内孔加工用镗刀的选用方法

●内孔加工用镗刀规格选用表的构成

①按产品系列归纳分别列出。（参照下页）

镗刀型号
由镗刀的主要标号及对应刀片的形状共同组成

产品系列名称

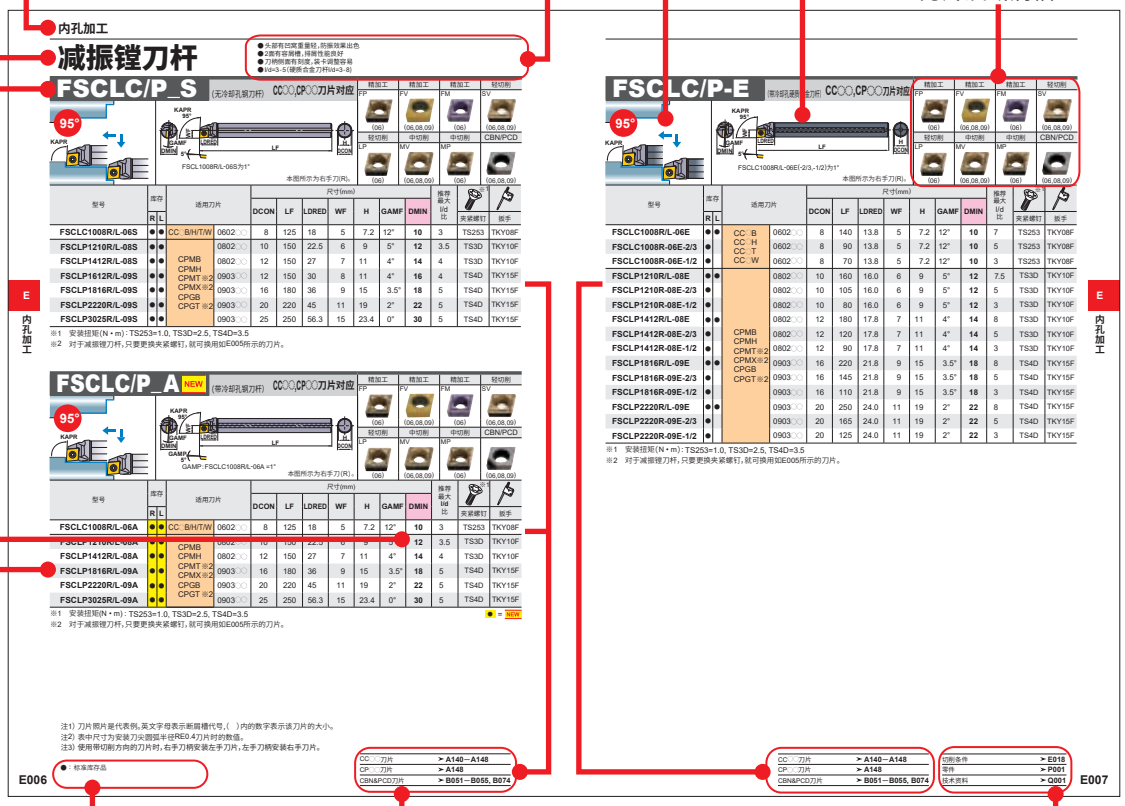
表示产品综合用途

产品特长

加工用途示意图
用图和箭头表示可加工状态并显示主偏角

产品规格图

表示适用不同用途的刀片及断屑槽



表示库存情况
见该页左下角。

记载了适用于不同镗刀的刀片所在的页数
各页标示着所示产品适用的刀片详细参考页。

表示跳页
·零件规格
·技术资料
有关零件规格技术资料见该页右下角所示页数。

产品规格栏
表示型号、库存（左、右手刀）、适用刀片、产品尺寸、最小加工直径、标准圆弧半径、推荐l/d比、使用零件。

表示最小加工直径
最小加工直径对于内孔加工非常重要，为了便于查找，用彩色标示。

●在您订购时
①请指定产品型号、左右手刀。

车削刀具
内孔加工

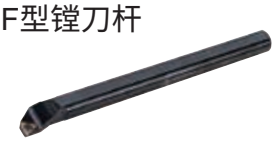
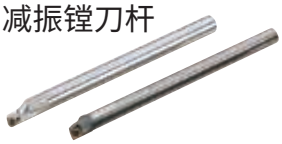
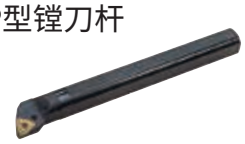
镗刀杆一览表 …… E002
镗刀杆型号表示规则 …… E004

内孔加工用镗刀杆的规格
- 减振镗刀杆的特点 …… E005
- 减振镗刀杆 …… E006
- 双重夹紧式减振镗刀杆 …… E019
- 小型可调式镗刀杆 …… E022
- 双头小型镗刀 …… E025
- 小型镗刀 …… E028
- F型镗刀杆 …… E031
- S型镗刀杆 …… E034
- P型镗刀杆 …… E041
- D型镗刀头 …… E045
- 铝合金加工用镗刀杆 …… E048

*型号目录（按字母顺序）

E019 A□□□-DCLN
E019 A□□□-DDUN
E020 A□□□-DSKN
E020 A□□□-DTFN
E021 A□□□-DVUN
E021 A□□□-DWLN
E042 A□□□PCLN
E043 A□□□PDQN
E042 A□□□PDUN
E044 A□□□PDZN
E041 A□□□PSKN
E041 A□□□PTFN
E043 A□□□PWLN
E047 B□□□
E028 C□□□□-BLS
E022 C□□□SCLC(最小加工直径ϕ5)
E036 C□□□SCLC(最小加工直径ϕ11)
E037 C□□□SDQC
E035 C□□□SDUC
E034 C□□□STFC
E023 C□□□STUC
E038 C□□□SVQC
E022 C□□□SWUB
E025 CB
E026 CR
E046 DPCL
E046 DPDH
E045 DPDU
E045 DPTF
E047 DPVP
E032 FCTU1
E032 FCTU2
E006 FSCLC/P
E012 FSDQC
E010 FSDUC
E031 FSTU1
E031 FSTU2
E008 FSTUP
E018 FSVJB/C
E017 FSVPB/C
E016 FSVUB/C
E033 FSWL1
E033 FSWL2
E014 FSWUB/P
E024 RBH(小型可调式镗刀杆用)
E029 RBH
E036 S□□□SCLC
E040 S□□□SCZC
E037 S□□□SDQC
E035 S□□□SDUC
E039 S□□□SSKC
E034 S□□□STFC
E048 S□□□STFE
E038 S□□□SVQC
E039 S□□□SVUC
E030 SBH

镗刀杆一览表

名称和外形	DMIN 最小加工直径	特点	KAPR=75°	KAPR=91°	KAPR=93°			
双头小型镗刀	ϕ2.2 — ϕ8.2	● 刀柄两端带切削刃，产品整体为硬质合金 ● 内孔加工至端面加工可一次连续完成 ● 同一直径有带断屑槽和无断屑槽两种						
小型镗刀	ϕ3.2 — ϕ5.2	● 整体硬质合金型 ● l/d=5 ● 根据用途磨制成所需切削刃形状 ● 能用于螺纹加工、槽加工、仿形加工等广泛领域						
小型可调式镗刀杆	ϕ5 — ϕ8	● 使用7°正角刀片 ● 硬质合金刀杆 ● 悬伸量可调节 ● 适合加工小零件 ● l/d=5			SWUB E022	STUC E023		
F型镗刀杆 	ϕ5.8 — ϕ40	● 使用11°正角刀片 ● 为螺钉夹紧式及压板夹紧式 ● l/d=3-5 ● FSWL型使用7°正角刀片			FSTU E031	FCTU E032		
减振镗刀杆 	ϕ10 — ϕ40	● 使用5°，7°，11°正角刀片 ● 刀头有凹槽，重量轻，防振效果出色 ● l/d=3-5（硬质合金刀杆 l/d=3~8）			FSTUP E008	FSDUC E010	FSVUB/C E016	FSWUB/P E014
S型镗刀杆	ϕ11 — ϕ50	● ISO标准规格 ● 使用7°正角刀片 ● 螺钉夹紧式 ● l/d=3-5 （硬质合金刀杆 l/d≤7）	SSKC E039	STFC E034	SDUC E035	SVUC E039		
铝合金加工用镗刀杆	ϕ20 — ϕ32	● 更适用于加工有色金属 ● 使用20°正角刀片 ● 螺钉夹紧式 ● l/d=6 ● 防振效果好		STFE E048				
P型镗刀杆 	ϕ20 — ϕ70	● ISO标准规格 ● 使用经济性好的负角刀片 ● 杠杆锁紧式、销夹紧式 ● l/d=3	PSKN E041	PTFN E041	PDUN E042			
双重夹紧式减振镗刀杆	ϕ32 — ϕ50	● 使用负角刀片 ● 操作便捷型双重夹紧式 ● 刀头有凹槽，重量轻，防振效果出色（带冷却孔） ● l/d=3-4	DSKN E020	DTFN E020	DDUN E019	DVUN E021		
D型镗刀头	ϕ40 — ϕ60	● 使用经济性好的负角刀片 ● 杠杆锁紧式 ● 镗刀头与刀杆分离，刀头可换		DPTF E045	DPDU E045			

注1）型号标为蓝色文字的产品还备有硬质合金防振刀杆（但小型可调式镗刀杆只有硬质合金刀杆）。
注2）l/d表示到刀尖为止的悬伸量l与刀柄直径d的比。

KAPR=94°	KAPR=95°	KAPR=107.5°－117.5°	KAPR=142°	KAPR=3°,5°	选择标准							
					经济性	切削力小(切削锋利性)	夹紧刚性	抗振性	操作性	带冷却孔	专用	小直径孔加工
	CB○○RS(-B) E025		CR○○RS(-B) E026			◎		※ ◎				◎
C○○FR-BLS E028						◎						◎
	SCLC E022							※ ◎				◎
	FSWL E033					○		※ ○				○
	FSCLC/P E006	FSDQC E012 / FSVPB/C E017	FSVJB/C E018			◎		※ ◎	◎	※ ◎		
	SCLC E036	SDQC E037 / SVQC E038		SCZC E040		○		※ ○				
						◎		○			◎	
	PCLN E042 / PWLN E043	PDQN E043		PDZN E044	◎		○		◎	◎		
	DCLN E019 / DWLN E021				◎		◎		◎	◎		
	DPCL E046	DPDH E046 / DPVP E047			◎		○		◎			

注3）◎表示第一推荐 ○表示第二推荐。
注4）※表示刀杆材料为硬质合金。

镗刀杆型号表示规则

■ 减振镗刀杆

①功能	
F	固定型

②夹紧机构	
S	螺钉夹紧式

③刀片形状	
C	80°菱形
D	55°菱形
T	正三角形
V	35°菱形
W	等边不等角六角形

④主偏角	
U	93°
L	95°
Q	107.5°
P	117.5°
J	142°

⑤刀片后角	
B	5°
C	7°
P	11°

⑥最小加工直径 (mm)			
10	10	22	22
12	12	25	25
13	13	30	30
14	14	32	32
16	16	34	34
18	18	40	40
20	20		

⑦刀杆直径 (mm)	
08	8
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32

F ① S ② C ③ L ④ C ⑤ 10 ⑥ 08 ⑦ R ⑧ - 06 ⑨ E ⑩ - 2/3 ⑪

⑧方向	
R	右手
L	左手

⑨切削刃长度(mm)					
刀片内接圆	4.76	5.56	6.35	7.94	9.525
80°菱形	–	–	06	0.8	09
55°菱形	–	–	07	–	11
正三角形	08	09	11	–	16
35°菱形	08	–	11	–	16
等边不等角六角形	L3	–	04	–	06

⑩刀杆材质	
A	钢 内部供液
E	硬质合金刀杆
S	钢 外部供液

⑪刀杆长度(仅限硬质合金刀杆)(mm)					
柄径	8	10	12	16	20
无代号	140	160	180	220	250
2/3	90	105	120	145	165
1/2	70	80	90	110	125

■ ISO形镗刀杆
[铝合金加工用、P型、S型]

S ① 16 ② M ③ S ④ C ⑤ L ⑥ C ⑦ R ⑧ 09 ⑨

①刀杆材质	
A	带冷却孔钢刀杆
C	硬质合金刀杆
E	带冷却孔硬质合金刀杆
S	钢刀杆

②刀杆直径 (mm)	
08	8
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40

③刀杆长度 (mm)	
F	80
H	100
K	125
M	150
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400

④夹紧机构	
P	杠杆锁紧式
S	螺钉夹紧式

⑤刀片形状	
C	80°菱形
D	55°菱形
S	正方形
T	正三角形
V	35°菱形
W	等边不等角六角形

⑥主偏角	
F	91°
K	75°
L	95°
Q	107.5°
U	93°

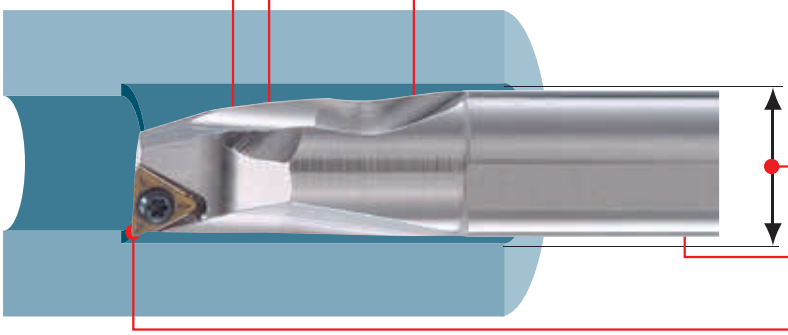
⑦刀片后角	
C	7°正角
E	20°正角
N	0°
P	11°正角

⑧方向	
R	右手
L	左手

⑨切削刃长度(mm)					
刀片内接圆	6.35	7.94	9.525	12.70	19.05
80°菱形	06	08	09	12	19
55°菱形	07	–	11	15	–
正方形	–	–	09	12	19
正三角形	11	–	16	22	–
35°菱形	11	–	16	–	–

减振镗刀杆的特点

根据电子计算机模拟解析而设计的高刚性+轻量化的刀头形状。
可防止挠曲，使振动衰减。



- 2个方向有容屑槽，排屑性能良好。
- 设计制造了凹窝，减轻了刀头重量并防止了振动。
- 可加工的最小直径超越了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。
- 注重表面质量时用F、FS型断屑槽。
  注重排屑性能时用MV型断屑槽。
  注重耐磨性时用超高压烧结体刀片。

■ 振动衰减的效果

●减振镗刀杆

刀头重量	振动停止时间
49.7g	15.8ms

刀头重量轻，减少了切削时的振动。

●以往产品

刀头重量	振动停止时间
70.1g	20ms

※　上述仿真是按照刀柄FSCLP1816R-09S在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

减振镗刀杆通过更换夹紧螺钉可使用下表所示刀片。

对应刀柄：FSCLC/P・FSCLC/P...E

刀片型号	夹紧螺钉
CCG/MT0602○○ (ϕ6.35)	使用现有螺钉
CPG/MT0802○○ (ϕ7.94)	请改用**TS3**型。
CPG/MT0903○○ (ϕ9.525)	请改用**TS4**型。
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：TPMT/W09,11型的夹紧螺钉尺寸不同，因而无法安装。

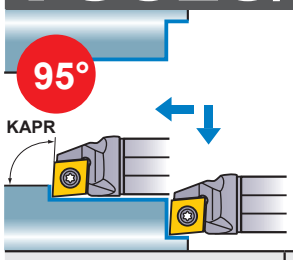
对应刀柄：FSTUP・FSTUP...E

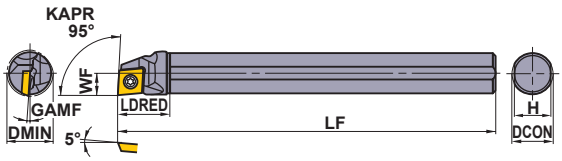
刀片型号	夹紧螺钉
TPG/MX0802○○ (ϕ4.76)	请改用**CS200T**型。
TPG/MX0902○○ (ϕ5.56)	请改用**CS250T**型。
TPG/MX1103○○ (ϕ6.35)	请改用**CS300890T**型。

减振镗刀杆

- 头部有凹窝重量轻，防振效果出色
- 2面有容屑槽，排屑性能良好
- 刀柄侧面有刻度，装卡调整容易
- l/d=3-5(硬质合金刀杆l/d=3-8)

FSCLC/P_S (无冷却孔钢刀杆) CC○○,CP○○刀片对应





FSCL1008R/L-06S为1°

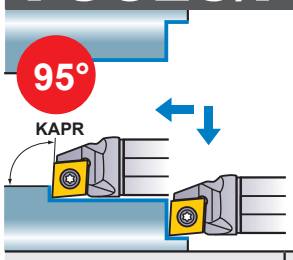
本图所示为右手刀(R)。

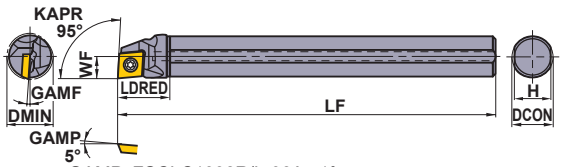
精加工	精加工	精加工	轻切削
FP	FV	FM	SV
(06)	(06,08,09)	(06)	(06,08,09)
轻切削	中切削	中切削	CBN/PCD
LP	MV	MP	
(06)	(06,08,09)	(06)	(06,08,09)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※1 夹紧螺钉	扳手
FSCLC1008R/L-06S	●	●	CC○B/H/T/W	0602○○	8	125	18	5	7.2	12°	**10**	3	TS253	TKY08F
FSCLP1210R/L-08S	●	●	CPMB CPMH CPMT ※2 CPMX ※2 CPGB CPGT ※2	0802○○	10	150	22.5	6	9	5°	**12**	3.5	TS3D	TKY10F
FSCLP1412R/L-08S	●	●		0802○○	12	150	27	7	11	4°	**14**	4	TS3D	TKY10F
FSCLP1612R/L-09S	●	●		0903○○	12	150	30	8	11	4°	**16**	4	TS4D	TKY15F
FSCLP1816R/L-09S	●	●		0903○○	16	180	36	9	15	3.5°	**18**	5	TS4D	TKY15F
FSCLP2220R/L-09S	●	●		0903○○	20	220	45	11	19	2°	**22**	5	TS4D	TKY15F
FSCLP3025R/L-09S	●	●		0903○○	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
※2 对于减振镗刀杆，只要更换夹紧螺钉，就可换用如E005所示的刀片。

FSCLC/P_A NEW (带冷却孔钢刀杆) CC○○,CP○○刀片对应





GAMP：FSCLC1008R/L-06A =1°

本图所示为右手刀(R)。

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 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※1 夹紧螺钉	扳手
FSCLC1008R/L-06A	●	●	CC○B/H/T/W	0602○○	8	125	18	5	7.2	12°	**10**	3	TS253	TKY08F
FSCLP1210R/L-08A	●	●	CPMB CPMH CPMT ※2 CPMX ※2 CPGB CPGT ※2	0802○○	10	150	22.5	6	9	5°	**12**	3.5	TS3D	TKY10F
FSCLP1412R/L-08A	●	●		0802○○	12	150	27	7	11	4°	**14**	4	TS3D	TKY10F
FSCLP1816R/L-09A	●	●		0903○○	16	180	36	9	15	3.5°	**18**	5	TS4D	TKY15F
FSCLP2220R/L-09A	●	●		0903○○	20	220	45	11	19	2°	**22**	5	TS4D	TKY15F
FSCLP3025R/L-09A	●	●		0903○○	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
※2 对于减振镗刀杆，只要更换夹紧螺钉，就可换用如E005所示的刀片。

● = NEW

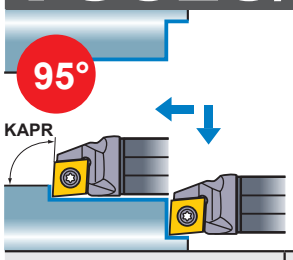
注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，( )内的数字表示该刀片的大小。
注2) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。
注3) 使用带切削方向的刀片时，右手刀柄安装左手刀片，左手刀柄安装右手刀片。

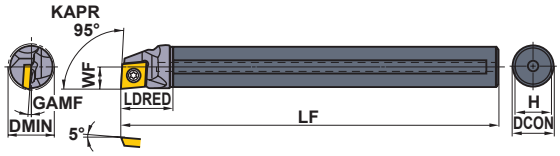
●：标准库存品

CC○○刀片	➤ A140—A148
CP○○刀片	➤ A148
CBN&PCD刀片	➤ B051—B055, B074

FSCLC/P-E

(带冷却孔硬质合金刀杆) CC○○,CP○○刀片对应





FSCLC1008R/L-06E(-2/3,-1/2)为1°

本图所示为右手刀(R)。

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 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※1 夹紧螺钉	扳手
FSCLC1008R/L-06E	●	●	CC○B CC○H CC○T CC○W	0602○○	8	140	13.8	5	7.2	12°	**10**	7	TS253	TKY08F
FSCLC1008R-06E-2/3	●			0602○○	8	90	13.8	5	7.2	12°	**10**	5	TS253	TKY08F
FSCLC1008R-06E-1/2	●			0602○○	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○○	10	160	16.0	6	9	5°	**12**	7.5	TS3D	TKY10F
FSCLP1210R-08E-2/3	●			0802○○	10	105	16.0	6	9	5°	**12**	5	TS3D	TKY10F
FSCLP1210R-08E-1/2	●			0802○○	10	80	16.0	6	9	5°	**12**	3	TS3D	TKY10F
FSCLP1412R/L-08E	●	●		0802○○	12	180	17.8	7	11	4°	**14**	8	TS3D	TKY10F
FSCLP1412R-08E-2/3	●			0802○○	12	120	17.8	7	11	4°	**14**	5	TS3D	TKY10F
FSCLP1412R-08E-1/2	●			0802○○	12	90	17.8	7	11	4°	**14**	3	TS3D	TKY10F
FSCLP1816R/L-09E	●	●		0903○○	16	220	21.8	9	15	3.5°	**18**	8	TS4D	TKY15F
FSCLP1816R-09E-2/3	●			0903○○	16	145	21.8	9	15	3.5°	**18**	5	TS4D	TKY15F
FSCLP1816R-09E-1/2	●			0903○○	16	110	21.8	9	15	3.5°	**18**	3	TS4D	TKY15F
FSCLP2220R/L-09E	●	●		0903○○	20	250	24.0	11	19	2°	**22**	8	TS4D	TKY15F
FSCLP2220R-09E-2/3	●			0903○○	20	165	24.0	11	19	2°	**22**	5	TS4D	TKY15F
FSCLP2220R-09E-1/2	●			0903○○	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

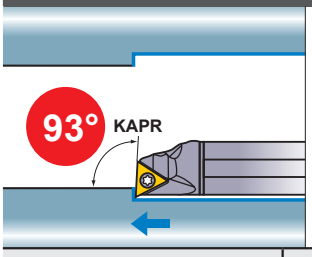
※2　对于减振镗刀杆，只要更换夹紧螺钉，就可换用如E005所示的刀片。

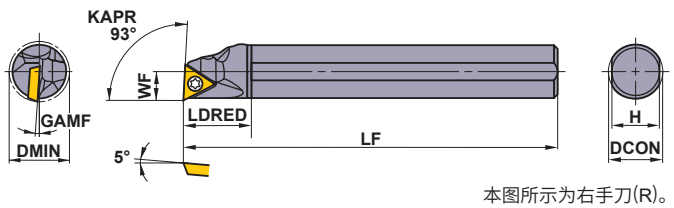
CC○○刀片	➤ A140—A148	切削条件	➤ E018
CP○○刀片	➤ A148	零件	➤ P001
CBN&PCD刀片	➤ B051—B055, B074	技术资料	➤ Q001

减振镗刀杆

- 头部有凹窝重量轻，防振效果出色
- 2面有容屑槽，排屑性能良好
- 刀柄侧面有刻度，装卡调整容易
- l/d=3-5(硬质合金刀杆l/d=3-8)

FSTUP_S (无冷却孔钢刀杆) TP○○刀片对应





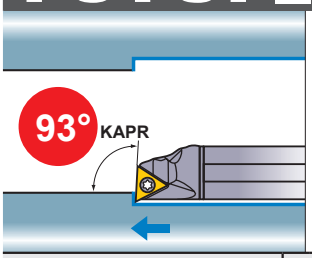
本图所示为右手刀(R)。

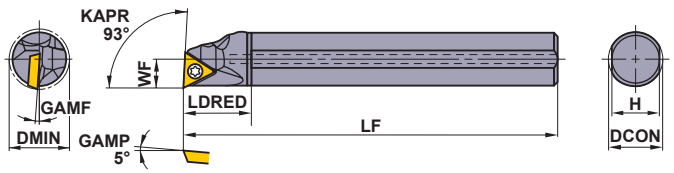
精加工	轻切削	中切削
FV	SV	MV
(08,09,11,16)	(08,09,11,16)	(08,09,11,16)
PCD	CBN	
R/L-F		
(08,09,11,16)	(08,09,11,16)	

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※1 夹紧螺钉	扳手
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
※2 对于减振镗刀杆，只要更换夹紧螺钉，就可换用如E005所示的刀片。

FSTUP_A NEW (带冷却孔钢刀杆) TP○○刀片对应





本图所示为右手刀(R)。

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

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※1 夹紧螺钉	扳手
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
※2 对于减振镗刀杆，只要更换夹紧螺钉，就可换用如E005所示的刀片。

● = NEW

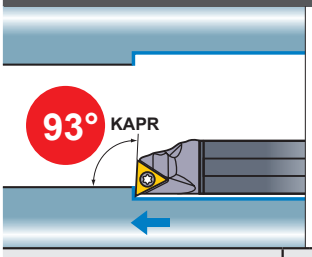
注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，( )内的数字表示该刀片的大小。
注2) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。(☆表示安装RE0.8刀片时的数值)
注3) 使用带切削方向的刀片时，右手刀柄安装左手刀片，左手刀柄安装右手刀片。

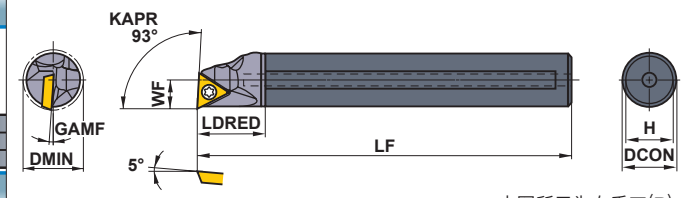
●：标准库存品

TP○○刀片	➤A165—A167
CBN&PCD刀片	➤B060—B061, B077—B078

FSTUP-E

(带冷却孔硬质合金刀杆)　**TP○○刀片对应**





本图所示为右手刀(R)。

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

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	夹紧螺钉※1	扳手
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

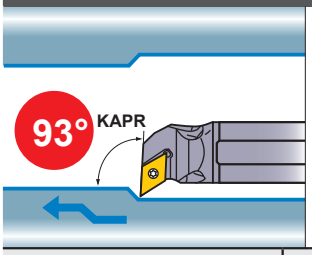
※2　对于减振镗刀杆，只要更换夹紧螺钉，就可换用如E005所示的刀片。

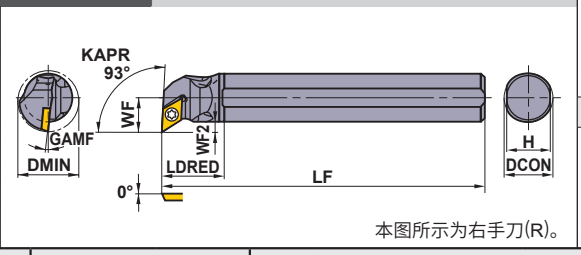
TP○○刀片　➤ A165—A167
CBN&PCD刀片　➤ B060—B061, B077—B078
切削条件　➤ E018
零件　➤ P001
技术资料　➤ Q001

减振镗刀杆

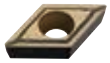
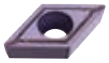
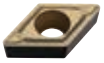
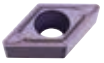
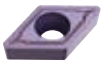
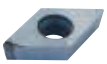
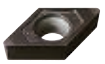
- 头部有凹窝重量轻，防振效果出色
- 2面有容屑槽，排屑性能良好
- 刀柄侧面有刻度，装卡调整容易
- l/d=3-5（硬质合金刀杆l/d=3-8）

FSDUC_S （无冷却孔钢刀杆） DC○○刀片对应





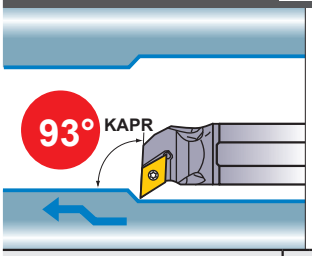
本图所示为右手刀(R)。

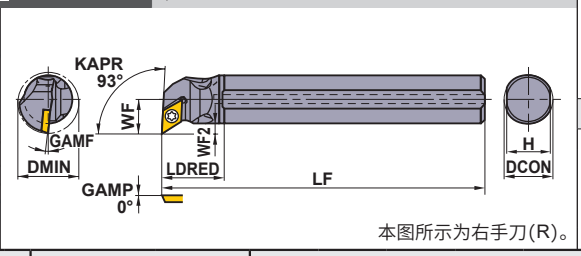
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)
中切削	**中切削**	**PCD**	**CBN**
MP	MM	R/L-F	
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)

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

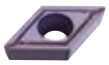
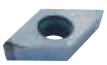
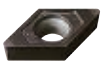
※安装扭矩(N・m)：TS25=1.0, TS43=3.5

FSDUC_A NEW （带冷却孔钢刀杆） DC○○刀片对应





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
			
(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 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※ 夹紧螺钉	扳手
FSDUC1410R/L-07A	●	●	DCMT DCMW DCGT DCGW	0702○○	10	150	18	8.3	3.3	9	7.5°	**14**	3.5	TS25	TKY08F
FSDUC1612R/L-07A	●	●		0702○○	12	150	20	9.3	3.3	11	6°	**16**	4	TS25	TKY08F
FSDUC2016R/L-07A	●	●		0702○○	16	180	20	11.3	3.3	15	5°	**20**	5	TS25	TKY08F
FSDUC3220R/L-11A☆	●	●		11T3○○	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

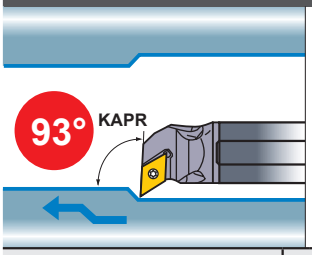
注1）刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，(　)内的数字表示该刀片的大小。
注2）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。(☆表示安装RE0.8刀片时的数值)
注3）使用带切削方向的刀片时，右手刀柄安装左手刀片，左手刀柄安装右手刀片。

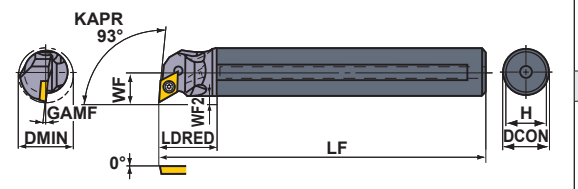
●：标准库存品

DC○○刀片	➤ A149—A155
CBN&PCD刀片	➤ B056—B058, B075

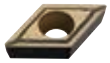
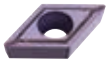
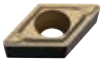
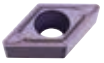
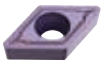
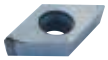
FSDUC-E

(带冷却孔硬质合金刀杆) **DC○○刀片对应**





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
			
(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 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	推荐最大 l/d 比	※ 夹紧螺钉	扳手
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

※安装扭矩(N・m)：TS25=1.0, TS43=3.5

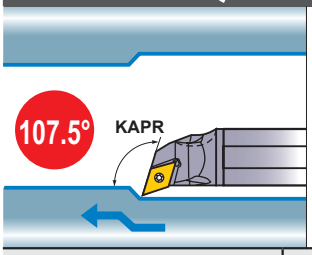
DC○○刀片 ➤ A149—A155
CBN&PCD刀片 ➤ B056—B058, B075
切削条件 ➤ E018
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

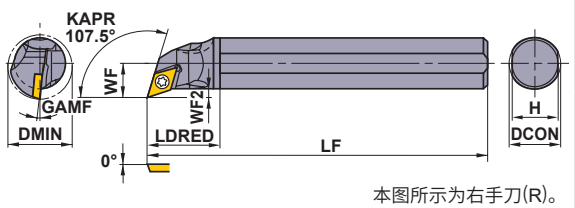
减振镗刀杆

- 头部有凹窝重量轻，防振效果出色
- 2面有容屑槽，排屑性能良好
- 刀柄侧面有刻度，装卡调整容易
- l/d=3-5（硬质合金刀杆l/d=3-8）

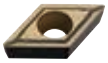
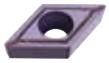
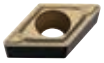
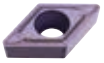
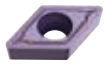
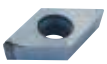
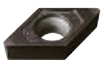
FSDQC_S

（无冷却孔钢刀杆） DC○○刀片对应





本图所示为右手刀(R)。

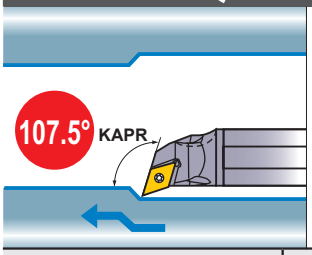
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)
中切削	中切削	PCD	CBN
MP	MM	R/L-F	
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)

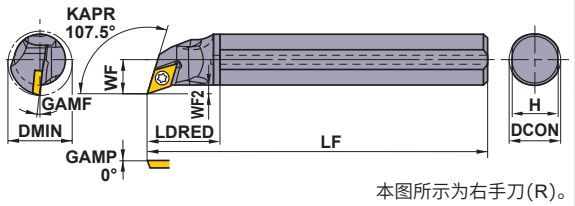
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※ 夹紧螺钉	扳手
FSDQC1310R/L-07S	●	●	DCMT DCMW DCGT DCGW	0702○○	10	150	20.5	7.6	2.6	9	8°	**13**	3.5	TS25	TKY08F
FSDQC1612R/L-07S	●	●		0702○○	12	150	22.5	8.6	2.6	11	6°	**16**	4	TS25	TKY08F
FSDQC2016R/L-07S	●	●		0702○○	16	180	22.5	10.6	2.6	15	5°	**20**	5	TS25	TKY08F
FSDQC2520R/L-11S☆	●	●		11T3○○	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

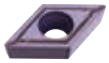
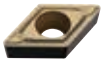
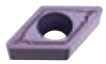
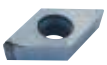
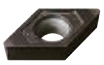
FSDQC_A NEW

（带冷却孔钢刀杆） DC○○刀片对应





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
			
(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 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※ 夹紧螺钉	扳手
FSDQC1310R/L-07A	●	●	DCMT DCMW DCGT DCGW	0702○○	10	150	20.5	7.6	2.6	9	8°	**13**	3.5	TS25	TKY08F
FSDQC1612R/L-07A	●	●		0702○○	12	150	22.5	8.6	2.6	11	6°	**16**	4	TS25	TKY08F
FSDQC2016R/L-07A	●	●		0702○○	16	180	22.5	10.6	2.6	15	5°	**20**	5	TS25	TKY08F
FSDQC2520R/L-11A☆	●	●		11T3○○	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

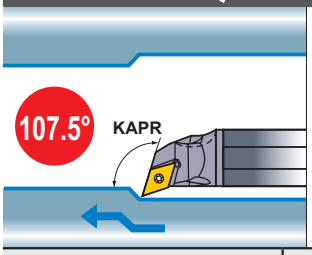
注1）刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，(　)内的数字表示该刀片的大小。
注2）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。(☆表示安装RE0.8刀片时的数值)
注3）使用带切削方向的刀片时，右手刀柄安装左手刀片，左手刀柄安装右手刀片。

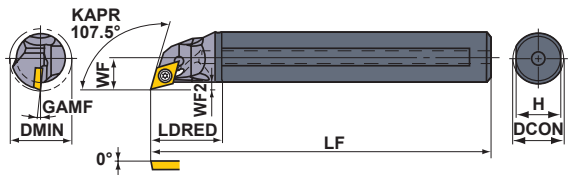
●：标准库存品

DC○○刀片	➤ A149—A155
CBN&PCD刀片	➤ B056—B058, B075

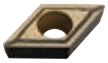
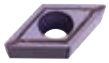
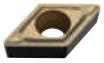
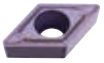
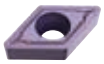
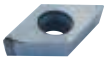
FSDQC-E

(带冷却孔硬质合金刀杆) **DC○○刀片对应**





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
			
(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 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※ 夹紧螺钉	扳手
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

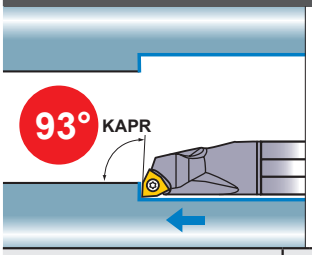
※安装扭矩(N・m)：TS25=1.0, TS43=3.5

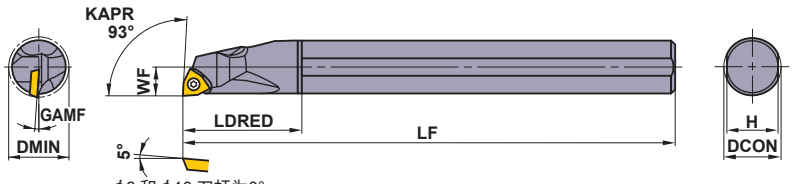
DC○○刀片	➤ **A149—A155**
CBN&PCD刀片	➤ **B056—B058, B075**
切削条件	➤ **E018**
零件	➤ **P001**
技术资料	➤ **Q001**

减振镗刀杆

- 头部有凹窝重量轻，防振效果出色
- 2面有容屑槽，排屑性能良好
- 刀柄侧面有刻度，装卡调整容易
- l/d=3-5（硬质合金刀杆l/d=3-8）

FSWUB/P_S （无冷却孔钢刀杆） WB○○,WP○○刀片对应





φ8 和 φ10 刀杆为0°

本图所示为右手刀(R)。

精加工 R/L-F·FS

(L3,04,06)

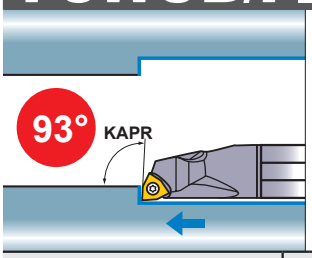
中切削 MV

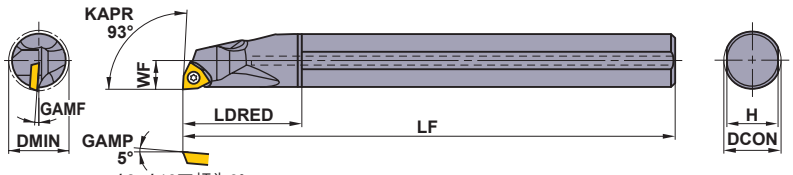
(L3,04,06)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※ 夹紧螺钉	扳手
FSWUB1008R/L-L3S ☆1	●	●	WBMT WBGT	L302○○	8	125	18	5	7.2	14°	**10**	3	TS2	TKY06F
FSWUB1210R/L-L3S ☆1	●	●		L302○○	10	150	22.5	6	9	11°	**12**	3.5	TS2	TKY06F
FSWUP1412R/L-04S	●	●	WPMT WPGT	0402○○	12	150	27	7	11	4°	**14**	4	TS253	TKY08F
FSWUP1816R/L-04S	●	●		0402○○	16	180	36	9	15	1°	**18**	5	TS253	TKY08F
FSWUP2220R/L-06S ☆2	●	●		0603○○	20	220	45	11	19	2°	**22**	5	TS4	TKY15F
FSWUP3025R/L-06S ☆2	●	●		0603○○	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_A NEW （带冷却孔钢刀杆） WB○○,WP○○刀片对应





φ8, φ10刀杆为0°

本图所示为右手刀(R)。

精加工 R/L-F·FS

(L3,04,06)

中切削 MV

(L3,04,06)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※ 夹紧螺钉	扳手
FSWUB1008R/L-L3A ☆1	●	●	WBMT WBGT	L302○○	8	125	18	5	7.2	14°	**10**	3	TS2	TKY06F
FSWUB1210R/L-L3A ☆1	●	●		L302○○	10	150	22.5	6	9	11°	**12**	3.5	TS2	TKY06F
FSWUP1412R/L-04A	●	●	WPMT WPGT	0402○○	12	150	27	7	11	4°	**14**	4	TS253	TKY08F
FSWUP1816R/L-04A	●	●		0402○○	16	180	36	9	15	1°	**18**	5	TS253	TKY08F
FSWUP2220R/L-06A ☆2	●	●		0603○○	20	220	45	11	19	2°	**22**	5	TS4	TKY15F
FSWUP3025R/L-06A ☆2	●	●		0603○○	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）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。（☆1表示安装RE0.2刀片时的数值，☆2表示安装RE0.8刀片时的数值）
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

WB○○刀片	➤ A176
WP○○刀片	➤ A178
PCD刀片	➤ B080

FSWUB/P-E (带冷却孔硬质合金刀杆)

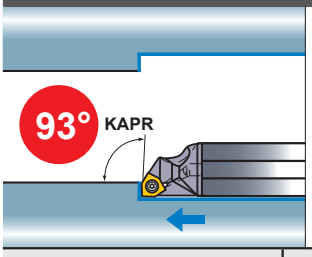
WB○○,WP○○刀片对应

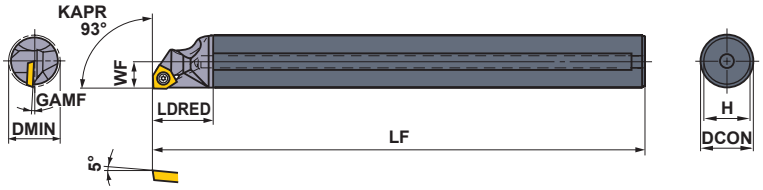
精加工 R/L-F·FS

(L3,04,06)

中切削 MV

(L3,04,06)





ϕ8 和 ϕ10 刀杆为0°

本图所示为右手刀(R)。

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

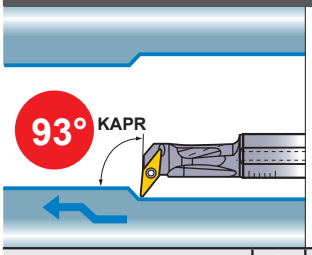
※安装扭矩(N・m)：TS2=0.6, TS253=1.0, TS4=3.5

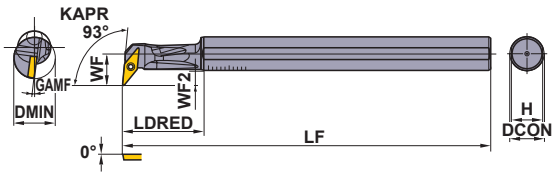
WB○○刀片	➤ **A176**	切削条件	➤ **E018**
WP○○刀片	➤ **A178**	零件	➤ **P001**
PCD刀片	➤ **B080**	技术资料	➤ **Q001**

减振镗刀杆

- 头部有凹窝重量轻，防振效果出色
- 2面有容屑槽，排屑性能良好
- 刀柄侧面有刻度，装卡调整容易
- l/d=3-5（硬质合金刀杆l/d=3-8）

FSVUB/C_S （无冷却孔钢刀杆） VC○○,VB○○刀片对应





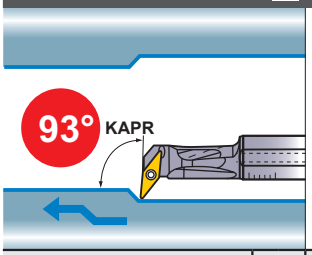
本图所示为右手刀(R)。

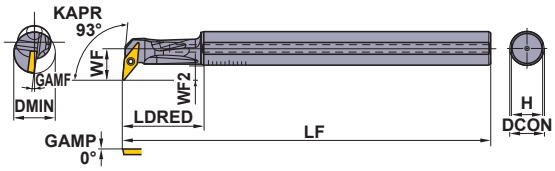
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
(11,16)	(11,16)	(11,16)	(11,16)
中切削	中切削	中切削	CBN
MP	MM	无代号	
(16)	(16)	(16)	(11,16)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	刀垫	刀垫定位销	夹紧螺钉※	扳手
FSVUC1612R/L-08S	●	●	VCGT 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☆	●	●		1604○○	25	220	50	20.5	8.5	23.4	13°	**34**	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F
FSVUB4032R/L-16S☆	●	●		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_A NEW （带冷却孔钢刀杆） VC○○,VB○○刀片对应





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
(11,16)	(11,16)	(11,16)	(11,16)
中切削	中切削	中切削	CBN
MP	MM	无代号	
(16)	(16)	(16)	(11,16)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	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☆	●	●		1604○○	25	220	50	20.5	8.5	23.4	13°	**34**	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F
FSVUB4032R/L-16A☆	●	●		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

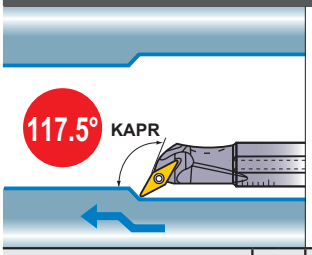
● = NEW

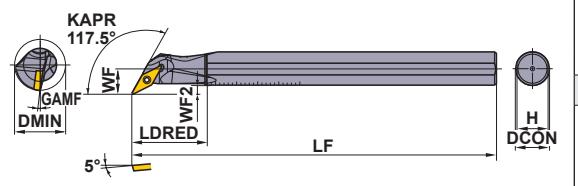
注1）刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，（ ）内的数字表示该刀片的大小。
注2）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。（☆表示安装RE0.8刀片时的数值）
注3）使用带切削方向的刀片时，右手刀柄安装左手刀片，左手刀柄安装右手刀片。

●：标准库存品

VB○○刀片	➤ A168—A170
VC○○刀片	➤ A171—A173
CBN&PCD刀片	➤ B062—B063, B079

FSVPB/C_S (无冷却孔钢刀杆) VC○○,VB○○刀片对应





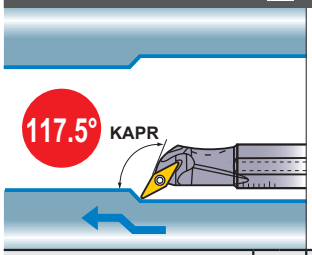
本图所示为右手刀(R)。

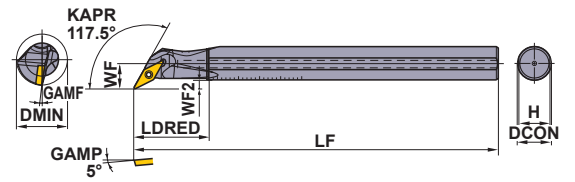
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
(11,16)	(11,16)	(11,16)	(11,16)
中切削	中切削	中切削	CBN
MP	MM	无代号	
(16)	(16)	(16)	(11,16)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	刀垫	刀垫定位销	夹紧螺钉※	扳手
FSVPC1610R/L-08S	●	●	VCGT VCMT	0802○○	10	150	25	8	3	9	8°	**16**	3.5	—	—	TS202	TKY06F
FSVPB2012R/L-11S	●	●	VBMT VBMW VBET VBGW	1103○○	12	150	28	10	4.5	11	8°	**20**	4	—	—	TS255	TKY08F
FSVPB2516R/L-11S	●	●		1103○○	16	180	35	12.5	5	15	5°	**25**	5	—	—	TS255	TKY08F
FSVPB3020R/L-11S	●	●		1103○○	20	200	40	15	5	19	5°	**30**	5	—	—	TS255	TKY08F
FSVPB3425R/L-16S☆	●	●		1604○○	25	220	50	17	5	23.4	13°	**34**	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F
FSVPB4032R/L-16S☆	●	●		1604○○	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_A NEW (带冷却孔钢刀杆) VC○○,VB○○刀片对应





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
(11,16)	(11,16)	(11,16)	(11,16)
中切削	中切削	中切削	CBN
MP	MM	无代号	
(16)	(16)	(16)	(11,16)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	刀垫	刀垫定位销	夹紧螺钉※	扳手
FSVPC1610R/L-08A	●	●	VCGT VCMT	0802○○	10	150	25	8	3	9	8°	**16**	3.5	—	—	TS202	TKY06F
FSVPB2012R/L-11A	●	●	VBMT VBMW VBET VBGW	1103○○	12	150	28	10	4.5	11	8°	**20**	4	—	—	TS255	TKY08F
FSVPB2516R/L-11A	●	●		1103○○	16	180	35	12.5	5	15	5°	**25**	5	—	—	TS255	TKY08F
FSVPB3425R/L-16A☆	●	●		1604○○	25	220	50	17	5	23.4	13°	**34**	5	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F
FSVPB4032R/L-16A☆	●	●		1604○○	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

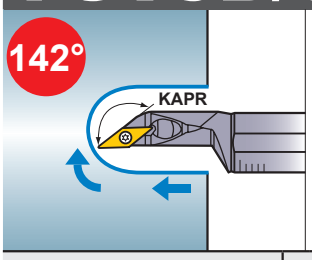
VB○○刀片	➤ A168—A170	切削条件	➤ E018
VC○○刀片	➤ A171—A173	零件	➤ P001
CBN&PCD刀片	➤ B062—B063, B079	技术资料	➤ Q001

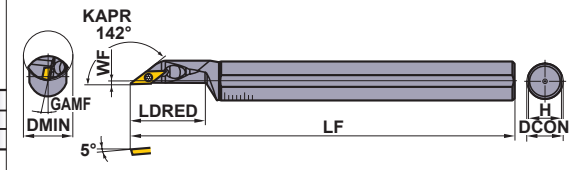
减振镗刀杆

- 头部有凹窝重量轻，防振效果出色
- 2面有容屑槽，排屑性能良好
- 刀柄侧面有刻度，装卡调整容易
- l/d=3-5

FSVJB/C_S

(无冷却孔钢刀杆) VC○○,VB○○刀片对应





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 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	推荐最大l/d比	※ 夹紧螺钉	扳手
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) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。
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。

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=6以下(硬质合金刀杆) 每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	L/D=4—5以下(钢刀杆) L/D=7—8(硬质合金刀杆) 每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	软钢	≤HB180	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
			轻切削	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
				MV	—	NX3035	140 (90—190)	0.25 (0.15—0.35)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
	碳钢、合金钢	HB180-350	精加工	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
				SV	—	NX3035	110 (60—160)	0.20 (0.10—0.25)	—1.0	0.15 (0.05—0.20)	—1.0
			中切削	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	≤HB200	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
			轻切削	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
				MM	MV	VP15TF	120 (80—160)	0.20 (0.10—0.25)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.0
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	精加工	F	FS	HTi10	130 (90—160)	0.15 (0.10—0.20)	—0.5	0.15 (0.05—0.20)	—0.5
			中切削	MK	—	MC5015	90 (60—120)	0.20 (0.15—0.25)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
				MV	—	VP15TF	90 (60—120)	0.20 (0.10—0.25)	—2.0	0.20 (0.15—0.25)	—1.5
N	铝合金	—	精加工	F	FS	HTi10	300 (200—400)	0.10 (0.05—0.15)	—0.5	0.10 (0.05—0.15)	—0.5
				Flat Top	—	MD220	200 (150—250)	0.10 (0.05—0.15)	—2.0	0.10 (0.05—0.15)	—1.0
H	高硬度钢	HRC35-65	精加工	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。

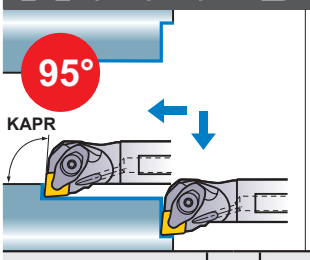
●：标准库存品

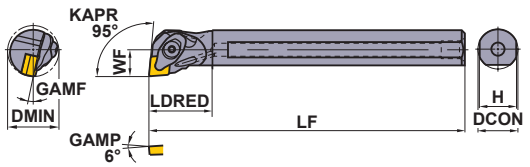
VB○○刀片	➤ A168—A170
VC○○刀片	➤ A171—A173
CBN&PCD刀片	➤ B062, B079

双重夹紧式减振镗刀杆

- 使用负角刀片
- 操作便捷型双重夹紧式
- 刀头有凹槽，重量轻，防振效果出色（带冷却孔）
- l/d=3-4

A○○○-DCLN （带冷却孔） CN○○刀片对应





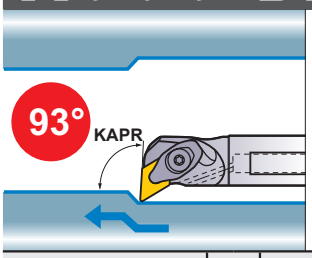
本图所示为右手刀(R)。

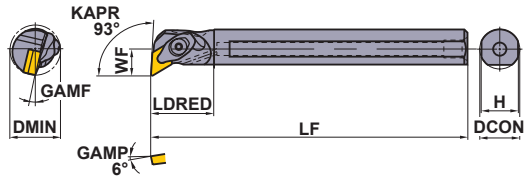
精加工	轻切削	轻切削	轻切削
FP	SA	LP	LM
(12)	(12)	(12)	(12)
中切削	中切削	不锈钢用	CBN/PCD
MP	无代号	MM	
(12)	(12)	(12)	(12)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) 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○A	1204○○	25	200	40	17	23	13°	32	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32S-DCLNR/L12	●	●	CN○G	1204○○	32	250	50	22	30	13°	40	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A40T-DCLNR/L12	●	●	CN○M	1204○○	40	300	63	27	37	10°	50	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

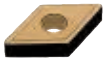
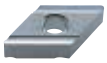
※安装扭矩(N・m)：DC0621T=5.0

A○○○-DDUN （带冷却孔） DN○○刀片对应





本图所示为右手刀(R)。

精加工	轻切削	中切削	中切削
FP	LP	MP	MH
(15)	(15)	(15)	(15)
中切削	不锈钢用	G级	CBN/PCD
无代号	MM	R/L	
			
(15)	(15)	(15)	(15)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) 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-DDUNR/L15	●	●	DN○A	1504○○	25	200	40	17	23	13°	35	LLSDP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32S-DDUNR/L15	●	●	DN○G	1504○○	32	250	50	22	30	13°	40	LLSDN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A40T-DDUNR/L15	●	●	DN○M	1504○○	40	300	63	27	37	10°	50	LLSDN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※安装扭矩(N・m)：DC0621T=5.0

推荐切削条件

工件材料		硬度	加工形态	l/d≤3 切削速度 (m/min)	l/d≤3 进给量 (mm/rev)	l/d≤3 切削深度 (mm)	l/d=3—4 切削速度 (m/min)	l/d=3—4 进给量 (mm/rev)	l/d=3—4 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）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.8刀片时的数值。
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。

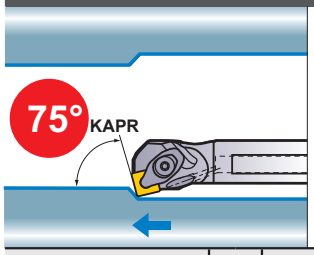
CN○○刀片	➤ A100—A106
DN○○刀片	➤ A107—A113
CBN&PCD刀片	➤ B034—B042, B070

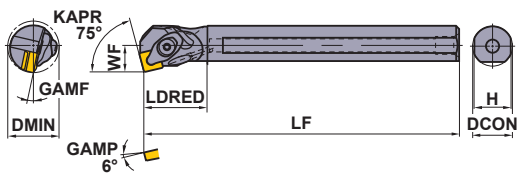
零件	➤ P001
技术资料	➤ Q001

双重夹紧式减振镗刀杆

- 使用负角刀片
- 操作便捷型双重夹紧式
- 刀头有凹槽，重量轻，防振效果出色（带冷却孔）
- l/d=3-4

A○○○-DSKN （带冷却孔） SN○○刀片对应





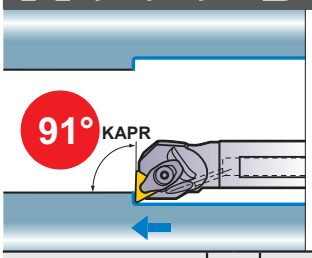
本图所示为右手刀(R)。

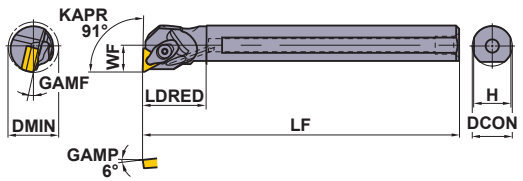
精加工	轻切削	中切削	中切削
FP	LP	MP	MH
(12)	(12)	(12)	(12)
中切削	**不锈钢用**	**G级**	**CBN/PCD**
无代号	MM	R/L	
(12)	(12)	(12)	(12)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) 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-DSKNR/L12	●	●	SNMA SNMG SNMM	1204○○	25	200	40	17	23	13°	32	LLSSP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32S-DSKNR/L12	●	●	SNGA SNGG	1204○○	32	250	50	22	30	13°	40	LLSSN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

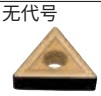
※安装扭矩(N・m)：DC0621T=5.0

A○○○-DTFN （带冷却孔） TN○○刀片对应





本图所示为右手刀(R)。

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**
无代号	MM	R/L	
			
(16)	(16)	(16)	(16)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) 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-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

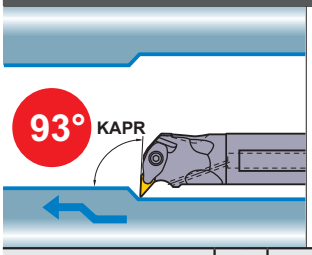
※安装扭矩(N・m)：DC0520T=3.5

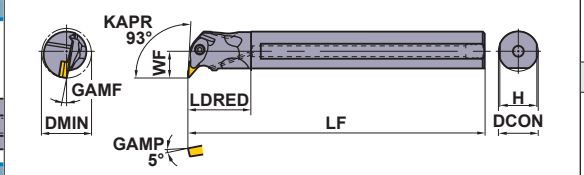
注1）刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，(　)内的数字表示该刀片的大小。
注2）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.8刀片时的数值。
注3）使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

●：标准库存品

SN○○刀片	➤ A115—A120
TN○○刀片	➤ A121—A127
CBN&PCD刀片	➤ B043—B047, B071

A○○○-DVUN (带冷却孔) VN○○刀片对应





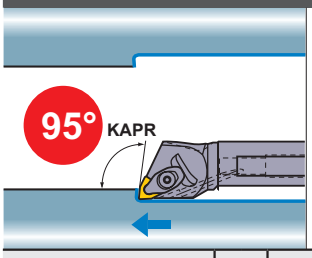
本图所示为右手刀(R)。

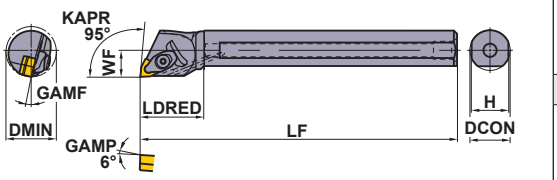
精加工	轻切削	中切削	中切削
FP	LP	MP	MH
(16)	(16)	(16)	(16)
中切削	**不锈钢用**	**G级**	**CBN/PCD**
无代号	MM	R/L	
(16)	(16)	(16)	(16)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) 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 VN○G VN○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





本图所示为右手刀(R)。

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**	
无代号	RP	MM	
(08)	(08)	(06,08)	

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) 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-DWLNR/L06	●	●	WNMA WNMG	0604○○	25	200	40	17	23	13°	35	LLSWP32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F
A25R-DWLNR/L08	●	●	WNMA	0804○○	25	200	40	17	23	13°	35	LLSWP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32S-DWLNR/L08	●	●	WNMG	0804○○	32	250	50	22	30	13°	40	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A40T-DWLNR/L08	●	●	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 切削速度 (m/min)	l/d≤3 进给量 (mm/rev)	l/d≤3 切削深度 (mm)	l/d=3—4 切削速度 (m/min)	l/d=3—4 进给量 (mm/rev)	l/d=3—4 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

VN○○刀片	➤ A128—A131
WN○○刀片	➤ A132—A136
CBN&PCD刀片	➤ B048—B050, B072

零件	➤ P001
技术资料	➤ Q001

小型可调式镗刀杆

- 最小加工直径ϕ5
- 使用7°正角刀片，硬质合金刀杆
- 悬伸量可调节
- 适合加工小零件
- l/d=5

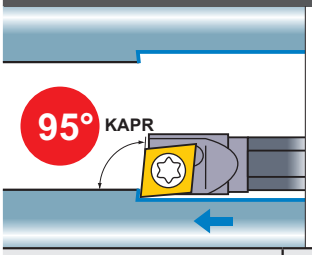
C○○○SCLC （硬质合金刀杆） CC○○刀片对应

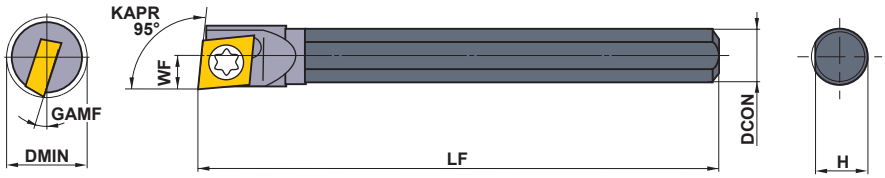
精加工 L-F

(03,04)

CBN/PCD

(03,04)





本图所示为右手刀(R)。

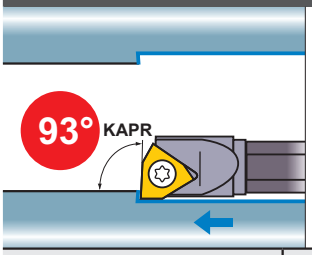
型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	WF	H	GAMF	DMIN	※2 夹紧螺钉	扳手
C04GSCLCR03	●	※1 CCGT CCGW CCMW	03S1○○	4	90	2.5	3.7	15°	**5**	TS16	TKY06F
C05HSCLCR03	●		03S1○○	5	100	3.0	4.7	13°	**6**	TS16	TKY06F
C06JSCLCR04	●		04T0○○	6	110	3.5	5.7	13°	**7**	TS21	TKY06F
C07KSCLCR04	●		04T0○○	7	125	4.0	6.7	11°	**8**	TS21	TKY06F

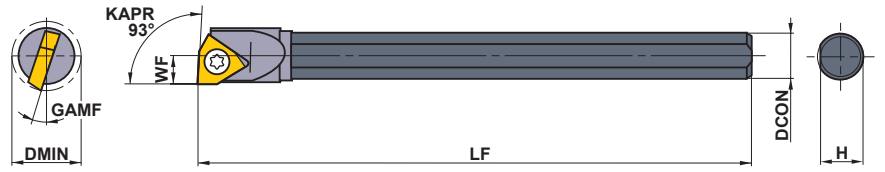
※1 内接圆非ISO标准。（小型可调式镗刀杆SCLC型专用）
※2 安装扭矩(N・m)：TS16=0.6, TS21=0.6

C○○○SWUB （硬质合金刀杆） WB○○刀片对应

精加工 L-F

(02,L3)





本图所示为右手刀(R)。

型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	WF	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
C05HSWUBR02	●	WBGT WBMT	0201○○L-F	5	100	3.0	4.7	15°	**6**	TS21	TKY06F
C06JSWUBR02	●		0201○○L-F	6	110	3.5	5.7	13°	**7**	TS2C	TKY06F
C07KSWUBRL3	●		L302○○L-F	7	125	4.0	6.7	15°	**8**	TS2	TKY06F

※安装扭矩(N・m)：TS21=0.6, TS2C=0.6, TS2=0.6

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）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.2刀片时的数值。
注3）使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

●：标准库存品

CCGT刀片	➤ **A141**
WBGT刀片	➤ **A176**
CBN刀片	➤ **B053, B064, B074**

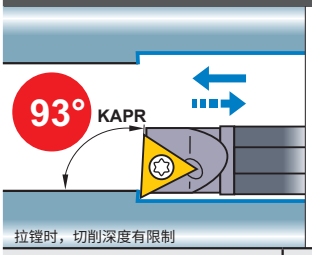
C○○○STUC (硬质合金刀杆)

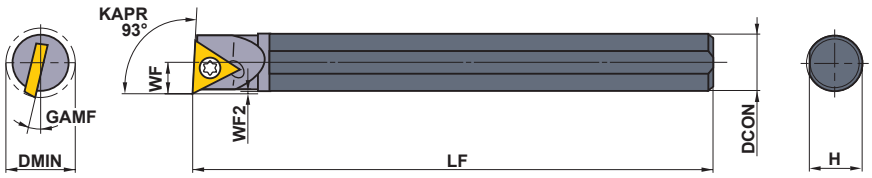
TCGT刀片对应

精加工

R/L-F

(06)





规格只有右手刀(R)。

型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
C07KSTUCR06	●	TCGT	0601○○	7	125	4.0	0.35	6.7	12°	**8**	TS2C	TKY06F

※安装扭矩(N • m) : TS2C=0.6

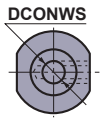
推荐切削条件

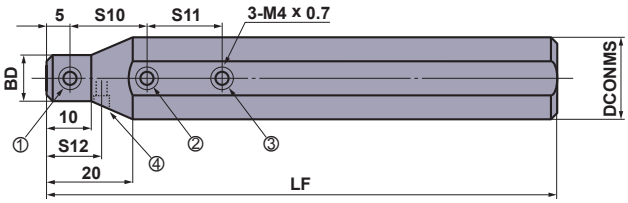
	工件材料	刀片材料	切削速度(m/min)	进给量(mm/rev)	切削深度(mm)	悬伸量 (l/d)
P	碳钢、合金钢 HB180—350	**NX2525**	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5
M	不锈钢 ≤HB200	**VP15TF**	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5
K	灰铸铁 ≤350MPa	**VP15TF**	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5
N	有色金属	**VP15TF**	120 (80—160)	0.05 (0.01—0.08)	0.4 (0.1—0.6)	3—5
		MD220	120 (80—160)	0.05 (0.01—0.08)	0.4 (0.1—0.6)	3—5
H	淬火钢 35—65HRC	**MB8110**	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.1 (0.03—0.2)	3—5

TCGT刀片 ➤ A161
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

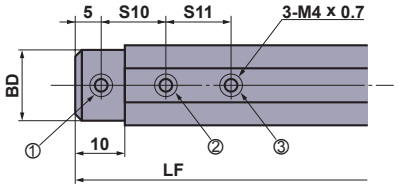
小型可调式镗刀杆

刀杆规格





RBH22□□N上安装有适合机床规格的临时固定螺钉④。



RBH158□□N, RBH16□□N,
RBH190□□N

型号	库存	尺寸(mm)							对应小型可调式镗刀杆	※1 夹紧螺钉				扳手	旋紧力矩(N・m)
		DCONMS	DCONWS	BD	LF	S10	S11	S12		①	②	③	④		
RBH15840N	●	15.875	4	15	100	15	15	—	C04GS□□□R□□	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15850N	●	15.875	5	15	100	15	15	—	C05HS□□□R□□	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15860N	●	15.875	6	15	100	15	15	—	C06JS□□□R□□	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15870N	●	15.875	7	15	100	20	20	—	C07KS□□□R□□	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1640N	●	16	4	15	100	15	15	—	C04GS□□□R□□	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1650N	●	16	5	15	100	15	15	—	C05HS□□□R□□	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1660N	●	16	6	15	100	15	15	—	C06JS□□□R□□	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1670N	●	16	7	15	100	20	20	—	C07KS□□□R□□	A	A	A	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19040N	●	19.05	4	18	125	15	15	—	C04GS□□□R□□	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19050N	●	19.05	5	18	125	15	15	—	C05HS□□□R□□	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19060N	●	19.05	6	18	125	15	15	—	C06JS□□□R□□	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19070N	●	19.05	7	18	125	20	20	—	C07KS□□□R□□	B	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2040N	●	20	4	13	125	15	15	—	C04GS□□□R□□	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2050N	●	20	5	14	125	15	15	—	C05HS□□□R□□	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2060N	●	20	6	15	125	15	15	—	C06JS□□□R□□	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2070N	●	20	7	16	125	20	20	—	C07KS□□□R□□	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2240N	●	22	4	13	125	15	15	12.5	C04GS□□□R□□	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2250N	●	22	5	14	125	15	15	12.5	C05HS□□□R□□	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2260N	●	22	6	15	125	15	15	15	C06JS□□□R□□	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2270N	●	22	7	16	125	20	20	15	C07KS□□□R□□	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2540N	●	25	4	13	150	15	15	—	C04GS□□□R□□	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2550N	●	25	5	14	150	15	15	—	C05HS□□□R□□	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2560N	●	25	6	15	150	15	15	—	C06JS□□□R□□	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2570N	●	25	7	16	150	20	20	—	C07KS□□□R□□	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25440N	●	25.4	4	13	150	15	15	—	C04GS□□□R□□	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25450N	●	25.4	5	14	150	15	15	—	C05HS□□□R□□	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25460N	●	25.4	6	15	150	15	15	—	C06JS□□□R□□	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25470N	●	25.4	7	16	150	20	20	—	C07KS□□□R□□	A	C	C	—	HKY20F	2.0

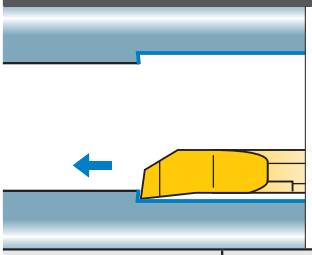
※1　夹紧螺钉型号　A=HSS04004, B=HSS04006, C=HSS04008
※2　型号变更

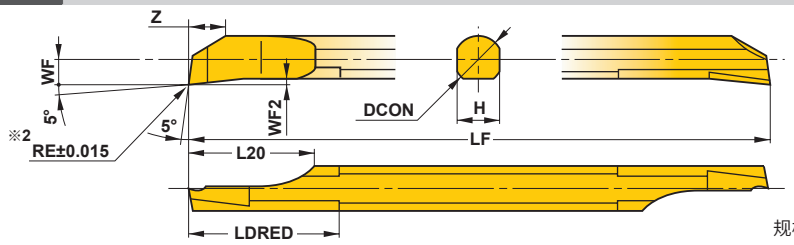
旧型号	新型号
RBH1940N	RBH19040N
RBH1950N	RBH19050N
RBH1960N	RBH19060N
RBH1970N	RBH19070N

●：标准库存品(双头小型镗刀1盒1个装)

双头小型镗刀

CB （内孔加工用）





规格只有右手刀(R)。

型号	库存 超微粒硬质合金 TF15	库存 涂层 VP15TF	断屑槽	尺寸(mm) DMIN ※1 l/d≤3	DMIN ※1 l/d>3	RE	DCON	LF	L20	LDRED	WF	WF2	H	Z
CB02RS	●	●	无	2.2	3.6	0.05	2	50	5	6	1	0.25	1.8	1.4
CB02RS-B	●	●	有	2.2	3.9	0.05	2	50	5	6	1	0.25	1.8	1.4
CB02RS-01	●	●	无	2.2	3.6	0.1	2	50	5	6	1	0.25	1.8	1.4
CB02RS-01B	●	●	有	2.2	4.2	0.1	2	50	5	6	1	0.25	1.8	1.4
CB02RS-02	●	●	无	2.2	3.6	0.2	2	50	5	6	1	0.25	1.8	1.4
CB02RS-02B	●	●	有	2.2	4.9	0.2	2	50	5	6	1	0.25	1.8	1.4
CB03RS	●	●	无	3.2	4.2	0.05	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-B	●	●	有	3.2	4.4	0.05	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-01	●	●	无	3.2	4.2	0.1	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-01B	●	●	有	3.2	4.5	0.1	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-02	●	●	无	3.2	4.2	0.2	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-02B	●	●	有	3.2	4.8	0.2	3	50	7.5	9	1.5	0.35	2.7	2.3
CB04RS	●	●	无	4.2	5.1	0.05	4	60	10	12	2	0.45	3.6	3.1
CB04RS-B	●	●	有	4.2	5.2	0.05	4	60	10	12	2	0.45	3.6	3.1
CB04RS-01	●	●	无	4.2	5.1	0.1	4	60	10	12	2	0.45	3.6	3.1
CB04RS-01B	●	●	有	4.2	5.3	0.1	4	60	10	12	2	0.45	3.6	3.1
CB04RS-02	●	●	无	4.2	5.1	0.2	4	60	10	12	2	0.45	3.6	3.1
CB04RS-02B	●	●	有	4.2	5.5	0.2	4	60	10	12	2	0.45	3.6	3.1
CB05RS	●	●	无	5.2	6.0	0.05	5	70	12.5	15	2.5	0.55	4.5	3.9
CB05RS-B	●	●	有	5.2	6.1	0.05	5	70	12.5	15	2.5	0.55	4.5	3.9
CB05RS-02	●	●	无	5.2	6.0	0.2	5	70	12.5	15	2.5	0.55	4.5	3.9
CB05RS-02B	●	●	有	5.2	6.4	0.2	5	70	12.5	15	2.5	0.55	4.5	3.9
CB06RS	●	●	无	6.2	7.2	0.05	6	75	12.5	18	3	0.65	5.4	4.7
CB06RS-B	●	●	有	6.2	7.3	0.05	6	75	12.5	18	3	0.65	5.4	4.7
CB06RS-02	●	●	无	6.2	7.2	0.2	6	75	12.5	18	3	0.65	5.4	4.7
CB06RS-02B	●	●	有	6.2	7.8	0.2	6	75	12.5	18	3	0.65	5.4	4.7
CB07RS	●	●	无	7.2	8.6	0.05	7	85	12.5	21	3.5	0.75	6.3	5.5
CB07RS-B	●	●	有	7.2	8.8	0.05	7	85	12.5	21	3.5	0.75	6.3	5.5
CB07RS-02	●	●	无	7.2	8.6	0.2	7	85	12.5	21	3.5	0.75	6.3	5.5
CB07RS-02B	●	●	有	7.2	9.2	0.2	7	85	12.5	21	3.5	0.75	6.3	5.5
CB08RS	●	●	无	8.2	9.5	0.05	8	95	15	24	4	0.85	7.2	6.3
CB08RS-B	●	●	有	8.2	9.6	0.05	8	95	15	24	4	0.85	7.2	6.3
CB08RS-02	●	●	无	8.2	9.5	0.2	8	95	15	24	4	0.85	7.2	6.3
CB08RS-02B	●	●	有	8.2	9.8	0.2	8	95	15	24	4	0.85	7.2	6.3

※1 DMIN：最小加工直径
※2 带断屑槽产品的尺寸为加工断屑槽前的尺寸。

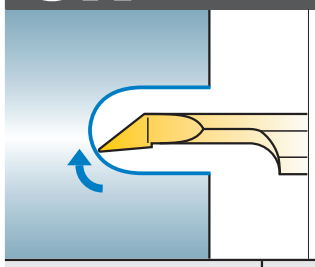
推荐切削条件

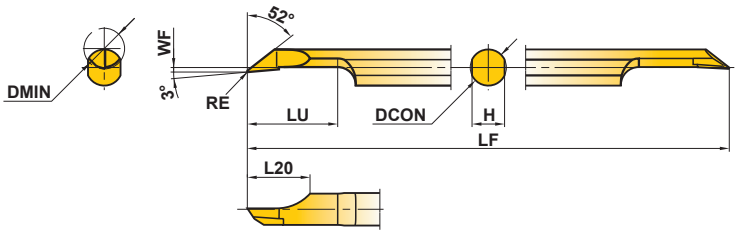
工件材料		双头小型镗刀CB型 切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	悬伸量 (l/d)	双头小型镗刀CR型 切削速度 (m/min)	进给量(mm/rev) 03RS/04RS	05RS
P	碳钢、合金钢 HB180—350	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5	80 (40—120)	0.02 (0.01—0.03)	0.03 (0.01—0.05)
M	不锈钢 ≤HB200	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5	80 (40—120)	0.02 (0.01—0.03)	0.03 (0.01—0.05)
K	灰铸铁 ≤350MPa	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.03 (0.01—0.05)
N	有色金属	120 (80—160)	0.05 (0.01—0.08)	0.3 (0.1—0.5)	3—5	120 (80—160)	0.03 (0.01—0.05)	0.05 (0.01—0.08)

注：推荐湿式切削。

双头小型镗刀

CR （内孔仿形加工）





规格只有右手刀(R)。

型号	库存 超微粒硬质合金 TF15	库存 涂层 VP15TF	断屑槽	尺寸(mm) DMIN	RE	DCON	LF	LU	L20	WF	H
CR03RS-01	●	●	无	3.5	0.1	3	50	8	6	0.15	2.7
CR03RS-01B	●	●	有	3.5	0.1	3	50	8	6	0.15	2.7
CR04RS-01	●	●	无	4.5	0.1	4	60	10	7	0.15	3.6
CR04RS-01B	●	●	有	4.5	0.1	4	60	10	7	0.15	3.6
CR05RS-01	●	●	无	5.5	0.1	5	70	12	8	0.15	4.5
CR05RS-01B	●	●	有	5.5	0.1	5	70	12	8	0.15	4.5

推荐切削条件

工件材料		双头小型镗刀CB型 切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	悬伸量 (l/d)	双头小型镗刀CR型 切削速度 (m/min)	进给量(mm/rev) 03RS/04RS	05RS
P	碳钢、合金钢 HB180—350	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5	80 (40—120)	0.02 (0.01—0.03)	0.03 (0.01—0.05)
M	不锈钢 ≤HB200	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5	80 (40—120)	0.02 (0.01—0.03)	0.03 (0.01—0.05)
K	灰铸铁 ≤350MPa	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.03 (0.01—0.05)
N	有色金属	120 (80—160)	0.05 (0.01—0.08)	0.3 (0.1—0.5)	3—5	120 (80—160)	0.03 (0.01—0.05)	0.05 (0.01—0.08)

注1:推荐湿式切削。
注2:CR型的推荐悬伸量是LU+2mm。

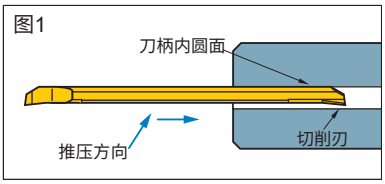
●：标准库存品(双头小型镗刀1盒1个装)

■使用注意事项

●用于通用刀柄·自动机床用刀柄上时

1 将双头小型镗刀插入刀柄时，不应使切削刃咬住或剧烈的碰擦刀柄内孔面，以免损伤切削刃。
如图1所示，请将切削刃背面轻轻压向刀柄孔内侧直至插入。

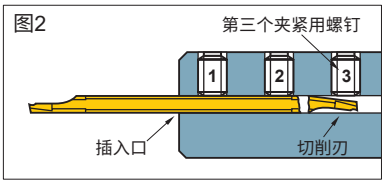
图1



2 用侧压方式固定双头小型镗刀时，为图二所示，使用紧固螺钉夹紧另一头的切削刃时，会造成切削刃损伤或刀杆产生裂纹。
要确保在里面刀头附近没有紧固螺钉的夹紧作用，其它螺钉要以适当力矩夹紧才好。

◎使用三菱综合材料的专用刀柄时
刀具悬伸量/刀杆直径=5左右时，必须卸下从插入端数起的第3个紧固螺钉。
（RBH1620N,RBH19020N,RBH2020N,RBH2520N没有第3个紧固螺钉）螺钉合适的旋紧力矩是2.0N・m。

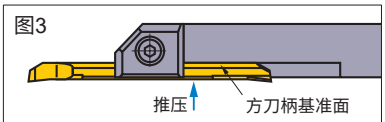
图2



●用于方刀柄上时

1 双头小型镗刀装入刀柄时，应在镗刀压向刀柄基准面的情况下，拧紧夹紧螺钉（参考图3）。
2 应切实旋紧夹紧螺钉。推荐的旋紧力矩见E030刀柄规格表。旋紧力矩不足，不能保证好的安装刚性。
3 双头小型镗刀未安装时，不要拧紧夹紧螺钉。
压板受力会发生塑性变形，变形后将无法夹紧刀具。

图3



将双头小型镗刀紧靠方刀柄基准面上，再拧紧夹紧螺钉。

E

内孔加工

CR型的加工方法

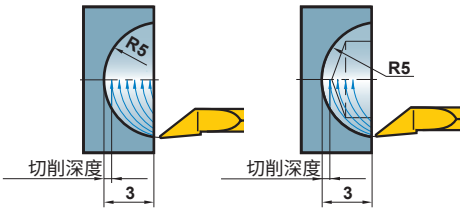
●球面加工

在进行钻削底孔加工时，可缩短加工时间，提高切屑处理性。

＜切削条件＞

工件材料：S20C
刀　　柄：CR05RS-01B
切削速度：80m/min
进　给　量：0.05mm/rev
切削深度：0.05mm
湿式切削

无底孔工件的加工　　有底孔工件的加工



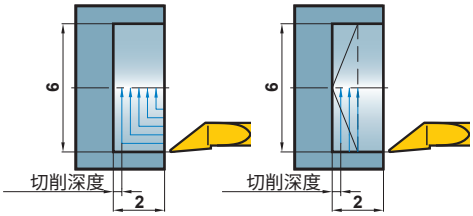
●内端面加工

在进行钻削底孔加工时，可缩短加工时间，提高切屑处理性。

＜切削条件＞

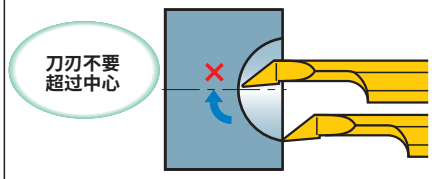
工件材料：S20C
刀　　柄：CR05RS-01B
切削速度：80m/min
进　给　量：0.05mm/rev
切削深度：0.05mm
湿式切削

无底孔工件的加工　　有底孔工件的加工



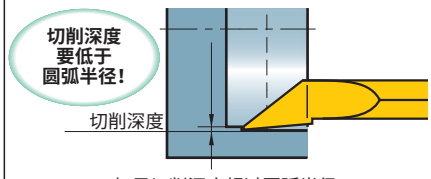
■使用注意事项

球面加工、内端面加工时



如果超过中心，刀刃会发生破损。

仿形加工时



如果切削深度超过圆弧半径，会产生毛刺。

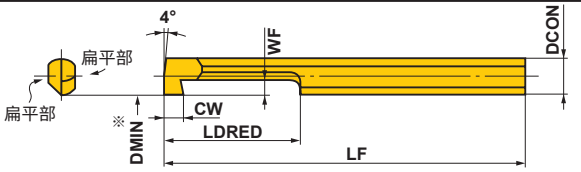
小型镗刀

- 最小加工直径3.2mm的整体硬质合金型
- l/d=5
- 可根据用途制成切削刃形状
- 能用于螺纹加工、槽加工、仿形加工等广泛领域

小型镗刀规格(整体硬质合金镗刀)

型号	库存 TF15	尺寸(mm) CW	DCON	LF	LDRED	DMIN	WF
C03FR-BLS	●	2.0	3	80	15	**3.2**	1.0
C04FR-BLS	●	2.5	4	80	20	**4.2**	1.5
C05HR-BLS	●	3.0	5	100	25	**5.2**	2.0

形 状



规格只有右手刀(R)。

※DMIN : 最小加工直径

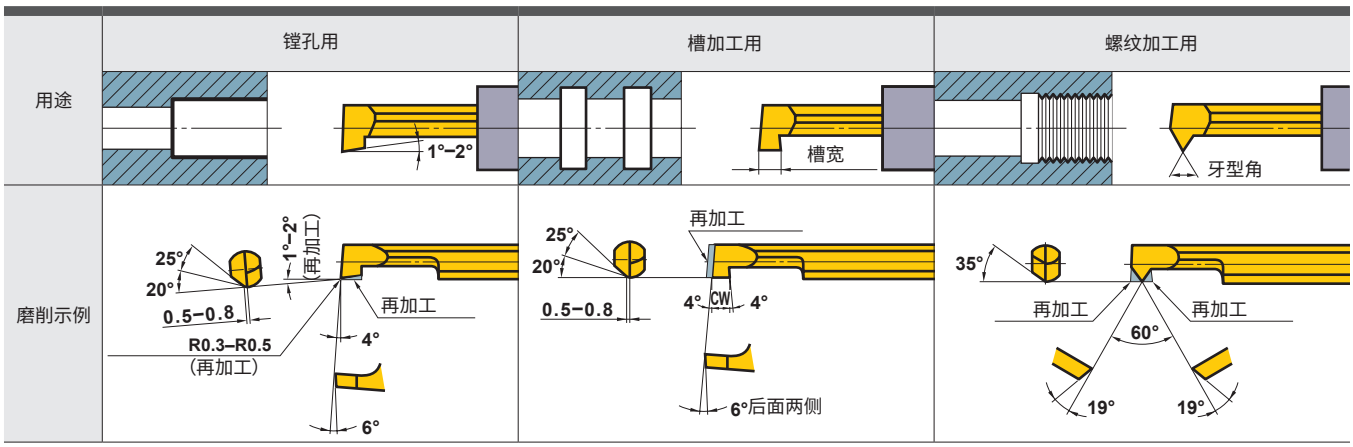
推荐切削条件

	工件材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	悬伸量 (l/d)	刃口处理 (mm) ※圆弧半径R或C	※修磨量
P	碳钢、合金钢 HB180—350	40 (30—50)	0.05 (—0.1)	0.2 (0.1—0.3)	5	0.1—0.5	0.01—0.05
M	不锈钢 ≤HB200	40 (30—50)	0.05 (—0.1)	0.2 (0.1—0.3)	5	≤0.4	≤0.03 (切削刃也可不修磨)
K	灰铸铁 ≤350MPa	40 (30—50)	0.05 (—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	5	0.1—0.5	0.01—0.05
N	有色金属	80 (60—100)	0.05 (—0.1)	0.3 (0.1—0.5)	5	0.1—0.5	≤0.03 (切削刃也可不修磨)

※交货时刃口未修磨，使用前请根据被加工材料进行修磨。

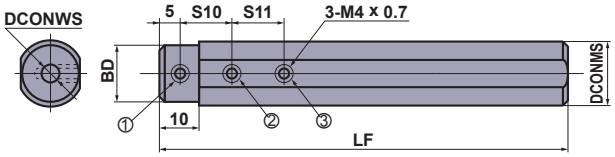
■小型镗刀切削刃修磨要领

●小型镗刀可以直接用于镗孔、切槽加工，也可以按照下图所示进行再加工。
●磨削或重磨切削刃时，请用#250 ～ #400金刚石砂轮，切削刃各角、后角请参考下图根据用途磨出。

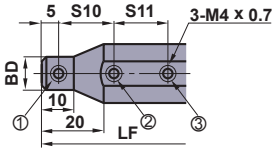


●：标准库存品(小型镗刀1盒1个装)

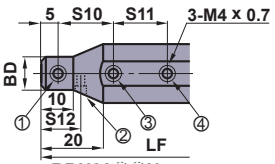
■圆形刀柄



RBH158○○N, RBH16○○N, RBH190○○N



RBH20○○N, RBH25○○N, RBH254○○N



RBH22○○N

	型号	库存	尺寸(mm)							对应小型镗刀	对应双头小型镗刀		※1 夹紧螺钉				扳手	旋紧力矩
			DCONMS	DCONWS	BD	LF	S10	S11	S12	C	CB	CR	①	②	③	④		(N・m)
	RBH15820N	●	15.875	2	15	100	10	—	—	—	02RS(-B) 02RS-0○(B)	—	B	B	—	—	HKY20F	2.0
	RBH15830N	●	15.875	3	15	100	10	10	—	03FR-BLS	03RS(-B) 03RS-0○(B)	03RS-01(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH15840N	●	15.875	4	15	100	15	15	—	04FR-BLS	04RS(-B) 04RS-0○(B)	04RS-01(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH15850N	●	15.875	5	15	100	15	15	—	05HR-BLS	05RS(-B) 05RS-0○(B)	05RS-01(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH15860N	●	15.875	6	15	100	15	15	—	—	06RS(-B) 06RS-0○(B)	—	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH15870N	●	15.875	7	15	100	20	20	—	—	07RS(-B) 07RS-0○(B)	—	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH15880N	●	15.875	8	15	100	20	20	—	—	08RS(-B) 08RS-0○(B)	—	D	D	D	—	HKY20F	2.0
	RBH1620N	●	16	2	15	100	10	—	—	—	02RS(-B) 02RS-0○(B)	—	B	B	—	—	HKY20F	2.0
	RBH1630N	●	16	3	15	100	10	10	—	03FR-BLS	03RS(-B) 03RS-0○(B)	03RS-01(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH1640N	●	16	4	15	100	15	15	—	04FR-BLS	04RS(-B) 04RS-0○(B)	04RS-01(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH1650N	●	16	5	15	100	15	15	—	05HR-BLS	05RS(-B) 05RS-0○(B)	05RS-01(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH1660N	●	16	6	15	100	15	15	—	—	06RS(-B) 06RS-0○(B)	—	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH1670N	●	16	7	15	100	20	20	—	—	07RS(-B) 07RS-0○(B)	—	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH1680N	●	16	8	15	100	20	20	—	—	08RS(-B) 08RS-0○(B)	—	D	D	D	—	HKY20F	2.0
※2	RBH19020N	●	19.05	2	18	125	10	—	—	—	02RS(-B) 02RS-0○(B)	—	C	C	—	—	HKY20F	2.0
※2	RBH19030N	●	19.05	3	18	125	10	10	—	03FR-BLS	03RS(-B) 03RS-0○(B)	03RS-01(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2	RBH19040N	●	19.05	4	18	125	15	15	—	04FR-BLS	04RS(-B) 04RS-0○(B)	04RS-01(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2	RBH19050N	●	19.05	5	18	125	15	15	—	05HR-BLS	05RS(-B) 05RS-0○(B)	05RS-01(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2	RBH19060N	●	19.05	6	18	125	15	15	—	—	06RS(-B) 06RS-0○(B)	—	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2	RBH19070N	●	19.05	7	18	125	20	20	—	—	07RS(-B) 07RS-0○(B)	—	B	B	B	—	HKY20F	2.0
	RBH19080N	●	19.05	8	18	125	20	20	—	—	08RS(-B) 08RS-0○(B)	—	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH2020N	●	20	2	11	125	10	—	—	—	02RS(-B) 02RS-0○(B)	—	A	A	—	—	HKY20F	2.0
	RBH2030N	●	20	3	12	125	10	10	—	03FR-BLS	03RS(-B) 03RS-0○(B)	03RS-01(B)	A	A	B	—	HKY20F	2.0
	RBH2040N	●	20	4	13	125	15	15	—	04FR-BLS	04RS(-B) 04RS-0○(B)	04RS-01(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
	RBH2050N	●	20	5	14	125	15	15	—	05HR-BLS	05RS(-B) 05RS-0○(B)	05RS-01(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
	RBH2060N	●	20	6	15	125	15	15	—	—	06RS(-B) 06RS-0○(B)	—	A	B	B	—	HKY20F	2.0
	RBH2070N	●	20	7	16	125	20	20	—	—	07RS(-B) 07RS-0○(B)	—	A	B	B	—	HKY20F	2.0
	RBH2080N	●	20	8	17	125	20	20	—	—	08RS(-B) 08RS-0○(B)	—	A	A	A	—	HKY20F	2.0
	RBH2220N	●	22	2	11	125	10	—	10	—	02RS(-B) 02RS-0○(B)	—	A	B	—	A	HKY20F	2.0
	RBH2230N	●	22	3	12	125	10	10	10	03FR-BLS	03RS(-B) 03RS-0○(B)	03RS-01(B)	A	B	C	A	HKY20F	2.0
	RBH2240N	●	22	4	13	125	15	15	12.5	04FR-BLS	04RS(-B) 04RS-0○(B)	04RS-01(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
	RBH2250N	●	22	5	14	125	15	15	12.5	05HR-BLS	05RS(-B) 05RS-0○(B)	05RS-01(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
	RBH2260N	●	22	6	15	125	15	15	15	—	06RS(-B) 06RS-0○(B)	—	A	B	B	A	HKY20F	2.0
	RBH2270N	●	22	7	16	125	20	20	15	—	07RS(-B) 07RS-0○(B)	—	A	B	B	A	HKY20F	2.0
	RBH2280N	●	22	8	17	125	20	20	15	—	08RS(-B) 08RS-0○(B)	—	A	B	B	A	HKY20F	2.0
	RBH2520N	●	25	2	11	150	10	—	—	—	02RS(-B) 02RS-0○(B)	—	A	B	—	—	HKY20F	2.0
	RBH2530N	●	25	3	12	150	10	10	—	03FR-BLS	03RS(-B) 03RS-0○(B)	03RS-01(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
	RBH2540N	●	25	4	13	150	15	15	—	04FR-BLS	04RS(-B) 04RS-0○(B)	04RS-01(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
	RBH2550N	●	25	5	14	150	15	15	—	05HR-BLS	05RS(-B) 05RS-0○(B)	05RS-01(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
	RBH2560N	●	25	6	15	150	15	15	—	—	06RS(-B) 06RS-0○(B)	—	A	C	C	—	HKY20F	2.0
	RBH2570N	●	25	7	16	150	20	20	—	—	07RS(-B) 07RS-0○(B)	—	A	C	C	—	HKY20F	2.0
	RBH2580N	●	25	8	17	150	20	20	—	—	08RS(-B) 08RS-0○(B)	—	A	B	B	—	HKY20F	2.0
	RBH25420N	●	25.4	2	11	150	10	—	—	—	02RS(-B) 02RS-0○(B)	—	A	B	—	—	HKY20F	2.0
	RBH25430N	●	25.4	3	12	150	10	10	—	03FR-BLS	03RS(-B) 03RS-0○(B)	03RS-01(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
	RBH25440N	●	25.4	4	13	150	15	15	—	04FR-BLS	04RS(-B) 04RS-0○(B)	04RS-01(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
	RBH25450N	●	25.4	5	14	150	15	15	—	05HR-BLS	05RS(-B) 05RS-0○(B)	05RS-01(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
	RBH25460N	●	25.4	6	15	150	15	15	—	—	06RS(-B) 06RS-0○(B)	—	A	C	C	—	HKY20F	2.0
	RBH25470N	●	25.4	7	16	150	20	20	—	—	07RS(-B) 07RS-0○(B)	—	A	C	C	—	HKY20F	2.0
	RBH25480N	●	25.4	8	17	150	20	20	—	—	08RS(-B) 08RS-0○(B)	—	A	B	B	—	HKY20F	2.0

※1　夹紧螺钉型号　A=HSS04004, B=HSS04006, C=HSS04008, D=HSS04003　※2　型号变更

旧型号	新型号
RBH1920N	RBH19020N
RBH1930N	RBH19030N
RBH1940N	RBH19040N

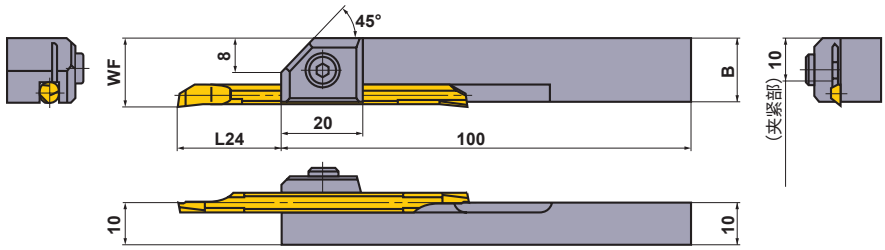
旧型号	新型号
RBH1950N	RBH19050N
RBH1960N	RBH19060N
RBH1970N	RBH19070N

零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

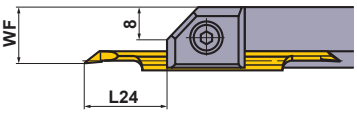
双头小型镗刀

■方形刀柄

CB形（用于镗孔加工时）



CR形（用于仿形加工时）



型号	库存	尺寸(mm)						对应双头小型镗刀		夹紧螺钉	扳手	旋紧力矩 (N・m)
		WF		L24※		B						
		CB	CR	CB	CR	CB	CR	CB	CR			
SBH1020R	●	13	—	6—24 (6—10)	—	12.9		02RS(-B) 02RS-0□(B)	—	HSC04010	HKY30R	4.8
SBH1030R	●	14	12.65	8.5—22 (9—15)	11—19.5 (12)	13.8		03RS(-B) 03RS-0□(B)	03RS-01(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1040R	●	15	13.15	11—29.5 (12—20)	13—27.5 (14)	14.7		04RS(-B) 04RS-0□(B)	04RS-01(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1050R	●	16	13.65	13.5—37 (15—25)	15—35.5 (16)	15.6		05RS(-B) 05RS-0□(B)	05RS-01(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1060R	●	17	—	13.5—42 (18—30)	—	16.5		06RS(-B) 06RS-0□(B)	—	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1070R	●	18	—	13.5—52 (21—35)	—	17.4		07RS(-B) 07RS-0□(B)	—	HSC05012	HKY40R	9.5

注 方形刀柄不能安装小型可调式镗刀杆与小型镗刀。
※**L24**表示夹紧时可能悬伸长度，( )表示碳钢、合金钢加工时的推荐悬伸长度。

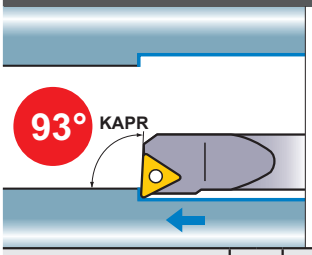
●：标准库存品

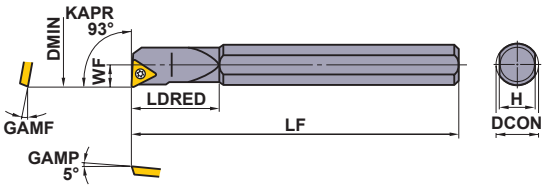
F型镗刀杆

- 最小加工直径ϕ10
- 使用11°正角刀片
- 螺钉夹紧式
- l/d=3(硬质合金刀杆l/d=3—7)

FSTU1

TP○○刀片对应





本图所示为右手刀(R)。

精加工	无断屑槽
R/L (08,09,11)	(08,09,11)
PCD	CBN/PCD
R/L-F (09,11)	(08,09,11)

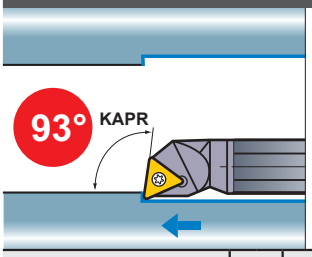
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
FSTU108R/L	●	●	TPGX TPMX	0802○○	8	125	18	5	7	15°	**10**	CS200T	TKY06F
FSTU110R/L	●	●		0902○○	10	150	22	6	9	13°	**12**	CS250T	TKY08F
FSTU112R/L	●	●		0902○○	12	180	25	8	11	10°	**16**	CS250T	TKY08F
FSTU116R/L	●	●		1103○○	16	200	30	11	14	7°	**22**	CS300890T	TKY08F

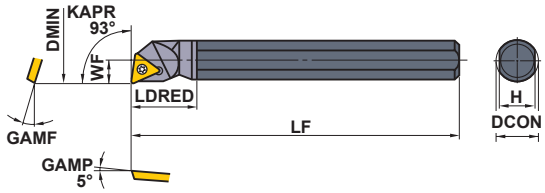
※安装扭矩(N・m)：CS200T=0.6, CS250T=1.0, CS300890T=1.0

FSTU2

(硬质合金刀杆)

TP○○刀片对应





本图所示为右手刀(R)。

精加工	无断屑槽
R/L (08,09,11)	(08,09,11)
PCD	CBN/PCD
R/L-F (09,11)	(08,09,11)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
FSTU208R/L	●	●	TPGX TPMX	0802○○	8	125	13	5	7	15°	**10**	CS200T	TKY06F
FSTU210R/L	●	●		0902○○	10	150	16	6	9	13°	**12**	CS250T	TKY08F
FSTU212R/L	●	●		0902○○	12	180	19	8	11	10°	**16**	CS250T	TKY08F
FSTU216R/L	●	●		1103○○	16	200	26	11	14	7°	**22**	CS300890T	TKY08F

※安装扭矩(N・m)：CS200T=0.6, CS250T=1.0, CS300890T=1.0

推荐切削条件

钢刀杆			l/d≤3			—		
硬质合金刀杆			l/d≤5			l/d=6—7		
工件材料	硬度	加工形态	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P 碳钢、合金钢	HB180—350	轻切削	130 (90—160)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	120 (80—150)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
		中切削	90 (60—120)	0.25 (0.15—0.35)	—3.0	80 (50—110)	0.15 (0.1—0.2)	—1.5
M 不锈钢	≤HB200	轻切削	140 (100—180)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	140 (100—180)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
		中切削	70 (50—90)	0.2 (0.15—0.25)	—2.0	60 (40—80)	0.15 (0.1—0.2)	—1.0
N 铝合金	—	轻切削	300 (200—400)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	300 (200—400)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
		中切削	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—2.0	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—1.5

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) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。
注3) 使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

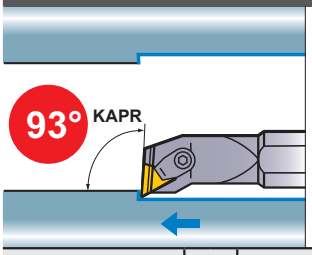
TP○○刀片	➤ A165—A167
CBN&PCD刀片	➤ B061, B077—B078
零件	➤ P001
技术资料	➤ Q001

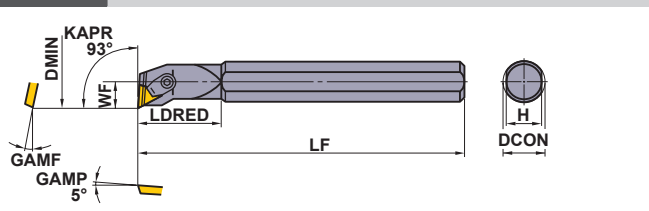
F型镗刀杆

- 最小加工直径φ22
- 使用11°正角刀片
- 压板夹紧式
- l/d=3—4（硬质合金刀杆l/d=3—7）

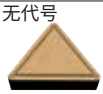
FCTU1

TP○○刀片对应





本图所示为右手刀(R)。

M级	M级	G级
无代号		R/L
 (11,16)	(11,16)	(11,16)
G级	CBN/PCD	
(11,16)	(11,16)	

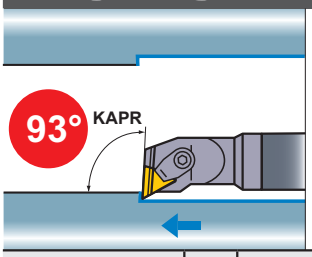
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧组件※	断屑器	扳手
FCTU116R/L	●	●	TPMN TPMR TPGN TPGR	1103○○	16	200	30	11	14	7°	**22**	—	—	C3	CBT2N	HKY25R
FCTU120R/L☆	●	●		1603○○	20	200	37	13	18	5°	**26**	—	—	C4	CBT3F	HKY30R
FCTU125R/L☆ (4 面均为平面)	●	●		1603○○	25	250	40	16	22	5°	**32**	PT32	BCP202	C4	CBT3F	HKY30R
FCTU132R/L☆ (4 面均为平面)	●	●		1603○○	32	300	45	20	29	0°	**40**	PT32	BCP201	C4	CBT3F	HKY30R

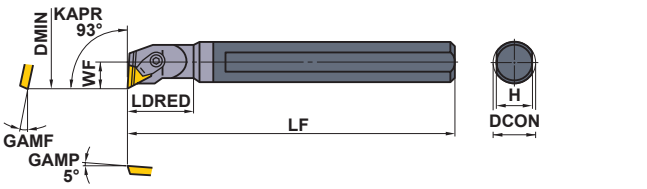
※安装扭矩(N・m)：C3=2.2, C4=3.3

FCTU2

（硬质合金刀杆）

TP○○刀片对应





规格只有右手刀(R)。

M级	M级	G级
无代号		R/L
(11,16)	(11,16)	(11,16)
G级	CBN/PCD	
(11,16)	(11,16)	

型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧组件※	断屑器	扳手
FCTU216R	●	TPMN TPMR TPGN TPGR	1103○○	16	200	26	11	14	7°	**22**	—	—	C3	CBT2N	HKY25R
FCTU220R ☆	●		1603○○	20	200	33	13	18	5°	**26**	—	—	C4	CBT3F	HKY30R
FCTU225R ☆	●		1603○○	25	250	37	16	22	5°	**32**	PT32	BCP202	C4	CBT3F	HKY30R

※安装扭矩(N・m)：C3=2.2, C4=3.3

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）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。(☆表示安装RE0.8刀片时的数值)
注3）使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

●：标准库存品

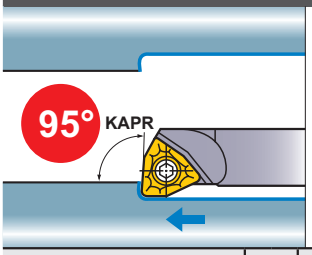
TP○○刀片 ➤ A183
CBN&PCD刀片 ➤ B066, B083

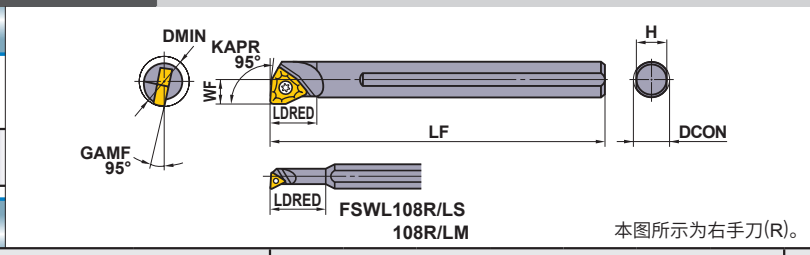
F型镗刀杆

- ●最小加工直径ϕ5.8
- ●使用7°正角刀片
- ●螺钉夹紧式
- ●l/d=3—4（硬质合金刀杆l/d=7）

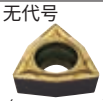
FSWL1

WC○○刀片对应





本图所示为右手刀(R)。

精加工	轻切削
R/L	无代号
(02,L3)	 (02,L3,04,06)
CBN/PCD	
(L3,04,06)	

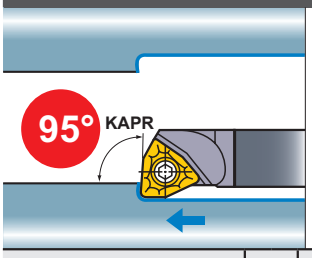
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
FSWL108R/LS	●	●	WCMT WCGT	0201○○	8	100	19	2.9	7	17°	**5.8**	TS21	TKY06F
FSWL108R/LM	●	●	WCMT WCGT WCMW	L302○○	8	100	25	4	7	15°	**8**	TS2	TKY06F
FSWL108R/L	●	●	WCMT WCMW	0402○○	8	125	10	5	7	15°	**10**	TS25	TKY08F
FSWL110R/L	●	●		0402○○	10	150	12	6	9	13°	**12**	TS25	TKY08F
FSWL112R/L ☆	●	●		06T3○○	12	180	15	8	11	13°	**16**	TS4	TKY15F
FSWL116R/L ☆	●	●		06T3○○	16	200	20	11	14	7°	**22**	TS4	TKY15F

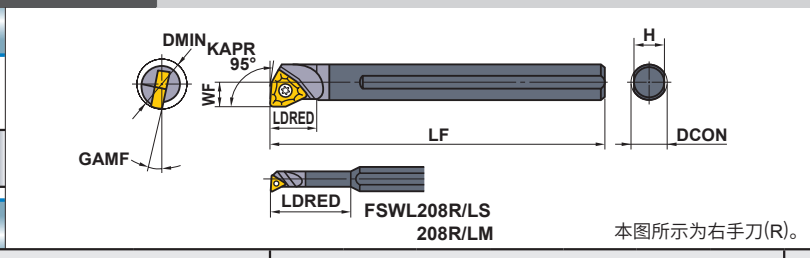
※安装扭矩(N • m)：TS21=0.6, TS2=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

FSWL2

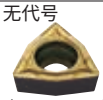
（硬质合金刀杆）

WC○○刀片对应





本图所示为右手刀(R)。

精加工	轻切削
R/L	无代号
(02,L3)	 (02,L3,04,06)
CBN/PCD	
(L3,04,06)	

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
FSWL208R/LS	●	●	WCMT WCGT	0201○○	8	122	25	2.9	7	17°	**5.8**	TS21	TKY06F
FSWL208R/LM	●	●	WCMT WCGT WCMW	L302○○	8	125	33	4	7	15°	**8**	TS2	TKY06F
FSWL208R/L	●	●	WCMT WCMW	0402○○	8	125	10	5	7	15°	**10**	TS25	TKY08F
FSWL210R/L	●	●		0402○○	10	150	12	6	9	13°	**12**	TS25	TKY08F
FSWL212R/L ☆	●	●		06T3○○	12	180	15	8	11	13°	**16**	TS4	TKY15F
FSWL216R/L ☆	●	●		06T3○○	16	200	20	11	14	7°	**22**	TS4	TKY15F

※安装扭矩(N • m)：TS21=0.6, TS2=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

推荐切削条件

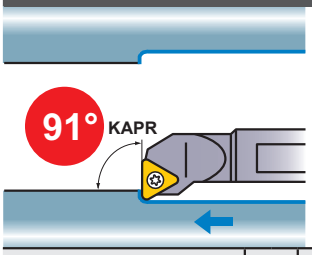
钢刀杆				l/d≤3			l/d=3—4（刀杆直径需大于25mm）		
硬质合金刀杆				l/d≤5			l/d=6—7		
	工件材料	硬度	加工形态	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	碳钢、合金钢	HB180—350	轻切削	130 (90—160)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	120 (80—150)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
			中切削	90 (60—120)	0.25 (0.15—0.35)	—3.0	80 (50—110)	0.15 (0.1—0.2)	—1.5
M	不锈钢	≤HB200	轻切削	140 (100—180)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	140 (100—180)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
			中切削	70 (50—90)	0.2 (0.15—0.25)	—2.0	60 (40—80)	0.15 (0.1—0.2)	—1.0
N	铝合金	—	轻切削	300 (200—400)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	300 (200—400)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
			中切削	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—2.0	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—1.5

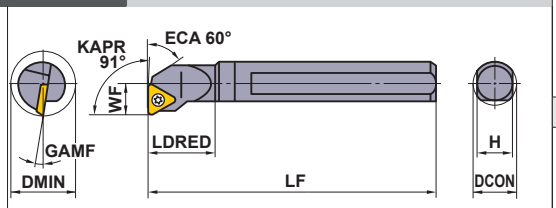
WC○○刀片	➤ A177
CBN&PCD刀片	➤ B064, B080
零件	➤ P001
技术资料	➤ Q001

S型镗刀杆

- 最小加工直径φ11
- 依照ISO标准
- 使用7°正角刀片
- 螺钉夹紧式
- l/d=3—4（硬质合金刀杆l/d=3—7）

S○○○STFC　TC○○刀片对应





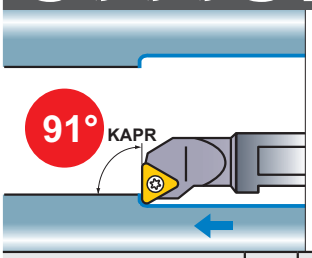
本图所示为右手刀(R)。

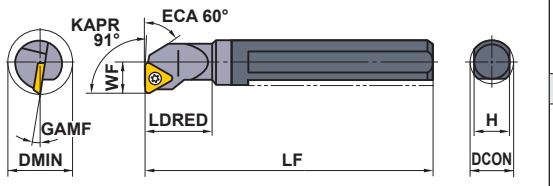
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
(09,11,16)	(09,11,16)	(09,11,16)	(09,11,16)
中切削	**中切削**	**无断屑槽**	**CBN/PCD**
MP	MM		
(09,11,16)	(09,11,16)	(11,16)	(09,11,16)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
S08FSTFCR/L09	●	●	TCMT TCGW	0902○○	8	80	12	6	7	15°	**11**	TS22	TKY06F
S10HSTFCR/L11	●	●	TCMW TCMT TCGW TCGT	1102○○	10	100	16	7	9	13°	**13**	TS25	TKY08F
S12KSTFCR/L11	●	●		1102○○	12	125	20	9	11	10°	**16**	TS25	TKY08F
S16MSTFCR/L11	●	●		1102○○	16	150	25	11	14	7°	**20**	TS25	TKY08F
S20QSTFCR/L16 ☆	●	●		16T3○○	20	180	32	13	18	7°	**25**	TS4	TKY15F
S25RSTFCR/L16 ☆	●	●		16T3○○	25	200	40	17	23	5°	**32**	TS4	TKY15F
S32SSTFCR/L16 ☆	●	●		16T3○○	32	250	50	22	30	5°	**40**	TS4	TKY15F

※安装扭矩(N・m)：TS22=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

C○○○STFC（硬质合金刀杆）　TC○○刀片对应





规格只有右手刀(R)。

精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
(09,11,16)	(09,11,16)	(09,11,16)	(09,11,16)
中切削	**中切削**	**无断屑槽**	**CBN/PCD**
MP	MM		
(09,11,16)	(09,11,16)	(11,16)	(11)

型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
C08HSTFCR09	●	TCMT TCGW	0902○○	8	100	12	6	7	15°	**11**	TS22	TKY06F
C10KSTFCR11	●	TCMW TCMT TCGW TCGT	1102○○	10	125	16	7	9	13°	**13**	TS25	TKY08F
C12MSTFCR11	●		1102○○	12	150	20	9	11	10°	**16**	TS25	TKY08F
C16RSTFCR11	●		1102○○	16	200	25	11	14	7°	**20**	TS25	TKY08F
C20SSTFCR16 ☆	●		16T3○○	20	250	32	13	18	7°	**25**	TS4	TKY15F
C25TSTFCR16 ☆	●		16T3○○	25	300	40	17	23	5°	**32**	TS4	TKY15F

※安装扭矩(N・m)：TS22=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

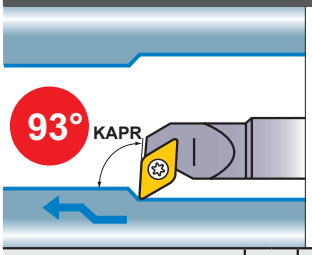
注1）刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，(　)内的数字表示该刀片的大小。
注2）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。(☆表示安装RE0.8刀片时的数值)
注3）使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

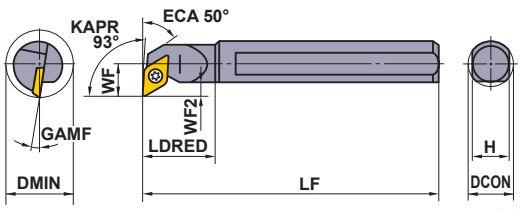
●：标准库存品

TC○○刀片	➤ A161—A163
CBN&PCD刀片	➤ B059, B076

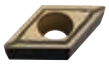
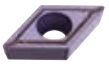
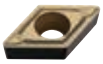
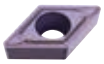
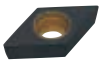
S○○○SDUC

DC○○刀片对应





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
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)
中切削	中切削	中切削	无断屑槽
MP	MM	无代号	
			
(07,11,15)	(07,11,15)	(07,11,15)	(07,11,15)

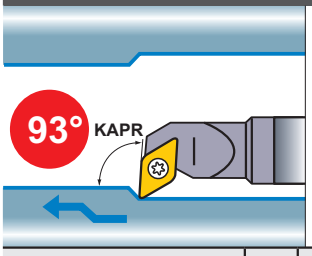
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
S10HSDUCR/L07	●	●	DCMT DCET DCGT DCMW DCGW	0702○○	10	100	16	7	2.4	9	13°	**13**	TS25	TKY08F
S12KSDUCR/L07	●	●		0702○○	12	125	20	9	3.4	11	10°	**16**	TS25	TKY08F
S16MSDUCR/L07	●	●		0702○○	16	150	25	11	3.9	14	7°	**20**	TS25	TKY08F
S20QSDUCR/L11☆	●	●		11T3○○	20	180	32	13	4.4	18	7°	**25**	TS4	TKY15F
S25RSDUCR/L15☆	●	●		1504○○	25	200	40	17	6.9	23	5°	**32**	TS5	TKY25F
S32SSDUCR/L15☆	●	●		1504○○	32	250	50	22	8.4	30	5°	**40**	TS5	TKY25F
S40TSDUCR/L15☆	●	●		1504○○	40	300	63	27	9.4	37	5°	**50**	TS5	TKY25F

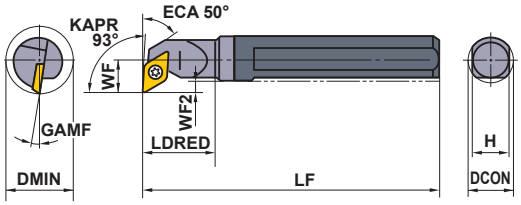
※安装扭矩(N • m)：TS25=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

C○○○SDUC

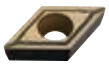
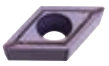
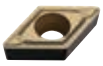
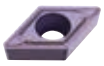
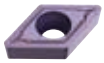
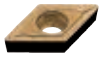
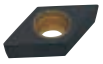
(硬质合金刀杆)

DC○○刀片对应





规格只有右手刀(R)。

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	中切削	无断屑槽
MP	MM	无代号	
			
(07,11,15)	(07,11,15)	(07,11,15)	(07,11,15)

型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
C10KSDUCR07	●	DCMT DCET DCGT DCMW DCGW	0702○○	10	125	16	7	2.1	9	13°	**13**	TS25	TKY08F
C12MSDUCR07	●		0702○○	12	150	20	9	3.1	11	10°	**16**	TS25	TKY08F
C16RSDUCR07	●		0702○○	16	200	25	11	3.1	14	7°	**20**	TS25	TKY08F
C20SSDUCR11☆	●		11T3○○	20	250	32	13	3.1	18	7°	**25**	TS4	TKY15F
C25TSDUCR15☆	●	DCMW DCMT	1504○○	25	300	40	17	4.9	23	5°	**32**	TS5	TKY25F

※安装扭矩(N • m)：TS25=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

推荐切削条件

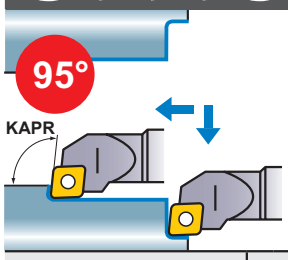
钢刀杆				l/d≤3			l/d=3—4 (刀杆直径需大于25mm)		
硬质合金刀杆				l/d≤5			l/d=6—7		
工件材料		硬度	加工形态	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	碳钢、合金钢	HB180—350	轻切削	130 (90—160)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	120 (80—150)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
			中切削	90 (60—120)	0.25 (0.15—0.35)	—3.0	80 (50—110)	0.15 (0.1—0.2)	—1.5
M	不锈钢	≤HB200	轻切削	140 (100—180)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	140 (100—180)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
			中切削	70 (50—90)	0.2 (0.15—0.25)	—2.0	60 (40—80)	0.15 (0.1—0.2)	—1.0
N	铝合金	—	轻切削	300 (200—400)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	300 (200—400)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
			中切削	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—2.0	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—1.5

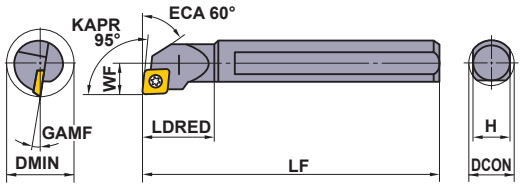
DC○○刀片	➤ A149—A155
CBN&PCD刀片	➤ B056—B058, B075
零件	➤ P001
技术资料	➤ Q001

S型镗刀杆

- 最小加工直径φ11
- 依照ISO标准
- 使用7°正角刀片
- 螺钉夹紧式
- l/d=3—4(硬质合金刀杆的l/d=7)

S○○○SCLC　CC○○刀片对应





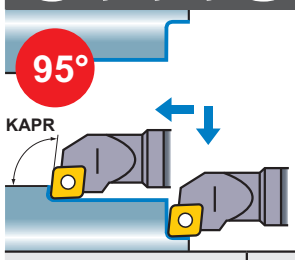
本图所示为右手刀(R)。

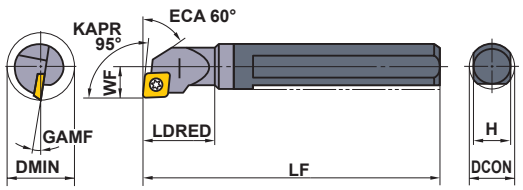
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)
中切削	中切削	无断屑槽	CBN/PCD
MP	MM		
(06,09,12)	(06,09,12)	(06,09,12)	(06,09,12)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
S08FSCLCR/L06	●	●	CCMB CCMH CCMT CCMW CCET CCGB CCGH CCGT CCGW	0602○○	8	80	12	6	7	15°	**11**	TS25	TKY08F
S10HSCLCR/L06	●	●		0602○○	10	100	16	7	9	13°	**13**	TS25	TKY08F
S12KSCLCR/L06	●	●		0602○○	12	125	20	9	11	10°	**16**	TS25	TKY08F
S16MSCLCR/L09☆	●	●		09T3○○	16	150	25	11	14	7°	**20**	TS4	TKY15F
S20QSCLCR/L09☆	●	●		09T3○○	20	180	32	13	18	7°	**25**	TS4	TKY15F
S25RSCLCR/L12☆	●	●		1204○○	25	200	40	17	23	5°	**32**	TS5	TKY25F
S32SSCLCR/L12☆	●	●		1204○○	32	250	50	22	30	5°	**40**	TS5	TKY25F
S40TSCLCR/L12☆	●	●		1204○○	40	300	63	27	37	5°	**50**	TS5	TKY25F

※安装扭矩(N・m)：TS25=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

C○○○SCLC (硬质合金刀杆)　CC○○刀片对应





规格只有右手刀(R)。

精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)
中切削	中切削	无断屑槽	CBN/PCD
MP	MM		
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	※1 夹紧螺钉	扳手
C08HSCLCR06	●	CCMB CCMH CCMT CCMW CCET CCGB CCGH CCGT CCGW	0602○○	8	100	12	6	7	15°	**11**	TS25	TKY08F
C10KSCLCR06	●		0602○○	10	125	16	7	9	13°	**13**	TS25	TKY08F
C12MSCLCR06	●		0602○○	12	150	20	9	11	10°	**16**	TS25	TKY08F
C16RSCLCR09☆	●		09T3○○	16	200	25	11	14	7°	**20**	TS4	TKY15F
C20SSCLCR09☆	●		09T3○○	20	250	32	13	18	7°	**25**	TS4	TKY15F

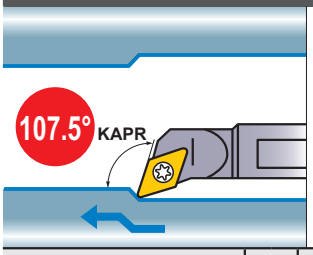
※安装扭矩(N・m)：TS25=1.0, TS4=3.5

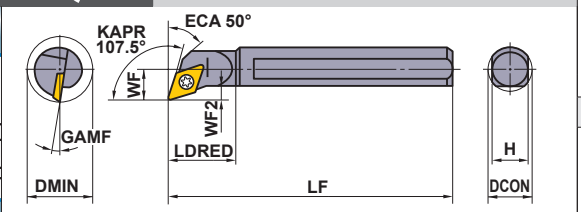
注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，(　)内的数字表示该刀片的大小。
注2) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。(☆表示安装RE0.8刀片时的数值)
注3) 使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

●：标准库存品

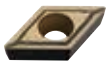
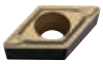
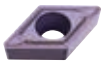
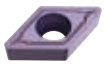
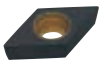
CC○○刀片	➤ A140—A147
CBN&PCD刀片	➤ B051—B054, B074

S○○○SDQC　DC○○刀片对应





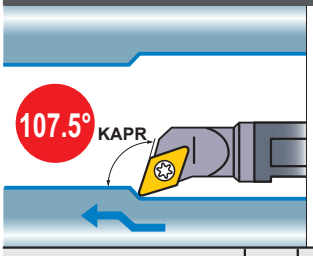
本图所示为右手刀(R)。

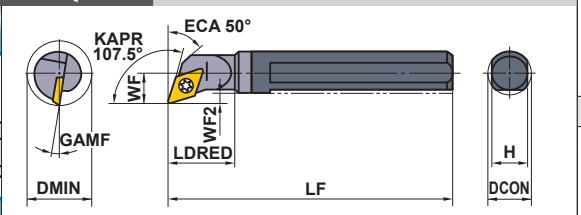
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
			
(07,11)	(07,11)	(07,11)	(07,11)
中切削	**中切削**	**无断屑槽**	**CBN/PCD**
MP	MM		
			
(07,11,15)	(07,11,15)	(07,11,15)	(07,11)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	夹紧螺钉 ※	扳手
S10HSDQCR/L07	●	●	DCMT DCET DCGT DCMW DCGW	0702○○	10	100	16	7	2.4	9	13°	**13**	TS25	TKY08F
S12KSDQCR/L07	●	●		0702○○	12	125	20	9	3.4	11	10°	**16**	TS25	TKY08F
S16MSDQCR/L07	●	●		0702○○	16	150	25	11	3.9	14	7°	**20**	TS25	TKY08F
S20QSDQCR/L11 ☆	●	●		11T3○○	20	180	32	13	4.4	18	7°	**25**	TS4	TKY15F
S25RSDQCR/L15 ☆	●	●		1504○○	25	200	40	17	6.9	23	5°	**32**	TS5	TKY25F
S32SSDQCR15 ☆	●			1504○○	32	250	50	22	8.4	30	5°	**40**	TS5	TKY25F
S40TSDQCR15 ☆	●			1504○○	40	300	63	27	9.4	37	5°	**50**	TS5	TKY25F

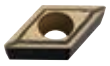
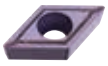
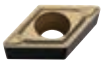
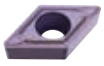
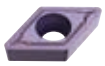
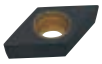
※安装扭矩(N • m)：TS25=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

C○○○SDQC (硬质合金刀杆)　DC○○刀片对应





规格只有右手刀(R)。

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**	**无断屑槽**	**CBN/PCD**
MP	MM		
			
(07,11,15)	(07,11,15)	(07,11,15)	(07,11)

型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	夹紧螺钉 ※	扳手
C10KSDQCR07	●	DCMT DCET DCGT DCMW DCGW	0702○○	10	125	16	7	2.1	9	13°	**13**	TS25	TKY08F
C12MSDQCR07	●		0702○○	12	150	20	9	3.1	11	10°	**16**	TS25	TKY08F
C16RSDQCR07	●		0702○○	16	200	25	11	3.1	14	7°	**20**	TS25	TKY08F
C20SSDQCR11 ☆	●		11T3○○	20	250	32	13	3.1	18	7°	**25**	TS4	TKY15F
C25TSDQCR15 ☆	●	DCMW DCMT	1504○○	25	300	40	17	4.9	23	5°	**32**	TS5	TKY25F

※安装扭矩(N • m)：TS25=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

推荐切削条件

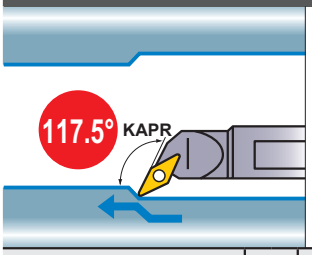
钢刀杆				l/d≤3			l/d=3—4（刀杆直径需大于25mm）		
硬质合金刀杆				l/d≤5			l/d=6—7		
	工件材料	硬度	加工形态	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	碳钢、合金钢	HB180—350	轻切削	130 (90—160)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	120 (80—150)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
			中切削	90 (60—120)	0.25 (0.15—0.35)	—3.0	80 (50—110)	0.15 (0.1—0.2)	—1.5
M	不锈钢	≤HB200	轻切削	140 (100—180)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	140 (100—180)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
			中切削	70 (50—90)	0.2 (0.15—0.25)	—2.0	60 (40—80)	0.15 (0.1—0.2)	—1.0
N	铝合金	—	轻切削	300 (200—400)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	300 (200—400)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
			中切削	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—2.0	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—1.5

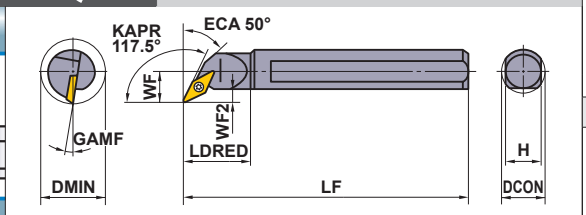
DC○○刀片	➤ **A149—A155**
CBN&PCD刀片	➤ **B056—B058, B075**
零件	➤ **P001**
技术资料	➤ **Q001**

S型镗刀杆

- 最小加工直径φ20
- 依照ISO标准
- 使用7°正角刀片
- 螺钉夹紧式
- l/d=3—4（硬质合金刀杆l/d=3—7）

S○○○SVQC　VC○○对应刀片





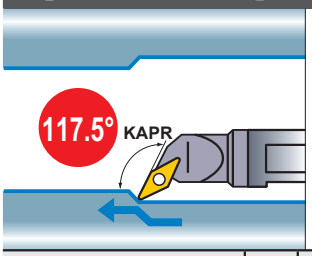
本图所示为右手刀(R)。

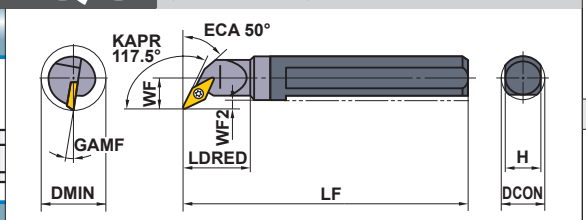
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
(11,16)	(11,16)	(11,16)	(11,16)
中切削	中切削	中切削	无断屑槽
MP	MM	无代号	
(16)	(16)	(11,16)	(11,16)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
S16MSVQCR/L11	●	●	VCMW VCMT VCGW VCGT	1103○○	16	150	25	11	3.9	14	7°	**20**	TS25	TKY08F
S20QSVQCR/L11	●	●		1103○○	20	180	32	13	4.4	18	7°	**25**	TS25	TKY08F
S25RSVQCR/L16☆	●	●		1604○○	25	200	40	17	6.9	23	5°	**32**	TS4	TKY15F
S32SSVQCR/L16☆	●	●		1604○○	32	250	50	22	8.4	30	5°	**40**	TS4	TKY15F
S40TSVQCR16☆	●			1604○○	40	300	63	27	9.4	37	5°	**50**	TS4	TKY15F

※安装扭矩(N・m)：TS25=1.0, TS4=3.5

C○○○SVQC（硬质合金刀杆）　VC○○对应刀片





规格只有右手刀(R)。

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	无断屑槽
MP	MM	无代号	
(16)	(16)	(11,16)	(11,16)

型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
C16RSVQCR11	●	VCMW VCMT VCGW VCGT	1103○○	16	200	25	11	3.1	14	7°	**20**	TS25	TKY08F
C20SSVQCR11	●		1103○○	20	250	32	13	3.1	18	7°	**25**	TS25	TKY08F
C25TSVQCR16☆	●		1604○○	25	300	40	17	4.9	23	5°	**32**	TS4	TKY15F

※安装扭矩(N・m)：TS25=1.0, TS4=3.5

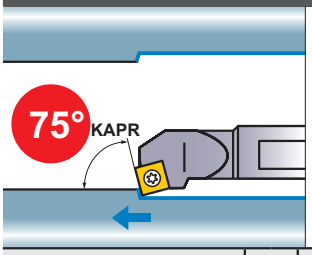
注1）刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，(　)内的数字表示该刀片的大小。
注2）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。(☆表示安装RE0.8刀片时的数值)
注3）使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

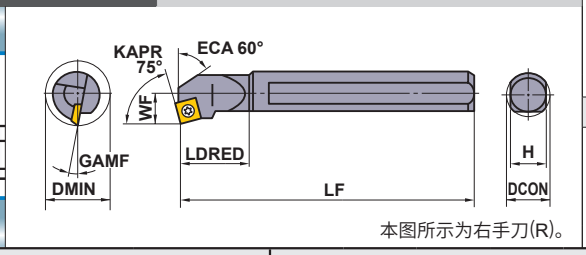
●：标准库存品

VC○○刀片 ➤ A171—A173
CBN&PCD刀片 ➤ B064, B079

S○○○SSKC

SC○○对应刀片





本图所示为右手刀(R)。

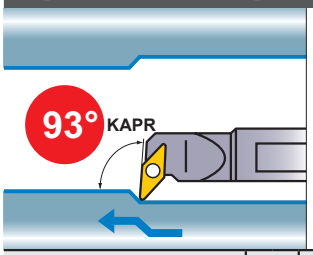
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LP	LM
(09)	(09)	(09)	(09)
中切削	中切削	中切削	无断屑槽
MP	MM	无代号	
(09,12)	(09,12)	(09,12)	(09,12)

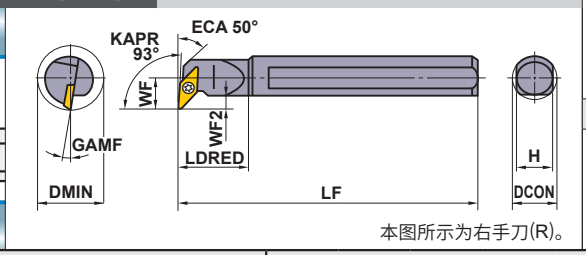
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
S16MSSKCR/L09 ☆	●	●	SCMW SCMT	09T3○○	16	150	25	11	14	7°	**20**	TS4	TKY15F
S20QSSKCR/L09 ☆	●	●		09T3○○	20	180	32	13	18	7°	**25**	TS4	TKY15F
S25RSSKCR/L12 ☆	●	●		1204○○	25	200	40	17	23	5°	**32**	TS5	TKY25F

※安装扭矩(N • m)：TS4=3.5, TS5=7.5

S○○○SVUC

VC○○对应刀片





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
(11,16)	(11,16)	(11,16)	(11,16)
中切削	中切削	中切削	无断屑槽
MP	MM	无代号	
(16)	(16)	(11,16)	(11,16)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
S20QSVUCR/L11	●	●	VCMW VCMT VCGW VCGT	1103○○	20	180	32	13	4.4	18	7°	**25**	TS25	TKY08F
S25RSVUCR/L16 ☆	●	●		1604○○	25	200	40	17	6.9	23	5°	**32**	TS4	TKY15F
S32SSVUCR/L16 ☆	●	●		1604○○	32	250	50	22	8.4	30	5°	**40**	TS4	TKY15F
S40TSVUCR/L16 ☆	●	●		1604○○	40	300	63	27	9.4	37	5°	**50**	TS4	TKY15F

※安装扭矩(N • m)：TS25=1.0, TS4=3.5

推荐切削条件

钢刀杆			l/d≤3			l/d=3—4（刀杆直径需大于25mm）		
硬质合金刀杆			l/d≤5			l/d=6—7		
工件材料	硬度	加工形态	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P 碳钢、合金钢	HB180—350	轻切削	130 (90—160)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	120 (80—150)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
		中切削	90 (60—120)	0.25 (0.15—0.35)	—3.0	80 (50—110)	0.15 (0.1—0.2)	—1.5
M 不锈钢	≤HB200	轻切削	140 (100—180)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	140 (100—180)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
		中切削	70 (50—90)	0.2 (0.15—0.25)	—2.0	60 (40—80)	0.15 (0.1—0.2)	—1.0
N 铝合金	—	轻切削	300 (200—400)	0.1 (0.05—0.15)	0.2	300 (200—400)	0.1 (0.05—0.15)	0.2
		中切削	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—2.0	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—1.5

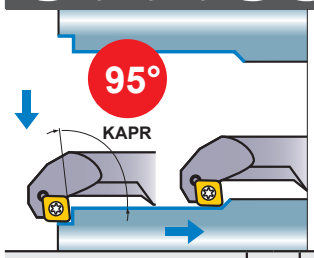
SC○○刀片 ➤ A158—A159
VC○○刀片 ➤ A171—A173
CBN刀片 ➤ B079
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

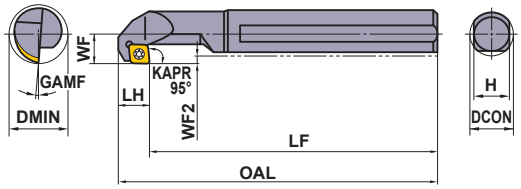
S型镗刀杆

- 最小加工直径φ20
- 依照ISO标准
- 使用7°正角刀片
- 螺钉夹紧式
- l/d=3

S○○○SCZC

CC○○刀片对应





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
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)
中切削	中切削	无断屑槽	PCD/CBN
MP	MM		
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	OAL	LF	LH	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
S16MSCZCR/L06	●	●	CC○B CC○H	0602○○	16	161	150	11	11	3	14	10°	**20**	TS25	TKY08F
S20QSCZCR/L09 ☆	●	●	CC○T CC○W	09T3○○	20	198	180	18	13	3	18	7°	**25**	TS4	TKY15F

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) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。(☆表示安装RE0.8刀片时的数值)
注3) 使用带切削方向的刀片时,右手刀杆安装左手刀片,左手刀杆安装右手刀片。
※安装扭矩(N・m) : TS25=1.0, TS4=3.5

E 内孔加工

推荐切削条件

	工件材料	硬度	加工形态	l/d≤3 切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度(mm)
P	碳钢、合金钢	HB180–350	轻切削	130 (90–160)	0.1 (0.05–0.15)	0.2
			中切削	90 (60–120)	0.25 (0.15–0.35)	–3.0
M	不锈钢	≤HB200	轻切削	140 (100–180)	0.1 (0.05–0.15)	0.2
			中切削	70 (50–90)	0.2 (0.15–0.25)	–2.0
N	铝合金	–	轻切削	300 (200–400)	0.1 (0.05–0.15)	0.2
			中切削	200 (150–250)	0.1 (0.05–0.15)	–2.0

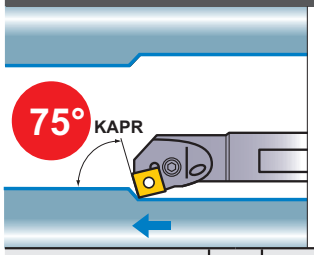
●：标准库存品

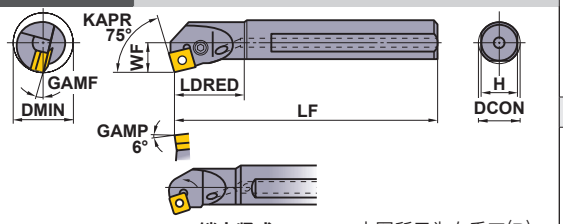
CC○○刀片 ➤ A140–A147
CBN&PCD刀片 ➤ B051–B054, B074

P 型镗刀杆

- 最小加工直径ϕ25
- ISO标准规格
- 使用经济性好的负角刀片
- 杠杆锁紧式
- l/d=3—4

A○○○PSKN (带冷却孔) SN○○刀片对应





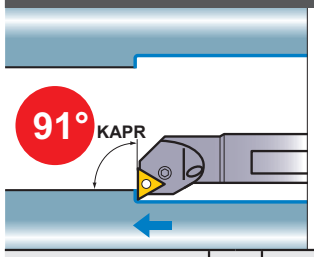
※1 销夹紧式　　本图所示为右手刀(R)。

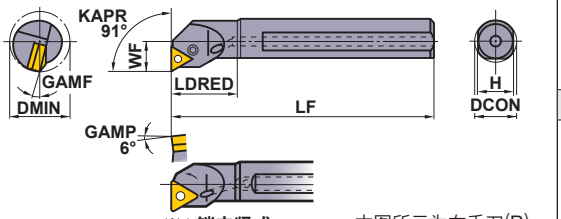
精加工	轻切削	中切削	中切削
FP	LP	MP	MH
(12)	(12)	(12)	(12)
中切削	**不锈钢用**	**G级**	**CBN/PCD**
无代号	MM	R/L	
(09,12)	(12)	(09,12)	(12)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉※2	扳手	螺塞	夹紧销※2	圆柱销	固定螺钉
A20QPSKNR/L09	●	●	SNMA SNMG SNMM SNGA SNGG	0903○○	20	180	32	13	18	13°	**25**	—	—	—	—	HKY15R HKY25R	HGM-PT1/8	HP3T	P208AM	HSS03005
A25RPSKNR/L12	●	●		1204○○	25	200	40	17	23	13°	**32**	MLSP42	—	—	—	HKY15R HKY30R	HGM-PT1/4	HP43	P210AM	HSS03005
A32SPSKNR/L12	●	●		1204○○	32	250	50	22	30	13°	**44**	LLSSN42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—

※1　销夹紧式：A20QPSKNR/L09, A25RPSKNR/L12
※2　安装扭矩(N・m)：LLCS108S=3.3, HP3T=2.2, HP43=3.3

A○○○PTFN (带冷却孔) TN○○刀片对应





※1 销夹紧式　　本图所示为右手刀(R)。

精加工	轻切削	中切削	中切削
FP	LP	MP	MH
(16)	(16, 22)	(16,22)	(16,22)
中切削	**不锈钢用**	**G级**	**CBN/PCD**
无代号	MM	R/L	
(16,22)	(16,22)	(16,22)	(16,22)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉※2	扳手	螺塞	夹紧销※2	圆柱销	固定螺钉
A20QPTFNR/L16	●	●	TNMA TNMG TNMM TNGA TNGG TNGH	1604○○	20	180	32	13	18	15°	**25**	—	—	—	—	HKY15R HKY25R	HGM-PT1/8	HP31	P208AM	HSS03005
A25RPTFNR/L16	●	●		1604○○	25	200	40	17	23	13°	**32**	MLTP32	—	—	—	HKY15R HKY25R	HGM-PT1/4	HP33	P208AM	HSS03005
A32SPTFNR/L16	●	●		1604○○	32	250	50	22	30	13°	**44**	LLSTN32	LLP13	LLCL13	LLCS106	HKY25R	HGM-PT3/8	—	—	—
A40TPTFNR/L22	●	●		2204○○	40	300	63	27	37	10°	**54**	LLSTN42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A50UPTFNR/L22	●	●		2204○○	50	350	80	35	47	9°	**70**	LLSTN42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—

※1　销夹紧式：A20QPTFNR/L16, A25RPTFNR/L16
※2　安装扭矩(N・m)：LLCS106=2.2, LLCS108S=3.3, HP31=2.2, HP33=2.2

推荐切削条件

	工件材料	硬度	加工形态	l/d≤3 切削速度 (m/min)	l/d≤3 进给量 (mm/rev)	l/d≤3 切削深度 (mm)	l/d=3—4 (刀杆直径需大于25mm) 切削速度 (m/min)	l/d=3—4 进给量 (mm/rev)	l/d=3—4 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) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.8刀片时的数值。
注3) 使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

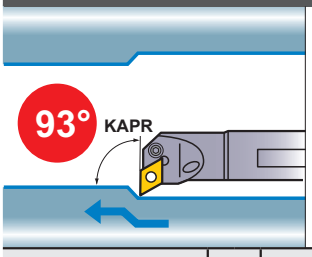
SN○○刀片	➤ A115—A120
TN○○刀片	➤ A121—A127
CBN&PCD刀片	➤ B043—B047, B071

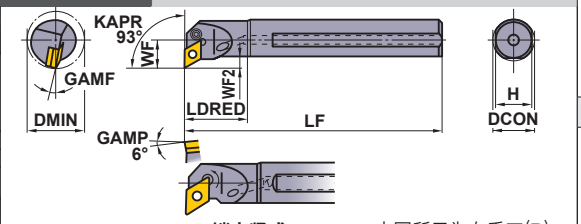
零件	➤ P001
技术资料	➤ Q001

P 型镗刀杆

- ●最小加工直径φ20
- ●ISO标准规格
- ●使用经济性好的负角刀片
- ●杠杆锁紧式
- ●l/d=3—4

A○○○PDUN (带冷却孔) DN○○刀片对应





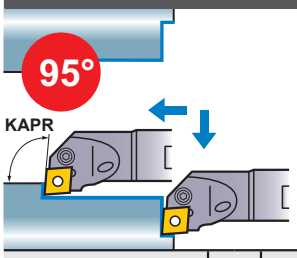
※1 销夹紧式　　本图所示为右手刀(R)。

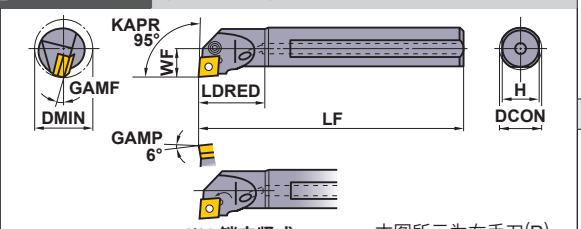
精加工	轻切削	中切削	中切削
FP (15)	LP (11, 15)	MP (15)	MH (15)
中切削	**不锈钢用**	**G级**	**CBN/PCD**
无代号 (11,15)	MM (15)	R/L (15)	(15)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉※2	扳手	螺塞	夹紧销※2	圆柱销	固定螺钉
A20QPDUNR/L11	●	●	DNMA DNMG DNMX DNMM DNGA DNGG DNGM	1104○○	20	180	32	15	6.4	18	13°	**26**	—	—	LLCL23S	LLCS125	HKY20R	HGM-PT1/8	—	—	—
A25RPDUNR/L11	●	●		1104○○	25	200	40	17	6.9	23	15°	**32**	LLSDN32	LLP13	LLCL23	LLCS106	HKY25R	HGM-PT1/4	—	—	—
A25RPDUNR/L15	●	●		1504○○	25	200	40	17	6.9	23	13°	**32**	MLDP42	—	—	—	HKY15R HKY30R	HGM-PT1/4	HP43	P210AM	HSS03005
A32SPDUNR/L11	●	●		1104○○	32	250	50	22	8.4	30	13°	**44**	LLSDN32	LLP13	LLCL23	LLCS106	HKY25R	HGM-PT3/8	—	—	—
A32SPDUNR/L15	●	●		1504○○	32	250	50	22	8.4	30	13°	**44**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A40TPDUNR/L15	●	●		1504○○	40	300	63	27	9.4	37	10°	**54**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A50UPDUNR/L15	●	●		1504○○	50	350	80	35	12.4	47	9°	**70**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—

※1　销夹紧式：A25RPDUNR/L15
※2　安装扭矩(N・m)：LLCS125=1.5, LLCS106=2.2, LLCS108S=3.3, HP43=3.3

A○○○PCLN (带冷却孔) CN○○刀片对应





※1 销夹紧式　　本图所示为右手刀(R)。

精加工	轻切削	轻切削	中切削
FP (12)	SA (12)	LP (12)	MP (12)
中切削	**中切削**	**不锈钢用**	**CBN/PCD**
MH (12)	无代号 (09,12)	MM (12)	(12)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆※3	夹紧螺钉※2	扳手	螺塞	夹紧销※2	圆柱销	固定螺钉
A16MPCLNR/L09	●	●	CNMA CNMG CNMM CNGA CNGG CNGM	09T3○○	16	150	25	11	14	15°	**20**	—	—	LLCL13S	LLCS105	HKY20R	HGM-PT1/8	—	—	—
A20QPCLNR/L09	●	●		09T3○○	20	180	32	13	18	13°	**25**	—	—	—	—	HKY25R HKY15R	HGM-PT1/8	HP3T	P208AM	HSS03005
A20QPCLNR/L09N	●	●		09T3○○	20	180	32	13	18	13°	**25**	—	—	LLCL13S	LLCS105	HKY20R	HGM-PT1/8	—	—	—
A25RPCLNR/L09	●	●		09T3○○	25	200	40	17	23	13°	**32**	—	—	LLCL13S	LLCS105	HKY20R	HGM-PT1/4	—	—	—
A25RPCLNR/L12	●	●		1204○○	25	200	40	17	23	13°	**32**	MLCP42	—	—	—	HKY30R HKY15R	HGM-PT1/4	HP43	P210AM	HSS03005
A32SPCLNR/L12	●	●		1204○○	32	250	50	22	30	13°	**44**	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A40TPCLNR/L12	●	●		1204○○	40	300	63	27	37	10°	**54**	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A50UPCLNR12	●			1204○○	50	350	80	35	47	10°	**63**	LLSCP42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—

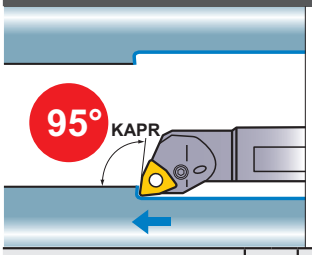
※1　销夹紧式：A20QPCLNR/L09, A25RPCLNR/L12
※2　安装扭矩(N・m)：LLCS105=1.5, LLCS106=2.2, LLCS108S=3.3, HP3T=2.2, HP43=3.3
※3　在更换夹紧杠杆LLCL13S时，请按需要考虑购买止动弹簧【HLS2】。

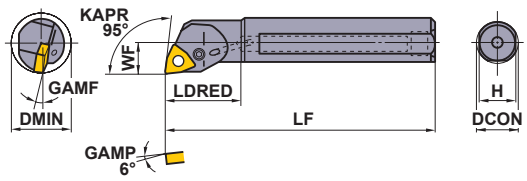
注1) 刀片照片是代表例。英文字母表示断屑槽代号，(　)内的数字表示该刀片的大小。
注2) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.8刀片时的数值。
注3) 使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

●：标准库存品

DN○○刀片	➤ A107—A113
CN○○刀片	➤ A100—A106
CBN&PCD刀片	➤ B034—B042, B070

A○○○PWLN (带冷却孔) WN○○刀片对应





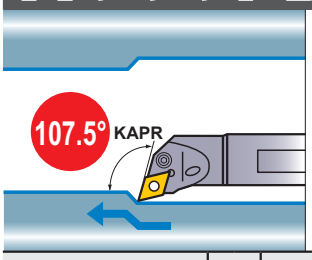
本图所示为右手刀(R)。

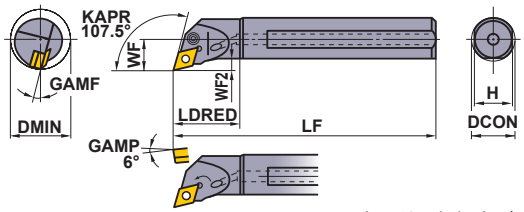
轻切削	中切削
LP (06)	MP (06)
不锈钢用	
MM (06)	

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	※2 夹紧杠杆	※1 夹紧螺钉	扳手	螺塞
A16MPWLNR/L06	●	●	WNMG	06T3○○	16	150	25	11	14	15°	**20**	LLCL13S	LLCS105	HKY20R	HGM-PT1/8
A20QPWLNR/L06	●	●		06T3○○	20	180	32	13	18	13°	**25**	LLCL13S	LLCS105	HKY20R	HGM-PT1/8
A25RPWLNR/L06	●	●		06T3○○	25	200	40	17	23	13°	**32**	LLCL13S	LLCS105	HKY20R	HGM-PT1/4

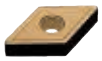
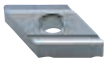
※1 安装扭矩(N・m)：LLCS105=1.5
※2 在更换夹紧杠杆LLCL13S时，请按需要考虑购买止动弹簧【HLS2】。

A○○○PDQN (带冷却孔) DN○○刀片对应





※1 销夹紧式　本图所示为右手刀(R)。

精加工	轻切削	中切削	中切削
FP (15)	LP (15)	MP (15)	MH (15)
中切削	不锈钢用	G级	CBN/PCD
无代号  (15)	MM (15)	R/L  (15)	(15)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	※2 夹紧螺钉	扳手	螺塞	※2 夹紧销	圆柱销	固定螺钉
A25RPDQNR/L15	●	●	DNMA	1504○○	25	200	40	17	6.9	23	13°	**32**	MLDP42	—	—	—	HKY15R HKY30R	HGM-PT1/4	HP43	P210AM	HSS03005
A32SPDQNR/L15	●	●	DNMG DNMM	1504○○	32	250	50	22	8.4	30	13°	**44**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A40TPDQNR/L15	●	●	DNGA	1504○○	40	300	63	27	9.4	37	10°	**54**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A50UPDQNR15	●		DNGG DNGM	1504○○	50	350	80	35	12.4	47	9°	**70**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—

※1 销夹紧式：A25RPDQNR/L15
※2 安装扭矩(N・m)：LLCS108S=3.3, HP43=3.3

推荐切削条件

	工件材料	硬度	加工形态	l/d≤3 切削速度 (m/min)	l/d≤3 进给量 (mm/rev)	l/d≤3 切削深度 (mm)	l/d=3—4（刀杆直径需大于25mm） 切削速度 (m/min)	l/d=3—4 进给量 (mm/rev)	l/d=3—4 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

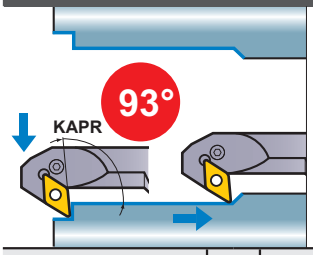
WN○○刀片	➤ A132—A135
DN○○刀片	➤ A107—A113
CBN&PCD刀片	➤ B038—B042, B070

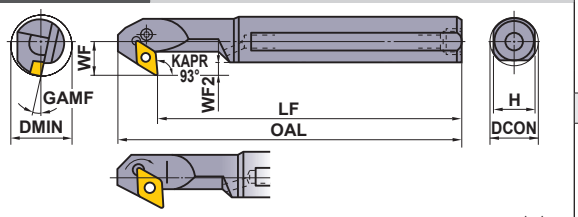
零件	➤ P001
技术资料	➤ Q001

P 型镗刀杆

- ●最小加工直径φ32
- ●ISO标准规格
- ●使用经济性好的负角刀片
- ●杠杆锁紧式
- ●l/d=3—4

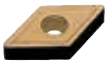
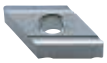
A○○○PDZN （带冷却孔） DN○○刀片对应





※1 销夹紧式

本图所示为右手刀(R)。

精加工	轻切削	中切削	中切削
FP	LP	MP	MH
(15)	(15)	(15)	(15)
中切削	**不锈钢用**	**G级**	**CBN/PCD**
无代号	MM	R/L	
			
(15)	(15)	(15)	(15)

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	OAL	LF	WF	WF2	H	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉※2	扳手	螺塞	夹紧销※2	圆柱销	固定螺钉
A25RPDZNR/L15	●	●	DNMA DNMG	1504○○	25	225	200	17	6.7	23	13°	**32**	MLDP42	—	—	—	HKY15R HKY30R	HGM-PT1/4	HP43	P210AM	HSS03005
A32SPDZNR/L15	●	●	DNMX DNMM	1504○○	32	275	250	22	8.2	30	13°	**40**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A40TPDZNR/L15	●	●	DNGA DNGG	1504○○	40	325	300	27	9.2	37	10°	**50**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—
A50UPDZNR/L15	●	●	DNGM	1504○○	50	375	350	35	12.2	47	9°	**63**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—

※1 销夹紧式：A25RPDZNR/L15
※2 安装扭矩(N・m)：LLCS108S=3.3, HP43=3.3

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) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.8刀片时的数值。
注3) 使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

推荐切削条件

工件材料		硬度	加工形态	l/d≤3 切削速度 (m/min)	l/d≤3 进给量 (mm/rev)	l/d≤3 切削深度 (mm)	l/d=3—4（刀杆直径需大于25mm） 切削速度 (m/min)	l/d=3—4 进给量 (mm/rev)	l/d=3—4 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

●：标准库存品

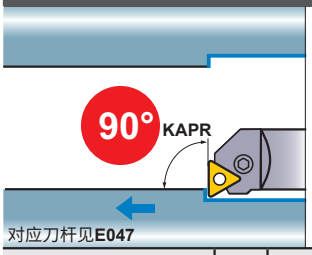
DN○○刀片 ➤ A107—A113
CBN&PCD刀片 ➤ B038—B042, B070

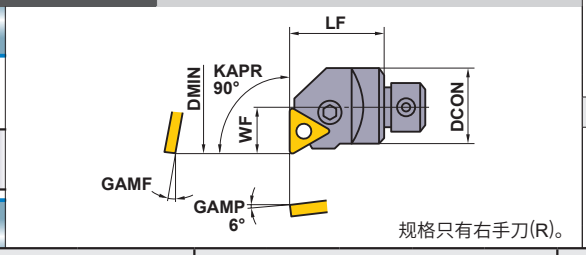
D型镗刀头

- 最小加工直径ϕ40
- 使用经济性好的负角刀片
- 杠杆锁紧式
- 镗刀头与刀杆分离，刀头可换

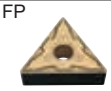
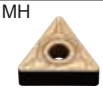
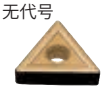
DPTF

TN○○刀片对应





规格只有右手刀(R)。

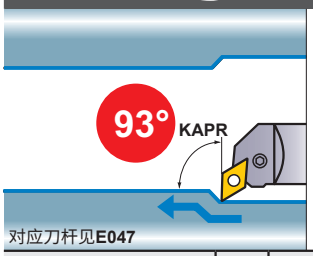
精加工	轻切削	中切削	中切削
FP	LP	MP	MH
			
(16)	(16,22)	(16,22)	(16,22)
中切削	**不锈钢用**	**G级**	**CBN/PCD**
无代号	MM	R/L	
			
(16,22)	(16,22)	(16,22)	(16)

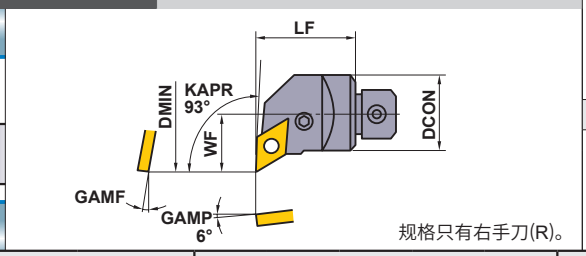
型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	WF	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉※	扳手
DPTF132R	●	TN○A TN○G TN○M	1604○○	32	40	20	12°	**40**	LLSTN32	LLP13	LLCL13	LLCS106	HKY25R
DPTF140R	●		2204○○	40	50	25	10°	**50**	LLSTN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

※安装扭矩(N・m)：LLCS106=2.2, LLCS108=3.3

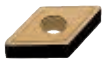
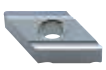
DPDU

DN○○刀片对应





规格只有右手刀(R)。

精加工	轻切削	中切削	中切削
FP	LP	MP	MH
(15)	(15)	(15)	(15)
中切削	**不锈钢用**	**G级**	**CBN/PCD**
无代号	MM	L	
			
(15)	(15)	(15)	(15)

型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	WF	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉※	扳手
DPDU132R	●	DN○A DN○G DN○M DN○X	1504○○	32	40	25	10°	**50**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R
DPDU140R	●		1504○○	40	50	30	9°	**60**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R

※安装扭矩(N・m)：LLCS108=3.3

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) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.8刀片时的数值。
注3) 使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

TN○○刀片	➤ **A121—A127**
DN○○刀片	➤ **A107—A113**
CBN&PCD刀片	➤ **B038—B040, B045—B047, B070—B071**

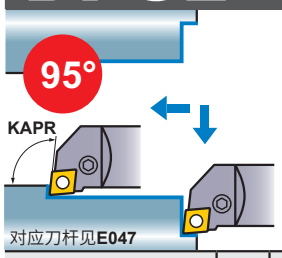
零件	➤ **P001**
技术资料	➤ **Q001**

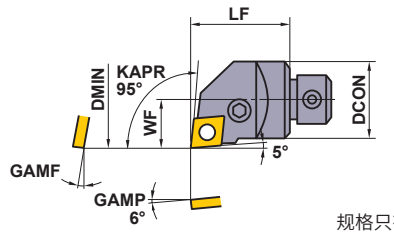
D型镗刀头

- 最小加工直径ϕ40
- 使用经济性好的负角刀片
- 杠杆锁紧式
- 镗刀头与刀杆分离，刀头可换

DPCL

CN○○刀片对应





规格只有右手刀(R)。

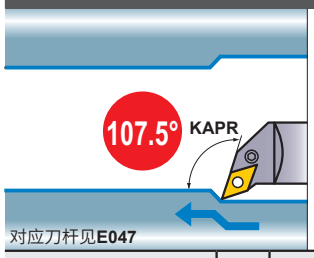
精加工	轻切削	轻切削	轻切削
FP	SA	LP	LM
(12)	(12)	(12)	(12)
中切削	中切削	不锈钢用	CBN/PCD
MP	无代号	MM	
(12)	(12)	(12)	(12)

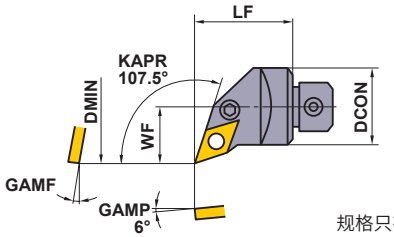
型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	WF	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉※	扳手
DPCL132R	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	32	40	20	12°	**40**	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R
DPCL140R	●		1204○○	40	50	25	10°	**50**	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

※安装扭矩(N・m)：LLCS108=3.3

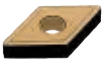
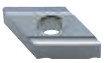
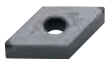
DPDH

DN○○刀片对应





规格只有右手刀(R)。

精加工	轻切削	中切削	中切削
FP	LP	MP	MH
(15)	(15)	(15)	(15)
中切削	不锈钢用	G级	CBN/PCD
无代号	MM	L	
			
(15)	(15)	(15)	(15)

型号	库存 R	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	WF	GAMF	DMIN	刀垫	刀垫定位销	夹紧杠杆	夹紧螺钉※	扳手
DPDH132R	●	DN○A DN○G DN○M	1504○○	32	40	25	10°	**50**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R
DPDH140R	●		1504○○	40	50	30	9°	**60**	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R

※安装扭矩(N・m)：LLCS108=3.3

推荐切削条件

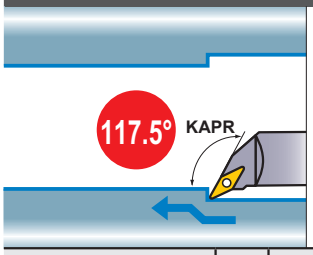
工件材料		硬度	加工形态	l/d≤3 切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	l/d=3—4（刀杆直径需大于25mm） 切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	碳钢、合金钢	HB180—350	中切削	110 (80—140)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	110 (80—140)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0
M	不锈钢	≤HB200	中切削	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0	70 (50—100)	0.15 (0.1—0.25)	—3.0
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	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

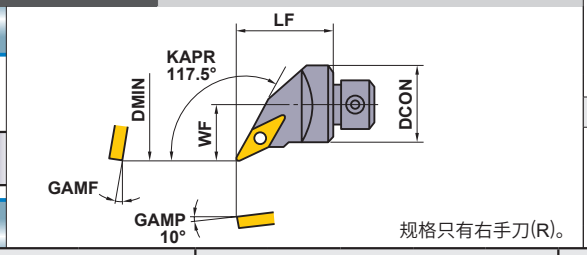
●：标准库存品

CN○○刀片	➤ **A100—A106**
DN○○刀片	➤ **A107—A113**
CBN&PCD刀片	➤ **B034—B042, B070**

DPVP

VN○○刀片对应





规格只有右手刀(R)。

精加工	轻切削	中切削	中切削
FP	LP	MP	MH
(16)	(16)	(16)	(16)
不锈钢用	G级	PCD	CBN
MM	L	L-F	
(16)	(16)	(16)	(16)

型号	库存	适用刀片		尺寸(mm)							※		
	R			DCON	LF	WF	GAMF	DMIN	刀垫	锁紧销	夹紧螺钉	挡圈	扳手
DPVP132R	●	VN○A VN○G VN○M	1604○○	32	40	25	13°	**50**	PV322	P11S	HSP05008C	E03	HKY25R
DPVP140R	●		1604○○	40	50	30	13°	**60**	PV322	P11S	HSP05008C	E03	HKY25R

※安装扭矩(N • m)：HSP05008C=2.5

注1）表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.8刀片时的数值。

D型镗刀头的刀杆规格

① **B** ② **1** ③ **32** ④ **32**

①刀杆总称

②刀杆长度(mm)

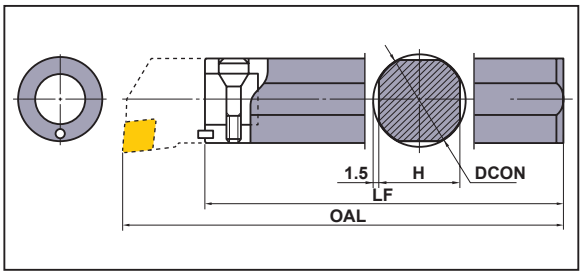
代号	DCON	LF	OAL
1	32	260	300
	40	310	360

③刀杆直径(mm)

代号	直径(DCON)
32	32
40	40

④刀杆头连接部分直径(mm)

代号	直径(BD)
32	32
40	40



型号	库存	尺寸(mm)				安装螺钉	扳手	适用刀头
		DCON	LF	H	OAL			
B13232	●	32	260	29	300	SD32	HKY60R	DP○○132R
B14040	●	40	310	37	360	SD40	HKY60R	DP○○140R

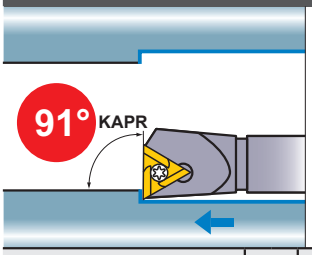
VN○○刀片 ➤ A128—A131
CBN&PCD刀片 ➤ B048—B049, B072
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

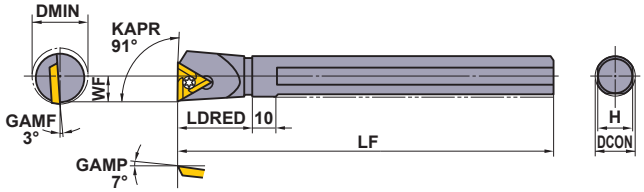
铝合金加工用镗刀杆

- 更适合加工有色金属
- 使用20°正角刀片
- 螺钉夹紧式
- l/d=6
- 防振效果良好
- 最小加工直径φ20

S○○○STFE

TE○○刀片对应





本图所示为右手刀(R)。

中切削	PCD
R/L (16)	R/L (16)
PCD (16)	

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) DCON	LF	LDRED	WF	H	DMIN	※ 夹紧螺钉	扳手
S16RSTFER/L16	●	●	TEGX	1603○○	16	200	30	11	14.6	**20**	FC400890T	TKY10F
S20RSTFER/L16	●	●		1603○○	20	200	37	13	18	**25**	FC400890T	TKY10F
S25SSTFER/L16	●	●		1603○○	25	250	40	17	23	**32**	FC400890T	TKY10F

※安装扭矩(N・m)：FC400890T=2.5

推荐切削条件

工件材料		刀片材料	切削速度 (m/min)	l/d=3 进给量 (mm/rev)	l/d=3 切削深度 (mm)	l/d=4 进给量 (mm/rev)	l/d=4 切削深度 (mm)	l/d=5 进给量 (mm/rev)	l/d=5 切削深度 (mm)	l/d=6 进给量 (mm/rev)	l/d=6 切削深度 (mm)
N	铝合金	**HTi10**	400 (200—600)	0.15 (0.05—0.25)	—3.0	0.15 (0.05—0.25)	—3.0	0.1 (0.05—0.2)	—2.5	0.1 (0.05—0.2)	—1.0
		MD220	800 (200—1500)	0.15 (0.05—0.25)	—3.0	0.15 (0.05—0.25)	—3.0	0.1 (0.05—0.2)	—2.5	0.1 (0.05—0.2)	—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) 表中尺寸为安装刀尖圆弧半径RE0.4刀片时的数值。
注3) 使用带切削方向的刀片时，右手刀杆安装左手刀片，左手刀杆安装右手刀片。

●：标准库存品

TE○○刀片 ➤ **A164**
PCD刀片 ➤ **B081**
零件 ➤ **P001**
技术资料 ➤ **Q001**

笔记