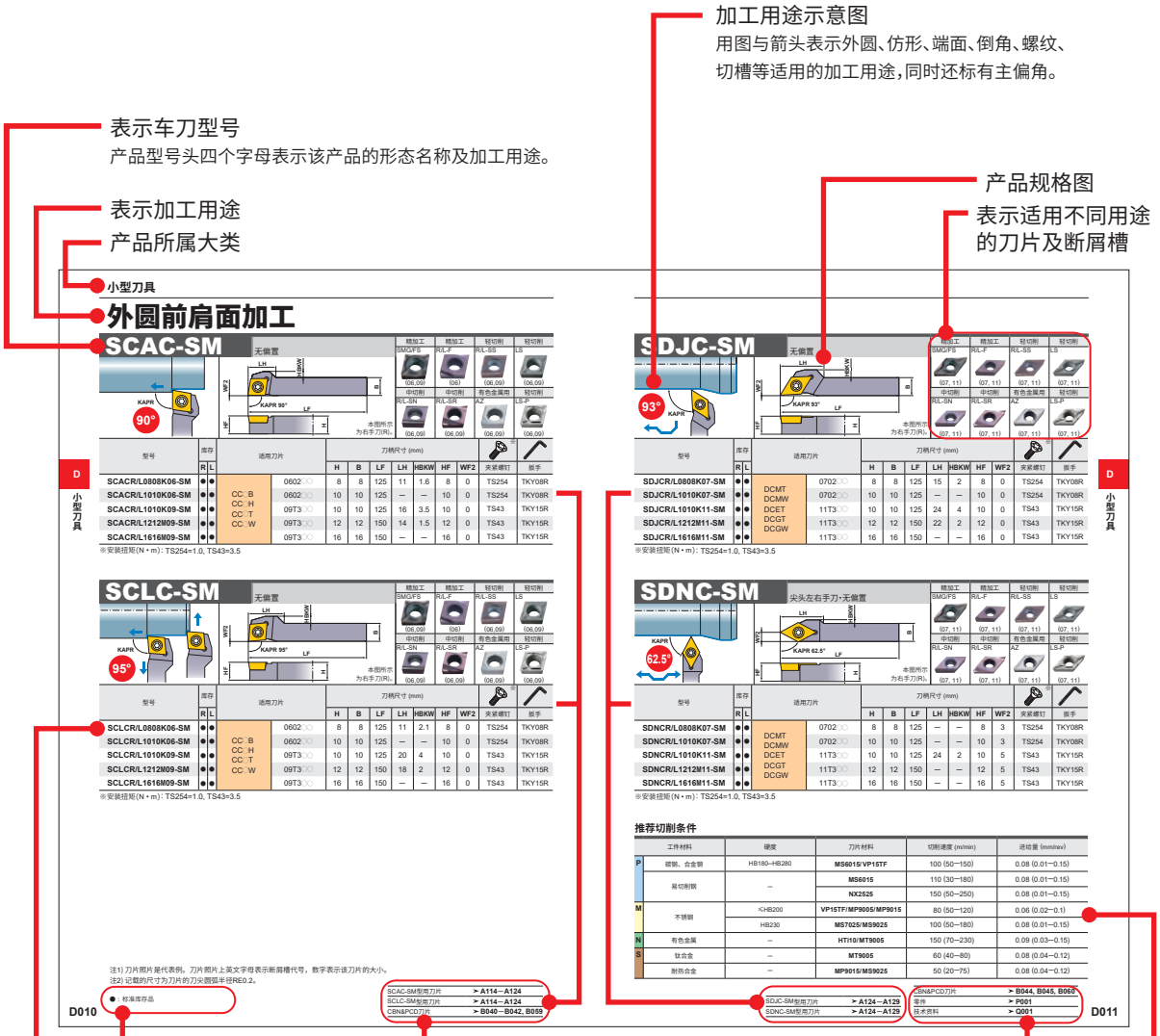
小型刀具刀柄规格的选用方法

●小型刀具选用表的构成

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



●在您订购时
①请指定产品型号、左右手刀。

车削刀具
小型刀具

小型刀具概述 …… D002
小型刀具一览表 …… D006

小型刀具的规格

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

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

外圆切槽加工
GTAH型 …… D018
GTBH型 …… D018
GTCH型 …… D018

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

外圆螺纹加工
TTAH型 …… D024

外圆前肩面加工、仿形加工、端面加工
SH型 …… D026

外圆凸轮控制式刀具
CSVH型 …… D027

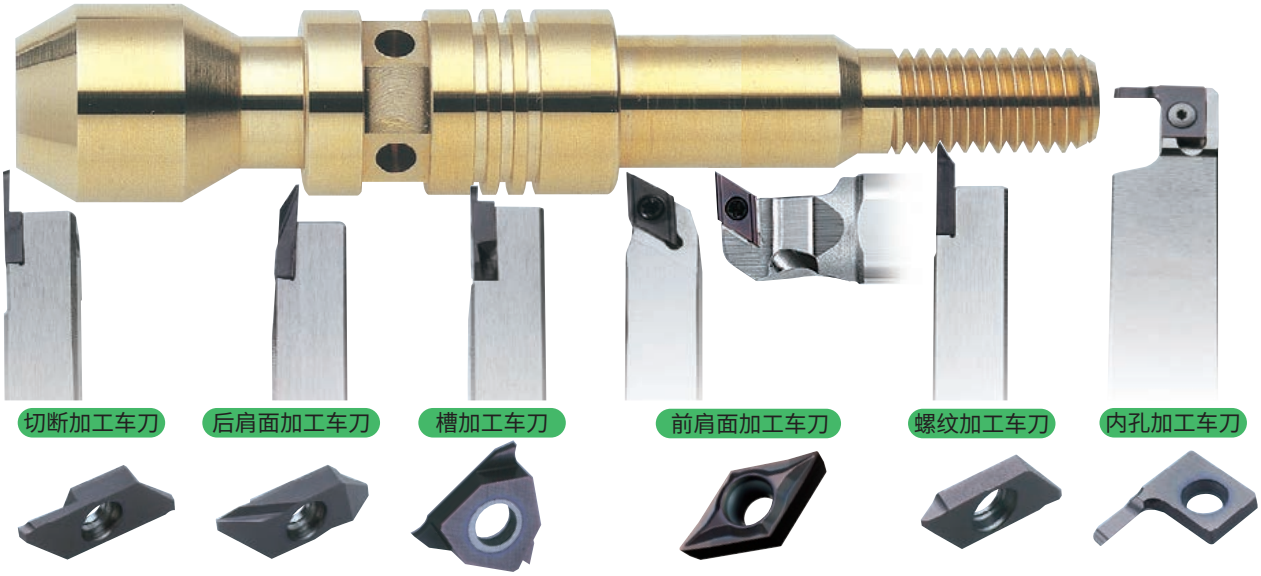
内孔加工
SBAH型 …… D030

*型号目录（按字母顺序）

D014 **BTAH**
D014 **BTAT**刀片
D015 **BTBT**刀片
D016 **BTVH**
D016 **BTVT**刀片
D027 **CSVH**
D028 **CSVTBXL**刀片
D028 **CSVTB**刀片
D028 **CSVTC**刀片
D027 **CSVTF**刀片
D027 **CSVTFXL**刀片
D029 **CSVTG**刀片
D029 **CSVTT**刀片
D020 **CTAH**
D020 **CTAH-S**
D021 **CTAT**刀片
D015 **CTBH**
D022 **CTBH**
D022 **CTBT**刀片
D018 **GTAH**
D018 **GTAT**刀片
D018 **GTBH**
D018 **GTBT**刀片
D018 **GTCH**
D018 **GTCT**刀片
D030 **SBAH**
D030 **SBAT**刀片
D010 **SCAC-SM**
D010 **SCLC-SM**
D011 **SDJC-SM**
D011 **SDNC-SM**
D026 **SH**
D012 **SVJB-SM**
D013 **SVJC-SM**
D012 **SVLP-SM**
D013 **SVPP-SM**
D013 **SVVB-SM**
D024 **TTAH**
D024 **TTAT**刀片

小型刀具概述

自动车床平列式刀架上安装的刀具（外圆加工用、内孔加工用）



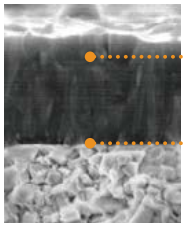
用于小型零部件高精度零件车削加工的PVD涂层超硬材料 MS系列

MS6015

在车削加工纯铁、碳钢、快削钢中，实现了稳定的精加工表面和尺寸精度。

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

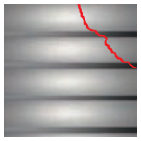
Ti-C-N类多层涂层



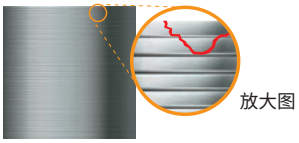
MS7025 NEW

纳米多层涂层大大提升了小进给加工中的耐熔敷性和耐磨损性

通过纳米积层技术融合高润滑AlCrN层和高硬度AlTiN层，大大提升了耐熔敷性和耐磨损性。
此外，通过控制纳米级别的被覆膜组织，大大减少了被覆膜损伤。



以往的多层涂层



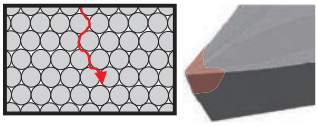
纳米多层涂层

MS9025 NEW

耐磨损性和耐破损性取得了良好平衡，彻底杜绝了不锈钢的边界磨损

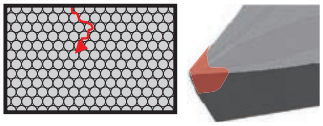
通过优化主成分的WC（碳化钨）粒子，减少了粒子的边界数，提高了导热系数。
由此，可抑制切削时的刀尖温度升高，这可以说是导致不锈钢产生边界磨损的原因。

MS9025



提高导热系数，刀尖温度较低

以往产品

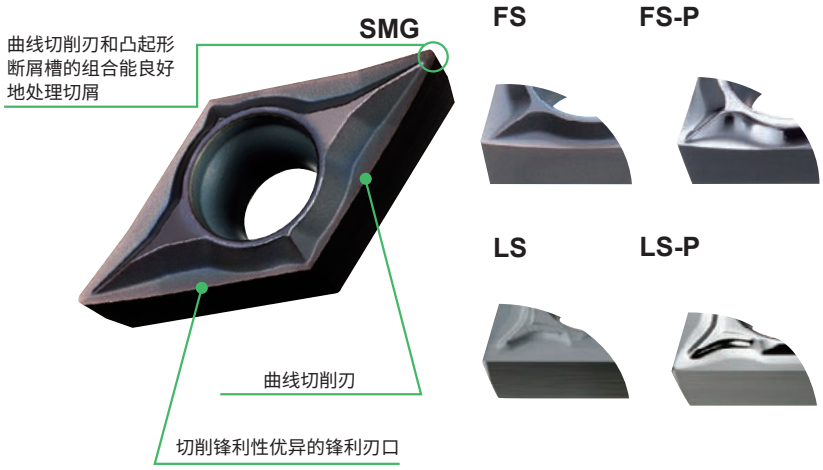


边界数增加，刀尖温度高

●附带模压断屑槽刀片

刀尖圆弧半径**R**为负公差

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

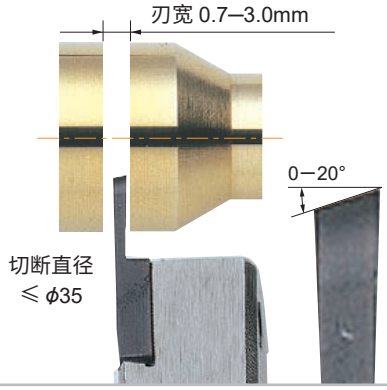


●刀尖圆弧半径R精度

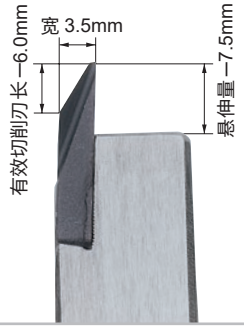
E级品
RE $^{0}_{-0.02}$ mm

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

●切断加工



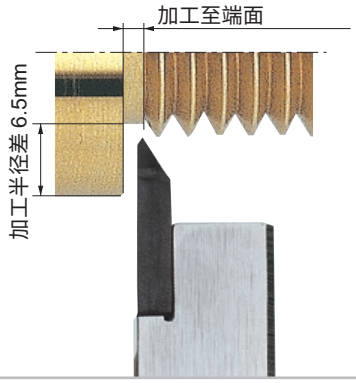
●后肩面加工



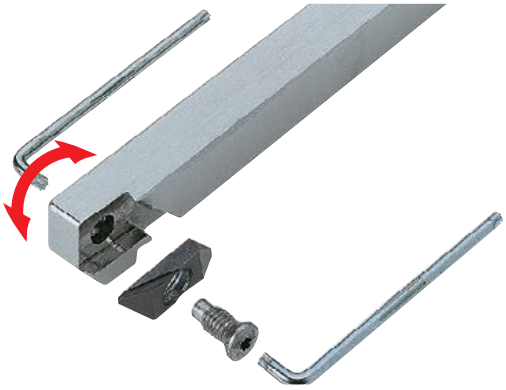
用于模压后肩面加工的刀片

SMB 断屑槽

●螺纹加工



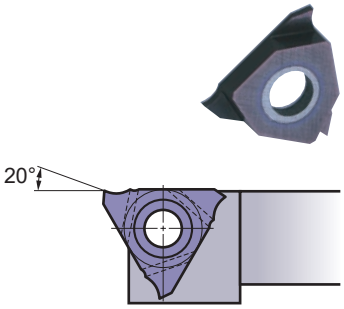
●背面夹紧机构



使用表背面通用螺钉，可以从背面进行拧紧操作。

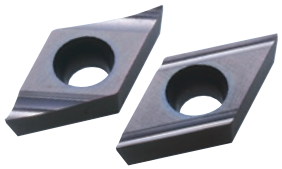
●槽加工

- 3 个刃角
- 槽宽 0.3−3.0mm
- 可用于横肩面加工



●前肩面加工

- E级精度ISO刀片
- 小刀尖圆弧半径R
- 前角 30°



小型刀具概述

槽加工用刀具

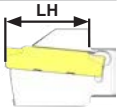
GY 系列

小型零部件的高精度加工用刀柄 最大切断直径：34mm

采用追求高刚性的新形状，抑制振动、尺寸变化，解决切断加工时的故障

最适合使用设备的悬伸量

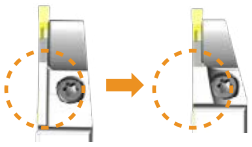
CNC 自动车床平列式、转塔式刀架的最大加工直径刀具对应的刀头长度



高刚性刀柄的特点

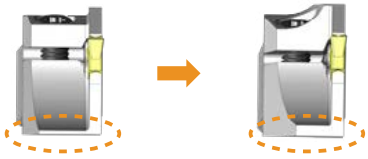
牢固的上颚

改良得更加牢固的上颚可抑制振颤。



不变的下颚

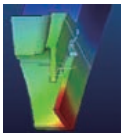
大幅减少了加工中刀片中心由于切削负荷（切削阻力）而降低的现象。



模拟分析
位移量：0.044

模拟分析
位移量：0.013

模拟分析



适用几乎所有小工件的加工

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

刀具可安装在各种 CNC 自动车床、小型车床上

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

高质量、长寿命、高效率的可转位刀片

高质量	E 级精度、刃口锋利、高精度小刀尖圆弧半径 R、超平滑的刀具表面
长寿命	PVD 涂层 MS6015/MS7025/MS9025/VP15TF
高效率	可转位车刀不需重磨，刀片种类丰富

槽加工、切断加工用刀具

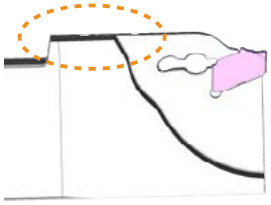
GW 系列

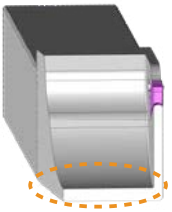
小型零部件的高精度加工用刀柄

最大切断直径：76mm

采用高刚性刀柄

采用与 GY 相同的高刚性刀柄，可抑制振颤及挠曲，提高加工面品质，抑制残芯。





新增低切削阻力刀片和大导程角刀片

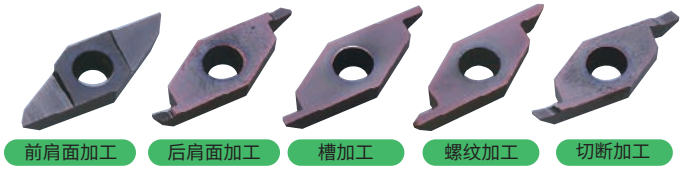
新增了导程角 8° 和低切削阻力刀片，可抑制毛刺及残芯。

导程角5°

导程角8°

凸轮式自动车床用刀具

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



内孔加工用刀具

整体双头小型镗刀

镗刀
切槽刀
切螺纹刀

最小加工直径
ϕ2.2–

圆刀柄

方刀柄

小型可调式镗刀杆

最小加工直径 ϕ5.0–

最小加工直径 ϕ10.0–

阻尼镗刀杆

钻孔加工刀具

导向钻头系列

DLE

导向钻头系列

GKCD NEW

自动车床、小型车床用超硬钻头

WSTAR 钻头系列

DWAE NEW

TRISTAR 钻头系列

DVAS Mini系列

立铣加工刀具

自动车床用立铣刀

MS Plus 立铣刀系列

MP2ES/MP3ES/MP4EC NEW

外圆加工用刀具一览

平列式刀架用工具

●前肩面加工用

刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
SCAC-SM ➲ D010	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	90° KAPR
SCLC-SM ➲ D010	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	95° KAPR
SDJC-SM ➲ D011	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	93° KAPR
SDNC-SM ➲ D011	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	62.5° KAPR
SVLP-SM ➲ D012	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	95° KAPR
SVJB-SM ➲ D012	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	93° KAPR
SVJC-SM ➲ D013	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	93° KAPR
SVPP-SM ➲ D013	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	117.5° KAPR
SVVB-SM ➲ D013	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	72.5° KAPR

●后肩面加工用

刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
BTAH (切削刃长 2.8、3.5、5.0mm) ➲ D014	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
CTBH (切削刃长 4.5、6.0mm) ➲ D015	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
BTVH (切削刃长7.5mm) ➲ D016	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	53° KAPR

●螺纹加工用

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

●切槽加工用

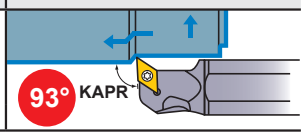
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
GTAH (槽宽 0.3–3.0mm) ➲ D018	8 x 8 x 80 8 x 8 x 120 10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 80 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	U 型断屑槽 E 型断屑槽 VT 型断屑槽
GTBH (槽宽 1.45–3.0mm) ➲ D018	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	U 型断屑槽 E 型断屑槽 VT 型断屑槽
GTCH (槽宽 2.5–3.0mm) ➲ D018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

●切断加工用

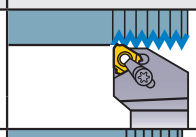
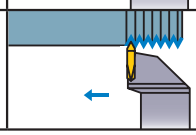
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
CTAH (最大切断直径 12mm) ➲ D020	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
CTAH-S (最大切断直径 12mm) ➲ D020	10 x 10 x 80	
CTBH (最大切断直径 16mm) ➲ D022	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

背面刀架用刀具

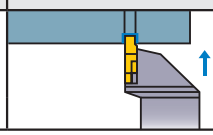
●阻尼套筒刀柄

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

●螺纹加工用

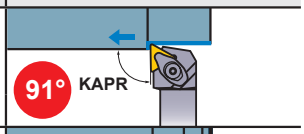
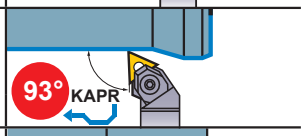
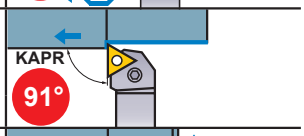
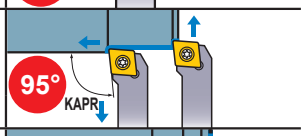
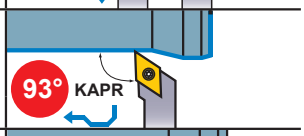
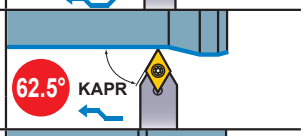
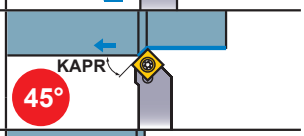
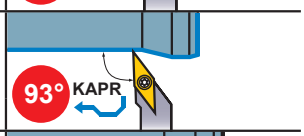
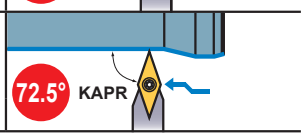
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
MMT ➲ G023	12 x 12 x 100 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 32 x 32 x 170	
SMGH ➲ G030	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	

●切槽加工用

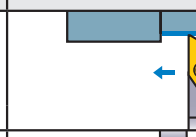
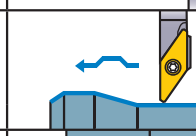
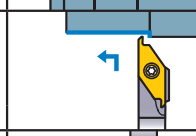
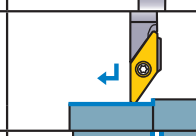
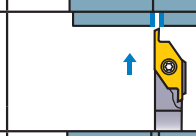
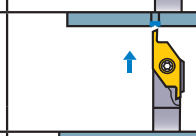
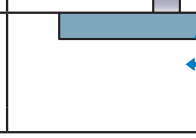
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
SMGH ➲ F138	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	

转塔式刀架用工具

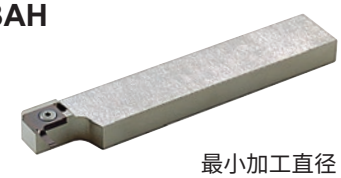
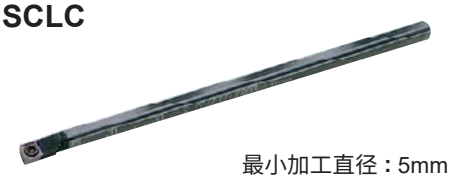
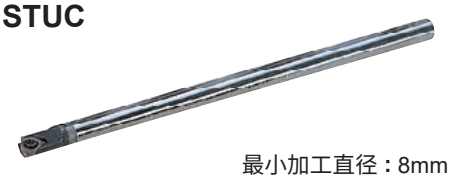
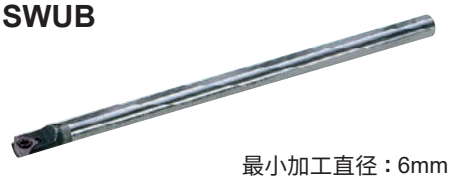
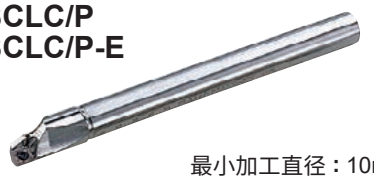
●前肩面加工用

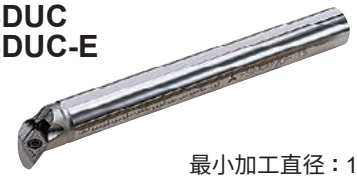
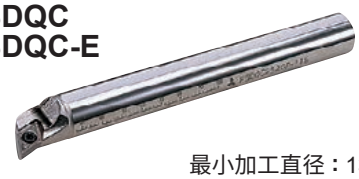
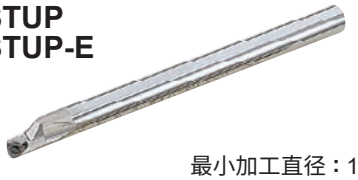
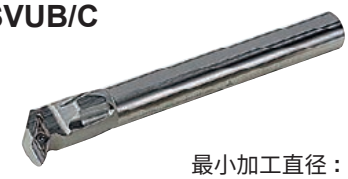
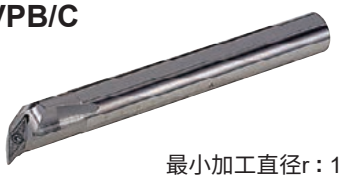
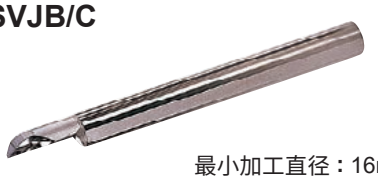
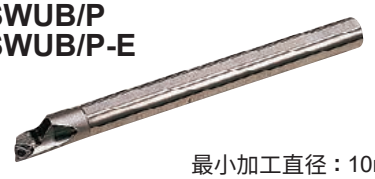
刀柄名称	刀柄尺寸 (mm) (高 x 宽 x 长)	刀柄形状
DTGN ➲ C016	16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
MTJN ➲ C017	20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
PTGN ➲ C016	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
SCLC ➲ C023	8 x 8 x 60 10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SDJC ➲ C024	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SDNC ➲ C024	8 x 8 x 60 10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SSSC ➲ C027	12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
STGC ➲ C028	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100	
SVJC ➲ C029	10 x 10 x 70 16 x 16 x 100	
SVVC ➲ C029	16 x 16 x 100	

凸轮式刀架用工具

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

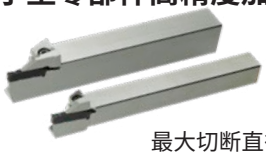
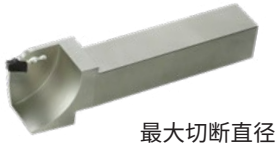
内孔加工用刀具一览(普通加工用)

产品名称	刀柄名称
平列式刀架用 ➲ D030	**SBAH**  最小加工直径：3mm
双头小型镗刀 (整体硬质合金) ➲ E027	**CB** **CR** 最小加工直径：2.2mm
小型镗刀 (整体硬质合金) ➲ E030	**C○○FR-BLS** 最小加工直径：3.2mm
小型可调式镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E024	**SCLC**  最小加工直径：5mm
小型可调式镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E025	**STUC**  最小加工直径：8mm
小型可调式镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E024	**SWUB**  最小加工直径：6mm
F 型镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E035	**FSWL1** 最小加工直径：5.8mm
F 型镗刀杆 (硬质合金刀柄) ➲ E035	**FSWL2** 最小加工直径：5.8mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E008	**FSCLC/P** **FSCLC/P-E**  最小加工直径：10mm

产品名称	刀柄名称
阻尼镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E012	**FSDUC** **FSDUC-E**  最小加工直径：14mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E014	**FSDQC** **FSDQC-E**  最小加工直径：13mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E010	**FSTUP** **FSTUP-E**  最小加工直径：10mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E018	**FSVUB/C**  最小加工直径：16mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E019	**FSVPB/C**  最小加工直径r：16mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄) ➲ E020	**FSVJB/C**  最小加工直径：16mm
阻尼镗刀杆 (钢刀柄 硬质合金刀柄) ➲ E016	**FSWUB/P** **FSWUB/P-E**  最小加工直径：10mm

槽加工、螺纹切削加工用/立铣刀加工用/钻孔加工用刀具一览

切槽、切螺纹加工用刀具

产品名称	外形
GY 系列 ➲ F016	**外圆 小型零部件高精度加工用**  最大切断直径：34mm
GW 系列 ➲ F126	**外圆 小型零部件高精度加工用**  最大切断直径：76mm
双头小型镗刀 (整体型) ➲ F140	**CG形(切槽用)** 最小加工直径：3mm
双头小型镗刀 (整体型) ➲ G037	**CT形(切螺纹用)** 最小加工直径：3mm

立铣加工用刀具

系列名称	外形
NEW 自动车床用 MS plus 立铣刀系列 ➲ J074, J098, J138	**MP2ES/MP3ES/MP4EC**

整体硬质合金立铣刀系列	➲ J056
高速钢立铣刀系列	➲ J350

孔加工用刀具

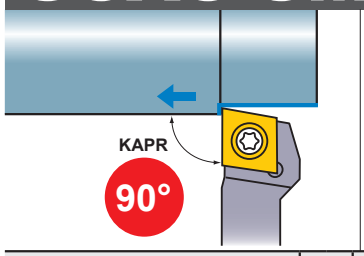
系列名称	外形
导向钻头系列 ➲ N020	**DLE**
NEW 导向钻头系列 ➲ N182	**GKCD**
NEW WSTAR 钻头系列 ➲ N030	**DWAE**
NEW TRISTAR 钻头系列 ➲ N038	**DVAS**

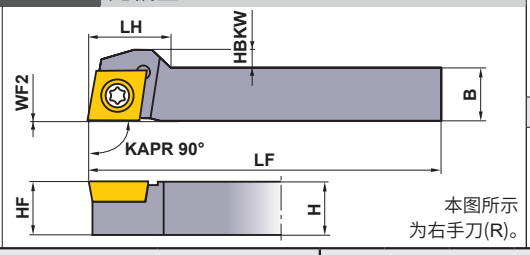
MFE系列	➲ N025
MVX/TAF钻头（可转位钻头）	➲ N160
整体硬质合金钻头系列	➲ N006
整体枪钻系列	➲ N136
高速钢钻头系列	➲ N012

外圆前肩面加工

SCAC-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

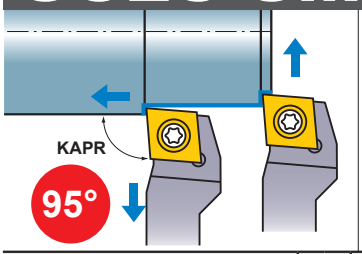
精加工	精加工	轻切削	轻切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
(06,09)	(06)	(06,09)	(06,09)
中切削	中切削	有色金属用	轻切削
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

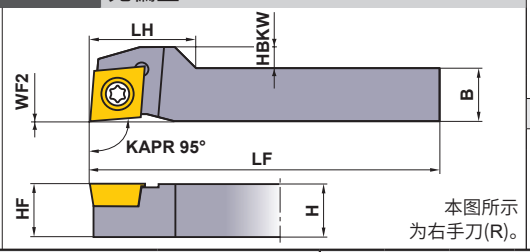
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SCACR/L0808K06-SM	●	●	CC◌B CC◌H CC◌T CC◌W	0602◌◌	8	8	125	11	1.6	8	0	TS254	TKY08R
SCACR/L1010K06-SM	●	●		0602◌◌	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SCACR/L1010K09-SM	●	●		09T3◌◌	10	10	125	16	3.5	10	0	TS43	TKY15R
SCACR/L1212M09-SM	●	●		09T3◌◌	12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

※安装扭矩(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

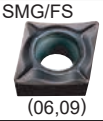
SCLC-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

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

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

※安装扭矩(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

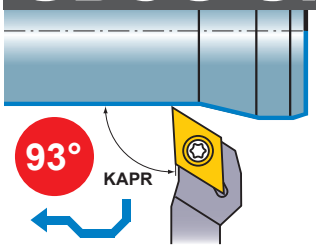
注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号，数字表示该刀片的大小。
注2) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.2。

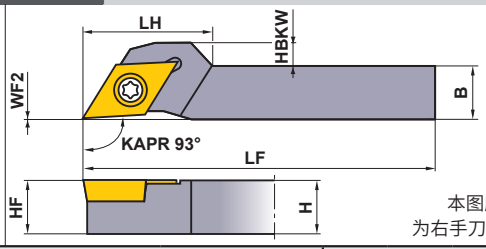
●：标准库存品

SCAC-SM型用刀片	➤ A114—A124
SCLC-SM型用刀片	➤ A114—A124
CBN&PCD刀片	➤ B040—B042, B059

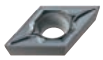
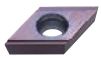
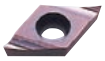
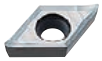
SDJC-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

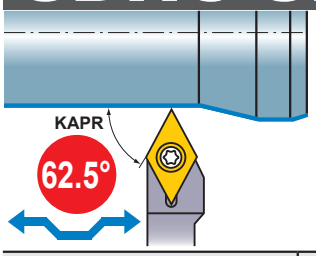
精加工	精加工	轻切削	轻切削
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)
中切削	中切削	有色金属用	轻切削
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
			
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)

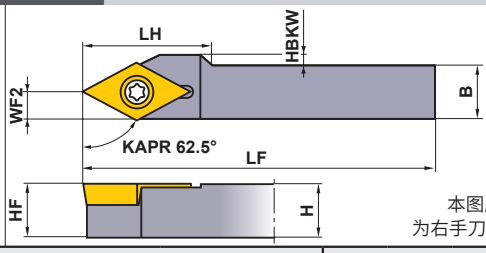
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SDJCR/L0808K07-SM	●	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	0702○○	8	8	125	15	2	8	0	TS254	TKY08R
SDJCR/L1010K07-SM	●	●		0702○○	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SDJCR/L1010K11-SM	●	●		11T3○○	10	10	125	24	4	10	0	TS43	TKY15R
SDJCR/L1212M11-SM	●	●		11T3○○	12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

※安装扭矩(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

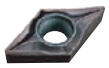
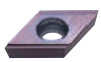
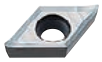
SDNC-SM

尖头左右手刀·无偏置





本图所示为右手刀(R)。

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

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

※安装扭矩(N・m)：TS254=1.0, TS43=3.5

推荐切削条件

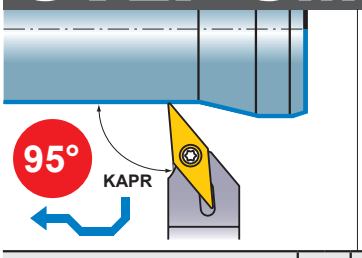
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
P	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
P	易切削钢	—	**NX2525**	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≤HB200	**VP15TF/MP9005/MP9015**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
M	不锈钢	HB230	**MS7025/MS9025**	100 (50—180)	0.08 (0.01—0.15)
N	有色金属	—	**HTi10/MT9005**	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)
S	钛合金	—	**MT9005**	60 (40—80)	0.08 (0.04—0.12)
S	耐热合金	—	**MP9015/MS9025**	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

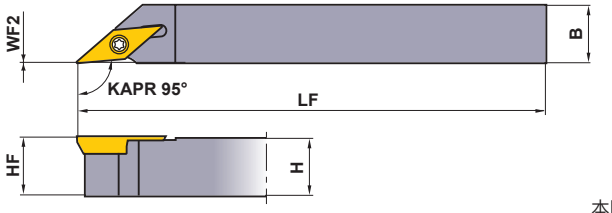
SDJC-SM型用刀片 ➤ **A124—A129**
SDNC-SM型用刀片 ➤ **A124—A129**
CBN&PCD刀片 ➤ **B044, B045, B060**
零件 ➤ **P001**
技术资料 ➤ **Q001**

外圆前肩面加工

SVLP-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

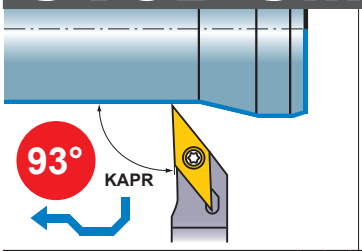
精加工	精加工
R/L-SRF	SMG
(08,11)	(08,11)

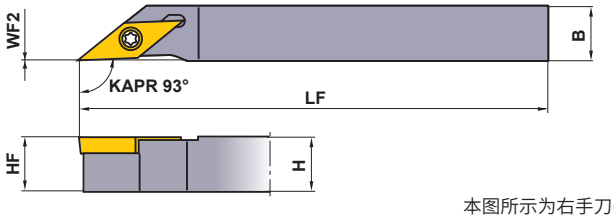
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVLPR/L1010K08-SM	●	●	VPET VPGT	0802○○	10	10	125	10	0	TS202	TKY06R
SVLPR/L1212M08-SM	●	●		0802○○	12	12	150	12	0	TS202	TKY06R
SVLPR/L1010K11-SM	●	●		1103○○	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
SVLPR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
SVLPR/L1616M11-SM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

※安装扭矩(N・m)：TS202=0.6, TS255=1.0

SVJB-SM

无偏置





本图所示为右手刀(R)。

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

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

※安装扭矩(N・m)：TS255=1.0

推荐切削条件

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
P	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
P	易切削钢	—	**NX2525**	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≤HB200	**VP15TF/MP9005/MP9015**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
M	不锈钢	HB230	**MS7025/MS9025**	100 (50—180)	0.08 (0.01—0.15)
N	有色金属	—	**HTi10/MT9005**	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)
S	钛合金	—	**MT9005**	60 (40—80)	0.08 (0.04—0.12)
S	耐热合金	—	**MP9015/MS9025**	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

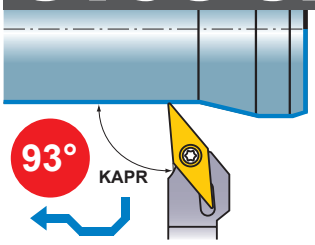
注1) 刀片照片是代表例。刀片照片上英文字母表示断屑槽代号，数字表示该刀片的大小。
注2) 记载的尺寸为刀片的刀尖圆弧半径RE0.2。

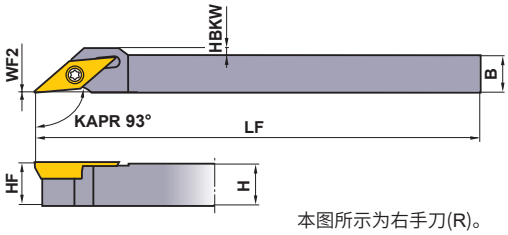
●：标准库存品

SVLP-SM型用刀片	➤ **A149**
SVJB-SM型用刀片	➤ **A142—A144**
CBN&PCD刀片	➤ **B049, B064**

SVJC-SM

无偏置





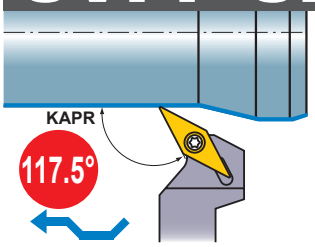
本图所示为右手刀(R)。

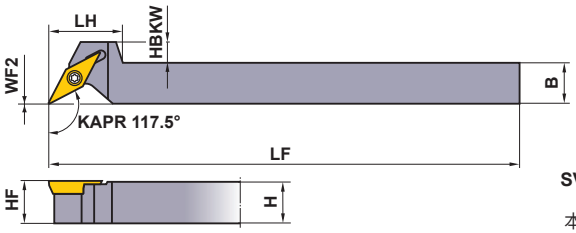
精加工	精加工	轻切削	轻切削
FP	FM	LS	LS-P
(11)	(11)	(11,13)	(11,13)
轻切削	轻切削	轻切削	
LP	LM	LS	
(11)	(11)	(11)	

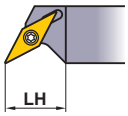
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVJCR/L1010JX11-SM	●	●	VCMW VCMT VCGT	1103○○	10	10	120	—	10	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1212JX11-SM	●	●		1103○○	12	12	120	—	12	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1616JX11-SM	●	●		1103○○	16	16	120	—	16	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1010JX13-SM	●	●		1303○○	10	10	120	2	10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

※安装扭矩(N・m)：TS255=1.0, TS32=1.0

SVPP-SM







SVPPR/L1616M11-SM

本图所示为右手刀(R)。

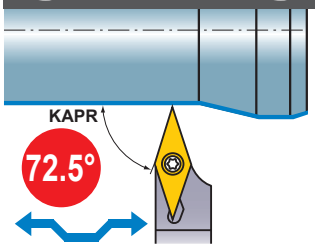
精加工	
R/L-SRF	
(11)	
精加工	
SMG	
(11)	

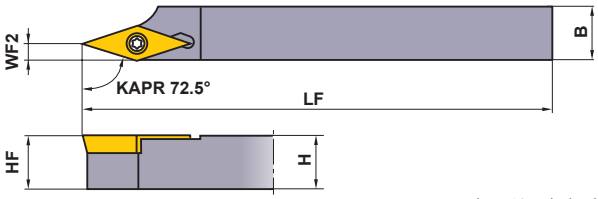
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVPPR/L1010K11-SM	●	●	VPET VPGT	1103○○	10	10	125	20	8	10	0	TS255	TKY08R
SVPPR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	20	6	12	0	TS255	TKY08R
SVPPR/L1616M11-SM	●	●		1103○○	16	16	150	17	—	16	0	TS255	TKY08R

※安装扭矩(N・m)：TS255=1.0

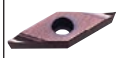
SVVB-SM

尖头左右手刀





本图所示为右手刀(R)。

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

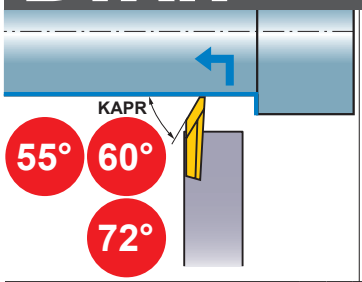
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	WF2	※ 夹紧螺钉	扳手
SVVBR/L1010K11-SM	●	●	VBET VBGT VBMT VBGW	1103○○	10	10	125	10	3	TS255	TKY08R
SVVBR/L1212M11-SM	●	●		1103○○	12	12	150	12	3	TS255	TKY08R
SVVBR/L1616M11-SM	●	●		1103○○	16	16	150	16	3	TS255	TKY08R

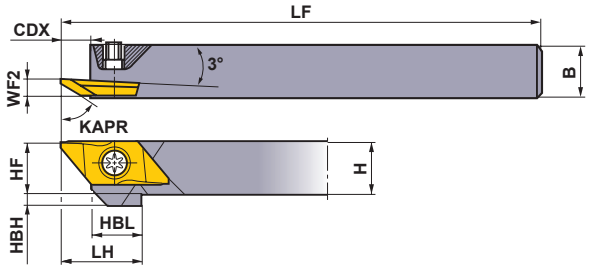
※安装扭矩(N・m)：TS255=1.0

SVJC-SM型用刀片	➤ A145—A147	CBN&PCD刀片	➤ B050, B064
SVPP-SM型用刀片	➤ A149	零件	➤ P001
SVVB-SM型用刀片	➤ A142—A144	技术资料	➤ Q001

外圆后肩面加工

BTAH





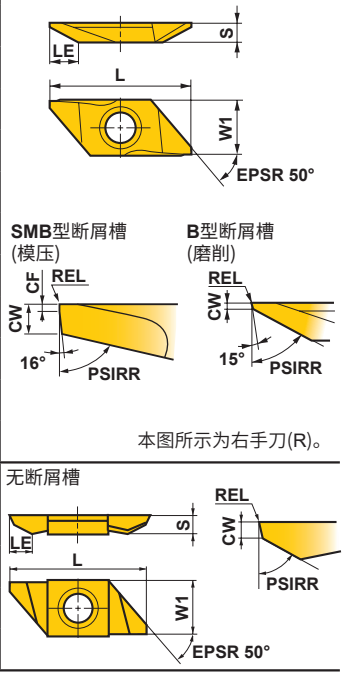
本图所示为右手刀(R)。

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

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

刀片

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



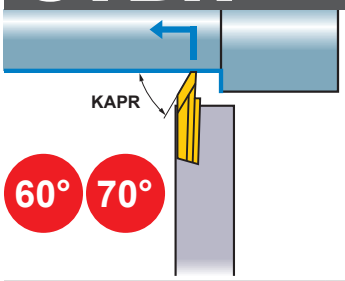
注1) 右切割方向为REL、PSIRR
　　左切割方向为RER、PSIRL。
※安装在刀柄上时的数值。

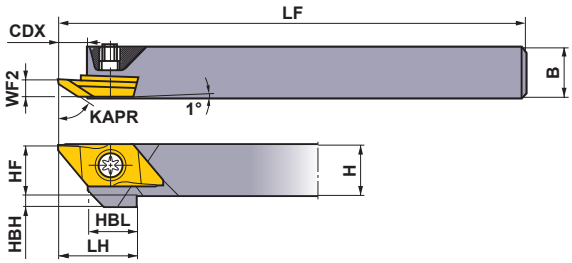
推荐切削条件

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≤HB200	**VP15TF**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N	有色金属	—	**MS6015**	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

●：标准库存品
（1盒装5个刀片）

CTBH





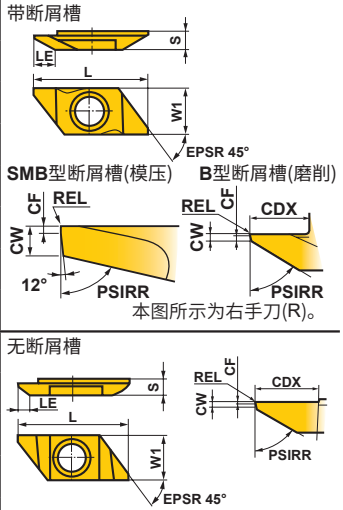
本图所示为右手刀(R)。

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

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

刀片

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

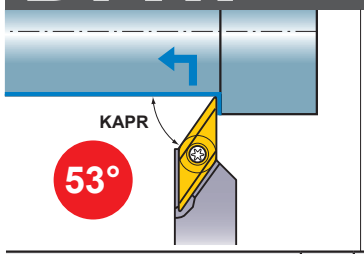


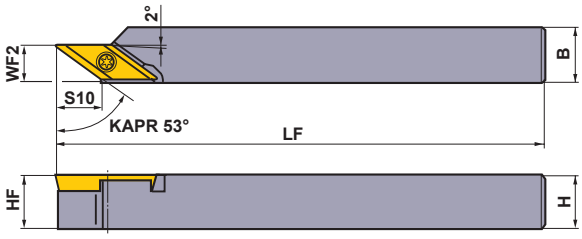
本图所示为右手刀(R)。

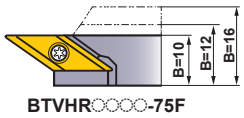
注1) 右切割方向为REL、PSIRR
　　左切割方向为RER、PSIRL。
※安装在刀柄上时的数值。

外圆后肩面加工

BTVH







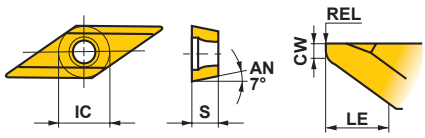
规格只有右手刀(R)。

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

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

刀片

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



※安装在刀柄上的数值。

推荐切削条件

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	**VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	易切削钢	—	**VP15TF**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≤HB200	**VP15TF**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N	有色金属	—	**VP15TF**	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

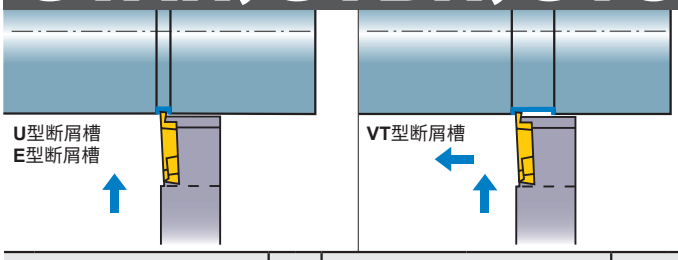
●：标准库存品
(1盒装5个刀片)

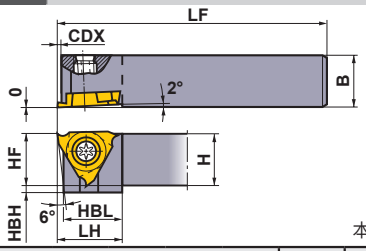
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

笔记

外圆切槽加工

GTAH, GTBH, GTCH





本图所示为右手刀(R)。

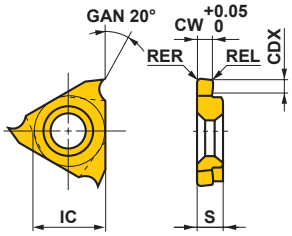
	型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	CDX※1	LH	HBH	HBL	槽宽尺寸 (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
标准刀柄	GTAHR/L0808-20S	●	●	GTAT GTBT※1 GTCT※1	○○○○	8	8	8	80	2	15	5	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
标准刀柄	GTAHR/L1010-20S	●	●		○○○○	10	10	10	80	2	15	3	12.9	0.3－3.0	NS404W	NKY15S
标准刀柄	GTAHR/L1212-20S	●	●		○○○○	12	12	12	80	2	15	1	12.9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

注1) 右手刀柄请使用右手刀片，左手刀柄请使用左手刀片。
※1 不能加工深度大于刀柄的**CDX**尺寸(最大槽深度)。实际可加工最大深度请查看刀片单体的**CDX**。
※2 安装扭矩(N・m)：NS404W=1.0

刀片

型号	切削方向	涂层 VP15TF	刀片尺寸 (mm) CW	CDX※1	RER/L	IC	S
GTAT03006V3R-U	R	●	0.3	0.27	0.03	9.525	3.18
GTAT03006V3L-U	L	●	0.3	0.27	0.03	9.525	3.18
GTAT05012V5R-U	R	●	0.5	0.9	0.05	9.525	3.18
GTAT05012V5L-U	L	●	0.5	0.9	0.05	9.525	3.18
GTAT07520V5R-U	R	●	0.75	1.8	0.05	9.525	3.18
GTAT07520V5L-U	L	●	0.75	1.8	0.05	9.525	3.18
GTAT09520V5R-U	R	●	0.95	1.8	0.05	9.525	3.18
GTAT09520V5L-U	L	●	0.95	1.8	0.05	9.525	3.18
GTAT10020V5R-U	R	●	1.0	1.8	0.05	9.525	3.18
GTAT10020V5L-U	L	●	1.0	1.8	0.05	9.525	3.18
GTAT10320V5R-U	R	●	1.03	1.8	0.05	9.525	3.18
GTAT12520V5R-U	R	●	1.25	1.8	0.05	9.525	3.18
GTAT12520V5L-U	L	●	1.25	1.8	0.05	9.525	3.18
GTBT14530V5R-U	R	●	1.45	2.8	0.05	9.525	3.18
GTBT14530V5L-U	L	●	1.45	2.8	0.05	9.525	3.18
GTBT15030V5R-U	R	●	1.5	2.8	0.05	9.525	3.18
GTBT15030V5L-U	L	●	1.5	2.8	0.05	9.525	3.18
GTBT17530V5R-U	R	●	1.75	2.8	0.05	9.525	3.18
GTBT17530V5L-U	L	●	1.75	2.8	0.05	9.525	3.18
GTBT20030V5R-U	R	●	2.0	2.8	0.05	9.525	3.18
GTBT20030V5L-U	L	●	2.0	2.8	0.05	9.525	3.18
GTCT25030V5R-U	R	●	2.5	2.8	0.05	9.525	3.18
GTCT25030V5L-U	L	●	2.5	2.8	0.05	9.525	3.18

形 状：U型断屑槽(通用槽加工)



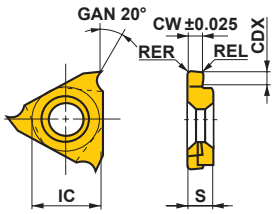
本图所示为右手刀(R)。

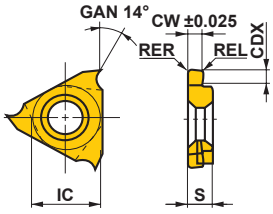
※1 **CDX**是加工直径小于ϕ42时的数值。
根据使用的刀柄，最大加工深度会受到限制，敬请注意。

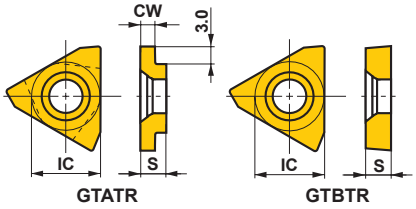
●：标准库存品
(1盒装5个刀片)

刀片

型号	切削方向	涂层		硬质合金	刀片尺寸 (mm)					形　状
		VP15TF	VP15KZ	TF15	CW	CDX	RER/L	IC	S	
GTAT03306V3R-E	R	●			0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	E型断屑槽(环形槽加工)
GTAT03306V3L-E	L	●			0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	
GTAT04312V3R-E	R	●			0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
GTAT04312V3L-E	L	●			0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
GTAT05312V5R-E	R	●			0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT05312V5L-E	L	●			0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-E	R	●			0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-E	L	●			0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-E	R	●			0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-E	L	●			0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-E	R	●			1.0	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-E	L	●			1.0	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT1002001R-E	R	●			1.0	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT1002001L-E	L	●			1.0	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT12020V5R-E	R	●			1.2	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12020V5L-E	L	●			1.2	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT1202001R-E	R	●			1.2	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT1202001L-E	L	●			1.2	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT14020V5R-E	R	●			1.4	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT14020V5L-E	L	●			1.4	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-E	R	●			1.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-E	L	●			1.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT1503001R-E	R	●			1.5	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT1503001L-E	L	●			1.5	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT18030V5R-E	R	●			1.8	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT18030V5L-E	L	●			1.8	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-E	R	●			2.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-E	L	●			2.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT2003001R-E	R	●			2.0	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT2003001L-E	L	●			2.0	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT22530V5R-E	R	●			2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT22530V5L-E	L	●			2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-E	R	●			2.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-E	L	●			2.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5R-E	R	●			2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5L-E	L	●			2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5R-E	R	●			3.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5L-E	L	●			3.0	2.8	0.05	9.525	3.18	本图所示为右手刀(R)。
GTAT0330600R-VT	R		●		0.33	0.25	0	9.525	3.18	VT型断屑槽(切槽、横肩面加工)
GTAT0431200R-VT	R		●		0.43	0.9	0	9.525	3.18	
GTAT0532000R-VT	R		●		0.53	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0652000R-VT	R		●		0.65	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0752000R-VT	R		●		0.75	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0802000R-VT	R		●		0.8	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0852000R-VT	R		●		0.85	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0952000R-VT	R		●		0.95	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1002000R-VT	R		●		1.0	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1102000R-VT	R		●		1.1	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1202000R-VT	R		●		1.2	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1302000R-VT	R		●		1.3	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1402000R-VT	R		●		1.4	1.6	0	9.525	3.18	
GTBT1503000R-VT	R		●		1.5	2.7	0	9.525	3.18	
GTBT2003000R-VT	R		●		2.0	2.7	0	9.525	3.18	
GTATR	R			※●	1.76	—	—	9.525	3.18	半成品
GTATL	L			※●	1.76	—	—	9.525	3.18	
GTBTR	R			※●	—	—	—	9.525	3.18	
GTBTL	L			※●	—	—	—	9.525	3.18	







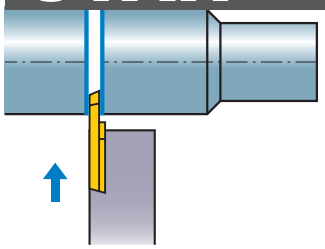
本图所示为右手刀(R)。

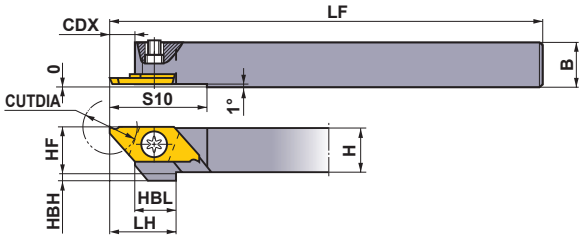
※ 1盒10片装。

切削条件 ➤ D020
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

外圆切断加工

CTAH



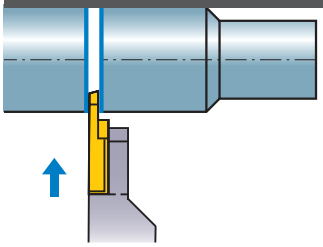


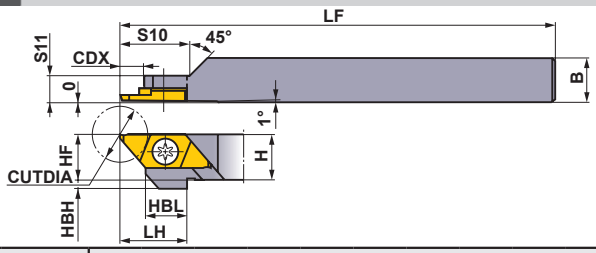
本图所示为右手刀(R)。

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

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

CTAH-S





规格只有右手刀(R)。

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

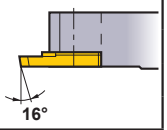
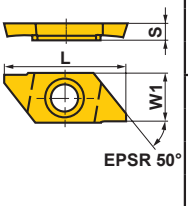
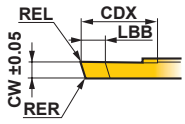
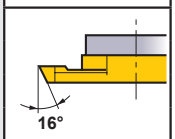
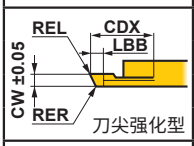
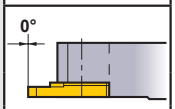
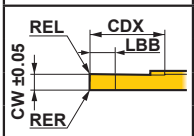
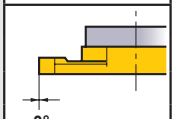
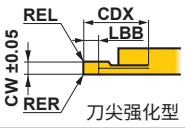
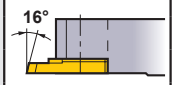
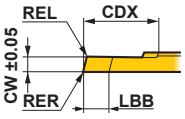
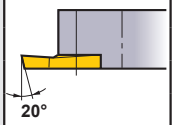
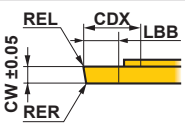
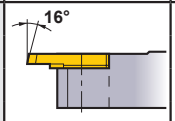
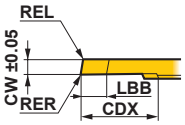
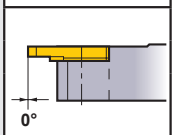
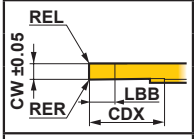
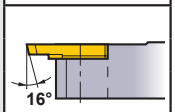
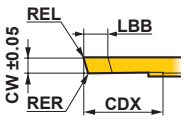
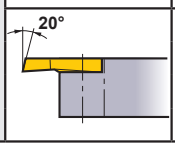
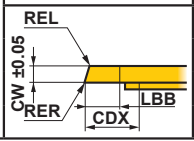
※1 切断宽(CW)=0.7mm时
※2 安装扭矩(N・m)：NS401=3.5

推荐切削条件

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

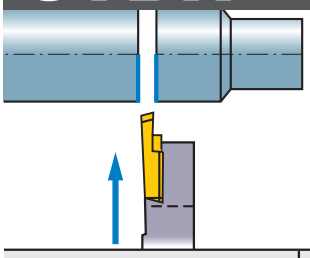
●：标准库存品
（1盒装5个刀片）

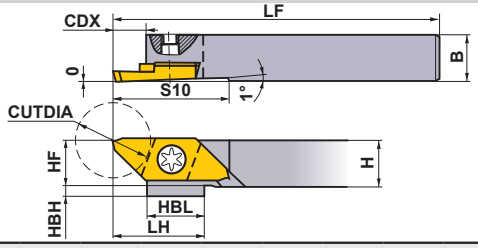
刀片

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

外圆切断加工

CTBH





本图所示为右手刀(R)。

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

※安装扭矩(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

刀片

刀柄	刀柄安装状态	断屑槽	形状	刀尖形状	型号	切削方向	涂层 VP15TF	涂层 MS6015	刀片尺寸 (mm) CW	CDX	RER/L	L	W1	S	CUTDIA (mm)
右手刀柄(R)	16°	带断屑槽		REL CDX CW ±0.05 RER	CTBT15160V5RR-B	R	●	●	1.5	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
					CTBT20160V5RR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
	0°			REL CDX CW ±0.05 RER	CTBT20160V5RN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
左手刀柄(L)	16°		S L W1 EPSR 45°	REL CW ±0.05 RER CDX	CTBT20160V5LL-B	L	●		2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
	0°			REL CW ±0.05 RER CDX	CTBT20160V5LN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16
	16°		本图所示为右手刀(R)。	REL CW ±0.05 RER CDX	CTBT20145V5LR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	14.5

推荐切削条件

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

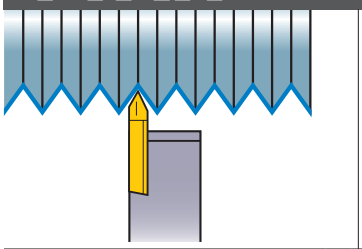
●：标准库存品
（1盒装5个刀片）

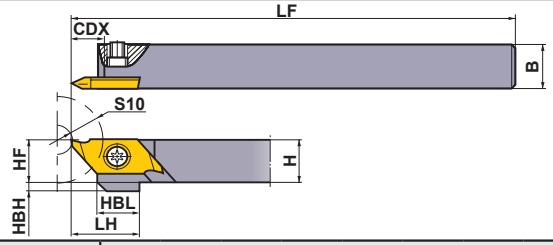
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

笔记

外圆螺纹加工

TTAH





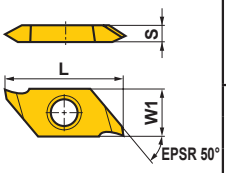
本图所示为右手刀(R)。

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

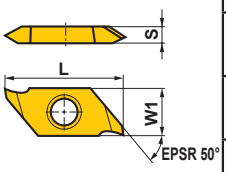
※安装扭矩(N・m)：NS402W=1.0, NS403W=1.0

刀片

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



本图所示为右手刀(R)。



本图所示为右手刀(R)。

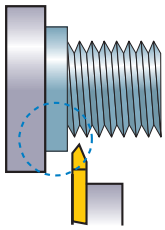
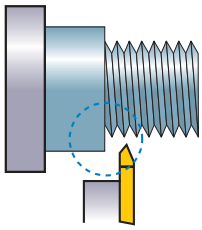
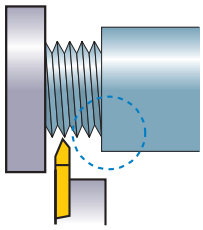
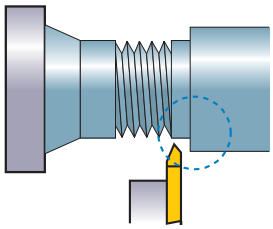
推荐切削条件

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

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

●：标准库存品
（1盒装5个刀片）

刀柄使用的分类

	右手刀柄	左手刀柄
右手刀片		
左手刀片		

※上述组合可以加工到圈的极限处

可加工螺纹直径范围

可加工的范围

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

无法加工

※公制螺纹 (60°)

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

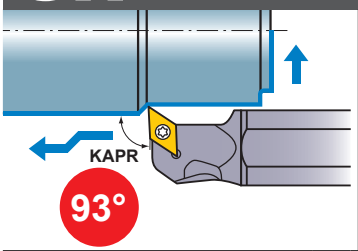
无法加工

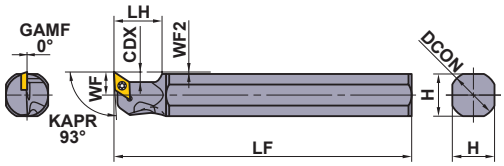
※尤氏螺纹、威氏螺纹

零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

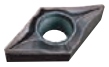
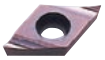
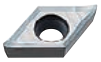
外圆前肩面加工、仿形加工、端面加工(背面刀架用刀具)

SH





规格只有左手刀 (L)。

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

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

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

推荐切削条件

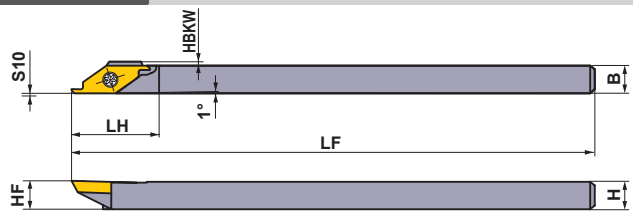
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	**MS6015/VP15TF**	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	易切削钢	—	**MS6015**	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
			NX2525	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M	不锈钢	≤HB200	**VP15TF/MP9005/MP9015**	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
		HB230	**MS7025/MS9025**	100 (50—180)	0.08 (0.01—0.15)
N	有色金属	—	**HTi10/MT9005**	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)
S	钛合金	—	**MT9005**	60 (40—80)	0.08 (0.04—0.12)
	耐热合金	—	**MP9015/MS9025**	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

●：标准库存品

SH○○○型用刀片 ➤ **A124—A129**
CBN&PCD刀片 ➤ **B044, B045, B060**

外圆凸轮控制式刀具

CSVH



本图所示为右手刀(R)。

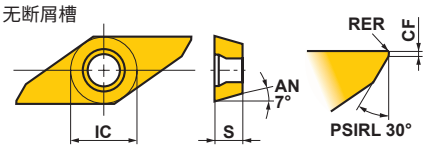
型号	库存 R	库存 L	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	HF	LF	HBKW	LH	S10	※1 APMX (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
CSVHR/L0707	●	●	CSVT	○○○○	7	7	7	140	0.5	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L0808	●	●		○○○○	8	8	8	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L0909	●			○○○○	9.5	9.5	9.5	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L1010	●	●		○○○○	10	10	10	140	0	20	0.1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

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

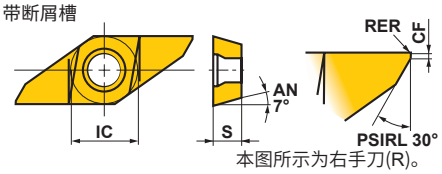
刀片

CSVTF 前肩面加工

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



本图所示为右手刀(R)。

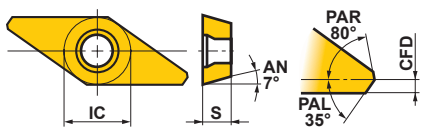


本图所示为右手刀(R)。

※ APMX：最大切削深度

CSVTFXL 前肩面、仿形加工

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



※ APMX：最大切削深度

●：标准库存品
（1盒装5个刀片）

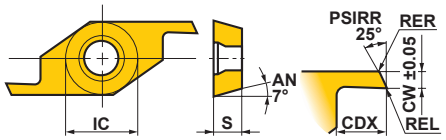
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

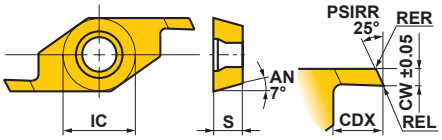
外圆凸轮控制式刀具

刀片

CSVTC 切断加工

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

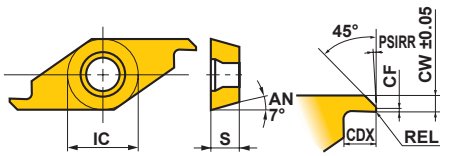


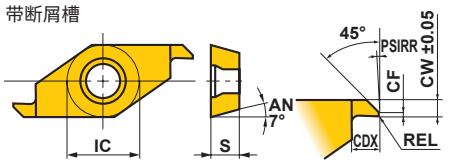


※ APMX：最大切削深度

CSVTB 后肩面加工

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

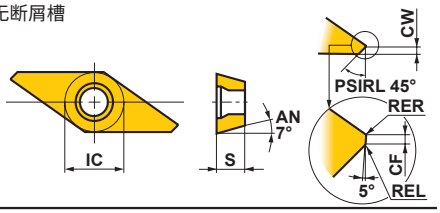




※ APMX：最大切削深度

CSVTBXL 后肩面·仿形加工

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



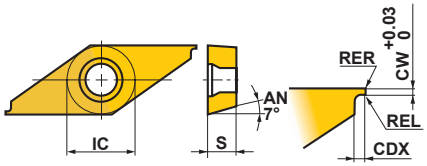
※ APMX：最大切削深度

●：标准库存品
（1盒装5个刀片）

刀片

CSVTG 切槽加工

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

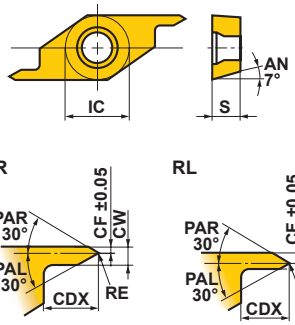


本图所示为右手刀(R)。

※ APMX：最大切削深度

CSVTT 螺纹加工

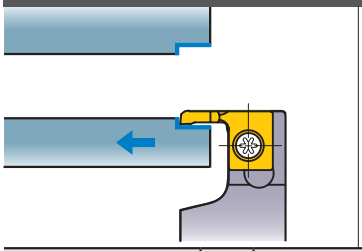
型号	切削方向	涂层 VP15KZ	加工螺距 (mm)	刀片尺寸 (mm) IC	S	RE	CDX	CW	CF	形 状
CSVTT60050RR	R	●	0.2－0.5	6.35	2.38	0.03	3.0	1.0	0.35	无断屑槽通用形60°
CSVTT60050RL	L	●	0.2－0.5	6.35	2.38	0.03	3.0	1.0	0.35	

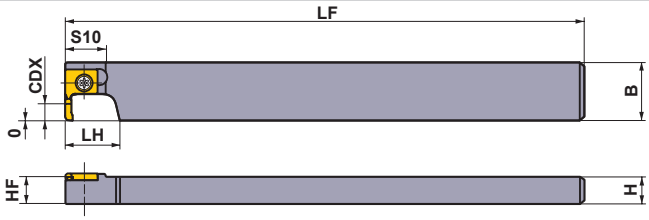


本图所示为右手刀(R)。

内孔加工

SBAH 无偏置



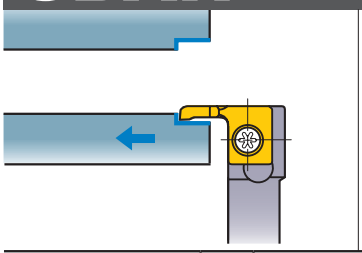


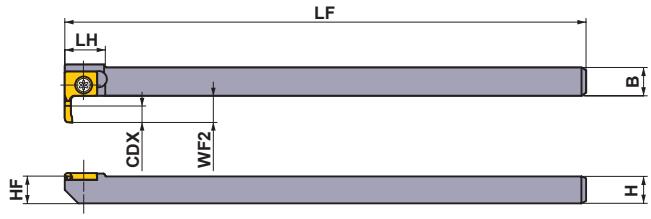
规格只有右手刀(R)。

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

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

SBAH 有偏置





规格只有右手刀(R)。

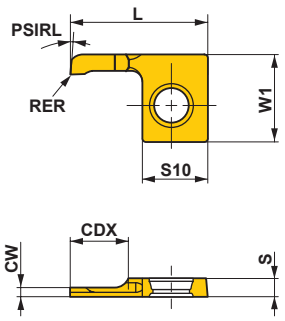
型号	库存 R	适用刀片		刀柄尺寸 (mm) H	B	LF	HF	WF2	LH	CDX (mm)	※1 DMIN (mm)	※2 夹紧螺钉	扳手
SBAHR1010	●	SBAT	3080○○L/L-B	10	10	120	10	10	15	8	3	NS402W	NKY15S

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

刀片

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

形 状



※ DMIN：最小加工直径

●：标准库存品
（1盒装5个刀片）

零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

笔记