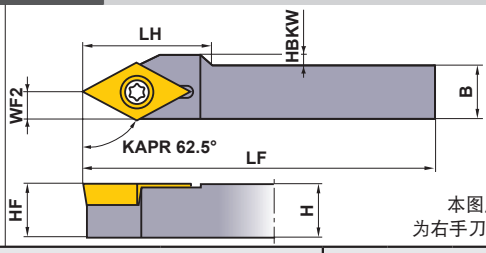
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SDJCR/L0808K07-SM	●	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	0702○○	8	8	125	15	2	8	0	TS254	TKY08R
SDJCR/L1010K07-SM	●	●		0702○○	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SDJCR/L1010K11-SM	●	●		11T3○○	10	10	125	24	4	10	0	TS43	TKY15R
SDJCR/L1212M11-SM	●	●		11T3○○	12	12	150	22	2	12	0	TS43	TKY15R
SDJCR/L1616M11-SM	●	●		11T3○○	16	16	150	—	—	16	0	TS43	TKY15R

※安装扭矩(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

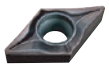
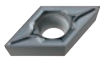
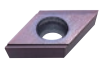
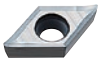
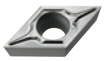
SDNC-SM

尖头左右手刀・无偏置





本图所示为右手刀(R)。

精加工	精加工	轻切削	轻切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)
中切削	中切削	有色金属用	轻切削
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SDNCR/L0808K07-SM	●	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	0702○○	8	8	125	—	—	8	3	TS254	TKY08R
SDNCR/L1010K07-SM	●	●		0702○○	10	10	125	—	—	10	3	TS254	TKY08R
SDNCR/L1010K11-SM	●	●		11T3○○	10	10	125	24	2	10	5	TS43	TKY15R
SDNCR/L1212M11-SM	●	●		11T3○○	12	12	150	—	—	12	5	TS43	TKY15R
SDNCR/L1616M11-SM	●	●		11T3○○	16	16	150	—	—	16	5	TS43	TKY15R

※安装扭矩(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

推荐切削条件

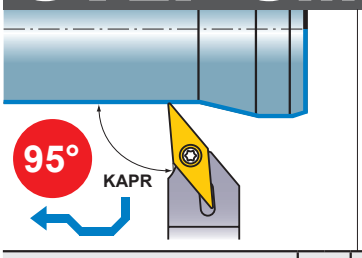
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
			NX2525	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≦HB200	**VP15TF/MP9005/MP9015**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N	有色金属	—	**HTi10/MT9005**	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)
S	钛合金	—	**MT9005**	60 (40—80)	0.08 (0.04—0.12)
	耐热合金	—	**MP9015**	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

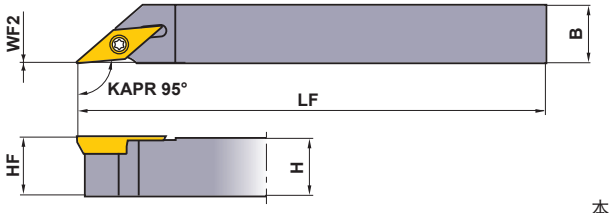
SDJC-SM型用刀片 ➤ **A149—A154**
SDNC-SM型用刀片 ➤ **A149—A154**
CBN&PCD刀片 ➤ **B054—B056, B073**
零件 ➤ **Q001**
技术资料 ➤ **R001**

外圆前肩面加工

SVLP-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

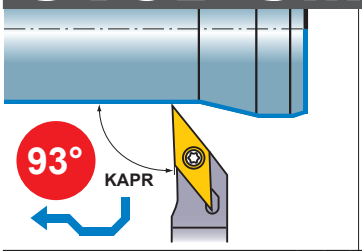
精加工	精加工
R/L-SRF	SMG
(08,11)	(08,11)

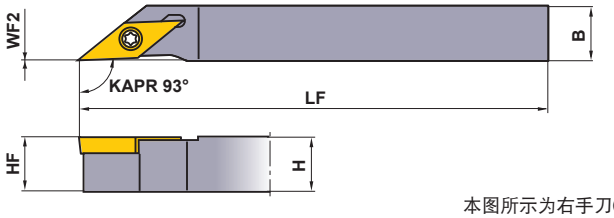
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVLPR/L1010K08-SM	●	●	VPET VPGT	0802○○	10	10	125	10	0	TS202	TKY06R
SVLPR/L1212M08-SM	●	●		0802○○	12	12	150	12	0	TS202	TKY06R
SVLPR/L1010K11-SM	●	●		1103○○	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
SVLPR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
SVLPR/L1616M11-SM	●	●		1103○○	16	16	150	16	0	TS255	TKY08R

※安装扭矩(N・m)：TS202=0.6, TS255=1.0

SVJB-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

精加工	中切削
R/L-F	R/L-SN
(11)	(11)
中切削	
R/L-SR	
(11)	

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVJBR/L1010K11-SM	●	●	VBMT VBET VBGT VBGW	1103○○	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
SVJBR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
SVJBR/L1616M11-SM	●	●		1103○○	16	16	150	16	0	TS255	TKY08R

※安装扭矩(N・m)：TS255=1.0

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—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
P	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
P	易切削钢	—	**NX2525**	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≦HB200	**VP15TF/MP9005/MP9015**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N	有色金属	—	**HTi10/MT9005**	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)
S	钛合金	—	**MT9005**	60 (40—80)	0.08 (0.04—0.12)
S	耐热合金	—	**MP9015**	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

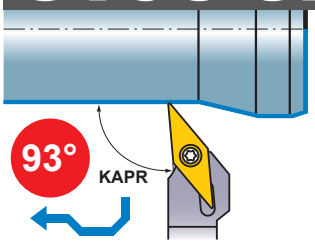
注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号，数字表示该刀片的大小。
注2) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.2。

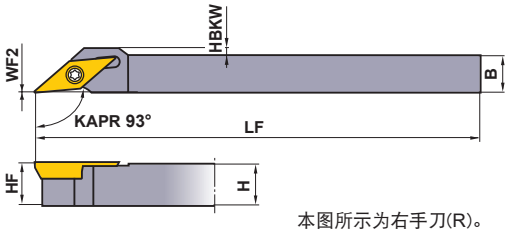
●：标准库存品

SVLP-SM型用刀片	➤ **A174**
SVJB-SM型用刀片	➤ **A167—A169**
CBN&PCD刀片	➤ **B061, B077**

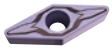
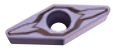
SVJC-SM NEW

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

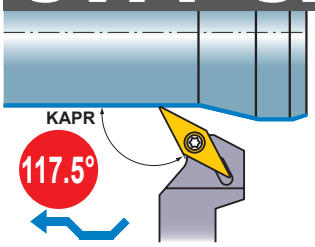
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LS	LS-P
(11)	(11)	(11,13)	(11,13)
轻切削	轻切削	轻切削	
LP	LM	LS	
			
(11)	(11)	(11)	

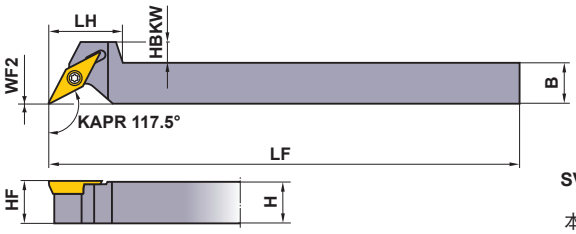
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVJCR/L1010JX11-SM	●	●	VCMW VCMT VCGT	1103○○	10	10	120	—	10	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1212JX11-SM	●	●		1103○○	12	12	120	—	12	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1616JX11-SM	●	●		1103○○	16	16	120	—	16	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1010JX13-SM	●	●		1303○○	10	10	120	2	10	0	TS32	TKY08R
SVJCR/L1212JX13-SM	●	●		1303○○	12	12	120	—	12	0	TS32	TKY08R
SVJCR/L1616JX13-SM	●	●		1303○○	16	16	120	—	16	0	TS32	TKY08R

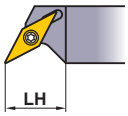
※安装扭矩(N・m)：TS255=1.0, TS32=1.0

● = NEW

SVPP-SM







SVPPR/L1616M11-SM

本图所示为右手刀(R)。

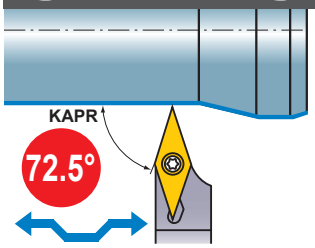
精加工
R/L-SRF
(11)
精加工
SMG
(11)

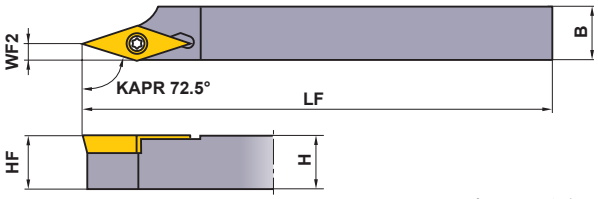
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVPPR/L1010K11-SM	●	●	VPET VPGT	1103○○	10	10	125	20	8	10	0	TS255	TKY08R
SVPPR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	20	6	12	0	TS255	TKY08R
SVPPR/L1616M11-SM	●	●		1103○○	16	16	150	17	—	16	0	TS255	TKY08R

※安装扭矩(N・m)：TS255=1.0

SVVB-SM

尖头左右手刀





本图所示为右手刀(R)。

精加工	中切削
R/L-F	R/L-SN
(11)	(11)
中切削	
R/L-SR	
(11)	

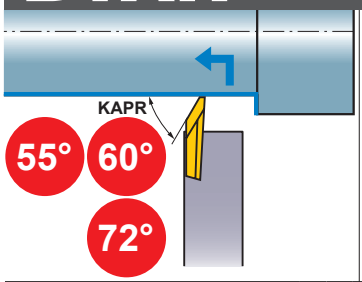
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVVBR/L1010K11-SM	●	●	VBET VBGT VBMT VBGW	1103○○	10	10	125	10	3	TS255	TKY08R
SVVBR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	12	3	TS255	TKY08R
SVVBR/L1616M11-SM	●	●		1103○○	16	16	150	16	3	TS255	TKY08R

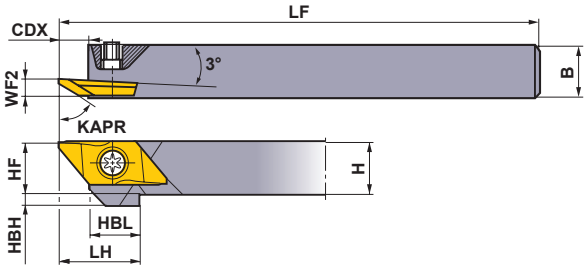
※安装扭矩(N・m)：TS255=1.0

SVJC-SM型用刀片	➤ A170—A172	CBN&PCD刀片	➤ B061, B077
SVPP-SM型用刀片	➤ A174	零件	➤ Q001
SVVB-SM型用刀片	➤ A167—A169	技术资料	➤ R001

外圆后肩面加工

BTAH





本图所示为右手刀(R)。

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	※ 夹紧螺钉	扳手
BTAHR/L0810-50	●	●	BTAT	5528○○R/L-B	8	10	120	15	8	3.5	4	9.5	5.5	NS402W	NKY15S
BTAHR/L1010-50	●	●		6035○○R/L-B	10	10	120	15	10	3.5	2	9.5	5.5	NS402W	NKY15S
BTAHR/L1212-50	●	●		605000RX	12	12	120	15	12	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S
BTAHR/L1616-50	●			7235○○R-SMB	16	16	120	15	16	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S

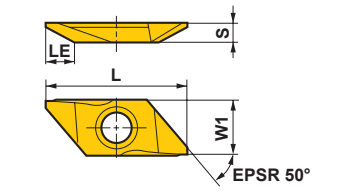
注1) 右手刀柄请使用右手刀片，左手刀柄请使用左手刀片。
注2) 最大切削深度设定为有效切削刃长(LE)的60%。
※安装扭矩(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

刀片

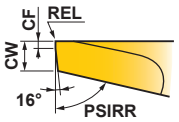
型号	切削方向	涂层 VP15TF	涂层 NEW MS6015	刀片尺寸 (mm) PSIRR/L※	RER/L	CF	L	W1	CW	S	LE※ (mm)
NEW BTAT7235V5R-SMB	R	●		72°	0.05	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
NEW BTAT723501MR-SMB	R	●		72°	0.08	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
NEW BTAT723502MR-SMB	R	●		72°	0.18	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
BTAT552800R-B	R	●	●	55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT552800L-B	L	●		55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT552801R-B	R	●	●	55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT552801L-B	L	●		55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT603500R-B	R	●	●	60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603500L-B	L	●		60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5
NEW BTAT603501MR-B	R		●	60°	0.08	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603501R-B	R	●	●	60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT603501L-B	L	●		60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5
BTAT605000RX	R	●		60°	0	0	20	8	1.25	2.5	5.0

形 状

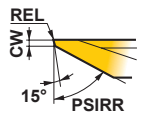
带断屑槽



SMB型断屑槽（模压）

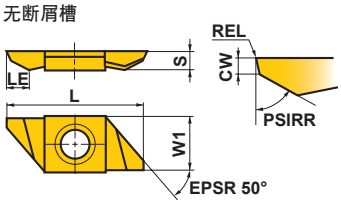


B型断屑槽（磨削）



本图所示为右手刀(R)。

无断屑槽



注1) 右切割方向为REL、PSIRR
左切割方向为RER、PSIRL。
※安装在刀柄上时的数值。

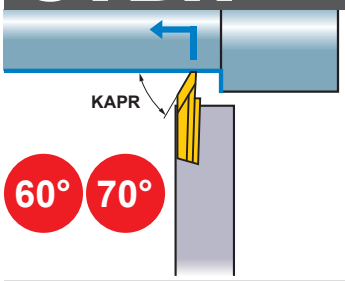
● = NEW

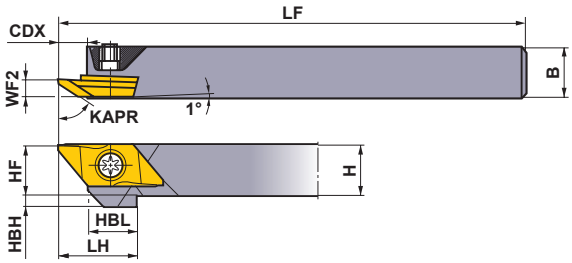
推荐切削条件

	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—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≦HB200	**VP15TF**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N	有色金属	—	**MS6015**	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

●：标准库存品(1盒装5个刀片)

CTBH





本图所示为右手刀(R)。

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	※ 夹紧螺钉	扳手
CTBHR/L1010-160	●	●	BTBT	60450○R/L-B	10	10	120	19.5	10	3.4	2	12	7.5	NS402W	NKY15S
CTBHR/L1212-160	●	●		606000R/L	12	12	120	19.5	12	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S
CTBHR/L1616-160	●	●		7055○○R-SMB	16	16	120	19.5	16	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S

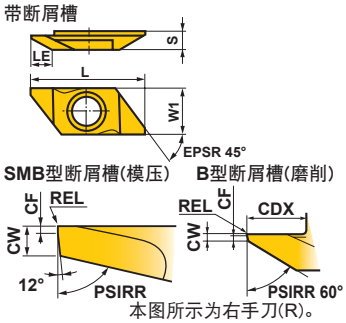
注1) 右手刀柄请使用右手刀片，左手刀柄请使用左手刀片。
注2) 最大切削深度设定为有效切削刃长(LE)的60%。
※安装扭矩(N • m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

刀片

型号	切削方向	涂层 VP15TF	涂层 NEW MS6015	刀片尺寸 (mm) PSIRR/L※	RER/L	CF	L	W1	CW	S	CDX	LE※ (mm)
NEW BTBT7055V5R-SMB	R	●		70°	0.05	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5
NEW BTBT705501MR-SMB	R	●		70°	0.08	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5
NEW BTBT705502MR-SMB	R	●		70°	0.18	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5
BTBT604500R-B	R	●	●	60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5
BTBT604500L-B	L	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5
NEW BTBT604501MR-B	R		●	60°	0.08	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5
BTBT604501R-B	R	●	●	60°	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5
BTBT604501L-B	L	●		60°	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5
BTBT606000R	R	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0
BTBT606000L	L	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0

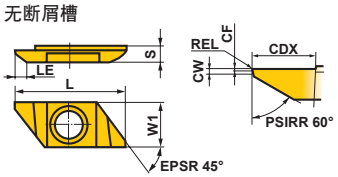
形 状

带断屑槽



本图所示为右手刀(R)。

无断屑槽



本图所示为右手刀(R)。

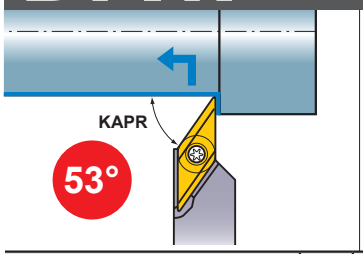
注1) 右切割方向为REL、PSIRR
左切割方向为RER、PSIRL。
※安装在刀柄上时的数值。

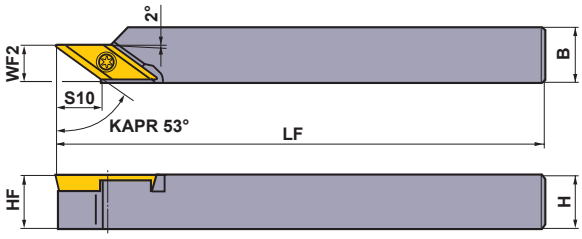
● = NEW

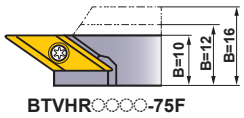
●：标准库存品(1盒装5个刀片)

外圆后肩面加工

BTVH







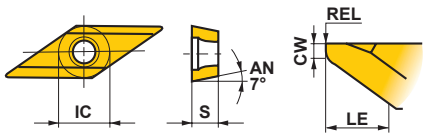
规格只有右手刀(R)。

型号	库存	适用刀片		刀柄尺寸 (mm)						※	
	R			H	B	LF	HF	WF2	S10	夹紧螺钉	扳手
BTVHR1010-75	●	BTVT	5375○○R-B	10	10	120	10	7.5	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1212-75	●			12	12	120	12	7.5	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1616-75	●			16	16	120	16	7.5	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1010-75F	●			10	10	120	10	10.0	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1212-75F	●			12	12	120	12	10.0	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1616-75F	●			16	16	120	16	10.0	8.5	NS251	NKY15S

注1） 最大切削深度设定为有效切削刃长(LE)的30%。
注2） 高负荷加工时推荐使用F型。
※安装扭矩(N・m)：NS251=1.0

刀片

型号	切削方向	涂层	刀片尺寸 (mm)				LE (mm) ※	形 状
		VP15TF	IC	S	REL	CW		
BTVT5375V5R-B	R	●	6.35	3.18	0.05	0.5	7.5	带断屑槽
BTVT537501R-B	R	●	6.35	3.18	0.1	0.5	7.5	



※安装在刀柄上的数值。

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—HB280	VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	易切削钢	—	VP15TF	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≦HB200	VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N	有色金属	—	VP15TF	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

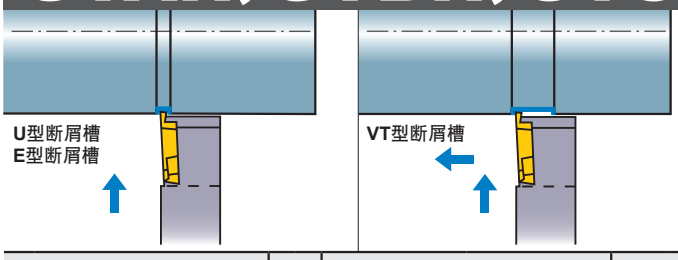
●：标准库存品(1盒装5个刀片)

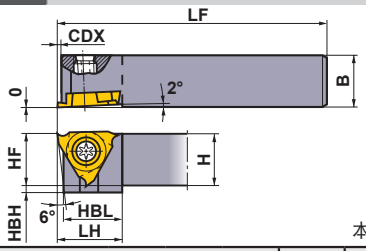
零件 ➤ Q001
技术资料 ➤ R001

笔记

外圆切槽加工

GTAH, GTBH, GTCH





本图所示为右手刀(R)。

	型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	CDX※1	LH	HBH	HBL	槽宽尺寸 (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
标准刀柄	GTAHR/L0808-20S	●	●	GTAT GTBT ※1 GTCT ※1	○○○○	8	8	8	80	2	15	5	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTAHR/L1010-20S	●	●		○○○○	10	10	10	80	2	15	3	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTAHR/L1212-20S	●	●		○○○○	12	12	12	80	2	15	1	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTBHR/L1010-30S	●	●	GTBT. GTCT	○○○○	10	10	10	80	3	15	3	13.4	1.45－3.0	NS404W	NKY15S
	GTCHR/L1010-30S	●	●	GTCT	○○○○	10	10	10	80	3	15	3	13.4	2.5－3.0	NS404W	NKY15S
长柄	GTAHR/L0808-20	●	●	GTAT GTBT ※1 GTCT ※1	○○○○	8	8	8	120	2	15	5	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTAHR/L1010-20	●	●		○○○○	10	10	10	120	2	15	3	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTAHR/L1212-20	●	●		○○○○	12	12	12	120	2	15	1	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTAHR/L1616-20	●	●		○○○○	16	16	16	120	2	15	—	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
	GTBHR/L1010-30	●	●	GTBT. GTCT	○○○○	10	10	10	120	3	15	3	13.4	1.45－3.0	NS404W	NKY15S
	GTBHR/L1212-30	●	●		○○○○	12	12	12	120	3	15	1	13.4	1.45－3.0	NS404W	NKY15S
	GTBHR/L1616-30	●	●		○○○○	16	16	16	120	3	15	—	13.4	1.45－3.0	NS404W	NKY15S
	GTCHR/L1010-30	●	●	GTCT	○○○○	10	10	10	120	3	15	3	13.4	2.5－3.0	NS404W	NKY15S

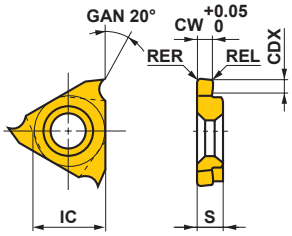
注1） 右手刀柄请使用右手刀片，左手刀柄请使用左手刀片。
※1 不能加工深度大于刀柄的**CDX**尺寸(最大槽深度)。
※2 安装扭矩(N・m)：NS404W=1.0

刀片

型号	切削方向	涂层 VP15TF	刀片尺寸 (mm) CW	CDX※1	RER/L	IC	S
GTAT 03006V3R-U	R	●	0.3	0.6	0.03	9.525	3.18
GTAT 03006V3L-U	L	●	0.3	0.6	0.03	9.525	3.18
GTAT 05012V5R-U	R	●	0.5	1.2	0.05	9.525	3.18
GTAT 05012V5L-U	L	●	0.5	1.2	0.05	9.525	3.18
GTAT 07520V5R-U	R	●	0.75	2.0	0.05	9.525	3.18
GTAT 07520V5L-U	L	●	0.75	2.0	0.05	9.525	3.18
GTAT 09520V5R-U	R	●	0.95	2.0	0.05	9.525	3.18
GTAT 09520V5L-U	L	●	0.95	2.0	0.05	9.525	3.18
GTAT 10020V5R-U	R	●	1.0	2.0	0.05	9.525	3.18
GTAT 10020V5L-U	L	●	1.0	2.0	0.05	9.525	3.18
GTAT 10320V5R-U	R	●	1.03	2.0	0.05	9.525	3.18
GTAT 12520V5R-U	R	●	1.25	2.0	0.05	9.525	3.18
GTAT 12520V5L-U	L	●	1.25	2.0	0.05	9.525	3.18
GTBT14530V5R-U	R	●	1.45	3.0	0.05	9.525	3.18
GTBT14530V5L-U	L	●	1.45	3.0	0.05	9.525	3.18
GTBT15030V5R-U	R	●	1.5	3.0	0.05	9.525	3.18
GTBT15030V5L-U	L	●	1.5	3.0	0.05	9.525	3.18
GTBT17530V5R-U	R	●	1.75	3.0	0.05	9.525	3.18
GTBT17530V5L-U	L	●	1.75	3.0	0.05	9.525	3.18
GTBT20030V5R-U	R	●	2.0	3.0	0.05	9.525	3.18
GTBT20030V5L-U	L	●	2.0	3.0	0.05	9.525	3.18
GTCT25030V5R-U	R	●	2.5	3.0	0.05	9.525	3.18
GTCT25030V5L-U	L	●	2.5	3.0	0.05	9.525	3.18

形 状

U型断屑槽(通用槽加工)



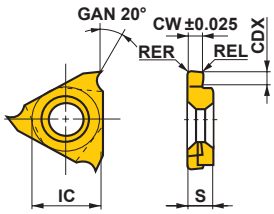
本图所示为右手刀(R)。

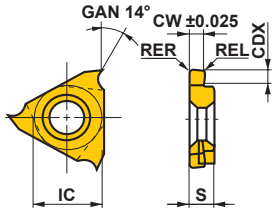
※1 不能加工深度大于刀柄的**CDX**尺寸(最大槽深度)。

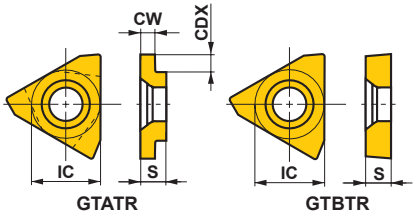
●： 标准库存品(1盒装5个刀片)

刀片

型号	切削方向	涂层 VP15TF	涂层 VP15KZ	硬质合金 TF15	刀片尺寸 (mm) CW	CDX	RER/L	IC	S	形状	最大切削深度 (mm)
GTAT 03306V3R-E	R	●			0.33	0.6	0.03	9.525	3.18	E型断屑槽(环形槽加工)	
GTAT 03306V3L-E	L	●			0.33	0.6	0.03	9.525	3.18		
GTAT 04312V3R-E	R	●			0.43	1.2	0.03	9.525	3.18		
GTAT 04312V3L-E	L	●			0.43	1.2	0.03	9.525	3.18		
GTAT 05312V5R-E	R	●			0.53	1.2	0.05	9.525	3.18		
GTAT 05312V5L-E	L	●			0.53	1.2	0.05	9.525	3.18		
GTAT 07520V5R-E	R	●			0.75	2.0	0.05	9.525	3.18		
GTAT 07520V5L-E	L	●			0.75	2.0	0.05	9.525	3.18		
GTAT 09520V5R-E	R	●			0.95	2.0	0.05	9.525	3.18		
GTAT 09520V5L-E	L	●			0.95	2.0	0.05	9.525	3.18		
GTAT 10020V5R-E	R	●			1.0	2.0	0.05	9.525	3.18		
GTAT 10020V5L-E	L	●			1.0	2.0	0.05	9.525	3.18		
GTAT 1002001R-E	R	●			1.0	2.0	0.1	9.525	3.18		
GTAT 1002001L-E	L	●			1.0	2.0	0.1	9.525	3.18		
GTAT 12020V5R-E	R	●			1.2	2.0	0.05	9.525	3.18		
GTAT 12020V5L-E	L	●			1.2	2.0	0.05	9.525	3.18		
GTAT 1202001R-E	R	●			1.2	2.0	0.1	9.525	3.18		
GTAT 1202001L-E	L	●			1.2	2.0	0.1	9.525	3.18		
GTAT 14020V5R-E	R	●			1.4	2.0	0.05	9.525	3.18		
GTAT 14020V5L-E	L	●			1.4	2.0	0.05	9.525	3.18		
GTBT15030V5R-E	R	●			1.5	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTBT15030V5L-E	L	●			1.5	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTBT1503001R-E	R	●			1.5	3.0	0.1	9.525	3.18		
GTBT1503001L-E	L	●			1.5	3.0	0.1	9.525	3.18		
GTBT18030V5R-E	R	●			1.8	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTBT18030V5L-E	L	●			1.8	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTBT20030V5R-E	R	●			2.0	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTBT20030V5L-E	L	●			2.0	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTBT2003001R-E	R	●			2.0	3.0	0.1	9.525	3.18		
GTBT2003001L-E	L	●			2.0	3.0	0.1	9.525	3.18		
GTBT22530V5R-E	R	●			2.25	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTBT22530V5L-E	L	●			2.25	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTCT25030V5R-E	R	●			2.5	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTCT25030V5L-E	L	●			2.5	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTCT27530V5R-E	R	●			2.75	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTCT27530V5L-E	L	●			2.75	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTCT30030V5R-E	R	●			3.0	3.0	0.05	9.525	3.18		
GTCT30030V5L-E	L	●			3.0	3.0	0.05	9.525	3.18	本图所示为右手刀(R)。	
GTAT 0330600R-VT	R		●		0.33	0.6	0	9.525	3.18	VT型断屑槽(切槽、横肩面加工)	0.25
GTAT 0431200R-VT	R		●		0.43	1.2	0	9.525	3.18		0.9
GTAT 0532000R-VT	R		●		0.53	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTAT 0652000R-VT	R		●		0.65	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTAT 0752000R-VT	R		●		0.75	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTAT 0802000R-VT	R		●		0.8	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTAT 0852000R-VT	R		●		0.85	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTAT 0952000R-VT	R		●		0.95	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTAT 1002000R-VT	R		●		1.0	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTAT 1102000R-VT	R		●		1.1	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTAT 1202000R-VT	R		●		1.2	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTAT 1302000R-VT	R		●		1.3	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTAT 1402000R-VT	R		●		1.4	2.0	0	9.525	3.18		1.6
GTBT1503000R-VT	R		●		1.5	3.0	0	9.525	3.18		2.7
GTBT2003000R-VT	R		●		2.0	3.0	0	9.525	3.18		2.7
GTATR	R			※●	1.76	3.0	—	9.525	3.18	半成品	
GTATL	L			※●	1.76	3.0	—	9.525	3.18		
GTBTR	R			※●	—	0	—	9.525	3.18		
GTBTL	L			※●	—	0	—	9.525	3.18		







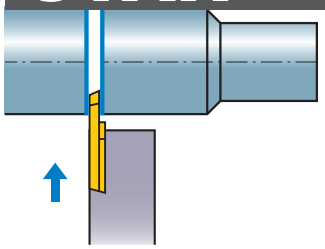
本图所示为右手刀(R)。

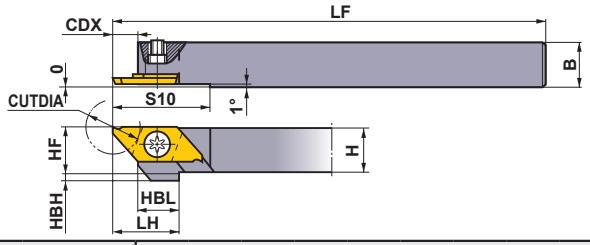
※ 1盒10片装。

切削条件 ➤ D018
零件 ➤ Q001
技术资料 ➤ R001

外圆切断加工

CTAH



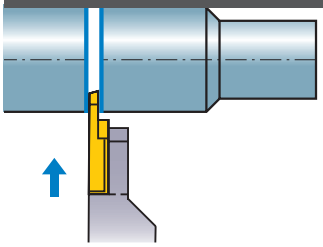


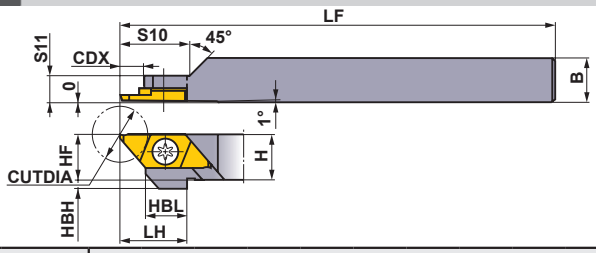
本图所示为右手刀(R)。

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
CTAHR/L0810-120	●	●	CTAT	○○○○	8	10	8	120	15	5.5	4	9.5	22	12 (8)※1	NS402W	NKY15S
CTAHR/L1010-120	●	●		○○○○	10	10	10	120	15	5.5	2	9.5	22		NS402W	NKY15S
CTAHR/L1212-120	●	●		○○○○	12	12	12	120	15	5.5	—	9.5	22		NS403W	NKY15S
CTAHR/L1616-120	●	●		○○○○	16	16	16	120	15	5.5	—	9.5	22		NS403W	NKY15S

※1 切断宽(CW)=0.7mm时
※2 安装扭矩(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

CTAH-S





规格只有右手刀(R)。

型号	库存 R	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	S11	CUTDIA (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
CTAHR1010-120S	●	CTAT	○○○○	10	10	10	80	15	16	2	9.5	16	5.5	12 (8)※1	NS401	NKY25R

※1 切断宽(CW)=0.7mm时
※2 安装扭矩(N・m)：NS401=3.5

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—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.05 (0.02—0.09)
	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.05 (0.01—0.09)
M	不锈钢	≦HB200	**VP15TF**	80 (50—120)	0.03 (0.02—0.05)
N	有色金属	—	**MS6015**	150 (70—230)	0.07 (0.03—0.11)

●：标准库存品(1盒装5个刀片)

刀片

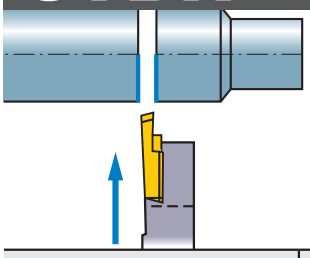
刀柄	刀柄安装状态	断屑槽	形状	刀尖形状	型号	切削方向	涂层 VP15TF	涂层 NEW MS6015	刀片尺寸 (mm) CW	CDX	RER/L	L	W1	S	LBB	CUTDIA (mm)
右手刀柄(R)	16°	带断屑槽		REL CDX LBB CW ±0.05 RER	CTAT07080V5RR-B	R	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8
					CTAT10120V5RR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5RR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5RR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
	16°			REL CDX LBB CW ±0.05 RER 刀尖强化型	CTAT15120V5RR-BX	R	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5RR-BX	R	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
	0°			REL CDX LBB CW ±0.05 RER	CTAT10120V5RN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5RN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5RN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
	0°			REL CDX LBB CW ±0.05 RER 刀尖强化型	CTAT15120V5RN-BX	N	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5RN-BX	N	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
	16°			REL CDX CW ±0.05 RER LBB	CTAT10110V5RL-B	L	●		1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
					CTAT15110V5RL-B	L	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
					CTAT20110V5RL-B	L	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
	20°	无断屑槽	S L W1 EPSR 50°	REL CDX LBB CW ±0.05 RER	CTAT1012000RR	R	●	●	1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12
					CTAT1512000RR	R	●	●	1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12
					CTAT2012000RR	R	●	●	2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12
左手刀柄(L)	16°	带断屑槽		REL CW ±0.05 RER LBB CDX	CTAT07080V5LL-B	L	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8
					CTAT10120V5LL-B	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5LL-B	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5LL-B	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12
	0°			REL CW ±0.05 RER LBB CDX	CTAT10120V5LN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5LN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5LN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
	16°			REL LBB CW ±0.05 RER CDX	CTAT10110V5LR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
					CTAT15110V5LR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
					CTAT20110V5LR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11
	20°	无断屑槽	本图所示为右手刀(R)。	REL CW ±0.05 RER LBB CDX	CTAT1012000LL	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12
					CTAT1512000LL	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12
					CTAT2012000LL	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12

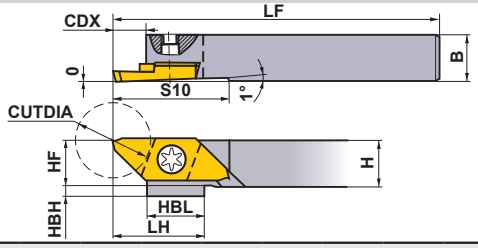
● = NEW

零件 ➤ Q001
技术资料 ➤ R001

外圆切断加工

CTBH



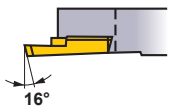
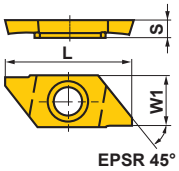
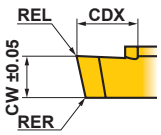
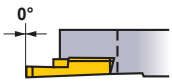
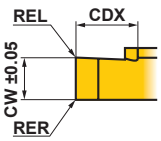
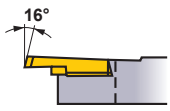
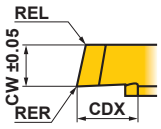
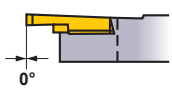
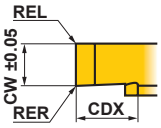
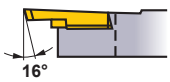
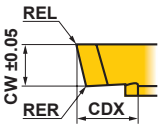


本图所示为右手刀(R)。

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	CUTDIA (mm)	※ 夹紧螺钉	扳手
CTBHR/L1010-160	●	●	CTBT	○○○○	10	10	10	120	19.5	7.5	2	9.5	25	16	NS402W	NKY15S
CTBHR/L1212-160	●	●		○○○○	12	12	12	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15S
CTBHR/L1616-160	●	●		○○○○	16	16	16	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15S

※安装扭矩(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

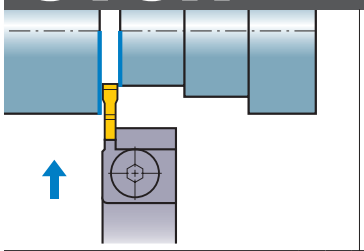
刀片

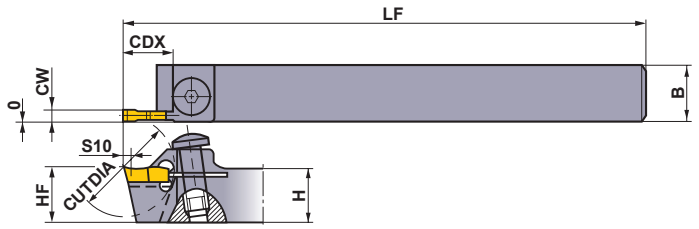
刀柄	刀柄安装状态	断屑槽	形状	刀尖形状	型号	切削方向	涂层 VP15TF	涂层 NEW MS6015	刀片尺寸 (mm) CW	CDX	RER/L	L	W1	S	CUTDIA (mm)
右手刀柄(R)		带断屑槽			CTBT15160V5RR-B	R	●	●	1.5	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20160V5RR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20160V5RN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
左手刀柄(L)					CTBT20160V5LL-B	L	●		2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20160V5LN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
			本图所示为右手刀(R)。		CTBT20145V5LR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	14.5

● = NEW

●：标准库存品(1盒装5个刀片)

CTCH





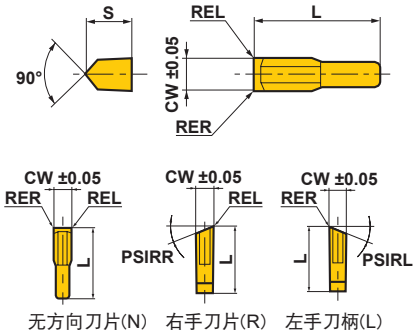
本图所示为右手刀(R)。

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	CDX	S10	CUTDIA (mm)	※ 夹紧螺钉	扳手
CTCHR/L1010-200	●	●	CTCT	2○○○	10	10	10	120	11	0.5	20	NS501W	HKY25RS
CTCHR/L1212-200	●	●	CTCT	2○○○	12	12	12	120	11	0.5	20	NS501W	HKY25RS

※安装扭矩(N・m)：NS501W=2.2

刀片

断屑槽	型号	切削方向	涂层 VP15TF	刀片尺寸 (mm) CW	PSIRR/L	RER/L	L	S	CUTDIA (mm)	形状
带断屑槽	CTCT22200V5N-B	N	※●	2.2	0°	0.05	10	4.0	20	
	CTCT2220001N-B	N	※●	2.2	0°	0.1	10	4.0	20	
	CTCT25200V5N-B	N	※●	2.5	0°	0.05	10	4.0	20	
	CTCT2520001N-B	N	※●	2.5	0°	0.1	10	4.0	20	
	CTCT22200V5R-B	R	※●	2.2	17°	0.05	10	4.0	20	
	CTCT2220001R-B	R	※●	2.2	17°	0.1	10	4.0	20	
	CTCT25200V5R-B	R	※●	2.5	17°	0.05	10	4.0	20	
	CTCT2520001R-B	R	※●	2.5	17°	0.1	10	4.0	20	
	CTCT22200V5L-B	L	※●	2.2	17°	0.05	10	4.0	20	
	CTCT2220001L-B	L	※●	2.2	17°	0.1	10	4.0	20	
	CTCT25200V5L-B	L	※●	2.5	17°	0.05	10	4.0	20	
	CTCT2520001L-B	L	※●	2.5	17°	0.1	10	4.0	20	



※ 1盒10片装。

推荐切削条件

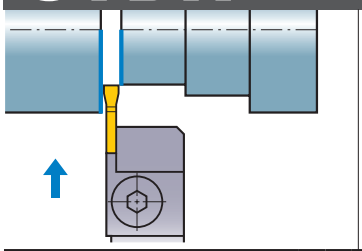
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.05 (0.02—0.09)
	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.05 (0.01—0.09)
M	不锈钢	≦HB200	**VP15TF**	80 (50—120)	0.03 (0.02—0.05)
N	有色金属	—	**MS6015**	150 (70—230)	0.07 (0.03—0.11)

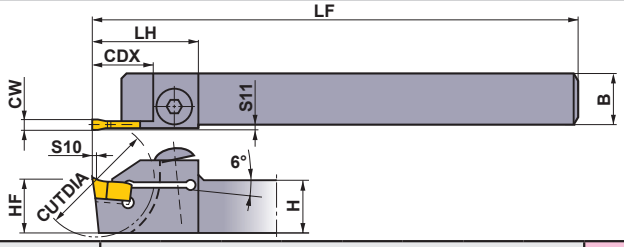
●：标准库存品(1盒装10个刀片)

零件 ➤ Q001
技术资料 ➤ R001

外圆切断加工

CTDH





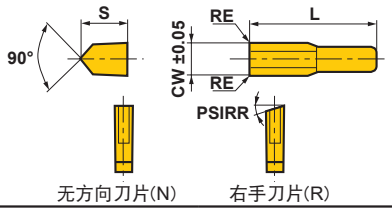
本图所示为右手刀(R)。

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	LH	CDX	S10	S11	CUTDIA (mm)	※ 夹紧螺钉	扳手
CTDHR/L1616-230	●		CTDT	2535○○	16	16	16	125	24	12.2	0.5	0.5	23	HBH06020	HKY40R
CTDHR/L1616-280	●		CTDT	2535○○	16	16	16	120	25	15	0.5	0.5	28	NS502W	HKY25R
CTDHR/L1616-350	●	●	CTDT	2535○○	16	16	16	125	32	18.5	0.5	0.5	35	HBH06020	HKY40R

※安装扭矩(N・m)：HBH06020=7.0, NS502W=2.2

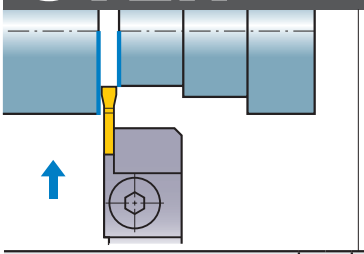
刀片

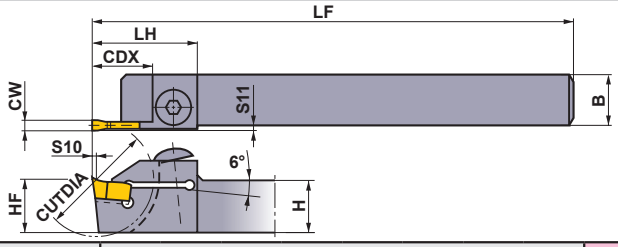
断屑槽	型号	切削方向	涂层 VP15TF	刀片尺寸 (mm) CW	PSIRR	RE	L	S	CUTDIA (mm)	形状
带断屑槽	CTDT2535002N-B	N	●	2.5	0°	0.2	12	6.39	23—35	
	CTDT25350V5R-B	R	●	2.5	8°	≦0.05	12	6.39	23—35	
	CTDT25350V5R-BS	R	●	2.5	17°	≦0.05	12	6.39	23—35	
	CTDT2535002R-B	R	●	2.5	8°	0.2	12	6.39	23—35	



●：标准库存品(1盒装10个刀片)

CTEH





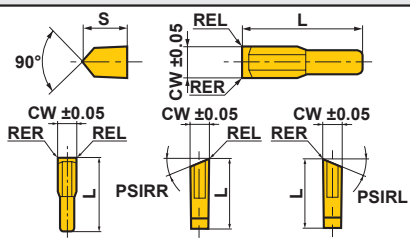
本图所示为右手刀(R)。

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	LH	CDX	S10	S11	CUTDIA (mm)	※ 夹紧螺钉	扳手
CTEHR/L1616-230	●		CTET	3035○○	16	16	16	125	24	12.2	0.5	0.5	23	HBH06020	HKY40R
CTEHR/L1616-280	●		CTET	3035○○	16	16	16	120	25	15	0.5	0.5	28	NS502W	HKY25R
CTEHR/L1616-350	●	●	CTET	3035○○	16	16	16	125	32	18.5	0.5	0.5	35	HBH06020	HKY40R

※安装扭矩(N・m)：HBH06020=7.0, NS502W=2.2

刀片

断屑槽	型号	切削方向	涂层 VP15TF	刀片尺寸 (mm) CW	PSIRR/L	RER/L	L	S	CUTDIA (mm)	形状
带断屑槽	CTET30350V5R-B	R	●	3	8°	≦0.05	12	6.39	23－35	
	CTET30350V5R-BS	R	●	3	17°	≦0.05	12	6.39	23－35	
	CTET3035002N-B	N	●	3	0°	0.2	12	6.39	23－35	
	CTET3035002R-B	R	●	3	8°	0.2	12	6.39	23－35	
	CTET3035002L-B	L	●	3	8°	0.2	12	6.39	23－35	



推荐切削条件

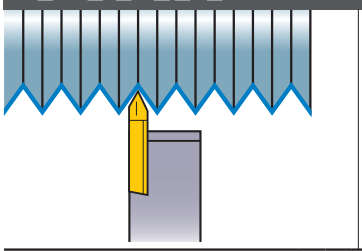
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	VP15TF	100 (50—150)	0.05 (0.02—0.09)
	易切削钢	—	VP15TF	110 (30—180)	0.05 (0.01—0.09)
M	不锈钢	≦HB200	VP15TF	80 (50—120)	0.03 (0.02—0.05)
N	有色金属	—	VP15TF	150 (70—230)	0.07 (0.03—0.11)

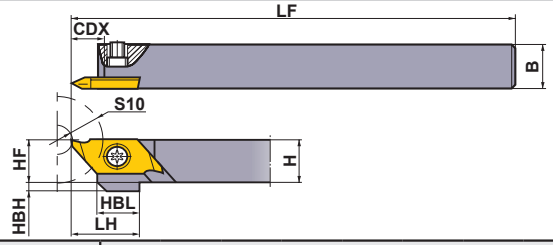
●：标准库存品(1盒装10个刀片)

零件 ➤ Q001
技术资料 ➤ R001

外圆螺纹加工

TTAH





本图所示为右手刀(R)。

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	LH	HBH	HBL	CDX	S10	※ 夹紧螺钉	扳手
TTAHR/L0810	●	●	TTAT	○○○○	8	10	8	120	15	4	9.5	7	6.5	NS402W	NKY15S
TTAHR/L1010	●	●		○○○○	10	10	10	120	15	2	9.5	7	6.5	NS402W	NKY15S
TTAHR/L1212	●	●		○○○○	12	12	12	120	15	—	9.5	7	6.5	NS403W	NKY15S
TTAHR/L1616	●	●		○○○○	16	16	16	120	15	—	9.5	7	6.5	NS403W	NKY15S

※安装扭矩(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

刀片

刀柄	刀柄安装状态	断屑槽	形状	刀尖形状	型号	切削方向	涂层 VP15TF	刀片尺寸 (mm) PXD	RE	L	W1	S	螺纹螺距 (mm) (牙数 / 英寸)
右手刀柄(R)		带断屑槽	通用型（60°）	PDX RE PNA 60°	TTAT60075F5RR-B	R	●	0.4	0.05 平头	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
				PDX RE PNA 60°	TTAT60075F5RL-B	L	●	0.4	0.05 平头	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
			S L W1 EPSR 50°	PDX RE PNA 60°	TTAT6015001RN-B	N	●	1.25	0.1	20.0	8.0	2.5	1.0—1.5 (24—18)
左手刀柄(L)				PDX RE PNA 60°	TTAT60075F5LR-B	R	●	0.4	0.05 平头	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
				PDX RE PNA 60°	TTAT60075F5LL-B	L	●	0.4	0.05 平头	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)
					TTAT60125V5LL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)
			本图所示为右手刀(R)。	PDX RE PNA 60°	TTAT6015001LN-B	N	●	1.25	0.1	20.0	8.0	2.5	1.0—1.5 (24—18)
右手刀柄(R)			通用型（55°）	RE PDX PNA 55°	TTAT55158V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
				PDX RE PNA 55°	TTAT55158V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
左手刀柄(L)			S L W1 EPSR 50°	RE PDX PNA 55°	TTAT55158V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
			本图所示为右手刀(R)。	PDX RE PNA 55°	TTAT55158V5LL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)

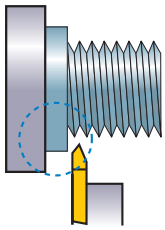
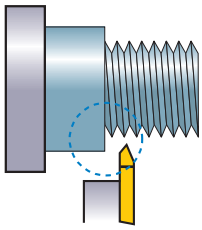
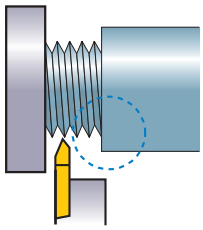
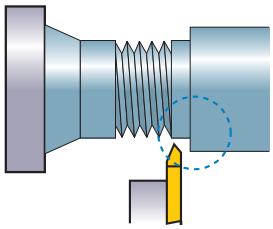
推荐切削条件

	工件材料	硬度	切削速度 (m/min)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	100 (50—150)
	易切削钢	—	110 (30—180)

	工件材料	硬度	切削速度 (m/min)
M	不锈钢	≦HB200	80 (50—120)
N	有色金属	—	150 (70—230)

●：标准库存品(1盒装5个刀片)

刀柄使用的分类

	右手刀柄	左手刀柄
右手刀片		
左手刀片		

※上述组合可以加工到圈的极限处

可加工螺纹直径范围

可加工的范围

螺距 (mm)	螺纹直径 (mm)										加工次数
	≧ϕ1.0	≧ϕ1.2	≧ϕ1.6	≧ϕ2.0	≧ϕ2.5	≧ϕ3.0	≧ϕ4.0	≧ϕ5.0	≧ϕ6.0	≧ϕ7.0	
0.2											2－4
0.25											
0.3											3－5
0.35											
0.4											4－6
0.45											
0.5											5－7
0.6											
0.7											
0.75											
0.8											
1											
1.25											6－8
1.5											

无法加工

※公制螺纹 (60°)

螺距(牙数/英寸)	螺纹直径									加工次数
Inch	≧ϕ0.060	≧ϕ0.073	≧ϕ0.086	≧ϕ0.099	≧ϕ0.112	≧ϕ0.164	≧ϕ0.190	≧ϕ0.250	≧ϕ0.313	
mm	≧ϕ1.524	≧ϕ1.854	≧ϕ2.184	≧ϕ2.515	≧ϕ2.845	≧ϕ4.166	≧ϕ4.826	≧ϕ6.350	≧ϕ7.938	
80										3－5
72										
64										4－6
56										
48										5－7
44										
40										
32										
28										
26										
24										
20										6－8
18										
16										

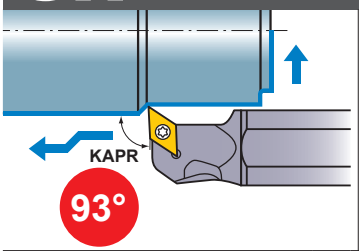
无法加工

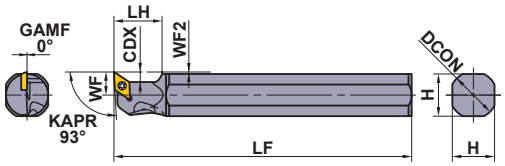
※尤氏螺纹、威氏螺纹

零件 ➤ Q001
技术资料 ➤ R001

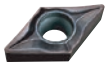
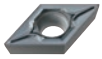
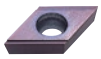
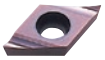
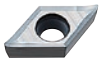
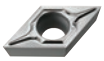
外圆前肩面加工、仿形加工、端面加工(背面刀架用刀具)

SH





规格只有左手刀 (L)。

精加工	精加工	轻切削	轻切削
SMG/FS	R-F	R-SS	LS
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)
中切削	**中切削**	**有色金属用**	**轻切削**
R-SN	R-SR	AZ	LS-P
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)

型号	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) DCON	LF	LH	H	WF	WF2	CDX	※ 夹紧螺钉	扳手
SH16H-FSDUCL07	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	0702○○	15.875	100	20	14	7.75	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH19K-FSDUCL07	●			19.05	125	20	17	9.25	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH20K-FSDUCL07	●			20	125	20	18	9.75	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH22K-FSDUCL07	●			22	125	20	20	10.75	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH25M-FSDUCL07	●			25.4	150	20	23	12.25	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH16H-FSDUCL11	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	11T3○○	15.875	100	20	15	7.75	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH19K-FSDUCL11	●			19.05	125	20	17	9.25	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH20K-FSDUCL11	●			20	125	20	18	9.75	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH22K-FSDUCL11	●			22	125	20	20	10.75	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH25M-FSDUCL11	●			25.4	150	20	23	12.25	0.75	6.4	TS43	TKY15R

注1) 使用有切削方向的刀片时，请使用右手刀片。
注2) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号，数字表示该刀片的大小。
※安装扭矩(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

推荐切削条件

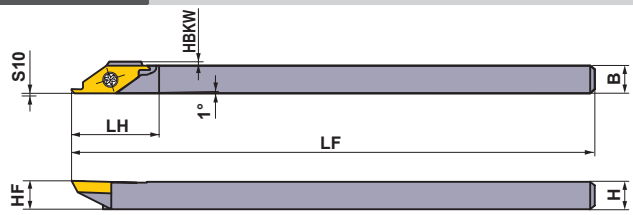
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
P	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
P	易切削钢	—	**NX2525**	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≦HB200	**VP15TF/MP9005/MP9015**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N	有色金属	—	**HTi10/MT9005**	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)
S	钛合金	—	**MT9005**	60 (40—80)	0.08 (0.04—0.12)
S	耐热合金	—	**MP9015**	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

●：标准库存品

SH○○○型用刀片 ➤ **A149—A154**
CBN&PCD刀片 ➤ **B054—B056, B073**

外圆凸轮控制式刀具

CSVH



本图所示为右手刀(R)。

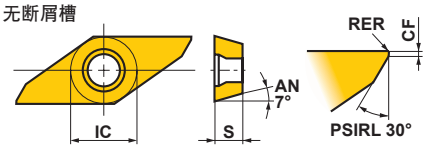
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	HBKW	LH	S10	※1 APMX (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
CSVHR/L0707	●	●	CSVT	○○○○	7	7	7	140	0.5	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L0808	●	●		○○○○	8	8	8	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L0909	●			○○○○	9.5	9.5	9.5	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L1010	●	●		○○○○	10	10	10	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L1212	●			○○○○	12	12	12	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S

注1) 右手刀柄请使用右手刀片，左手刀柄请使用左手刀片。
注2) 最大切削深度(APMX)因刀片而异。
※1 APMX：最大切削深度
※2 安装扭矩(N・m)：NS251=1.0

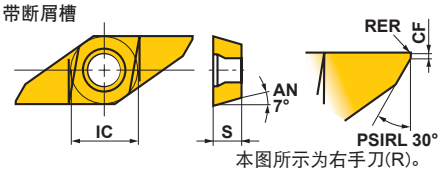
刀片

CSVTF 前肩面加工

型号	切削方向	涂层 VP15KZ	刀片尺寸 (mm) IC	S	RER/L	CF	APMX (mm) ※	形状
CSVTF30AR	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	无断屑槽
CSVTF30AL	L	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30BR	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30CR	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30DR	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30AR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	带断屑槽
CSVTF30AL-B	L	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30BR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30CR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30DR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	



本图所示为右手刀(R)。

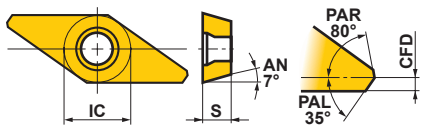


本图所示为右手刀(R)。

※ APMX：最大切削深度

CSVTFXL 前肩面、仿形加工

型号	切削方向	涂层 VP15KZ	刀片尺寸 (mm) IC	S	CFD	APMX (mm) ※	形状
CSVTFXL	L	●	6.35	2.38	0.7	3.0	无断屑槽



※ APMX：最大切削深度

●：标准库存品(1盒装5个刀片)

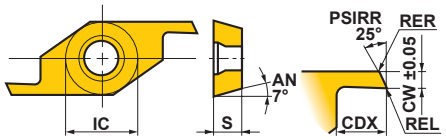
零件 ➤ Q001
技术资料 ➤ R001

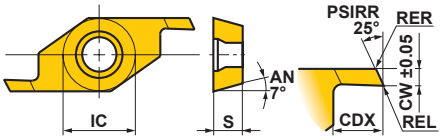
外圆凸轮控制式刀具

刀片

CSVTC 切断加工

型号	切削方向	涂层 VP15KZ	刀片尺寸 (mm) IC	S	RER/L	CDX	CW	APMX※ (mm)	形状
CSVTC0640R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5	无断屑槽
CSVTC0750R	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
CSVTC0750L	L	●	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
CSVTC0850R	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
CSVTC0850L	L	●	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
CSVTC0950R	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.9	2.0	
CSVTC1060R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
CSVTC1060L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
CSVTC1360R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
CSVTC1360L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
CSVTC1560R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	
CSVTC1560L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	本图所示为右手刀(R)。
CSVTC0640R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5	带断屑槽
CSVTC0750R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
CSVTC0850R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
CSVTC0950R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.9	2.0	
CSVTC1060R-B	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
CSVTC1360R-B	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
CSVTC1560R-B	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	本图所示为右手刀(R)。

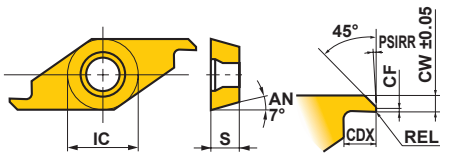


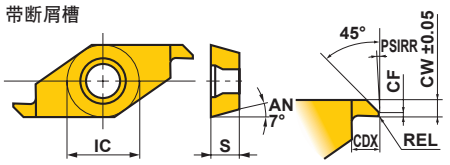


※ APMX：最大切削深度

CSVTB 后肩面加工

型号	切削方向	涂层 VP15KZ	刀片尺寸 (mm) IC	S	RER/L	CDX	CW	CF	PSIRR/L	APMX※ (mm)	形状
CSVTB10AR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	无断屑槽
CSVTB10AL	L	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	
CSVTB10BR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	2°	2.0	
CSVTB10CR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	2°	2.0	
CSVTB10DR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	5°	2.0	
CSVTB12AR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.2	0.3	5°	2.0	
CSVTB14AR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.4	0.3	5°	2.0	本图所示为右手刀(R)。
CSVTB10AR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	带断屑槽
CSVTB10BR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	2°	2.0	
CSVTB10CR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	2°	2.0	
CSVTB10DR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	5°	2.0	
CSVTB12AR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.2	0.3	5°	2.0	
CSVTB14AR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.4	0.3	5°	2.0	本图所示为右手刀(R)。

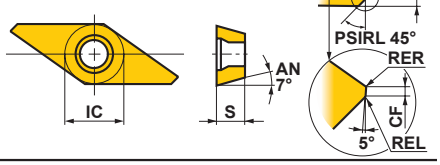




※ APMX：最大切削深度

CSVTBXL 后肩面・仿形加工

型号	切削方向	涂层 VP15KZ	刀片尺寸 (mm) IC	S	RER/L	CW	CF	APMX※ (mm)	形状
CSVTBXL	L	●	6.35	2.38	0	0.7	0.035	3.0	无断屑槽



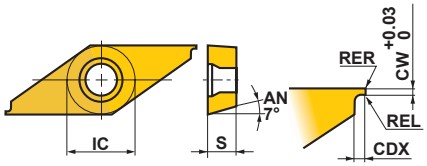
※ APMX：最大切削深度

●：标准库存品(1盒装5个刀片)

刀片

CSVTG 切槽加工

型号	切削方向	涂层 VP15KZ	刀片尺寸 (mm) IC	S	RER/L	CDX	CW	APMX※ (mm)	形 状
CSVTG02505R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.25	0.15	无断屑槽
CSVTG03005R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.3	0.15	
CSVTG03505R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.35	0.15	
CSVTG04005R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.4	0.15	
CSVTG04510R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.45	0.45	
CSVTG05010R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.5	0.45	
CSVTG05510R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.55	0.45	
CSVTG06010R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.6	0.45	
CSVTG06510R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.65	0.45	
CSVTG07010R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.7	0.45	
CSVTG07520R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.75	1.4	
CSVTG07520L	L	●	6.35	2.38	0	2.0	0.75	1.4	
CSVTG08020R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.8	1.4	
CSVTG08520R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.85	1.4	
CSVTG09020R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.9	1.4	
CSVTG09520R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.95	1.4	
CSVTG09520L	L	●	6.35	2.38	0	2.0	0.95	1.4	
CSVTG10020R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	1.0	1.4	
CSVTG11030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.1	2.6	
CSVTG12030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.2	2.6	
CSVTG12030L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.2	2.6	
CSVTG13030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.6	
CSVTG14030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.4	2.6	
CSVTG15030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.6	

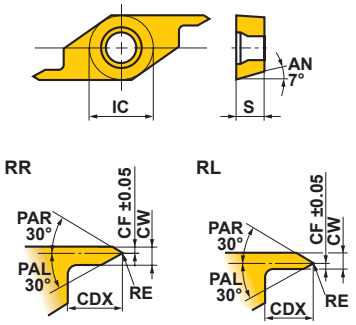


本图所示为右手刀(R)。

※ APMX：最大切削深度

CSVTT 螺纹加工

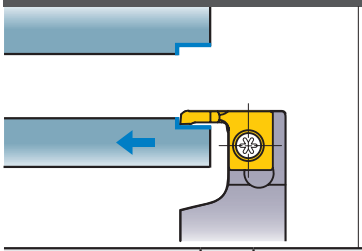
型号	切削方向	涂层 VP15KZ	加工螺距 (mm)	刀片尺寸 (mm) IC	S	RE	CDX	CW	CF	形 状
CSVTT60050RR	R	●	0.2－0.5	6.35	2.38	0.03	3.0	1.0	0.35	无断屑槽通用形60°
CSVTT60050RL	L	●	0.2－0.5	6.35	2.38	0.03	3.0	1.0	0.35	

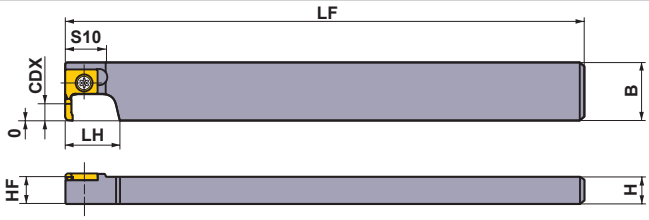


本图所示为右手刀(R)。

内孔加工

SBAH 无偏置



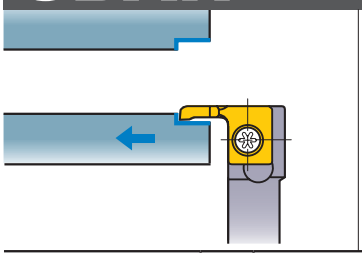


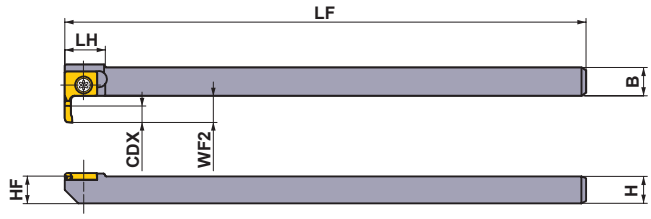
规格只有右手刀(R)。

型号	库存 R	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	LH	S10	CDX (mm)	※1 DMIN (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
SBAHR1022	●	SBAT	3080○○L/L-B	10	21.5	120	10	17.5	15	8	3	NS402W	NKY15S
SBAHR1222	●	SBAT	3080○○L/L-B	12	21.5	120	12	17.5	15	8	3	NS403W	NKY15S

※1 DMIN：最小加工直径
※2 安装扭矩(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

SBAH 有偏置





规格只有右手刀(R)。

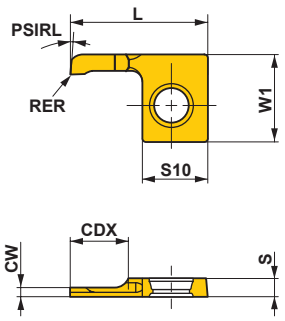
型号	库存 R	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	WF2	LH	CDX (mm)	※1 DMIN (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
SBAHR1010	●	SBAT	3080○○L/L-B	10	10	120	10	10	15	8	3	NS402W	NKY15S

※1 DMIN：最小加工直径
※2 安装扭矩(N・m)：NS402W=1.0

刀片

断屑槽	型号	涂层 VP15KZ	PSIRL	RER	CDX	L	W1	S	CW	S10	※ DMIN (mm)
无断屑槽	SBAT308000L	●	5°	0	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3
无断屑槽	SBAT3080V5L	●	5°	0.05	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3
带断屑槽	SBAT308000L-B	●	5°	0	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3
带断屑槽	SBAT3080V5L-B	●	5°	0.05	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3

形 状



※ DMIN：最小加工直径

●：标准库存品(1盒装5个刀片)

零件 ➤ Q001
技术资料 ➤ R001

笔记