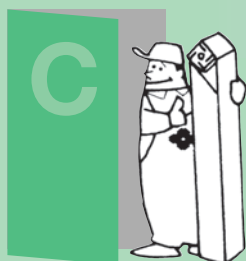


外径车刀

C1 ~ C48

C



负型	CN□□刀片适用刀杆	SEC-外径加工车刀系列	C2
正型	CC□□刀片适用刀杆	SEC-外径车刀型号的称呼方法及刀头位置尺寸	C4
负型	DN□□刀片适用刀杆	SEC-外径车刀的锁紧构造	C6
正型	T-REX车刀 DC□□刀片适用刀杆	SEC-外径车刀 内冷刀杆	C8
负型	RCM□□刀片适用刀杆	DCLN-J型 / DCLN型	C10
正型	SN□□刀片适用刀杆	PCLN型	C11
负型		PCBN型 / PCFN型	C12
正型	SP□□刀片(无孔)适用刀杆	SCLC型	C13
负型	TN□□刀片适用刀杆	DDJN-J型 / DDJN型	C14
正型		DDHN型 / DDNN型	C15
负型		PDJN型	C16
正型	TP□□刀片(无孔)适用刀杆	SumiTurn T-REX车刀	C17
负型		SDJC型	C19
正型		PRGC型 / PRDC型	C20
负型		DSBN型 / DSDN型	C21
正型		DSSN型 / PSBN型	C22
负型		PSDN型	C23
正型		PSSN型 / PSKN型	C24
负型		ESBN型 / ESDN型	C25
正型		ESSN型 / ESKN型	C26
负型		CSR型 / CSDP型(FP11型 / 14型)	C27
正型		CSKP型(FP15型)	C28
负型		DTGN型 / DTFN型	C29
正型		PTGN型 / PTTN型	C30
负型		PTFN型	C31
正型		ETGN型 / ETAN型	C32
负型		ETFN型	C33
正型		ETEN型 / ETXN型	C34
负型		MTJN型 / MTXN型	C35
正型		CTGP型 / CTAP型(FP22型 / 21型)	C36
负型		CTFP型(FP25型)	C37
正型		DVJN-J型 / DVJN型	C38
负型		DVJN型 / DVJN型	C38
正型		DVJN / DVQN型	C39
负型		SVLC型 / SVJC型	C40
正型		SVVC型 / SVPC型	C41
负型		DWLN-J型 / DWLN型	C42
正型		PWLN型 / MWLN型	C43
正型	铝轮毂加工用	铝轮毂加工用车刀系列	C44
		SEC-MV型仿形车刀	C45
		SEC-GD型仿形车刀	C46
	双重锁紧式车刀	锁紧安装用零件	C48

库存标识和记号

- 记号：标准库存品
- 记号：计划在将来被各页记载的新产品替换
- ▲记号：计划在将来被新产品替换、改为接单生产或停止生产(请确认有无库存。)

- *记号：准标准库存品(请确认有无库存)
- 记号：计划备库品(请确认有无库存)
- 无记号：接单生产
- 记号：不生产

SEC- 外径加工车刀系列

外径车刀

C



概要

作为机夹式车刀的先驱，自从在日本开始销售机夹式车刀（1959年压板式 [2型SEC车刀]，1960年偏心锁紧式 [3型SEC车刀]）以来，历经60年长期不懈地开发改良、已推出多款 [SEC刀具]。目前，仅外径加工用车刀，已经推出如下图所示适用各种用途的系列产品。

※“SEC”：Steady & Easy Clamp（可靠、简便的夹持）的简称，是本公司机夹式刀具的简称

刀具一览表

用途		一般加工(端面加工)		一般加工·仿形加工		一般加工				
刀片形状		80°菱形		55°菱形		三角形				
构造	类型									
双重锁紧	M型车刀	 DCLN-J C10 DCLN C10	 DDJN-J C14 DDJN C14	 DDHN C15	 DDNN C15	 DTGN C29	 DTFN C29	 MTJN C35	 MTXN C35	
	TREX车刀	-	-	 DTR55C SumiTurnT-REX C17	 DTR55Q SumiTurnT-REX C17	-	-	-	-	
偏心轴锁紧	30型车刀	-	-	-	-	 ETGN C32	 ETAN C32	 ETFN C33	 ETEN C34	 ETXN C34
杠杆锁紧	70型车刀	 PCLC D17 D22	 PCLN C11	 PDJC D18 D24	-	 PTGN C30	 PTTN C30	 PTFN C31	 PTXN D20	
		 PCBN C12	 PCFN C12	 PDJN C16	-	-	-	-	-	
螺钉锁紧	迷你车刀	 SCLC C13 D17 D22	 SCAC D17 D23	 SDJC C19 D18 D24	 SDAC D19 D25	 STGC D27	 STAC D27	-	-	
		-	-	 SDNC D25	 SDPC D19	压板式 40型车刀	 CTGP/CTAP [FP22/FP21] C36	 CTFP [FP25] C37	-	

[]内为以往型式，〈 〉为车刀的前切削角。加工时，请注意干涉。

背面锁紧 内冷式

外径加工车刀系列

性能比较表

系列	锁紧机构						前角		锁紧刚性	操作性	安装精度	切屑排出
	P 杠杆式	E 偏心轴式	C 杠杆式	M 偏心轴+ 压板式	S 螺钉锁紧式	D 双重锁紧式	负型	正型				
SumiTurn T-REX 车刀						○	○	◎	◎	◎	○	
SEC-D 型车刀						○	○	◎	◎	◎	○	
SEC-70 型车刀	○						○	◎	◎	◎	◎	
SEC-30 型车刀		○					○	△	○	△	◎	
SEC-M 型车刀				○			○	◎	◎	○	○	
住友 CBN PR 型刀杆	○						○	◎	◎	◎	◎	

◎记号: 优秀 (第一推荐) ◎记号: 优秀 ○记号: 优 △记号: 好

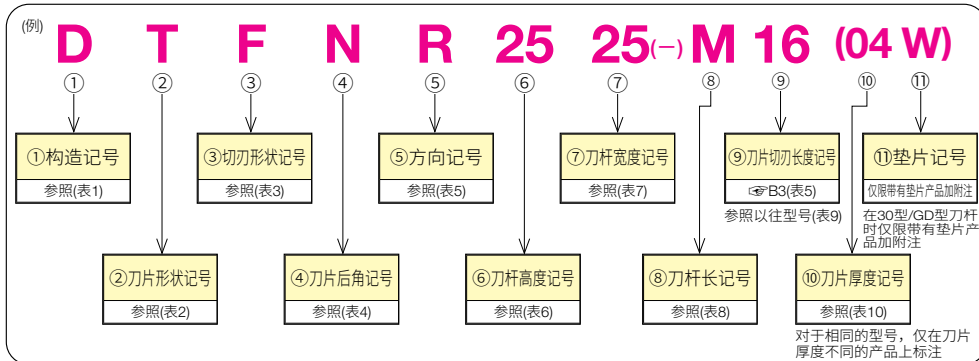
刀具一览表

用途	一般加工	一般加工 · 仿形加工	一般加工	一般加工	特殊加工				
刀片形状	六角形 W	35°菱形 V	正方形 S			圆形 R			
构造	类型								
双重锁紧	M型车刀	MWLN C43	DVJN-J DVJN C38 C38	DVVN C39	DSBN C21	DSDN C21	DSSN C22	-	-
	D型车刀	DWLN-J DWLN C42 C42	DVQN C39	-	-	-	-	-	-
偏心轴锁紧	30型车刀	-	-	-	ESBN C25	ESDN C25	ESSN C26	ESKN C26	-
杠杆锁紧	70型车刀	PWLN C43	-	-	PSBN C22	PSDN C23	PSSN C24	PSKN C24	PRGC C20
		-	-	-	-	-	-	-	PRDC C20
螺钉锁紧	迷你车刀	-	SVPC C41 D28 SVPP D29	SVLC C40 D28 SVLP D29	SSBC D26	-	-	-	-
	SV型仿形车刀	-	SVJC C40 D20	SVVC C41	压板式 40圆块车刀	CSRPF11 C27	CSDPF14 C27	CSKPF15 C28	BNRN L139

[] 内为以往型式, < > 为车刀的前切刃角。加工时, 请注意干涉。

SEC- 外径车刀型号的称呼方法

■ SEC-外径车刀型号的称呼方法



● 例



(表1)

①构造记号					
记号	锁紧方式	构造示例	记号	锁紧方式	构造示例
C	压板式		M	压板式 + 偏心轴式	
D	双重锁紧式		P	杠杆式 (双面锁紧)	
E	偏心轴式 (单面锁紧)		S	螺钉锁紧式	

(表2)

②刀片形状记号			
记号	刀片形状	记号	刀片形状
A	平行四边形 顶角85°	M	菱形 顶角86°
B	平行四边形 顶角82°	O	正八边形
C	菱形 顶角80°	P	正五边形
D	菱形 顶角55°	R	圆形
E	菱形 顶角75°	S	正方形
F	菱形 顶角50°	T	正三角形
H	正六边形	V	菱形 顶角35°
K	平行四边形 顶角55°	W	等边不等角六边形
L	长方形		

(表4)

④刀片后角记号	
记号	后角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	特殊后角

(表5)

⑤方向记号					
记号	右手刀	记号	左手刀	记号	无方向
R		L		N	

(表3)

③切刃形状记号 (—表示主切刃)					
记号	形状	偏置	记号	形状	偏置
A*		无	L		有
B		无	N		无
D		无	R		有
E		无	S		有
F*		有	T		有
G*		有	U		有
J		有	V		无
K		有	Y		有

(表6)

⑥刀杆高度记号		⑦刀杆宽度记号	
记号	高度(mm)	记号	宽度(mm)
12	12	12	12
16	16	16	16
20	20	20	20
25	25	25	25
32	32	32	32
40	40	40	40
50	50	50	50

刀杆高和宽的尺寸以mm为单位, 用2位整数来标识。

(表7)

⑧刀杆长记号	
记号	长度(mm)
F	80
H	100
K	125
M	150
N	160
P	170
Q	180
S	250
T	300
U	350

(表8)

⑨刀片内切圆记号		刀片厚度记号	
记号	内切圆(mm)	记号	厚度(mm)
3	9.525	2	3.18
4	12.70	3	4.76
5	15.875	4	6.35
6	19.05	5	7.94
8	25.40	6	9.52

以往型号采用内切圆记号和刀片厚度记号组合使用, 用2位数表示。

(表9)仅适用于以往型号

圆形刀片时	
记号	内切圆(mm)
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32

关于部分产品的以往型号也有用“.”替代字母的情况。

(表10)

⑩刀片厚度记号			
记号	厚度(mm)	记号	厚度(mm)
X1	1.40/1.80*	04	4.76
01	1.59	05	5.56
02	2.38	06	6.35
T2	2.78	07	7.94
03	3.18	09	9.52
T3	3.97		

*CCET03X1→1.40, CCET04X1→1.80

※本公司产品为91°。

刀头位置尺寸

■ 切刀位置尺寸与刀尖半径位置尺寸

● 各刀尖半径的切刀位置尺寸(ISO规格)

(表中的X及Y值, 是当横前角及切刀倾角为0°时的数值)

切刀形状			尺寸(mm)			切刀形状			尺寸(mm)		
记号	形状图	刀头放大图	RE	X	Y	记号	形状图	刀头放大图	RE	X	Y
A			0.4	0.291	—	L			0.4	0.040	0.040
			0.8	0.581	—				0.8	0.079	0.079
			1.2	0.872	—				1.2	0.119	0.119
			1.6	1.162	—				1.6	0.159	0.159
			2.4	1.743	—				2.4	0.238	0.238
B			0.4	0.089	0.024	N			0.4	0.463	0.263
			0.8	0.178	0.048				0.8	0.925	0.471
			1.2	0.268	0.072				1.2	1.388	0.707
			1.6	0.357	0.096				1.6	1.850	0.943
			2.4	0.535	0.143				2.4	2.776	1.414
D			0.4	0.164	0.164	R			0.4	0.089	0.024
			0.8	0.329	0.329				0.8	0.178	0.048
			1.2	0.493	0.493				1.2	0.268	0.072
			1.6	0.658	0.658				1.6	0.357	0.096
			2.4	0.986	0.986				2.4	0.535	0.143
E			0.4	0.396	0.229	S			0.4	0.164	0.164
			0.8	0.793	0.458				0.8	0.329	0.329
			1.2	1.190	0.687				1.2	0.493	0.493
			1.6	1.587	0.916				1.6	0.658	0.658
			2.4	2.381	1.374				2.4	0.986	0.986
F			0.4	—	0.291	T			0.4	0.396	0.229
			0.8	—	0.581				0.8	0.793	0.458
			1.2	—	0.872				1.2	1.190	0.687
			1.6	—	1.162				1.6	1.587	0.916
			2.4	—	1.743				2.4	2.381	1.374
G			0.4	0.291	—	U			0.4	0.253	0.058
			0.8	0.581	—				0.8	0.506	0.116
			1.2	0.872	—				1.2	0.759	0.175
			1.6	1.162	—				1.6	1.013	0.233
			2.4	1.743	—				2.4	1.519	0.350
J			0.4	0.344	0.033	V			0.4	0.923	0.291
			0.8	0.687	0.079				0.8	1.846	0.582
			1.2	1.031	0.118				1.2	2.770	0.873
			1.6	1.375	0.157				1.6	3.693	1.164
			2.4	2.062	0.236				2.4	5.537	1.746
K			0.4	0.024	0.089	Y			0.4	0.002	0.033
			0.8	0.048	0.178				0.8	0.005	0.066
			1.2	0.072	0.268				1.2	0.008	0.099
			1.6	0.096	0.357				1.6	0.011	0.132
			2.4	0.143	0.535				2.4	0.017	0.198

外径车刀

C

● 刀片刀尖半径位置的计算方法

刀尖半径位置的计算方法			计算B所用的IC、RE的值			
形状	计算公式	内切圆额定值	计算用IC	刀尖半径记号	额定值	计算用RE
	$B=3/2d-RE$	3.97	3.9688	02	0.2	0.203
	$B=(\sqrt{2}-1)\times(d/2-RE)$	4.76	4.7625	04	0.4	0.397
	$B=(1/\sin(\theta/2)-1)\times(d/2-RE)$	5.56	5.5562	08	0.8	0.794
		6.35	6.3500	12	1.2	1.191
		7.94	7.9375	16	1.6	1.588
		9.525	9.5250	24	2.4	2.381
		12.70	12.7000			
		15.875	15.8750			
		19.05	19.0500			
		25.40	25.4000			

SEC- 外径车刀的锁紧构造

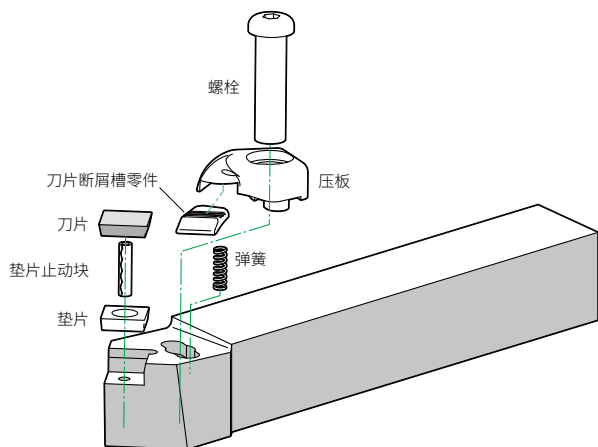
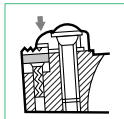
SEC-外径车刀的锁紧构造一览(例)

外径车刀

C

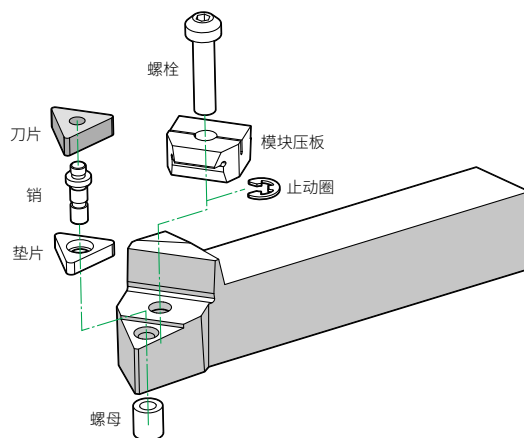
C 压板式

CSR型 / CSDP型 / CSKP型 / CTGP型 / CTAP型 / CTFP型



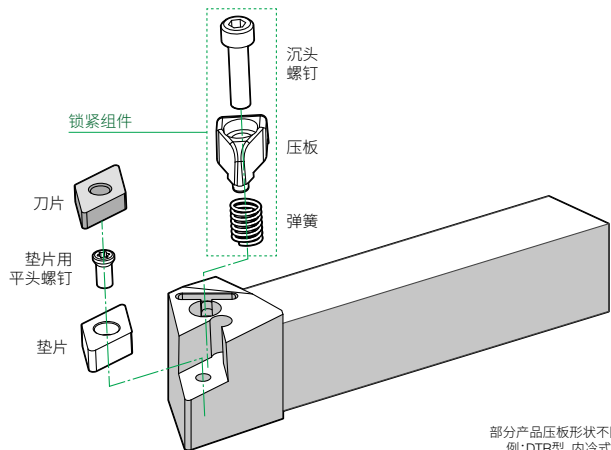
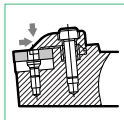
M 压板式+偏心轴式

MTJN型 / MTXN型 / MWLN型



D 双重锁紧式

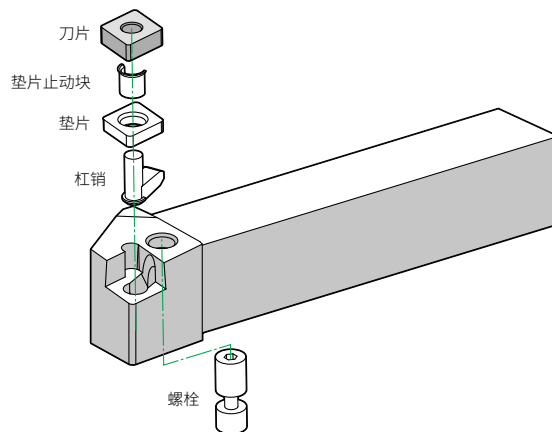
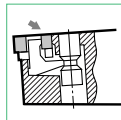
DCLN(-J)型 / DDJN(-J)型 / DDHN型 / DDNN型
DSBN型 / DSDN型 / DSSN型 / DTGN型 / DTFN型
DVJN(-J)型 / DVVN型 / DVQN型 / DWLN(-J)型 / DTR型(T-REX)



部分产品压板形状不同。
例：DTR型、内冷式(-J)

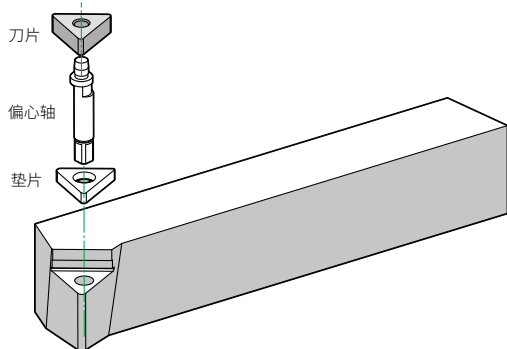
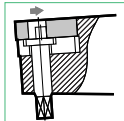
P 杠杆式

PCLN型 / PCBN型 / PCFN型 / PDJN型
PRGC型 / PRDC型 / PSBN型 / PSDN型 / PSSN型 / PSKN型
PTGN型 / PTTN型 / PTFN型 / PWLN型



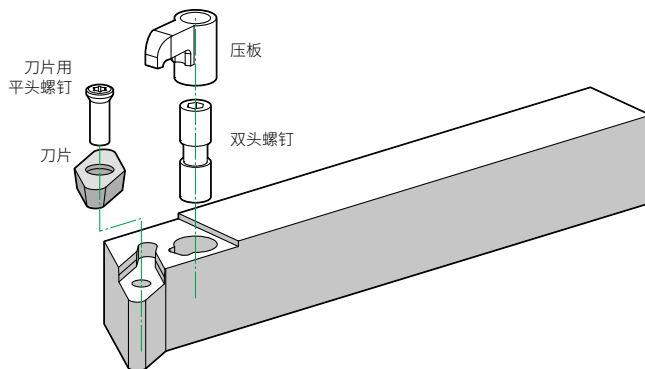
E 偏心轴式

ESBN型 / ESDN型 / ESSN型 / ESKN型
ETGN型 / ETAN型 / ETFN型 / ETEN型 / ETXN型

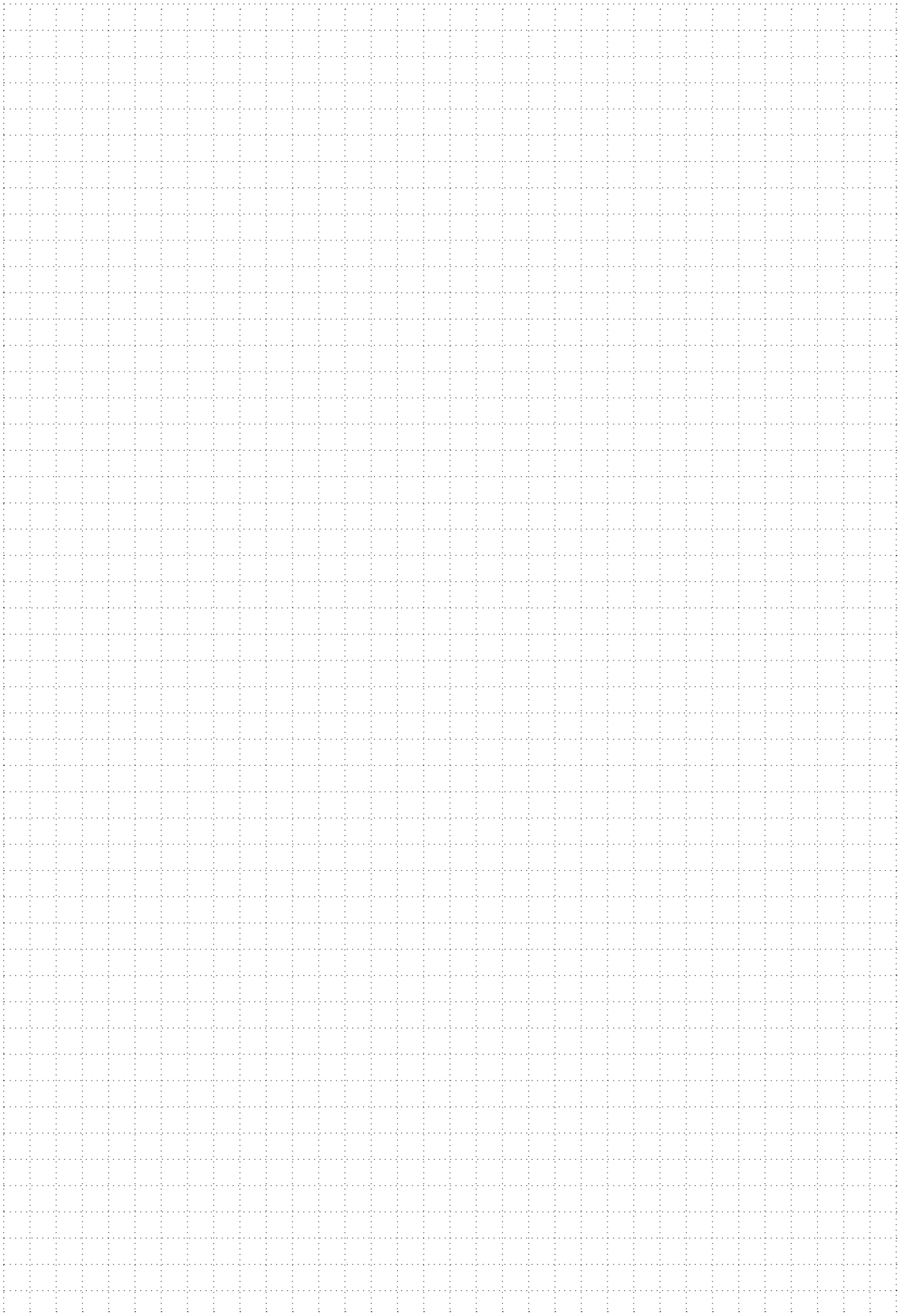


螺钉锁紧式+压板式

MVXC型仿形车刀 / MVPC型仿形车刀



MEMO



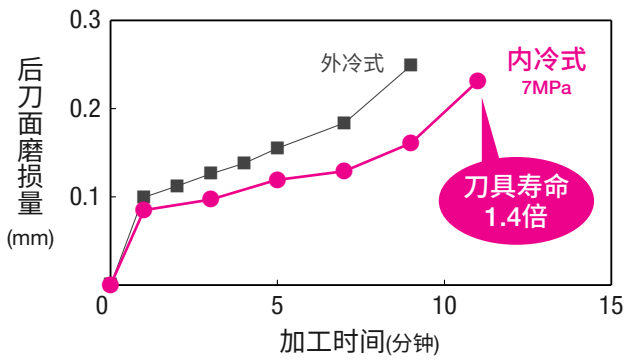
内冷刀杆



■ 特长

- 通过刀夹通孔方式的内冷刀杆提高切屑处理性能和刀具寿命
- 从近距离向刀头附近充分供给冷却液
- 从后刀面供油,可抑制后刀面磨损
- 采用双重锁紧方式,实现高刚性、高转位精度
- 选择外径车刀时的第一推荐

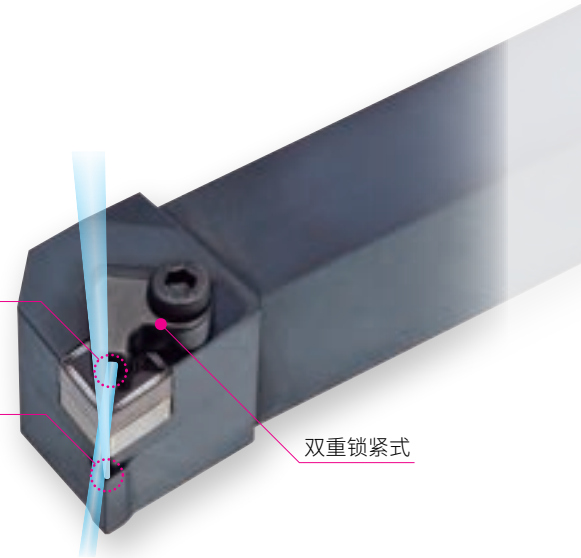
■ 耐磨损性



从前刀面刀头附近充分供油

通过底部供油抑制后刀面磨损

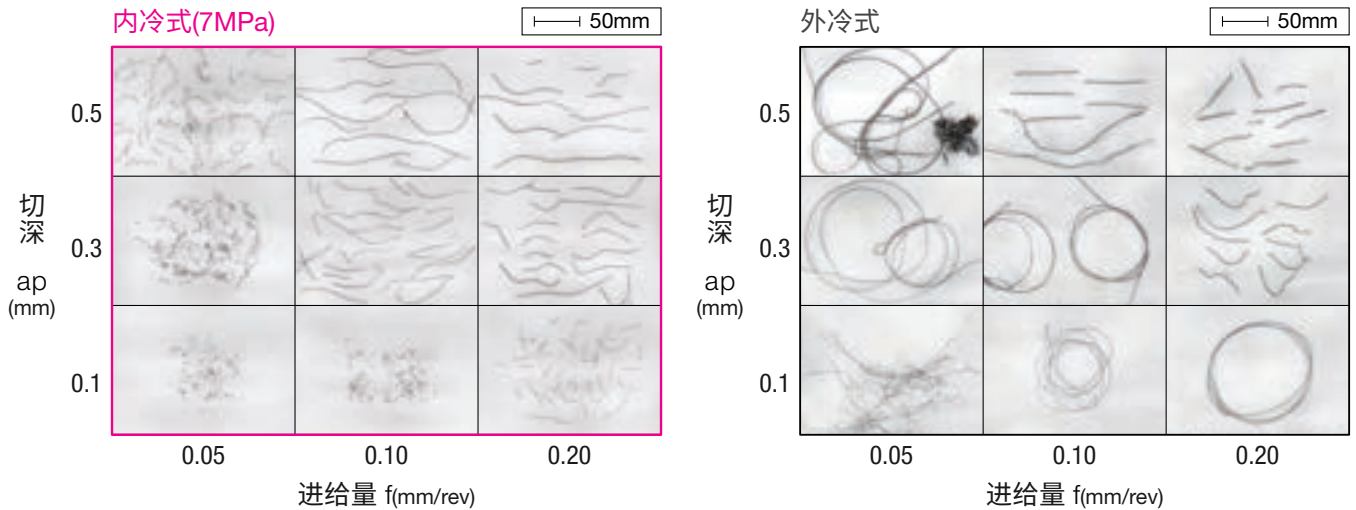
双重锁紧式



被削材:SUS316 刀杆:DDJN R2525K15-J 刀片:DNMG150408N-FE 切削条件:vc=300m/min* f=0.1mm/rev ap=0.5mm Wet

*为进行加速试验,使用高速切削条件进行评估。

■ 切屑处理性能

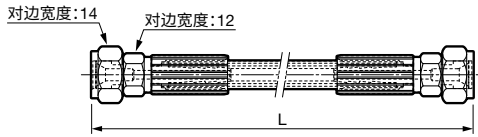


被削材:SCM415 刀杆:DDJN R2525K15-J 刀片:DNMG150408N-FE 切削条件:vc=300m/min Wet

内冷刀杆

■内冷刀杆配管用零件

Fig 1



零件(软管)

型号	库存	L	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

软管另售。

Fig 1

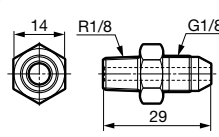
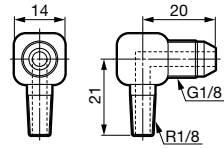


Fig 2

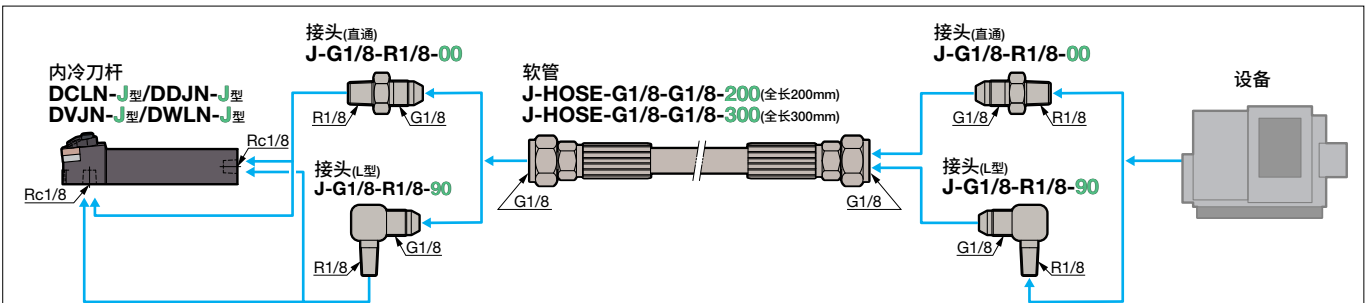


零件(接头)

型号	库存	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

接头另售。

■ 软管与接头的配管方法



- 配管的连接部分请使用销售的密封胶带等密封材料。
- 内冷刀杆发货时，刀杆后端装有旋塞 (XP02)。(图 1)
从刀杆后端配管时，请在刀杆下方安装旋塞 (XP02) 后使用。(图 2)

图1 从下方配管时(原装状态)

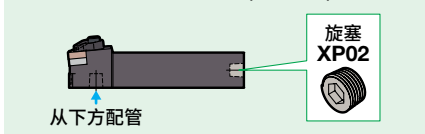
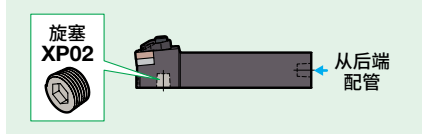


图2 从后端配管时



SEC-外径车刀 内冷刀杆 使用上的注意事项

■ 拆卸刀片时的注意事项

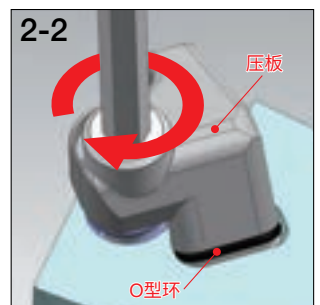
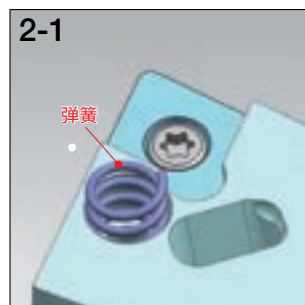
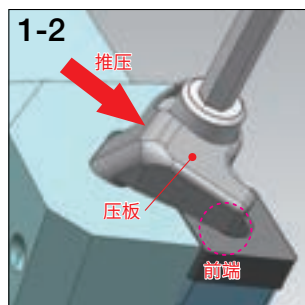
- 使用扳手旋松压板用沉头螺钉3圈左右后，取下刀片。(下图1-1)
- 如果拆卸时刀片被压板前端卡住，请沿下图1-2的箭头方向推动压板。

■ O型环和压板的拆卸及安装的注意事项

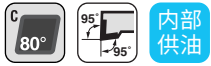
- O型环为消耗品。磨损、破损时请更换为指定的全新O型环。
- 更换时拆下沉头螺钉，将压板从本体拆下。(请注意弹簧的丢失)
将压板上的旧O型环取下，清洁压板沟槽后，切实将整个新O型环安装到槽内。
- 安装压板时如下图2-1放置弹簧，安装压板和沉头螺钉并拧紧，即可将压板安装至本体。
(下图2-2)此时请注意防止O型环突出。
- 安装压板时，在未安装刀片时请勿将沉头螺钉用力拧到底。

■ 其他

- 适用于15MPa以下的冷却液压力。
- 为了使对后刀面的供油效果最大化并避免刀杆的干涉，请与刀尖半径RE0.4~1.2mm的刀片组合使用。



DCLN-J型/DCLN型



SEC-D 型车刀 适合一般车削·端面·仿形用
内冷式 双重锁紧

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

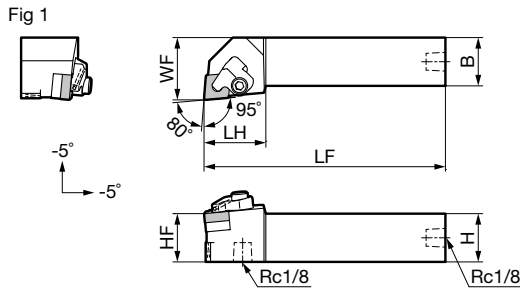
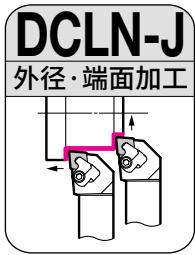
S

T

V

W

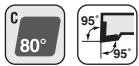
特型



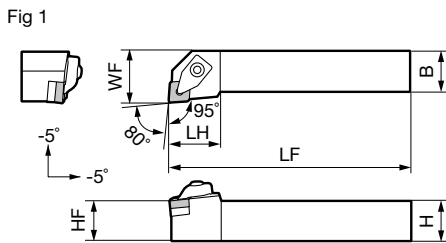
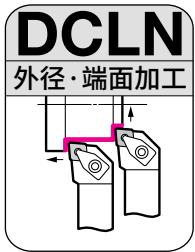
本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	适用刀片		零件											
	R	L							H	B	LF	WF	HF	LH	型号	刊载页	Fig	压板	沉头螺钉	弹簧	O型环	垫片
	●	●	H	B	LF	WF	HF	LH	型 号	刊 载 页	Fig	图 示	图 示	图 示	图 示	图 示	图 示	图 示	图 示	图 示	图 示	图 示
DCLN R/L2020K12-J	●	●	20	20	125	25	20	32	CN□□1204	B16~	1	JC R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02
DCLN R/L2525K12-J	●	●	25	25	125	32	25	32	CN□□1204	B16~	1	JC R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02

※本体中不含垫片用扳手。



SEC-D型车刀 适合一般车削·端面·仿形用
双重锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	适用刀片		零件							
	R	L							H	B	LF	WF	HF	LH	型号	刊载页	Fig	锁紧组件
	●	●	H	B	LF	WF	HF	LH	型 号	刊 载 页	Fig	图 示	图 示	图 示	图 示	图 示	图 示	图 示
DCLN R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	32	CN□□1204	B16	1	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DCLN R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	32	CN□□1204	B16	1	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DCLN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	32	CN□□1606	B20	1	SCP-3	5.0	CNS1606	BFTX0509N	TRX20(※)	LH040	LH025
DCLN R/L3232P16	●	●	32	32	170	40	32	32	CN□□1606	B20	1	SCP-3	5.0	CNS1606	BFTX0509N	TRX20(※)	LH040	LH025
DCLN R/L3232P19	●	●	32	32	170	40	32	42	CN□□1906	B22	1	SCP-5	5.0	CNS1906	BFTX0511N	TRX20(※)	LH040	LH025
DCLN R/L4040S19	●	●	40	40	250	50	40	42	CN□□1906	B22	1	SCP-5	5.0	CNS1906	BFTX0511N	TRX20(※)	LH040	LH025
DCLN R/L4040S25	●	●	40	40	250	50	40	53	CN□□2509	B24	1	SCP-6	6.0	CNS2509	BFTX0615N	TRD25(※)	LH060	—

※本体中不含垫片用扳手。

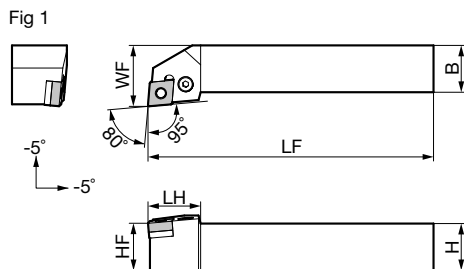
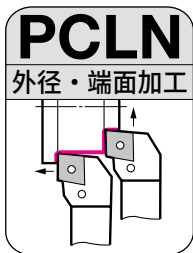
锁紧安装用零件 **C48**

注意：红字数值(刀头 WF)与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

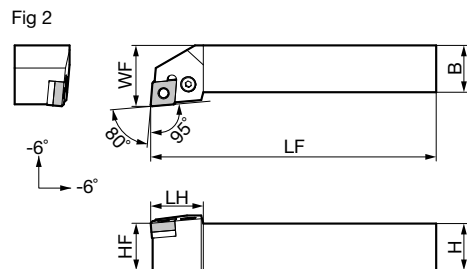
PCLN型



SEC-70型车刀 适合一般车削·端面·仿形用
杠杆锁紧



本图所示为右手刀 (R)。



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片止动块	扳手
		R	L							型号	刊载页						
PCLN R/L1616H0903	PCLN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	CN□□0903	B14	1	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025
PCLN R/L2020K0904	PCLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20	CN□□0904	B15	1	LCL3	LCS3	LSC317	LSP3	LH025
PCLN R/L2525M0904	PCLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20	CN□□0904	B15	1	LCL3	LCS3	LSC317	LSP3	LH025
PCLN R/L2020K12	PCLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28	CN□□1204	B16	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCLN R/L2520M12	PCLN R/L2520-43	●	●	25	20	150	25	28	1								
PCLN R/L2525M12	PCLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	28	1								
PCLN R/L3225P12	PCLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	28	1								
PCLN R/L3232P12	PCLN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	28	1	B20	1	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCLN R/L2525M16	PCLN R/L2525-54	●	●	25	25	150	32	25	33	1							
PCLN R/L3225P16	PCLN R/L3225-54	●	●	32	25	170	32	32	33	1	B22	2	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040
PCLN R/L3232P16	PCLN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	33	2							
PCLN R/L3225P19	PCLN R/L3225-64	●	●	32	25	170	32	32	38	2	B22	2	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040
PCLN R/L3232P19	PCLN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	38	2							
PCLN R/L4040R19	PCLN R/L4040-64	●	●	40	40	200	50	40	38	2							

适用刀片

← DCLN-J型/DCLN型/PCLN型/PCBN型/PCFN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围 切状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			N(非铁金属)		H(高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	高精度·精切削	精~中切削	涂层	无涂层
连续切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	住友金刚石 DA1000	AX H1	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	AX H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽 AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	-	住友CBN BNC300	住友CBN BN350
推荐切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~	

BNC500适合全球墨铸铁用。

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

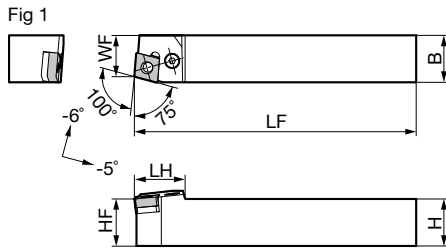
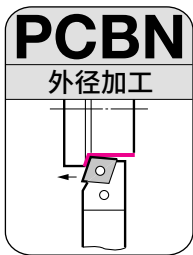
W

特型

PCBN型/PCFN型



SEC-70型车刀 一般车削用
杠杆锁紧

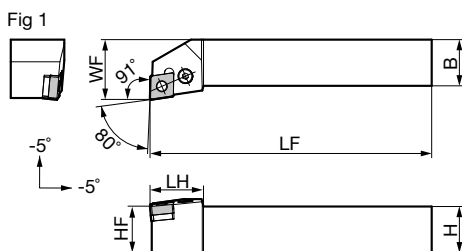
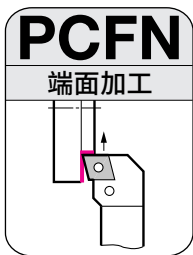


本图所示为右手刀 (R)。

刀杆		零件										尺寸(mm)					
型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片止动块	扳手
		R	L							型号	刊载页						
PCBN R/L2020K12	PCBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	27	CN□□1204	B16 ~	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCBN R/L2520M12	PCBN R/L2520-43	●	●	25	20	150	17	25	27								
PCBN R/L2525M12	PCBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	27								
PCBN R/L3225P12	PCBN R/L3225-43	●	●	32	25	170	22	32	27	CN□□1606	B20 ~	1	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCBN R/L2525M16	PCBN R/L2525-54	●	●	25	25	150	22	25	33								
PCBN R/L3225P16	PCBN R/L3225-54	●	●	32	25	170	22	32	33								
PCBN R/L3232P16	PCBN R/L3232-54	●	●	32	32	170	27	32	33	CN□□1906	B22 ~	1	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040
PCBN R/L3232P19	PCBN R/L3232-64	●	●	32	32	170	27	32	38								
PCBN R/L4040R19	PCBN R/L4040-64	●	●	40	40	200	35	40	38								



SEC-70型车刀 一般车削·端面·仿形用
杠杆锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

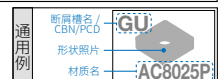
刀杆		零件										尺寸(mm)					
型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片止动块	扳手
		R	L							型号	刊载页						
PCFN R/L2020K12	PCFN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28	CN□□1204	B16 ~	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCFN R/L2520M12	PCFN R/L2520-43	●	●	25	20	150	25	25	28								
PCFN R/L2525M12	PCFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28								
PCFN R/L3225P12	PCFN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	28	CN□□1204	B16 ~	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片 ◀ DCLN-J型/DCLN型/PCLN型/PCBN型/PCFN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			N(非铁金属)		H(高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	高精度·精切削	精~中切削	涂层	无涂层
连续切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	住友CBN	UZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	AX	住友CBN	住友CBN
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2115	BN1000
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	住友CBN	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	AX	住友CBN	住友CBN
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000
断续切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	住友CBN	GZ	无断屑槽	EF	EG	EM	住友金刚石	-	住友CBN	住友CBN
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	-	BNC300	BN350
推荐切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~	

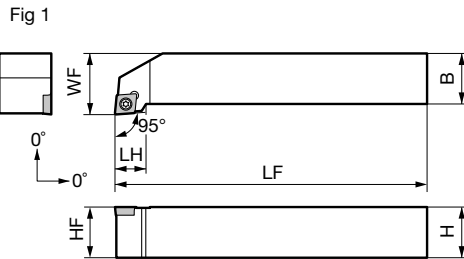
BNC500适合球墨铸铁用。

SEC-外径车刀 SCLC型



SEC-SC型车刀 适合一般车削·端面用
螺钉锁紧式

SumiSmall



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		刀片用平头螺钉		扳手 (梅花螺丝孔用)	
		R	L							型号	刊载页	图号	扭矩 (N·m)		
SCLC R/L0808H06	SCLC R/L0808-06	●	●	8	8	100	10	8	—	CC□□0602	B70~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCLC R/L1010H06	SCLC R/L1010-06	●	●	10	10	100	12	10	15	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L1212H09	SCLC R/L1212-09	●	●	12	12	100	16	12	15		1				
SCLC R/L1616H09	SCLC R/L1616-09	●	●	16	16	100	20	16	15		1				
SCLC R/L2020K09	SCLC R/L2020-09	●	●	20	20	125	25	20	15	1	1	1	1	1	1
SCLC R/L2525M09	SCLC R/L2525M09	●	●	25	25	150	30	25	15	1	1	1	1	1	1

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

注意: 红字数值(刀头 WF)与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

适用刀片

◀ SCLC型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围 切削状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)		N(非铁金属)		H(高硬度材)		硬脆材料
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精~中切削	高精度·精切削	精~中切削	涂层	无涂层	—	
一般切削	FB	GU	MU	LB	GU	MU	住友 CBN	MU	无断屑槽	SU	住友金刚石	AG	住友 CBN	住友 CBN	住友金刚石	
	T1500Z	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000	DA90	
高精度	FF	SI	SC	FF	SI	SC	住友 CBN	—	—	SI	住友金刚石	—	住友 CBN	住友 CBN	无涂层住友金刚石	
推荐切削条件	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	BN7125/BNC500	—	—	AC5015S	DA1000	—	BNC2115	BN1000	NPD10	
	A10~			A14~			A16~			A18~		A22~		A20~		M2~

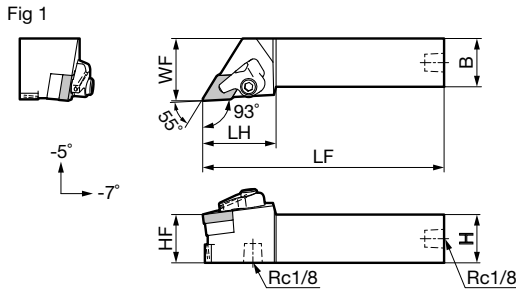
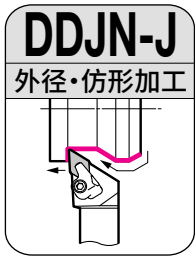
BNC500适合球墨铸铁用。

推荐锁紧扭力(N·m)

DDJN-J型/DDJN型



SEC-D 型车刀 适合一般车削·仿形用
内冷式 双重锁紧



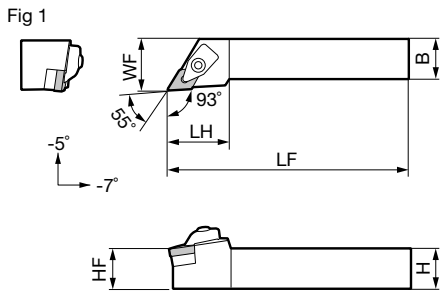
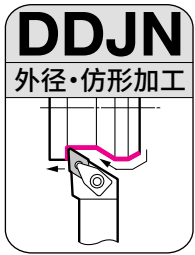
本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		零件											
	R	L							型号	刊载 页	Fig	压板	沉头螺钉	弹簧	O型环	垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手	旋塞	
																						型 号
DDJN R/L2020K15-J	●	●	20	20	125	25	20	38	DN□□1504	B26~	1	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02
DDJN R/L2525K15-J	●	●	25	25	125	32	25	38	DN□□1504	B26~	1	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02
DDJN R/L2525K15E-J	●	●	25	25	125	32	25	38	DN□□1506	B30~	1	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	DNS1506	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02

※本体中不含垫片用扳手。



SEC-D 型车刀 适合一般车削·仿形用
双重锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		零件							
	R	L							型号	刊载 页	Fig	锁紧组件		垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手
												型 号	刊载 页					
DDJN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	38	DN□□1504	B26~	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DDJN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	38	DN□□1504	B26~	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DDJN R/L2525M15E	●	●	25	25	150	32	25	38	DN□□1506	B30~	1	SCP-2	5.0	DNS1506	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025

※本体中不含垫片用扳手

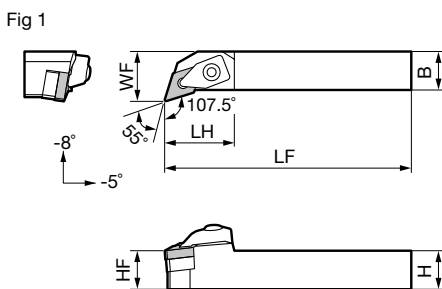
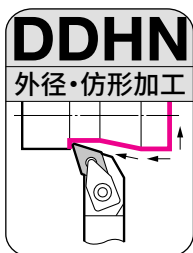
锁紧安装用零件 请参考 C48

注意：红字数值(刀头 WF)与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

DDHN型/DDNN型



SEC-D型车刀 适合一般车削·仿形用
双重锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

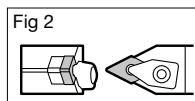
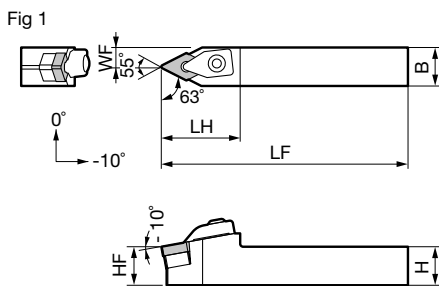
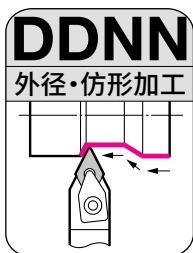
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 宽度 WF	刀头 高度 HF	头部 长度 LH	适用刀片		Fig	锁紧组件		垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手
	R	L							型号	刊 载 页		N·m	(梅花螺丝孔用)					
DDHN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	35	DN□□1504	B26~	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DDHN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	35			1							

※本体中不含垫片用扳手

锁紧安装用零件 请参见 C48



SEC-D型车刀 适合一般车削·仿形用
双重锁紧



刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 宽度 WF	刀头 高度 HF	头部 长度 LH	适用刀片		Fig	锁紧组件		垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手
	R	L							型号	刊 载 页		N·m	(梅花螺丝孔用)					
DDNN N2020K15	●	●	20	20	125	10.5	20	40	DN□□1504	B26~	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DDNN N2525M15	●	●	25	25	150	13.0	25	40			2							

※本体中不含垫片用扳手

锁紧安装用零件 请参见 C48

适用刀片

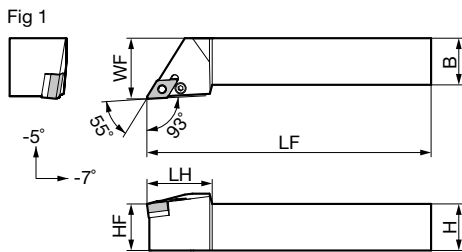
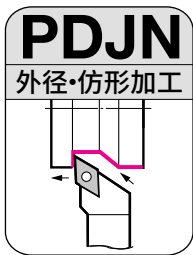
第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			N(非金属材料)		H(高硬度材)		硬脆材料
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	高精度·精切削	精~中切削	涂层	无涂层	精切削
连续切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	住友 CBN	UZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	AX	住友 CBN	住友 CBN	住友金刚石
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2115	BN1000	NPD10
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	住友 CBN	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	AX	住友 CBN	住友 CBN	住友金刚石
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000	DA90
断续切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	住友 CBN	GZ	无断屑槽	EF	EG	EM	住友金刚石	-	住友 CBN	住友 CBN	-
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	-	BNC300	BN350	-
推荐切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~		M2~

PDJN型



SEC-70型车刀 适合一般车削·仿形用
杠杆锁紧

本图所示为右手刀 (R)。

刀杆		零件										尺寸(mm)					
型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片止动块	扳手
		R	L							型号	刊载页						
PDJN R/L2020K11	PDJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	25	DN□□1104	B25~	1	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025
PDJN R/L2525M11	PDJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	25	DN□□1504	B26~	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L2020K1504	PDJN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	35								
PDJN R/L2525M1504	PDJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	35								
PDJN R/L3225P1504	PDJN R/L3225-43			32	25	170	32	32	35								
PDJN R/L3232P1504	PDJN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	35								
PDJN R/L2525M1506	PDJN R/L2525-44	●	●	25	25	150	32	25	35	DN□□1506	B30~	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L3225P1506	PDJN R/L3225-44			32	25	170	32	32	35								
PDJN R/L3232P1506	PDJN R/L3232-44			32	32	170	40	32	35								

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

W

特型

适用刀片 DDJN-J型/DDJN型/DDHN型/DDNN型/PDJN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。

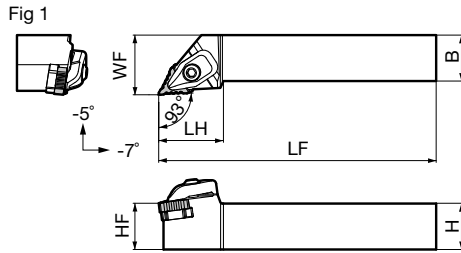


切削范围 切削状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			N(非铁金属)		H(高硬度材)		硬脆材料
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	高精度·精切削	精~中切削	涂层	无涂层	精切削
连续切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	住友金刚石 DA1000	AX H1	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000	球粒状金刚石 NPD10
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	AX H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA90
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽 AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	-	住友CBN BNC300	住友CBN BN350	-
推荐切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~		M2~



外径仿形加工用
双重锁紧

SumiTurn T-REX



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	Fig	压板	弹簧	沉头螺钉	垫片	垫片用 平头螺钉	扳手	垫片用 扳手	
	R	L															
DTR55C R/L2020-K17	●	●	20	20	125	25	20	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5~4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(※)
DTR55C R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32	25	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5~4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(※)

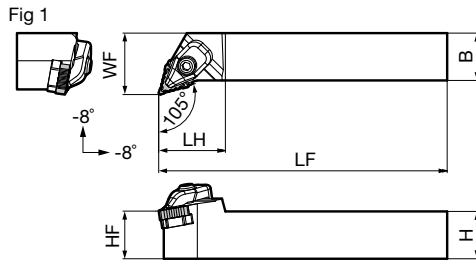
※本体中不含垫片用扳手。

S-DTR55C型: 内径仿形加工 E34



外径仿形加工用
双重锁紧

SumiTurn T-REX



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

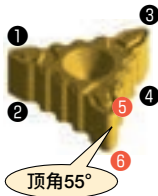
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	Fig	压板	弹簧	沉头螺钉	垫片	垫片用 平头螺钉	扳手	垫片用 扳手	
	R	L															
DTR55Q R/L2020-K17	●	●	20	20	125	28.5	20	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5~4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(※)
DTR55Q R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32.0	25	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5~4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(※)

※本体中不含垫片用扳手。

■ 特长

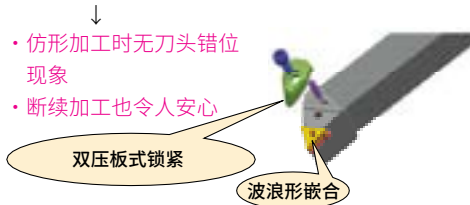
● 55°刀尖, 6个切刃

与DNMG刀片相比, 切刃数为其1.5倍, 大幅度降低了刀具成本



● 锁紧牢固

波浪形嵌合及双压板式锁紧方式, 强力夹持刀片



- 仿形加工时无刀头错位现象
- 断续加工也令人安心

● T-REX刀片、刀杆的称呼方法

刀片
TRM 55 17 08 -GU
T-REX刀片 顶角 刀尖半径 刀片尺寸 断屑槽记号

外径用刀杆
DTR 55 C R 2525 -M 17
T-REX刀杆 顶角 方向记号 刀尖半径 刀杆尺寸 柄长 刀片尺寸

(注关于主偏角记号
C... 93°(但主切刃部为95.5°)
Q... 105°(但主切刃部为107.5°)

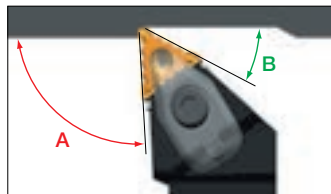
■ 使用上的注意

● 切深



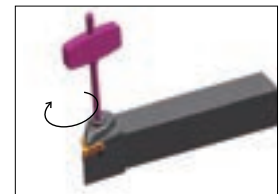
切深请控制在2.5mm以下使用。

● 切削刃角



刀杆型号	A	B	注意
DTR55C型	93°	27°	主切刃的主偏角为95.5°
DTR55Q型	105°	15°	主切刃的主偏角为107.5°

● 锁紧扭矩



在锁紧刀片时, 请使用附带的专用扳手 (TSW040), 请以3.5~4.5N·m的扭矩锁紧。

推荐锁紧扭力(N·m)

- 外径车刀
- C
- 负型
- 正型
- C
- D
- R
- S
- T
- V
- W
- 特型

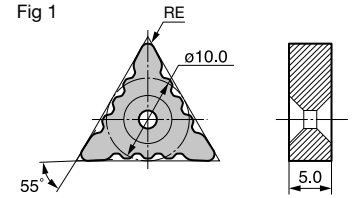
T-REX车刀



刀片(涂层 / 金属陶瓷)

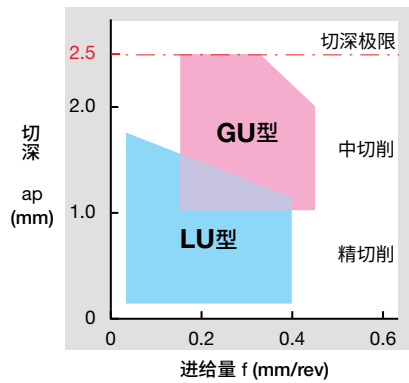
尺寸(mm)

用途	外观	型号	刀尖半径 RE	AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z	Fig
微小切削	FL	TRM 551704-FL	0.4		●	●			▲	1
		551708-FL	0.8		●	●			▲	1
精切削	LU	TRM 551704-LU	0.4	●	●	●	●		▲	1
		551708-LU	0.8	●	●	●	●		▲	1
		551712-LU	1.2	●	●	●	●		▲	1
	SU	TRM 551704-SU	0.4	●	●	●		●	▲	1
		551708-SU	0.8	●	●	●		●	▲	1
		551712-SU	1.2	●	●	●		●	▲	1
中切削	GU	TRM 551704-GU	0.4	●	●	●	●	●		1
		551708-GU	0.8	●	●	●	●	●		1
		551712-GU	1.2	●	●	●	●	●		1

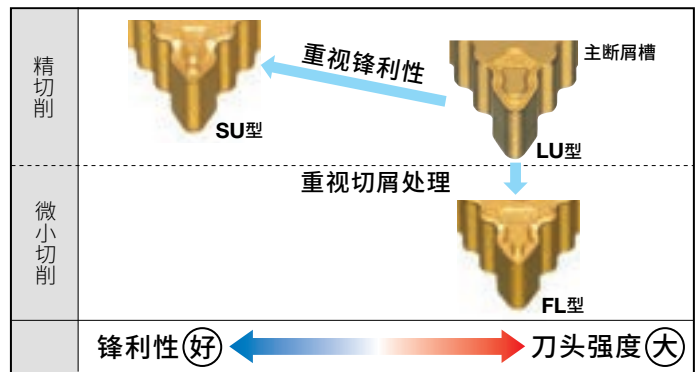


断屑槽的适用范围

● 主断屑槽



● 精加工用辅助断屑槽



不同材质的适用范围(表中的数字为推荐切削速度 v_c (m/min))

刀片材质		AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z
材质分类		涂层	涂层	涂层	涂层	涂层	涂层金属陶瓷
被削材	P 低碳钢	200 400	150 350	150 350	120 300	120 300	100 400
	P 一般钢·合金钢	150 300	100 250	100 250	80 200	80 230	100 250
	M 不锈钢				50 150	100 160	
用途	精切削	◎	○	○	○	○	◎
	中切削	○	◎	◎	○	◎	○
	断续切削		○	○	◎	○	○

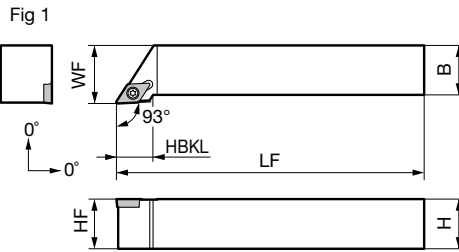
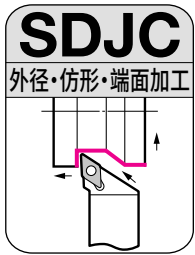
◎: 最佳 ○: 合适

SDJC型



SEC-SD型仿形车刀 适合一般车削·端面·仿形用
螺钉锁紧

SumiSmall



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	头部 HBKL	适用刀片		Fig	刀片用平头螺钉		扳手 (梅花螺丝孔用)
		R	L							型号	刊载页		N·m	扳手	
SDJC R/L0808H07	SDJC R/L0808-07	●		8	8	100	10	8	15	DC□□0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1010H07	SDJC R/L1010-07	●	●	10	10	100	12	10	18	DC□□11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L1212H11	SDJC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12	18						
SDJC R/L1616H11	SDJC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16	18						
SDJC R/L2020K11	SDJC R/L2020-11	●	●	20	20	125	24	20	18						
SDJC R/L2525M11	SDJC R/L2525M11	●	●	25	25	150	29	25	18						

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

W

特型

适用刀片

◀ SDJC型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围 切削状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)	N(非铁金属)		H(高硬度材)		硬脆材料
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精~中切削	高精度·精切削	精~中切削	涂层	无涂层	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	MU AC4015K	无断屑槽 AC4015K	FX AC5015S	住友金刚石 DA1000	AG H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA90
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	住友CBN BN7125/BNC500	—	—	SI AC5015S	住友金刚石 DA1000	—	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000	无粘剂住友金刚石 NPD10
推荐切削条件	V A10~			V A14~			V A16~			V A18~	V A22~		V A20~		V M2~

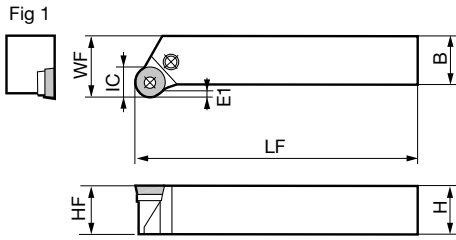
BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N·m)

PRGC型/PRDC型



SEC-70型车刀 适合一般车削·仿形用
杠杆锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

外径车刀

C

刀杆

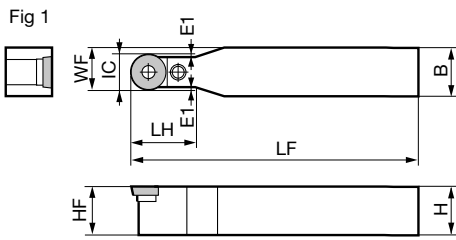
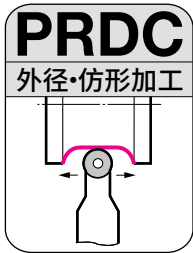
零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	刀头 距离 E1	内切圆 IC	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片 止动块	扳手 (内六角孔用)
	R	L								型号	刊载页						
PRGC R/L2020K10	●	●	20	20	125	25	20	1.5	10	RCM□1003M0	B88	1	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRGC R/L2525M10	●	●	25	25	150	32	25	1.5	10								
PRGC R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	2.5	12	RCM□1204M0	B88	1	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRGC R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	2.5	12								
PRGC R/L3225P12	●	●	32	25	170	32	32	2.5	12	RCM□1606M0	B88	1	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRGC R/L2525M16			25	25	150	32	25	3.0	16								
PRGC R/L3225P16			32	25	170	32	32	3.0	16	RCM□2006M0	B88	1	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRGC R/L3232P20			32	32	170	40	32	4.0	20								
PRGC R/L4040S25			40	40	250	50	40	4.5	25	RCM□2507M0	B88	1	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRGC R/L5050T32			50	50	300	63	50	5.5	32	RCM□3209M0	B88	1	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050



SEC-70型车刀 适合一般车削·仿形用
杠杆锁紧



刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	刀头 距离 E1	内切圆 IC	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片 止动块	扳手 (内六角孔用)
										型号	刊载页						
PRDC N2020M10	●	20	20	150	15.0	20	22	1.0	10	RCM□1003M0	B88	1	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRDC N2525M10	●	25	25	150	17.5	25	22	1.0	10								
PRDC N2525M12	●	25	25	150	18.5	25	24	1.2	12	RCM□1204M0	B88	1	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRDC N3225Q12	●	32	25	180	18.5	32	24	1.2	12								
PRDC N3225Q16	●	32	25	180	20.5	32	28	1.5	16	RCM□1606M0	B88	1	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRDC N3232Q20	●	32	32	180	26.0	32	32	1.7	20	RCM□2006M0	B88	1	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRDC N4040T25		40	40	300	32.5	40	42	2.0	25	RCM□2507M0	B88	1	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRDC N5050U32		50	50	350	41.0	50	52	2.5	32	RCM□3209M0	B88	1	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050

适用刀片 PRGC型/PRDC型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。

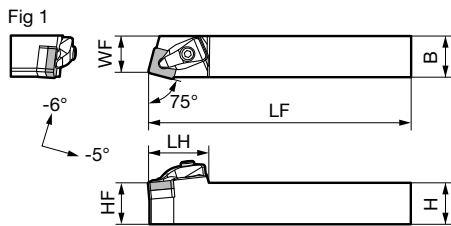
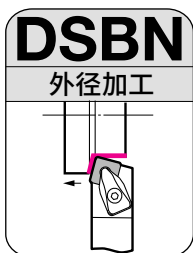


切削范围 切削状态	P(钢)			K(铸铁)		S(难削材)	
	精切削	中切削	粗切削	精~中切削	中~粗切削	精~中切削	中~粗切削
连续切削	RX AC8015P	RX AC8025P	RX AC8025P	RP AC4010K	RP AC4010K	RP AC5015S	RP AC5015S
一般切削	RX AC8025P	RH AC8025P	RH AC8035P	RP AC4015K	RP AC4015K	RP AC5015S	RP AC5015S
断续切削	RH AC8025P	RH AC8035P	RP AC8035P	RP AC420K	RP AC420K	RP AC5025S	RP AC5025S
推荐切削条件	A10~			A16~		A18~	

DSBN型/DSDN型



SEC-D型车刀 适合一般车削·仿形用
双重锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

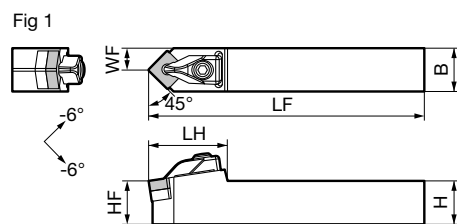
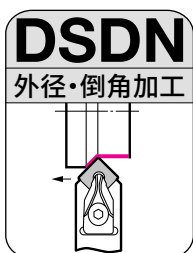
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	锁紧组件		垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手
	R	L							型号	刊载页		扭矩 (N·m)	梅花螺丝孔用					
DSBN R/L2020K12	●	●	20	20	125	17	20	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M12	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M15	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1506	B39~	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P15	●	●	32	32	170	27	32	36	SN□□1506	B39~	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P19	●	●	32	32	170	27	32	45	SN□□1906	B41~	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSBN R/L4040S19	●	●	40	40	250	35	40	45	SN□□1906	B41~	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSBN R/L4040S2507	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2507	B43	1	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25(※)	LH060	—
DSBN R/L4040S2509	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2509	B44	1	SCP-6	6.0	SNS2509	BFTX0615N	TRD25(※)	LH060	—

※本体中不含垫片用扳手

锁紧安装用零件 C48



SEC-D型车刀 适合一般车削·倒角用
双重锁紧



刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	锁紧组件		垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手
	R	L							型号	刊载页		扭矩 (N·m)	梅花螺丝孔用					
DSDN N2020K12	●	●	20	20	125	10.0	20	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DSDN N2525M12	●	●	25	25	150	12.5	25	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025

※本体中不含垫片用扳手

锁紧安装用零件 C48

适用刀片

◀ DSBN型/DSDN型/DSSN型/PSBN型/PSDN型/PSSN型/PSKN型/ESBN型/ESDN型/ESSN型/ESKN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围 切削状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			H(高硬度材)		硬脆材料
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	涂层	无涂层	精切削
连续切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000	无涂层 NPD10
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA90
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽 AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN350	—
推荐切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A20~		M2~

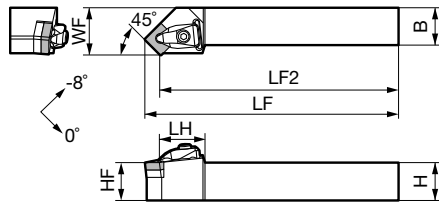
BNC500适用球墨铸铁用。

推荐锁紧扭力(N·m)

DSSN型/PSBN型



Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SEC-D型车刀 适合一般车削·端面·倒角用
双重锁紧

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	全长2 LF2	刀头 高度 WF	刀头 高度 HF	头部 长度 LH	适用刀片		Fig	锁紧组件		垫片 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手	
	R	L								型号	刊载页		锁紧螺母	锁紧扭矩 (N·m)					
DSSN R/L2020K12	●	●	20	20	133.3	125	25	20	30	SN□□1204	B35	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DSSN R/L2525M12	●	●	25	25	158.3	150	32	25	30	SN□□1204	B35	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DSSN R/L2525M15	●	●	25	25	160.2	150	32	25	30	SN□□1506	B39	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSSN R/L3232P15	●	●	32	32	180.2	170	40	32	30	SN□□1506	B39	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSSN R/L3232P19	●	●	32	32	182.5	170	40	32	36	SN□□1906	B41	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSSN R/L4040S19	●	●	40	40	262.5	250	50	40	36	SN□□1906	B41	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSSN R/L4040S2507	●	●	40	40	266.0	250	50	40	47	SN□□2507	B43	1	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25(※)	LH060	—
DSSN R/L4040S2509	●	●	40	40	266.0	250	50	40	47	SN□□2509	B44	1	SCP-6	6.0	SNS2509	BFTX0615N	TRD25(※)	LH060	—

※本体中不含垫片用扳手

锁紧安装用零件 C48

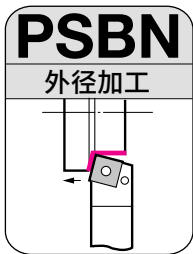
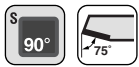
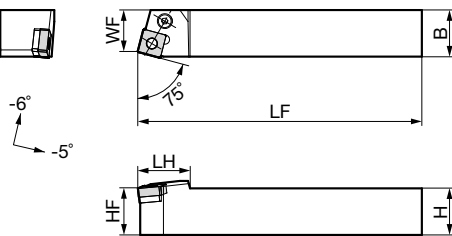


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SEC-70型车刀 适合一般车削·仿形用
杠杆锁紧

刀杆

零件

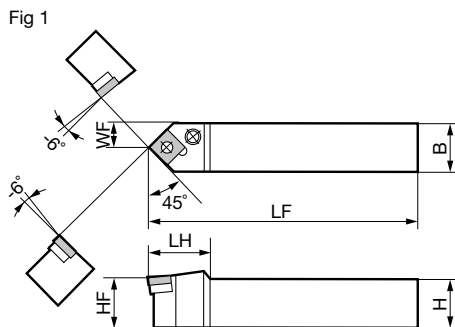
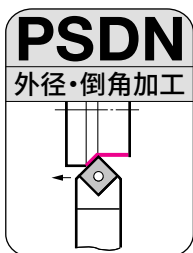
尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 高度 WF	刀头 高度 HF	头部 长度 LH	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片 止动块	扳手
		R	L							型号	刊载页						
PSBN R/L1616H09	PSBN R/L1616-32	●	●	16	16	100	13	16	22	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSBN R/L2020K12	PSBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	28	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSBN R/L2520M12	PSBN R/L2520-43	●	●	25	20	150	17	25	28	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSBN R/L2525M12	PSBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	28	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSBN R/L3225P12	PSBN R/L3225-43	●	●	32	25	170	22	32	28	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSBN R/L3232P12	PSBN R/L3232-43	●	●	32	32	170	27	32	35	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSBN R/L3225P15	PSBN R/L3225-54	●	●	32	25	170	22	32	35	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSBN R/L3232P15	PSBN R/L3232-54	●	●	32	32	170	27	32	35	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSBN R/L3232P19	PSBN R/L3232-64	●	●	32	32	170	27	32	40	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSBN R/L4040R19	PSBN R/L4040-64	●	●	40	40	200	35	40	40	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSBN R/L5050S25	PSBN R/L5050-85	●	●	50	50	250	43	50	50	SN□□2507	B43	1	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050

PSDN型



SEC-70型车刀 适合一般车削·倒角用
杠杆锁紧



刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片 止动块	扳手 (内六角孔用)
									型号	刊载页						
PSDN N1616H09	PSDN N1616-32	●	16	16	100	8.0	16	22	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSDN N2020K12	PSDN N2020-43	●	20	20	125	10.0	20	30	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSDN N2520M12	PSDN N2520-43		25	25	150	10.0	25	30			1					
PSDN N2525M12	PSDN N2525-43	●	25	25	150	12.5	25	30			1					
PSDN N3225P12	PSDN N3225-43	●	32	32	170	16.0	32	40	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSDN N3225P15	PSDN N3225-54		32	25	170	12.5	32	40			1					
PSDN N3232P15	PSDN N3232-54		32	32	170	16.0	32	40	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSDN N3232P19	PSDN N3232-64	●	32	32	170	16.0	32	40			1					
PSDN N4040R19	PSDN N4040-64		40	40	200	20.0	40	40			1					

适用刀片

◀ DSBN型/DSDN型/DSSN型/PSBN型/PSDN型/PSSN型/PSKN型/ESBN型/ESDN型/ESSN型/ESKN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围 切削状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			H(高硬度材)		硬脆材料
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	涂层	无涂层	精切削
连续切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000	无钴合金/金刚石 NPD10
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA90
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽 AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN350	-
推荐切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A20~		M2~

BNC500适合球墨铸铁用。

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

W

特型

PSSN型/PSKN型

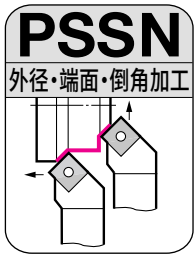
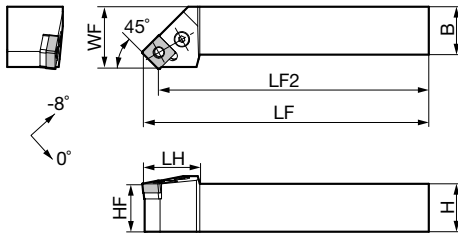


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SEC-70型车刀 适合一般车削·端面·倒角用
杠杆锁紧

外径车刀

C

负型

型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	全长2	刀头	刀头高度	头部	适用刀片		零件												
		R	L								H	B	LF	LF2	WF	HF	LH	型号	刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片止动块	扳手
PSSN R/L1616H09	PSSN R/L1616-32	●	●	16	16	100	93.8	20	16	22	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025							
PSSN R/L2020K12	PSSN R/L2020-43	●	●	20	20	125	116.7	25	20	30	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030							
PSSN R/L2520M12	PSSN R/L2520-43	●	●	25	25	150	141.7	25	25	30															
PSSN R/L3225P12	PSSN R/L3225-43	●	●	32	25	170	161.7	32	32	30															
PSSN R/L3232P12	PSSN R/L3232-43	●	●	32	32	170	161.7	40	32	30															
PSSN R/L3225P15	PSSN R/L3225-54	●	●	32	25	170	159.8	32	32	40	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030							
PSSN R/L3232P15	PSSN R/L3232-54	●	●	32	32	170	159.8	40	32	40															
PSSN R/L3232P19	PSSN R/L3232-64	●	●	32	32	170	157.5	40	32	40	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040							
PSSN R/L4040R19	PSSN R/L4040-64	●	●	40	40	200	187.5	50	40	40															

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

R

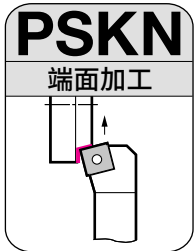
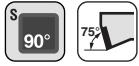
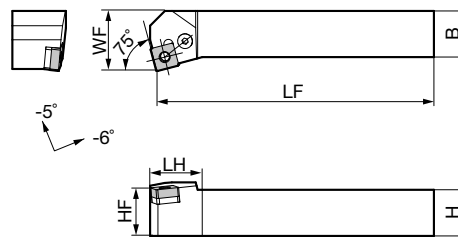


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SEC-70型车刀 端面用
杠杆锁紧

S

T

V

型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	适用刀片		零件											
		R	L							H	B	LF	WF	HF	LH	型号	刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片止动块	扳手
PSKN R/L1616H09	PSKN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025						
PSKN R/L2020K12	PSKN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	26	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030						
PSKN R/L2520M12	PSKN R/L2520-43	●	●	25	25	150	25	25	26														
PSKN R/L3225P12	PSKN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	26														
PSKN R/L3232P12	PSKN R/L3232-43	●	●	32	32	170	32	32	26														
PSKN R/L3225P15	PSKN R/L3225-54	●	●	32	25	170	32	32	32	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030						
PSKN R/L3232P15	PSKN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	32														
PSKN R/L3232P19	PSKN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	36	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040						
PSKN R/L4040R19	PSKN R/L4040-64	●	●	40	40	200	50	40	36														
PSKN R/L5050S25	PSKN R/L5050-85	●	●	50	50	250	60	50	50	SN□□2507	B43	1	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050						

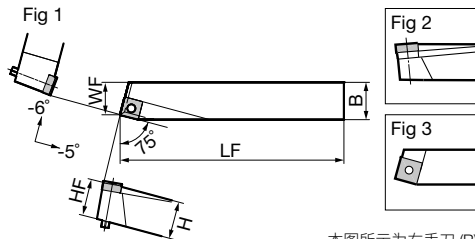
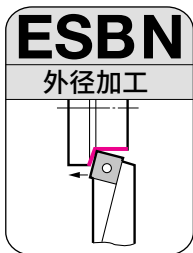
在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

注意: 红字数值(刀头 WF)与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

ESBN型/ESDN型



SEC-30型车刀 适合一般车削用
偏心轴锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

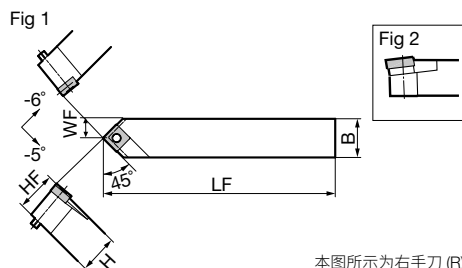
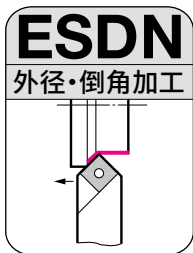
零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头		适用刀片		Fig	偏心轴	垫片	扳手
		R	L				WF	HF	型号	刊载页				
ESBN R/L1212F09	ESBN R/L1212	●	●	12	12	80	9.5	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40
ESBN R/L1616H09	ESBN R/L1616H32			16	16	100	13.0	15.5				SN□□1204	B35~	
ESBN R/L1616H12	ESBN R/L1616H43			16	16	100	13.0	15.5	SN□□1204	B35~	3			P432U
ESBN R/L2020K12	ESBN R/L2020			20	20	125	17.0	19.5				SN□□1204	B35~	1
ESBN R/L2020K12W	ESBN R/L2020W	●	●	20	20	125	17.0	19.5	SN□□1204	B35~	2			
ESBN R/L2520M12	ESBN R/L2520			25	20	150	17.0	24.5				SN□□1204	B35~	3
ESBN R/L2520M12W	ESBN R/L2520W			25	20	150	17.0	24.5	SN□□1204	B35~	2			
ESBN R/L2525M12	ESBN R/L2525			25	25	150	22.0	24.5				SN□□1204	B35~	1
ESBN R/L2525M12W	ESBN R/L2525W	●	●	25	25	150	22.0	24.5	SN□□1204	B35~	2			



SEC-30型车刀 适合一般车削·倒角用
偏心轴锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头		适用刀片		Fig	偏心轴	垫片	扳手
		R	L				WF	HF	型号	刊载页				
ESDN R/L1212F09	ESDN R/L1212	●	●	12	12	80	6.0	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40
ESDN R/L1616H09	ESDN R/L1616H32	●	●	16	16	100	8.0	15.5				SN□□1204	B35~	
ESDN R/L2020K12	ESDN R/L2020			20	20	125	10.0	19.5	SN□□1204	B35~	1			P433U
ESDN R/L2020K12W	ESDN R/L2020W	●	●	20	20	125	10.0	19.5				SN□□1204	B35~	2
ESDN R/L2520M12	ESDN R/L2520			25	20	150	10.0	24.5	SN□□1204	B35~	1			
ESDN R/L2520M12W	ESDN R/L2520W			25	20	150	10.0	24.5				SN□□1204	B35~	2
ESDN R/L2525M12	ESDN R/L2525			25	25	150	12.5	24.5	SN□□1204	B35~	1			
ESDN R/L2525M12W	ESDN R/L2525W	●	●	25	25	150	12.5	24.5				SN□□1204	B35~	2

适用刀片

← DSNB型/DSDN型/DSSN型/PSBN型/PSDN型/PSSN型/PSKN型/ESBN型/ESDN型/ESSN型/ESKN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



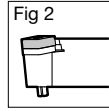
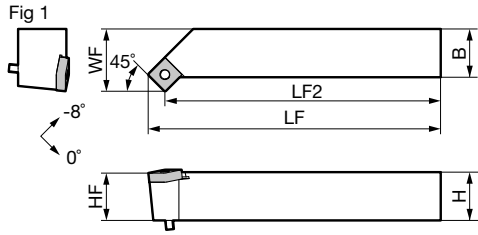
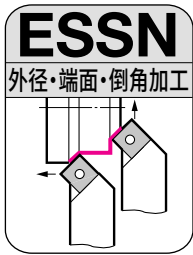
切削范围 切削状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			H(高硬度材)		硬脆材料
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	涂层	无涂层	精切削
连续切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000	无钴合金/金刚石 NPD10
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA90
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC420K	无断屑槽 AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN350	—
推荐切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A20~		M2~

BNC500适合球墨铸铁用。

ESSN型/ESKN型



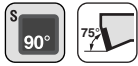
SEC-30型车刀 适合一般车削·端面·倒角用
偏心轴锁紧



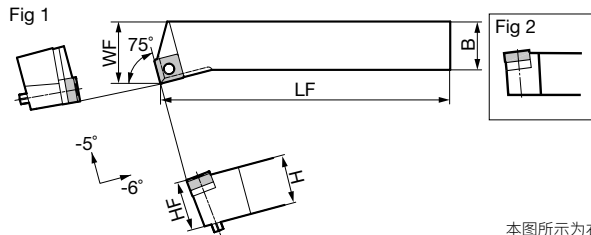
本图所示为右手刀 (R)。

刀杆		零件														
型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	全长2 LF2	刀头 WF	刀头高度 HF	适用刀片		Fig	偏心轴	垫片	扳手	
		R	L							型号	刊载页					
ESSN R/L1212F09	ESSN R/L1212	●	●	12	12	80	73.8	16	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40	
ESSN R/L1616H09	ESSN R/L1616H32	●	●	16	16	100	93.8	20	15.5				1	P322US		—
ESSN R/L1616H12	ESSN R/L1616H43			16	16	100	91.7	20	15.5	SN□□1204	B35~	1	P432U	—	KY40	
ESSN R/L2020K12	ESSN R/L2020	●	●	20	20	125	116.7	25	19.5				1	P433U		—
ESSN R/L2020K12W	ESSN R/L2020W	●	●	20	20	125	116.7	25	19.5				2	P433W		ESS42
ESSN R/L2520M12	ESSN R/L2520			25	20	150	141.7	25	24.5				1	P434U		—
ESSN R/L2520M12W	ESSN R/L2520W			25	20	150	141.7	25	24.5	2	P434W	ESS42				
ESSN R/L2525M12	ESSN R/L2525			25	25	150	141.7	32	24.5	1	P434U	—				
ESSN R/L2525M12W	ESSN R/L2525W	●	●	25	25	150	141.7	32	24.5	2	P434W	ESS42				

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。



SEC-30型车刀 端面用
偏心轴锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆		零件													
型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	适用刀片		Fig	偏心轴	垫片	扳手	
		R	L						型号	刊载页					
ESKN R/L1212F09	ESKN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40	
ESKN R/L1616H09	ESKN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5				1	P322US		—
ESKN R/L1616H12	ESKN R/L1616H43			16	16	100	20	15.5	SN□□1204	B35~	1	P432U	—	KY40	
ESKN R/L2020K12	ESKN R/L2020			20	20	125	25	19.5				1	P433U		—
ESKN R/L2020K12W	ESKN R/L2020W	●	●	20	20	125	25	19.5				2	P433W		ESS42
ESKN R/L2520M12	ESKN R/L2520			25	20	150	25	24.5				1	P434U		—
ESKN R/L2520M12W	ESKN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	2	P434W	ESS42				
ESKN R/L2525M12	ESKN R/L2525			25	25	150	32	24.5	1	P434U	—				
ESKN R/L2525M12W	ESKN R/L2525W	●	●	25	25	150	32	24.5	2	P434W	ESS42				

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片

DSBN型/DSDN型/DSSN型/PSBN型/PSDN型/PSSN型/PSKN型/ESBN型/ESDN型/ESSN型/ESKN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



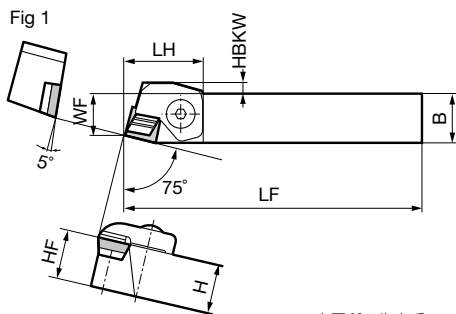
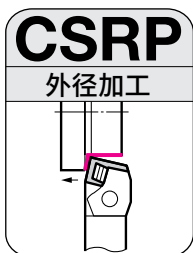
切削范围	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			H(高硬度材)		硬脆材料
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	涂层	无涂层	精切削
连续切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000	住友CBN NPD10
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友CBN DA90
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC420K	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN350	—
推荐切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A20~		M2~

BNC500适合球墨铸铁用。

CSRP型/CSDP型



SEC-40型车刀 适合一般车削用
压板式锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

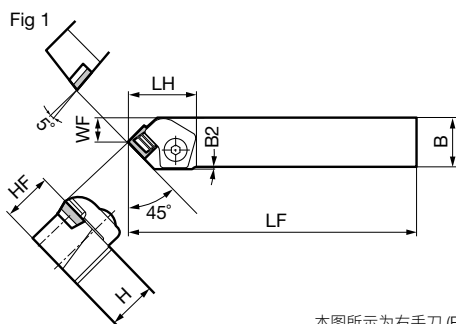
零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	高度差	适用刀片		压板	刀片断屑槽零件	螺栓	垫片	垫片止动块	弹簧	扳手 (内六角孔用)	
		R	L								型号	刊载页								
CSRP R/L1919-L12	FP11 R/L-33	●		19	19	140	15.5	19	34.5	5.0	SP□□1203	B97	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L BH0830R/L BH0830R/L	GSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSRP R/L2525-N12	FP11 R/L-44A	●		25	25	160	21.5	25	34.5	—	SP□□1203	B97	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L BH0830R/L BH0830R/L	GSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSRP R/L3225-N12	FP11 R/L-45A			32	25	160	21.5	32	34.5	—	SP□□1203	B97	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L BH0830R/L BH0830R/L	GSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSRP R/L2525-N15	FP11 R/L-44B	●		25	25	160	21.5	25	40.0	4.5	SP□□1504	B98	1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L BH1036R/L	GSPD522	SPP3	DSP5	LH050
CSRP R/L3232-N15	FP11 R/L-55			32	32	180	26.0	32	40.0	—	SP□□1504	B98	1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L BH1036R/L	GSPD522	SPP3	DSP5	LH050



SEC-40型车刀 适合一般车削·倒角用
压板式锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	高度差	适用刀片		压板	刀片断屑槽零件	螺栓	垫片	垫片止动块	弹簧	扳手 (内六角孔用)	
		R	L								型号	刊载页								
CSDP R/L1919-L12	FP14 R/L-33	●		19	19	140	10.5	19	35	6	SP□□1203	B97	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L BH0830R/L BH0830R/L	GSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSDP R/L2525-N12	FP14 R/L-44A	●		25	25	160	12.5	25	35	2	SP□□1203	B97	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L BH0830R/L BH0830R/L	GSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSDP R/L3225-N12	FP14 R/L-45A			32	25	160	12.5	32	35	2	SP□□1203	B97	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L BH0830R/L BH0830R/L	GSPD422	SPP3	DSP5	LH040

适用刀片

CSRP型/CSDP型/CSKP型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围	P(钢)		K(铸铁)			S(难削材)		N(非铁金属)	H(高硬度材)
	精切削	中切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精~中切削	中~粗切削	—	无涂层
一般切削	FK T1500Z	SF AC8025P	住友CBN BN7125	无断屑槽 AC4015K	无断屑槽 AC4015K	无断屑槽 AC5015S	无断屑槽 AC5025S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BN2000
推荐切削条件	I A10~		I A16~			I A18~		I A22~	I A20~

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

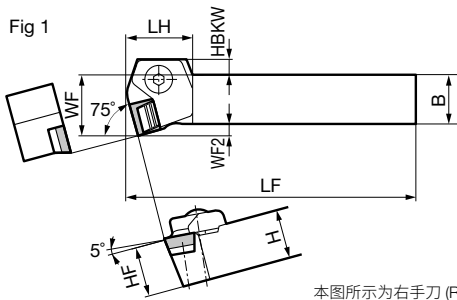
W

特型

CSKP型



SEC-40型车刀 端面用
压板式



本图所示为右手刀 (R)。

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

W

特型

刀杆		零件																			
型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头高度	刀头偏置	高度差	适用刀片		压板	刀片断屑槽零件	螺栓	垫片	垫片止动块	弹簧	扳手			
		R	L							型号	规格								Fig		
CSKP R/L1919-L12	FP15 R/L-33			19	19	140	25	19	22	6	7				BH0824L/R						
CSKP R/L2525-N12	FP15 R/L-44A	●		25	25	160	32	25	22	7	—	SP□□1203	B97	1	DCL/R1	CBD4L/R	BH0830L/R	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSKP R/L3225-N12	FP15 R/L-45A			32	25	160	32	32	22	7	—			1			BH0830L/R				
CSKP R/L2525-N15	FP15 R/L-44B	●		25	25	160	31	25	28	6	7	SP□□1504	B98	1	DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R	SSPD522	SPP3	DSP5	LH050
CSKP R/L3232-Q15	FP15 R/L-55			32	32	180	38	32	28	6	—			1			BH1036L/R				

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

尺寸(mm)

(内六角孔用)

适用刀片 ← CSR型/CSDP型/CSKP型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。

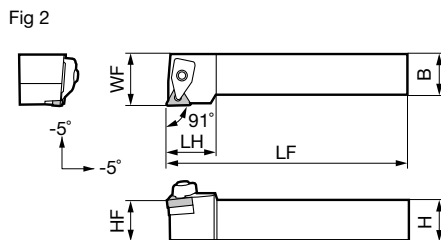
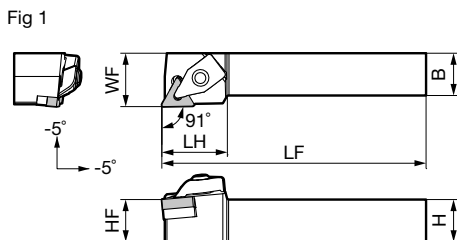
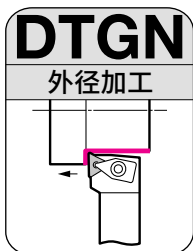


切削范围	P(钢)		K(铸铁)			S(难削材)		N(非铁金属)	H(高硬度材)
	精切削	中切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精~中切削	中~粗切削	—	无涂层
一般切削	FK T1500Z	SF AC8025P	住友CBN BN7125	无断屑槽 AC4015K	无断屑槽 AC4015K	无断屑槽 AC5015S	无断屑槽 AC5025S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BN2000
推荐切削条件	I A10~		I A16~			I A18~		I A22~	I A20~

DTGN型/DTFN型



SEC-D型车刀 适合一般车削·仿形用
双重锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

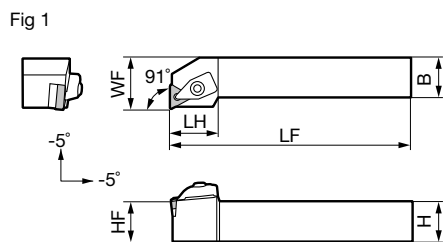
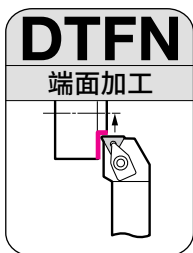
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 宽度 WF	刀头 高度 HF	头部 长度 LH	适用刀片		锁紧组件	垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手		
	R	L							型号	刊载页								
DTGN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	31	TN□□1604	B50~	1	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025
DTGN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	31			2							

※本体中不含垫片用扳手

锁紧安装用零件 I C48



SEC-D型车刀 适合端面用
双重锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 宽度 WF	刀头 高度 HF	头部 长度 LH	适用刀片		锁紧组件	垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手		
	R	L							型号	刊载页								
DTFN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	30	TN□□1604	B50~	1	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025
DTFN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	30			1							

※本体中不含垫片用扳手

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

锁紧安装用零件 I C48

适用刀片

DTGN型/DTFN型/PTGN型/PTTN型/PTFN型/ETGN型/ETAN型/ETFN型/ETEN型/ETXN型/MTJN型/MTXN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。

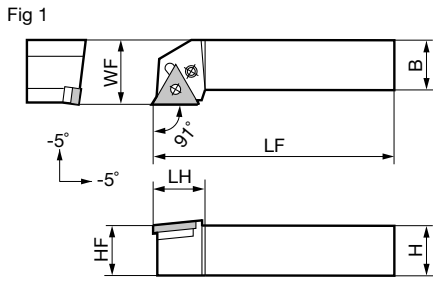
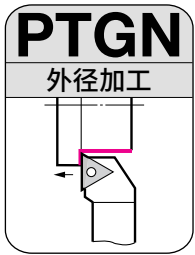


切削范围	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			N(非铁金属)		H(高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	—	涂层	无涂层	
连续切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	住友CBN	UZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN	
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000	
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	住友CBN	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN	
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000	
断续切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	住友CBN	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350	
推荐切削条件	I C A10~			I C A14~			I C A16~			I C A18~			I C A22~		I C A20~	

BNC500适合球墨铸铁用。

推荐锁紧扭力(N·m)

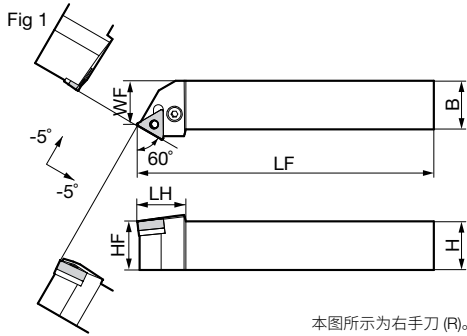
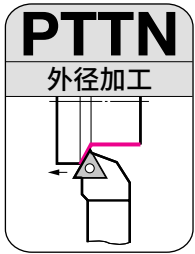
PTGN型/PTTN型



本图所示为右手刀 (R)。

SEC-70型车刀 适合一般车削·仿形用
杠杆锁紧

刀杆		零件										尺寸(mm)						
型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片止动块	扳手	
		R	L							型号	刊载页							
PTGN R/L1616H16	PTGN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20			1						
PTGN R/L2020K16	PTGN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20			1						
PTGN R/L2520M16	PTGN R/L2520-33			25	20	150	25	25	20	TN□□1604	B50~	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025	
PTGN R/L2525M16	PTGN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20			1						
PTGN R/L3225P16	PTGN R/L3225-33			32	25	170	32	32	20			1						
PTGN R/L2525M22	PTGN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28			1						
PTGN R/L3225P22	PTGN R/L3225-43			32	25	170	32	32	28	TN□□2204	B55~	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030	
PTGN R/L3232P22	PTGN R/L3232-43			32	32	170	40	32	28			1						
PTGN R/L3232P27	PTGN R/L3232-54			32	32	170	40	32	33			1						
PTGN R/L4040R27	PTGN R/L4040-54			40	40	200	50	40	33	TN□□2706	B57	1	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030	



本图所示为右手刀 (R)。

SEC-70型车刀 适合一般车削·仿形用
杠杆锁紧

刀杆		零件										尺寸(mm)					
型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片止动块	扳手
		R	L							型号	刊载页						
PTTN R/L1616H16	PTTN R/L1616-33	●	●	16	16	100	13	16	25			1					
PTTN R/L2020K16	PTTN R/L2020-33	●	●	20	20	125	17	20	25			1					
PTTN R/L2520M16	PTTN R/L2520-33			25	20	150	17	25	25	TN□□1604	B50~	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTTN R/L2525M16	PTTN R/L2525-33	●	●	25	25	150	22	25	25			1					
PTTN R/L3225P16	PTTN R/L3225-33			32	25	170	22	32	25			1					
PTTN R/L2525M22	PTTN R/L2525-43			25	25	150	22	25	25			1					
PTTN R/L3225P22	PTTN R/L3225-43			32	25	170	22	32	25	TN□□2204	B55~	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

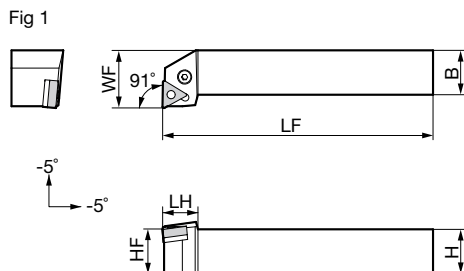
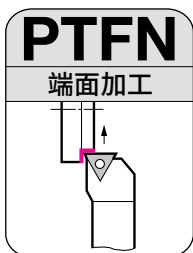
W

特型

PTFN型



SEC-70型车刀 端面用
杠杆锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片止动块	扳手
		R	L							型号	刊载页						
PTFN R/L1616H16	PTFN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20	TN□□1604	B50~	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTFN R/L2020K16	PTFN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20									
PTFN R/L2520M16	PTFN R/L2520-33			25	20	150	25	20									
PTFN R/L2525M16	PTFN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25									
PTFN R/L3225P16	PTFN R/L3225-33			32	25	170	32	20	TN□□2204	B56~	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030	
PTFN R/L2525M22	PTFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25									
PTFN R/L3225P22	PTFN R/L3225-43			32	25	170	32	25									
PTFN R/L3232P22	PTFN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	25									
PTFN R/L3232P27	PTFN R/L3232-54			32	32	170	40	34	TN□□2706	B57	1	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030	
PTFN R/L4040R27	PTFN R/L4040-54			40	40	200	50	34									

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

W

特型

适用刀片

DTGN型/DTFN型/PTGN型/PTTN型/PTFN型/ETGN型/ETAN型/ETFN型/ETEN型/ETXN型/MTJN型/MTXN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围 切削状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			N(非铁金属)		H(高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	—	涂层	无涂层	
连续切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	住友CBN	UZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN	
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000	
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	住友CBN	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN	
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000	
断续切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	住友CBN	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350	
推荐切削条件	I A10~			I A14~			I A16~			I A18~			I A22~		I A20~	

BNC500适合球墨铸铁用。

ETGN型/ETAN型



SEC-30型车刀 适合一般车削用
偏心轴锁紧

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

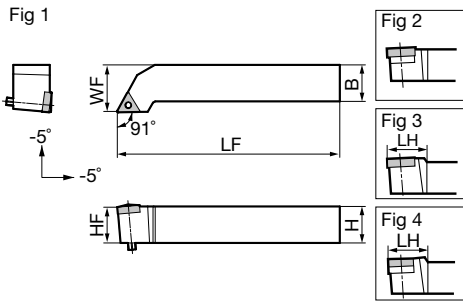
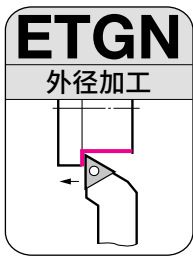
S

T

V

W

特型

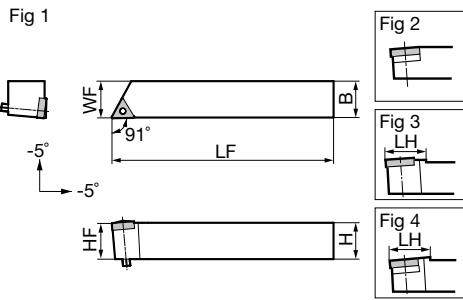
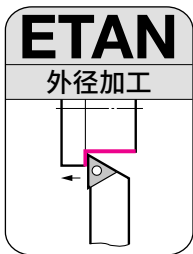


本图所示为右手刀 (R)。

刀杆		零件											尺寸(mm)		
型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	偏心轴	垫片	扳手
		R	L							型号	刊载页				
ETGN R/L1212F11	ETGN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETGN R/L1616H1603	ETGN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETGN R/L1616H1604	ETGN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETGN R/L2020K1603	ETGN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETGN R/L2020K1603W	ETGN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETGN R/L2020K1604	ETGN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40
ETGN R/L2020K1604W	ETGN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETGN R/L2520M1604	ETGN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—			1	P334US	—	
ETGN R/L2520M1604W	ETGN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETGN R/L2525M1604	ETGN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—	1	P334US	—	KY40		
ETGN R/L2525M1604W	ETGN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—	2	P334WS	EST32			
ETGN R/L2525M22	ETGN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETGN R/L2525M22W	ETGN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43	



SEC-30型车刀 适合一般车削用
偏心轴锁紧



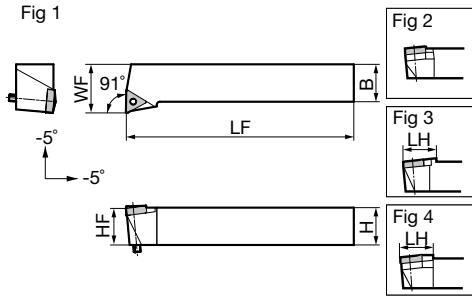
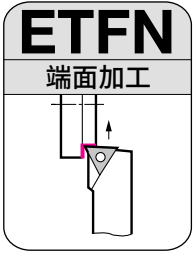
本图所示为右手刀 (R)。

刀杆		零件											尺寸(mm)		
型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	偏心轴	垫片	扳手
		R	L							型号	刊载页				
ETAN R/L1212F11	ETAN R/L1212	●	●	12	12	80	12	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETAN R/L1616H1603	ETAN R/L1616H32			16	16	100	16	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETAN R/L1616H1604	ETAN R/L1616H33	●	●	16	16	100	16	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETAN R/L2020K1603	ETAN R/L2020K32			20	20	125	20	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETAN R/L2020K1603W	ETAN R/L2020K32W			20	20	125	20	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETAN R/L2020K1604	ETAN R/L2020K33			20	20	125	20	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40
ETAN R/L2020K1604W	ETAN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	20	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETAN R/L2520M1604	ETAN R/L2520			25	20	150	20	24.5	—			1	P334US	—	
ETAN R/L2520M1604W	ETAN R/L2520W			25	20	150	20	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETAN R/L2525M1604	ETAN R/L2525M33			25	25	150	25	24.5	—	1	P334US	—	KY40		
ETAN R/L2525M1604W	ETAN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	25	24.5	—	2	P334WS	EST32			
ETAN R/L2525M22	ETAN R/L2525M43			25	25	150	25	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETAN R/L2525M22W	ETAN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	25	24.5	30			4	P434W	EST43	

ETFN型



SEC-30型车刀 适合端面用
偏心轴锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	偏心轴	垫片	扳手
		R	L							型号	刊载页				
ETFN R/L1212F11	ETFN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETFN R/L1616H1603	ETFN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETFN R/L1616H1604	ETFN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETFN R/L2020K1603	ETFN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETFN R/L2020K1603W	ETFN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETFN R/L2020K1604	ETFN R/L2020K33			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40
ETFN R/L2020K1604W	ETFN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETFN R/L2520M1604	ETFN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—			1	P334US	—	
ETFN R/L2520M1604W	ETFN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M1604	ETFN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—	TN□□1604	B50~	1	P334US	—	KY40
ETFN R/L2525M1604W	ETFN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M22	ETFN R/L2525M43	●	●	25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETFN R/L2525M22W	ETFN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43	

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片

◀ DTGN型/DTFN型/PTGN型/PTTN型/PTFN型/ETGN型/ETAN型/ETFN型/ETEN型/ETXN型/MTJN型/MTXN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围 切状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			N(非铁金属)	H(高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	—	涂层	无涂层
连续切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	住友CBN	UZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	住友CBN	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000
断续切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	住友CBN	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350
推荐切削条件	I A10~			I A14~			I A16~			I A18~			I A22~	I A20~	

BNC500适合球墨铸铁用。

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

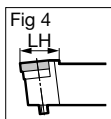
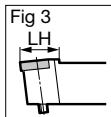
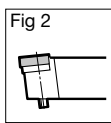
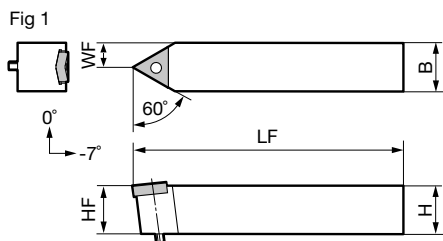
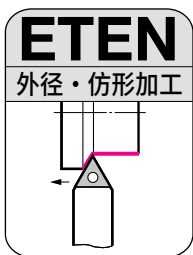
W

特型

ETEN型/ETXN型



SEC-30型车刀 适合一般车削·仿形用
偏心轴锁紧



外径车刀

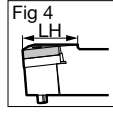
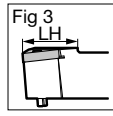
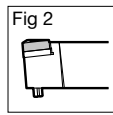
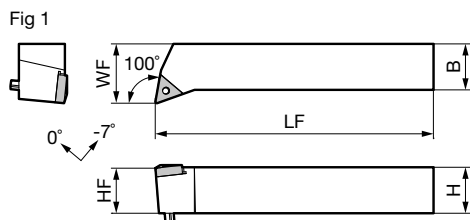
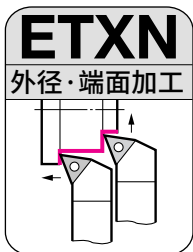
C

负型

刀杆		零件													
型号	以往型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	偏心轴	垫片	扳手	
									型号	刊载页					
ETEN N1212F11	ETEN N1212	●	12	12	80	6.0	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25	
ETEN N1616H1603	ETEN N1616H32		16	16	100	8.0	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40	
ETEN N1616H1604	ETEN N1616H33	●	16	16	100	8.0	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40	
ETEN N2020K1603	ETEN N2020K32		20	20	125	10.0	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40	
ETEN N2020K1603W	ETEN N2020K32W		20	20	125	10.0	19.5	—		2	P323WS	EST32			
ETEN N2020K1604	ETEN N2020K33	●	20	20	125	10.0	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40	
ETEN N2020K1604W	ETEN N2020K33W	●	20	20	125	10.0	19.5	—			2	P333WS	EST32		
ETEN N2520M1604	ETEN N2520		25	20	150	10.0	24.5	—			1	P334US	—		
ETEN N2520M1604W	ETEN N2520W		25	20	150	10.0	24.5	—			2	P334WS	EST32		
ETEN N2525M1604	ETEN N2525M33		25	25	150	12.5	24.5	—	TN□□2204	B55~	1	P334US	—	KY40	
ETEN N2525M1604W	ETEN N2525M33W	●	25	25	150	12.5	24.5	—			2	P334WS	EST32		
ETEN N2525M22	ETEN N2525M43		25	25	150	12.5	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40	
ETEN N2525M22W	ETEN N2525M43W	●	25	25	150	12.5	24.5	30			4	P434W	EST43		



SEC-30型车刀 适合一般车削·端面用
偏心轴锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

R

S

T

V

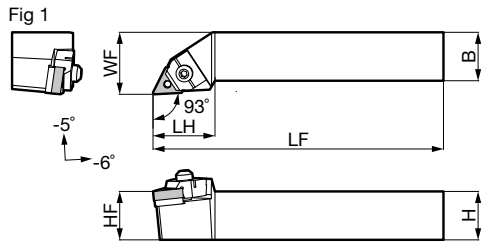
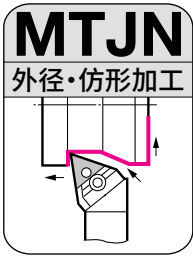
刀杆		零件														
型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	偏心轴	垫片	扳手	
		R	L							型号	刊载页					
ETXN R/L1212F11	ETXN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25	
ETXN R/L1616H1603	ETXN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40	
ETXN R/L1616H1604	ETXN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40	
ETXN R/L2020K1603	ETXN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40	
ETXN R/L2020K1603W	ETXN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—		2	P323WS	EST32			
ETXN R/L2020K1604	ETXN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40	
ETXN R/L2020K1604W	ETXN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—			2	P333WS	EST32		
ETXN R/L2520M1604	ETXN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—			1	P334US	—		
ETXN R/L2520M1604W	ETXN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32		
ETXN R/L2525M1604	ETXN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—	TN□□2204	B55~	1	P334US	—	KY40	
ETXN R/L2525M1604W	ETXN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—			2	P334WS	EST32		
ETXN R/L2525M22	ETXN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40	
ETXN R/L2525M22W	ETXN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43		

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

MTJN型/MTXN型



SEC-M型车刀 适合一般车削·仿形用
压板式+偏心轴锁紧式



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

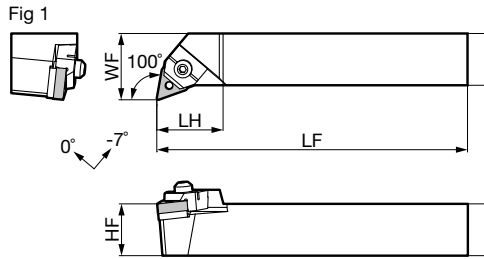
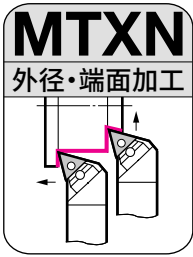
零件

型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头高度	刀头长度	适用刀片		模块压板	销	垫片	螺栓	螺母	止动圈	螺栓用扳手	螺母用扳手			
		R	L						型号	刊载页											
* MTJN R/L2020K16	MTJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B50	1	MMW30	MP317S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTJN R/L2520M16	MTJN R/L2520-33	●	●	25	25	150	25	25	32	TN□□1604	B50	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTJN R/L2525M16	MTJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32	TN□□1604	B50	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
MTJN R/L2525M22	MTJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B55	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030
MTJN R/L3225P22	MTJN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	38	TN□□2204	B55	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030

*记号、**记号的刀杆使用CIS规格刀片时,销的型号在带*记号的情况下变为“MP317”,在带**记号的情况下变为“MP320”。



SEC-M型车刀 适合一般车削·端面用
压板式+偏心轴锁紧式



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头高度	刀头长度	适用刀片		模块压板	销	垫片	螺栓	螺母	止动圈	螺栓用扳手	螺母用扳手			
		R	L						型号	刊载页											
* MTXN R/L2020K16	MTXN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B50	1	MMW30	MP317S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTXN R/L2525M16	MTXN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32	TN□□1604	B50	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
MTXN R/L2525M22	MTXN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B55	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030

*记号、**记号的刀杆使用CIS规格刀片时,销的型号在带*记号的情况下变为“MP317”,在带**记号的情况下变为“MP320”。
在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)			S(难削材)			N(非铁金属)		H(高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	—	涂层	无涂层	
连续切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	住友CBN	UZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN	
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000	
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	住友CBN	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN	
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000	
断续切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	住友CBN	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友金刚石	住友CBN	住友CBN	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350	
推荐切削条件	I _{SE} A10~			I _{SE} A14~			I _{SE} A16~			I _{SE} A18~			I _{SE} A22~		I _{SE} A20~	

BNC500适合球墨铸铁用。

推荐锁紧扭力(N·m)

外径车刀
负型
正型
C
D
R
S
T
V
W
特型

CTGP型/CTAP型



SEC-40型车刀 适合一般车削用
压板式锁紧

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

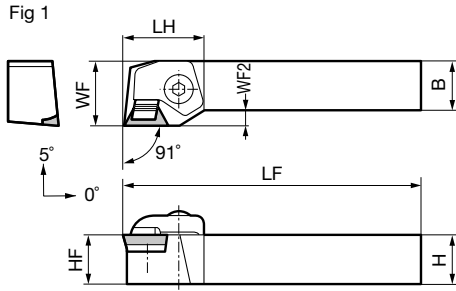
S

T

V

W

特型

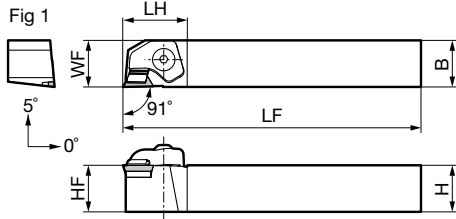
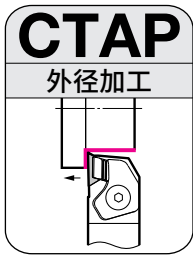


本图所示为右手刀 (R)。

刀杆		零件										尺寸(mm)								
型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	偏置	适用刀片		压板	刀片断屑槽零件	螺栓	垫片	垫片止动块	弹簧	扳手	
		R	L								型号	刊载页								Fig
CTGP R/L1919-L16	FP22 R/L-33	●		19	19	140	25	19	34.5	6	TP□□1603	B111	1	DCR/L2	CBD4R/L	BH0824R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTGP R/L2525-N22	FP22 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	41	7	TP□□2204	B115	1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L	STPD422	SPP3	DSP5	LH050



SEC-40型车刀 适合一般车削用
压板式锁紧

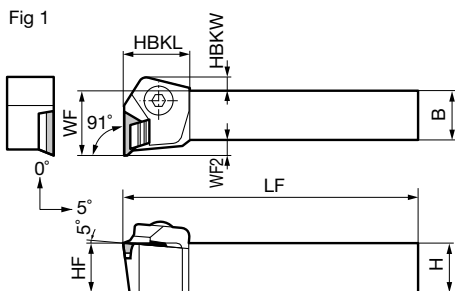
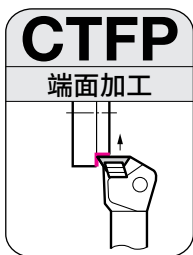


本图所示为右手刀 (R)。

刀杆		零件										尺寸(mm)								
型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头	刀头高度	头部	偏置	适用刀片		压板	刀片断屑槽零件	螺栓	垫片	垫片止动块	弹簧	扳手	
		R	L								型号	刊载页								Fig
CTAP R/L2525-N16	FP21 R/L-44A	●		25	25	160	25	25	34.5		TP□□1603	B111	1	DCR/L2	CBD4R/L	BH0830R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTAP R/L3225-N16	FP21 R/L-45A			32	25	160	25	32	34.5		TP□□1603	B111	1	DCR/L2	CBD4R/L	BH0830R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTAP R/L3232-Q22	FP21 R/L-55			32	32	180	32	32	41		TP□□2204	B115	1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1036R/L	STPD422	SPP3	DSP5	LH050



SEC-40型车刀 适合端面用
压板式锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度	宽度	全长	刀头高度	头部偏置	高度差	适用刀片		压板	刀片断屑槽零件	螺栓	垫片	垫片止动块	弹簧	扳手 (内六角孔用)	
		R	L							型号	刊载页								
CTFP R/L1919-L16	FP25 R/L-33	●		19	19	140	25	19	26	6	8	1	DCL/R2	BH0824L/R	BH0830L/R	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTFP R/L2525-N16	FP25 R/L-44A	●		25	25	160	32	25	26	7	—	1	DCL/R2	BH0830L/R	BH0830L/R	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTFP R/L3225-N16	FP25 R/L-45A			32	25	160	32	32	26	7	—	1	DCL/R2	BH0830L/R	BH0830L/R	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTFP R/L2525-N22	FP25 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	33	7	7	1	DCL/R3	BH1030L/R	BH1036L/R	STPD422	SPP3	DSP5	LH040
CTFP R/L3232-Q22	FP25 R/L-55			32	32	180	39	32	33	7	—	1	DCL/R3	BH1036L/R	BH1036L/R	STPD422	SPP3	DSP5	LH040

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时, 刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

W

特型

适用刀片

◀ CTGP型/CTAP型/CTFP型

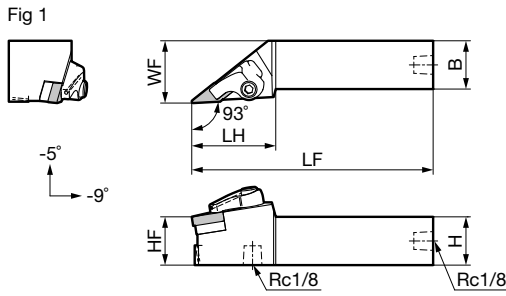
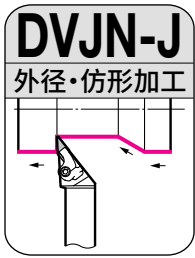
第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围 切削状态	P(钢)		K(铸铁)			S(难削材)		N(非铁金属)	H(高硬度材)
	精切削	中切削	高速·精切削	精~中切削	中~粗切削	精~中切削	中~粗切削	—	无涂层
一般切削	FK T1500Z	SF AC8025P	住友CBN BN7125	无断屑槽 AC4015K	无断屑槽 AC4015K	无断屑槽 AC5015S	无断屑槽 AC5025S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BN2000
推荐切削条件	A10~		A16~			A18~		A22~	A20~

DVJN-J型/DVJN型



本图所示为右手刀 (R)。

SEC-D 型车刀 适合一般车削·仿形用
内冷式 双重锁紧

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

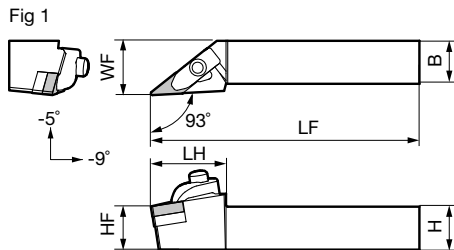
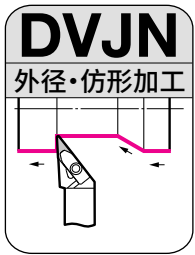
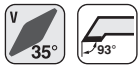
V

W

特型

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 宽度 WF	刀头 高度 HF	头部 长度 LH	适用刀片		零件											
	R	L							型号	刊载页	压板	沉头螺钉	弹簧	O型环	垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手	旋塞		
	●	●							图号	图号	Fig	图号	图号	图号	图号	图号	图号	图号	图号	图号	图号	
DVJN R/L2020K16-J	●	●	20	20	125	25	20	43	VN□□1604	B60~	1	JV R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025	XP02
DVJN R/L2525K16-J	●	●	25	25	125	32	25	43	VN□□1604	B60~	1	JV R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025	XP02

※本体中不含垫片用扳手。



本图所示为右手刀 (R)。

SEC-D型车刀 适合一般车削·仿形用
双重锁紧

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 宽度 WF	刀头 高度 HF	头部 长度 LH	适用刀片		零件							
	R	L							型号	刊载页	锁紧组件	垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手		
	●	●							图号	图号	图号	图号	图号	图号	图号	图号	图号	
DVJN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B60~	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025
DVJN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35	VN□□1604	B60~	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025

※本体中不含垫片用扳手

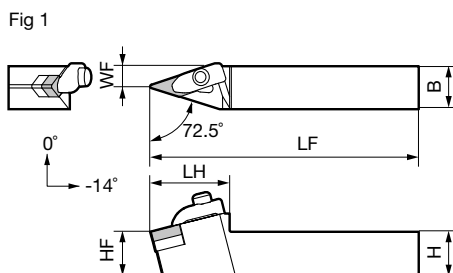
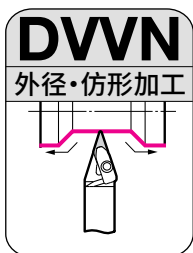
锁紧安装用零件 C48

注意：红字数值(刀头 WF)与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

DVVN型/DVQN型



SEC-D型车刀 适合一般车削·仿形用
双重锁紧



刀杆

零件

尺寸(mm)

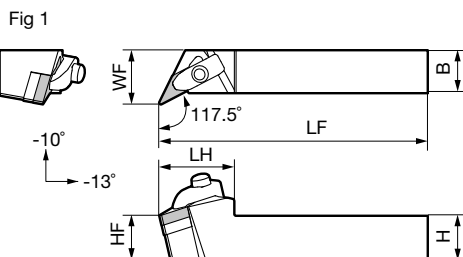
型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 高度 WF	刀头 高度 HF	头部 长度 LH	适用刀片		Fig	锁紧组件		垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手
								型号	刊载页		锁紧螺母	锁紧扭矩					
DVVN N2020K16	●	20	20	125	10.0	20	37	VN□□1604	B60~	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025
DVVN N2525M16	●	25	25	150	12.5	25	37			1							

※本体中不含垫片用扳手

锁紧安装用零件 C48



SEC-D型车刀 适合一般车削·仿形·退刀槽用
双重锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 高度 WF	刀头 高度 HF	头部 长度 LH	适用刀片		Fig	锁紧组件		垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手
	R	L							型号	刊载页		锁紧螺母	锁紧扭矩					
DVQN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B60~	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025
DVQN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35			1							

※本体中不含垫片用扳手

锁紧安装用零件 C48

适用刀片 ◀ DVJN-J型/DVJN型/DVVN型/DVQN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。

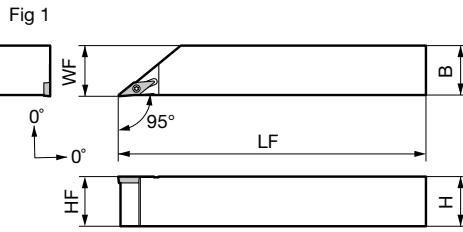
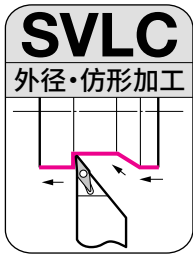


切削范围 切削状态	P(钢)		M(不锈钢)		K(铸铁)		S(难削材)		N(非铁金属)	H(高硬度材)		硬脆材料
	精切削	中切削	精切削	中切削	高速·精切削	精~中切削	精切削	中切削	—	涂层	无涂层	精切削
连续切削	FE T1500Z	GU AC8015P	EF AC6020M	EG AC6020M	住友CBN BN7125/BNC500	UZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000	无粘剂住友金刚石 NPD10
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA90
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC300	住友CBN BN350	—
推荐切削条件	I A10~		I A14~		I A16~		I A18~		I A22~	I A20~		I M2~

BNC500适合球墨铸铁用。

推荐锁紧扭力(N·m)

SVLC型/SVJC型



本图所示为右手刀 (R)。

SEC-SV型迷你车刀杆 适合一般车削·仿形用
螺钉锁紧

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

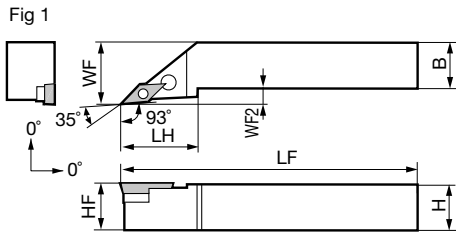
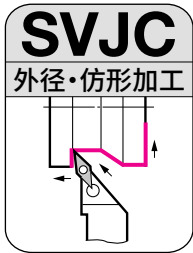
V

W

特型

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	适用刀片		零件			
	R	L						型号	刊载页	刀片用平头螺钉 Fig	扳手 (梅花螺丝孔用)	扳手	
SVLC R/L1010-H11	●	●	10	10	100	10.5	10	VC□□1103	B121~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVLC R/L1212-H11	●	●	12	12	100	12.5	12			1			
SVLC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16.5	16			1			
SVLC R/L2020-K11*	●	●	20	20	125	20.5	20			1			
SVLC R/L2525-M11	●	●	25	25	150	25.5	25			1			

* 旧型号为SVLC R/L 2020-H11



本图所示为右手刀 (R)。

SEC-SV型仿形车刀 适合外径仿形用
螺钉锁紧

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	头部 LH	偏置 WF2	适用刀片		零件							
		R	L								型号	刊载页	销	螺母	垫片	刀片用平头螺钉 Fig	扳手 (梅花螺丝孔用)	螺母用扳手 (内六角孔用)		
SVJC R/L2020K16	SVJC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	41	5	VC□□1604	B122~	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVJC R/L2525M16	SVJC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	41	7			1	VP25						
SVJC R/L3225P16	SVJC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	41	7			1	VP32						

SVVC型/SVPC型



SEC-SV型仿形车刀 适合外径仿形用
螺钉锁紧

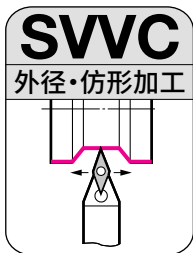
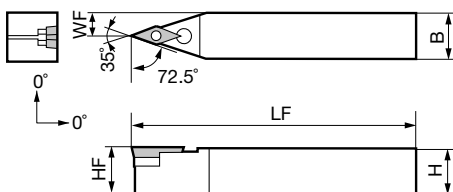


Fig 1



刀杆

零件

尺寸(mm)

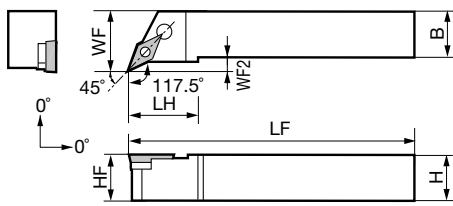
型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	适用刀片		Fig	销	螺母	垫片	刀片用 平头螺钉		扳手	螺母用 扳手	
		R	L						型号	刊载页					N·m	梅花螺丝孔用 (内六角孔用)			
SVVC N2020K16	SVVC N2020-33	●	●	20	20	125	10.0	20	VC□□1604	B122~	1	VP20							
SVVC N2525M16	SVVC N2525-33	●	●	25	25	150	12.5	25			1	VP25	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025	
SVVC N3225P16	SVVC N3225-33	●	●	32	25	170	12.5	32			1	VP32							



SEC-SV型仿形车刀 适合一般车削·端面·仿形·退刀槽用
螺钉锁紧



Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	偏置 WF2	适用刀片		Fig	销	螺母	垫片	刀片用 平头螺钉		扳手	螺母用 扳手
		R	L								型号	刊载页					N·m	梅花螺丝孔用 (内六角孔用)		
SVPC R/L1010-H11	—	●	●	10	10	100	14.5	10	—	4.5	VC□□1103	B121~	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
SVPC R/L1212-H11	—	●	●	12	12	100	16.5	12	—	4.5			1							
SVPC R/L1616-H11	—	●	●	16	16	100	20.5	16	—	4.5			1							
SVPC R/L2020K16	SVPC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	35	5.0	VC□□1604	B122~	1	VP20						
SVPC R/L2525M16	SVPC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	35	7.0			1	VP25	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVPC R/L3225P16	SVPC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	35	7.0			1	VP32						

适用刀片

← SVLC型/SVJC型/SVVC型/SVPC型

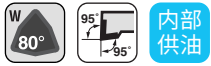
第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围 切削状态	P(钢)		M(不锈钢)		S(难削材)		N(非铁金属)		H(高硬度材)		硬脆材料
	精切削	中切削	精切削	中切削	精~中切削	中~粗切削	高精度·精切削	精~中切削	涂层	无涂层	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SU AC5015S	SU AC5025S	住友金刚石 DA1000	AG H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA90
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC5015S	住友金刚石 DA1000	—	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000	无粘合剂住友金刚石 NPD10
推荐切削条件	A10~		A14~		A18~		A22~		A20~		M2~

DWLN-J型/DWLN型



SEC-D 型车刀 适合一般车削·端面用
内冷式 双重锁紧

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

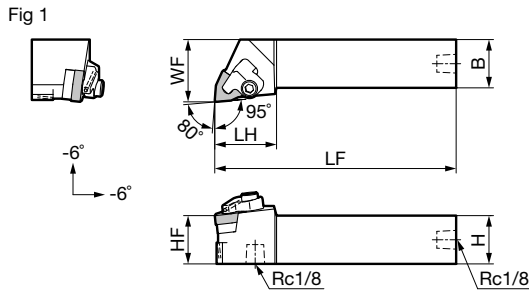
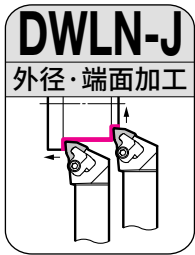
S

T

V

W

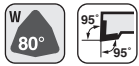
特型



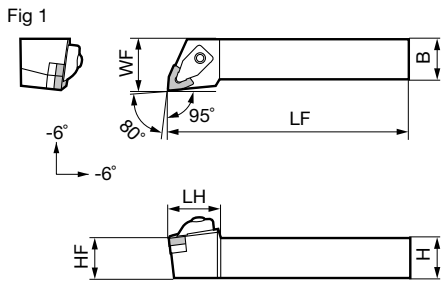
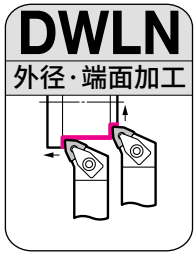
本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		压板 Fig	沉头螺钉	弹簧 (N·m)	O型环	垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手	旋塞		
	R	L							型号	刊载页												
									型 号	刊 载 页												
DWLN R/L2020K08-J	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B65~	1	JC R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02
DWLN R/L2525K08-J	●	●	25	25	125	32	25	32	WN□□0804	B65~	1	JC R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02

※本体中不含垫片用扳手。



SEC-D型车刀 适合一般车削·端面用
双重锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		锁紧组件 Fig	垫片	垫片用 平头螺钉	垫片用 扳手	上面用 扳手	下面用 扳手		
	R	L							型号	刊载页								
									型 号	刊 载 页								
DWLN R/L2020K08	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B65~	1	SCP-2	5.0	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DWLN R/L2525M08	●	●	25	25	150	32	25	32	WN□□0804	B65~	1	SCP-2	5.0	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025

※本体中不含垫片用扳手

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

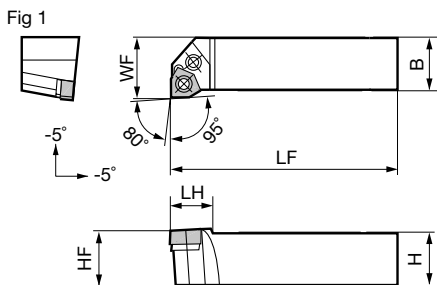
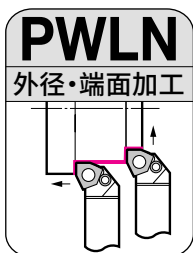
锁紧安装用零件 **IC48**

注意: 红字数值(刀头 WF)与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

PWLN型/MWLN型



SEC-70型车刀 适合一般车削·端面用
杠杆锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

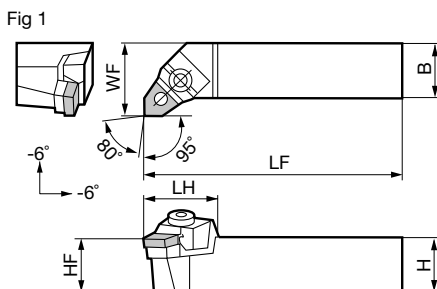
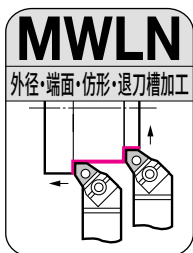
尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 宽度 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片 止动块	扳手 (内六角孔用)
		R	L							型号	刊载页						
PWLN R/L2020K06	PWLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	17	WN□□0604	B63~	1	LCL3	LCS3	LSW317	LSP3	LH025
PWLN R/L2525M06	PWLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	17								

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。



SEC-M型车刀 适合一般车削·端面·仿形·退刀槽用
压板式+偏心轴锁紧式



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 宽度 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	适用刀片		Fig	模块 压板	销	垫片	螺栓	螺母	止动圈	螺栓用 扳手	螺母用 扳手	
		R	L							型号	刊载页										
MWLN R/L2020K08	MWLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B65~	1		MP416			CPM43S				
MWLN R/L2525M08	MWLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	32			1	MWW40	MP420	SWW433	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030
MWLN R/L3225P08	MWLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	32			1		MP420			CPM43N				

在端面切削中使用方向型断屑槽刀片时,刀杆和刀片应选取相反方向进行组合使用。

适用刀片

◀ DWLN-J型/DWLN型/PWLN型/MWLN型

第1推荐刀片

- 请参照刀片选择要领(A10页~)。
- 部分规格需接单生产或无法制作。



切削范围 切削状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)		S(难削材)			H(高硬度材)	
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	精~中切削	中~粗切削	精切削	中切削	粗切削	涂层	无涂层
连续切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	UZ	GZ	EF	EG	EM	住友CBN	住友CBN
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	BNC2115	BN2000
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	GZ	GZ	EF	EG	EM	住友CBN	住友CBN
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	BNC2125	BN2000
断续切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	GZ	无断屑槽	EF	EG	EM	住友CBN	住友CBN
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	BNC2125	BN2000
推荐切削条件	K _A A10~			K _A A14~			K _A A16~		K _A A18~			K _A A20~	

MV型/GD型 仿形车刀

外
径
车
刀

C

负
型

正
型

C

D

R

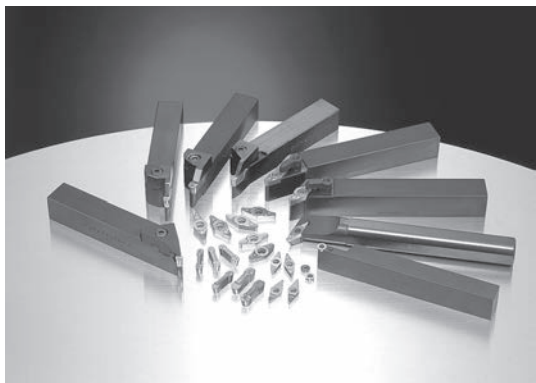
S

T

V

W

特
型






■ 概 要

采用硬质合金和金刚石烧结体(住友金刚石)作为刀头材料,并具有狗骨形、35°菱形等丰富多彩的形状系列,从外径轮圈的粗加工到设计面的精加工,包括铝轮毂加工在内的所有要求都可对应。


■ 特长、用途

- 对应粗~精加工广泛用途的“35°菱形”
新设计的刀杆提供了强韧的夹持刚性,加上使用能降低切削阻力的AW型断屑槽,能实现稳定粗加工
- 品种丰富的“狗骨形”
采用大前刀设计AW型断屑槽及新设计的专用刀杆,适应所有切削领域(直线形、15°形状、45°形状)
- 切屑处理流畅的“AW型断屑槽”
- 镜面精加工中不粘屑的“AG型断屑槽”

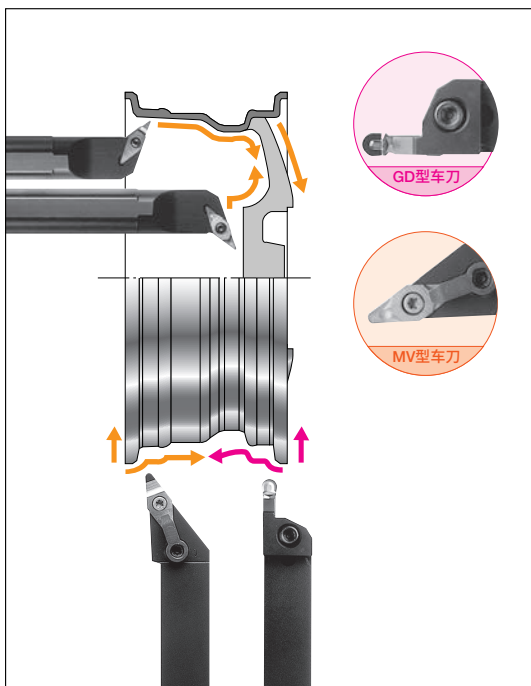
■ AW型断屑槽

- 35°菱形
 VCGT220520N-AW (H1)
- 狗骨形
 MDE4R-AW (H1)
 MDE4R-AW (DA2200)

■ AG 形断屑槽

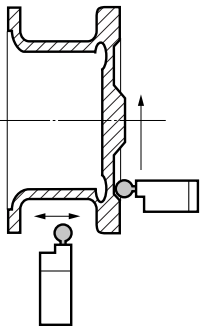
- 35°菱形
 VCGT160408N-AG (H1)

■ 加工内容和刀具的种类



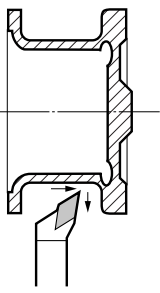
产品名	型号	页数
SEC-GD型车刀	GDE R/L2525-600W/S	C46
	GDE R/L2525-800W/S	
	GDE R/L2525-615W/S	
	GDE R/L2525-815W/S	
	GDE R/L2525-645W/S	
SEC-SV型车刀	SVJC R/L2525M16	C40
	SVVC N2525M16	C41
	SVPC R/L2525M16	
SEC-MV型车刀	MVXC R/L2525Q22-20	C45
	MVXC R/L2525Q22-30	
	MVPC R/L2525Q22-20	
	MVPC R/L2525Q22-30	
SEC-D型车刀	DVJN R/L2525 M16	C38
	DVVN N2525 M16	C39
	DVQN R/L2525 M16	

■ 使用实例





● 切削条件
刀杆型号: GDEL2525-800W
刀片型号: MDE4R-AW
材质: H1
n=2,000min⁻¹
f=0.4~0.6mm/rev
ap=2.0mm Wet

● 使用结果
AW型断屑槽的优良切屑处理性能使作业效率大为提高



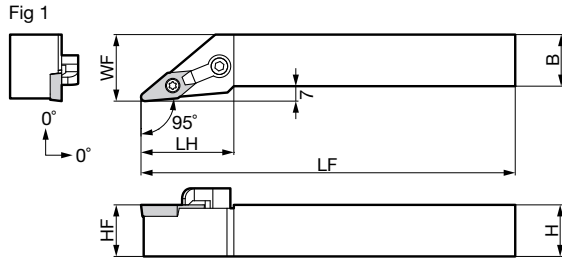
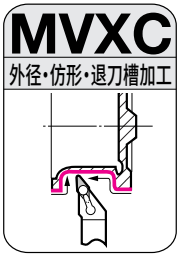
● 切削条件
刀杆型号: SVJCL2525M16
刀片型号: VCMT160412
材质: DA1000
vc=2,500m/min
f=0.35mm/rev
ap=0.2mm Wet

● 使用结果
无崩损,与其他公司PCD相比刀具寿命提高到17倍以上!

DA1000  3,500个
其他公司PCD  200个

刀具寿命

MV型仿形车刀



SEC-35°菱形 适合一般车削·仿形·退刀槽用
螺钉锁紧+压板式

本图所示为右手刀 (R)。

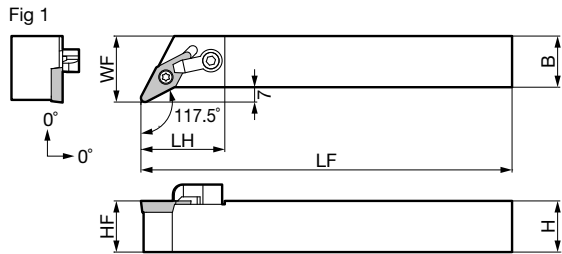
刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	Fig	压板	双头螺钉	刀片用平头螺钉	扳手	压板用扳手
		R	L								图例	图例	图例	图例	图例
★ MVXC R/L2525Q22-20	MVXC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	45	1					
☆ MVXC R/L2525Q22-30	MVXC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	45	1					

★记号:使用刀尖半径2.0mm的刀片 ☆记号:使用刀尖半径3.0mm的刀片



SEC-35°菱形 适合内径·仿形·退刀槽用
螺钉锁紧+压板式

本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	Fig	压板	双头螺钉	刀片用平头螺钉	扳手	压板用扳手
		R	L								图例	图例	图例	图例	图例
★ MVPC R/L2525Q22-20	MVPC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	41	1					
☆ MVPC R/L2525Q22-30	MVPC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	41	1					

★记号:使用刀尖半径2.0mm的刀片 ☆记号:使用刀尖半径3.0mm的刀片

刀片 (35°菱形)

(□ 硬质合金 / ■ 住友金刚石) 尺寸(mm)

形状	型号	G10E	H1	DA1000	DA2200	内切圆 IC	厚度 S	刀尖半径 RE	适用刀杆
	VCGT220520N-AW	—	●	—	—	12.70	5.56	2.0	MVXC型(上图刀杆) MVPC型(上图刀杆)
	VCGT220530N-AW	—	●	—	—	12.70	5.56	3.0	
	VCGT220530N-AG	—	●	—	—	12.70	5.56	3.0	
	VCMT220520	—	—	●	▲	12.70	5.56	2.0	★
	VCMT220530	—	—	●	▲	12.70	5.56	3.0	
	VCGT160408N-AW	—	●	—	—	9.525	4.76	0.8	SVJC型 SVVC型 SVPC型
	VCGT160412N-AW	—	●	—	—	9.525	4.76	1.2	
	VCGT160408N-AG	—	●	—	—	9.525	4.76	0.8	
	VCGT160412N-AG	—	●	—	—	9.525	4.76	1.2	
	NF-VCMT160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	
	NF-VCMT160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	
	NF-VCMT160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VCMT160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	
	VCMT160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VCMT160412-WF	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VNMG160404N-UP	●	—	—	—	9.525	4.76	0.4	DVJN型 DVVN型 DVQN型
	VNMG160408N-UP	●	—	—	—	9.525	4.76	0.8	
	NF-VNMX160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	
	NF-VNMX160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	
	NF-VNMX160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VNMX160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	
	VNMX160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	
	VNMX160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	

VNMG1604 ○○ N-UP(UP型断屑槽)AC820P、AC830P、AC6030M、AC6040M、AC630M也有库存。

▲记号:计划在将来被新产品替换、改为接单生产或停止生产(请确认有无库存)

外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T

V

W

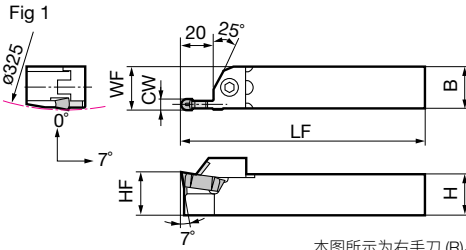
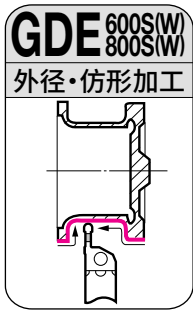
特型

GD型 仿形车刀

狗骨形 外径·仿形用
压板式

外径车刀

C



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	刃宽 CW	适用型号	Fig	附带硬质合金片的压板	特殊钢压板	沉头螺钉	扳手
	R	L									—	GDS600R/L GDS800R/L	BX0625	(内六角孔用) LH050
GDE R/L2525-600S	●	●	25	25	150	26	25	6	1	1	—	GDS600R/L GDS800R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-800S	●	●	25	25	150	26	25	8	2	1	—	GDS600R/L GDS800R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-600W	●	●	25	25	150	26	25	6	1	1	GDW600R/L	—	BX0625	LH050
GDE R/L2525-800W	●	●	25	25	150	26	25	8	2	1	GDW800R/L	—	BX0625	LH050

适用刀片请参照C47的MDE型刀片的适合型号栏。

狗骨形 端面·内径仿形用
压板式

负型

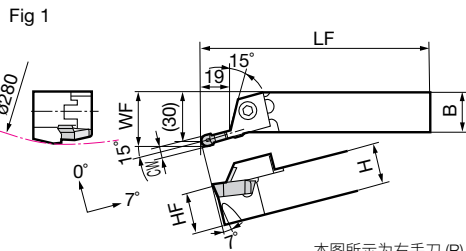
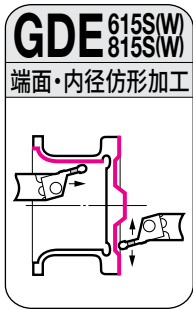
正型

C

D

R

S



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	刃宽 CW	适用型号	Fig	附带硬质合金片的压板	特殊钢压板	沉头螺钉	扳手
	R	L									—	GDS615R/L GDS815R/L	BX0625	(内六角孔用) LH050
GDE R/L2525-615S	●	●	25	25	150	32.2	25	6	1	1	—	GDS615R/L GDS815R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-815S	●	●	25	25	150	33.2	25	8	2	1	—	GDS615R/L GDS815R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-615W	●	●	25	25	150	32.2	25	6	1	1	GDW615R/L	—	BX0625	LH050
GDE R/L2525-815W	●	●	25	25	150	33.2	25	8	2	1	GDW815R/L	—	BX0625	LH050

适用刀片请参照C47的MDE型刀片的适合型号栏。

T

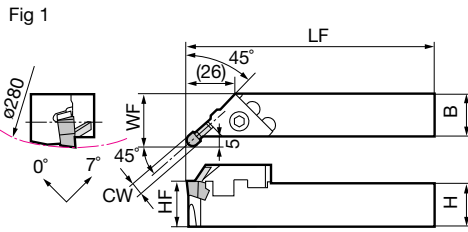
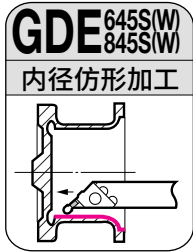
V

W

特型

GD型 仿形车刀

狗骨形 内径仿形用
压板式



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

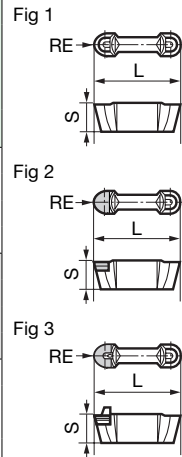
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 WF	刀头高度 HF	刃宽 CW	适用型号	零件				
	R	L								Fig	附带硬质合金片的压板	特殊钢压板	沉头螺钉	扳手
GDE R/L2525-645S	●	●	25	25	150	30	25	6	1	1	—	GDS645R/L	BX0625	LH050 (内六角孔用)
GDE R/L2525-845S	—	—	25	25	150	30	25	8	2	1	GDS845R/L			
GDE R/L2525-645W	—	—	25	25	150	30	25	6	1	1	GDW645R/L	—		
GDE R/L2525-845W	—	—	25	25	150	30	25	8	2	1	GDW845R/L	—		

适用刀片请参照下面的MDE型刀片的适合型号栏。

刀片(狗骨形)

(□ 硬质合金 / ■ 住友金刚石)

形状	型号	库存	尺寸(mm)				适用型号	Fig
			全长 L	厚度 S	刀尖半径 RE	刃宽 CW		
	MDE3R-AW	●	26	8.5	3.0	6	1	1
	MDE4R-AW	●	30	8.5	4.0	8	2	
	MDE3R	—	26	8.5	3.0	6	1	2
	MDE4R	—	30	8.5	4.0	8	2	
	MDE3R-AW	—	26	8.5	3.0	6	1	3
	MDE4R-AW	—	30	8.5	4.0	8	2	



外径车刀

C

负型

正型

C

D

R

S

T




V

W

特型

锁紧安装用零件

零件

适用锁紧组件型号	弹簧	沉头螺钉	
	 库存	 库存	
SCP-1	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	5.0
SCP-2	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-3	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-4	CSP25 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-5	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-6	CSP12 ●	CP-M8-25-1 ●	

CP-M5-20-1也可从螺钉下方进行紧固。