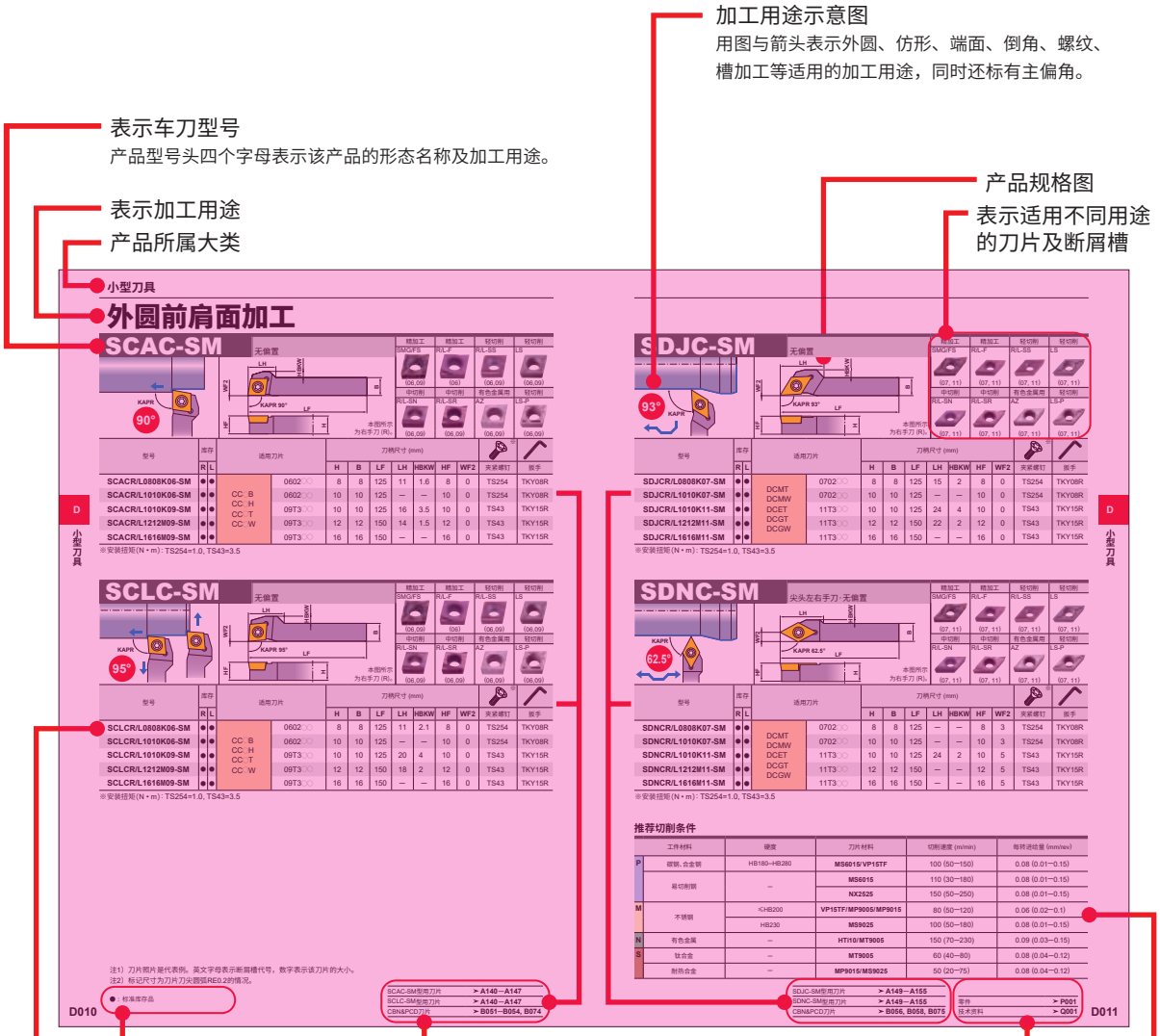
小型刀具刀柄规格的选择方法

●小型刀具选择表的构成

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 →外圆槽加工 →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。

刊载了适用各车刀的刀片的页数
详情见所指示页数。
各页标示着所有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
表示产品型号、库存（左、右手刀）、适用刀片、产品尺寸、使用零件。

推荐切削条件
根据ISO标准将工件材料分为P类、M类、N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 …… D006

小型刀具的规格

外圆前肩面加工
SCAC-SM型 …… D010
SCLC-SM型 …… D010
SDJC-SM型 …… D011
SDNC-SM型 …… D011
SVLP-SM型 …… D012
SVJB-SM型 …… D012
SVJC-SM型 …… D013
SVPP-SM型 …… D013
SVVB-SM型 …… D013

外圆后肩面加工
BTAH型 …… D014
CTBH型 …… D015
BTVH型 …… D016

外圆槽加工
GTAH型 …… D018
GTBH型 …… D018
GTCH型 …… D018

外圆切断加工
CTAH型 …… D020
CTAH-S型 …… D020
CTBH型 …… D022

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

凸轮式自动车床用刀具
CSVH型 …… D027

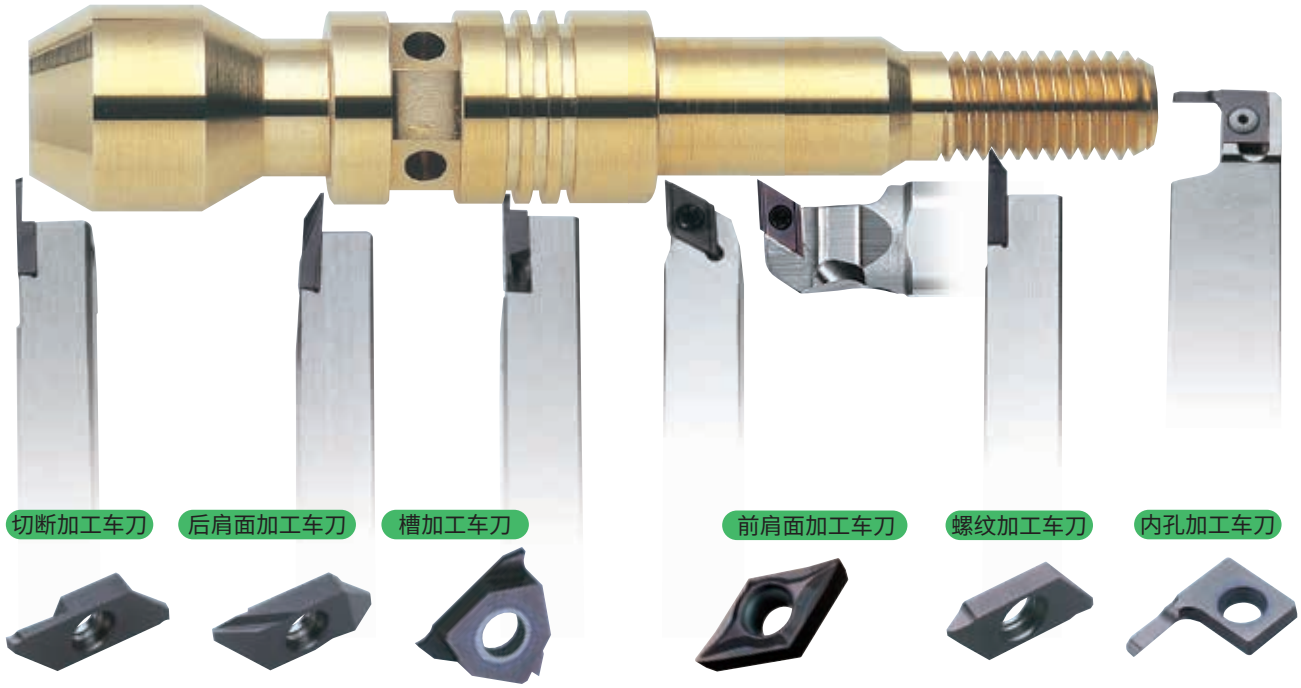
内孔加工
SBAH型 …… D030

*型号目录（按字母顺序）

D014 **BTAH**
D014 **BTAT**刀片
D015 **BTBT**刀片
D016 **BTVH**
D016 **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
D020 **CTAH**
D020 **CTAH-S**
D021 **CTAT**刀片
D015 **CTBH**
D022 **CTBH**
D022 **CTBT**刀片
D018 **GTAH**
D018 **GTAT**刀片
D018 **GTBH**
D018 **GTBT**刀片
D018 **GTCH**
D018 **GTCT**刀片
D030 **SBAH**
D030 **SBAT**刀片
D010 **SCAC-SM**
D010 **SCLC-SM**
D011 **SDJC-SM**
D011 **SDNC-SM**
D026 **SH**
D012 **SVJB-SM**
D013 **SVJC-SM**
D012 **SVLP-SM**
D013 **SVPP-SM**
D013 **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）



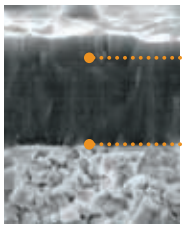
碳钢车削加工用PVD涂层硬质合金材料

MS6015 NEW

纯铁、碳钢、易切削钢的车削加工中，
实现稳定的加工面与尺寸精度。

	MS6015	以往产品
涂层	TiCN 类多层涂层	TiAlN 类
涂层硬度 (HV)	3,000	2,800
摩擦系数 (碳钢)	低	高
基体硬度 (HRA)	92.0	92.0
基体抗弯强度 (GPa)	2.0	2.0

Ti-C-N类多层涂层



耐磨损性、耐粘结性较强，
碳钢加工中可较大限度地发挥效果。

优化的多层结构，结合性提高。

小型零部件高精度车削加工用PVD涂层硬质合金材料

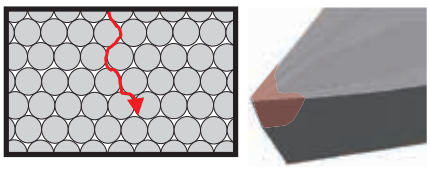
MS9025 NEW

兼具耐磨损性与耐破损性，
可有效抑制不锈钢的边界磨损

硬质合金基体的优化

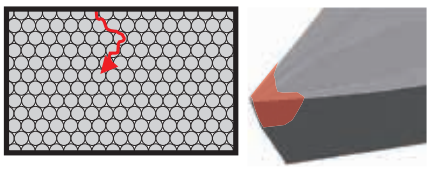
主要成分的WC（碳化钨）粒子的优化设计，可抑制粒子的边界数，提高导热性。
由此可抑制不锈钢加工时导致边界磨损的刀尖温度上升。

MS9025



导热性提高，刀尖温度比较低

以往产品

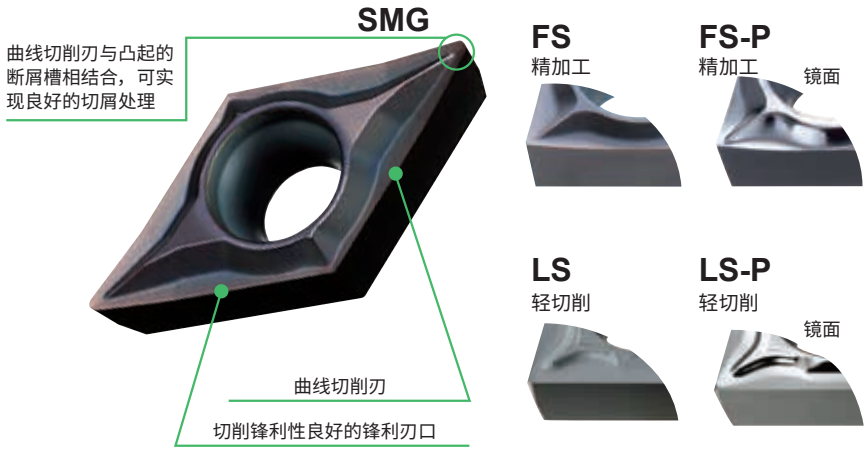


边界数增加，刀尖持续高温

●模压型断屑槽刀片

刀尖圆弧半径**R**为负公差

- 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

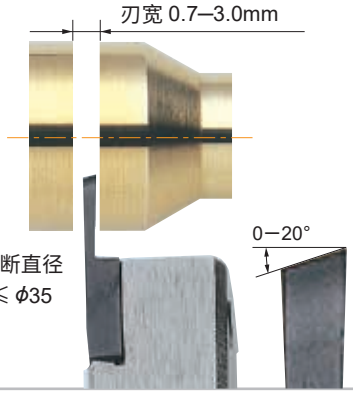


●刀尖圆弧半径R精度

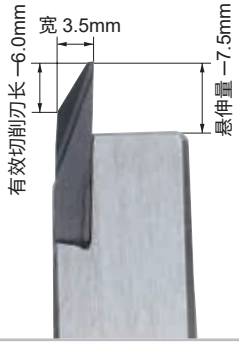
E级品
RE $^{0}_{-0.02}$ mm

【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

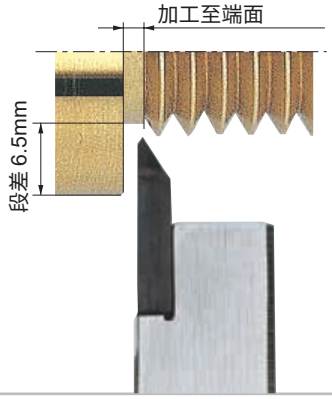


模压型后肩面加工用刀片

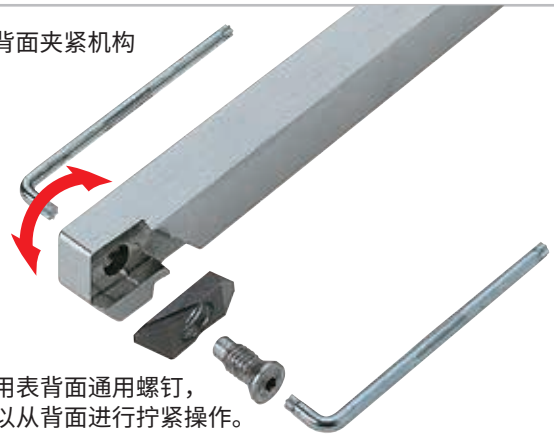
SMB 断屑槽

NEW

●螺纹加工



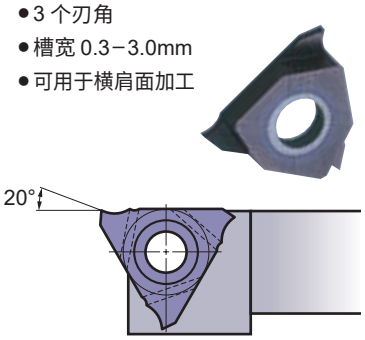
●背面夹紧机构



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°

适用各种小型零部件的加工

外圆加工	前肩面、后肩面、槽加工、螺纹、切断
内孔加工	镗孔、内孔槽加工、内孔螺纹
钻孔加工	钻削
立铣加工	铣削

高质量、长寿命、高效率的刀片

高质量	E 级精度、锋利刃口、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

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

凸轮式自动车床用刀具

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

● 减振镗刀杆

钻孔加工刀具

● VIOLET 涂层高速钢高精度钻头
VAPDS/VAPDM(通用)
VAPDSSUS/VAPDMSUS
(不锈钢用)
VAPDSCB
(锪孔用)

● 锪孔加工用整体硬质合金钻头
MFE NEW

● 中心孔、倒角加工用整体硬质合金钻头
DLE NEW

● 通用整体硬质合金钻头
MVS/MVE

● 自动车床、小型车床用整体硬质合金钻头
DWAE NEW

● 极小径整体硬质合金钻头
MIRACLE **MINI STAR** 钻头
MSE/MSP(中心孔钻头)

● 整体枪钻
内冷极小径整体硬质合金枪钻
MGS

立铣加工刀具

● 通用型整体硬质合金立铣刀
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

平列式刀架用刀具

●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 ➲ D010	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	90° KAPR
SCLC-SM ➲ D010	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	95° KAPR
SDJC-SM ➲ D011	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	93° KAPR
SDNC-SM ➲ D011	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 ➲ D012	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	95° KAPR
SVJB-SM ➲ D012	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	93° KAPR
SVJC-SM ➲ D013	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	93° KAPR
SVPP-SM ➲ D013	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	117.5° KAPR
SVVB-SM ➲ D013	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) ➲ D014	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	KAPR 55° 60° 72°
CTBH (切削刃长 4.5、6.0mm) ➲ D015	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	KAPR 60° 70°
BTVH (切削刃长 7.5mm) ➲ D016	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	

●槽加工用

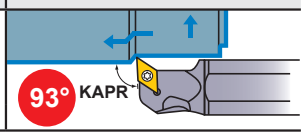
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
GTAH (槽宽 0.3–3.0mm) ➲ D018	8 x 8 x 80 8 x 8 x 120 10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 80 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	U 型断屑槽 E 型断屑槽 VT 型断屑槽
GTBH (槽宽 1.45–3.0mm) ➲ D018	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	U 型断屑槽 E 型断屑槽 VT 型断屑槽
GTCH (槽宽 2.5–3.0mm) ➲ D018	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

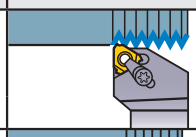
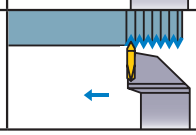
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
CTAH (最大切断直径 12mm) ➲ D020	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
CTAH-S (最大切断直径 12mm) ➲ D020	10 x 10 x 80	
CTBH (最大切断直径 16mm) ➲ D022	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

背面刀架用刀具

●减振套筒刀柄

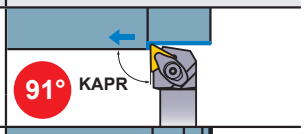
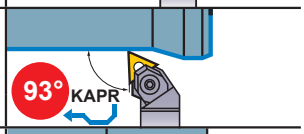
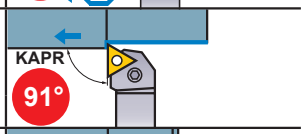
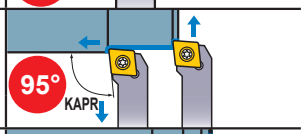
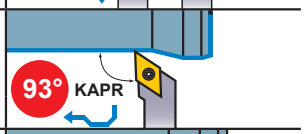
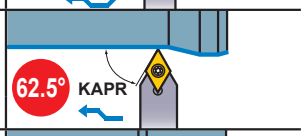
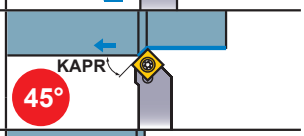
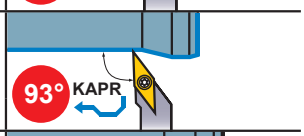
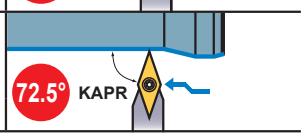
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (柄径 x 长)	刀柄形状
SH (前肩面、仿形、端面加工用) 减振镗刀杆刀柄 ➲ D026	ϕ15.875 x 100 ϕ19.05 x 125 ϕ20 x 125 ϕ22 x 125 ϕ25.4 x 150	

●螺纹加工用

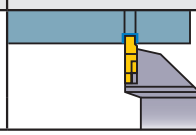
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
MMT ➲ G019	12 x 12 x 100 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 32 x 32 x 170	
SMGH ➲ G026	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	

转塔式刀架用刀具

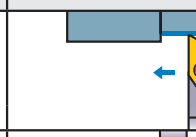
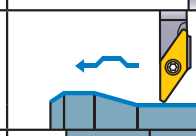
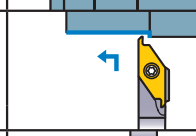
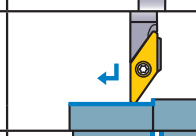
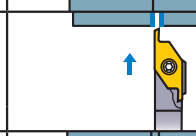
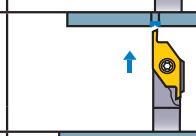
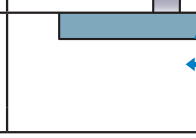
●前肩面加工用

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 ➲ C023	8 x 8 x 60 10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SDJC ➲ C024	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SDNC ➲ C024	8 x 8 x 60 10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SSSC ➲ C027	12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
STGC ➲ C028	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SVJC ➲ C029	10 x 10 x 70 16 x 16 x 100	
SVVC ➲ C029	16 x 16 x 100	

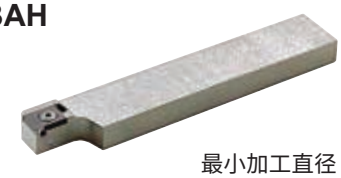
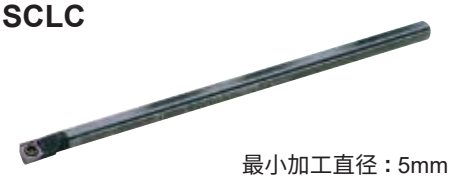
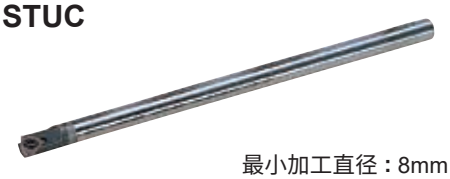
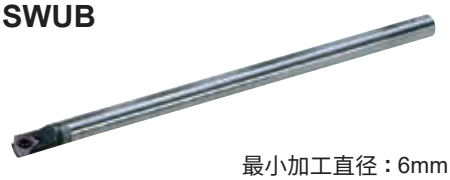
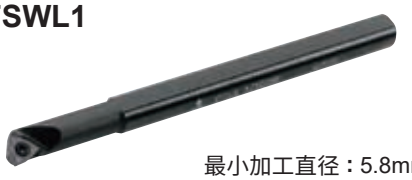
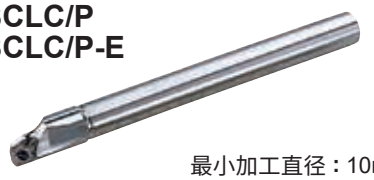
●槽加工用

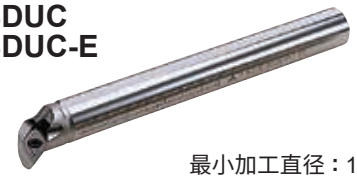
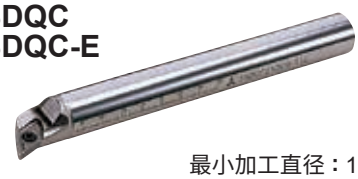
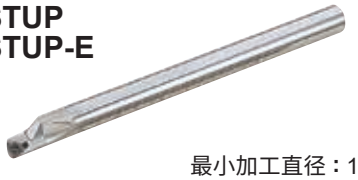
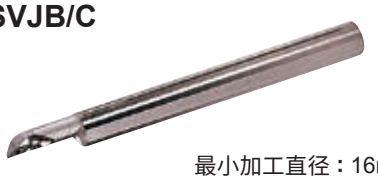
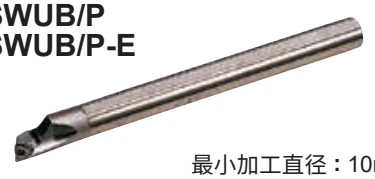
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
SMGH ➲ F142	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	

凸轮式刀架用刀具

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、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 (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 (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	

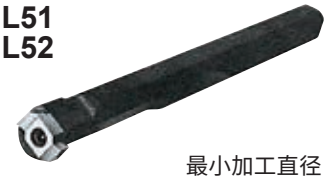
内孔加工用刀具一览(普通加工用)

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) ➲ E025	**CB** **CR** 最小加工直径：2.2mm
小型镗刀 (整体硬质合金) ➲ E028	**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) ➲ E022	**SCLC**  最小加工直径：5mm
小型可调式镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E023	**STUC**  最小加工直径：8mm
小型可调式镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E022	**SWUB**  最小加工直径：6mm
F 型镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E033	**FSWL1**  最小加工直径：5.8mm
F 型镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E033	**FSWL2** 最小加工直径：5.8mm
减振镗刀杆 (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
减振镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E010	**FSDUC** **FSDUC-E**  最小加工直径：14mm
减振镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E012	**FSDQC** **FSDQC-E**  最小加工直径：13mm
减振镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E008	**FSTUP** **FSTUP-E**  最小加工直径：10mm
减振镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E016	**FSVUB/C** 最小加工直径：16mm
减振镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E017	**FSVPB/C** 最小加工直径：16mm
减振镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E018	**FSVJB/C**  最小加工直径：16mm
减振镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E014	**FSWUB/P** **FSWUB/P-E**  最小加工直径：10mm

内孔加工用刀具一览（槽加工/螺纹加工用/立铣加工/孔加工用）

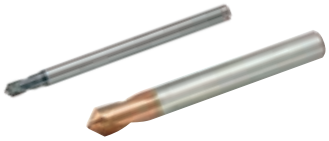
槽加工、螺纹加工用刀具

产品名称	刀柄名称
双头小型镗刀 (整体型) ➲ F144	**CG形(槽加工用)** 最小加工直径：3mm
双头小型镗刀 (整体型) ➲ G033	**CT形(螺纹加工用)** 最小加工直径：3mm
F型镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) (槽加工用) (螺纹用) ➲ F148	**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	➲ I026

孔加工用刀具

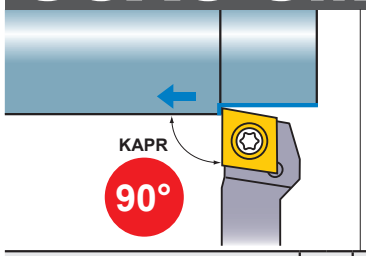
产品名称	系列名称
NEW 定心钻 ➲ N103	**DLE系列** 
NEW 锪孔加工用 整体硬质合金 钻头 ➲ N108	**MFE系列**
NEW 自动车床、 小型车床用 整体硬质合金 钻头 ➲ N094	**DWAE系列**

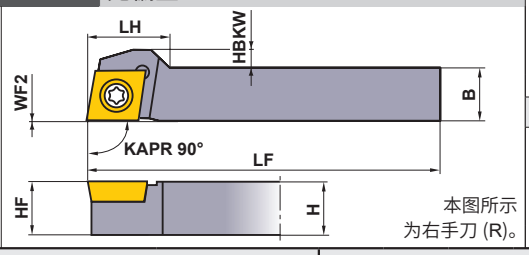
DLE定心钻系列	➲ N103
MFE系列	➲ N108
MVX钻头（可转位刀片式钻头）	➲ N184
整体硬质合金钻头系列	➲ N004
整体枪钻系列	➲ N126
高速钢钻头系列	➲ N009

外圆前肩面加工

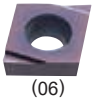
SCAC-SM

无偏置





本图所示为右手刀 (R)。

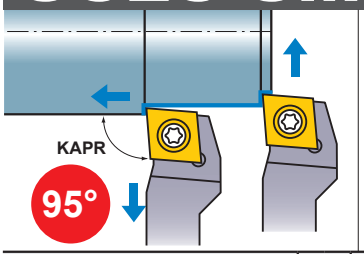
精加工	精加工	轻切削	轻切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(06,09)	(06)	(06,09)	(06,09)
中切削	**中切削**	**有色金属用**	**轻切削**
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

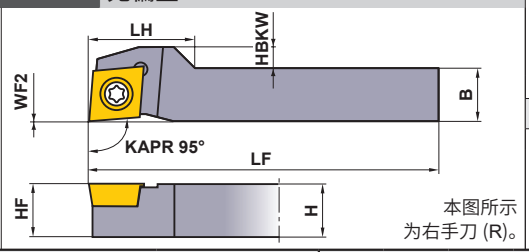
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SCACR/L0808K06-SM	●	●	CC◌B CC◌H CC◌T CC◌W	0602◌◌	8	8	125	11	1.6	8	0	TS254	TKY08R
SCACR/L1010K06-SM	●	●		0602◌◌	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SCACR/L1010K09-SM	●	●		09T3◌◌	10	10	125	16	3.5	10	0	TS43	TKY15R
SCACR/L1212M09-SM	●	●		09T3◌◌	12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

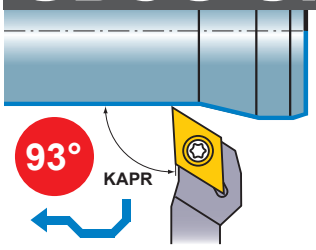
注1）刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，数字表示该刀片的大小。
注2）表中尺寸为安装刀尖圆弧RE0.2刀片时的数值。

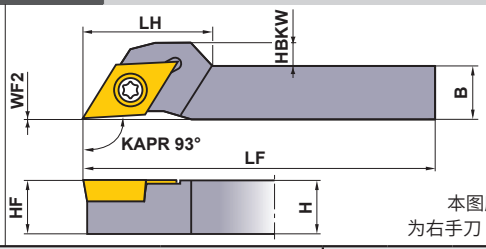
●：标准库存品

SCAC-SM型用刀片	➤ A140—A147
SCLC-SM型用刀片	➤ A140—A147
CBN&PCD刀片	➤ B051—B054, B074

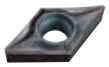
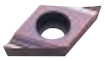
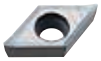
SDJC-SM

无偏置





本图所示为右手刀 (R)。

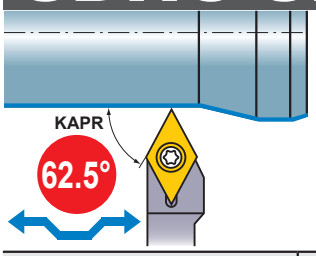
精加工	精加工	轻切削	轻切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)
中切削	**中切削**	**有色金属用**	**轻切削**
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)

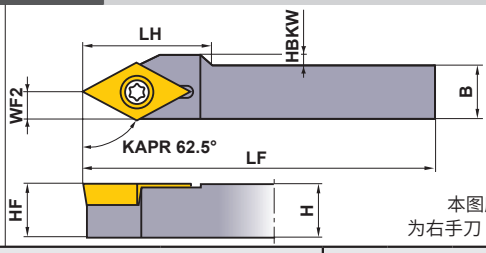
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SDJCR/L0808K07-SM	●	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	0702○○	8	8	125	15	2	8	0	TS254	TKY08R
SDJCR/L1010K07-SM	●	●		0702○○	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SDJCR/L1010K11-SM	●	●		11T3○○	10	10	125	24	4	10	0	TS43	TKY15R
SDJCR/L1212M11-SM	●	●		11T3○○	12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

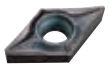
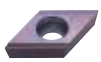
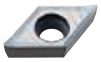
SDNC-SM

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

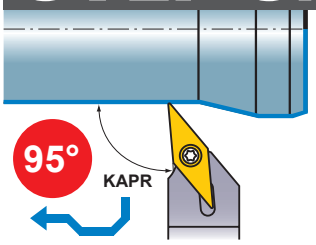
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
			NX2525	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≤HB200	**VP15TF/MP9005/MP9015**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
		HB230	**MS9025**	100 (50—180)	0.08 (0.01—0.15)
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/MS9025**	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

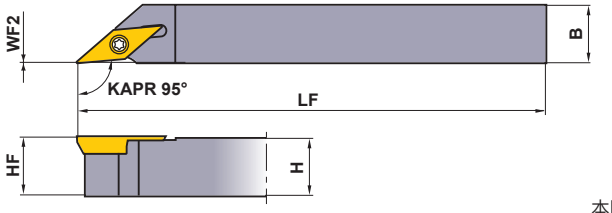
SDJC-SM型用刀片 ➤ **A149—A155**
SDNC-SM型用刀片 ➤ **A149—A155**
CBN&PCD刀片 ➤ **B056—B058, B075**
零件 ➤ **P001**
技术资料 ➤ **Q001**

外圆前肩面加工

SVLP-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

精加工
R/L-SRF

(08,11)

精加工
SMG

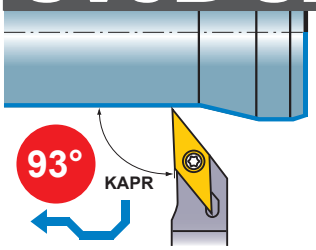
(08,11)

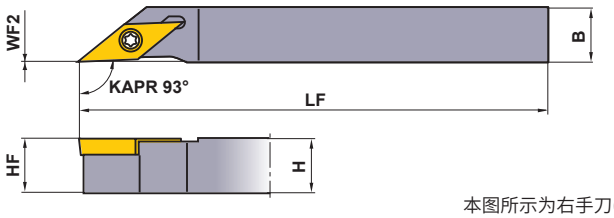
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVLPR/L1010K08-SM	●	●	VPET VPGT	0802○○	10	10	125	10	0	TS202	TKY06R
SVLPR/L1212M08-SM	●	●		0802○○	12	12	150	12	0	TS202	TKY06R
SVLPR/L1010K11-SM	●	●		1103○○	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
SVLPR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
SVLPR/L1616M11-SM	●	●		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)	每转进给量 (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)
		HB230	**MS9025**	100 (50—180)	0.08 (0.01—0.15)
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/MS9025**	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

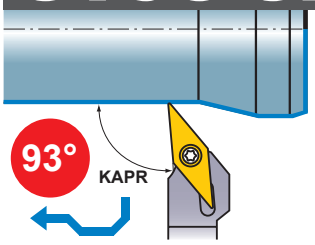
注1）刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，数字表示该刀片的大小。
注2）表中尺寸为安装刀尖圆弧RE0.2刀片时的数值。

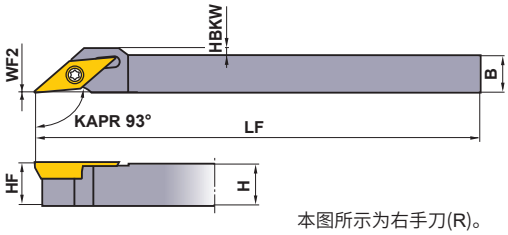
●：标准库存品(1盒装10个刀片)

SVLP-SM型用刀片	➤ **A175**
SVJB-SM型用刀片	➤ **A168—A170**
CBN&PCD刀片	➤ **B062, B079**

SVJC-SM NEW

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

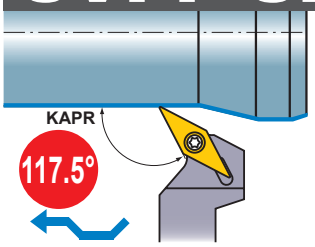
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LS	LS-P
(11)	(11)	(11,13)	(11,13)
轻切削	轻切削	轻切削	
LP	LM	LS	
(11)	(11)	(11)	

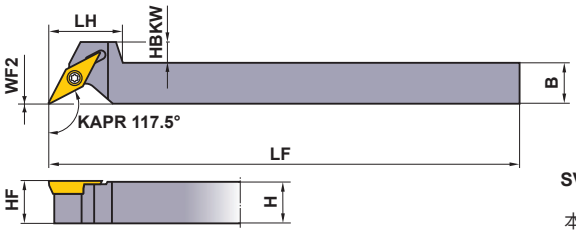
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVJCR/L1010JX11-SM	●	●	VCMW VCMT VCGT	1103○○	10	10	120	—	10	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1212JX11-SM	●	●		1103○○	12	12	120	—	12	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1616JX11-SM	●	●		1103○○	16	16	120	—	16	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1010JX13-SM	●	●		1303○○	10	10	120	2	10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

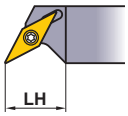
※安装扭矩(N・m)：TS255=1.0, TS32=1.0

● = NEW

SVPP-SM







SVPPR/L1616M11-SM

本图所示为右手刀(R)。

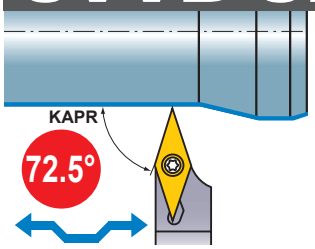
精加工
R/L-SRF
(11)
精加工
SMG
(11)

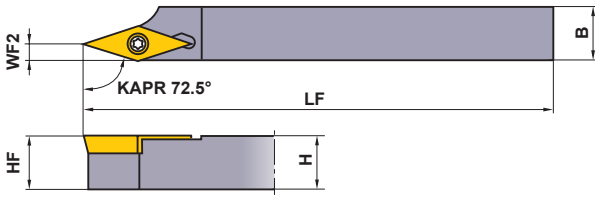
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVPPR/L1010K11-SM	●	●	VPET VPGT	1103○○	10	10	125	20	8	10	0	TS255	TKY08R
SVPPR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	20	6	12	0	TS255	TKY08R
SVPPR/L1616M11-SM	●	●		1103○○	16	16	150	17	—	16	0	TS255	TKY08R

※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)	

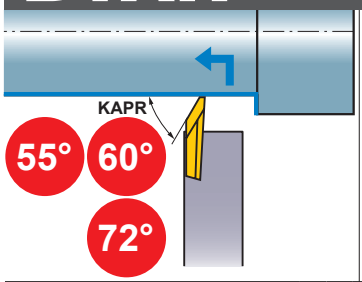
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVVBR/L1010K11-SM	●	●	VBET VBGT VBMT VBGW	1103○○	10	10	125	10	3	TS255	TKY08R
SVVBR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	12	3	TS255	TKY08R
SVVBR/L1616M11-SM	●	●		1103○○	16	16	150	16	3	TS255	TKY08R

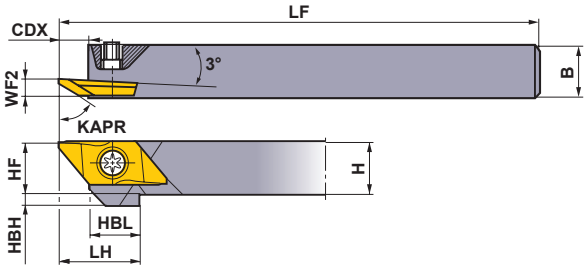
※安装扭矩(N・m)：TS255=1.0

SVJC-SM型用刀片	➤ A171—A173
SVPP-SM型用刀片	➤ A175
SVVB-SM型用刀片	➤ A168—A170
CBN&PCD刀片	➤ B062, B079
零件	➤ P001
技术资料	➤ Q001

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

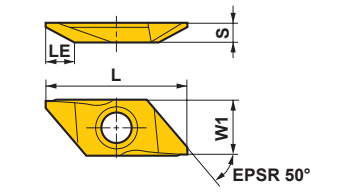
注1）右手刀柄请使用右手刀片，左手刀柄请使用左手刀片。
注2）最大切削深度设定为有效切削刃长(**LE**)的60%。
※安装扭矩(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

刀片

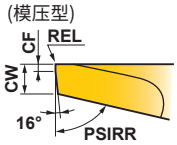
型号	切削方向	涂层 VP15TF	涂层 NEW MS6015	刀片尺寸 (mm) PSIRR/L※	RER/L	CF	L	W1	CW	S	LE※ (mm)
NEW BTAT7235V5R-SMB	R	●		72°	0.05	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
NEW BTAT723501MR-SMB	R	●		72°	0.08	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
NEW BTAT723502MR-SMB	R	●		72°	0.18	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5
BTAT552800R-B	R	●	●	55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8
BTAT552800L-B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

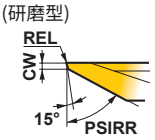
带断屑槽



SMB断屑槽
(模压型)

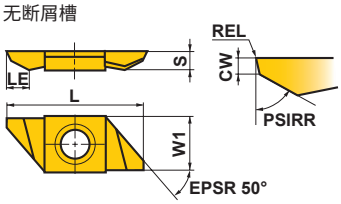


B断屑槽
(研磨型)



本图所示为右手刀(R)。

无断屑槽



注1）右手刀片为REL、PSIRR
　　左手刀片为RER、PSIRL。
※安装在刀柄上时的数值。

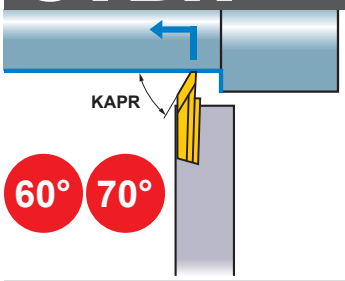
● = NEW

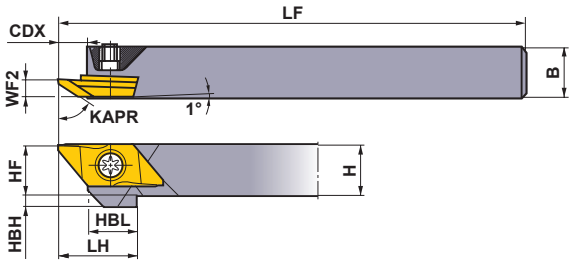
推荐切削条件

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (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





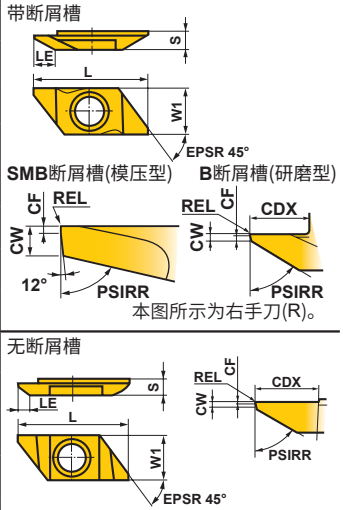
本图所示为右手刀(R)。

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)	形 状
NEW **BTBT7055V5R-SMB**	R	●		70°	0.05	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5	带断屑槽
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	无断屑槽
BTBT606000L	L	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0	



注1) 右手刀片为REL、PSIRR
左手刀片为RER、PSIRL。
※安装在刀柄上时的数值。

● = NEW

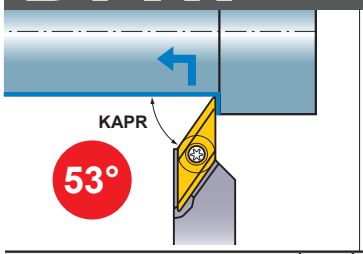
D 小型刀具

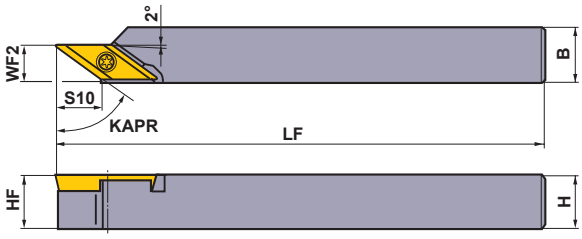
●：标准库存品(1盒装5个刀片)

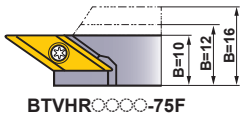
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

外圆后肩面加工

BTVH







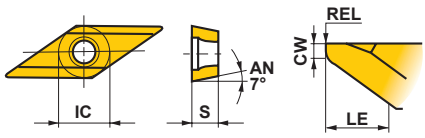
规格只有右手刀(R)。

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)	每转进给量 (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)

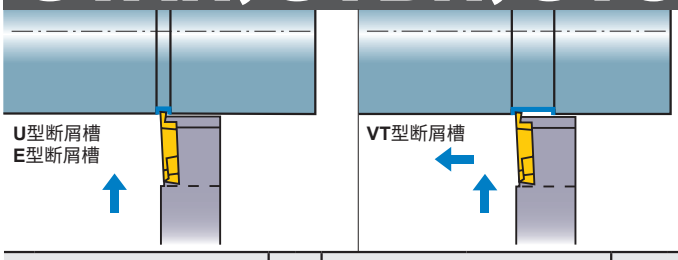
●：标准库存品(1盒装5个刀片)

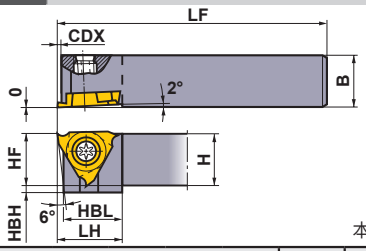
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

笔记

外圆槽加工

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

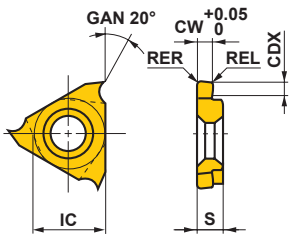
注1）右手刀柄请使用右手刀片，左手刀柄请使用左手刀片。
※1 槽深不可大于刀柄的**CDX**尺寸(最大槽深)。
※2 安装扭矩(N・m): NS404W=1.0

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)



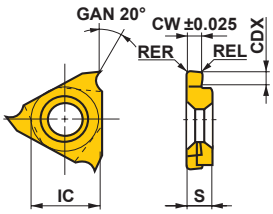
本图所示为右手刀(R)。

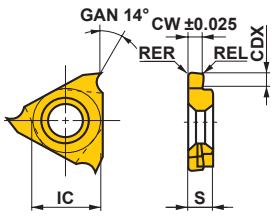
※1 槽深不可大于刀柄的**CDX**尺寸(最大槽深)。

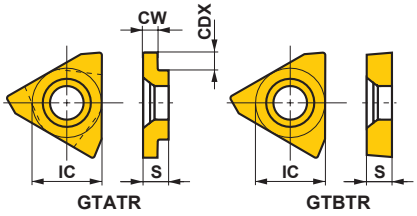
●：标准库存品(1盒装5个刀片)

刀片

型号	切削方向	涂层		硬质合金	刀片尺寸 (mm)					
		VP15TF	VP15KZ	TF15	CW	CDX	RER/L	IC	S	
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	0.25	0	9.525	3.18	VT型断屑槽(槽加工、横肩面加工)
GTAT 0431200R-VT	R		●		0.43	0.9	0	9.525	3.18	
GTAT 0532000R-VT	R		●		0.53	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT 0652000R-VT	R		●		0.65	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT 0752000R-VT	R		●		0.75	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT 0802000R-VT	R		●		0.8	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT 0852000R-VT	R		●		0.85	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT 0952000R-VT	R		●		0.95	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT 1002000R-VT	R		●		1.0	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT 1102000R-VT	R		●		1.1	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT 1202000R-VT	R		●		1.2	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT 1302000R-VT	R		●		1.3	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT 1402000R-VT	R		●		1.4	1.6	0	9.525	3.18	
GTBT1503000R-VT	R		●		1.5	2.7	0	9.525	3.18	
GTBT2003000R-VT	R		●		2.0	2.7	0	9.525	3.18	
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	







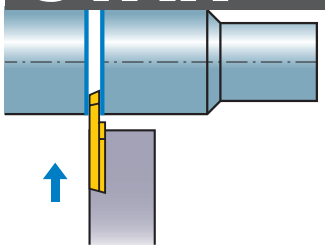
本图所示为右手刀(R)。

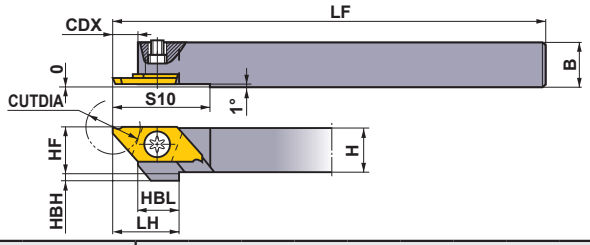
※ 1盒10片装。

切削条件 ➤ D020
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

外圆切断加工

CTAH



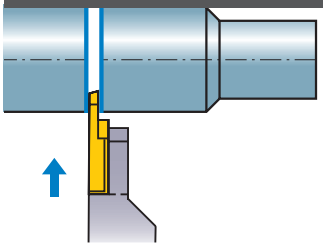


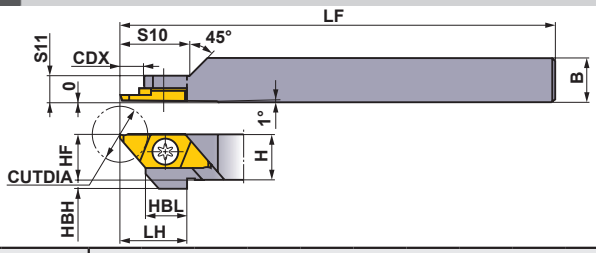
本图所示为右手刀(R)。

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)	每转进给量 (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

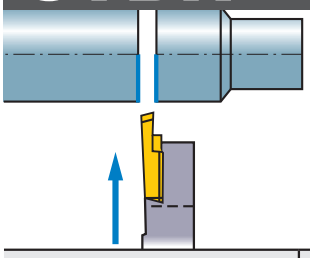
刀柄	刀柄安装状态	断屑槽	形状	刀尖形状	型号	切削方向	涂层 VP15TF	涂层 NEW MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	LBB	CUTDIA (mm)
右手刀柄(R)	16°	带断屑槽		REL CDX LBB CW ±0.05 RER	CTAT07080V5RR-B	R	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8
					CTAT10120V5RR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT15120V5RR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12
					CTAT20120V5RR-B	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 CDX LBB	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

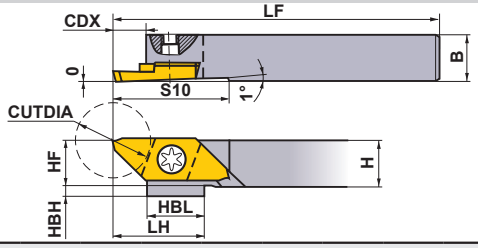
● = NEW

零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

外圆切断加工

CTBH



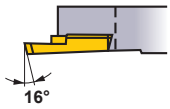
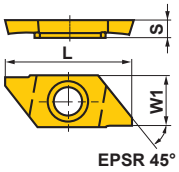
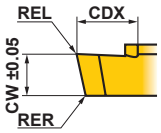
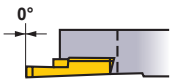
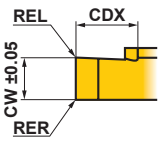
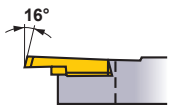
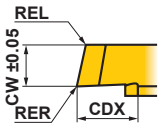
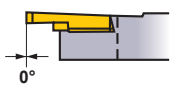
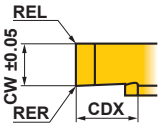
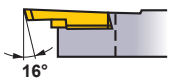
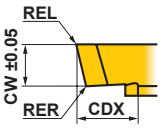


本图所示为右手刀(R)。

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

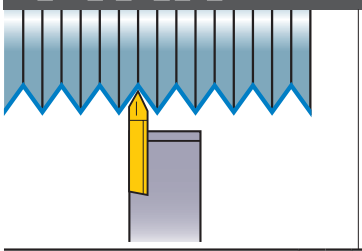
● = NEW

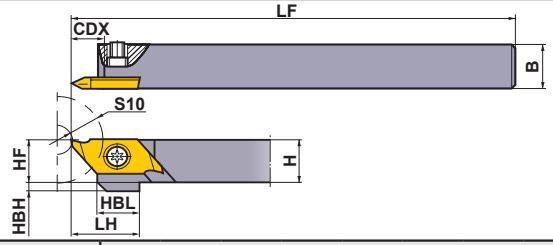
●：标准库存品(1盒装5个刀片)

笔记

外圆螺纹加工

TTAH





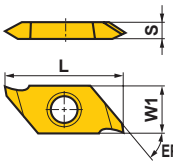
本图所示为右手刀(R)。

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

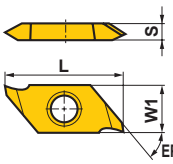
※安装扭矩(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

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) PDX	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°）		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)
					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)
					TTAT6015001RN-B	N	●	1.25	0.1	20.0	8.0	2.5	1.0—1.5 (24—18)
左手刀柄(L)					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)
					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)
					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°）		TTAT55158V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
					TTAT55158V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
左手刀柄(L)					TTAT55158V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
					TTAT55158V5LL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)



本图所示为右手刀(R)。



本图所示为右手刀(R)。

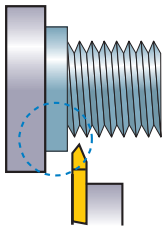
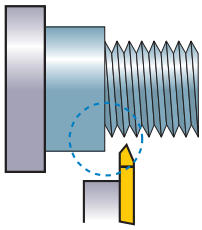
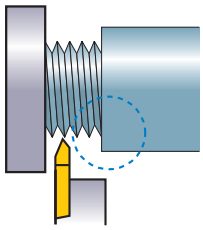
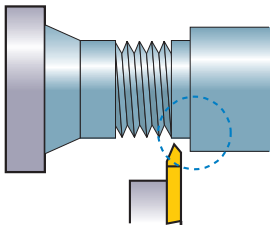
推荐切削条件

	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)

刀柄的使用分类

	右手刀柄	左手刀柄
右手刀片		
左手刀片		

*按照以上组合可以加工到○部的最大范围

可加工螺纹直径范围

可加工的范围

螺距 (mm)	螺纹的有效直径 (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)	螺纹的有效直径									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										

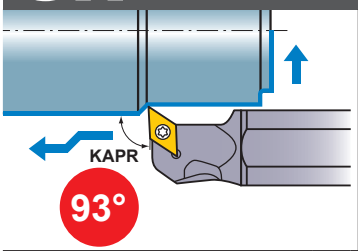
无法加工

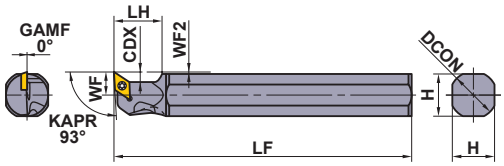
*尤氏螺纹、威氏螺纹

零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

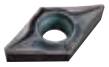
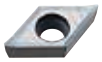
外圆前肩面加工、仿形加工、端面加工(背面刀架用刀具)

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。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

D

小型刀具

推荐切削条件

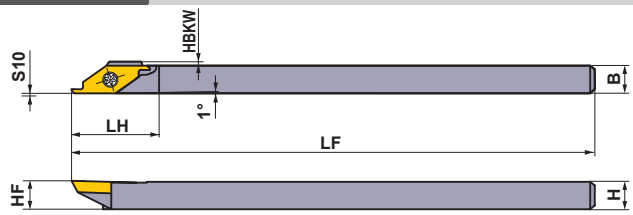
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
P	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
P	易切削钢	—	**NX2525**	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≤HB200	**VP15TF/MP9005/MP9015**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N	有色金属	—	**HTi10/MT9005**	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—A155**
CBN&PCD刀片 ➤ **B056—B058, B075**

凸轮式自动车床用刀具

CSVH



本图所示为右手刀(R)。

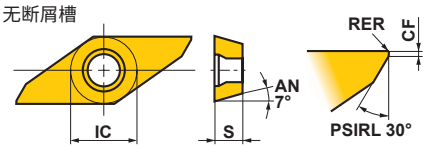
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	HBKW	LH	S10	※1 APMX (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
CSVHR/L0707	●	●	CSVT	○○○○	7	7	7	140	0.5	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L0808	●	●		○○○○	8	8	8	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L0909	●			○○○○	9.5	9.5	9.5	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L1010	●	●		○○○○	10	10	10	140	0	20	0.1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

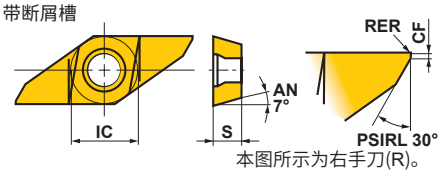
刀片

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)。

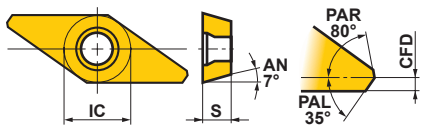


本图所示为右手刀(R)。

※ 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

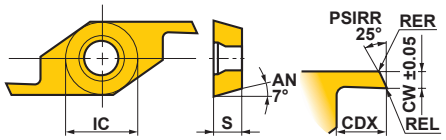
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

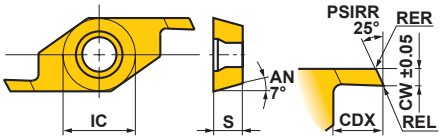
凸轮式自动车床用刀具

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)。

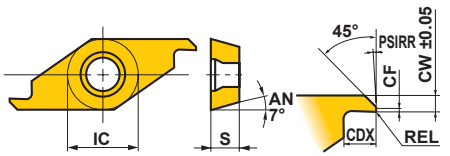


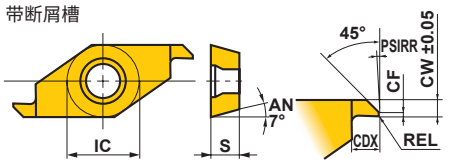


※ APMX：最大切削深度

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)。

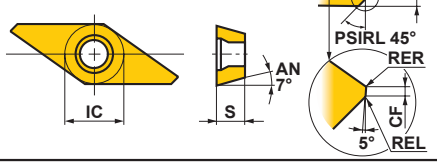




※ APMX：最大切削深度

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



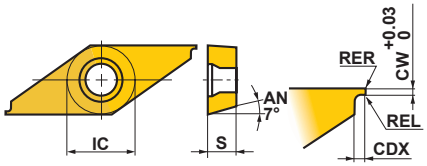
※ APMX：最大切削深度

●：标准库存品(1盒装5个刀片)

刀片

CSVTG 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	

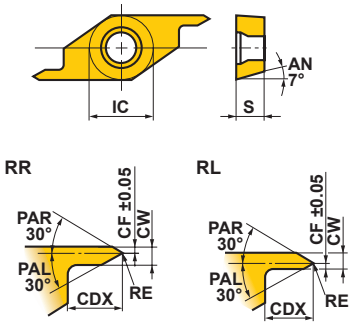


本图所示为右手刀(R)。

※ 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	

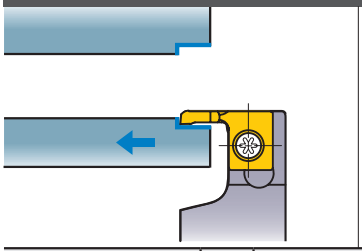


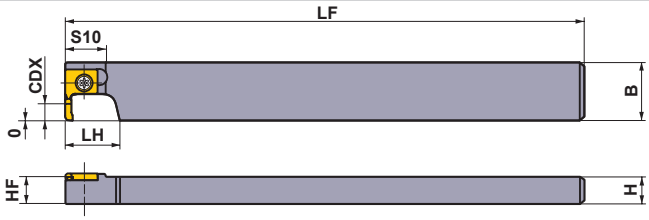
本图所示为右手刀(R)。

零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

内孔加工

SBAH 无偏置



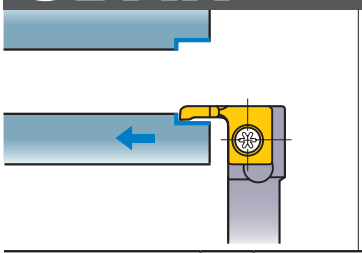


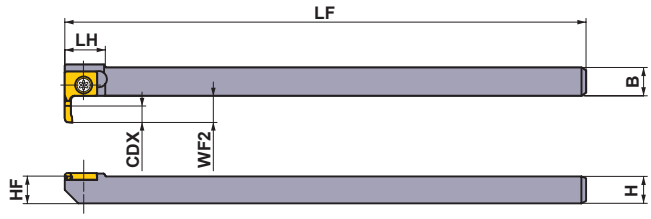
规格只有右手刀(R)。

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)。

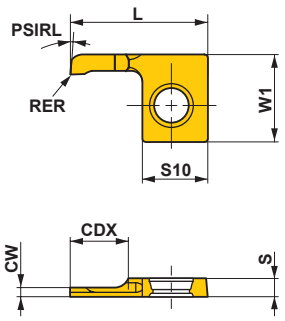
型号	库存 R	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	WF2	LH	CDX (mm)	※1 DMIN (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
SBAHR1010	●	SBAT	3080○○L/L-B	10	10	120	10	10	15	8	3	NS402W	NKY15S

※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 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

笔记