

## 小型车床用刀具

# Sumi Smoil

## D1~D29

# D

内径车刀 E1~ 切槽/切断刀/螺纹刀 F1~

小型车床用

D

小型车床用刀具的选择要领	D2
小型车床用刀具的概要	D4
刀片材质的选择要领	D6
刀片断屑槽选择要领	D7

外径车刀	极小零件加工用刀杆	SEC-PB车刀 SPB型	D8
		SEC-宽幅刀杆 SGW型	D10
		SEC-迷你车刀 SBT型 / PBT型	D11
		SEC-正向横进给车刀 SFT型	D12
	SEC-圆形刀柄刀杆	RS-SCL型	D13
		RS-SDU型 / RS-SDX型	D14
		RS-SVX型 / RS-SVVP型	D15
		RS-PTXN型	D16
	SEC-迷你车刀杆(偏置为0)	PCLC-X型 / SCLC-X型 / SCAC-X型	D17
		PDJC-X型 / SDJC-X型	D18
		SDAC-X型 / SDPC-X型	D19
		SVJC-X型 / PTXN-X型	D20
	SEC-迷你车刀 PC型 / SC型	PCLC型 / SCLC型	D22
		SCAC型	D23
	SEC-迷你车刀 PD型 / SD型	PDJC型 / SDJC型	D24
		SDAC型 / SDNC型	D25
SEC-迷你车刀 SS型	SSBC型	D26	
SEC-迷你车刀 ST型	STGC型 / STAC型	D27	
SEC-迷你车刀 SV型(7° 正型)	SVLC型 / SVPC型	D28	
SEC-迷你车刀 SV型(11° 正型)	SVLP型 / SVPP型	D29	

## E 内径车刀

小型车床用多功能刀具	E16
SEC-镗孔刀(内端面清根加工用)	E18
SEC-镗孔刀(仿形加工用)	E26
SEC-镗孔刀(通孔加工用)	E36
SEC-镗孔刀(盲孔加工用)	E42
SEC-极小径镗孔刀	E66

## F 切槽/切断刀/螺纹刀

SEC-切槽刀(外径用)	F4
SEC-切槽刀(内径用)	F56
SEC-小径切断车刀	F78
SEC-螺纹刀(外径用)	F102、F110
SEC-螺纹刀(内径用)	F102、F115

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

D1

# 小型车床用刀具的选择要领

小型车床用

D

## 外径加工用①

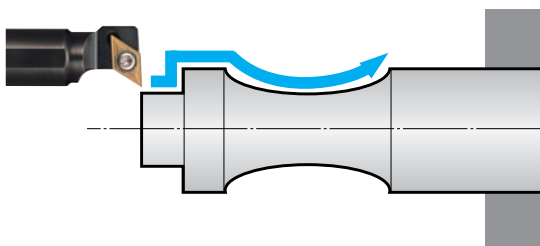
用途・型式・页	<b>切断</b> SCT型 F78~	<b>切入反向横进给</b> SBT型 PBT型 D11	<b>仿形</b> SV型 D28~	<b>一般外径</b> PD型/SD型 D24, D25	<b>切槽</b> GWC型 F4	<b>切槽、切断</b> GND型 F10~
刀头形状						

## 外径加工用②

用途・型式・页	<b>正向横进给</b> SFT型 D12	<b>正向横进给</b> PTXN-X型 D20	<b>切槽用横进给</b> SGE型 F54	<b>螺纹</b> STH型 F110	<b>螺纹</b> SSTE型 F102~	<b>螺纹</b> THE型 F114
刀头形状						

## 外径加工用③

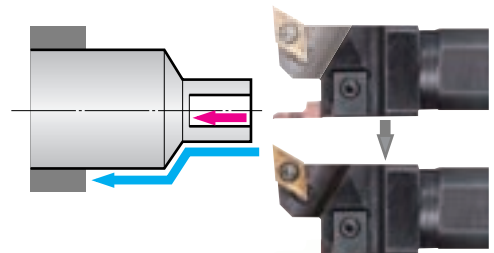
采用Sleeve刀杆（正面，反面用）可以加工外径的车刀杆



用途・型式・页  
**圆形刀柄刀杆**  
RS型  
D13~D16

## 多功能刀具

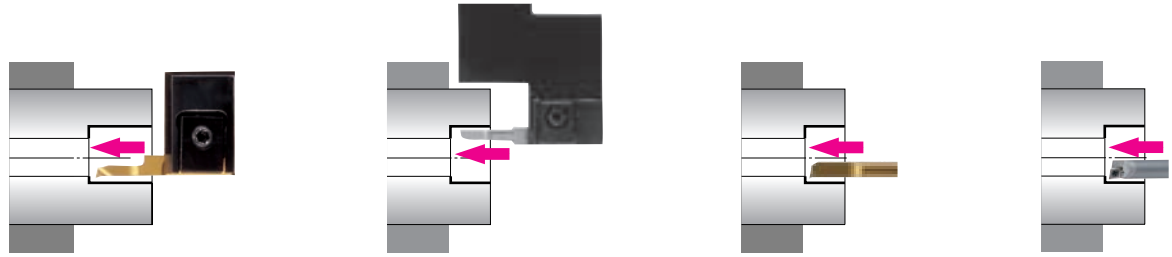
一支刀杆可对应2种加工。



用途・型式・页  
**双头刀杆**  
内径+外径  
CKBE型  
E16  
内径+内径  
CKBB型  
E17

# 小型车床用刀具的选择要领

## 内径加工用① $\phi 1\text{mm}$ 以上的极小内径加工



用途·型式·页

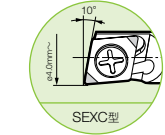
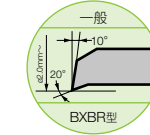
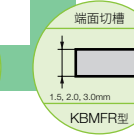
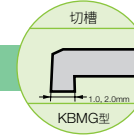
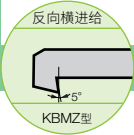
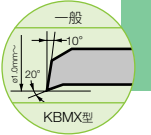
**极小径镗孔**  
方型刀柄 CKB型 E66  
圆型刀柄 S-CKB型/S-CKB-S型 E68

**极小径镗孔**  
方型刀柄L型 梳状型刀塔用 CKBS型 E67

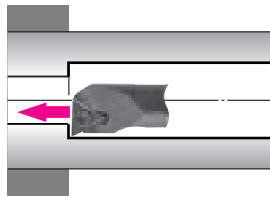
**整体硬质合金镗刀**  
BXBR型 E72~

**小径镗孔**  
SEXC型 E76

刀头形状



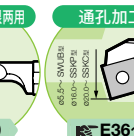
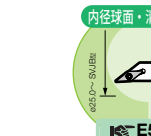
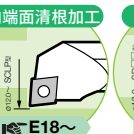
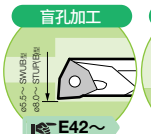
## 内径加工用② $\phi 5\text{mm}$ 以上的内径加工



用途·型式·页

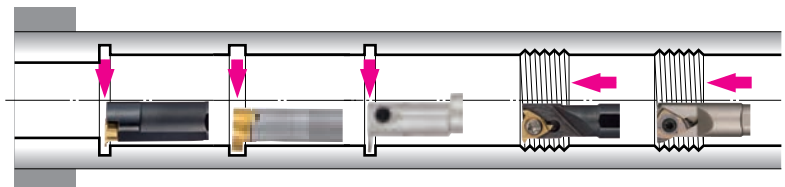
**镗孔用**  
SW型/ST型/SC型/SD型/SV型/SS型  
E18 ~ E63

刀头形状



单位(mm)

## 内径切槽·切入螺纹加工用



用途·型式·页

**内径切槽用**  
SGIT型 F57

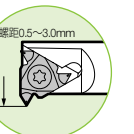
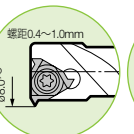
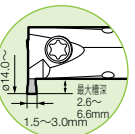
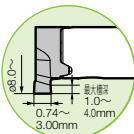
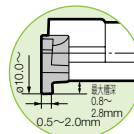
**内径切槽用**  
SSH型 F58~

**内径切槽用**  
GNDIS型 F46~

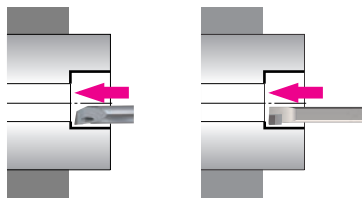
**内径车螺纹用**  
STHI型 F116

**内径车螺纹用**  
SSTI型 F102~

刀头形状



## 住友CBN小径镗孔刀

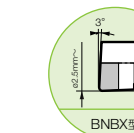
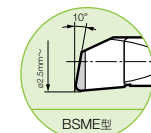


用途·型式·页

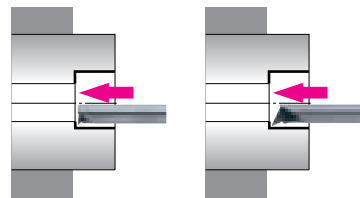
**小径镗孔**  
BSME型 E75

**小径镗孔**  
BNBX型 E78

刀头形状

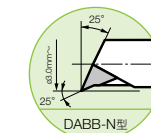
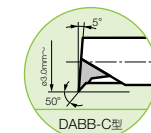


## 住友PCD小径镗孔刀

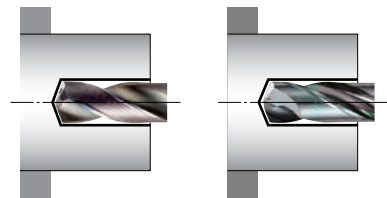


**小径镗孔**  
DABB-C型 E81

**小径镗孔**  
DABB-N型 E81

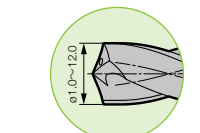
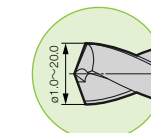


## 钻头



**通用**  
多用途钻头 NeXEO MDE型 J8~

**铝合金**  
多用途钻头 MDA型 J84~



# SumiSmall

小型车床用

D

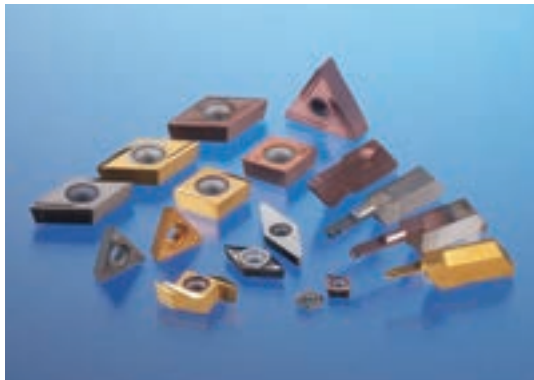


### ■ 概要

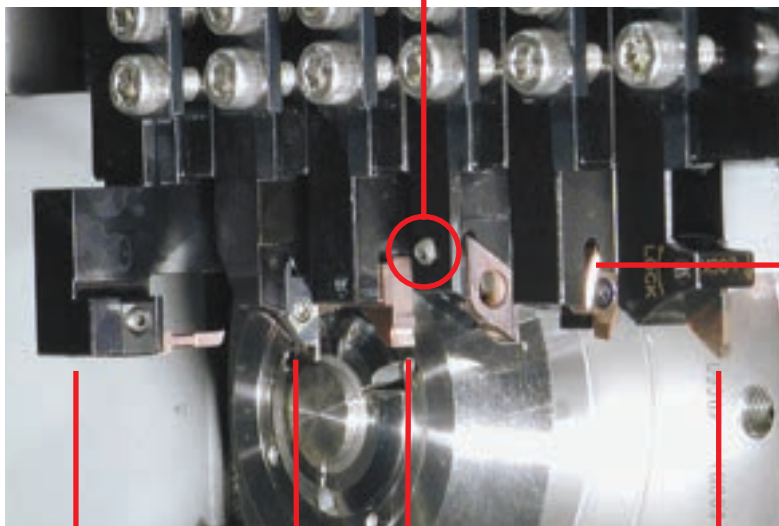
1984年,本公司在业界率先销售用于加工小零件的小型数控车床用小型机夹式车刀。依托长年的业绩基础,以背面锁紧式车刀为代表,又增加了反向横进给加工、仿形加工、切断加工等,能适应各种加工的新设计车刀,充实了该系列产品。



### ■ 从硬质合金系列到PCD, 扩充了材质规格



ie D6-



### ■ 对应了各种加工的小型车床特殊刀具

#### ● 极小径镗孔刀CKB型

最小加工径 $\phi 1 \sim \phi 5\text{mm}$



ie E66~

#### ● 极小径零件加工用SPB型

适用于 $\phi 10\text{mm}$ 以下极小径零件加工



ie D8-

#### ● 宽幅刀杆SGW型

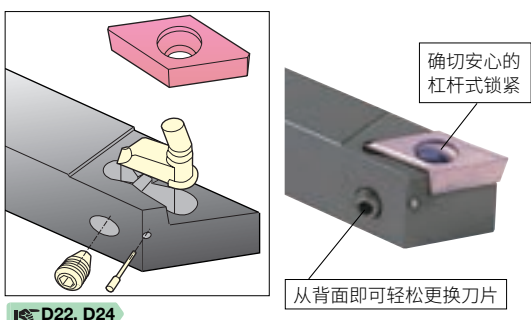
缩短了切入加工的时间,解决了切屑处理问题



ie D10

## ■使用方便的杠杆式机夹刀杆

### ●背面锁紧车刀PC型/PD型



☞ D22, D24

### ●反向横进给车刀SBT型/PBT型

由于非常锋利、使加工面精美  
最大加工差 8.0mm、刃宽2.5mm



☞ D11

### ●切断刀SCT型

只要松动螺钉，从背面也可轻松更换刀片  
最大切断径为 $\phi 5\text{mm}$ 、 $\phi 12\text{mm}$ 、 $\phi 16\text{mm}$



☞ F78~

### ●偏置为0(零)的刀杆 ※型号末尾“-X”

在小型梳状刀型车床不用修正程序

☞ D17~



### ●双头刀杆

自动车床多功能刀具

用1支刀杆可进行2种加工

☞ E16~



### ●圆形刀柄刀杆RS型

用带套筒刀杆可进行外径加工

☞ D13~



### ●SEC-切槽车刀SSH型 扩充

内冷式规格，切屑处理性能出色，硬质合金强韧刀体，加工稳定

适用于内径 $\phi 8\text{mm}$ 以上的切槽

☞ F58~



### ●SEC-切槽车刀GND型

扩充小型车床用刀杆

对应1.25mm 以上的切槽

内冷式产品系列化

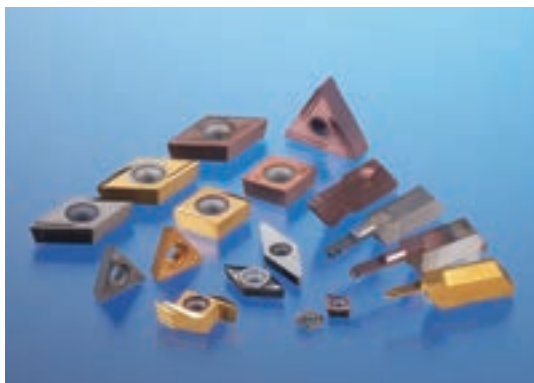
☞ F10~



# 刀片材质选择要领

小型车床用

D



1984年,本公司在业界率先销售用于加工小零件的小型数控车床用小型机夹式车刀系列。

以AC530U/AC1030U为中心,又增添了金属陶瓷T1500A、硬质合金BL130、住友CBN BN2000、住友金刚石DA1000等丰富的材质系列,可应用于各种加工。

在精密零件加工方面,高精度加工用材质ACZ150之外又扩充了AC1030U。可满足从汽车零件到电气机器零件的广泛领域的加工需求。

## 刀片材质的选择要领

刀片材质	适用领域			适用被削材					
	高精度	精~轻切削	中切削	P 一般钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 非铁金属	S 耐热合金	H 高硬度材
涂层硬质合金 (PVD)	ACZ150			◎	◎	○	○	○	
	AC5015S			○	◎	○	○	◎	
	AC5025S			○	◎	○	○	◎	
	AC530U			◎	◎	○	○	○	
	AC1030U			◎	◎	○	○	○	
无涂层金属陶瓷 涂层金属陶瓷	T1000A			◎	○	◎	○		
	T1500A/T1500Z			◎	○	○	○		
硬质合金	BL130			○	○	○	○		
	H1			○	○	○	◎		
	EH510			○	○	○	○	◎	
CBN (住友CBN)	BN1000/BN2000								◎
	BN7125					◎		○	
烧结金刚石 (住友金刚石)	DA1000						◎		

◎第1推荐 ○第2推荐

## 推荐切削条件

(红色文字: 第一推荐 蓝色文字: 第二推荐)

被削材	P 易削钢		P 碳素钢		M 不锈钢		S 耐热合金		H 高硬度材		N 铝合金		N 黄铜	
	vc(m/min)	f(mm/rev)	vc(m/min)	f(mm/rev)	vc(m/min)	f(mm/rev)	vc(m/min)	f(mm/rev)	vc(m/min)	f(mm/rev)	vc(m/min)	f(mm/rev)	vc(m/min)	f(mm/rev)
ACZ150	50~200	0.02~0.10	50~150	0.01~0.08	50~150	0.01~0.05					70~300	0.05~0.20	70~300	0.05~0.20
AC5015S	50~200	0.02~0.15	50~200	0.02~0.10	50~200	0.02~0.10	30~100	0.02~0.10					70~300	0.05~0.20
AC5025S	50~200	0.02~0.15	50~200	0.02~0.10	50~200	0.02~0.10	30~100	0.02~0.10					70~300	0.05~0.20
AC530U	50~200	0.02~0.15	50~200	0.02~0.10	50~200	0.02~0.10							70~300	0.05~0.20
AC1030U	50~200	0.02~0.15	50~150	0.02~0.10	50~150	0.02~0.10							70~300	0.05~0.20
T1000A	50~200	0.02~0.15	50~200	0.02~0.10	50~150	0.02~0.10					70~300	0.05~0.20	70~300	0.05~0.20
T1500A	50~200	0.02~0.15	50~200	0.02~0.10	50~150	0.02~0.10					70~300	0.05~0.20	70~300	0.05~0.20
T1500Z	50~200	0.02~0.15	50~200	0.02~0.10	50~150	0.02~0.10					70~300	0.05~0.20	70~300	0.05~0.20
BN1000									120~300	0.03~0.15				
BN2000									50~200	0.03~0.20				
BN7125							50~200	0.05~0.25						
DA1000											70~300	0.02~0.10	70~300	0.02~0.10

# 刀片断屑槽选择要领

## ■ 刀片系列

### ● 刀片精度选择要领

等级	E级	G级	M级
厚度公差	±0.025mm	±0.13mm	±0.13mm
特长	侧面为磨削面，厚度允许误差比G级小	侧面为磨削面	原则上，侧面为烧结面
用途	高精度~精加工	精加工~轻切削	粗加工~轻切削
型号实例	CCET09T302R-FX DCET0702018L-FY	CCGT09T304R-FX DCGT11T302MN-SI(※)	CCMT09T304N-LU DCMT070208N-SU

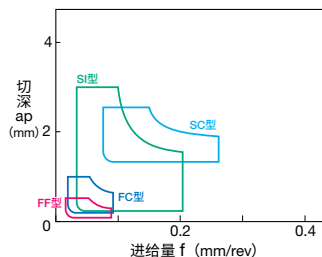
(※)方向记号的前面带“M”的型号，表示刀尖半径为负公差。

### ● 刀片断屑槽选择要领

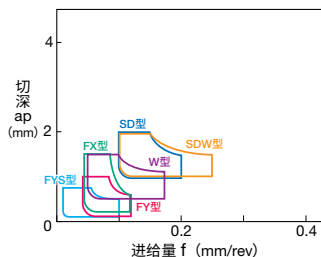
	代表例	特长
模压型	FC型 SI型 AG型	优异的切屑处理兼具锋利性的三维断屑槽。
平行型	FX型	最适合一般外径切削、大切深精加工用。
宽口型	FYS型 FY型	退刀槽加工时不易出现毛刺。外径、端面加工不易振刀。

## ■ 精切削~轻切削用刀片断屑槽适用领域

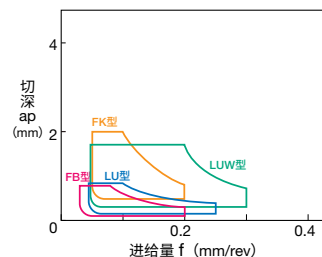
### ● G级 断屑槽



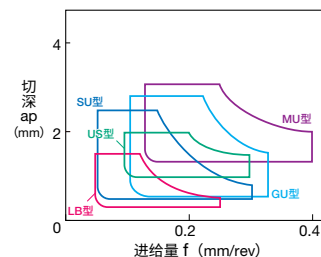
### ● G级 研磨型



### ● M级 精~轻切削



### ● M级 轻切削



## ■ 精切削~轻切削用断屑槽一览

### 正型刀片 G级

<b>FF型</b>  在微小切削条件下实现出色的切屑处理能力 后刀角 5° 7° CCGT09T30型	<b>FC型</b>  优异的切屑处理与锋利性，外周研磨型三维断屑槽 0.9 15° 后刀角 7° 11° CCGT09T30型	<b>SI型</b>  从精加工到轻切削加工，可应对大范围切深的重视锋利性的断屑槽 0.8, 15° 后刀角 7° 11° CCGT09T30型	<b>SC型</b>  轻切削用两段式断屑槽 1.0, 6° 后刀角 7° TCGT1103型	<b>AG型</b>  铝制镜面精加工用，不易附着切屑的断屑槽 20° 后刀角 7° CCGT09T30型
--	--	---	--	--

### 正型刀片 G级 研磨型

<b>FX型</b>  尖刃平行的断屑槽 0.9, 15° 后刀角 5° 7° 11° TPGT1103型	<b>FYS型</b>  尖刃的微小切削用断屑槽 0.5, 15° 后刀角 5° 7° CCGT04X10型	<b>FY型</b>  尖刃宽口断屑槽 1.5, 15° 后刀角 5° 7° 11° TPGT1103型	<b>SD型</b>  带阶梯平行型研磨型 0.9 后刀角 7° 11° TPGT1103型	<b>AY型</b>  高品相研磨断屑槽，加工面品质优异的铝材用断屑槽 2.5, 15° 后刀角 5° 7° 11° CCGT09T30型
--	---	---	---	--

### 正型刀片 M级

<b>FB型</b>  软钢的切屑处理，加工面品质优异的精加工用断屑槽 0.5, 20° 后刀角 5° 7° 11° CCMT09T30型	<b>LU型</b>  在微小切削方面，大幅提高切屑处理能力 0.8, 15° 后刀角 5° 7° 11° CCMT09T30型	<b>LB型</b>  锋利性、切屑处理优异的轻切削用断屑槽 0.8, 15° 后刀角 5° 7° 11° CCMT09T30型	<b>SU型</b>  锋利性优异的通用型断屑槽 1.45, 8° 后刀角 7° 11° TPGT1604型	<b>GU型</b>  通用断屑槽的第一推荐 0.2, 1.6, 5°, 16° 后刀角 5° 7° 11° CCMT09T30型
--	---	---	---	--

适用被削材：P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非金属材料 S 难削材 H 高硬度材

# SEC-PB 刀杆 SPB型

小型车床用

D



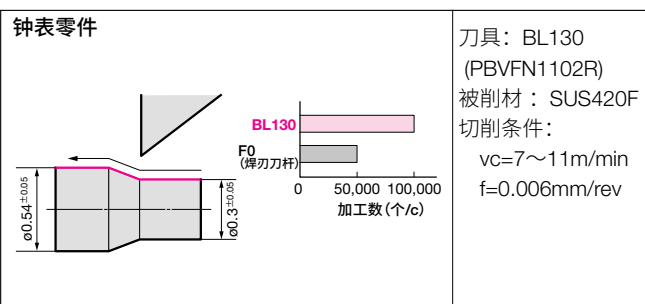
## ■ 特长

- 梳状刀型数控车床用高刚性型
- 一种刀杆即可实现多种用途刀片的区分使用
- 也可对应放射型刀塔
- 刀片毛坯备有库存，  
可自由对不涂层的材质做不同的刀型处理
- 耐磨损性可与涂层材质匹敌  
兼备只有不涂层材质才具有的锋利性BL130
- 确定焊刃刀杆的型号，可用超微粒硬质合金F1  
作为机夹式刀具的材质

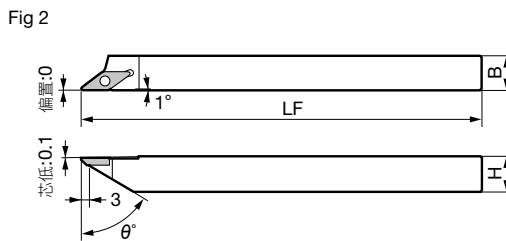
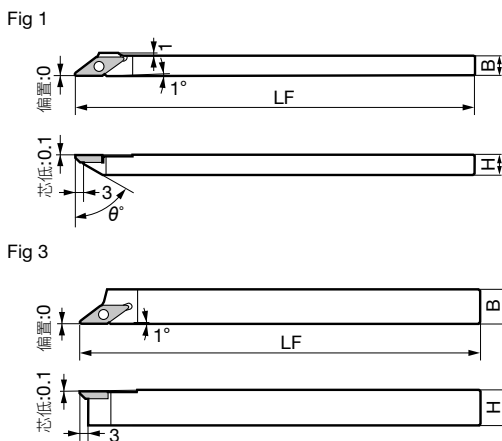
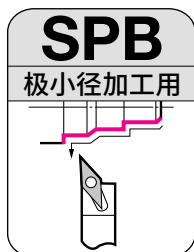
## ■ 适用材质

刀片材质	适用被削材		不锈钢		黄铜、铝合金
	一般钢·S K材	奥氏体	铁素体系	马氏体系	
BL130	○	○	◎	○	
F1	○	◎	○	○	

## ■ 使用实例



极小径零件加工用  
螺钉锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

刀塔	型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	后刀角 $\theta^\circ$	Fig	零件		扳手
		R	L						刀片用平头螺钉	扭力 (N·m)	
放射型	SPB R/L0707-70	●	●	7	7	140	70	1	BFTX02505N	1.1	LT08-06
	SPB R/L0808-60	●	●	8	8	140	60	2	BFTX02506N	1.5	
	SPB R/L0808-70	●	●	8	8	140	70	2	BFTX02505N	1.1	
	SPB R/L0909-70	●	●	9.5	9.5	140	70	2	BFTX02505N	1.1	
	SPB R/L1010-60	●	●	10	10	140	60	2	BFTX02506N	1.5	
	SPB R/L1212-60	●	●	12	12	140	60	2	BFTX02506N	1.5	
梳状刀型	SPB R/L0808	●	—	8	8	140	—	3	BFTX02506N	1.5	LT08-06
	SPB R/L1010	●	—	10	10	140	—	3	BFTX02506N	1.5	
	SPB R/L1212	●	—	12	12	140	—	3	BFTX02506N	1.5	



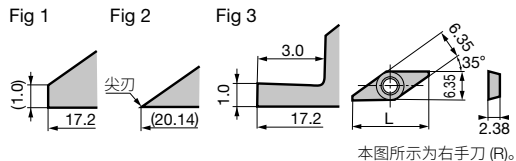
## 刀片

(□) 硬质合金

### 毛坯刀片

尺寸(mm)

型号	库存				全长 L	用途	Fig
	BL130		F1				
	R	L	R	L			
PBVX 1102 R/L-NB	●	●	●	●	17.2	普通用	1
PBVX 1102 R/L-SB	●	●	●	●	(20.14)	尖锐型	2
PBVX 1102 R/L-BB	●	●	●	●	17.2	特殊型	3



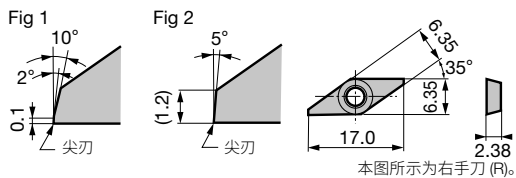
本图所示为右手刀 (R)。

( ) 为参考值

### 正向横进给用刀片

尺寸(mm)

型号	库存				有效 切刃长度	修光刀	Fig
	BL130		F1				
	R	L	R	L			
PBVFW 1102 R/L	●				1.0	有	1
PBVFN 1102 R/L	●				1.0	无	2



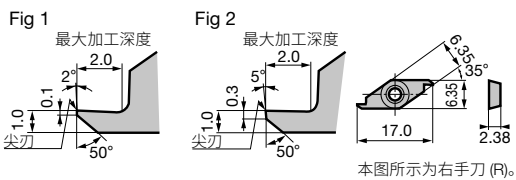
本图所示为右手刀 (R)。

( ) 为参考值

### 反向横进给用刀片

尺寸(mm)

型号	库存				有效 切刃长度	修光刀	Fig
	BL130		F1				
	R	L	R	L			
PBVBW 1102 R/L	●				1.0	有(2°)	1
PBVBN 1102 R/L	●				1.0	无(5°)	2



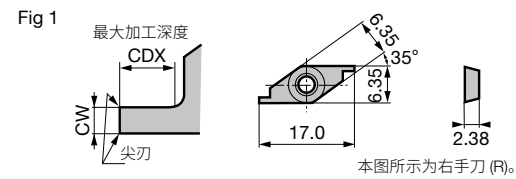
本图所示为右手刀 (R)。

( ) 为参考值

### 切槽用刀片

尺寸(mm)

型号	库存				加工槽深 CDX	刃宽 CW	Fig
	BL130		F1				
	R	L	R	L			
PBVG 1102 R/L-030	●				0.5	0.3	1
PBVG 1102 R/L-050	●				1.0	0.5	1
PBVG 1102 R/L-100	●				2.0	1.0	1

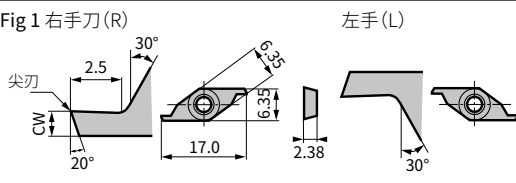


本图所示为右手刀 (R)。

### 切断用刀片

尺寸(mm)

型号	库存				最大 切断径	刃宽 CW	Fig
	BL130		F1				
	R	L	R	L			
PBVC 1102 R/L-50	●	●			5.0	1.0	1

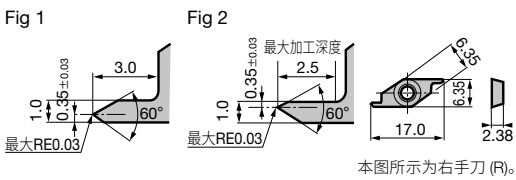


本图所示为右手刀 (R)。

### 螺纹用刀片

尺寸(mm)

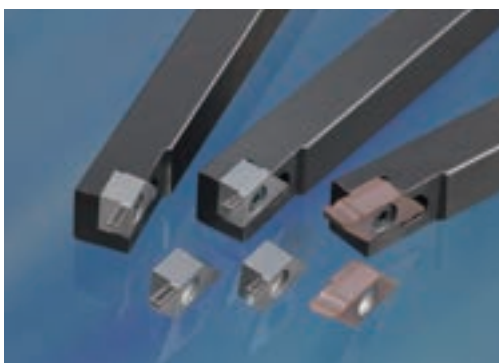
型号	库存				加工 螺距	Fig
	BL130		F1			
	R	L	R	L		
PBVTF 1102 R/L	●				0.2~0.5	1
PBVTB 1102 R/L	●				0.2~0.5	2



本图所示为右手刀 (R)。

### 推荐切削条件

被削材	P 易削钢	P 碳素钢	M 不锈钢	N 非铁金属
切削速度vc(m/min)	5~80	5~80	5~50	5~100
进给量f(mm/rev)	0.003~0.05			
切削液	Wet (油性)			



### ■ 特点

- 可对长尺寸零件进行高效粗加工
- 盘簧状的切屑不易缠绕被削材和机床



### ■ 使用案例

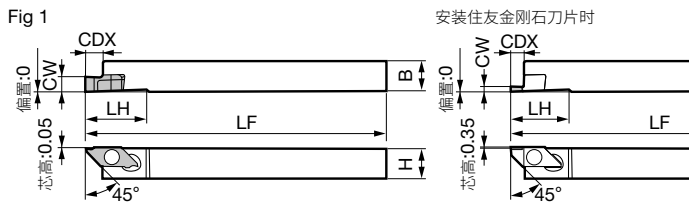
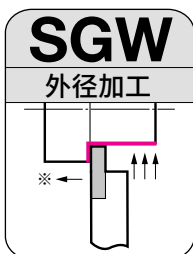
**LD型+DA1000**

以往产品

被削材: 阀(A6061) 刀具型号: KGV R2004-LD(DA1000)  
 切削条件:  $vc=250\text{m/min}$ ,  $f=0.10\text{mm/rev}$ ,  $ap=0.5\text{mm}$  Wet

### ■ 带断屑槽的住友金刚石多功能刀具 住友金刚石 断屑金刚LD型

- 在铝合金的横向进给、切槽加工中可实现出众的切屑处理
- 解决切屑问题, 可大幅提高工作效率
- 采用高强度材质住友金刚石DA1000, 实现稳定长寿命



外径多功能(切槽、横向进给)  
螺钉锁紧

※横向进给加工时请使用住友金刚石刀片。

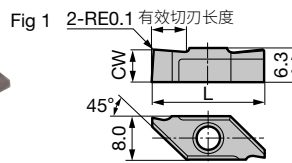
### 刀杆

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	最大槽深 CDX	刀头长度 LH	Fig	零件	
								刀片用平头螺钉	扳手
SGW R1212	●	12	12	120	7.0	24.5	1	BFTX0410T8R	1.1
SGW R1616	●	16	16	120	7.0	24.5	1		

上述LF、CDX、LH尺寸为安装硬质合金刀片时的尺寸。(安装住友金刚石刀片时的尺寸如下表所示)

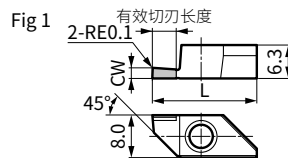
### 刀片(硬质合金)(涂层)

型号	AC1030U	AC530U	刃宽 CW	全长 L	全长 LF	最大槽深 CDX	刀头长度 LH	有效切刃长度	Fig
KGV R400	●	●	4.0	21.0	120	7.0	24.5	6.3	1
KGV R500	●	●	5.0	21.0	120	7.0	24.5	6.3	1
KGV R600	●	●	6.0	21.0	120	7.0	24.5	6.3	1



### 刀片(住友金刚石)(住友金刚石)

型号	DA1000	刃宽 CW	全长 L	全长 LF	最大槽深 CDX	刀头长度 LH	有效切刃长度	Fig
KGV R2004-LD	●	2.0	19.7	118.7	5.0	23.2	4.0	1
KGV R2504-LD	●	2.5	19.7	118.7	5.0	23.2	4.0	1
KGV R2506-LD	●	2.5	21.2	120.2	6.5	24.7	5.5	1



上述LF、CDX、LH尺寸为安装刀片时的刀杆尺寸。

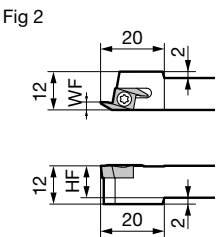
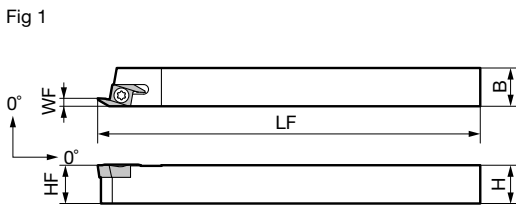
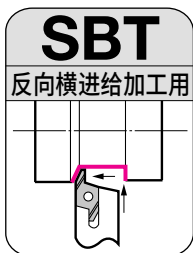
注意: 红字数值(最大槽深CDX)与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

### 推荐切削条件

被削材	P 钢 M 不锈钢 N 非金属材料	N 非金属材料
刀片材质	AC1030U	DA1000
加工内容	切槽	切槽 横向进给
转速 $n(\text{min}^{-1})$	4,000 ~ 6,000	4,500 ~ 8,000
进给量 $f(\text{mm/rev})$	0.05 ~ 0.15	0.07 ~ 0.15
切削液	Wet (油性)	

使用该刀具时, 请务必留意机床主轴的动力。小型车床在加工是因主轴动力不足, 有可能导致机床停机。尤其是碳素钢、不锈钢等的加工, 须小心使用。

# SBT型/PBT型



反向横进给加工用  
螺钉锁紧

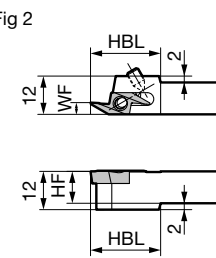
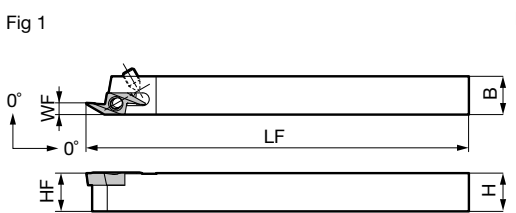
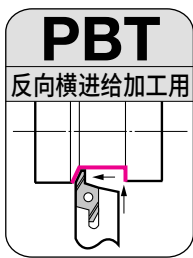
### 刀杆

### 零件

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	适用刀片	Fig	刀片用平头螺钉		扳手
									尺寸(mm)	扳手	
SBT35 R1010	●	10	10	120	2.5	10	BTR35○○	2	BFTX0307N	2.0	TRX10 (梅花螺丝孔用)
SBT35 R1212	●	12	12	120	2.5	12					
SBT35 R1616	●	16	16	120	2.5	16					
SBT35 R2020	●	20	20	125	2.5	20					

### 背面锁紧

反向横进给加工用  
杠杆锁紧



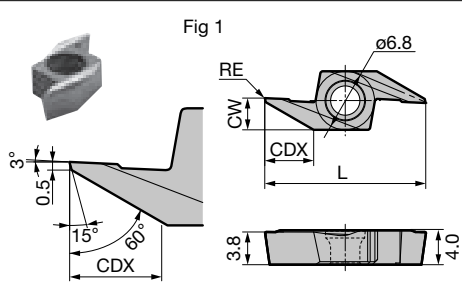
### 刀杆

### 零件

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	偏置 HBL	适用刀片	Fig	杠销	安装螺钉	固定销	扳手
										尺寸(mm)	扳手		
PBT35 R1010	●	10	10	120	2.5	10	20	BTR35○○	2	LCL09	BTT0407	LP07	TH020
PBT35 R1212	●	12	12	120	2.5	12	—						
PBT35 R1616	●	16	16	120	2.5	16	—						
PBT35 R2020	●	20	20	120	2.5	20	—						
PBT55 R1010	●	10	10	120	3.7	10	22	BTR55○○	2	LCL09	BTT0407	LP07	TH020
PBT55 R1212	●	12	12	120	3.7	12	—						
PBT55 R1616	●	16	16	120	3.7	16	—						
PBT55 R2020	●	20	20	120	3.7	20	—						
PBT80 R1010	●	10	10	120	5.2	10	25	BTR80○○	2	LCL09	BTT0407	LP07	TH020
PBT80 R1212	●	12	12	120	5.2	12	—						
PBT80 R1616	●	16	16	120	5.2	16	—						
PBT80 R2020	●	20	20	120	5.2	20	—						

刀片 (涂层/金属陶瓷)

型号	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500A	全长 L	最大加工深度 CDX	刃宽 CW	刀尖半径 RE	适用刀杆	Fig
BT R3505	●	●	●	●	15	3.5	2.5	0.05	SBT35R○○○○	1
BT R3515	●	●	●	●	15	3.5	2.5	0.15	PBT35R○○○○	1
BT R5505	●	●	●	—	19	5.5	3.7	0.05	PBT55R○○○○	1
BT R5515	●	●	●	—	19	5.5	3.7	0.15	PBT55R○○○○	1
BT R8005	●	●	●	—	24	8.0	5.2	0.05	PBT80R○○○○	1
BT R8015	●	●	●	—	24	8.0	5.2	0.15	PBT80R○○○○	1

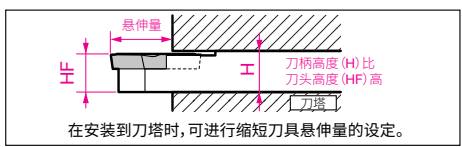


### 推荐切削条件

被削材	P 易削钢		P 碳素钢		M 不锈钢	
	切入	横向进给	切入	横向进给	切入	横向进给
切削速度vc(m/min)	50~150		50~150		50~150	
进给量f(mm/rev)	0.02~0.10	0.02~0.15	0.02~0.05	0.02~0.10	0.02~0.04	0.02~0.06
切削液	Wet (油性)					

### SBT型/PBT型的刀柄公差

为防止刀头和刀塔干涉,刀柄高度(H)取正公差(0.1~0.3)。



# SFT型

正向横进给加工用  
螺钉锁紧

小型车床用

D

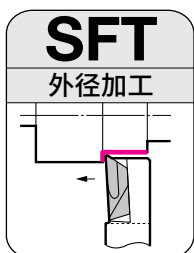
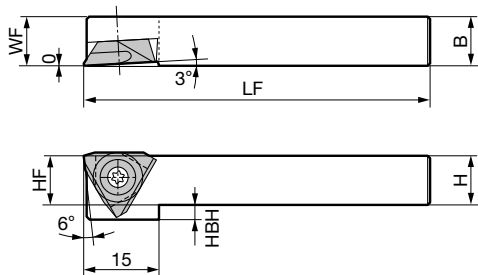


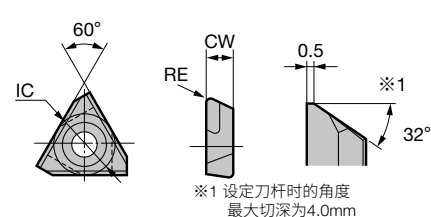
Fig 1



刀杆									零件		尺寸(mm)
型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	偏置 HBH	适用刀片	Fig	刀片用平头螺钉 	扳手 
SFT R1010	●	10	10	120	10	10	3	TFR33○○	1		RT08
SFT R1212	●	12	12	120	12	12	1		1		
SFT R1616	●	16	16	120	16	16	—		1		
SFT R2020	●	20	20	120	20	20	—		1		

刀片(涂层)					尺寸(mm)	
型号	ACZ150	内切圆 IC	刃宽 CW	刀尖半径 RE	适用刀杆	Fig
TF R3300	●	9.525	4.76	—	SFT R○○○○	1
TF R3305	●	9.525	4.76	0.05		1
TF R3315	●	9.525	4.76	0.15		1
TF R3320	●	9.525	4.76	0.20		1

Fig 1



# RS-SCL型



### ■ 圆形刀柄刀杆的特点

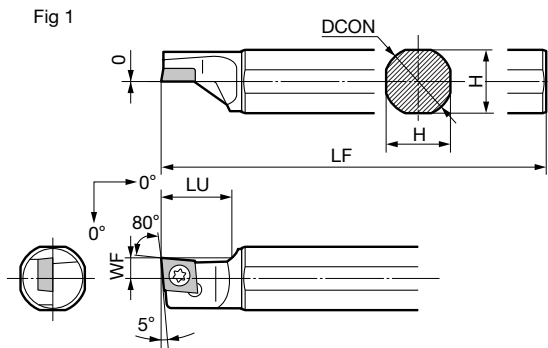
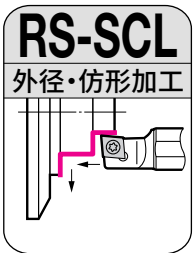
- 刀柄直径 $\phi 14\sim 25\text{mm}$ 的刀杆已形成标准库存，各机械厂家的套筒式刀塔均可配套
- 在背侧套筒式刀塔上也可配套，扩充了加工内容范围

小型车床用

D



正向横进给加工用  
螺钉锁紧



### 刀杆

### 零件

尺寸(mm)

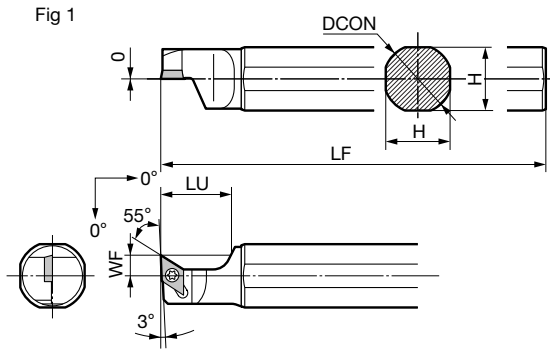
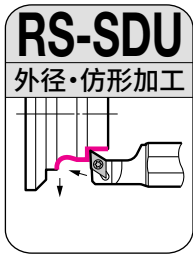
型号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀头距离 WF	可使用长度 LU	适用刀片		Fig	刀片用平头螺钉	扳手
							型号	刊载页			 (梅花螺丝孔用)
RS15H-SCL L06	●	15.875	15	100	6.0	20	CC□□0602	B70~	1	BFTX02507NT	RT08
RS19X-SCL L06	●	19.05	18	120	6.0	20			1		
RS20X-SCL L06X	●	20	19	95	6.0	20			1		
RS20X-SCL L06	●	20	19	120	6.0	20			1		
RS22X-SCL L06	●	22	21	120	6.0	20			1		
RS25X-SCL L06	●	25	24	120	6.0	20			1		
RS25M-SCL L06	●	25.4	24	150	6.0	20			1		
RS15H-SCL L09	●	15.875	15	100	6.0	20	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0408NT	LT25NT
RS19X-SCL L09	●	19.05	18	120	6.0	20			1		
RS20X-SCL L09S	●	20	19	95	6.0	20			1		
RS20X-SCL L09	●	20	19	120	6.0	20			1		
RS22X-SCL L09	●	22	21	120	6.0	20			1		
RS25X-SCL L09	●	25	24	120	6.0	20			1		
RS25M-SCL L09	●	25.4	24	150	6.0	20			1		

适用于右手(R)或无方向(N)的刀片。

# RS-SDU型/RS-SDX型



正向横进给加工用  
螺钉锁紧



小型车床用

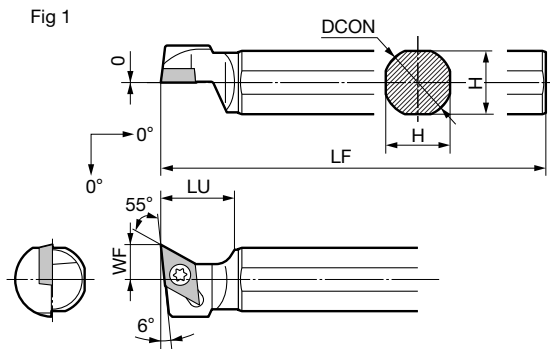
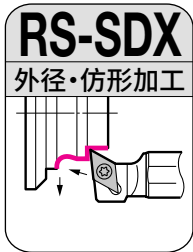
D

型号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀头距离 WF	可使用长度 LU	适用刀片		零件		
							型号	刊载页	刀片用平头螺钉	扳手	
RS14F-SDU L07	●	14	13	80	6.0	20	DC□□0702	B80~	1 1 1 1 1 1 1	BFTX02507NT	RT08 (梅花螺丝孔用)
RS15H-SDU L07	●	15.875	15	100	6.0	20					
RS16F-SDU L07	●	16	15	80	6.0	20					
RS16X-SDU L07	●	16	15	120	6.0	20					
RS19X-SDU L07	●	19.05	18	120	6.0	20					
RS20X-SDU L07S	●	20	19	95	6.0	20					
RS20X-SDU L07	●	20	19	120	6.0	20					
RS22X-SDU L07	●	22	21	120	6.0	20	DC□□11T3	B84~	1 1 1 1 1 1 1	BFTX0410NT	LT25NT
RS19X-SDU L11	●	19.05	18	120	10.0	20					
RS20X-SDU L11S	●	20	19	95	10.0	20					
RS20X-SDU L11	●	20	19	120	10.0	20					
RS22X-SDU L11	●	22	21	120	10.0	20					
RS25X-SDU L11	●	25	24	120	10.0	20					
RS25M-SDU L11	●	25.4	24	150	10.0	20					

适用于右手(R)或无方向(N)的刀片。



正向横进给加工用  
螺钉锁紧



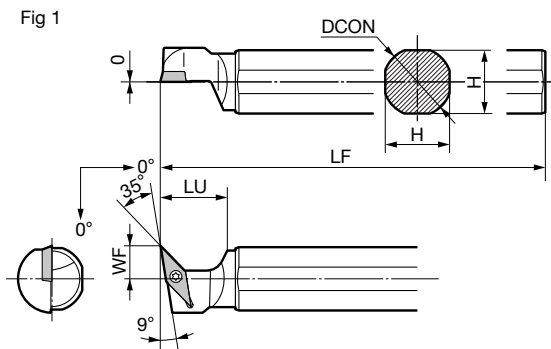
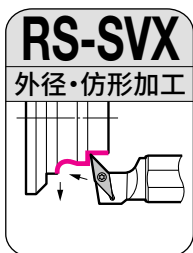
型号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀头距离 WF	可使用长度 LU	适用刀片		零件		
							型号	刊载页	刀片用平头螺钉	扳手	
RS19X-SDX L11	●	19.05	18	120	10.0	20	DC□□11T3	B84~	1 1 1 1	BFTX0410NT	LT25NT (梅花螺丝孔用)
RS20X-SDX L11S	●	20	19	95	10.0	20					
RS20X-SDX L11	●	20	19	120	10.0	20					
RS25X-SDX L11	●	25	24	120	10.0	20					

适用于右手(R)或无方向(N)的刀片。

# RS-SVX型/RS-SVVP型



正向横进给加工用  
螺钉锁紧



## 刀杆

## 零件

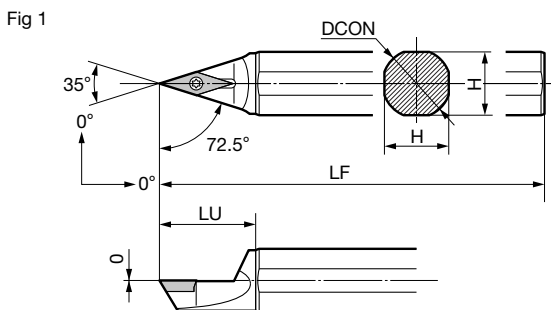
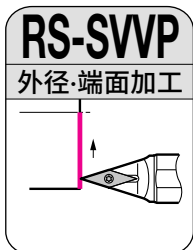
尺寸(mm)

型号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀头距离 WF	可使用长度 LU	适用刀片		刀片用平头螺钉 扳手
							型号	刊载页	
RS15H-SVX L11	●	15.875	15	100	10.0	20	VC□□1103	B121~	BFTX02507NT RT08
RS19X-SVX L11	●	19.05	18	120	10.0	20			
RS20X-SVX L11S	●	20	19	95	10.0	20			
RS20X-SVX L11	●	20	19	120	10.0	20			
RS22X-SVX L11	●	22	21	120	10.0	20			
RS25X-SVX L11	●	25.4	24	150	10.0	20			

适用于右手(R)或无方向(N)的刀片。



正向横进给加工用  
螺钉锁紧



## 刀杆

## 零件

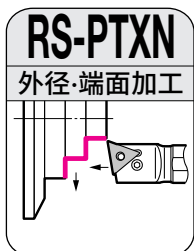
尺寸(mm)

型号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	可使用长度 LU	适用刀片		刀片用平头螺钉 扳手
						型号	刊载页	
RS19X-SVVP N11	●	19.05	18	120	27	VP□□1103	B125	BFTX02507NT RT08
RS22X-SVVP N11	●	22	21	120	27			

# RS-PTXN型



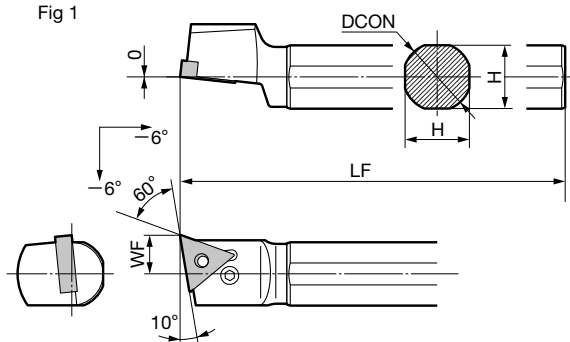
正向横进给加工用  
杠杆锁紧



小型车床用

D

Fig 1



## 刀杆

## 零件

尺寸(mm)

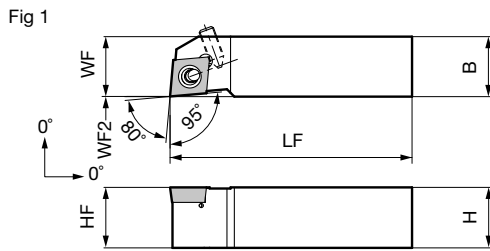
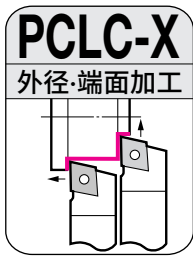
型号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀头距离 WF	适用刀片		Fig	杠杆销	螺栓	扳手
						型号	刊载页				 (内六角孔用)
RS19X-PTXN L16	●	19.05	18	120	11.0			1			
RS20X-PTXN L16	●	20	19	120	11.0	TN□□1604	B50~	1	LCL33NT	LCS33NT	LH020NT
RS25M-PTXN L16	●	25.4	24	150	13.0			1			

适用于右手(R)或无方向(N)的刀片。

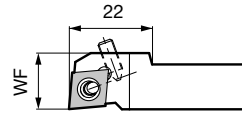


# 偏置为0刀杆

偏置量为 0 背面 锁紧 80°



PCLC R/L1212-K09X の場合



本图所示为右手刀 (R)。

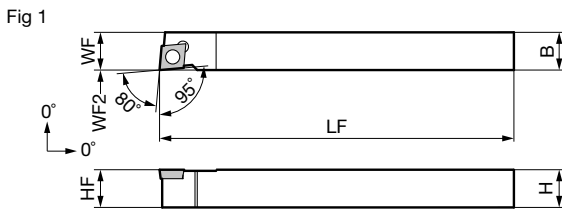
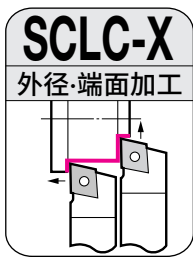
## 刀杆

## 零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	偏置 WF2	适用刀片		Fig	杠销	安装螺钉	固定销	扳手
	R	L							型号	刊载页					
PCLC R/L1010-K06X	●		10	10	125	10	10	0	CC□T0602	B70~	1	LCL06	BTT0407	LP07	TH020 (内六角孔用)
PCLC R/L1212-K09X	●		12	12	125	15	12	0	CC□T09T3	B73~	1	LCL09	BTT0411	LP06	TH020
PCLC R/L1616-K09X	●		16	16	125	16	16	0							

偏置量为 0 80°



本图所示为右手刀 (R)。

## 刀杆

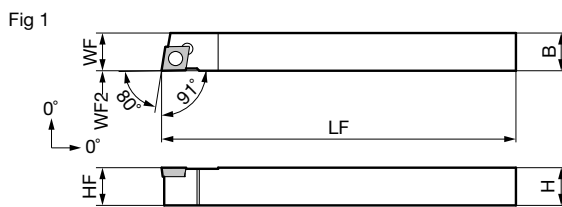
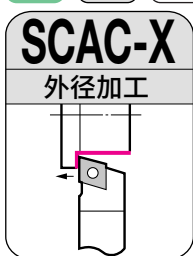
## 零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	偏置 WF2	适用刀片		Fig	刀片用平头螺钉		扳手
	R	L							型号	刊载页			N·m	
SCLC R/L1010-H06X	●	●	10	10	100	10	10	0	CC□T0602	B70~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08 (梅花螺丝孔用)
SCLC R/L1215-K09X	●	●	12	15	125	15	12	0	CC□T09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L1215-F09X*	●	●	12	15	85	15	12	0						

\*85mm刀杆

偏置量为 0 80°



本图所示为右手刀 (R)。

## 刀杆

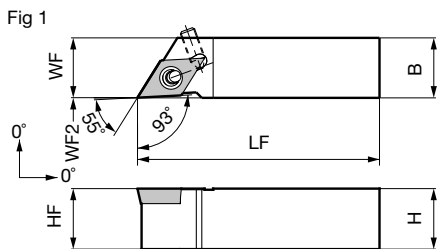
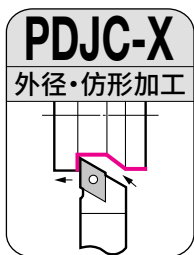
## 零件

尺寸(mm)

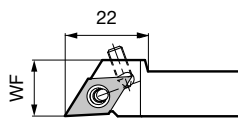
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	偏置 WF2	适用刀片		Fig	刀片用平头螺钉		扳手
	R	L							型号	刊载页			N·m	
SCAC R/L1010-H06X	●	●	10	10	100	10	10	0	CC□T0602	B70~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08 (梅花螺丝孔用)
SCAC R/L1215-F09X*	●	●	12	15	85	15	12	0	CC□T09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCAC R/L1215-K09X	●	●	12	15	125	15	12	0						

\*85mm刀杆

# 偏置为0刀杆

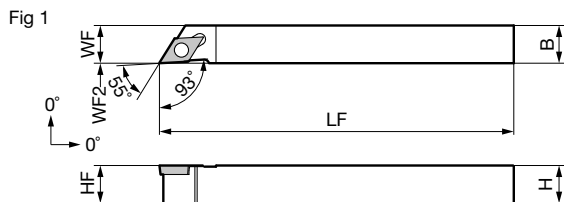
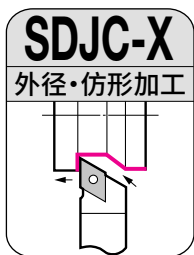


PDJC R/L1212-K11X の場合



本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	偏置 WF2	适用刀片		Fig	零件			
	R	L							型号	刊载页		杠销	安装螺钉	固定销	扳手
												LCL06	BTT0407	LP04	TH020 (内六角孔用)
PDJC R/L1010-K07X	●		10	10	125	10	10	0	DC□T0702	B80~	1	LCL06	BTT0407	LP04	TH020
PDJC R/L1212-K11X	●		12	12	125	15	12	0	DC□T11T3	B84~	1	LCL09	BTT0411	LP07	TH020
PDJC R/L1616-K11X	●		16	16	125	16	16	0	DC□T11T3	B84~	1	LCL09	BTT0411	LP07	TH020

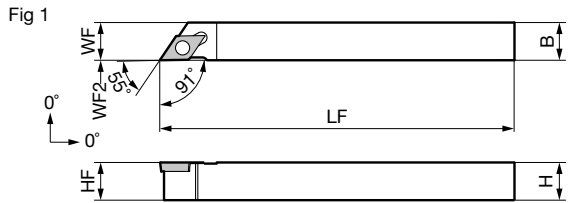
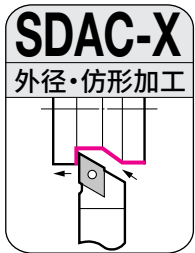


本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	偏置 WF2	适用刀片		Fig	刀片用平头螺钉		扳手
	R	L							型号	刊载页		BFTX02506N	N·m	TRX08
												BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L1010-H07X	●	●	10	10	100	10	10	0	DC□T0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1215-F11X*	●	●	12	15	85	15	12	0	DC□T11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L1215-K11X	●	●	12	15	125	15	12	0	DC□T11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

\*85mm刀杆

# 偏置为0刀杆



本图所示为右手刀 (R)。

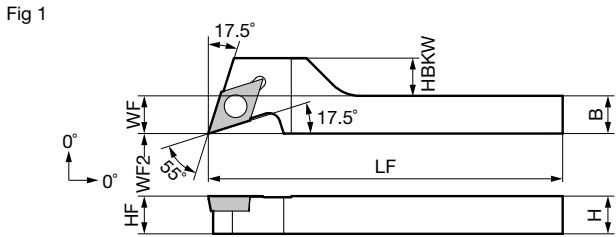
## 刀杆

## 零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	偏置 WF2	适用刀片		刀片用平头螺钉		扳手	
	R	L							型号	刊载页	Fig	(梅花螺丝孔用)	(N·m)	(梅花螺丝孔用)
SDAC R/L1010-H07X	●	●	10	10	100	10	10	0	DC□T0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDAC R/L1215-F11X*	●	●	12	15	85	15	12	0	DC□T11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDAC R/L1215-K11X	●	●	12	15	125	15	12	0	DC□T11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

\*85mm刀杆



本图所示为右手刀 (R)。

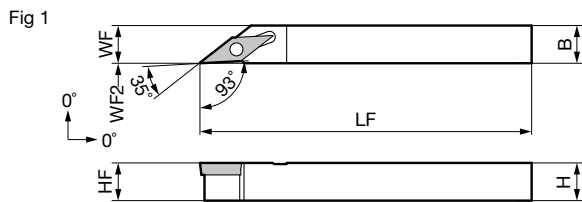
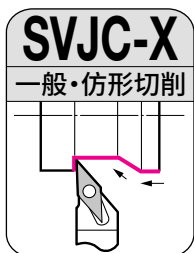
## 刀杆

## 零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	高度差 HBKW	偏置 WF2	适用刀片		刀片用平头螺钉		扳手	
	R	L								型号	刊载页	Fig	(梅花螺丝孔用)	(N·m)	(梅花螺丝孔用)
SDPC R/L1010-H11X	●	●	10	10	100	10	10	10	0	DC□T11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

# 偏置为0刀杆



本图所示为右手刀 (R)。

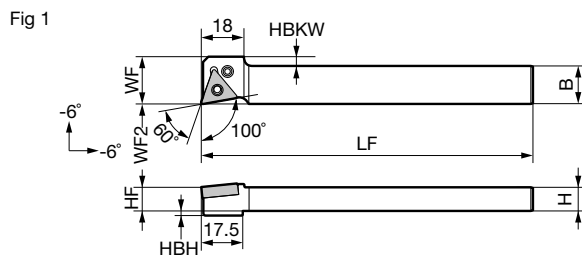
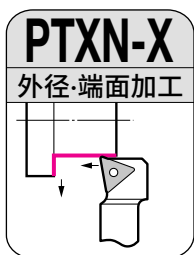
小型车床用

D

## 刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	偏置 WF2	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	Fig	图例	扭矩 (N·m)	
SVJC R/L1010-H11X	●	●	10	10	100	10	10	0	VC□T1103	B121~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVJC R/L1212-F11X*	●	●	12	12	85	12	12	0						
SVJC R/L1212-K11X	●	●	12	12	125	12	12	0						

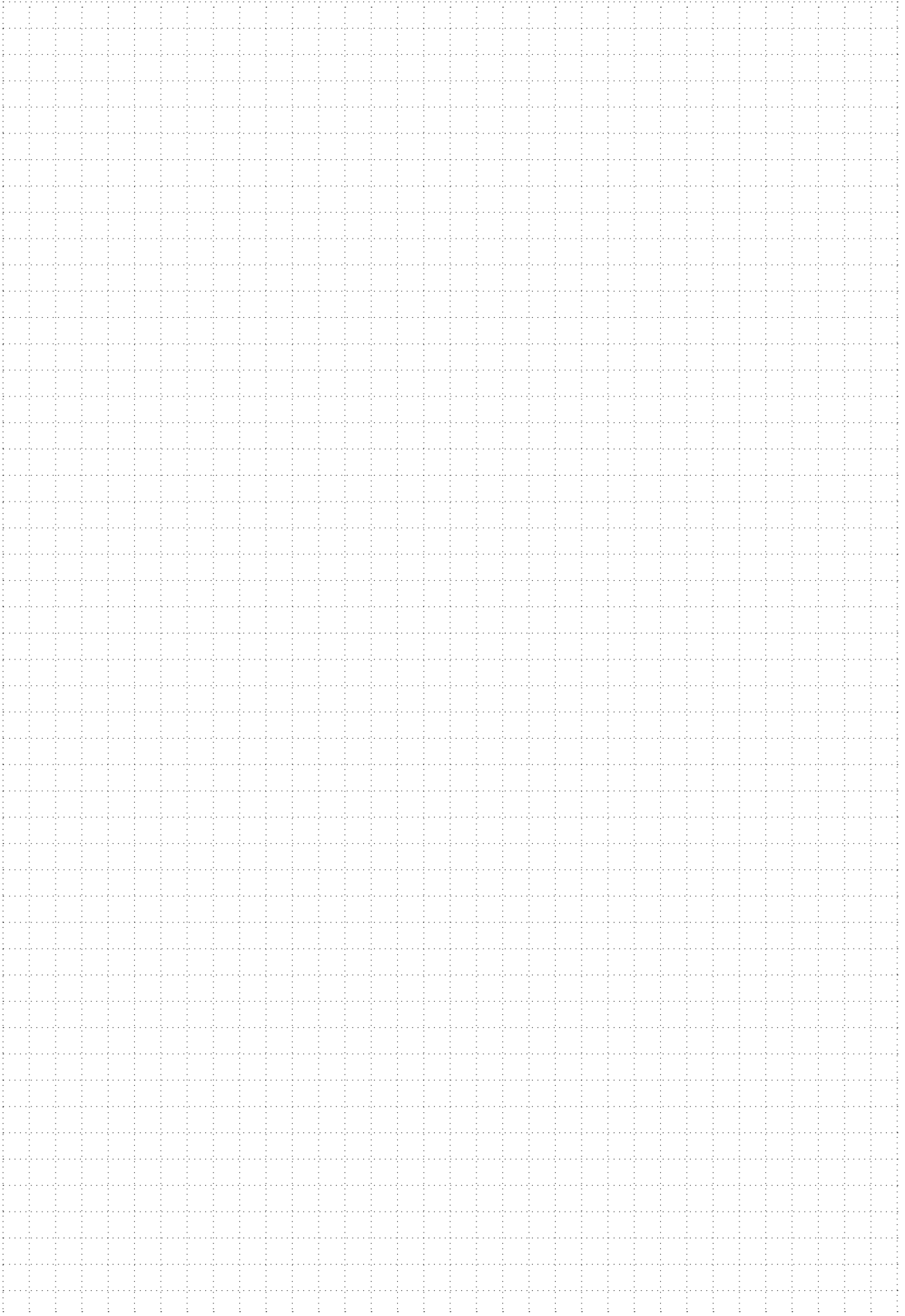
\*85mm刀杆



## 刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	高度差 HBH	高度差 HBKW	偏置 WF2	适用刀片			杠销	螺栓	扳手
										型号	刊载页	Fig	图例	图例	图例
PTXN R1016-X16X	●	10	16	120	20	10	2	4	0	TN□□1604	B50~	1	LCL33NT	LCS33NT	LH020NT
PTXN R1216-X16X	●	12	16	120	20	12	0	4	0						
PTXN R1616-X16X	●	16	16	120	20	16	0	4	0						
PTXN R2020-X16X	●	20	20	120	20	20	0	0	0						

# MEMO



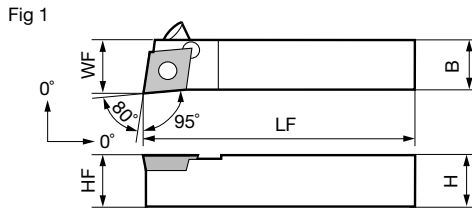
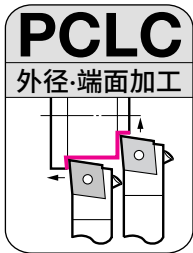
# PC型/SC型

小型车床用

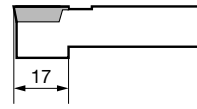
D



一般外径用  
螺钉锁紧



PCLC R/L0810-K06 の場合

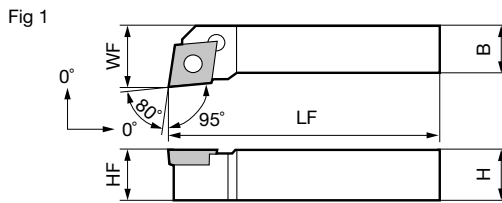
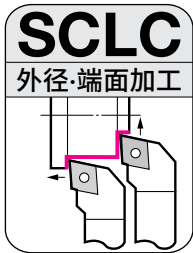


本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	适用刀片		Fig	零件			
	R	L						型号	刊载页		杠销	安装螺钉	固定销	扳手
PCLC R/L0810-K06	●	●	8	10	125	10.5	8	CC□□0602	B70~	1	LCL06	BTT0407	LP07	TH020
PCLC R/L1010-K06	●	●	10	10	125	10.5	10			1				
PCLC R/L1212-M09	●	●	12	12	150	12.5	12			1		BTT0407		
PCLC R/L1616-M09	●	●	16	16	150	16.5	16	CC□□09T3	B73~	1	LCL09	BTT0411	LP06	TH020
PCLC R/L2020-M09	●	●	20	20	150	20.5	20			1				



一般外径用  
螺钉锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

型号	以往型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	适用刀片		Fig	刀片用平头螺钉		扳手
		R	L						型号	刊载页		梅花螺丝孔用	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			1			
SCLC R/L1212H09	SCLC R/L1212-09	●	●	12	12	100	16	12			1			
SCLC R/L1616H09	SCLC R/L1616-09	●	●	16	16	100	20	16	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L2020K09	SCLC R/L2020-09	●	●	20	20	125	25	20			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。

# SEC-迷你车刀 SC型



一般外径用  
螺钉锁紧

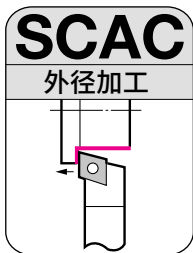
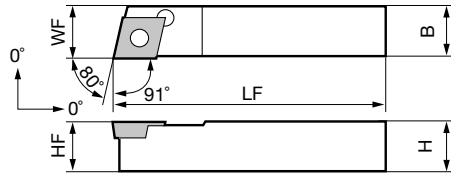


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

## 刀杆

## 零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	适用刀片		刀片用平头螺钉	扳手		
	R	L						型号	刊载页				
SCAC R/L0808-06	●		8	8	100	8.5	8	CC□□0602	B70~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCAC R/L1010-06	●	●	10	10	100	10.5	10	CC□□0602	B70~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCAC R/L1212-09	●	●	12	12	100	12.5	12	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCAC R/L1616-09	●	●	16	16	100	16.5	16	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCAC R/L2020-09	●	●	20	20	125	20.5	20	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

## 适用刀片

← PCLC型/SCLC型/SCAC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 AC6040M	住友CBN BN7125/BNC500	MU AC4015K	无断屑槽 AC4015K	SU 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	住友金刚石 NPD10
推荐切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~	A22~		A20~		M2~

BNC500适合球墨铸铁用。

推荐锁紧扭力(N·m)

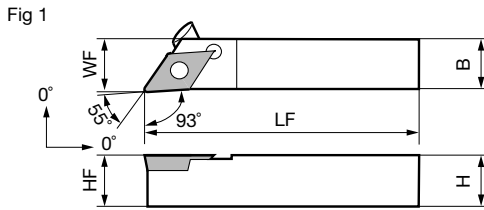
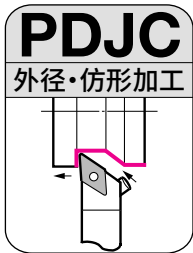
# PD型/SD型



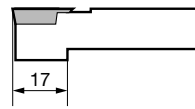
一般外径用·仿形用  
杠杆锁紧

小型车床用

D



PDJC R/L0810-K07 の場合

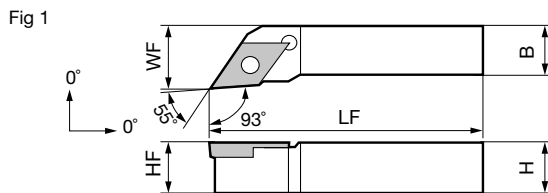
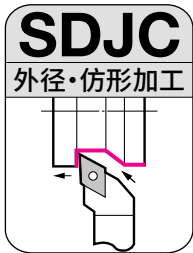


本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	适用刀片		零件				
	R	L						型号	刊载页	Fig	杠销	安装螺钉	固定销	扳手
PDJC R/L0810-K07	●	●	8	10	125	10.5	8	DC□□0702	B80~	1	LCL06	BTT0407	LP04	TH020
PDJC R/L1010-K07	●	●	10	10	125	10.5	10			1				
PDJC R/L1212-M11	●	●	12	12	150	12.5	12			1		BTT0407		
PDJC R/L1616-M11	●	●	16	16	150	16.5	16	DC□□11T3	B84~	1	LCL09	BTT0411	LP07	TH020
PDJC R/L2020-M11	●	●	20	20	150	20.5	20			1				



一般外径用·仿形用  
螺钉锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

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





一般外径用・仿形用  
螺钉锁紧

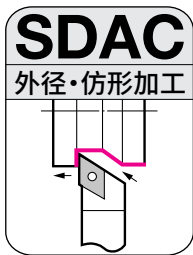
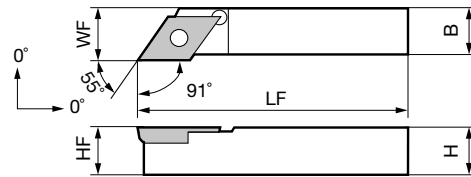


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

### 刀杆

### 零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	适用刀片		Fig	刀片用平头螺钉		扳手
	R	L						型号	刊载页		(梅花螺丝孔用)	(N·m)	
SDAC R/L0808-07	●	●	8	8	100	8.5	8	DC□□0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDAC R/L1010-07	●	●	10	10	100	10.5	10						
SDAC R/L1212-11	●	●	12	12	100	12.5	12	DC□□11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDAC R/L1616-11	●	●	16	16	100	16.5	16						
SDAC R/L2020-11	●	●	20	20	125	20.5	20						



一般外径用・仿形用  
螺钉锁紧

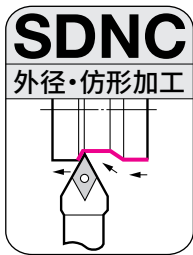
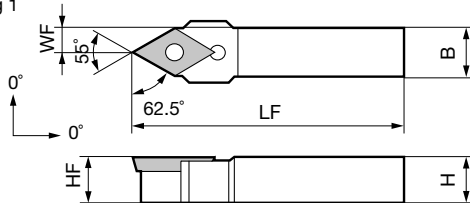
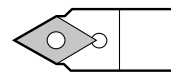


Fig 1



SDNC N1616 の場合  
SDNC N2020



### 刀杆

### 零件

尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	适用刀片		Fig	刀片用平头螺钉		扳手
							型号	刊载页		(梅花螺丝孔用)	(N·m)	
SDNC N0808-07		8	8	100	4	8	DC□□0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDNC N1010-07	●	10	10	100	5	10						
SDNC N1212-11	●	12	12	100	6	12	DC□□11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDNC N1616-11	●	16	16	100	8	16						
SDNC N2020-11	●	20	20	125	10	20						

## 适用刀片

◀ PDJC型/SDJC型/SDAC型/SDNC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)	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	无涂层住友金刚石 NPD10
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。



一般外径用  
螺钉锁紧

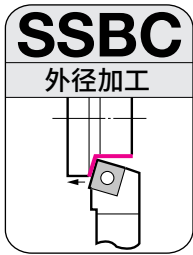
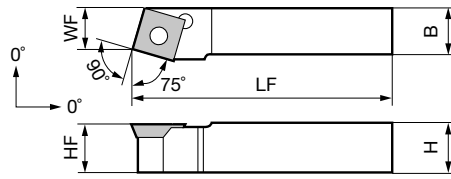


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

小型车床用

D

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	适用刀片		零件			
	R	L						型号	刊载页	Fig	刀片用平头螺钉		扳手
SSBC R/L1010-07	●	●	10	10	100	9	10	SC□□0702	B90	1	BFTX0307N	2.0	TRX10
SSBC R/L1212-09	●	●	12	12	100	11	12	SC□□09T3	B91	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SSBC R/L1616-09	●	●	16	16	100	15	16			1			
SSBC R/L2020-09	●	●	20	20	125	19	20			1			

尺寸(mm)

零件

## 适用刀片 SSBC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)		N(非铁金属)
	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	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6040M	MU AC4015K	无断屑槽 AC4015K	住友金刚石 DA1000
高精度	FX T1500A	SC AC1030U	SC AC1030U	FX AC1030U	SC AC1030U	SC AC1030U	—	—	住友金刚石 DA1000
推荐切削条件	I <sub>CS</sub> A10~			I <sub>CS</sub> A14~			I <sub>CS</sub> A16~		I <sub>CS</sub> A22~



一般外径用  
螺钉锁紧

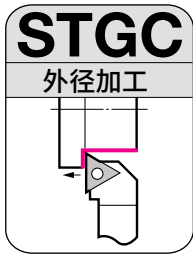
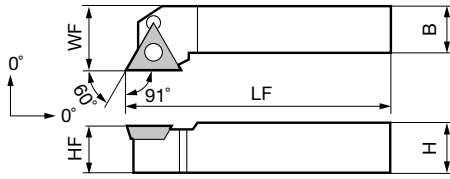


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

### 刀杆

### 零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	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	Fig	扭矩 (N·m)		
STGC R/L0808-09	●		8	8	100	10	8	TC□□0902	B102	1 1	BFTX02205N	0.5	TRX06
STGC R/L1010-09	●	●	10	10	100	12	10						
STGC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12	TC□□1102	B103	1 1 1	BFTX02506N	1.5	TRX08
STGC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16						
STGC R/L2020-11	●	●	20	20	125	25	20						



一般外径用  
螺钉锁紧

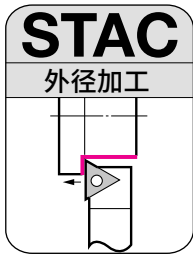
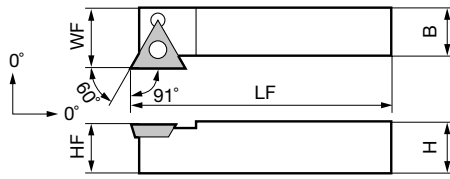


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

### 刀杆

### 零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	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	Fig	扭矩 (N·m)		
STAC R/L0808-09		●	8	8	100	8.5	8	TC□□0902	B102	1 1	BFTX02205N	0.5	TRX06
STAC R/L1010-09	●		10	10	100	10.5	10						
STAC R/L1212-11	●	●	12	12	100	12.5	12	TC□□1102	B103	1 1 1	BFTX02506N	1.5	TRX08
STAC R/L1616-11	●	●	16	16	100	16.5	16						
STAC R/L2020-11	●	●	20	20	125	20.5	20						

## 适用刀片

### STGC型/STAC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。

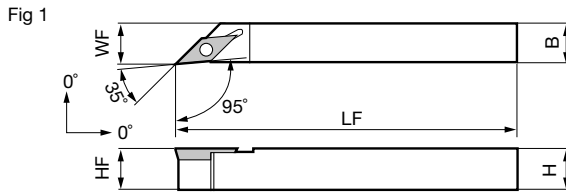
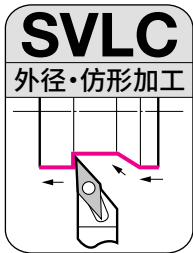


切削状态	P(钢)			M(不锈钢)			K(铸铁)		N(非铁金属)
	精切削	中切削	粗切削	精切削	中切削	粗切削	精~中切削	中~粗切削	—
一般切削	LU	SU	SU	LB	SU	SU	MU	无断屑槽	住友金刚石
	T1500Z	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	AC4015K	AC4015K	DA1000
高精度	FF	SI	SC	FF	SI	SC	—	—	住友金刚石
	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	—	—	DA1000
推荐切削条件	I☞ A10~			I☞ A14~			I☞ A16~		I☞ A22~

# SV型(7°正型)



一般外径用·仿形用  
螺钉锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

小型车床用

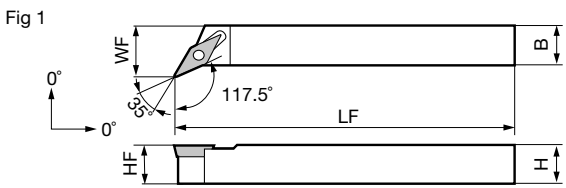
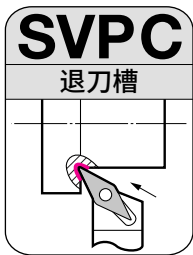
D

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 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	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						
SVLC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16.5	16						
SVLC R/L2020-K11*	●	●	20	20	125	20.5	20						

\* 旧型号为SVLC R/L 2020-H11



一般外径用·仿形用  
螺钉锁紧



本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 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	扳手		
SVPC R/L1010-H11	●	●	10	10	100	14.5	10	VC□□1103	B121~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVPC R/L1212-H11	●	●	12	12	100	16.5	12						
SVPC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	20.5	16						
SVPC R/L2020-K11*	●	●	20	20	125	24.5	20						

\* 旧型号为SVPC R/L 2020-H11

## 适用刀片 SVLC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	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	无钴合金住友金刚石 NPD10
推荐切削条件	I <sub>CS</sub> A10~		I <sub>CS</sub> A14~		I <sub>CS</sub> A18~		I <sub>CS</sub> A22~		I <sub>CS</sub> A20~		I <sub>CS</sub> M2~

# SV型(11°正型)



一般外径用・仿形用  
螺钉锁紧

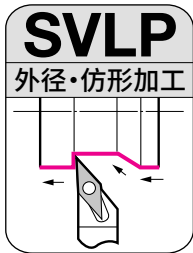
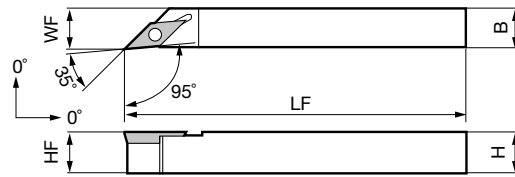


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

## 刀杆

## 零件

尺寸(mm)

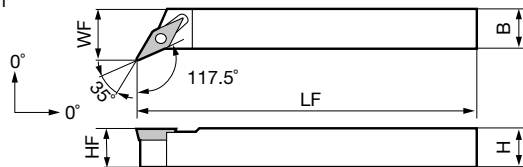
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	适用刀片		Fig	刀片用平头螺钉		扳手 (梅花螺丝孔用)
	R	L						型号	刊载页		N·m	扳手	
SVLP R/L1010-H11	●	●	10	10	100	10.5	10	VP□T1103	B125	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVLP R/L1212-H11	●	●	12	12	100	12.5	12						
SVLP R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16.5	16						



一般外径用・仿形用  
螺钉锁紧



Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

## 刀杆

## 零件

尺寸(mm)

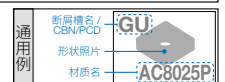
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	适用刀片		Fig	刀片用平头螺钉		扳手 (梅花螺丝孔用)
	R	L						型号	刊载页		N·m	扳手	
SVPP R/L1010-H11	●	●	10	10	100	14.5	10	VP□T1103	B125	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVPP R/L1212-H11	●	●	12	12	100	16.5	12						
SVPP R/L1616-H11	●	●	16	16	100	20.5	16						

## 适用刀片

## SVLP型/SVPP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)
切削状态	精切削	精切削
高精度	FX AC1030U	FX AC1030U
推荐切削条件	100 A24~	100 A24~

