

N



快换式多角形刀杆 N2

CN刀片用	N4
DN刀片用	N6
TN刀片用	N8
VN刀片用	N10
WN刀片用	N12
VB / VC刀片用	N13
GBA刀片用 (外径浅槽加工)	N15
GDM / GDG刀片用 (外径切槽·切断加工)	N16
外径螺纹加工用	N17

复合机床用车削刀具 (HSK-T) N18

方形刀杆安装用刀柄	N20
CN刀片用	N22
DN刀片用	N24
TN刀片用	N26
WN刀片用	N28
VB / VC刀片用	N30
外径浅槽加工 / 外径螺纹加工用	N32
镗刀杆 / 钻头安装用刀柄	N33

小刀夹系列 N34

快换式多角形刀杆

PSC规格互换刀具

JIS B 6066-1 双重紧固型快换式多角形刀杆及主轴端

ISO26623-1 Polygonal taper interface with flange contact surface

1 高刚性

多角锥形与法兰端面的双重紧固发挥高刚性



2 高精度

重复精度良好 ($\pm 2\mu\text{m}$ 以下)

由于将切削扭矩平均分配至3个面，提高了刚性和居中性

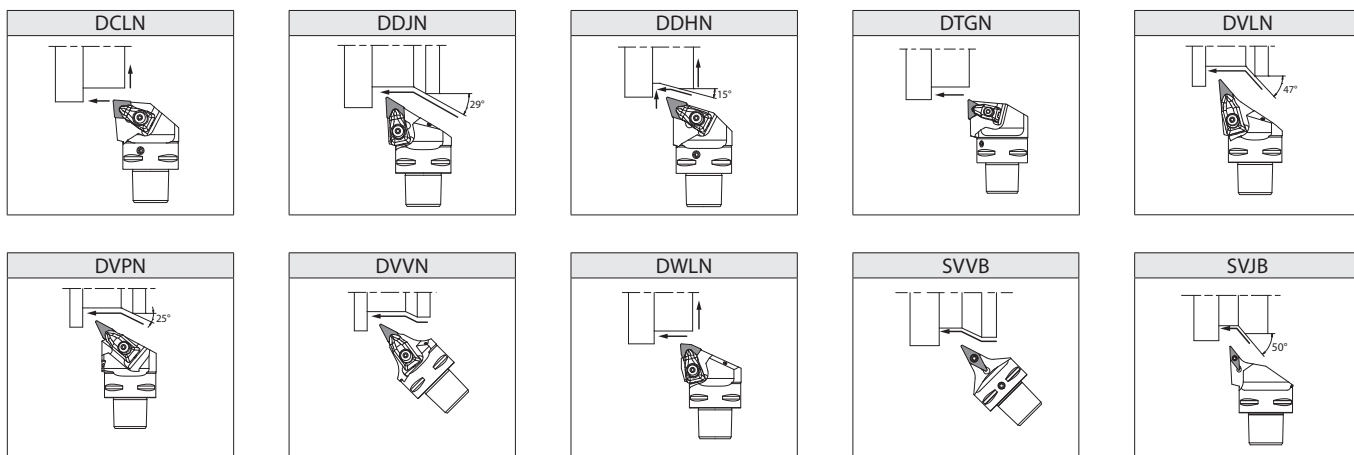


由于平均分配至3个面，
提高了刚性和居中性

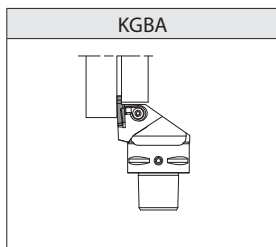
N



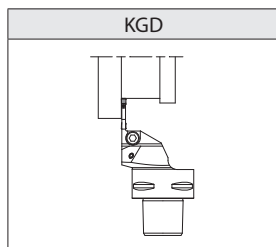
刀具系统



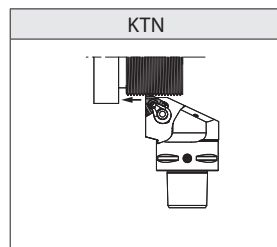
切槽加工



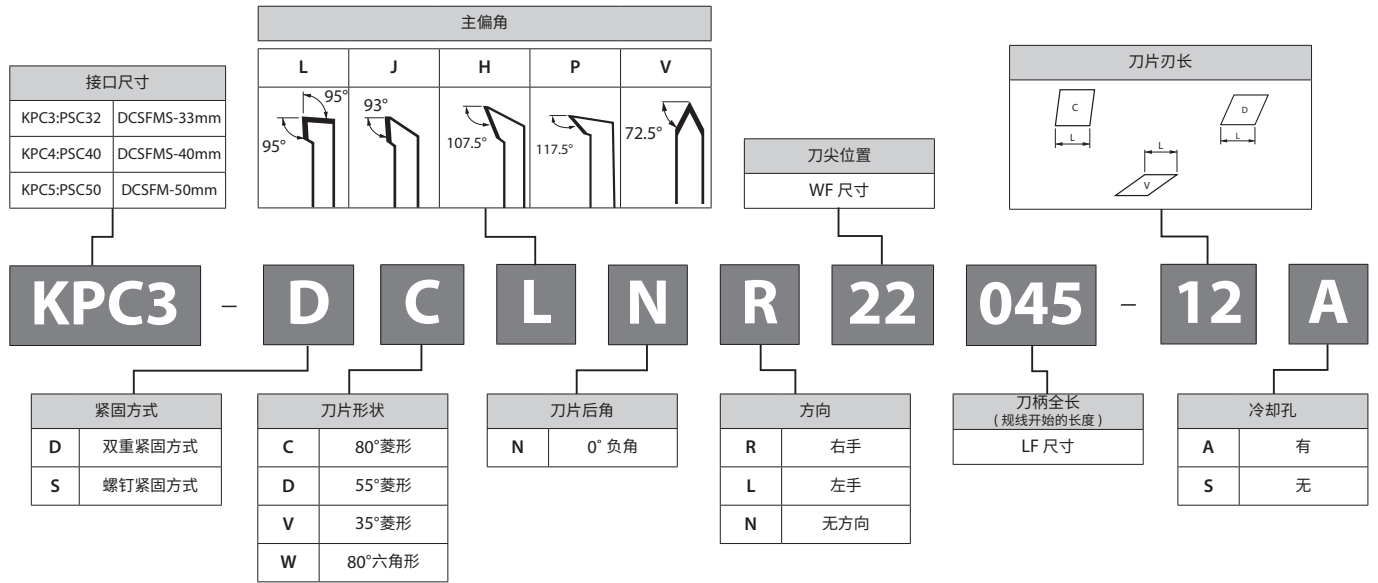
切槽·切断加工



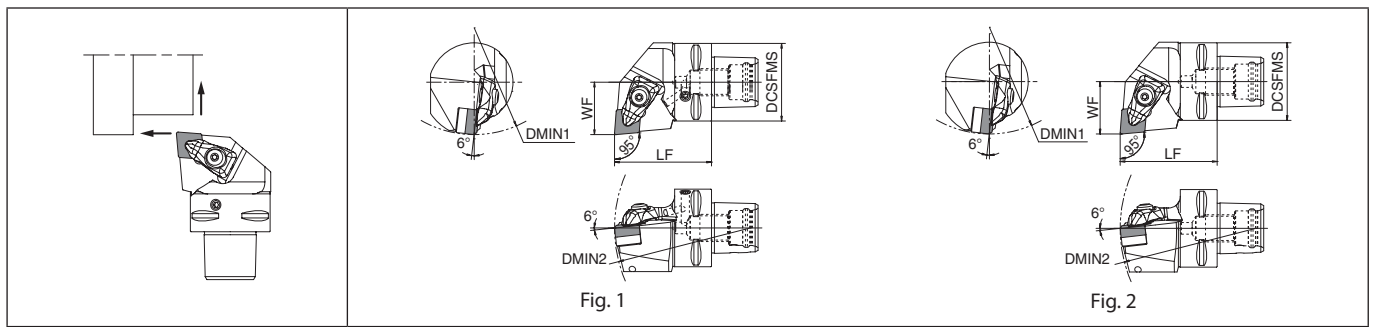
螺纹加工



型号确认方法(外径加工用)



DCLN (外径/端面加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)					标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刀倾角 (°)	Fig.	适用刀片
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					
KPC3-DCLN% 22045-12A	●	●	有	32	45	22	60	121	0.8	-6	-6	1	CN□A1204... CN□G1204... CN□M1204...
KPC4-DCLN% 27050-12A	●	●		40	50	27	110	140					
KPC5-DCLN% 35060-12A	●	●		50	60	35	165	165					
KPC3-DCLN% 22045-12S	●	●	无	32	45	22	60	121	0.8	-6	-6	2	
KPC4-DCLN% 27050-12S	●	●		40	50	27	110	140					
KPC5-DCLN% 35060-12S	●	●		50	60	35	165	165					

型号	零件									
	压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	垫片*	垫片	垫片*	螺钉 (垫片用)	螺钉 (垫片用)	扳手
KPC3-DCLN% 22045-12A	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	FT-15
KPC4-DCLN% 27050-12A				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	
KPC5-DCLN% 35060-12A				-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	
KPC3-DCLN% 22045-12S	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	FT-15
KPC4-DCLN% 27050-12S				DC-44	DC-44-C	-	-	SB-4085TR	-	
KPC5-DCLN% 35060-12S				-	-	SP-441P	SP-441P-C	-	M3X8	

冷却压最大7MPa

使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时,为了防止和加工材料干涉,有可能需要对刀杆或垫片追加加工。

使用SX断屑槽时需要更换垫片(另售)。

推荐紧固扭矩 3.9N·m

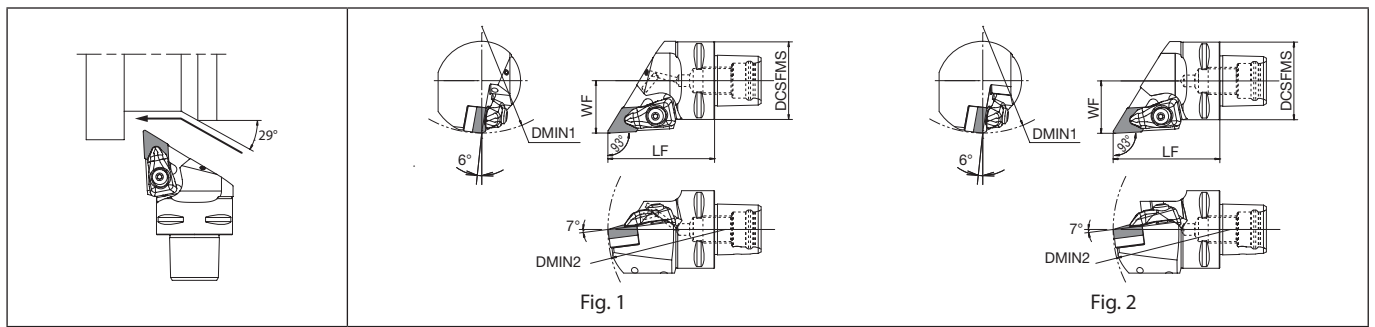
●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
参考页	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B17
用途	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	CQ	CJ	TN-V	PMG	GS	PG	P5	PT
参考页	B17	B17	B17	B17	B17	B17	B18	B18
用途	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工	半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	软钢 小切深
形状								
断屑槽	GT	全周	PH	PX	R/L	P/L-25R	Z	XF
参考页	B18	B18	B18	B19	B23	B23	B23	B19
用途	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金
形状								
断屑槽	XP	XQ	XS	SK	FP-TK	TK	MQ	MS
参考页	B19	B19	B19	B19	B19	B20	B20	B20
用途	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽
参考页	B20	B21	B21	B21	B22	B22	B22	B22
用途	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	耐热合金	耐热合金	高硬度材 / 铸铁
形状								
断屑槽	陶瓷	P/L-A3	AH	PCD (金刚石)	SQ	SG	P/L-SX	CBN
参考页	B113	B23	B23	C34	B20	B21	B21	C8
用途	高硬度材	高硬度材	高硬度材					
形状								
断屑槽	HH	HL	HD					
参考页	C9	C9	C9					



DDJN (外径 / 仿形加工)



刀杆尺寸

本图为右手(R)

型号	库存		尺寸 (mm)					标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	Fig.	零件						适用刀片
	R	L	DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手	
KPC3-DDJN% 22050-15A	●	●	有	32	50	22	121	0.8	-6	-7	1	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-408STRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
KPC4-DDJN% 27055-15A	●	●		40	55	27	110	145										
KPC5-DDJN% 35060-15A	●	●		50	60	35	165											
KPC3-DDJN% 22050-15S	●	●	无	32	50	22	121	0.8	-6	-7	2	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-408STRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
KPC4-DDJN% 27055-15S	●	●		40	55	27	110	145										
KPC5-DDJN% 35060-15S	●	●		50	60	35	165											

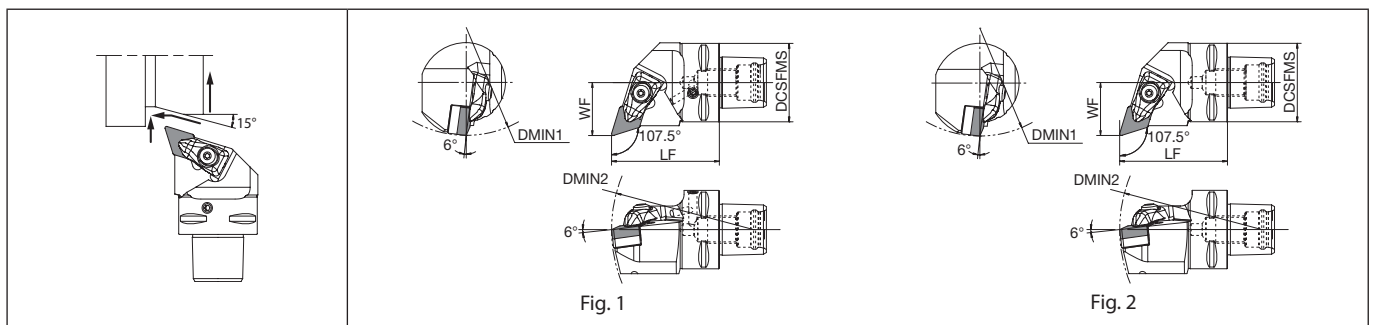
冷却压最大7MPa

使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时,为了防止和加工材料干涉,有可能需要对刀杆或垫片追加加工。

刀杆不附带()内的垫片。如果需要变更刀片厚度,请另外购买。

推荐紧固扭矩 3.9N·m

DDHN (外径 / 端面 / 仿形加工)



刀杆尺寸

本图为右手(R)

型号	库存		尺寸 (mm)					标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	Fig.	零件						适用刀片
	R	L	DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手	
KPC3-DDHN% 22050-15A	●	●	有	32	50	22	121	0.8	-6	-6	1	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-408STRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
KPC4-DDHN% 27055-15A	●	●		40	55	27	110	145										
KPC5-DDHN% 35060-15A	●	●		50	60	35	165											
KPC3-DDHN% 22050-15S	●	●	无	32	50	22	121	0.8	-6	-6	2	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DD-44 (DD-43*)	SB-408STRP	FT-15	DN□A1504... DN□G1504... DN□M1504...
KPC4-DDHN% 27055-15S	●	●		40	55	27	110	145										
KPC5-DDHN% 35060-15S	●	●		50	60	35	165											

冷却压最大7MPa

使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时,为了防止和加工材料干涉,有可能需要对刀杆或垫片追加加工。

刀杆不附带()内的垫片。如果需要变更刀片厚度,请另外购买。

推荐紧固扭矩 3.9N·m

●: 标准库存

适用刀片

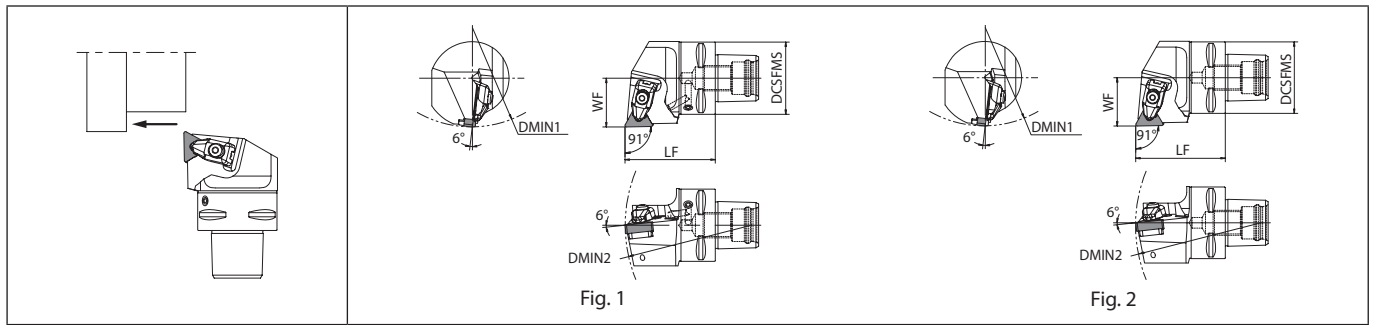
用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	PP	GP	PQ	HQ	CQ	CJ	TN-V	PMG
参考页	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B25	B25
用途	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工
形状								
断屑槽	GS	PG	PS	PT	GT	全周	PH	PX
参考页	B25	B26	B26	B26	B26	B27	B27	B27
用途	半精加工	软钢 小切深	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工	大切深	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	R/L	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD	FP-TK
参考页	B31	B27	B27	B27	B27	B28	B28	B28
用途	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	TK	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH	C
参考页	B28	B28	B29	B29	B30	B30	B30	B30
用途	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金
形状								
断屑槽	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	1/2-A3	AH	PCD (金刚石)	SQ
参考页	B30	B30	B31	B114	B31	B31	C35	B29
用途	耐热合金	高硬度材 / 铸铁	高硬度材	高硬度材	高硬度材			
形状								
断屑槽	SG	CBN	HH	HL	HD			
参考页	B29	C10	C11	C11	C11			

N



刀具系统

DTGN (外径加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)					标准刀尖R(RE)	侧前角(°)	刀倾角(°)	Fig.	适用刀片
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					
KPC3-DTGN% 22040-16A	●	●	有	32	40	22		116	0.8	-6	-6	1	TN□A1604...
KPC4-DTGN% 27050-16A	●	●		40	50	27	110	140					TN□G1604...
KPC5-DTGN% 35060-16A	●	●		50	60	35		165					TN□M1604...
KPC3-DTGN% 22040-16S	●	●	无	32	40	22		116	0.8	-6	-6	2	TN□A1604...
KPC4-DTGN% 27050-16S	●	●		40	50	27	110	140					TN□G1604...
KPC5-DTGN% 35060-16S	●	●		50	60	35		165					TN□M1604...

型号	零件						
	压板	螺钉 (压板用)	弹簧	扳手 (压板用)	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手 (另售)
KPC3-DTGN% 22040-16A							
KPC4-DTGN% 27050-16A	CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10
KPC5-DTGN% 35060-16A							
KPC3-DTGN% 22040-16S							
KPC4-DTGN% 27050-16S	CP-2D	CS-2D	SP-2D	LW-2.5	DT-32	SB-3080TR	FT-10
KPC5-DTGN% 35060-16S							

冷却压最大7MPa

使用刀尖R(RE)=1.6mm以上的刀片时,为了防止和加工材料干涉,有可能需要对刀杆或垫片追加加工。

推荐紧固扭矩 1.7N·m

N

刀具系统

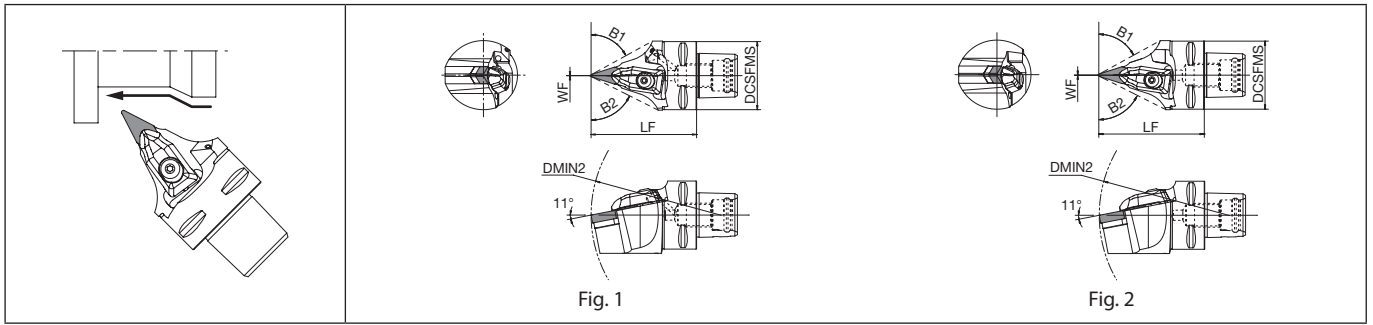
●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	PP	GP	PQ	HQ	CQ	PMG	GS	PG
参考页	B39	B39	B39	B39	B39	B40	B40	B40
用途	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	PS	PT	GT	全周	PH	PX	1/2-SSF	1/2-S
参考页	B40	B40	B40	B40	B41	B41	B45	B45
用途	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	软钢 小切深	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	1/2-B	1/2-C	1/2-25R	XF	XP	XQ	XS	SK
参考页	B45	B46	B46	B41	B41	B41	B41	B42
用途	大切深	半精加工~粗加工	不锈钢/耐热合金	不锈钢/耐热合金	不锈钢/耐热合金	不锈钢/耐热合金	不锈钢	铸铁
形状								
断屑槽	R-LD	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	1/2-ST	KQ
参考页	B42	B42	B42	B42	B42	B42	B43	B43
用途	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁/高硬度材	铝/有色金属
形状								
断屑槽	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	1/2-A3
参考页	B43	B43	B43	B43	B43	B44	B118	B44
用途	铝/有色金属	铝/有色金属	耐热合金	高硬度材/铸铁				
形状								
断屑槽	AH	PCD (金刚石)	SG	CBN				
参考页	B44	C36	B43	C13				



DVVN (外径 / 仿形加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型号	库存	冷却孔	尺寸 (mm)						角度 (°)	标准刀尖R(RE)	Fig.	零件						适用刀片
			DCSFMS	LF	WF	DMIN2	B1	B2				压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手	
KPC4-DVVNN 00062-16A	●	有	40	62	0	152	61	63	0.8	1							VN□A1604... VN□G1604... VN□M1604...	
KPC5-DVVNN 00065-16A	●	有	50	65	0	170	59	59	0.8	1								
KPC3-DVVNN 00058-16S	●	无	32	58	0	140	68	68	0.8	2								
KPC4-DVVNN 00062-16S	●		40	62	0	152	61	63										
KPC5-DVVNN 00065-16S	●		50	65	0	170	59	59										

冷却压最大7MPa

使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时,为了防止和加工材料干涉,有可能需要对刀杆或垫片追加加工。

角度B1·B2为刀尖与刀柄形成的干涉角。

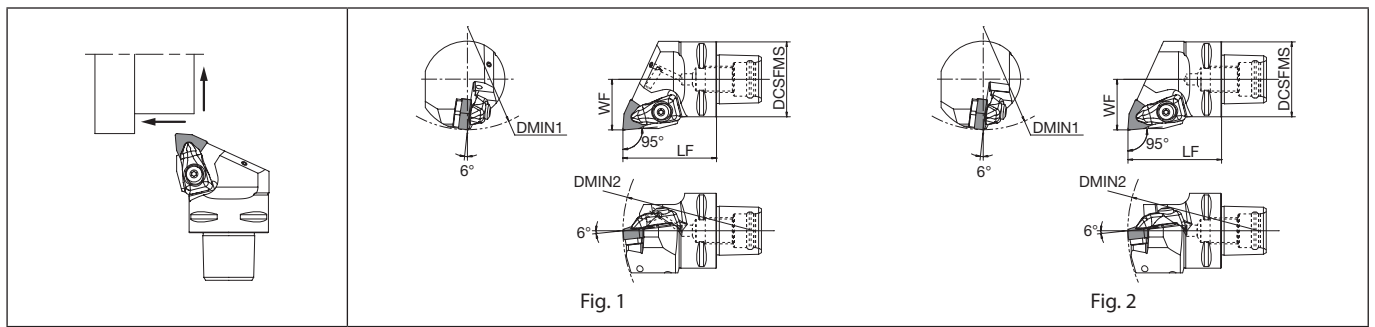
推荐紧固扭矩 3.9N·m

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	粗加工
形状								
断屑槽	PP	GP	%-VC	VF	PQ	HQ	TN-V	全周
参考页	B47	B47	B47	B47	B47	B47	B47	B47
用途	精加工~半精加工	精加工	半精加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	SK	%-S	R/L	MQ	MS	MU	KG	KH
参考页	B48	B49	B49	B48	B48	B48	B48	B48
用途	铸铁	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属	耐热合金	高硬度材 / 铸铁			
形状								
断屑槽	无断屑槽	陶瓷	PCD (金刚石)	SG	CBN			
参考页	B49	B119	C37	B48	C14			

●: 标准库存

DWLN (外径 / 端面加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)						标准刀尖R(RE)	侧前角 (°)	刃倾角 (°)	Fig.	零件						适用刀片
	R	L	冷却孔	DCSFMS	LF	WF	DMIN1	DMIN2					压板	螺钉 (压板用)	弹簧	垫片	螺钉 (垫片用)	扳手	
KPC3-DWLN%L 22047-08A	●	●	有	32	47	22	121	0.8	-6	-6	1	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...	
KPC4-DWLN%L 27050-08A	●	●		40	50	27	140												
KPC5-DWLN%L 35060-08A	●	●		50	60	35	165												
KPC3-DWLN%L 22047-08S	●	●	无	32	47	22	121	0.8	-6	-6	2	CP-3D-S	CS-3D-TR	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	FT-15	WN□A0804... WN□G0804... WN□M0804...	
KPC4-DWLN%L 27050-08S	●	●		40	50	27	140												
KPC5-DWLN%L 35060-08S	●	●		50	60	35	165												

冷却压最大7MPa

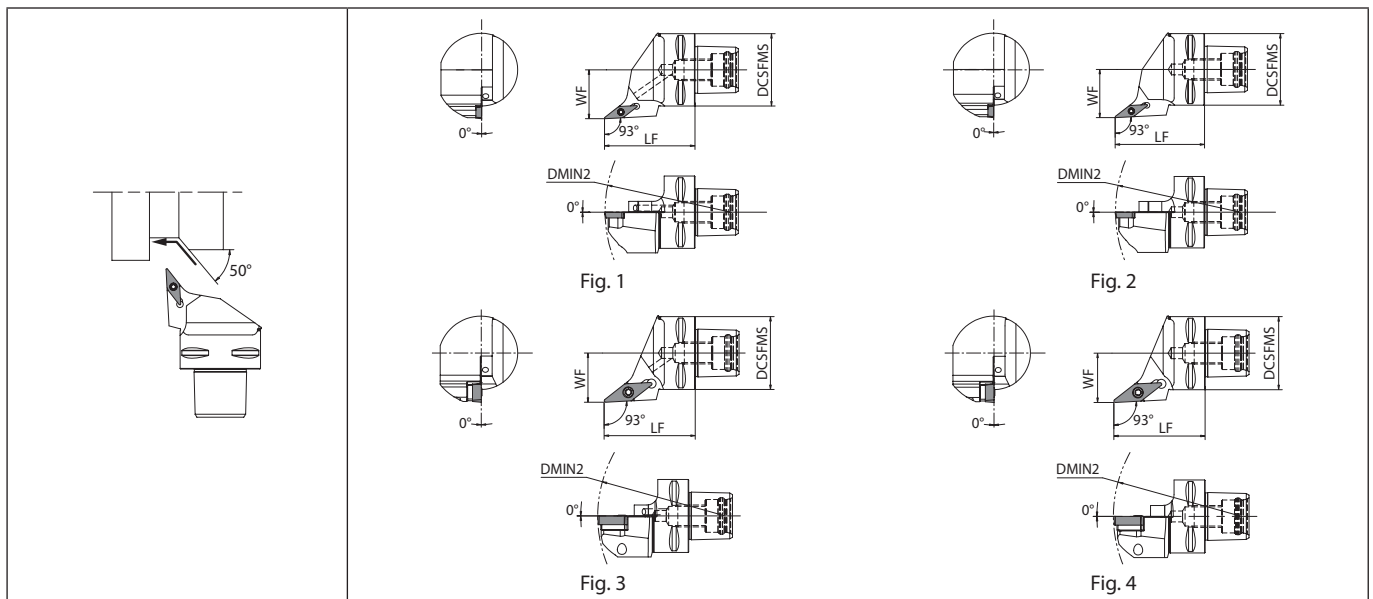
推荐紧固扭矩 3.9N·m

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
参考页	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B51
用途	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	CQ	CJ	PMG	GS	PG	PS	PT	GT
参考页	B51	B51	B51	B51	B51	B51	B51	B52
用途	粗加工	粗加工	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金
形状								
断屑槽	全周	PH	XP	XQ	XS	TK	MQ	MS
参考页	B52	B52	B52	B52	B52	B52	B53	B53
用途	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽
参考页	B53	B53	B53	B53	B54	B54	B54	B54
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	高硬度材 / 铸铁				
形状								
断屑槽	AH	PCD (金刚石)	SG	CBN				
参考页	B54	C38	B53	C15				

●: 标准库存

SVJB (外径 / 仿形加工)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)				标准刀尖R(RE)	Fig.	零件						适用刀片
	R	L		DCSFMS	LF	WF	DMIN2			紧固螺钉	扳手	扳手	垫片	垫片螺钉	扳手	
KPC3-SVJB% 22040-11A	●	●	有	32	40	22	116	0.4	1		-	FT-8	-	-	-	VB-T1103... VB-W1103...
KPC4-SVJB% 27050-11A	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB% 35060-11A	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB% 22040-11S	●	●	无	32	40	22	116	0.4	2		-	FT-8	-	-	-	VB-T1103... VB-W1103...
KPC4-SVJB% 27050-11S	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB% 35060-11S	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB% 22047-16A	●	●	有	32	47	22	116	0.8	3		FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB-T1604... VB-W1604... VC-T1604...
KPC4-SVJB% 27050-16A	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB% 35060-16A	●	●		50	60	35	165									
KPC3-SVJB% 22047-16S	●	●	无	32	47	22	116	0.8	4		FT-15	-	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB-T1604... VB-W1604... VC-T1604...
KPC4-SVJB% 27050-16S	●	●		40	50	27	140									
KPC5-SVJB% 35060-16S	●	●		50	60	35	165									

冷却压最大7MPa

使用刀尖R(RE)=0.8mm以上的刀片时, 为了防止和加工材料干涉, 有可能需要对刀杆追加加工。

使用刀尖R(RE)=1.2mm以上的刀片时, 为了防止和加工材料干涉, 有可能需要对刀杆或垫片追加加工。

使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm的刀片时, 推荐使用有*的垫片(另售)。

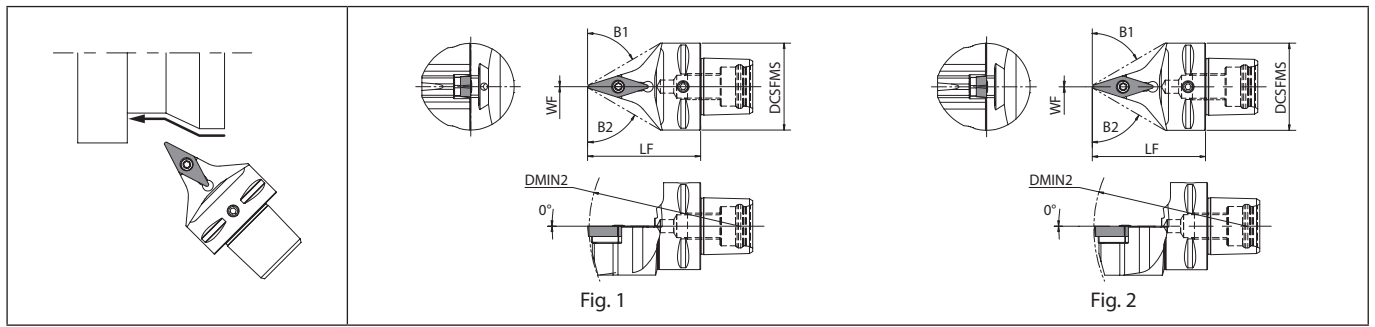
推荐紧固扭矩 VB1103型: 1.2N·m VB(C)1604型: 3.5N·m

●: 标准库存



刀具系统

SVVB (外径 / 仿形加工)



刀杆尺寸

型号	库存	冷却孔	尺寸 (mm)					角度 (°)	标准刀尖R(RE)	Fig.	零件					适用刀片	
			DCSFMS	LF	WF	DMIN2	B1				B2	紧固螺钉	扳手	垫片	垫片螺钉		扳手
KPC3-SVVBN 00048-16A	●	有	32	48	0	116	62	62	0.8	1	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB-T1604... VB-W1604... VC-T1604...	
KPC4-SVVBN 00052-16A	●		40	52	0	140	59	59									
KPC5-SVVBN 00060-16A	●		50	60	0	165	56	56									
KPC3-SVVBN 00048-16S	●	无	32	48	0	116	62	62	0.8	2	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N (SVN-32S*)	SS-4N	LW-4	VB-T1604... VB-W1604... VC-T1604...	
KPC4-SVVBN 00052-16S	●		40	52	0	140	59	59									
KPC5-SVVBN 00060-16S	●		50	60	0	165	56	56									

冷却压最大7MPa

使用刀尖R(RE)=0.2, 0.4mm的刀片时, 推荐使用有*的垫片(另售)。

角度B1·B2为刀尖与刀柄形成的干涉角。

推荐紧固扭矩 3.5N·m

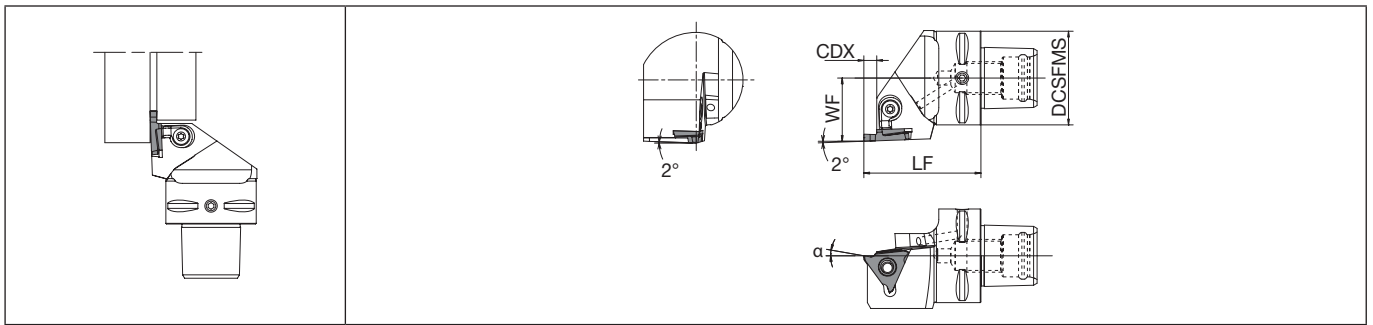
N

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	铝 / 有色金属
形状								
断屑槽	PP	GP	VF	HQ	%-F	%-FSF	%-Y	PCD (金刚石)
参考页	B97, B100	B97	B97	B97	B98	B98	B99, B101	C49
用途	高硬度材							
形状								
断屑槽	CBN							
参考页	C26							

●: 标准库存

KGBA (外径浅槽加工)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)				零件		适用刀片 G6~G12
	R	L		DCSFMS	LF	WF	CDX	压板组	扳手	
KPC3-KGBA% 22040-16	●	●		32	40	22	2.5	LGBA-16%L	FT-15	GBA32%型
KPC4-KGBA% 27050-16	●	●	有	40	50	27				
KPC5-KGBA% 35060-16	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA% 22040-2215	●	●		32	40	22	4	LGBA-22%L	FT-15	GBA43%型
KPC4-KGBA% 27050-2215	●	●	有	40	50	27				
KPC5-KGBA% 35060-2215	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA% 22040-2225	●	●		32	40	22	5.5	LGBA-22%L	FT-15	
KPC4-KGBA% 27050-2225	●	●	有	40	50	27				
KPC5-KGBA% 35060-2225	●	●		50	60	35				
KPC3-KGBA% 22040-2235	●	●		32	40	22	5.5	LGBA-22%L	FT-15	
KPC4-KGBA% 27050-2235	●	●	有	40	50	27				
KPC5-KGBA% 35060-2235	●	●		50	60	35				

冷却压最大7MPa

CDX: 指的是刀杆面至刀尖为止的距离。实际加工可对应的槽深请参照刀片的CDX。

压板组件: 右手(R)刀杆适用LGBA-○○RS, 左手(L)刀杆适用LGBA-○○LS。

安装刀片时的前角: α(参考下表)。

安装GBA-GM刀片时的前角(α)

α	刀片型号
10°	GBA43%L150-020GM
15°	GBA43%L175-020GM ~ GBA43%L265-030GM
12°	GBA43%L300-030GM ~ GBA43%L400-040GM

α表示刀片安装时槽宽中央部的前角

安装GBA-MY刀片时的前角(α)

α	刀片型号
15°	GBA43%L175-020MY ~ GBA43%L350-030MY
14°	GBA43%L400-040MY

α表示刀片安装时槽宽中央部的前角

安装GBA刀片时的前角(α)

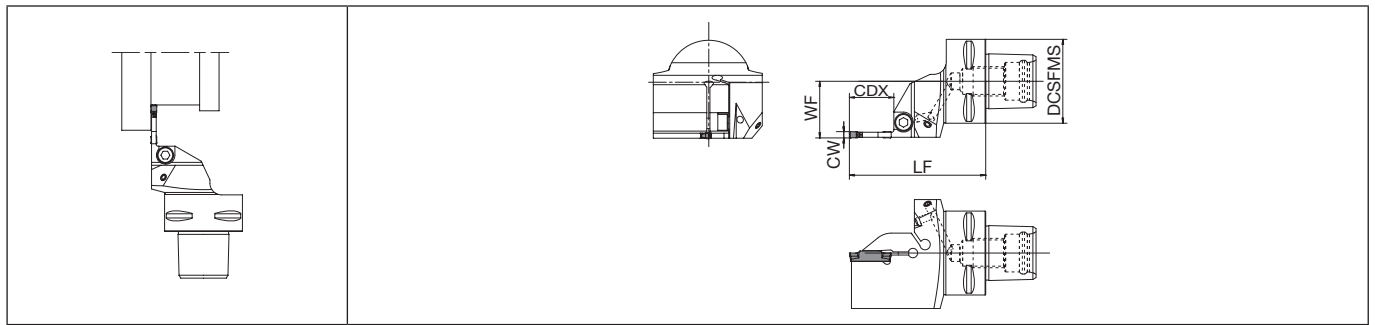
GBA32%L○○○-○○○安装时		GBA43%L○○○-○○○安装时		GBA43%L○○○-○○○R(圆槽)安装时		
α	刀片材质	α	刀片材质	α	刀片材质	圆槽型号
10°	TN620,TN90,PV7040 PR930,PR1215,PR1625,PR905 KPD001,KPD010	0°	KBN510,KBN525	10°	TN620,TN90,PV7040 PR930,PR1215,PR1625,PR905	050R ~ 150R
		10°	TN620,TC40N,TN90,PV7040 PR930,PR1215,PR1625,PR905 KPD001,KPD010			200R
20°	KW10	20°	KW10	14°	KW10	050R ~ 200R

●: 标准库存



刀具系统

KGD (切槽·切断)



本图为右手(R)

刀杆尺寸

型号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)						零件		适用刀片 G30~G33
	R	L		DCSFMS	LF	WF	CDX	CW min.	CW max.	紧固螺栓	扳手	
KPC3-KGD% KPC4-KGD% KPC5-KGD%	●	●		32	50	22						GD..2020... GD..2220... GD..2420... GD..2520... GD..3020...
22050-2T10 27055-2T10 35060-2T10	●	●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	
	●	●		50	60	35		2	3			
KPC3-KGD% KPC4-KGD% KPC5-KGD%	●	●		32	55	22						GD..3020... GD..3520... GD..4020...
22055-2T17 27060-2T17 35060-2T17	●	●	有	40	60	27	17			HH5X16	LW-4	
	●	●		50	60	35		3	4			
KPC3-KGD% KPC4-KGD% KPC5-KGD%	●	●		32	50	22						GD..4020... GD..5020...
22050-3T10 27055-3T10 35060-3T10	●	●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	
	●	●		50	60	35		3	4			
KPC3-KGD% KPC4-KGD% KPC5-KGD%	●	●		32	60	22						GD..4020... GD..5020...
22060-3T20 27065-3T20 35065-3T20	●	●	有	40	65	27	20			HH5X16	LW-4	
	●	●		50	65	35		4	5			
KPC3-KGD% KPC4-KGD% KPC5-KGD%	●	●		32	50	22						GD..5020... GD..6020...
22050-4T10 27055-4T10 35060-4T10	●	●	有	40	55	27	10			HH5X16	LW-4	
	●	●		50	60	35		4	5			
KPC4-KGD% KPC5-KGD%	●	●		40	65	27						GD..5020... GD..6020...
27065-4T20 35065-4T20	●	●	有	50	65	35	20			HH5X16	LW-4	
	●	●		50	65	35		4	5			
KPC4-KGD% KPC5-KGD%	●	●		40	70	27						GD..5020... GD..6020...
27070-4T25 35070-4T25	●	●	有	50	70	35	25			HH5X16	LW-4	
	●	●		50	70	35		5	6			
KPC4-KGD% KPC5-KGD%	●	●		40	55	27						GD..5020... GD..6020...
27055-5T10 35060-5T10	●	●	有	50	60	35	10			HH5X16	LW-4	
	●	●		50	60	35		5	6			
KPC4-KGD% KPC5-KGD%	●	●		40	60	27						GD..5020... GD..6020...
27060-5T17 35060-5T17	●	●	有	50	60	35	17			HH5X16	LW-4	

冷却压最大7MPa

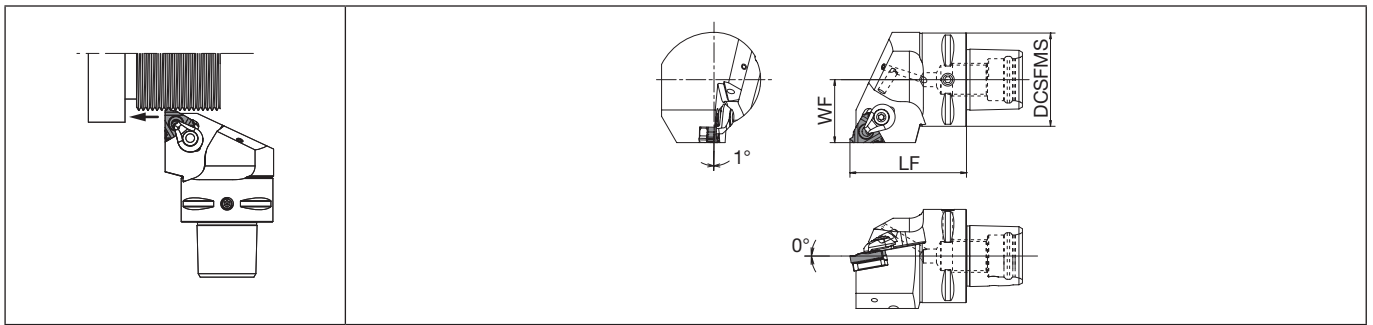
推荐紧固扭矩 6.5N·m

CDX: 表示加工可对应的槽深。(CDX为20mm以上时、基于2刀尖规格刀片的最大槽深为18mm。)

●: 标准库存






KTN (外径螺纹加工)



本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型号	库存		冷却孔	尺寸 (mm)			零件				适用刀片 J6, J8, J10 J12, J14, J16 J18, J20
	R	L		DCSFMS	LF	WF	压板组	垫片螺钉	垫片	扳手	
	●	●					有				
KPC3-KTN [®] /L 22040-16	●	●		32	40	22					
KPC4-KTN [®] /L 27050-16	●	●	有	40	50	27	CPS-5S	SP3X8	TN-32	FT-15	16E [®] /L 型
KPC5-KTN [®] /L 35060-16	●	●		50	60	35					

冷却压最大7MPa

●: 标准库存

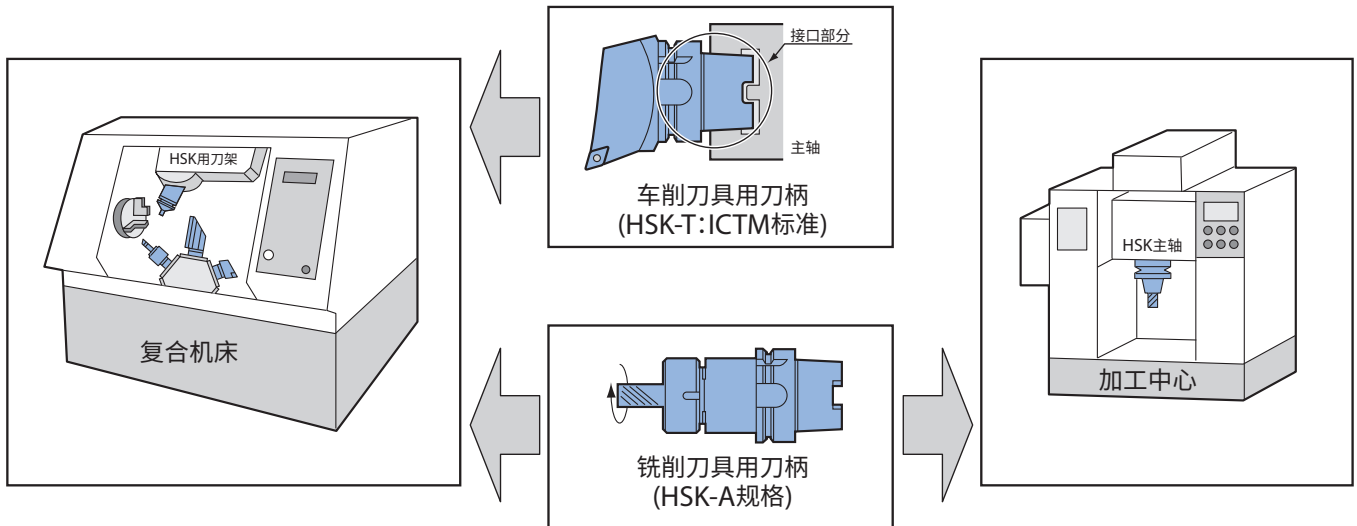


复合机床用车削刀具

HSK-T

- 复合机床是指同时具有车削功能与铣削功能的机床。作为复合机床的车削刀具用接口(刀架与刀柄等的连接部分：相当于铣床的锥柄)，车削刀具按照ICTM规格实现了标准化。
- ICTM标准是以应用于加工中心用锥柄的双面紧固ISO标准『ISO12164-1: 2001 HSK标准刀柄』为基础，作为复合机床的车削刀具用接口，由日本16家厂商共同开发的复合加工机用标准。
- 此规格在2008年作为ISO『ISO12164-3: 2008』成为国际标准规格。缩写为HSK-T○○。

1 接口兼容加工中心用HSK-A规格



2 加工精度

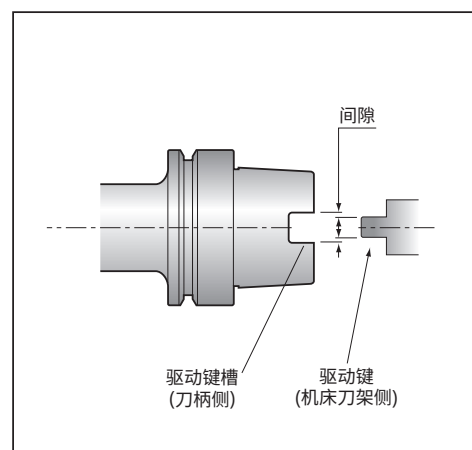
将刀柄侧的驱动键槽与刀架端的驱动键间的间隙设定为最小限度, 提高车削加工时的加工精度。

Table 1 键与键槽的间隙对比

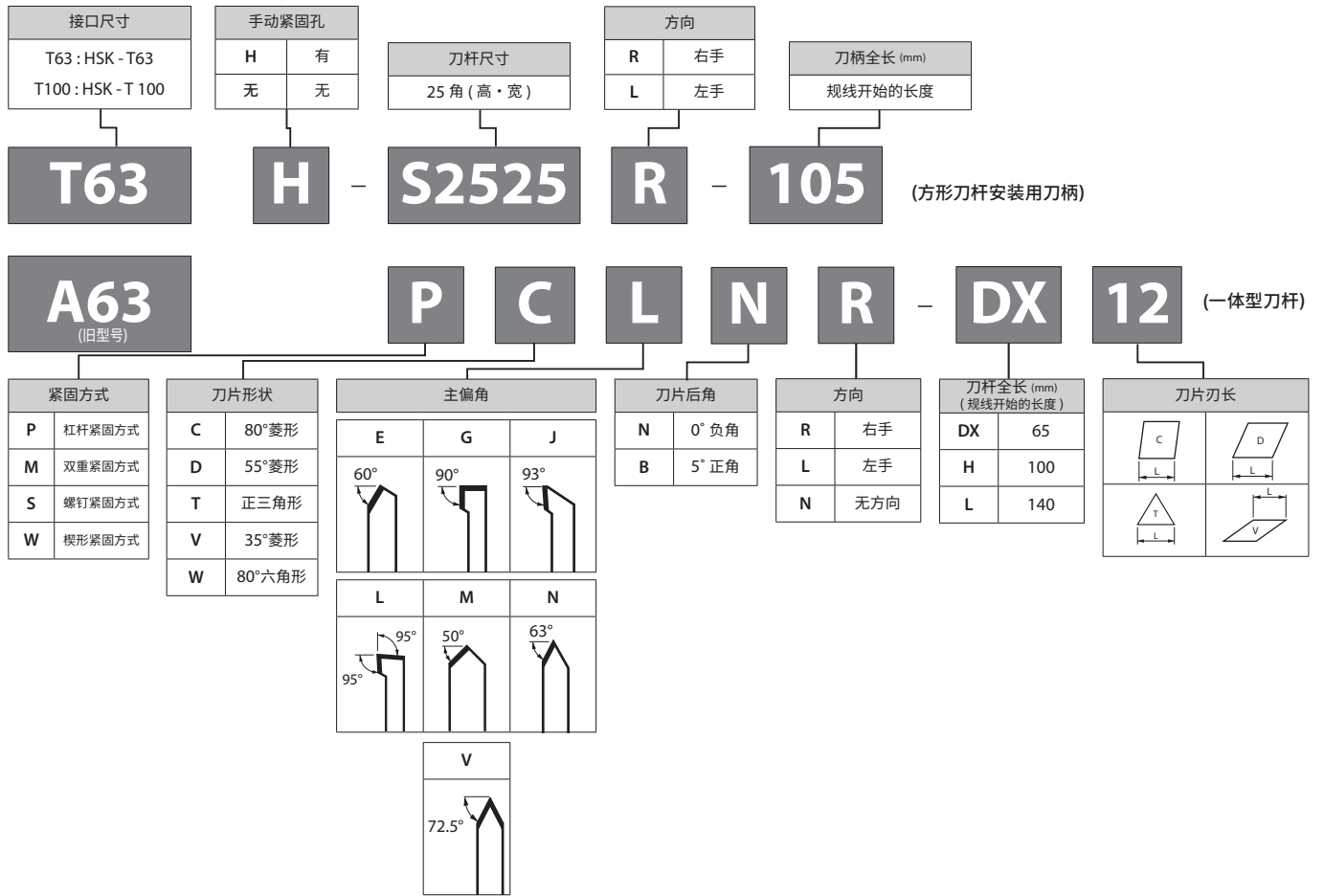
(单位: mm)

规格	键公差	键槽公差	最小间隙	最大间隙
HSK-A63 的公差	12.25 - 12.35	12.5 - 12.58	0.10	0.33
HSK-T63 的公差	12.385 - 12.41	12.425 - 12.46	0.015	0.075

Fig.1 间隙的影响

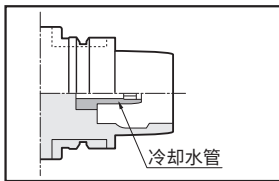


型号确认方法(外径加工用)



冷却水管

冷却水管已组装在刀柄内。

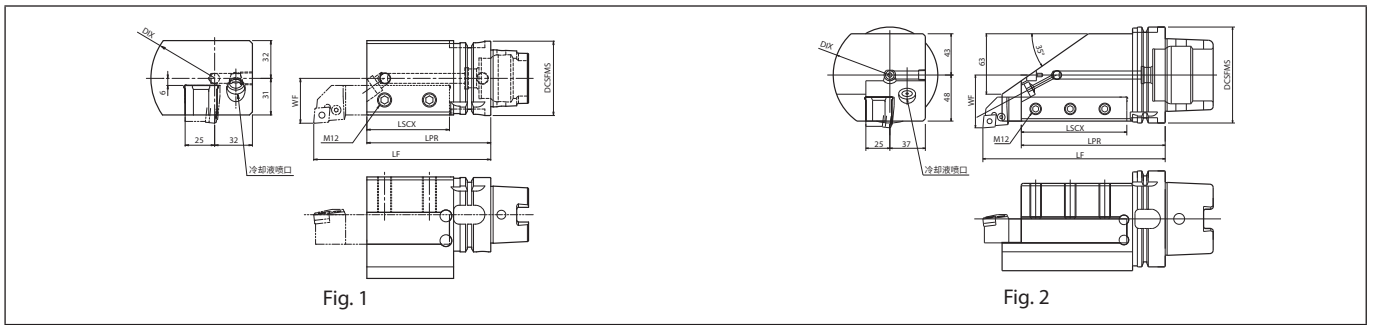


N



刀具系统

方形刀杆安装用刀柄 (外径 / 端面加工)



本图为右手(R)

刀柄尺寸

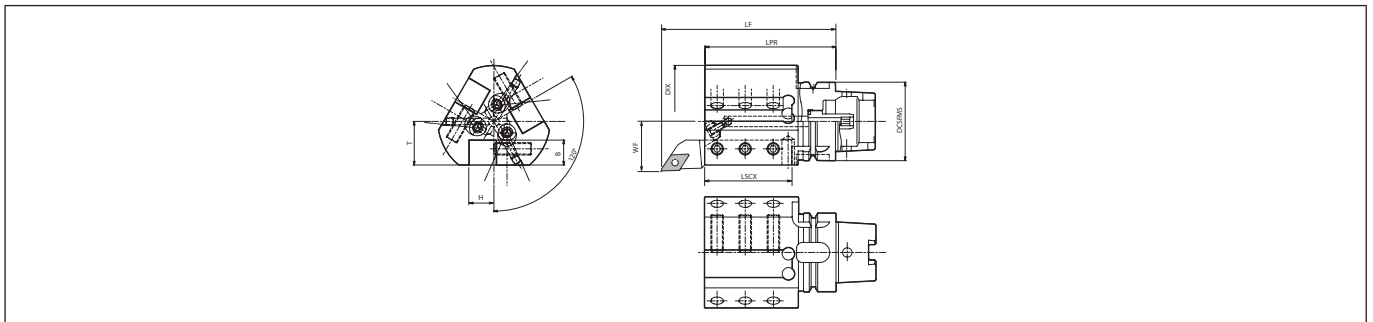
型号	库存		尺寸 (mm)								零件		
											螺钉	冷却水管	扳手
R	L	DCSFMS	DIX	LF	LPR	LSCX	WF						
T63H- S2525%-L-105	●	●	63	108	150	105	70	38	1	HS12X25	CL63-1	LW-6	
T100H- S2525%-L-150	●	●	100	118	190	150	110	55	2	HS12X30	CL100-1	LW-6	

冷却液的喷出方向可调整。

25mm方形刀杆用。

不能安装在山崎 马扎克(株) INTEGREX I, J系列等设备上。

方形刀杆安装用刀柄 (外径 / 端面加工)



本图为右手(R)

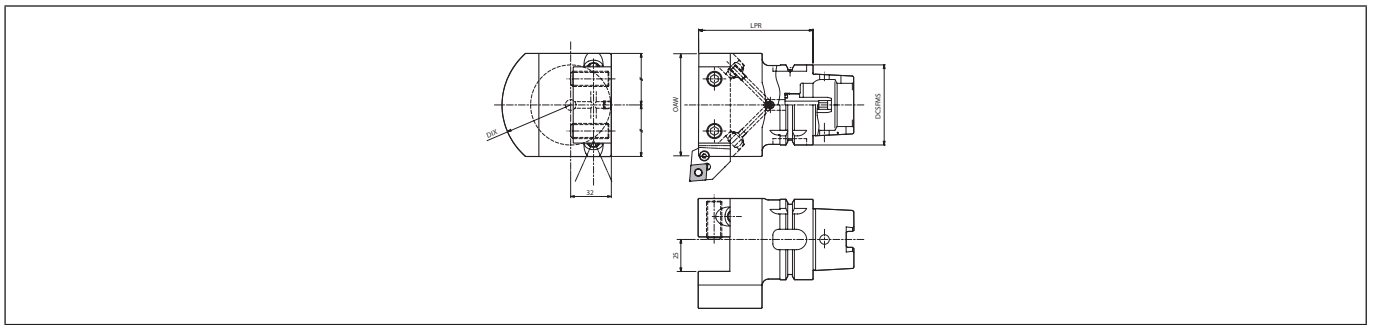
刀柄尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)										零件		
													螺钉	冷却水管	扳手
R	DCSFMS	DIX	H	B	T	LF	LPR	LSCX	WF						
T63H- S2020R-105T	●	●	63	90	20	20	35	150	105	70	40	HS12X30	CL63-1	LW-6	
T100H- S2525R-150T	●	●	100	118	25	25	48	190	150	110	55	HS12X35	CL100-1	LW-6	

冷却液的喷出方向可调整。




●: 标准库存

方形刀杆安装用刀柄 (端面 / 外径加工)



本图为右手(R)

刀柄尺寸

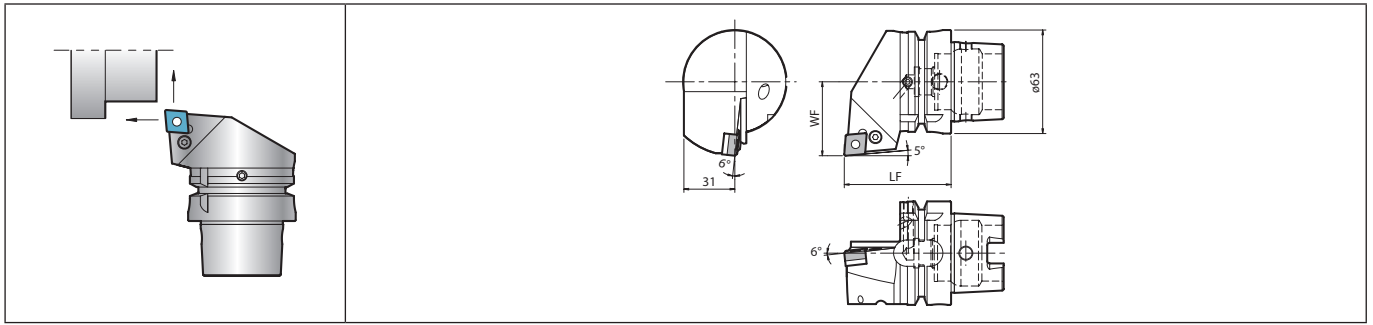
型号	库存	尺寸 (mm)				零件		
		DCSMS	D1	LPR	OAW	螺钉	冷却水管	扳手
								
T63H- S2525-90F S2525-120F	● ●	63	108	90 120	81	HS12X30	CL63-1	LW-6
T100H- S2525-105F S2525-150F	● ●	100	118	105 150	96	HS12X30	CL100-1	LW-6

冷却液的喷出方向可调整。

不能安装在山崎 马扎克(株) INTEGREX I, J系列等设备上。



PCLN (外径 / 端面加工)



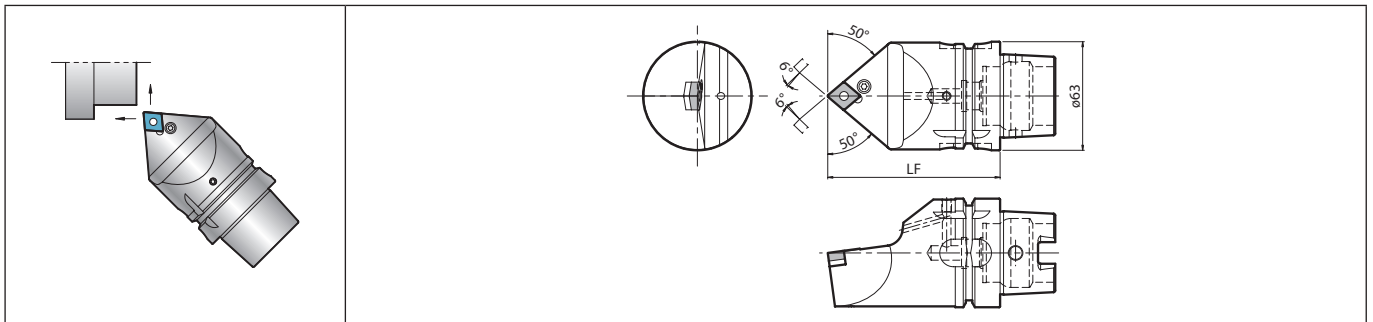
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)		零件							适用刀片
					冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手	
	R	L	LF	WF								
T63H- PCLN%-DX12	●	●	65	45								CN□A1204..., CN□G1204... CN□M1204...

使用SX断屑槽时, 必须更换垫片(另售)。

PCMN (外径 / 端面加工)



刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)		零件							适用刀片
					冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	垫片*	
	N	LF										
T63H- PCMNN-H12	●	100	CL63-1	LL-2N	LS-2N	PC-2	LSP-2	LC-42N	LC-42N-C	LW-3	CN□A1204..., CN□G1204... CN□M1204...	
PCMNN-L12	●	140										

使用SX断屑槽时需要更换垫片(另售)。

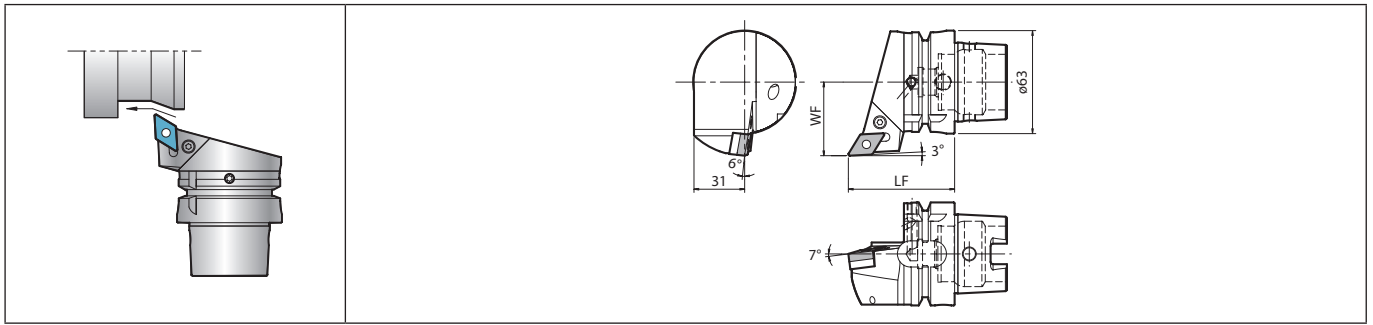
●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
参考页	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B16	B17
用途	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	CQ	CJ	TN-V	PMG	GS	PG	PS	PT
参考页	B17	B17	B17	B17	B17	B17	B18	B18
用途	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工	半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	软钢 小切深
形状								
断屑槽	GT	全周	PH	PX	R/L	P/L-25R	Z	XF
参考页	B18	B18	B18	B19	B23	B23	B23	B19
用途	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	不锈钢/耐热合金	不锈钢/耐热合金	不锈钢/耐热合金
形状								
断屑槽	XP	XQ	XS	SK	FP-TK	TK	MQ	MS
参考页	B19	B19	B19	B19	B19	B20	B20	B20
用途	不锈钢/耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽
参考页	B20	B21	B21	B21	B22	B22	B22	B22
用途	铸铁/高硬度材	铝/有色金属	铝/有色金属	铝/有色金属	耐热合金	耐热合金	耐热合金	高硬度材/铸铁
形状								
断屑槽	陶瓷	P/L-A3	AH	PCD (金刚石)	SQ	SG	P/L-SX	CBN
参考页	B113	B23	B23	C34	B20	B21	B21	C8
用途	高硬度材	高硬度材	高硬度材					
形状								
断屑槽	HH	HL	HD					
参考页	C9	C9	C9					



PDJN (外径 / 仿形加工)



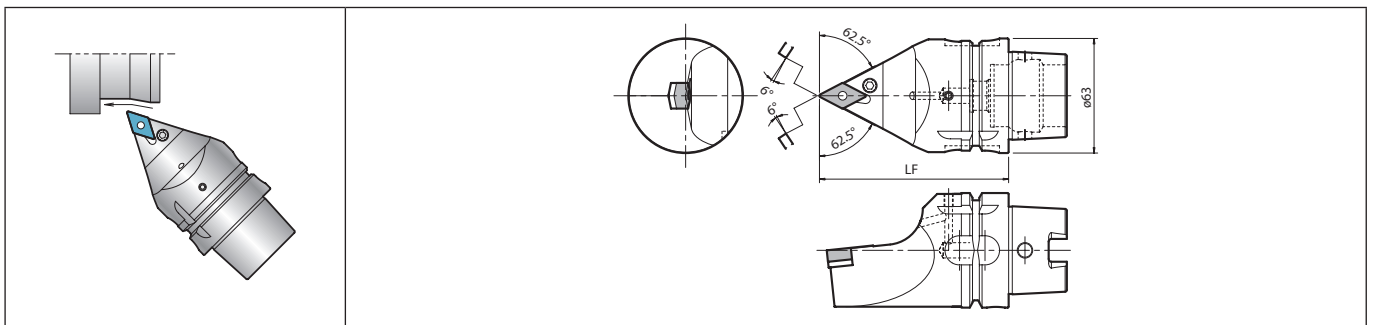
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)		零件								适用刀片
	R	L	LF	WF	冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	垫片*	扳手	
T63H- PDJN ^{R/L} -DX15	●	●	65	45									DN□A1504..., DN□G1504... DN□M1504...

使用刀尖R(RE) = 1.6mm 以上的刀片时, 为防止加工材料与垫片的干涉, 请另行购买带* 符号的垫片使用。

PDNN (外径 / 仿形加工)



刀杆尺寸

型号	库存	尺寸 (mm)	零件								适用刀片
			冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	垫片*	扳手	
T63H- PDN ^N N-H15 PDN ^N N-L15	●	100									DN□A1504..., DN□G1504... DN□M1504...
	●	140									

使用刀尖R(RE) = 1.6mm 以上的刀片时, 为防止加工材料与垫片的干涉, 请另行购买带* 符号的垫片使用。

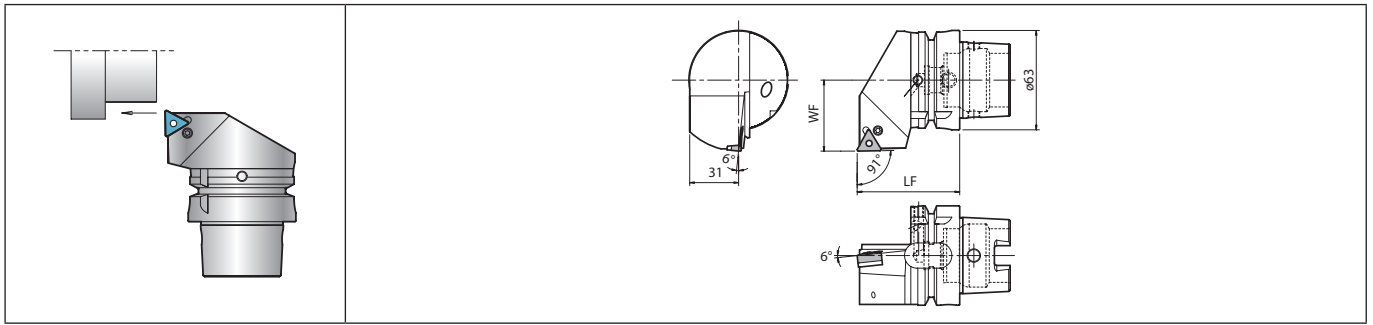
●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	PP	GP	PQ	HQ	CQ	CJ	TN-V	PMG
参考页	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B25	B25
用途	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工
形状								
断屑槽	GS	PG	PS	PT	GT	全周	PH	PX
参考页	B25	B26	B26	B26	B26	B27	B27	B27
用途	半精加工	软钢 小切深	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工	大切深	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	R/L	XF	XP	XQ	XS	SK	R-LD	FP-TK
参考页	B31	B27	B27	B27	B27	B28	B28	B28
用途	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	TK	MQ	MS	MU	KQ	KG	KH	C
参考页	B28	B28	B29	B29	B30	B30	B30	B30
用途	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金
形状								
断屑槽	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	P/A3	AH	PCD (金刚石)	SQ
参考页	B30	B30	B31	B114	B31	B31	C35	B29
用途	耐热合金	高硬度材 / 铸铁	高硬度材	高硬度材	高硬度材			
形状								
断屑槽	SG	CBN	HH	HL	HD			
参考页	B29	C10	C11	C11	C11			











PTGN (外径加工)



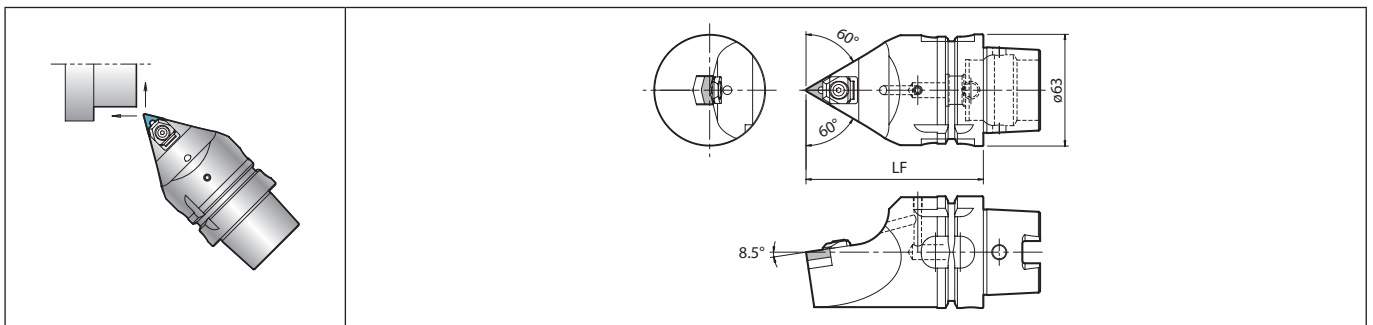
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸








型号	库存		尺寸 (mm)		零件								适用刀片
					冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	垫片*	扳手	
	R	L	LF	WF									
T63H- PTGN [®] /L-DX16	●	●	65	45	CL63-1	LL-1N	LS-1N	PC-1	LSP-1	LT-32N	LT-32N-20	FH-2.5	TN□A1604..., TN□G1604... TN□M1604...

使用刀尖(RE) = 1.6mm 以上的刀片时, 为防止加工材料与垫片的干涉, 请另行购买带* 符号的垫片使用。

WTEN (外径 / 端面加工)



刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)		零件						适用刀片	
					压板组	冷却水管	垫片螺母	金属销	垫片	间隔片		扳手
	N	LF										
T63H- WTENN-H16 WTENN-L16	●	●	100 140		WCS-1N	CL63-1	WN-1	WP-1S	WTN-33	WSP-1	LW-3	TN□A1604..., TN□G1604... TN□M1604...

●: 标准库存

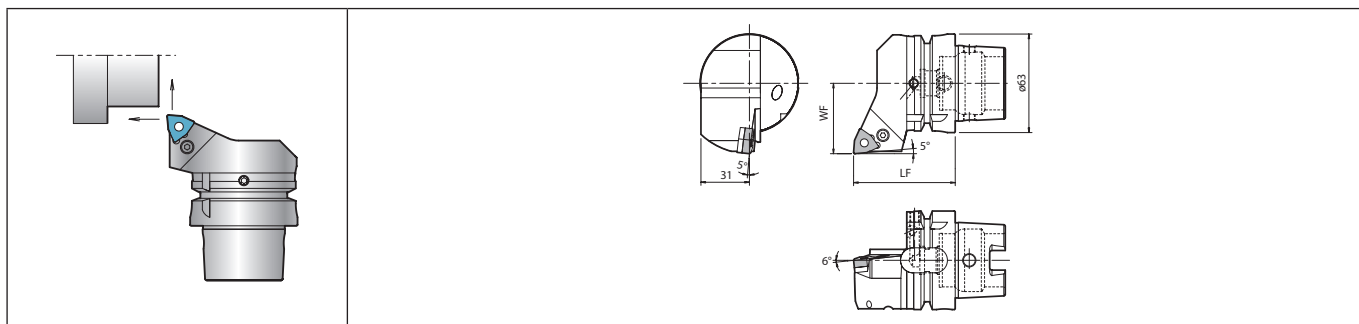


适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	PP	GP	PQ	HQ	CQ	PMG	GS	PG
参考页	B39	B39	B39	B39	B39	B40	B40	B40
用途	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	粗加工	粗加工	粗加工	精加工	精加工
形状								
断屑槽	PS	PT	GT	全周	PH	PX	1/2-SSF	1/2-S
参考页	B40	B40	B40	B40	B41	B41	B45	B45
用途	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	软钢 小切深	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	1/2-B	1/2-C	1/2-25R	XF	XP	XQ	XS	SK
参考页	B45	B46	B46	B41	B41	B41	B41	B42
用途	大切深	半精加工~粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢	铸铁
形状								
断屑槽	R-LD	FP-TK	TK	MQ	MS	MU	1/2-ST	KQ
参考页	B42	B42	B42	B42	B42	B42	B43	B43
用途	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁 / 高硬度材	铝 / 有色金属
形状								
断屑槽	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽	陶瓷	1/2-A3
参考页	B43	B43	B43	B43	B43	B44	B118	B44
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	高硬度材 / 铸铁				
形状								
断屑槽	AH	PCD (金刚石)	SG	CBN				
参考页	B44	C36	B43	C13				

















PWLN (外径 / 端面加工)

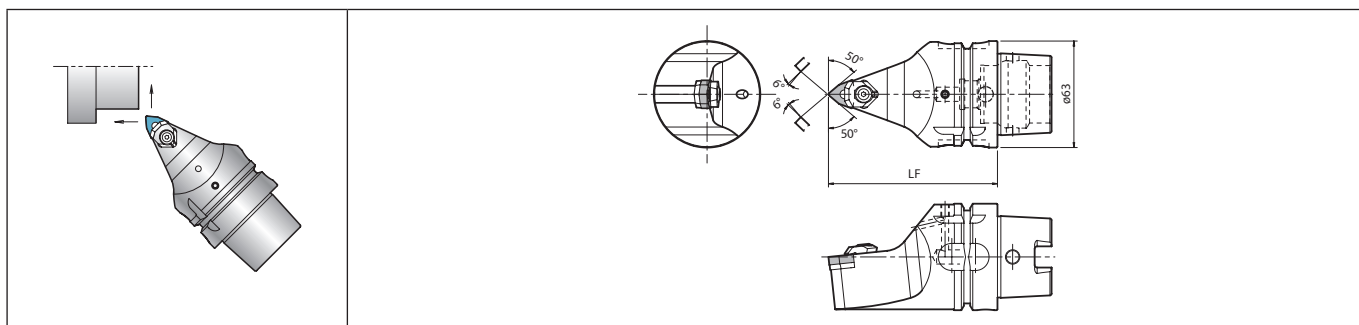


本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。













刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)		零件								适用刀片
					冷却水管	杠杆	紧固螺钉	冲头	金属销	垫片	扳手		
	R	L	LF	WF									
T63H- PWLN [°] /L-DX08	●	●	65	45								WN□A0804..., WN□G0804... WN□M0804...	

WWMN (外径 / 端面加工)


































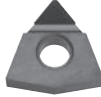
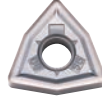
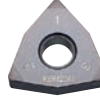


刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)		零件							适用刀片
					压板组	冷却水管	垫片螺母	金属销	垫片	扳手		
	N	LF										
T63H- WWMN-H08 WWMN-L08	●	●	100 140								WN□A0804..., WN□G0804... WN□M0804...	

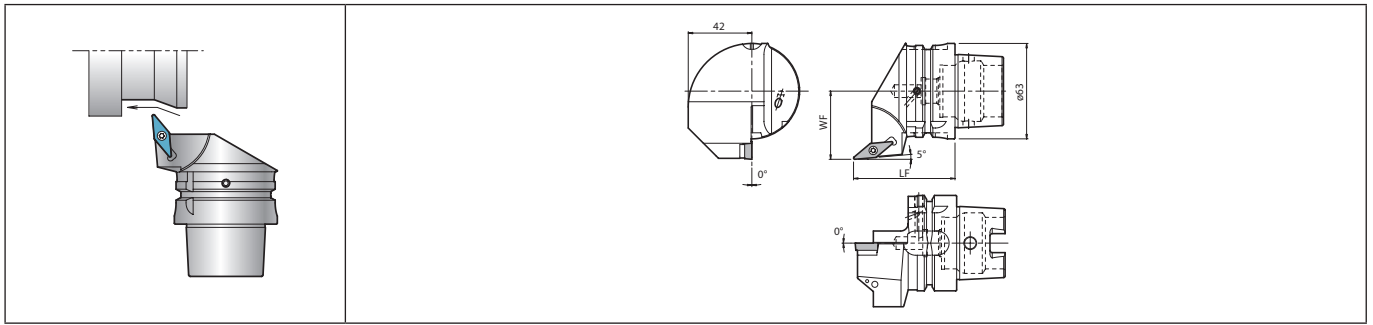
●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工
形状								
断屑槽	WF	WP	WE	WQ	PP	GP	PQ	HQ
参考页	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B50	B51
用途	精加工~半精加工	精加工~半精加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工	半精加工~粗加工
形状								
断屑槽	CQ	CJ	PMG	GS	PG	PS	PT	GT
参考页	B51	B51	B51	B51	B51	B51	B51	B52
用途	粗加工	粗加工	软钢 精加工	软钢 半精加工	软钢 粗加工	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金	不锈钢 / 耐热合金
形状								
断屑槽	全周	PH	XP	XQ	XS	TK	MQ	MS
参考页	B52	B52	B52	B52	B52	B52	B53	B53
用途	不锈钢 / 耐热合金	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁	铸铁
形状								
断屑槽	MU	KQ	KG	KH	C	ZS	GC	无断屑槽
参考页	B53	B53	B53	B53	B54	B54	B54	B54
用途	铝 / 有色金属	铝 / 有色金属	耐热合金	高硬度材 / 铸铁				
形状								
断屑槽	AH	PCD (金刚石)	SG	CBN				
参考页	B54	C38	B53	C15				



SVLB (外径 / 仿形加工)

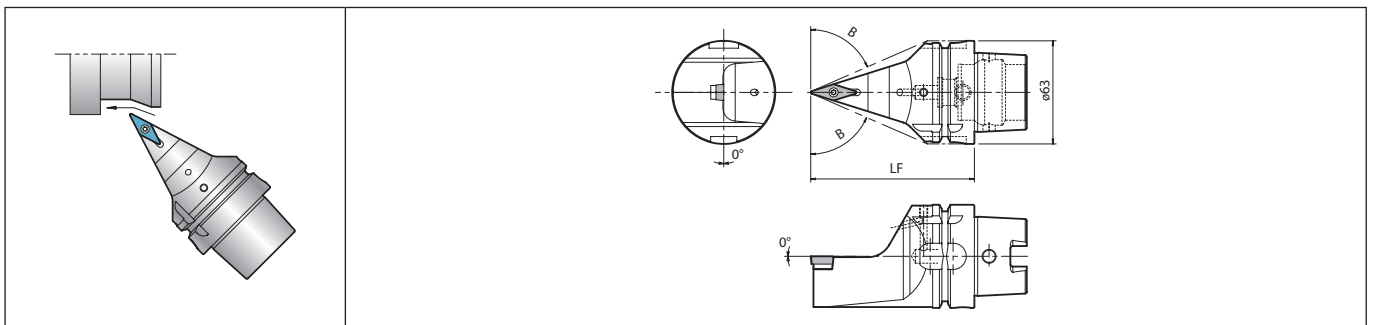


本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)		零件						适用刀片
					冷却水管	紧固螺钉	垫片螺钉	垫片	扳手	扳手	
	R	L	LF	WF							
T63H- SVLB%-DX16N	●	●	65	45							VB-T1604..., VB-W1604... VC-T1604...

SVVB (外径 / 仿形加工)




刀杆尺寸

型号	库存	尺寸 (mm)		零件						适用刀片
				冷却水管	紧固螺钉	扳手	垫片	垫片螺钉	扳手	
		N	LF	B (°)						
T63H- SVVBN-H16N	●	100	66.5	CL63-1	SB-40125TRN	FT-15	SVN-32N	SS-4N	LW-4	VB-T1604..., VB-W1604... VC-T1604...
SVVBN-L16N	●	140	72.5							

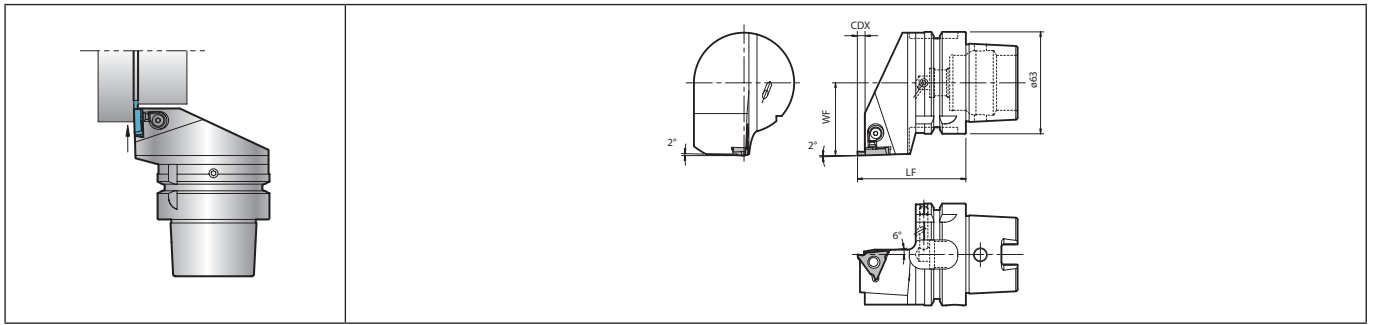
角度B为刀尖与刀柄形成的干涉角。

●: 标准库存

适用刀片

用途	精加工	精加工	精加工	精加工~半精加工	精加工~半精加工	铝 / 有色金属	高硬度材
形状							
断屑槽	PP	GP	VF	HQ	%-Y	PCD (金刚石)	CBN
参考页	B97, B100	B97	B97	B97	B99	C49	C26

KGBA (外径浅槽加工)



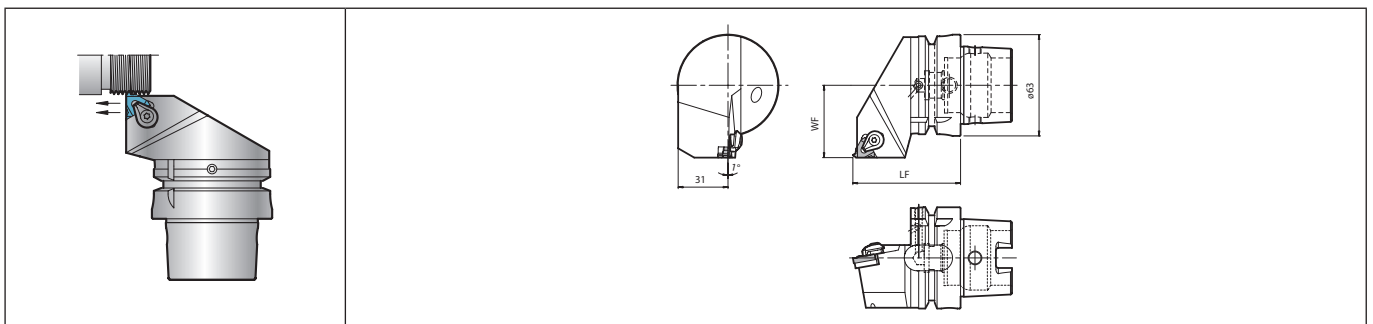
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)			零件			适用刀片 ➡ G6~G12
	R	L	LF	WF	CDX	压板组	冷却水管	扳手	
T63H- KGBA%-16	●	●	67	45	2.5	LGBA-16%L	CL63-1	FT-15	GBA32%L 型
KGBA%-22-15	●	●			4	LGBA-22%L			GBA43%L 型
KGBA%-22-25	●	●			4.5				
KGBA%-22-35	●	●			5.5				

CDX: 指的是刀杆面至刀尖为止的距离。

KTN (外径螺纹加工)



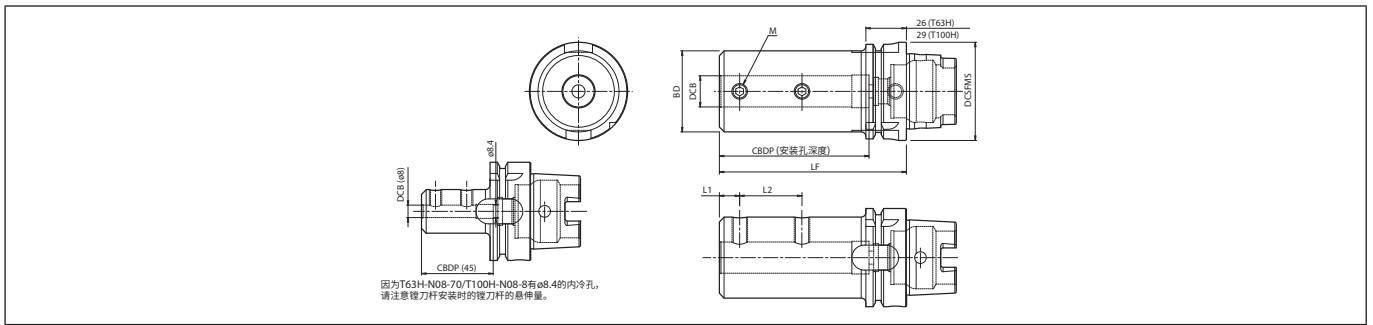
本图为右手(R) | 右手(R)刀杆适用右手(R)刀片, 左手(L)刀杆适用左手(L)刀片。

刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)		零件						适用刀片 ➡ J6, J8, J10 J12, J14, J16 J18, J20
	R	LF	WF	压板组	压板组	冷却水管	垫片螺钉	垫片	扳手	扳手	
T63H- KTNR-16	●	67	45	CPS-55	-	CL63-1	SP3X8	TN-32	-	FT-15	16ER 型
KTNR-22	●			-	CPS-65			TN-43	LW-3		-

●: 标准库存

镗刀杆 / 钻头安装用刀柄

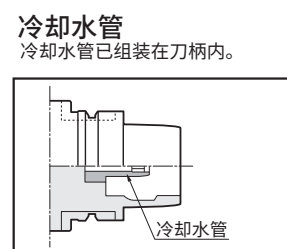
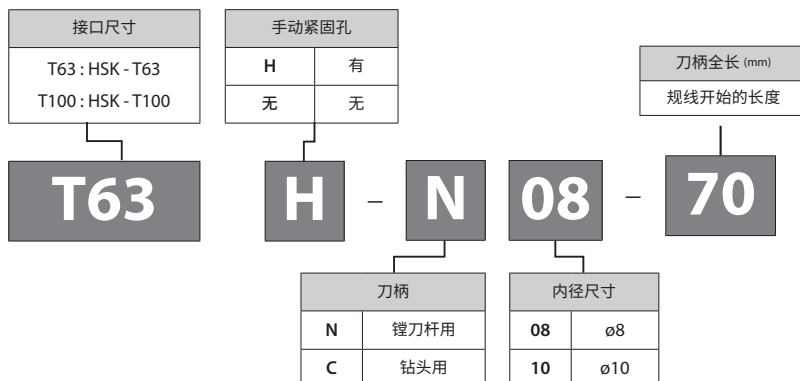


刀杆尺寸

型号	库存	尺寸 (mm)							M	零件			备注
		DCB	DCSFMS	BD	LF	CBDP	L1	L2		螺钉	冷却水管	扳手	
T63H- N08-70 N10-80 N12-90 N16-100 N20-120 N25-140 N32-160	● 8	63	28	70	45	9	20	M8	HS8X10	CL63-1		镗刀杆安装用	
	● 10		35	80	55		22		HS8X12				
	● 12		42	90	65		30	HS10X16					
	● 16		48	100	75	11	40	M10	HS10X16				LW-5
	● 20		52	120	95	13	50	M12	HS12X16				LW-6
	● 25		56	140	115	13	50	M12	HS12X12				LW-6
	● 32		56	160	135	13	60	M12	HS12X12				LW-6
T63H- C20-75 C25-85 C32-90 C40-100	● 20	63	52	75	50	15	22	M10	HS10X16	CL63-1		*钻头安装用	
	● 25		56	85	58		28	M12	HS12X16				
	● 32		56	90	62	30	M12	HS12X12					
	● 40		68	100	72	18	35	M16	HS16X12				LW-8
	● 40		68	100	72	18	35	M16	HS16X12				LW-8
T100H- N08-80 N10-90 N12-100 N16-110 N20-130 N25-150 N32-170	● 8	100	28	80	45	9	20	M8	HS8X10	CL100-1		镗刀杆安装用	
	● 10		35	90	55		22		HS8X12				
	● 12		42	100	65		30	M10	HS10X16				LW-5
	● 16		48	110	75	11	40	M10	HS10X16				LW-5
	● 20		52	130	95	13	50	M12	HS12X18				LW-6
	● 25		62	150	115	13	50	M12	HS12X18				LW-6
	● 32		72	170	135	13	60	M12	HS12X20				LW-6
T100H- C20-85 C25-90 C32-95 C40-105	● 20	100	52	85	50	15	22	M10	HS10X16	CL100-1		*钻头安装用	
	● 25		62	90	58		20	M16	HS16X18				
	● 32		72	95	62	20	M16	HS16X18	LW-8				
	● 40		82	105	72	25	M16	HS16X20	LW-8				
	● 40		82	105	72	25	M16	HS16X20	LW-8				

* 比镗刀杆安装用刀柄全长短。

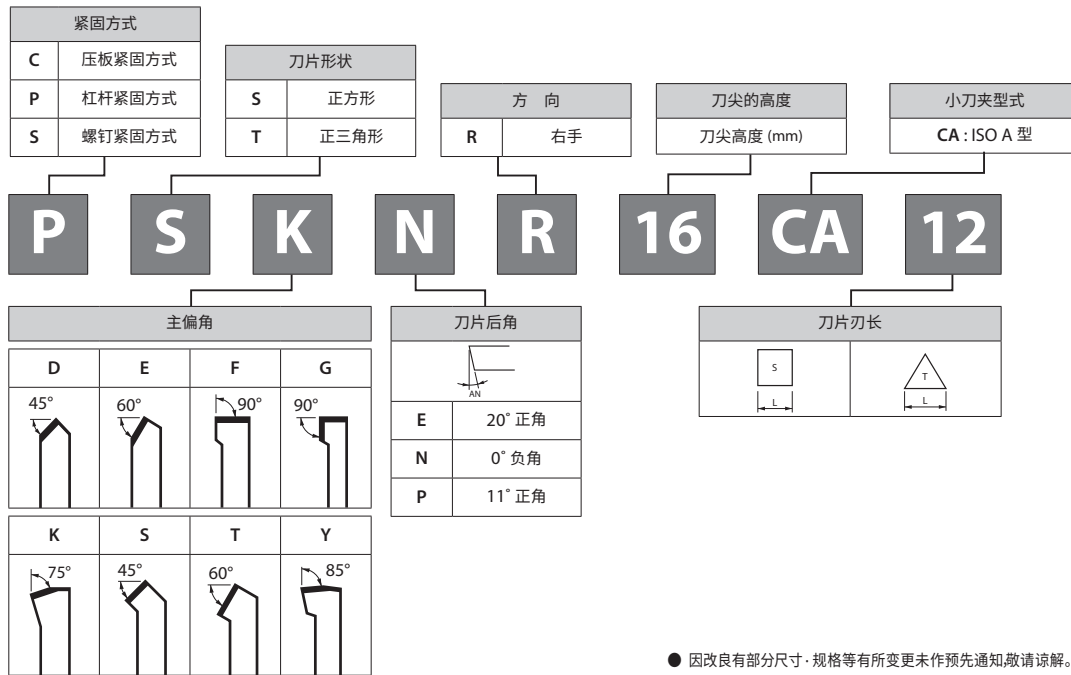
型号确认方法(镗刀杆 / 钻头用)



●: 标准库存



型号确认方法(方形刀杆)



紧固方式

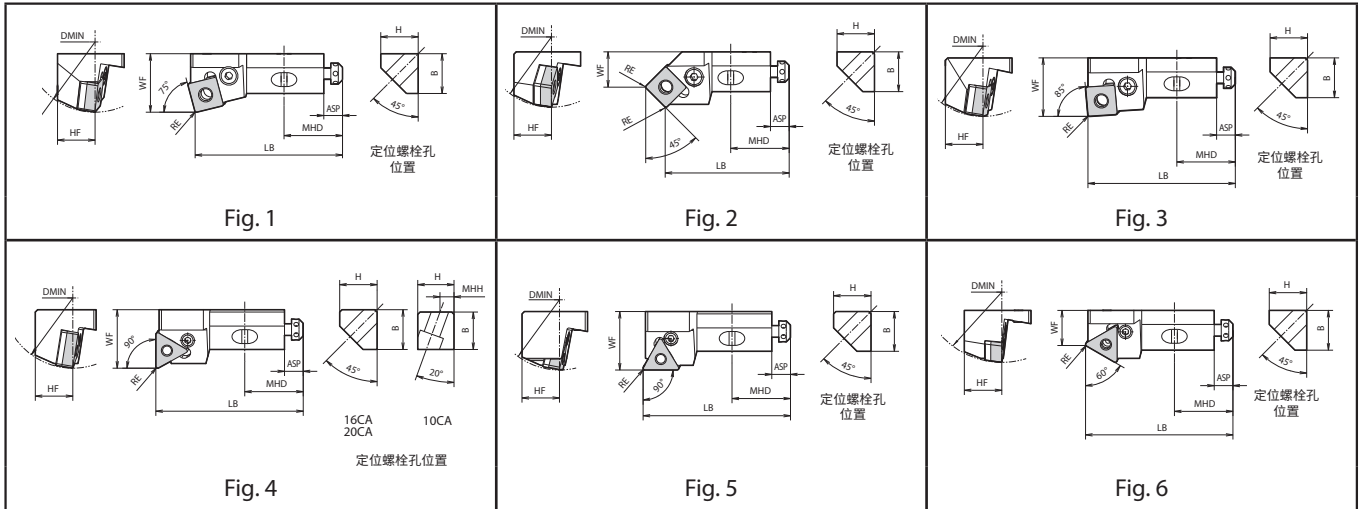
名称	结构	特长	名称	结构	特长
压板紧固 (C)		<ul style="list-style-type: none"> 强力锁紧 正角刀片…低切削阻力 	杠杆紧固 (P)		<ul style="list-style-type: none"> 刀片的更换容易 通用
螺钉紧固 (S)		<ul style="list-style-type: none"> 结构简单 零件数少 精加工~半精加工用 			

N

刀具系统

杠杆紧固方式

形状[本图为右手(R)]



刀杆尺寸

型号	库存	尺寸 (mm)								标准刀尖 R(RE)	最小加工径 DMIN (mm)	Fig.	适用刀片	* 适用刀片 参考页		
		H	B	LB	MHD	ASP	MHH	HF	WF							
PSKNR	16CA12	非	16	17	63	25	8	-	16	25	0.8	60	1	SN□A	1204..	B34 B37 B117 C12
PSSNR	16CA12	非			53											
PSYNR	16CA12	非			63											
PTFNR	10CA11	非	12.5	11	50	20	8	5	10	14	0.4	40	4	TN□A TN□G	1103..	B44 B45
	16CA16	非	15.5	16	63	25	8	-	16	25	0.8	60		TN□A TN□G	1604..	B39 B46 B118 C13 C36
	20CA22	非	20	19	70	30	10	-	20	25	70	2204..				
PTGNR	16CA16	非	16	17	63	25	8	-	16	25	0.8	60	5	TN□G TN□M	1604..	
PTTNR	16CA16	非														

* 适用刀片参考页 (TN□G2204.., TN□M2204..) B39, B40, B41, B43, B46

零件

型号	杠杆	紧固 螺钉	垫片	金属销	冲头	扳手	径向调整 螺钉	轴向调整 螺钉	扳手	轴向螺钉型 扳手	隔片	定位 螺栓	扳手			
PSKNR	16CA12	LL-2N	LS-2N	LS-42	LSP-2	PC-2	LW-3	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0816B SM1016B	HH8X25	LW-6		
PSSNR	16CA12															
PSYNR	16CA12															
PTFNR	10CA11	LL-03N	LS-03N	-	P-03	-	FH-2	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5		
	16CA16	LL-1N	LS-1N	LT-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5	HS5X5	AJM6	LW-2.5					SM0816B SM1016B	HH8X25
	20CA22	LL-2N	LS-2N	LT-42N	LSP-2	PC-2	LW-3								SM0820B SM1020B	
PTGNR	16CA16	LL-1N	LS-1N	LT-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5	-	AJM5F	-	-	SM0816B SM1016B	HH8X25	-		
PTTNR	16CA16															

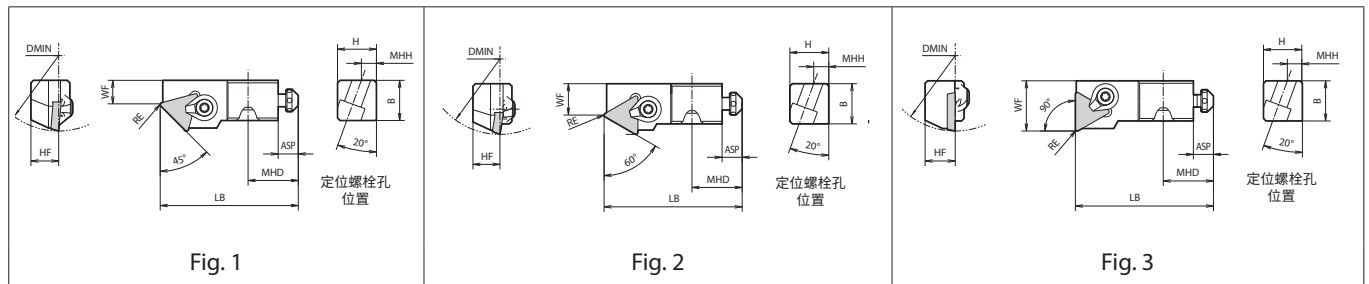
注1) 带1组不同厚度的隔片2枚。

非: 非标准品



压板紧固方式

形状[本图为右手(R)]



刀杆尺寸

型号	库存	尺寸 (mm)								标准刀尖 R(RE)	最小加工径 DMIN (mm)	Fig.	适用刀片	适用刀片 参考页	
		H	B	LB	MHD	ASP	MHH	HF	WF						
CTDPR	10CA11	非	12.5	11	50	20	8	5	10	7	0.4	38	1	TP□N TP□R	B95 B96 B122 C25 C48
	12CA16	非	15.5	16	55			6	12	10	0.8	50			
CTEPR	10CA11	非	12.5	11	50			5	10	9	0.4	38	2		
	12CA16	非	15.5	16	55			6	12	13	0.8	50			
CTFPR	10CA11	非	12.5	11	50			5	10	14	0.4	38	3		
	12CA16	非	15.5	16	55			6	12	20	0.8	50			

适用零件

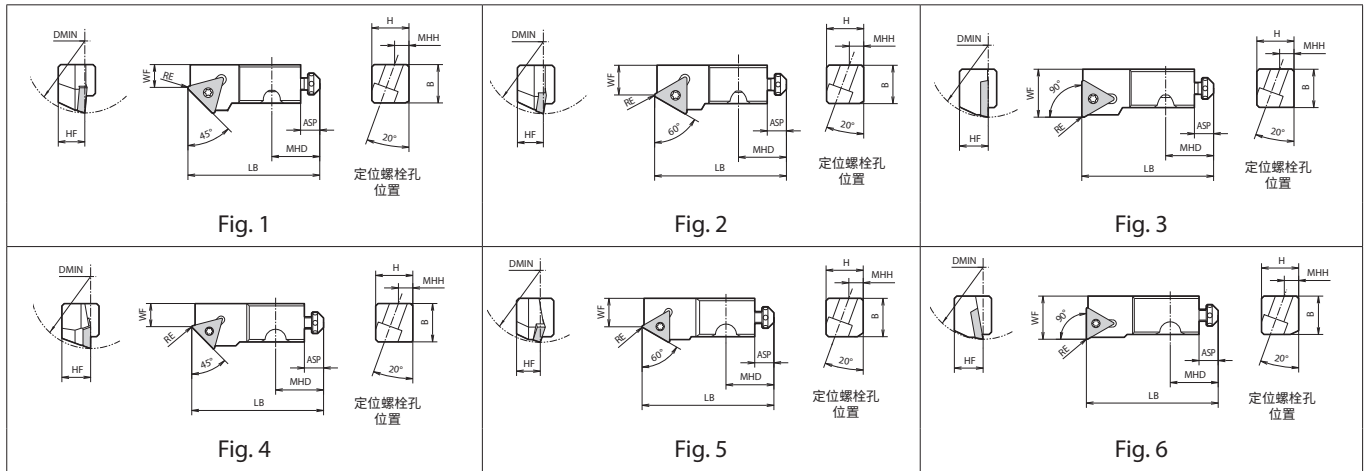
型号		压板组	扳手	径向调整 螺钉	轴向调整 螺钉	扳手	轴向螺钉型 扳手	隔片	定位螺栓	扳手
CTDPR	10CA11	CPS-4V	FT-10	HS4X4	AJMSF	LW-2	SW-1.8	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5
	12CA16	CPS-5V	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20	
CTEPR	10CA11	CPS-4V	FT-10	HS4X4		LW-2		SM0810A SM1010A	HH6X16	
	12CA16	CPS-5V	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0810A SM1010A	HH6X20	
CTFPR	10CA11	CPS-4V	FT-10	HS4X4		LW-2		SM0810A SM1010A	HH6X16	
	12CA16	CPS-5V	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0812A SM1012A	HH6X20	

注1) 附带1组不同厚度的隔片2枚。

非: 非标准品

螺钉紧固方式

形状[本图为右手(R)]



刀杆尺寸

型号	库存	尺寸 (mm)								标准刀尖 R(RE)	最小加工径 DMIN (mm)	Fig.	适用刀片	适用刀片参考页				
		H	B	LB	MHD	ASP	MHH	HF	WF									
STDPR	10CA11	非	12.5	11	50	20	8	5	10	7	0.4	38	1	1103..	B88 B94 C23 C46 C47			
	12CA16	非	15.5	16	55			6	12	10	0.8					50		
STEPR	10CA11	非	12.5	11	50			5	10	9	0.4	38				2	TP□H TP□T TPGB	
	12CA16	非	15.5	16	55			6	12	13	0.8	50						
STFPR	10CA11	非	12.5	11	50			5	10	14	0.4	38				3		1103..
	12CA16	非	15.5	16	55			6	12	20	0.8	50						1603..
STDER	12CA13	非	15.5	16	55	20	8	6	12	10	0.4	50	4	TEGW	1303..			
STEER	12CA13	非								12						6		
STFER	12CA13	非								18							6	

零件

型号	紧固螺钉	扳手	径向调整螺钉	轴向调整螺钉	扳手	轴向螺钉型扳手	隔片	定位螺栓	扳手		
STDPR	10CA11	SB-3TR	FT-10	HS4X4	AJM5F	LW-2	SM0810A SM1010A	HH6X16	LW-5		
	12CA16	SB-4TR	FT-15	HS5X5		LW-2.5		SM0812A SM1012A		HH6X20	
STEPR	10CA11	SB-3TR	FT-10	HS4X4		LW-2		SW-1.8		SM0810A SM1010A	HH6X16
	12CA16	SB-4TR	FT-15	HS5X5		LW-2.5				SM0812A SM1012A	HH6X20
STFPR	10CA11	SB-3TR	FT-10	HS4X4		LW-2				SM0810A SM1010A	HH6X16
	12CA16	SB-4TR	FT-15	HS5X5		LW-2.5				SM0812A SM1012A	HH6X20
STDER	12CA13	SB-3080TR	FT-10	HS4X4	AJM5F	LW-2	SW-1.8		SM0812A SM1012A	HH6X20	LW-5
STEER	12CA13										
STFER	12CA13										

注1) 附带1组不同厚度的隔片2枚。

非: 非标准品



刀具系统