

减振型镗刀杆

阻尼镗刀杆系列

系列追加

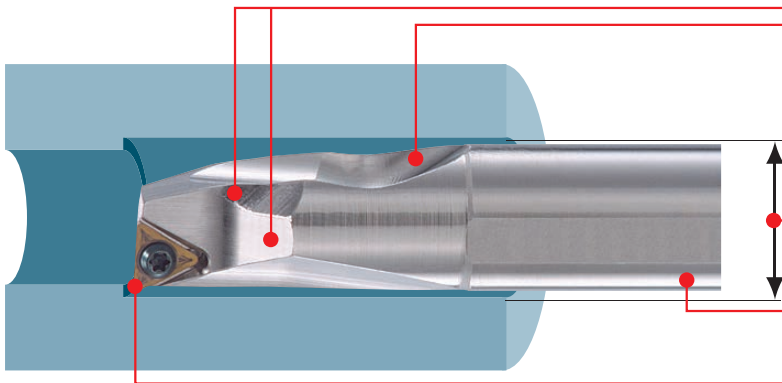
高刚性、轻量化刀头，
可防止发生高频振颤，
实现精美的加工面

追加带冷却孔型钢刀杆



阻尼镗刀杆的特点

根据计算机仿真解析设计的高刚性+轻量化刀头形状。
可防止挠曲,使振动衰减,避免产生高频振颤。



2 个方向有容屑槽,排屑性良好。

较大的凹槽设计,刀头重量减轻、防止发生高频振颤。

可加工的最小加工直径超越了ISO标准。

钢刀杆的侧面带有激光标记的刻度,悬伸量的调整简便。

注重加工面精度时用F、FS断屑槽。
注重切屑处理性时用MV断屑槽。
注重耐磨损性时用超高压烧结体刀片。

■ 振动衰减效果

● 镗刀杆

刀头重量	振动停止时间
49.7g	15.8ms



刀头重量轻,有利于减少切削时的振动。

● 以往产品

刀头重量	振动停止时间
70.1g	20ms



* 上述仿真按照刀柄FSCLP1816R-09S、l/d=5、切削深度=0.5mm、每转进给量=0.05mm/rev的条件进行模拟加工的结果。

■ 关于CCG/MT・CPG/MT・CPMX・TPG/MX刀片的使用

阻尼镗刀杆通过更换夹紧螺钉可使用下表所示的刀片。

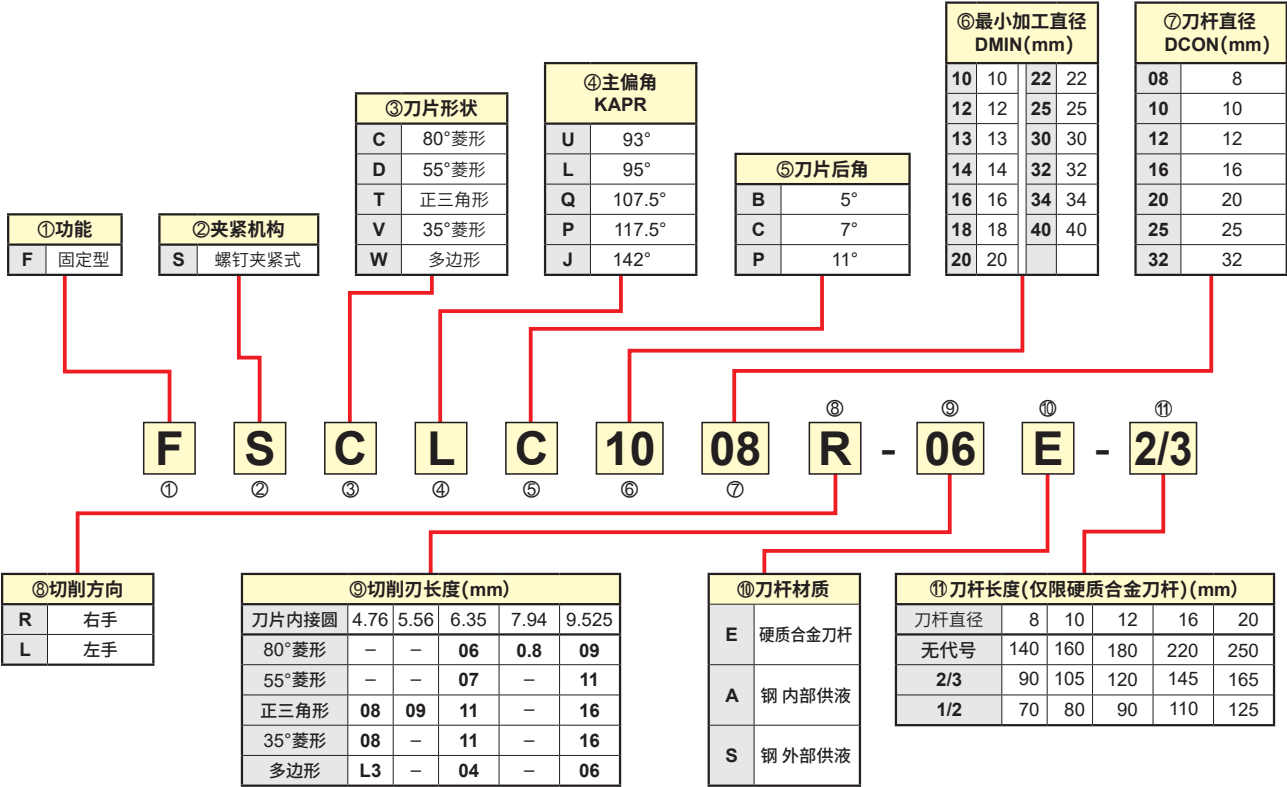
对应刀杆: FSCLC/P・FSCLC/P...E		对应刀杆: FSTUP・FSTUP...E	
刀片型号	夹紧螺钉	刀片型号	夹紧螺钉
CCG/MT0602 (φ6.35)	使用现有螺钉。	TPG/MX0802 (φ4.76)	请改用CS200T。
CPG/MT0802 (φ7.94)	请改用TS3。	TPG/MX0902 (φ5.56)	请改用CS250T。
CPG/MT0903 (φ9.525)	请改用TS4。	TPG/MX1103 (φ9.525)	请改用CS300890T。
CPMX0802 (φ7.94)	使用现有螺钉。		
CPMX0903 (φ9.525)	使用现有螺钉。		

* 如果更换的螺钉过长,请使用砂轮削短。
注1) TPMT/W09,11型的夹紧螺钉尺寸不同,因而无法安装。

刀杆的使用区分

刀片形状	刊载页码	刀杆	主偏角	刀杆材质	经济性	切削刃强度	仿形加工	球面加工 内端面加工	内部 供液	深孔加工 (L/D≥6)
80°菱形	3, 4	FSCLC/P○○○S	95°	钢		◎				
		FSCLC/P○○○A	95°	钢		◎			◎	
		FSCLC/P○○○E	95°	硬质合金		◎			◎	◎
三角形	5, 6	FSTUP○○○S	93°	钢	◎					
		FSTUP○○○A	93°	钢	◎				◎	
		FSTUP○○○E	93°	硬质合金	◎				◎	◎
55°菱形	7, 8	FSDUC○○○S	93°	钢			◎			
		FSDUC○○○A	93°	钢			◎		◎	
		FSDUC○○○E	93°	硬质合金			◎		◎	◎
	9, 10	FSDQC○○○S	107.5°	钢			◎			
		FSDQC○○○A	107.5°	钢			◎		◎	
		FSDQC○○○E	107.5°	硬质合金			◎		◎	◎
多边形	11, 12	FSWUB/P○○○S	93°	钢	◎	◎				
		FSWUB/P○○○A	93°	钢	◎	◎			◎	
		FSWUB/P○○○E	93°	硬质合金	◎	◎			◎	◎
35°菱形	13, 14, 15	FSVUB/C○○○S	93°	钢			◎			
		FSVUB/C○○○A	93°	钢			◎		◎	
		FSVPB/C○○○S	117.5°	钢			◎			
		FSVPB/C○○○A	117.5°	钢			◎		◎	
		FSVJB/C○○○S	142°	钢				◎		

型号

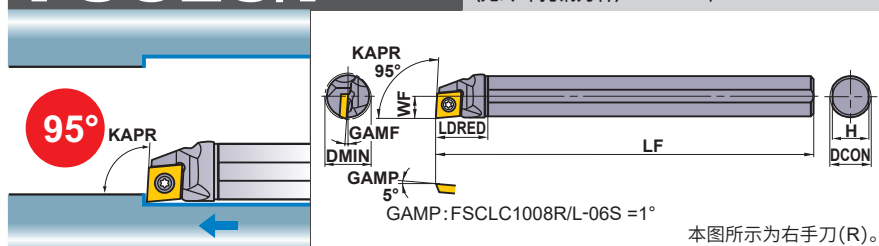


阻尼镗刀杆

FSCLC/P

(无冷却孔钢刀杆) CC⁰⁰,CP⁰⁰刀片对应

精加工	精加工	精加工	轻切削
FP	FV	FM	SV
			
(06)	(06,08,09)	(06)	(06,08,09)
轻切削	中切削	中切削	CBN/PCD
LP	MV	MP	
			
(06)	(06,08,09)	(06)	(06,08,09)



型 号	库存		对应刀片		尺寸(mm)						推荐 最大 l/d 比	*1		
					DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF		DMIN		
	夹紧螺钉	扳手												
FSCLC1008R/L-06S	●	●	CC ⁰⁰ B/H/T/W	0602 ⁰⁰	8	125	18	5	7.2	12°	10	3	TS253	TKY08F
FSCLP1210R/L-08S	●	●	CPMB CPMH CPMT *2 CPMX *2 CPGB CPGT *2	0802 ⁰⁰	10	150	22.5	6	9	5°	12	3.5	TS3D	TKY10F
FSCLP1412R/L-08S	●	●		0802 ⁰⁰	12	150	27	7	11	4°	14	4	TS3D	TKY10F
FSCLP1612R/L-09S	●	●		0903 ⁰⁰	12	150	30	8	11	4°	16	4	TS4D	TKY15F
FSCLP1816R/L-09S	●	●		0903 ⁰⁰	16	180	36	9	15	3.5°	18	5	TS4D	TKY15F
FSCLP2220R/L-09S	●	●		0903 ⁰⁰	20	220	45	11	19	2°	22	5	TS4D	TKY15F
FSCLP3025R/L-09S	●	●	0903 ⁰⁰	25	250	56.3	15	23.4	0°	30	5	TS4D	TKY15F	

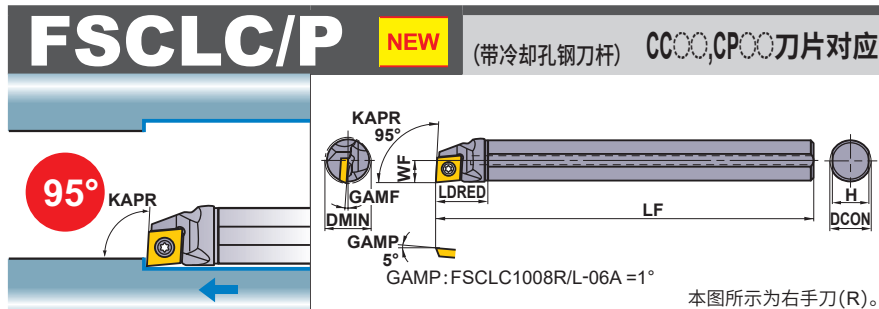
*1 安装扭矩(N·m): TS253=1.0, TS3D=2.5, TS4D=3.5

FSCLC/P

NEW

(带冷却孔钢刀杆) CC⁰⁰,CP⁰⁰刀片对应

精加工	精加工	精加工	轻切削
FP	FV	FM	SV
			
(06)	(06,08,09)	(06)	(06,08,09)
轻切削	中切削	中切削	CBN/PCD
LP	MV	MP	
			
(06)	(06,08,09)	(06)	(06,08,09)



型 号	库存		对应刀片	尺寸(mm)							推荐最大 l/d 比	 *1		
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN				
FSCLC1008R/L-06A	●	●	CC ⁰⁰ B/H/T/W	0602 ⁰⁰	8	125	18	5	7.2	12°	10	3	TS253	TKY08F
FSCLP1210R/L-08A	●	●	CPMB CPMH CPMT *2 CPMX *2 CPGB CPGT *2	0802 ⁰⁰	10	150	22.5	6	9	5°	12	3.5	TS3D	TKY10F
FSCLP1412R/L-08A	●	●		0802 ⁰⁰	12	150	27	7	11	4°	14	4	TS3D	TKY10F
FSCLP1816R/L-09A	●	●		0903 ⁰⁰	16	180	36	9	15	3.5°	18	5	TS4D	TKY15F
FSCLP2220R/L-09A	●	●		0903 ⁰⁰	20	220	45	11	19	2°	22	5	TS4D	TKY15F
FSCLP3025R/L-09A	●	●		0903 ⁰⁰	25	250	56.3	15	23.4	0°	30	5	TS4D	TKY15F

*1 安装扭矩(N·m): TS253=1.0, TS3D=2.5, TS4D=3.5

● = NEW

注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号,()内的数字表示该刀片的大小。

注2) 标注的尺寸表示刀片尖圆弧半径RE0.4的刀片。(☆表示RE0.8的刀片型号)

注3) 使用带切削方向的刀片时,右手刀柄安装左手刀片,左手刀柄安装右手刀片。

FSCLC/P_E				(带冷却孔硬质合金刀杆) CC ⁰⁰ ,CP ⁰⁰ 刀片对应							精加工		精加工		精加工		轻切削	
95° KAPR GAMP: FSCLC1008R/L-06E(-2/3,-1/2)=1° 本图所示为右手刀(R)。											FP	FV	FM	SV				
											(06)	(06,08,09)	(06)	(06,08,09)				
											轻切削	中切削	中切削	CBN/PCD				
											LP	MV	MP					
											(06)	(06,08,09)	(06)	(06,08,09)				
型 号	库存		对应刀片	尺寸(mm)							推荐最大 l/d 比	*1						
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN		夹紧螺钉	扳手					
FSCLC1008R/L-06E	●	●	CC ⁰⁰ B CC ⁰⁰ H CC ⁰⁰ T CC ⁰⁰ W	0602 ⁰⁰	8	140	13.8	5	7.2	12°	10	7	TS253	TKY08F				
FSCLC1008R-06E-2/3	●			0602 ⁰⁰	8	90	13.8	5	7.2	12°	10	5	TS253	TKY08F				
FSCLC1008R-06E-1/2	●			0602 ⁰⁰	8	70	13.8	5	7.2	12°	10	3	TS253	TKY08F				
FSCLP1210R/L-08E	●	●	CPMB CPMH CPMT *2 CPMX *2 CPGB CPGT *2	0802 ⁰⁰	10	160	16.0	6	9	5°	12	7.5	TS3D	TKY10F				
FSCLP1210R-08E-2/3	●			0802 ⁰⁰	10	105	16.0	6	9	5°	12	5	TS3D	TKY10F				
FSCLP1210R-08E-1/2	●			0802 ⁰⁰	10	80	16.0	6	9	5°	12	3	TS3D	TKY10F				
FSCLP1412R/L-08E	●	●		0802 ⁰⁰	12	180	17.8	7	11	4°	14	8	TS3D	TKY10F				
FSCLP1412R-08E-2/3	●			0802 ⁰⁰	12	120	17.8	7	11	4°	14	5	TS3D	TKY10F				
FSCLP1412R-08E-1/2	●			0802 ⁰⁰	12	90	17.8	7	11	4°	14	3	TS3D	TKY10F				
FSCLP1816R/L-09E	●	●		0903 ⁰⁰	16	220	21.8	9	15	3.5°	18	8	TS4D	TKY15F				
FSCLP1816R-09E-2/3	●			0903 ⁰⁰	16	145	21.8	9	15	3.5°	18	5	TS4D	TKY15F				
FSCLP1816R-09E-1/2	●			0903 ⁰⁰	16	110	21.8	9	15	3.5°	18	3	TS4D	TKY15F				
FSCLP2220R/L-09E	●	●		0903 ⁰⁰	20	250	24.0	11	19	2°	22	8	TS4D	TKY15F				
FSCLP2220R-09E-2/3	●			0903 ⁰⁰	20	165	24.0	11	19	2°	22	5	TS4D	TKY15F				
FSCLP2220R-09E-1/2	●			0903 ⁰⁰	20	125	24.0	11	19	2°	22	3	TS4D	TKY15F				

*1 安装扭矩(N·m) : TS253=1.0, TS3D=2.5, TS4D=3.5

*2 阻尼镗刀杆通过更换夹紧螺钉可使用不同的刀片。详细内容请参照第1页。

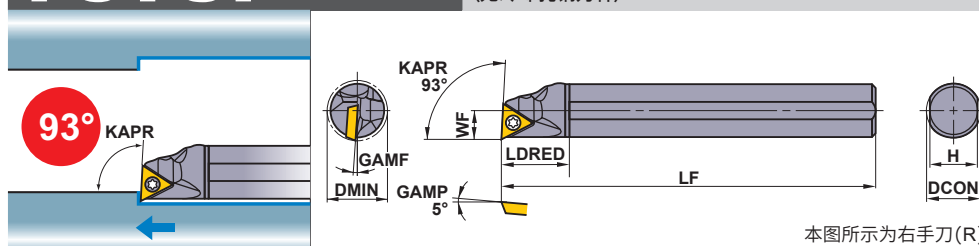
阻尼镗刀杆

FSTUP

(无冷却孔镗刀杆)

TP $\circ\circ$ 刀片对应

精加工	轻切削	中切削
FV  (08,09,11,16)	SV  (08,09,11,16)	MV  (08,09,11,16)
PCD	CBN	
R/L-F  (08,09,11,16)	 (08,09,11,16)	



型 号	库存		对应刀片		尺寸(mm)						推荐 最大 l/d 比	 *1 夹紧螺钉	 扳手	
	R	L			DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF				DMIN
FSTUP1008R/L-08S	●	●	TPMB TPMH TPMX*2 TPGB TPGH TPGX*2	0802 	8	125	18	5	7.2	10°	10	3	TS2D	TKY06F
FSTUP1210R/L-09S	●	●		0902 	10	150	22.5	6	9	8°	12	3.5	TS25D	TKY08F
FSTUP1412R/L-09S	●	●		0902 	12	150	27	7	11	7°	14	4	TS25D	TKY08F
FSTUP1210R/L-11S	●	●		1103 	10	150	22.5	6	9	8°	12	3.5	TS31D	TKY10F
FSTUP1412R/L-11S	●	●		1103 	12	150	27	7	11	7°	14	4	TS31D	TKY10F
FSTUP1816R/L-11S	●	●		1103 	16	180	36	9	15	4°	18	5	TS31D	TKY10F
FSTUP2220R/L-11S	●	●		1103 	20	220	45	11	19	0°	22	5	TS31D	TKY10F
FSTUP3225R/L-16S ☆	●	●		1603 	25	270	56.3	16	23.4	0°	32	5	TS4D	TKY15F

*1 安装扭矩(N·m) : TS2D=0.6, TS25D=1.0, TS31D=2.5, TS4D=3.5

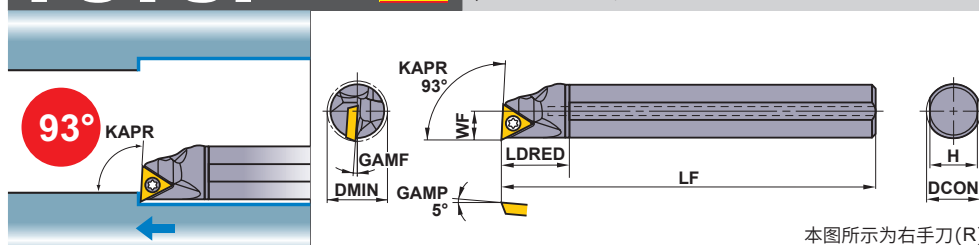
FSTUP

NEW

(带冷却孔镗刀杆)

TP $\circ\circ$ 刀片对应

精加工	轻切削	中切削
FV  (08,09,11,16)	SV  (08,09,11,16)	MV  (08,09,11,16)
PCD	CBN	
R/L-F  (08,09,11,16)	 (08,09,11,16)	



型 号	库存		对应刀片		尺寸(mm)							推荐最大 l/d 比		
	R	L			DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN			
FSTUP1008R/L-08A	●	●	TPMB TPMH TPMX*2 TPGB TPGH TPGX*2	0802 	8	125	18	5	7.2	10°	10	3	TS2D	TKY06F
FSTUP1210R/L-09A	●	●		0902 	10	150	22.5	6	9	8°	12	3.5	TS25D	TKY08F
FSTUP1412R/L-09A	●	●		0902 	12	150	27	7	11	7°	14	4	TS25D	TKY08F
FSTUP1816R/L-11A	●	●		1103 	16	180	36	9	15	4°	18	5	TS31D	TKY10F
FSTUP2220R/L-11A	●	●		1103 	20	220	45	11	19	0°	22	5	TS31D	TKY10F
FSTUP3225R/L-16A ☆	●	●		1603 	25	270	56.3	16	23.4	0°	32	5	TS4D	TKY15F

*1 安装扭矩(N·m) : TS2D=0.6, TS25D=1.0, TS31D=2.5, TS4D=3.5

● = NEW

注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号,()内的数字表示该刀片的大小。

注2) 标注的尺寸表示刀片尖圆弧半径RE0.4的刀片。(☆表示RE0.8的刀片型号)

注3) 使用带切削方向的刀片时, 右手刀柄安装左手刀片, 左手刀柄安装右手刀片。

FSTUP_E				(带冷却孔硬质合金刀杆)							TP刀片对应			精加工		轻切削		中切削	
											FV		SV		MV				
											(08,09,11)		(08,09,11)		(08,09,11)				
											PCD		CBN						
											R/L-F								
											(08,09,11)		(08,09,11)						
图 所示为右手刀(R)。																			
型 号	库存		对应刀片	尺寸(mm)							推荐最大 l/d 比	*1							
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN									
FSTUP1008R/L-08E	●	●	TPMB TPMH TPMX*2 TPGB TPGH TPGX*2	0802	8	140	13.8	5	7.2	10°	10	7	TS2D	TKY06F					
FSTUP1008R-08E-2/3	●			0802	8	90	13.8	5	7.2	10°	10	5	TS2D	TKY06F					
FSTUP1008R-08E-1/2	●			0802	8	70	13.8	5	7.2	10°	10	3	TS2D	TKY06F					
FSTUP1210R/L-09E	●	●		0902	10	160	16.0	6	9	8°	12	7.5	TS25D	TKY08F					
FSTUP1210R-09E-2/3	●			0902	10	105	16.0	6	9	8°	12	5	TS25D	TKY08F					
FSTUP1210R-09E-1/2	●			0902	10	80	16.0	6	9	8°	12	3	TS25D	TKY08F					
FSTUP1412R/L-09E	●	●		0902	12	180	17.8	7	11	7°	14	8	TS25D	TKY08F					
FSTUP1412R-09E-2/3	●			0902	12	120	17.8	7	11	7°	14	5	TS25D	TKY08F					
FSTUP1412R-09E-1/2	●			0902	12	90	17.8	7	11	7°	14	3	TS25D	TKY08F					
FSTUP1816R/L-11E	●	●		1103	16	220	21.8	9	15	4°	18	8	TS31D	TKY10F					
FSTUP1816R-11E-2/3	●			1103	16	145	21.8	9	15	4°	18	5	TS31D	TKY10F					
FSTUP1816R-11E-1/2	●			1103	16	110	21.8	9	15	4°	18	3	TS31D	TKY10F					
FSTUP2220R/L-11E	●	●		1103	20	250	24.0	11	19	0°	22	8	TS31D	TKY10F					
FSTUP2220R-11E-2/3	●			1103	20	165	24.0	11	19	0°	22	5	TS31D	TKY10F					
FSTUP2220R-11E-1/2	●			1103	20	125	24.0	11	19	0°	22	3	TS31D	TKY10F					

*1 安装扭矩(N·m) : TS2D=0.6, TS25D=1.0, TS31D=2.5

*2 阻尼镗刀杆通过更换夹紧螺钉可使用不同的刀片。详细内容请参照第1页。

阻尼镗刀杆

FSDUC

(无冷却孔钢刀杆)

DC $\circ\circ$ 刀片对应

精加工

精加工

轻切削

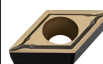
轻切削

FP

FM

LP

LM



(07,11)

(07,11)

(07,11)

(07,11)

中切削

中切削

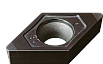
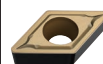
PCD

CBN

MP

MM

R/L-F



(07,11)

(07,11)

(07,11)

(07,11)

93°

KAPR

KAPR

93°

GAMF

WF

DMIN

LDRED

GAMP

0°

LF

H

DCON

本图所示为右手刀(R)。

型 号	库存		对应刀片		尺寸(mm)							推荐 最大 l/d 比			
					DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF				DMIN
	R	L											夹紧螺钉	扳手	
FSDUC1410R/L-07S	●	●	DCMT DCMW DCGT DCGW	0702 $\circ\circ$	10	150	18	8.3	3.3	9	7.5°	14	3.5	TS25	TKY08F
FSDUC1612R/L-07S	●	●		0702 $\circ\circ$	12	150	20	9.3	3.3	11	6°	16	4	TS25	TKY08F
FSDUC2016R/L-07S	●	●		0702 $\circ\circ$	16	180	20	11.3	3.3	15	5°	20	5	TS25	TKY08F
FSDUC3220R/L-11S [☆]	●	●		11T3 $\circ\circ$	20	180	22.5	16.1	6.1	19	5°	32	5	TS43	TKY15F

* 安装扭矩(N·m) : TS25=1.0, TS43=3.5

FSDUC

NEW

(带冷却孔钢刀杆)

DC $\circ\circ$ 刀片对应

精加工

精加工

轻切削

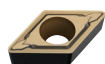
轻切削

FP

FM

LP

LM



(07,11)

(07,11)

(07,11)

(07,11)

中切削

中切削

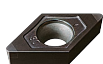
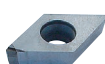
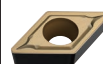
PCD

CBN

MP

MM

R/L-F



(07,11)

(07,11)

(07,11)

(07,11)

93°

KAPR

KAPR

93°

GAMF

WF

DMIN

LDRED

GAMP

0°

LF

H

DCON

本图所示为右手刀(R)。

型 号	库存		对应刀片	尺寸(mm)								推荐 最大 l/d 比	 *		
				DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN				
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	夹紧螺钉	扳手		
FSDUC1410R/L-07A	●	●	DCMT DCMW DCGT DCGW	0702 $\circ\circ$	10	150	18	8.3	3.3	9	7.5°	14	3.5	TS25	TKY08F
FSDUC1612R/L-07A	●	●		0702 $\circ\circ$	12	150	20	9.3	3.3	11	6°	16	4	TS25	TKY08F
FSDUC2016R/L-07A	●	●		0702 $\circ\circ$	16	180	20	11.3	3.3	15	5°	20	5	TS25	TKY08F
FSDUC3220R/L-11A☆	●	●		11T3 $\circ\circ$	20	180	22.5	16.1	6.1	19	5°	32	5	TS43	TKY15F

* 安装扭矩(N·m) : TS25=1.0, TS43=3.5

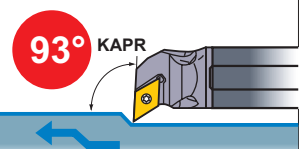
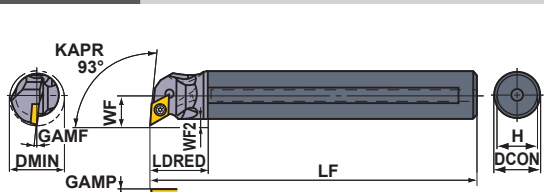
● = NEW

注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号, () 内的数字表示该刀片的大小。

注2) 标注的尺寸表示刀片尖圆弧半径RE0.4的刀片。(☆表示RE0.8的刀片型号)

注3) 使用带切削方向的刀片时, 右手刀柄安装左手刀片, 左手刀柄安装右手刀片。

● : 标准库存品

FSDUC_E				(带冷却孔硬质合金刀杆)				DC刀片对应				精加工		精加工		轻切削		轻切削	
												FP		FM		LP		LM	
												(07,11)		(07,11)		(07,11)		(07,11)	
												中切削		中切削		PCD		CBN	
												MP		MM		R/L-F			
												(07,11)		(07,11)		(07,11)		(07,11)	
型号				库存		对应刀片		尺寸(mm)							推荐 最大 l/d 比	 夹紧螺钉		 扳手	
				R	L			DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF					
FSDUC1410R/L-07E				●	●	DCMT DCMW DCGT DCGW	0702	10	160	16.0	8.3	3.3	9	7.5°	14	7.5	TS25	TKY08F	
FSDUC1612R/L-07E				●	●		0702	12	180	17.8	9.3	3.3	11	6.0°	16	8	TS25	TKY08F	
FSDUC2016R/L-07E				●	●		0702	16	220	21.8	11.3	3.3	15	5.0°	20	8	TS25	TKY08F	
FSDUC3220R/L-11E★				●	●		11T3	20	250	24.0	16.1	6.1	19	5.0°	32	8	TS43	TKY15F	

阻尼镗刀杆

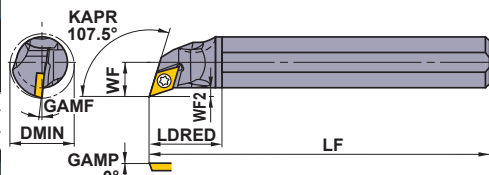
FSDQC

(无冷却孔钢刀杆)

DC $\odot$ 刀片对应

精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)
中切削	中切削	PCD	CBN
MP	MM	R/L-F	
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)

107.5° KAPR



本图所示为右手刀(R)。

型 号	库存		对应刀片		尺寸(mm)							推荐 最大 l/d 比			
	R	L			DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF				DMIN
FSDQC1310R/L-07S	●	●	DCMT DCMW DCGT DCGW	0702 $\odot$	10	150	20.5	7.6	2.6	9	8°	13	3.5	TS25	TKY08F
FSDQC1612R/L-07S	●	●		0702 $\odot$	12	150	22.5	8.6	2.6	11	6°	16	4	TS25	TKY08F
FSDQC2016R/L-07S	●	●		0702 $\odot$	16	180	22.5	10.6	2.6	15	5°	20	5	TS25	TKY08F
FSDQC2520R/L-11S [☆]	●	●		11T3 $\odot$	20	180	26	13.7	3.7	19	7°	25	5	TS43	TKY15F

* 安装扭矩(N·m) : TS25=1.0, TS43=3.5

FSDQC

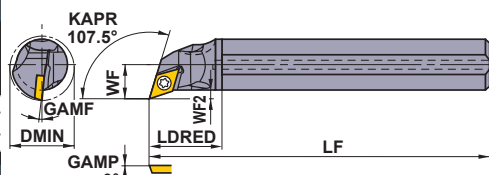
NEW

(带冷却孔钢刀杆)

DC $\odot$ 刀片对应

精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)
中切削	中切削	PCD	CBN
MP	MM	R/L-F	
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)

107.5° KAPR



本图所示为右手刀(R)。

型 号	库存		对应刀片		尺寸(mm)							推荐 最大 l/d 比			
	R	L			DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF				DMIN
FSDQC1310R/L-07A	●	●	DCMT DCMW DCGT DCGW	0702 $\odot$	10	150	20.5	7.6	2.6	9	8°	13	3.5	TS25	TKY08F
FSDQC1612R/L-07A	●	●		0702 $\odot$	12	150	22.5	8.6	2.6	11	6°	16	4	TS25	TKY08F
FSDQC2016R/L-07A	●	●		0702 $\odot$	16	180	22.5	10.6	2.6	15	5°	20	5	TS25	TKY08F
FSDQC2520R/L-11A☆	●	●		11T3 $\odot$	20	180	26	13.7	3.7	19	7°	25	5	TS43	TKY15F

* 安装扭矩(N·m) : TS25=1.0, TS43=3.5

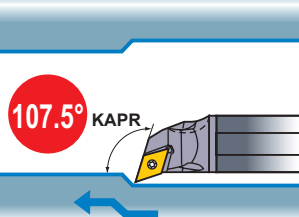
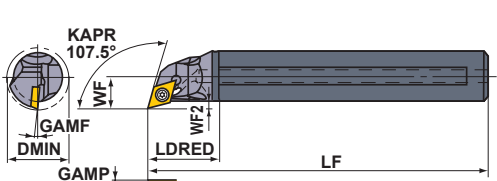
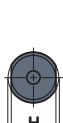
● = NEW

注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号, () 内的数字表示该刀片的大小。

注2) 标注的尺寸表示刀尖圆弧半径RE0.4的刀片。(☆表示RE0.8的刀片型号)

注3) 使用带切削方向的刀片时, 右手刀柄安装左手刀片, 左手刀柄安装右手刀片。

● : 标准库存品

FSDQC_E			(带冷却孔硬质合金刀杆)			DC刀片对应			精加工		精加工		轻切削		轻切削	
								FP		FM		LP		LM		
								(07,11)		(07,11)		(07,11)		(07,11)		
								中切削		中切削		PCD		CBN		
								MP		MM		R/L-F				
								(07,11)		(07,11)		(07,11)		(07,11)		
型号			库存		对应刀片		尺寸(mm)						推荐最大 l/d 比	✳		
							DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H		GAMF	DMIN	夹紧螺钉
FSDQC1310R/L-07E			●●	DCMT DCMW DCGT DCGW	0702	10	162	18.4	7.6	2.6	9	8°	13	7.5	TS25	TKY08F
FSDQC1612R/L-07E			●●		0702	12	182	20.2	8.6	2.6	11	6°	16	8	TS25	TKY08F
FSDQC2016R/L-07E			●●		0702	16	222	24.2	10.6	2.6	15	5°	20	8	TS25	TKY08F
FSDQC2520R/L-11E✳			●●		11T3	20	254	28.0	13.7	3.7	19	7°	25	8	TS43	TKY15F

☆ 安装扭矩(N・m) : TS25=1.0, TS43=3.5

阻尼镗刀杆

FSWUB/P

(无冷却孔钢刀杆)

WB $\odot$, WP $\odot$ 刀片对应

精加工

R/L-F-FS



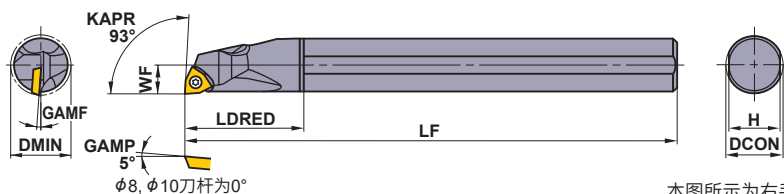
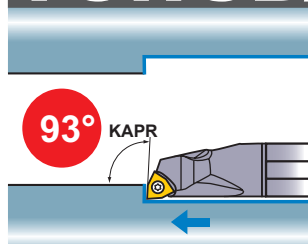
(L3, 04, 06)

中切削

MV



(L3, 04, 06)



本图所示为右手刀(R)。

型 号	库存		对应刀片		尺寸(mm)							推荐 最大 l/d 比	* 	
					DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN			
	R	L												
FSWUB1008R/L-L3S ^{☆1}	●	●	WBMT WBGT	L302 $\odot$	8	125	18	5	7.2	14°	10	3	TS2	TKY06F
FSWUB1210R/L-L3S ^{☆1}	●	●		L302 $\odot$	10	150	22.5	6	9	11°	12	3.5	TS2	TKY06F
FSWUP1412R/L-04S	●	●	WPMT WPGT	0402 $\odot$	12	150	27	7	11	4°	14	4	TS253	TKY08F
FSWUP1816R/L-04S	●	●		0402 $\odot$	16	180	36	9	15	1°	18	5	TS253	TKY08F
FSWUP2220R/L-06S ^{☆2}	●	●		0603 $\odot$	20	220	45	11	19	2°	22	5	TS4	TKY15F
FSWUP3025R/L-06S ^{☆2}	●	●		0603 $\odot$	25	250	56.3	15	23.4	0°	30	5	TS4	TKY15F

* 安装扭矩(N·m): TS2=0.6, TS253=1.0, TS4=3.5

FSWUB/P

NEW

(带冷却孔钢刀杆)

WB $\odot$, WP $\odot$ 刀片对应

精加工

R/L-F-FS



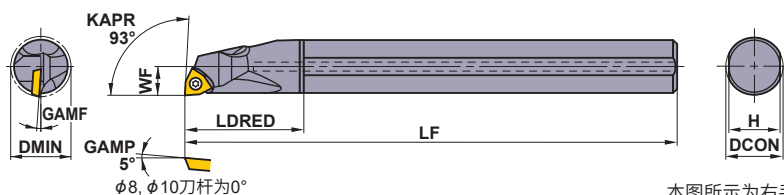
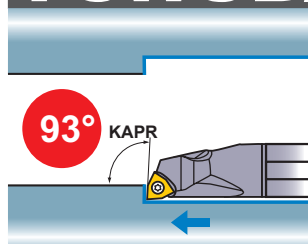
(L3, 04, 06)

中切削

MV



(L3, 04, 06)



本图所示为右手刀(R)。

型 号	库存		对应刀片		尺寸(mm)							推荐 最大 l/d 比	* 	
					DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN			
	R	L												
FSWUB1008R/L-L3A ^{☆1}	●	●	WBMT WBGT	L302 $\odot$	8	125	18	5	7.2	14°	10	3	TS2	TKY06F
FSWUB1210R/L-L3A ^{☆1}	●	●		L302 $\odot$	10	150	22.5	6	9	11°	12	3.5	TS2	TKY06F
FSWUP1412R/L-04A	●	●	WPMT WPGT	0402 $\odot$	12	150	27	7	11	4°	14	4	TS253	TKY08F
FSWUP1816R/L-04A	●	●		0402 $\odot$	16	180	36	9	15	1°	18	5	TS253	TKY08F
FSWUP2220R/L-06A ^{☆2}	●	●		0603 $\odot$	20	220	45	11	19	2°	22	5	TS4	TKY15F
FSWUP3025R/L-06A ^{☆2}	●	●		0603 $\odot$	25	250	56.3	15	23.4	0°	30	5	TS4	TKY15F

* 安装扭矩(N·m): TS2=0.6, TS253=1.0, TS4=3.5

● = NEW

注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号, ()内的数字表示该刀片的大小。

注2) 标注的尺寸表示刀尖圆弧半径RE0.4的刀片。(☆1表示RE0.2的刀片型号, ☆2表示RE0.8的刀片型号)

注3) 使用带切削方向的刀片时, 右手刀柄安装左手刀片, 左手刀柄安装右手刀片。

●: 标准库存品

FSWUB/P.E

(带冷却孔硬质合金刀杆)

WB⁰⁰, WP⁰⁰刀片对应

精加工

R/L-F-FS



(L3,04,06)

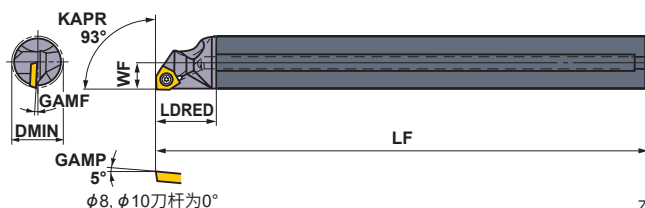
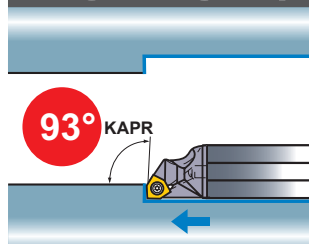
中切削

MV



(L3,04,06)

本图所示为右手刀(R)。



型 号	库存		对应刀片		尺寸(mm)							推荐 最大 l/d 比	*  夹紧螺钉		 扳手	
	R	L			DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN					
FSWUB1008R/L-L3E ☆1	●	●	WBMT WGBT	L302 ⁰⁰	8	140	13.8	5	7.2	14°	10	7	TS2	TKY06F		
FSWUB1008R-L3E-2/3 ☆1	●			L302 ⁰⁰	8	90	13.8	5	7.2	14°	10	5	TS2	TKY06F		
FSWUB1008R-L3E-1/2 ☆1	●			L302 ⁰⁰	8	70	13.8	5	7.2	14°	10	3	TS2	TKY06F		
FSWUB1210R/L-L3E ☆1	●	●		L302 ⁰⁰	10	160	16.0	6	9	11°	12	7.5	TS2	TKY06F		
FSWUB1210R-L3E-2/3 ☆1	●			L302 ⁰⁰	10	105	16.0	6	9	11°	12	5	TS2	TKY06F		
FSWUB1210R-L3E-1/2 ☆1	●			L302 ⁰⁰	10	80	16.0	6	9	11°	12	3	TS2	TKY06F		
FSWUP1412R/L-04E	●	●	WPMT WPGT	0402 ⁰⁰	12	180	17.8	7	11	4°	14	8	TS253	TKY08F		
FSWUP1412R-04E-2/3	●			0402 ⁰⁰	12	120	17.8	7	11	4°	14	5	TS253	TKY08F		
FSWUP1412R-04E-1/2	●			0402 ⁰⁰	12	90	17.8	7	11	4°	14	3	TS253	TKY08F		
FSWUP1816R/L-04E	●	●		0402 ⁰⁰	16	220	21.8	9	15	1°	18	8	TS253	TKY08F		
FSWUP1816R-04E-2/3	●			0402 ⁰⁰	16	145	21.8	9	15	1°	18	5	TS253	TKY08F		
FSWUP1816R-04E-1/2	●			0402 ⁰⁰	16	110	21.8	9	15	1°	18	3	TS253	TKY08F		
FSWUP2220R/L-06E ☆2	●	●		0603 ⁰⁰	20	250	24.0	11	19	2°	22	8	TS4	TKY15F		
FSWUP 2220R-06E-2/3 ☆2	●			0603 ⁰⁰	20	165	24.0	11	19	2°	22	5	TS4	TKY15F		
FSWUP 2220R-06E-1/2 ☆2	●			0603 ⁰⁰	20	125	24.0	11	19	2°	22	3	TS4	TKY15F		

* 安装扭矩(N·m) : TS2=0.6, TS253=1.0, TS4=3.5

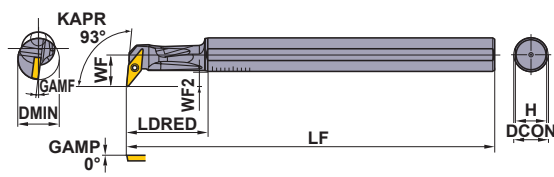
阻尼镗刀杆

FSVUB/C

(无冷却孔钢刀杆)

VC^{0.4}, VB^{0.4}刀片对应

精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
			
(11,16)	(11,16)	(11,16)	(11,16)
中切削	中切削	中切削	CBN
MP	MM	Standard	
			
(16)	(16)	(16)	(11,16)



本图所示为右手刀(R)。

型 号	库存		对应刀片	尺寸(mm)								推荐 最大 l/d 比				
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN					
FSVUC1612R/L-08S	●●	VCMT VCMT	0802	12	150	25	11	5.5	11	8°	16	4	—	—	TS202	TKY06F
FSVUB2016R/L-11S	●●	VBMT VBMW VBET VBGW	1103	16	180	32.5	15.5	8	15	8°	20	5	—	—	TS255	TKY08F
FSVUB2520R/L-11S	●●		1103	20	200	40.5	17.5	8	19	7°	25	5	—	—	TS255	TKY08F
FSVUB3425R/L-16S ^{☆2}	●●		1604	25	220	50	20.5	8.5	23.4	13°	34	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F
FSVUB4032R/L-16S ^{☆2}	●●		1604	32	250	84.0	27.5	12	30.4	9°	40	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F

★ 安装扭矩(N·m): TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

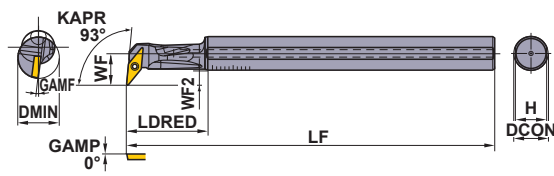
FSVUB/C

NEW

(带冷却孔钢刀杆)

VC^{0.4}, VB^{0.4}刀片对应

精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
			
(11,16)	(11,16)	(11,16)	(11,16)
中切削	中切削	中切削	CBN
MP	MM	Standard	
			
(16)	(16)	(16)	(11,16)



本图所示为右手刀(R)。

型 号	库存		对应刀片	尺寸(mm)								推荐 最大 l/d 比	(16)		(15)		(17,18)*	
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN							
													刀垫	刀垫定位销	夹紧螺钉	扳手		
FSVUC1612R/L-08A	●	●	VCGT VCMT	0802 	12	150	25	11	5.5	11	8°	16	4	—	—	TS202	TKY06F	
FSVUB2016R/L-11A	●	●	VBMT VBMW VBET VBGW	1103 	16	180	32.5	15.5	8	15	8°	20	5	—	—	TS255	TKY08F	
FSVUB2520R/L-11A	●	●		1103 	20	200	40.5	17.5	8	19	7°	25	5	—	—	TS255	TKY08F	
FSVUB3425R/L-16A ^{☆2}	●	●		1604 	25	220	50	20.5	8.5	23.4	13°	34	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F	
FSVUB4032R/L-16A ^{☆2}	●	●		1604 	32	250	84.0	27.5	12	30.4	9°	40	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F	

★ 安装扭矩(N·m): TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

● = NEW

注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号, () 内的数字表示该刀片的大小。

注2) 标注的尺寸表示刀尖圆弧半径RE0.4的刀片。(☆1表示RE0.2的刀片型号, ☆2表示RE0.8的刀片型号)

注3) 使用带切削方向的刀片时, 右手刀柄安装左手刀片, 左手刀柄安装右手刀片。

●: 标准库存品

FSVPB/C			(无冷却孔钢刀杆) VC $\circ\circ$, VB $\circ\circ$ 刀片对应										精加工		精加工		轻切削		轻切削	
													FP	FM	LP	LM				
													(11,16)	(11,16)	(11,16)	(11,16)				
													中切削	中切削	中切削	CBN				
													MP	MM	Standard					
			本图所示为右手刀(R)。										(16)	(16)	(16)	(11,16)				
型 号	库存		对应刀片	尺寸(mm)								推荐最大 l/d 比								
				DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN		刀垫	刀垫定位销	夹紧螺钉	扳手				
FSVPC1610R/L-08S	●	●	VCGT VCMT 0802 $\circ\circ$	10	150	25	8	3	9	8°	16	3.5	—	—	TS202	TKY06F				
FSVPB2012R/L-11S	●	●	VBMT VBMW VBET VBGW	1103 $\circ\circ$	12	150	28	10	4.5	11	8°	20	4	—	—	TS255	TKY08F			
FSVPB2516R/L-11S	●	●		1103 $\circ\circ$	16	180	35	12.5	5	15	5°	25	5	—	—	TS255	TKY08F			
FSVPB3020R/L-11S	●	●		1103 $\circ\circ$	20	200	40	15	5	19	5°	30	5	—	—	TS255	TKY08F			
FSVPB3425R/L-16S $\star^2$	●	●		1604 $\circ\circ$	25	220	50	17	5	23.4	13°	34	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F			
FSVPB4032R/L-16S $\star^2$	●	●		1604 $\circ\circ$	32	250	55	22	6.5	30.4	9°	40	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F			

* 安装扭矩(N·m) : TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

FSVPB/C			NEW	(带冷却孔钢刀杆)	VC $\circ\circ$,VB $\circ\circ$ 刀片对应								精加工		精加工		轻切削		轻切削			
													FP		FM		LP		LM			
			(11,16)		(11,16)		(11,16)		(11,16)		中切削		中切削		中切削		CBN					
			MP		MM		Standard				(16)		(16)		(16)		(11,16)					
本图所示为右手刀(R)。																						
型 号		库存		对应刀片		尺寸(mm)								推荐最大 l/d 比								
						DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN		刀垫	刀垫定位销	夹紧螺钉	扳手				
FSVPC1610R/L-08A		●	●	VCGT VCMT	0802 $\circ\circ$	10	150	25	8	3	9	8°	16	3.5	—	—	TS202	TKY06F				
FSVPB2012R/L-11A		●	●	VBMT VBMW VBET VBGW	1103 $\circ\circ$	12	150	28	10	4.5	11	8°	20	4	—	—	TS255	TKY08F				
FSVPB2516R/L-11A		●	●		1103 $\circ\circ$	16	180	35	12.5	5	15	5°	25	5	—	—	TS255	TKY08F				
FSVPB3425R/L-16A ^{☆2}		●	●		1604 $\circ\circ$	25	220	50	17	5	23.4	13°	34	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F				
FSVPB4032R/L-16A ^{☆2}		●	●	1604 $\circ\circ$	32	250	55	22	6.5	30.4	9°	40	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F					

* 安装扭矩(N·m) : TS202=0.6, TS255=1.0, TS35D=3.5

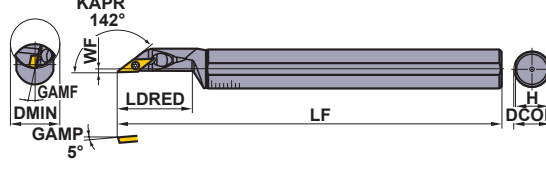
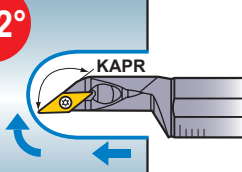
● = NEW

阻尼镗刀杆

FSVJB/C

VC⁰⁰, VB⁰⁰刀片对应

142°



本图所示为右手刀(R)。

精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
			
(11)	(11)	(11)	(11)
中切削			
MV			
			
(08,11)			

型 号	库存		对应刀片		尺寸(mm)							推荐 最大 l/d 比	 *	
					DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN			
	R	L												
FSVJC1612R/L-08S ☆	●	●	VCGT VCMT	0802 	12	150	26	2	11	5°	16	4	TS202	TKY06F
FSVJC2016R/L-08S ☆	●	●		0802 	16	180	36	2	15	5°	20	5	TS202	TKY06F
FSVJB2520R/L-11S ☆	●	●	VBMT VBMW VBET VBGW	1103 	20	200	37.5	2	19	5°	25	5	TS255	TKY08F
FSVJB3025R/L-11S ☆	●	●		1103 	25	250	45	3.5	23.4	5°	30	5	TS255	TKY08F

* 安装扭矩(N·m) : TS202=0.6, TS255=1.0

注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号, ()内的数字表示该刀片的大小。

注2) 标注的尺寸表示刀尖圆弧半径RE0.8的刀片。(☆表示RE0.4的刀片型号)

注3) 使用带切削方向的刀片时, 右手刀柄安装左手刀片, 左手刀柄安装右手刀片。

● : 标准库存品

推荐切削条件

工件材料	特性	加工形态	对应 断屑槽		刀片材料	切削速度 (m/min)	L/D=3以下(钢刀杆)		L/D=4—5以下(钢刀杆)	
							每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	软钢	精加工	FP	FV	NX2525	170 (120—220)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
			LP	SV	MP3025	150 (100—200)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
			LP	SV	NX2525	160 (110—210)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
			SV	—	NX3035	150 (100—200)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
		中切削	MP	MV	MP3025	140 (90—190)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
			MP	MV	NX2525	150 (100—200)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
	碳钢、合金钢	精加工	MV	—	NX3035	140 (90—190)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
			FP	—	MC6015	140 (90—190)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
			FV	—	VP15TF	140 (90—190)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
			FP	FV	NX2525	130 (80—180)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
		轻切削	LP	SV	MC6025	140 (90—190)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
			LP	SV	MP3025	110 (60—160)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
		中切削	SV	—	NX3035	110 (60—160)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
			MP	MV	MC6025	130 (80—180)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
			MP	MV	MP3025	100 (60—150)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
			MV	—	NX3035	100 (60—150)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
M	不锈钢	精加工	FM	FV	VP15TF	150 (110—190)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
			LM	—	MC7025	125 (85—165)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
			SV	—	US735	125 (85—165)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
			LM	SV	VP15TF	130 (90—170)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
		中切削	MM	—	MC7025	105 (70—135)	0.20 (0.10—0.25)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.0
			MV	—	US735	125 (85—165)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	MM	MV	VP15TF	120 (80—160)	0.20 (0.10—0.25)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.0
			F	FS	HTi10	130 (90—160)	0.15 (0.10—0.20)	—0.5	0.15 (0.05—0.20)	—0.5
			MK	—	MC5015	90 (60—120)	0.20 (0.15—0.25)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
N	铝合金	—	MV	—	VP15TF	90 (60—120)	0.20 (0.10—0.25)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
			F	FS	HTi10	300 (200—400)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
H	高硬度钢	HRC35-65	Flat Top	—	MD220	200 (150—250)	0.10 (0.05—0.15)	—2.0	0.10 (0.05—0.15)	—1.0
			Flat Top	—	MB8120	100 (80—200)	0.10 (0.05—0.15)	—0.15	0.10 (0.05—0.15)	—0.1

注1) 如果发生高频振颤, 请将切削速度降低至70%。

注2) 使用FSVJ型时, 切削深度要小于刀尖圆弧半径进行使用。

注3) 推荐带冷却孔的刀杆的冷却液压力要小于1MPa。

双重夹紧式
阻尼镗刀杆

A $\bigcirc\bigcirc\bigcirc$ -DCLN			(带冷却孔)		CN $\bigcirc\bigcirc$ 刀片对应							精加工		轻切削		轻切削		轻切削	
												FP		SA		LP		LM	
												(12)		(12)		(12)		(12)	
												中切削		中切削		不锈钢用		CBN/PCD	
												MP		Standard		MM			
												(12)		(12)		(12)		(12)	
												本图所示为右手刀(R)。							
型 号	库存		对应刀片	尺寸(mm)															
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手			
A25R-DCLNR/L12	●	●	CN $\bigcirc$ A	1204 $\bigcirc\bigcirc$	25	200	40	17	23	13°	32	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		
A32S-DCLNR/L12	●	●	CN $\bigcirc$ G	1204 $\bigcirc\bigcirc$	32	250	50	22	30	13°	40	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		
A40T-DCLNR/L12	●	●	CN $\bigcirc$ M	1204 $\bigcirc\bigcirc$	40	300	63	27	37	10°	50	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		

* 安装扭矩(N・m) : DC0621T=5.0

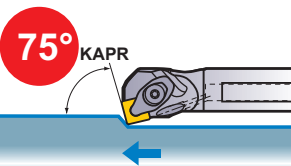
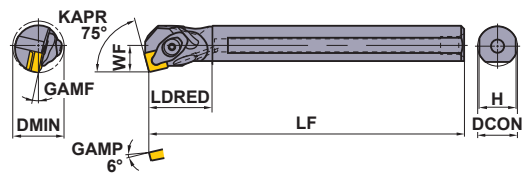
A $\bigcirc\bigcirc\bigcirc$ -DDUN		(带冷却孔)		DN $\bigcirc\bigcirc$ 刀片对应		精加工		轻切削		中切削		中切削			

推荐切削条件

工件材料	硬度	加工形态	l/d≤3			l/d=3—4		
			切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P 碳钢、合金钢	HB180—350	中切削	110 (80—140)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	110 (80—140)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0
M 不锈钢	≤HB200	中切削	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0	70 (50—100)	0.15 (0.1—0.25)	—3.0
K 灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	中切削	80 (60—100)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0

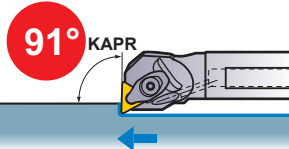
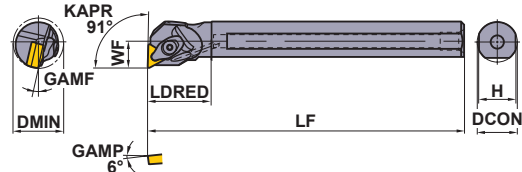
注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号, ()内的数字表示该刀片的大小。
注2) 标注的尺寸表示刀尖圆弧半径RE0.8的刀片。
注3) 使用带切削方向的刀片时, 右手刀柄安装左手刀片, 左手刀柄安装右手刀片。

● : 标准库存品

A-DSKN (带冷却孔)				SN刀片对应								精加工		轻切削		中切削		中切削	
												FP	LP	MP	MH				
																			
												(12)	(12)	(12)	(12)				
												中切削	不锈钢用	G级	CBN/PCD				
												Standard	MM	R/L					
																			
												(12)	(12)	(12)	(12)				
型号		库存		对应刀片		尺寸(mm)													
						DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF							DMIN	
A25R-DSKNR/L12		●	●	SNMA SNMG SNMM SNGA SNGG	1204	25	200	40	17	23	13°	32	LLSSP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	
A32S-DSKNR/L12		●	●		1204	32	250	50	22	30	13°	40	LLSSN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	

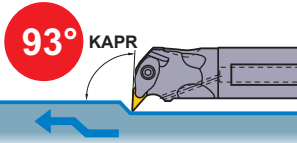
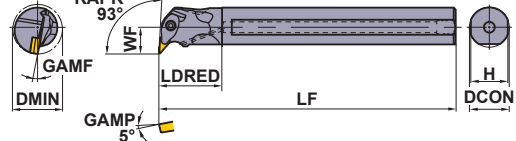
* 安装扭矩(N・m) : DC0621T=5.0

* 安装扭矩(N·m) : DC0621T=5.0

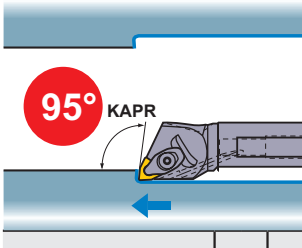
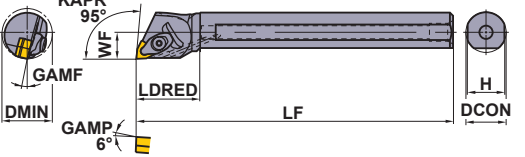
A○○○-DTFN (带冷却孔)				TN○○刀片对应								精加工		轻切削		中切削		中切削	
												FP	LP	MP	MH				
																			
												(16)	(16)	(16)	(16)				
												中切削	不锈钢用	G级	CBN/PCD				
												Standard	MM	R/L					
																			
												(16)	(16)	(16)	(16)				
												图本所示为右手刀(R)。							
型号		库存		对应刀片		尺寸(mm)													
						DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF							DMIN	
A25R-DTFNR/L16	●	●	TN○○A TN○○G TN○○M	1604○○	25	200	40	17	23	13°	32	LLSTP32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F		
A32S-DTFNR/L16	●	●		1604○○	32	250	50	22	30	13°	40	LLSTN32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F		
* 安装扭矩(N·m) : DC0520T=3.5																			

* 安装扭矩(N·m) : DC0520T=3.5

双重夹紧式
阻尼镗刀杆

A- -DVUN (带冷却孔)				VN- 刀片对应								精加工		轻切削		中切削		中切削	
93° KAPR 				KAPR 93° WF GAMF LDRED LF H DCON GAMP 5° 								FP		LP		MP		MH	
												(16)		(16)		(16)		(16)	
												中切削		不锈钢用		G级		CBN/PCD	
												Standard		MM		R/L			
												(16)		(16)		(16)		(16)	
型号	库存		对应刀片	尺寸(mm)															
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手			
A40T-DVUNR/L16	●	●	VN- A- G- M- 1604- 	40	300	63	27	37	9°	50	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F			

* 安装扭矩(N·m) : DC0520T=3.5

A○○○-DWLN (带冷却孔)				WN○○刀片对应								精加工		轻切削		中切削		中切削	
												FP	LP	MP	MK				
												(08)	(06, 08)	(06,08)	(08)				
												中切削	中・粗加工	不锈钢用					
												Standard	RP	MM					
												(08)	(08)	(06,08)					
型号	库存		对应刀片	尺寸(mm)															
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手			
A25R-DWLNRL06	●	●	WNMA WNMG	0604○○	25	200	40	17	23	13°	35	LLSWP32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F		
A25R-DWLNRL08	●	●	WNMA	0804○○	25	200	40	17	23	13°	35	LLSWP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		
A32S-DWLNRL08	●	●	WNMG	0804○○	32	250	50	22	30	13°	40	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		
A40T-DWLNRL08	●	●	WNGA	0804○○	40	300	63	27	37	10°	50	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		

* 安装扭矩(N·m) : DC0520T=3.5, DC0621T=5.0

推荐切削条件

工件材料	硬度	加工形态	l/d≤3			l/d=3—4		
			切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P 碳钢、合金钢	HB180—350	中切削	110 (80—140)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	110 (80—140)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0
M 不锈钢	≤HB200	中切削	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0	70 (50—100)	0.15 (0.1—0.25)	—3.0
K 灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	中切削	80 (60—100)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0

注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号, ()内的数字表示该刀片的大小。

注2) 标注的尺寸表示刀尖圆弧半径RE0.8的刀片。

注3) 使用带切削方向的刀片时, 右手刀柄安装左手刀片, 左手刀柄安装右手刀片。

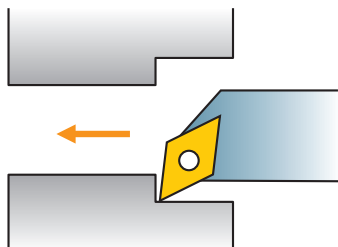
● : 标准库存品

切削性能

SCM440 钢刀杆 表面粗糙度比较

采用内部供液可改善排屑性，减少切屑与加工面的摩擦，提高表面粗糙度。

	表面粗糙度图表	Ra
NEW 带冷却孔 内部供液		1.4µm
无冷却孔 外部供液		2.4µm



<切削条件>

工件材料: SCM400
 使用刀具: KAPR 93°
 刀片: DCMT070204-MV
 切削速度: $vc=80\text{ m/min}$
 每转进给量: $f=0.1\text{ mm/rev}$
 切削深度: $ap=0.5\text{ mm}$
 加工形态: 湿式切削 内部vs外部
 (水溶性冷却液)

刀片材料

关于负角刀片，请扫描二维码检索各材料的 NEWS。

金属陶瓷

优良的组织结构以及特殊合金结合相，耐磨损性与耐破损性提高
通用性高，可实现刀具的集约

湿式切削

NX3035



干式切削

NX2525



注重加工面精度

MP3025



CBN 材料

高硬度钢车削加工用 CBN 材料

BC8200 **NEW**



BC/MB8100



铸铁车削加工用 CBN 材料

BC5110 **NEW**



刀片材料

关于负角刀片，请扫描二维码检索各材料的 NEWS。

钢车削加工用 CVD 涂层硬质合金材料

MC6000 系列

高速切削领域的 **MC6015**

稳定的通用型 **MC6025**



碳钢车削加工用 PVD 涂层硬质合金材料

MS6015

纯铁、碳钢、易切钢的车削加工中
可实现稳定的加工面与尺寸精度



铸铁车削加工用 CVD 涂层硬质合金材料

MC5000 系列

切削速度 600m/min 以上
降低加工时间与成本



不锈钢车削加工用刀片系列

MC/MP7000 系列

减少边界磨损以及毛刺
耐塑性变形性出色、实现长寿命



难切削材料车削加工用刀片系列

MP/MT9000 系列

超耐热合金车削加工中
“彻底解决突发破损、切屑处理问题”



小型零部件高精度车削加工用 PVD 涂层硬质合金材料

MS9025 **NEW**

刀尖品质提高，小型零部件加工实现
更高稳定性、长寿命



■ 硬质合金、金属陶瓷[正角]

切削形态(标准): ●:稳定切削 ●:一般切削 ⊕:不稳定切削

[illegible]

注1) 型号中的R/L表示带切削方向的刀片, 由于同时记载右手R和左手L, 订购时请指定R或L。

●：标准库存品
(刀片为1盒10片装)

减振型镗刀杆

■ 硬质合金、金属陶瓷[正角]

[illegible]

注1) 型号中的R/L表示带切削方向的刀片, 由于同时记载右手R和左手L, 订购时请指定R或L。

●：标准库存品
(刀片为1盒10片装)

切削形态(标准): ●:稳定切削 ●:一般切削 ✱:不稳定切削

P	钢																
		●	●	●	✱	●											
M	不锈钢						●	✱	✱								
K	铸铁																
N	非铁金属																
S	耐热合金、钛合金																
型 号	RE	切削 领域	特点	涂层													刊 载 页
				UE6105	UE6110	MC6015	MC6025	MS6015	MC7025	MC7035	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MP9005	
CPGT090302R/L-F	0.2	F	*带方向														3,4
CPGT090304R/L-F	0.4	F	*带方向														3,4
CPGT090302	0.2	F	*														3,4
CPGT090304	0.4	F	*														3,4
CPMH090304R-F	0.4	F	带方向														3,4
CPMH090304L-F	0.4	F	带方向														3,4
CPMH090302-FV	0.2	F															3,4
CPMH090304-FV	0.4	F															3,4
CPMH090308-FV	0.8	F															3,4
CPMH090302-SV	0.2	L				●					●						3,4
CPMH090304-SV	0.4	L				●					●						3,4
CPMH090308-SV	0.8	L				●					●						3,4
CPMH090304-MV	0.4	M				●					●						3,4
CPMH090308-MV	0.8	M				●					●						3,4
CPMX090304	0.4	M		●													3,4
CPMX090308	0.8	M		●													3,4
DCGT070202-AZ	0.2	F															7,8,9,10
DCGT070204-AZ	0.4	F															7,8,9,10
DCGT070202R-F	0.2	F	带方向														7,8,9,10
DCGT070202L-F	0.2	F	带方向														7,8,9,10
DCGT070204R-F	0.4	F	带方向														7,8,9,10
DCGT070204L-F	0.4	F	带方向														7,8,9,10
DCGT070201M-FS	0.08	F															7,8,9,10
DCGT070202M-FS	0.18	F															7,8,9,10
DCGT070201M-FS-P	0.08	F	镜面														7,8,9,10
DCGT070202M-FS-P	0.18	F	镜面														7,8,9,10
DCGT070204M-FS-P	0.38	F	镜面														7,8,9,10
DCMT070202-FM	0.2	F															7,8,9,10
DCMT070204-FM	0.4	F															7,8,9,10
DCMT070202-FP	0.2	F		●	●	●											7,8,9,10
DCMT070204-FP	0.4	F		●	●	●											7,8,9,10
DCMT070202-FV	0.2	F		●													7,8,9,10
DCMT070204-FV	0.4	F		●													7,8,9,10
DCMT070208-FV	0.8	F															7,8,9,10
DCGT070201M-LS	0.08	L															7,8,9,10
DCGT070202M-LS	0.18	L															7,8,9,10
DCGT070204M-LS	0.38	L															7,8,9,10
DCGT070201M-LS-P	0.08	L	镜面			●											7,8,9,10
DCGT070202M-LS-P	0.18	L	镜面			●											7,8,9,10
DCGT070204M-LS-P	0.38	L	镜面			●											7,8,9,10
DCGT0702V3R/L-SS	0.03	L	带方向														7,8,9,10
DCGT070201MR/L-SS	0.08	L	带方向			●											7,8,9,10
DCGT070201R/L-SS	0.1	L	带方向														7,8,9,10
DCGT070202MR/L-SS	0.18	L	带方向			●											7,8,9,10
DCGT070202R/L-SS	0.2	L	带方向														7,8,9,10
DCMT070204-LM	0.4	L							●	●							7,8,9,10
DCMT070208-LM	0.8	L							●	●							7,8,9,10

特点 ✱:使用阻尼镗刀杆时推荐更换螺钉。请参照P1。

● = NEW

Flat Top: 不带断屑槽的表面平坦的刀片。 W: 带修光刀刀片

■ 硬质合金、金属陶瓷[正角]

[illegible]

注1) 型号中的R/L表示带切削方向的刀片, 由于同时记载右手R和左手L, 订购时请指定R或L。

切削形态(标准): ●:稳定切削 ●:一般切削 ✱:不稳定切削

P	钢																																
M	不锈钢																																
K	铸铁																																
N	非铁金属																																
S	耐热合金、钛合金																																
型 号	RE	切削 领域	特点	涂层																金属陶瓷	涂层 金属陶瓷		硬质合金			刊 载 页							
				UE6105	UE6110	MC6015	MC6025	MS6015	MC7025	MC7035	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MP9005	MP9015	MP9025	NEW MS9025	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025		AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	MT9005
DCGT11T308-AZ	0.8	F																															7,8,9,10
DCGT11T302R-F	0.2	F	带方向																	●		●								●		7,8,9,10	
DCGT11T302L-F	0.2	F	带方向																	●		●		●						●		7,8,9,10	
DCGT11T304R-F	0.4	F	带方向																	●		●								●		7,8,9,10	
DCGT11T304L-F	0.4	F	带方向																	●		●		●						●		7,8,9,10	
DCGT11T301M-FS	0.08	F													●	●																7,8,9,10	
DCGT11T302M-FS	0.18	F													●	●																7,8,9,10	
DCGT11T301M-FS-P	0.08	F	镜面															●													●		7,8,9,10
DCGT11T302M-FS-P	0.18	F	镜面															●													●		7,8,9,10
DCMT11T302-FM	0.2	F																		●													7,8,9,10
DCMT11T304-FM	0.4	F																		●													7,8,9,10
DCMT11T308-FM	0.8	F																		●													7,8,9,10
DCMT11T302-FP	0.2	F			●	●	●															●		●									7,8,9,10
DCMT11T304-FP	0.4	F			●	●	●															●		●									7,8,9,10
DCMT11T308-FP	0.8	F			●	●	●															●		●									7,8,9,10
DCMT11T302-FV	0.2	F																		●		●	●										7,8,9,10
DCMT11T304-FV	0.4	F			●															●		●	●		●								7,8,9,10
DCMT11T308-FV	0.8	F			●															●		●	●		●								7,8,9,10
DCGT11T301M-LS	0.08	L														●			●														7,8,9,10
DCGT11T302M-LS	0.18	L														●			●														7,8,9,10
DCGT11T304M-LS	0.38	L														●			●														7,8,9,10
DCGT11T301M-LS-P	0.08	L	镜面					●																							●		7,8,9,10
DCGT11T302M-LS-P	0.18	L	镜面					●																							●		7,8,9,10
DCGT11T304M-LS-P	0.38	L	镜面					●																							●		7,8,9,10
DCGT11T3V3R-SS	0.03	L	带方向																	●													7,8,9,10
DCGT11T301MR/L-SS	0.08	L	带方向					●													●												7,8,9,10
DCGT11T301R-SS	0.1	L	带方向																	●													7,8,9,10
DCGT11T302MR/L-SS	0.18	L	带方向					●																									7,8,9,10
DCGT11T302R-SS	0.2	L	带方向																	●													7,8,9,10
DCGT11T304MR/L-SS	0.38	L	带方向					●																									7,8,9,10
DCMT11T304-LM	0.4	L							●	●										●													7,8,9,10
DCMT11T308-LM	0.8	L							●	●										●													7,8,9,10
DCMT11T304-LP	0.4	L			●	●	●															●		●									7,8,9,10
DCMT11T308-LP	0.8	L			●	●	●															●		●									7,8,9,10
DCMT11T302-LS	0.2	L													●	●	●		●												●		7,8,9,10
DCMT11T304-LS	0.4	L													●	●	●		●												●		7,8,9,10
DCMT11T308-LS	0.8	L													●	●	●		●												●		7,8,9,10
DCMT11T302-SV	0.2	L			●					●										●		●	●				●						7,8,9,10
DCMT11T304-SV	0.4	L			●					●										●		●	●				●						7,8,9,10
DCMT11T308-SV	0.8	L			●					●										●		●	●				●						7,8,9,10
DCET11T300R/L-SN	0	M	带方向																	●		●								●		7,8,9,10	
DCET11T3V3R/L-SN	0.03	M	带方向																	●		●								●		7,8,9,10	
DCET11T3V3R/LW-SN	0.03	M	带方向,W																	●												7,8,9,10	
DCET11T301R/L-SN	0.1	M	带方向																	●		●								●		7,8,9,10	
DCET11T302R/L-SN	0.2	M	带方向																	●		●								●		7,8,9,10	
DCET11T304R/L-SN	0.4	M	带方向																	●		●								●		7,8,9,10	
DCET11T3V3R/L-SR	0.03	M	带方向																	●		●								●		7,8,9,10	

特点 ✱:使用阻尼镗刀杆时推荐更换螺钉。请参照P1。

● = NEW

Flat Top: 不带断屑槽的表面平坦的刀片。 W: 带修光刀刀片

减振型镗刀杆

■ 硬质合金、金属陶瓷[正角]

[illegible]

注1) 型号中的R/L表示带切削方向的刀片, 由于同时记载右手R和左手L, 订购时请指定R或L。

●：标准库存品
(刀片为1盒10片装)

切削形态(标准): ●:稳定切削 ●:一般切削 ⊕:不稳定切削

[illegible]

特点 *：使用阻尼镗刀杆时推荐更换螺钉。请参照第1页。

● = NEW

Flat Top:不带断屑槽的表面平坦的刀片。 W:带修光刃刀片

减振型镗刀杆

■ 硬质合金、金属陶瓷[正角]

[illegible]

注1) 型号中的R/L表示带切削方向的刀片, 由于同时记载右手R和左手L, 订购时请指定R或L。

●：标准库存品
(刀片为1盒10片装)

切削形态(标准): ●:稳定切削 ●:一般切削 ✱:不稳定切削

P	钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

特点 ✱:使用阻尼镗刀杆时推荐更换螺钉。请参照第1页。

Flat Top: 不带断屑槽的表面平坦的刀片。 W: 带修光刀刀片

● = NEW

减振型镗刀杆

■ 硬质合金、金属陶瓷[正角]

P	钢																															
M	不锈钢																															
K	铸铁																															
N	非铁金属																															
S	耐热合金、钛合金																															
型 号	RE	切削 领域	特点	涂层															金属陶瓷	涂层 金属陶瓷	硬质合金				刊 载 页							
				UE6105	UE6110	MC6015	MC6025	MS6015	MC7025	MC7035	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MP9005	MP9015	MP9025	NEW MS9025	VP10KT	VP15TF	VP20M	NX2525	NX3035		MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UT120T	HT105T	HT110
WPMT040202-MV	0.2	M					●			●									●		●	●	●									11,12
WPMT040204-MV	0.4	M					●			●		●							●		●	●	●			●						11,12
WPGT060304R/L-FS	0.4	F	带方向																●		●											11,12
WPMT060304-MV	0.4	M					●			●		●							●		●	●	●									11,12
WPMT060308-MV	0.8	M					●			●		●							●		●	●	●			●						11,12

注1) 型号中的R/L表示带切削方向的刀片, 由于同时记载右手R和左手L, 订购时请指定R或L。

●：标准库存品
(刀片为1盒10片装)

■ 超高压[正角]

切削形态(标准): ●:稳定切削 ●:一般切削 ⊕:不稳定切削

H	高硬度材料		      	  	  	  	  																																												
---	-------	--	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

特点 *:使用阻尼镗刀杆时推荐更换螺钉。请参照第1页。

● = NEW

整面:刀片的上表面全部为CBN。Br:带断屑槽刀片

减振型镗刀杆

■ 超高压[正角]

H	高硬度材料																	
K	铸铁																	
S	耐热合金、钛合金																	
N	非铁金属																	
	烧结合金																	
型 号		RE	用途 特点	涂层 CBN						CBN						PCD		刊 载 页
				NEW BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB4020	MB710	MB730	MD220	
NP-CPGB090302FS2		0.2	连续		●	●						●	●				3,4	
NP-CPGB090304FS2		0.4	连续		●		●					●	●				3,4	
NP-CPGB090308FS2		0.8	连续		●		●					●	●				3,4	
NP-CPGB090312FS2		1.2	连续				●										3,4	
NP-CPGB090302GS2		0.2			●	●											3,4	
NP-CPGB090304GS2		0.4			●	●											3,4	
NP-CPGB090308GS2		0.8			●	●											3,4	
NP-CPGB090302GA2		0.2		●			●										3,4	
NP-CPGB090304GA2		0.4		●			●	●									3,4	
NP-CPGB090308GA2		0.8		●			●	●									3,4	
NP-CPGB090312GA2		1.2		●			●	●									3,4	
NEW	NP-CPGB090304VA2	0.4	高速大进给	●													3,4	
NEW	NP-CPGB090308VA2	0.8	高速大进给	●													3,4	
NEW	NP-CPGB090312VA2	1.2	高速大进给	●													3,4	
NP-CPGB090304TA2		0.4	断续	●			●	●									3,4	
NP-CPGB090308TA2		0.8	断续	●			●	●									3,4	
NP-CPGB090312TA2		1.2	断续	●			●	●									3,4	
NP-CPGB090302SE2		0.2	烧结合金									●	●				3,4	
NP-CPGB090304SE2		0.4	烧结合金									●	●				3,4	
NP-CPGB090308SE2		0.8	烧结合金									●	●				3,4	
NP-CPMH090302		0.2													●		3,4	
NP-CPMH090304		0.4													●		3,4	
CPGT090302		0.2													●		3,4	
CTGT090304		0.4													●		3,4	
NP-DCGW070202GA2		0.2		●			●				●						7,8,9,10	
NP-DCGW070204GA2		0.4		●			●	●			●						7,8,9,10	
NP-DCGW070208GA2		0.8		●				●									7,8,9,10	
NP-DCGW070202GS2		0.2				●	●										7,8,9,10	
NP-DCGW070204GS2		0.4				●	●	●				●					7,8,9,10	
NP-DCGW070208GS2		0.8				●	●					●					7,8,9,10	
NP-DCGW070202FS2		0.2	连续			●			●								7,8,9,10	
NP-DCGW070204FS2		0.4	连续			●	●	●		●		●	●				7,8,9,10	
NP-DCGW070208FS2		0.8	连续			●			●			●	●				7,8,9,10	
NP-DCGW070204TA2		0.4	断续				●	●			●						7,8,9,10	
NP-DCGW070208TA2		0.8	断续					●			●						7,8,9,10	
NP-DCGW070204TS2		0.4	断续										●				7,8,9,10	
NP-DCGW070208TS2		0.8	断续										●				7,8,9,10	
NP-DCGW070204SF2		0.4	烧结合金									●	●				7,8,9,10	
NP-DCGW070208SF2		0.8	烧结合金									●	●				7,8,9,10	
NP-DCGW070204SE2		0.4	烧结合金									●	●				7,8,9,10	
NP-DCGW070208SE2		0.8	烧结合金									●	●				7,8,9,10	
NP-DCMT070202R/L-F		0.2	带方向,Br												●		7,8,9,10	
NP-DCMT070204R/L-F		0.4	带方向,Br												●		7,8,9,10	
DCGW070204FS		0.4	整面										●				7,8,9,10	
DCGW070208FS		0.8	整面										●				7,8,9,10	
DCMW070202		0.2													●		7,8,9,10	
DCMW070204		0.4													●		7,8,9,10	

注1) 型号中的R/L表示带切削方向的刀片, 由于同时记载右手R和左手L, 订购时请指定R或L。

●：标准库存品
(刀片为1盒10片装)

切削形态(标准): ●:稳定切削 ●:一般切削 ✖:不稳定切削

[illegible]

特点 *:使用阻尼镗刀杆时推荐更换螺钉。请参照第1页。

● = NEW

整面:刀片的上表面全部为CBN。Br:带断屑槽刀片

减振型镗刀杆

■ 超高压[正角]

[illegible]

注1) 型号中的R/L表示带切削方向的刀片, 由于同时记载右手R和左手L, 订购时请指定R或L。

●：标准库存品
(刀片为1盒10片装)

[illegible]

● = NEW

36

减振型镗刀杆

■ 超高压[正角]

H	高硬度材料	
---	-------	---

注1) 型号中的R/L表示带切削方向的刀片, 由于同时记载右手R和左手L, 订购时请指定R或L。

[illegible]



减振型镗刀杆

阻尼镗刀杆系列

关于安全

●请勿用手直接触摸切削刃、切屑。●请在推荐条件范围内使用,及早更换刀具。●有时会有高温的切屑飞出,伸长的切屑排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。●使用非水溶性切削液时,务必采取防火措施。●安装刀片或零部件时,请使用附带的扳手稳妥安装。●使用旋转刀具时,务必进行试运转,确认有无振摆、振动、异常声音。

 **三菱综合材料株式会社**

 **MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION**

 **三菱综合材料管理(上海)有限公司**

E-mail: mmscinfo@mmc.sh.cn

<http://www.mmsc-carbide.com.cn>

●刀具技术服务热线

三 菱 三 菱

 **400-001-3030**

地址: 中国上海市长宁区长宁路1133号 来福士广场T1办公楼2101室 邮编: 200051

电话: 021-6289-0022

传真: 021-6279-1180

天津分公司

广州分公司

电话: 022-2311-9298

电话: 020-8755-5462

重庆分公司

沈阳分公司

电话: 023-6372-9572

电话: 024-3128-1230



随时随地
在您身边

YOUR GLOBAL CRAFTSMAN STUDIO



微信公众号
MMC-TOOLS

(规格若有更改, 恕不事先通知)

EXP-20-E009
2021.7