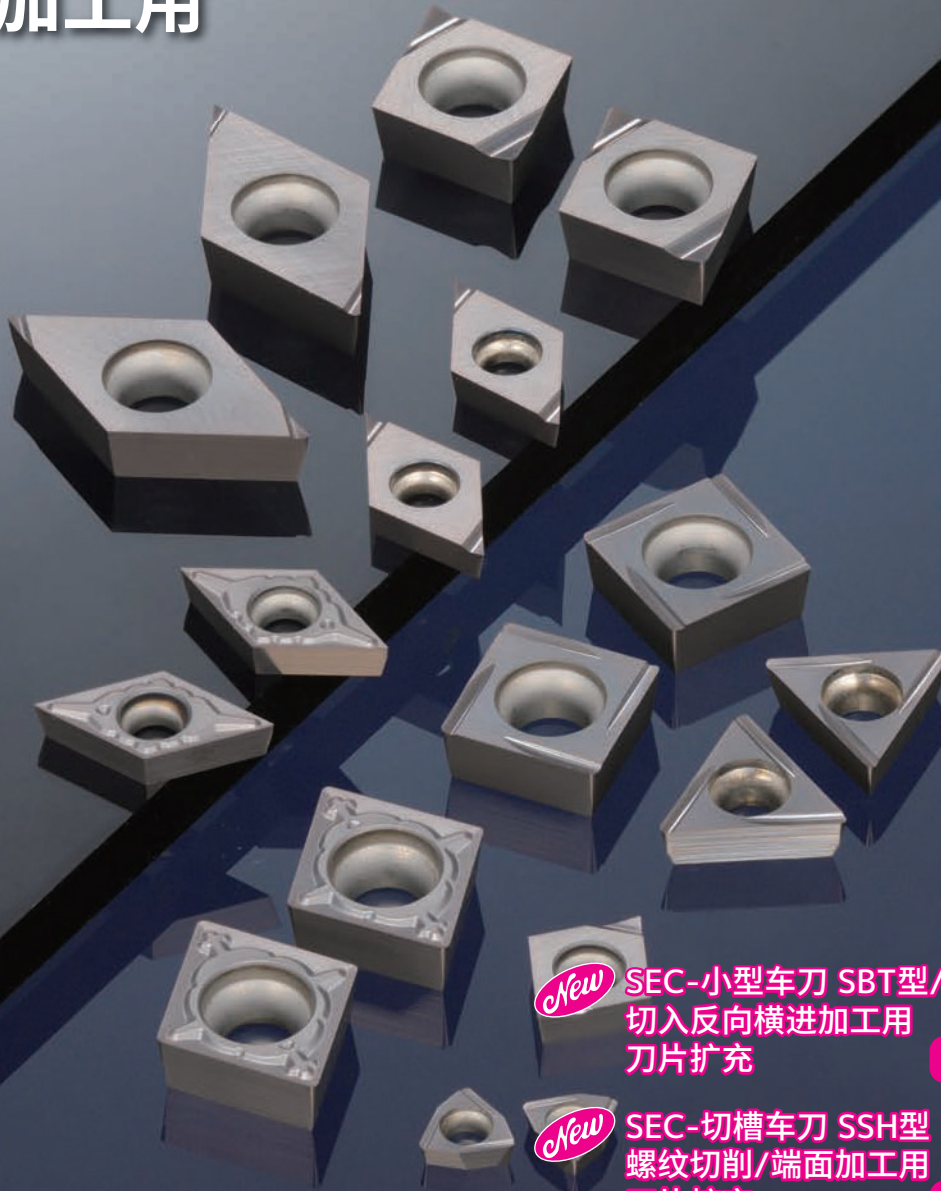


AC1030U

AC1030U 第7版

最适合小零件的
精密加工用



New SEC-小型车刀 SBT型/PBT型
切入反向横进加工用
刀片扩充

3个品种

New SEC-切槽车刀 SSH型
螺纹切削/端面加工用
刀片扩充

13个品种

New SEC-切断车刀 STF型/WCF型
切断用(通用)
刀片扩充

4个品种

小型·自动车床用刀具系列

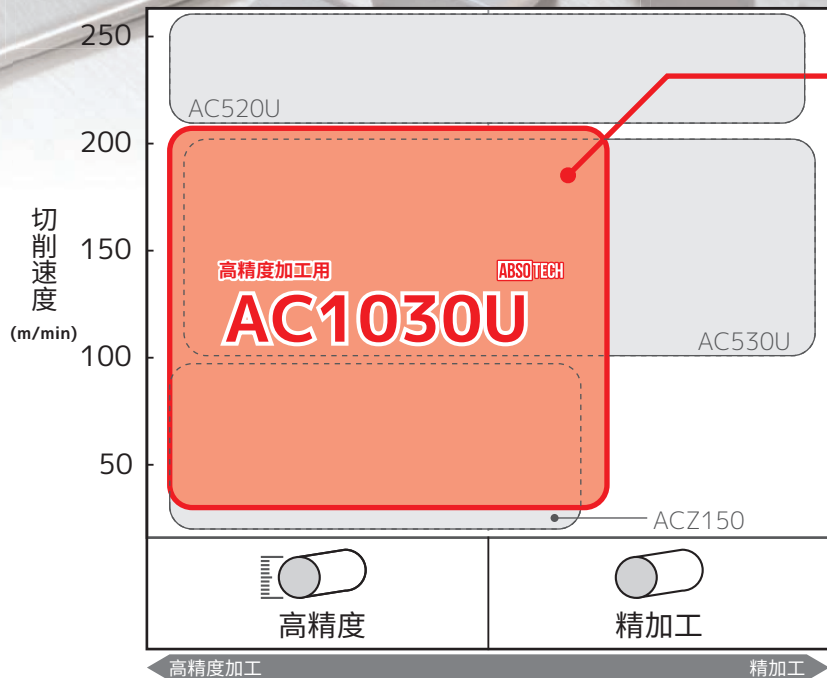
Sumi Small





AC1030U

■ 适用领域



● AC1030U ABSOTECH

采用PVD涂层Absotech®和专用强韧性硬质合金母材。
采用高品质刀尖，抑制溶着、小崩口，实现优良的加工面。

■ AC1030U的特点

超群的耐磨损性及耐小崩口性！

新组合膜 (层叠结构膜)

抑制崩损的膜层
提高加工表面质量

高硬度、高耐热层
提高耐磨损性

高粘合技术
提高耐剥离性

硬质合金母材

强韧硬质合金母材
提高耐小崩口性

超群的加工表面质量！

高品质研磨刀片
大幅改善刀尖的研磨质量

高品质研磨技术
Rz0.65μm

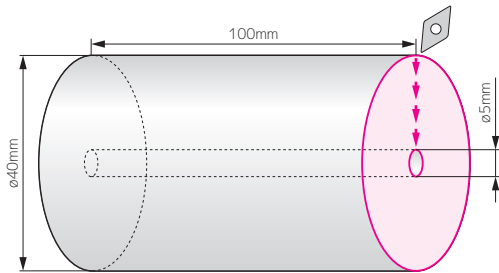
以往产品
Rz1.20μm

微小崩损, 抑制粘屑, 提高加工面质量

	AC1030U	以往产品	其他公司产品A
切削前的刀尖			
切削后的刀尖			
	无膜崩损 耐磨损性 良好	有膜崩损 耐磨损性 尚可	无膜崩损 耐磨损性 低

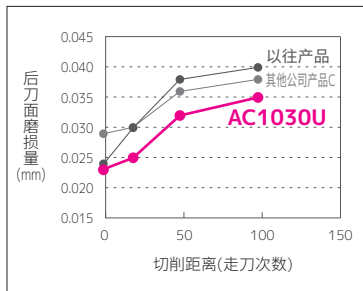
	AC1030U	以往产品	其他公司产品B
精加工面			
	Rz2.0μm 无啃削 表面粗糙度良好	Rz4.1μm 大量啃削	Rz4.3μm 发生啃削

■ 切削性能

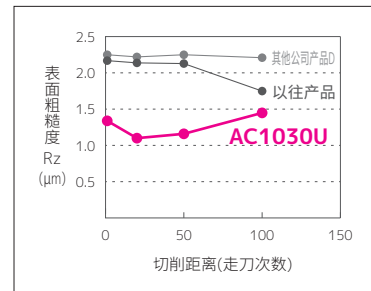


被削材: SUS304 刀片: DCGT11T302R-FY
 切削条件: $vc=100\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $ap=0.10\text{mm}$ Wet(油性)

● 耐磨损性



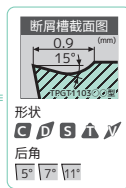
● 加工面粗糙度



■ 推荐刀片断屑槽(正型)

FX型 研磨 E级 G级

采用锋利刃平行断屑槽, 支持广泛领域的切深条件



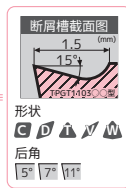
SI型 小零件加工的第一推荐 3维 G级

在广泛领域的切削条件下发挥良好的切屑处理性能



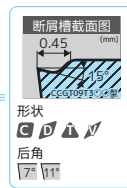
FY型 研磨 E级 G级

采用锋利刃宽型断屑槽, 锋利性优良



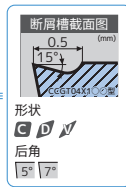
FF型 3维 G级

在切深量微小的领域实现出众的切屑处理性能



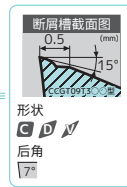
FYS型 研磨 E级 G级

微切削用断屑槽 控制低切深条件下的切屑



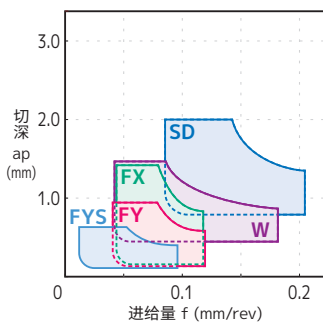
SL型 3维 G级

在广泛领域的切削条件下实现优异的锋利性 重视优良的面品质

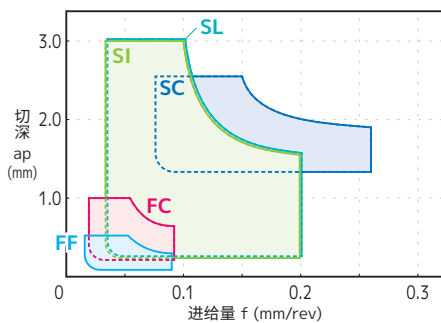


■ 刀片断屑槽适用领域

● 研磨型

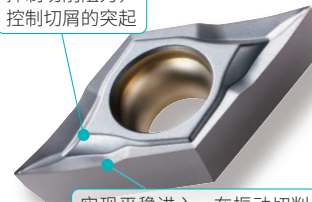


● 3维断屑槽



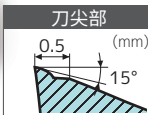
SL型 重视锋利性

抑制切削阻力, 控制切屑的突起

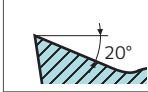


实现平稳进入, 在振动切削中也能发挥良好切削性能的锋利的切削刃形状

刀片断屑槽截面图 (CCGT09T300型)



边部






■ 推荐切削条件












材质	被削材	P 易削钢		P 碳素钢		M 不锈钢		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)
AC1030U		50 - 200	0.02 - 0.15	50 - 200	0.02 - 0.10	50 - 150	0.02 - 0.10	70 - 300	0.05 - 0.20

AC1030U

正型80°菱形/E级

形状	后角	型号	库存 AC1030U	尺寸(mm)			
				内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	CCET 0602003R-FX	●	6.35	2.38	2.8	0.03
		0602003L-FX	●				0.03
		060201R-FX	●				0.1
		060201L-FX	●				0.1
		060202R-FX	●				0.2
		060202L-FX	●				0.2
		060204R-FX	●				0.4
		060204L-FX	●				0.4
		CCET 09T3003R-FX	●				0.03
		09T3003L-FX	●				0.03
		09T301R-FX	●				0.1
		09T301L-FX	●				0.1
		09T302R-FX	●				0.2
		09T302L-FX	●				0.2
09T304R-FX	●	0.4					
09T304L-FX	●	0.4					
	7°	CCET 03X1003R-FYS	●	3.5	1.4	1.8	0.03
		03X1003L-FYS	●				0.03
		03X101R-FYS	●				0.1
		03X101L-FYS	●				0.1
		03X102R-FYS	●				0.2
		03X102L-FYS	●				0.2
		03X104R-FYS	●				0.4
		03X104L-FYS	●				0.4
		CCET 04X1003R-FYS	●				0.03
		04X1003L-FYS	●				0.03
		04X101R-FYS	●				0.1
		04X101L-FYS	●				0.1
		04X102R-FYS	●				0.2
		04X102L-FYS	●				0.2
04X104R-FYS	●	0.4					
04X104L-FYS	●	0.4					
	7°	CCET 03X1003R-FY	●	3.5	1.4	1.8	0.03
		03X1003L-FY	●				0.03
		03X101R-FY	●				0.1
		03X101L-FY	●				0.1
		03X102R-FY	●				0.2
		03X102L-FY	●				0.2
		03X104R-FY	●				0.4
		03X104L-FY	●				0.4
		CCET 04X1003R-FY	●				0.03
		04X1003L-FY	●				0.03
		04X101R-FY	●				0.1
		04X101L-FY	●				0.1
		04X102R-FY	●				0.2
		04X102L-FY	●				0.2
		04X104R-FY	●	0.4			
		04X104L-FY	●	0.4			
		CCET 0602003R-FY	●	0.03			
		0602003L-FY	●	0.03			
		060201R-FY	●	0.1			
		060201L-FY	●	0.1			
		060202R-FY	●	0.2			
		060202L-FY	●	0.2			
		060204R-FY	●	0.4			
		060204L-FY	●	0.4			
		CCET 09T3003R-FY	●	0.03			
		09T3003L-FY	●	0.03			
		09T301R-FY	●	0.1			
		09T301L-FY	●	0.1			
09T302R-FY	●	0.2					
09T302L-FY	●	0.2					
09T304R-FY	●	0.4					
09T304L-FY	●	0.4					

正型80°菱形/G级




形状	后角	型号	库存 AC1030U	尺寸(mm)								
				内切圆	厚度	孔径	刀尖半径					
	7°	CCGT 060201MN-FF	●	6.35	2.38	2.8	<0.1					
		060202MN-FF	●				<0.2					
		060204MN-FF	●				<0.4					
	7°	CCGT 09T301MN-FF	●	9.525	3.97	4.4	<0.1					
		09T302MN-FF	●				<0.2					
		09T304MN-FF	●				<0.4					
	7°	CCGT 060201MN-FC	●	6.35	2.38	2.8	<0.1					
		060202MN-FC	●				<0.2					
		060204MN-FC	●				<0.4					
		CCGT 09T301MN-FC	●				<0.1					
	7°	CCGT 09T302MN-FC	●	9.525	3.97	4.4	<0.2					
		09T304MN-FC	●				<0.4					
		CCGT 0602003R-FX	●				0.03					
		0602003L-FX	●				0.03					
	7°	060201R-FX	●	6.35	2.38	2.8	0.1					
		060202R-FX	●				0.2					
		060202L-FX	●				0.2					
		060204R-FX	●				0.4					
		060204L-FX	●				0.4					
		CCGT 09T3003R-FX	●				0.03					
		09T3003L-FX	●				0.03					
		09T301R-FX	●				0.1					
		09T301L-FX	●				0.1					
		09T302R-FX	●				0.2					
		09T302L-FX	●				0.2					
		09T304R-FX	●				0.4					
		09T304L-FX	●				0.4					
		CCGT 09T308R-FX	●				0.8					
09T308L-FX	●	0.8										
	7°	CCGT 03X1003R-FYS	●	3.5	1.4	1.8	0.03					
		03X1003L-FYS	●				0.03					
		03X101R-FYS	●				0.1					
		03X101L-FYS	●				0.1					
		03X102R-FYS	●				0.2					
		03X102L-FYS	●				0.2					
		03X104R-FYS	●				0.4					
		03X104L-FYS	●				0.4					
		CCGT 04X1003R-FYS	●				0.03					
		04X1003L-FYS	●				0.03					
		04X101R-FYS	●				0.1					
		04X101L-FYS	●				0.1					
		04X102R-FYS	●				0.2					
		04X102L-FYS	●				0.2					
04X104R-FYS	●	0.4										
04X104L-FYS	●	0.4										
	7°	CCGT 03X101R-FY	●	3.5	1.4	1.8	0.1					
		03X101L-FY	●				0.1					
		03X102R-FY	●				0.2					
		03X102L-FY	●				0.2					
		03X104R-FY	●				0.4					
		03X104L-FY	●				0.4					
		CCGT 04X1003R-FYS	●				0.03					
		04X1003L-FYS	●				0.03					
		04X101R-FYS	●				0.1					
		04X101L-FYS	●				0.1					
		04X102R-FYS	●				0.2					
		04X102L-FYS	●				0.2					
		04X104R-FYS	●				0.4					
		04X104L-FYS	●				0.4					
	7°	CCGT 060201MN-SI	●	6.35	2.38	2.8	<0.1					
		060202MN-SI	●				<0.2					
		060204MN-SI	●				<0.4					
		CCGT 09T301MN-SI	●				<0.1					
		09T302MN-SI	●				<0.2					
		09T304MN-SI	●				<0.4					
			7°				CCGT 060201MN-SL	●	6.35	2.38	2.8	<0.1
							060202MN-SL	●				<0.2
							CCGT 09T301MN-SL	●				<0.1
							09T302MN-SL	●				<0.2
			7°				CCGT 09T304MN-SL	●	9.525	3.97	4.4	<0.4
							CCGT 0602003N-SC	●				0.03
							CCGT 060201MN-SC	●				<0.1
							060202MN-SC	●				<0.2
	7°	CCGT 09T3003N-SC	●	9.525	3.97	4.4	0.03					
		CCGT 09T301MN-SC	●				<0.1					
		09T302MN-SC	●				<0.2					

以“<”标示的刀尖半径数值为负公差。










●印：标准库存品

AC1030U

◇ 正型55°菱形/E级

形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)											
			AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径								
	7°	DCET 0702003R-FX	●	6.35	2.38	2.8	0.03								
		0702003L-FX	●				0.03								
		0702008R-FX	●				0.08								
		0702008L-FX	●				0.08								
		070201R-FX	●				0.1								
		070201L-FX	●				0.1								
		0702018R-FX	●				0.18								
		0702018L-FX	●				0.18								
		070204R-FX	●				0.4								
		070204L-FX	●				0.4								
		DCET 11T3003R-FX	●				9.525	3.97	4.4	0.03					
		11T3003L-FX	●							0.03					
		11T3008R-FX	●							0.08					
		11T3008L-FX	●							0.08					
		11T301R-FX	●							0.1					
		11T301L-FX	●							0.1					
		11T3018R-FX	●							0.18					
		11T3018L-FX	●							0.18					
11T304R-FX	●	0.4													
11T304L-FX	●	0.4													
	7°	DCET 0702003R-FYS	●	6.35	2.38	2.8	0.03								
		0702003L-FYS	●				0.03								
		070201R-FYS	●				0.1								
		070201L-FYS	●				0.1								
		070202R-FYS	●				0.2								
		070202L-FYS	●				0.2								
		070204R-FYS	●				0.4								
		070204L-FYS	●				0.4								
		DCET 11T3003R-FYS	●				9.525	3.97	4.4	0.03					
		11T3003L-FYS	●							0.03					
		11T301R-FYS	●							0.1					
		11T301L-FYS	●							0.1					
		11T302R-FYS	●							0.2					
		11T302L-FYS	●							0.2					
		11T304R-FYS	●							0.4					
		11T304L-FYS	●							0.4					
			7°							DCET 0702003R-FY	●	6.35	2.38	2.8	0.03
										0702003L-FY	●				0.03
0702008R-FY	●			0.08											
0702008L-FY	●			0.08											
070201R-FY	●			0.1											
070201L-FY	●			0.1											
0702018R-FY	●			0.18											
0702018L-FY	●			0.18											
070204R-FY	●			0.4											
070204L-FY	●			0.4											
DCET 11T3003R-FY	●			9.525	3.97	4.4	0.03								
11T3003L-FY	●						0.03								
11T3008R-FY	●						0.08								
11T3008L-FY	●						0.08								
11T301R-FY	●						0.1								
11T301L-FY	●						0.1								
11T3018R-FY	●						0.18								
11T3018L-FY	●						0.18								
11T304R-FY	●	0.4													
11T304L-FY	●	0.4													

◇ 正型55°菱形/G级



形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)											
			AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径								
	7°	DCGT 070201MN-FF	●	6.35	2.38	2.8	<0.1								
		070202MN-FF	●				<0.2								
		070204MN-FF	●				<0.4								
	7°	DCGT 11T301MN-FF	●	9.525	3.97	4.4	<0.1								
		11T302MN-FF	●				<0.2								
		11T304MN-FF	●				<0.4								
	7°	DCGT 070201MN-FC	●	6.35	2.38	2.8	<0.1								
		070202MN-FC	●				<0.2								
		070204MN-FC	●				<0.4								
		DCGT 11T301MN-FC	●				9.525	3.97	4.4	<0.1					
11T302MN-FC	●	<0.2													
11T304MN-FC	●	<0.4													
	7°	DCGT 0702003R-FX	●	6.35	2.38	2.8	0.03								
		0702003L-FX	●				0.03								
		070201R-FX	●				0.1								
		070201L-FX	●				0.1								
		070202R-FX	●				0.2								
		070202L-FX	●				0.2								
		070204R-FX	●				0.4								
		070204L-FX	●				0.4								
		DCGT 11T3003R-FX	●				9.525	3.97	4.4	0.03					
		11T3003L-FX	●							0.03					
		11T301R-FX	●							0.1					
		11T301L-FX	●							0.1					
		11T302R-FX	●							0.2					
		11T302L-FX	●							0.2					
		11T304R-FX	●							0.4					
		11T304L-FX	●							0.4					
			7°							DCGT 0702003R-FYS	●	6.35	2.38	2.8	0.03
										0702003L-FYS	●				0.03
070201R-FYS	●			0.1											
070201L-FYS	●			0.1											
070202R-FYS	●			0.2											
070202L-FYS	●			0.2											
070204R-FYS	●			0.4											
070204L-FYS	●			0.4											
DCGT 11T3003R-FYS	●			9.525	3.97	4.4	0.03								
11T3003L-FYS	●						0.03								
11T301R-FYS	●						0.1								
11T301L-FYS	●						0.1								
11T302R-FYS	●						0.2								
11T302L-FYS	●						0.2								
11T304R-FYS	●						0.4								
11T304L-FYS	●						0.4								
	7°						DCGT 0702003R-FY	●	6.35	2.38	2.8				0.03
							0702003L-FY	●							0.03
		070201R-FY	●	0.1											
		070201L-FY	●	0.1											
		070202R-FY	●	0.2											
		070202L-FY	●	0.2											
		070204R-FY	●	0.4											
		070204L-FY	●	0.4											
		DCGT 11T3003R-FY	●	9.525	3.97	4.4	0.03								
		11T3003L-FY	●				0.03								
		11T301R-FY	●				0.1								
		11T301L-FY	●				0.1								
		11T302R-FY	●				0.2								
		11T302L-FY	●				0.2								
		11T304R-FY	●				0.4								
		11T304L-FY	●				0.4								
			7°				DCGT 070201MN-SI	●				6.35	2.38	2.8	<0.1
							070202MN-SI	●							<0.2
070204MN-SI	●			<0.4											
DCGT 11T301MN-SI	●			9.525	3.97	4.4	<0.1								
11T302MN-SI	●						<0.2								
11T304MN-SI	●						<0.4								
	7°			DCGT 070201MN-SL	●	6.35	2.38	2.8	<0.1						
				070202MN-SL	●				<0.2						
				070204MN-SL	●				<0.4						
				DCGT 11T301MN-SL	●				9.525	3.97	4.4				<0.1
11T302MN-SL	●			<0.2											
11T304MN-SL	●			<0.4											
	7°			DCGT 0702003N-SC	●	6.35	2.38	2.8	0.03						
				DCGT 070201MN-SC	●				<0.1						
				070202MN-SC	●	<0.2									
				DCGT 11T3003N-SC	●	9.525	3.97	4.4	0.03						
				DCGT 11T301MN-SC	●				<0.1						
				11T302MN-SC	●				<0.2						
		11T304MN-SC	●	<0.4											
		11T308MN-SC	●	<0.8											

以“<”标示的刀尖半径数值为负公差。











●印：标准库存品

AC1030U








正型正方形/G级

形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)			
			AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	SCGT 09T302R-FX	●	9.525	3.97	4.4	0.2
		09T302L-FX	●				0.2
		09T304R-FX	●				0.4
		09T304L-FX	●				0.4
		SCGT 120404R-FX	●				12.7
120404L-FX	●	0.4					
	7°	SCGT 070201MN-SC	●	7.94	2.38	3.4	<0.1
		070202MN-SC	●				<0.2
		SCGT 09T301MN-SC	●	9.525	3.97	4.4	<0.1
		09T302MN-SC	●				<0.2

正型三角形/G级

形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)						
			AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径			
	5°	TBGT 060102R-FX	●	3.97	1.59	2.2	0.2			
		060102L-FX	●				0.2			
		060104R-FX	●				0.4			
		060104L-FX	●				0.4			
	5°	TBGT 060101R-FY	●	3.97	1.59	2.2	0.1			
		060101L-FY	●				0.1			
		060102R-FY	●				0.2			
		060102L-FY	●				0.2			
		060104R-FY	●				0.4			
		060104L-FY	●				0.4			
	5°	TBGT 060102R-W	●	3.97	1.59	2.2	0.2			
		060102L-W	●				0.2			
		060104R-W	●				0.4			
		060104L-W	●				0.4			
	7°	TCGT 110201MN-FF	●	6.35	2.38	2.8	<0.1			
		110202MN-FF	●				<0.2			
		110204MN-FF	●				<0.4			
	7°	TCGT 090201R-FX	●	5.56	2.38	2.5	0.1			
		090201L-FX	●				0.1			
		090202R-FX	●				0.2			
		090202L-FX	●				0.2			
		TCGT 110201R-FX	●				6.35	2.38	2.8	0.1
		110201L-FX	●							0.1
110202R-FX	●	0.2								
110202L-FX	●	0.2								
	7°	TCGT 090201R-FY	●	5.56	2.38	2.5	0.1			
		090201L-FY	●				0.1			
		090202R-FY	●				0.2			
		090202L-FY	●				0.2			
		TCGT 110201R-FY	●				6.35	2.38	2.8	0.1
		110201L-FY	●							0.1
110202R-FY	●	0.2								
110202L-FY	●	0.2								
	7°	TCGT 110201MN-SI	●	6.35	2.38	2.8	<0.1			
		110202MN-SI	●				<0.2			
		110204MN-SI	●				<0.4			
	7°	TCGT 080201MN-SC	●	4.76	2.38	2.3	<0.1			
		080202MN-SC	●				<0.2			
		TCGT 090201MN-SC	●	5.56	2.38	2.5	<0.1			
		090202MN-SC	●				<0.2			
	11°	TPGT 080201MN-FF	●	4.76	2.38	2.4	<0.1			
		080202MN-FF	●				<0.2			
		080204MN-FF	●				<0.4			
	11°	TPGT 110302MN-FC	●	6.35	3.18	3.4	<0.2			
		110304MN-FC	●				<0.4			

正型三角形/G级(续)

形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)						
			AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径			
	11°	TPGT 080202R-FX	●	4.76	2.38	2.4	0.2			
		080202L-FX	●				0.2			
		080204R-FX	●				0.4			
		080204L-FX	●				0.4			
		TPGT 110302R-FX	●				6.35	3.18	3.4	0.2
		110302L-FX	●							0.2
		110304R-FX	●	0.4						
		110304L-FX	●	0.4						
		110308R-FX	●	9.525	3.18	4.4	0.8			
		110308L-FX	●				0.8			
			11°	TPGT 160304R-FX	●	9.525	3.18	4.4	0.4	
				160304L-FX	●				0.4	
				160308R-FX	●				0.8	
				160308L-FX	●				0.8	
TPGT 0802003R-FY	●			4.76	2.38				2.4	0.03
0802003L-FY	●									0.03
080201R-FY	●					0.1				
080201L-FY	●					0.1				
080202R-FY	●					0.2				
080202L-FY	●					0.2				
080204R-FY	●			5.56	2.38	2.3	0.4			
080204L-FY	●						0.4			
	11°			TPGT 090201R-FY	●	5.56	2.38	2.3	0.1	
				090201L-FY	●				0.1	
		090202R-FY	●	0.2						
		090202L-FY	●	0.2						
		090204R-FY	●	6.35	3.18				3.4	0.4
		090204L-FY	●							0.4
		TPGT 1103003R-FY	●	6.35	3.18	3.4	0.03			
		1103003L-FY	●				0.03			
		110301R-FY	●				0.1			
		110301L-FY	●				0.1			
		110302R-FY	●				0.2			
		110302L-FY	●				0.2			
		110304R-FY	●	9.525	3.18	4.4	0.4			
		110304L-FY	●				0.4			
110308R-FY	●	9.525	3.18	4.4	0.8					
110308L-FY	●				0.8					
	11°	TPGT 160302R-FY	●	9.525	3.18	4.4	0.2			
		160302L-FY	●				0.2			
		160304R-FY	●				0.4			
		160304L-FY	●				0.4			
		160308R-FY	●				4.76	2.38	2.4	0.8
		160308L-FY	●							0.8
		TPGT 080202R-W	●	4.76	2.38	2.4	0.2			
		080202L-W	●				0.2			
		080204R-W	●				0.4			
		080204L-W	●				0.4			
			11°	TPGT 110302R-SD	●	6.35	3.18	3.4	0.2	
				110302L-SD	●				0.2	
				110304R-SD	●				0.4	
				110304L-SD	●				0.4	
	11°	110308R-SD	●	6.35	3.18	3.4	0.8			
		110308L-SD	●				0.8			
		TPGT 080201MN-SI	●				4.76	2.38	2.4	<0.1
		080202MN-SI	●							<0.2
	11°	080204MN-SI	●	4.76	2.38	2.4	<0.4			
		080204MN-SI	●				<0.4			

以“<”标示的刀尖半径数值为负公差。

●印：标准库存品

AC1030U

正型35°菱形/E级

形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)						
			AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径			
	5°	VBET 1103003R-FYS	●	6.35	3.18	2.8	0.03			
		1103003L-FYS	●				0.03			
		110301R-FYS	●				0.1			
		110301L-FYS	●				0.1			
		110302R-FYS	●				0.2			
		110302L-FYS	●				0.2			
		110304R-FYS	●				0.4			
		110304L-FYS	●				0.4			
		110308R-FYS	●				0.8			
		110308L-FYS	●				0.8			
	7°	VCET 1103008R-FX	●	6.35	3.18	2.8	0.08			
		1103008L-FX	●				0.08			
		110301R-FX	●				0.1			
		110301L-FX	●				0.1			
		1103018R-FX	●				0.18			
		1103018L-FX	●				0.18			
	7°	VCET 1103008R-FY	●	6.35	3.18	2.8	0.08			
		1103008L-FY	●				0.08			
		110301R-FY	●				0.1			
		110301L-FY	●				0.1			
		1103018R-FY	●				0.18			
		1103018L-FY	●				0.18			
	11°	VPET 0802008R-FX	●	4.76	2.38	2.4	0.08			
		0802008L-FX	●				0.08			
		0802015R-FX	●				0.15			
		0802015L-FX	●				0.15			
		0802018R-FX	●				0.18			
		0802018L-FX	●				0.18			
		VPET 1103003R-FX	●				6.35	3.18	2.8	0.03
		1103003L-FX	●							0.03
		110301R-FX	●							0.1
		110301L-FX	●							0.1
110302R-FX	●	0.2								
110302L-FX	●	0.2								
	11°	VPET 0802008R-FY	●	4.76	2.38	2.4	0.08			
		0802008L-FY	●				0.08			
		0802015R-FY	●				0.15			
		0802015L-FY	●				0.15			
		0802018R-FY	●				0.18			
		0802018L-FY	●				0.18			
		VPET 1103003R-FY	●				6.35	3.18	2.8	0.03
		1103003L-FY	●							0.03
		110301R-FY	●							0.1
		110301L-FY	●							0.1
110302R-FY	●	0.2								
110302L-FY	●	0.2								

正型35°菱形/G级



形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)						
			AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径			
	5°	VBGT 110301R-FX	●	6.35	3.18	2.8	0.1			
		110301L-FX	●				0.1			
		110302R-FX	●				0.2			
		110302L-FX	●				0.2			
		110304R-FX	●				0.4			
		110304L-FX	●				0.4			
	5°	VBGT 1103003R-FYS	●	6.35	3.18	2.8	0.03			
		1103003L-FYS	●				0.03			
		110301R-FYS	●				0.1			
		110301L-FYS	●				0.1			
		110302R-FYS	●				0.2			
		110302L-FYS	●				0.2			
		110304R-FYS	●				0.4			
		110304L-FYS	●				0.4			
		110308R-FYS	●				0.8			
		110308L-FYS	●				0.8			
	5°	VBGT 110301R-FY	●	6.35	3.18	2.8	0.1			
		110301L-FY	●				0.1			
		110302R-FY	●				0.2			
		110302L-FY	●				0.2			
		110304R-FY	●				0.4			
		110304L-FY	●				0.4			
	5°	VBGT 110301MN-SI	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-SI	●				<0.2			
		110304MN-SI	●				<0.4			
		110308MN-SI	●				<0.8			
		VBGT 160401MN-SI	●				9.525	4.76	4.4	<0.1
		160402MN-SI	●							<0.2
160404MN-SI	●	<0.4								
160408MN-SI	●	<0.8								
	7°	VCGT 110301MN-FF	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-FF	●				<0.2			
		110304MN-FF	●				<0.4			
	7°	VCGT 080204MN-FC	●	4.76	2.38	2.3	<0.4			
		VCGT 110301MN-FC	●				6.35	3.18	2.8	<0.1
		110302MN-FC	●							<0.2
110304MN-FC	●	<0.4								
	7°	VCGT 110301R-FX	●	6.35	3.18	2.8	0.1			
		110301L-FX	●				0.1			
		110302R-FX	●				0.2			
		110302L-FX	●				0.2			
		110304R-FX	●				0.4			
		110304L-FX	●				0.4			
	7°	VCGT 110301R-FY	●	6.35	3.18	2.8	0.1			
		110301L-FY	●				0.1			
		110302R-FY	●				0.2			
		110302L-FY	●				0.2			
		110304R-FY	●				0.4			
		110304L-FY	●				0.4			
	7°	VCGT 110301MN-SI	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-SI	●				<0.2			
		110304MN-SI	●				<0.4			
		110308MN-SI	●				<0.8			
		VCGT 160401MN-SI	●				9.525	4.76	4.4	<0.1
		160402MN-SI	●							<0.2
160404MN-SI	●	<0.4								
160408MN-SI	●	<0.8								
	7°	VCGT 110301MN-SL	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-SL	●				<0.2			
		110304MN-SL	●				<0.4			
	11°	VPGT 110301MN-FF	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-FF	●				<0.2			
	11°	VPGT 110301MN-SI	●	6.35	3.18	2.8	<0.1			
		110302MN-SI	●				<0.2			

以“<”标示的刀尖半径数值为负公差。



●印：标准库存品

AC1030U



正型六角形/G级

形状	后角	型号	库存	尺寸(mm)			
			AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	5°	WBGTO60102R-FX	●	3.97	1.59	2.2	0.2
		O60102L-FX	●				0.2
		O60104R-FX	●				0.4
		O60104L-FX	●				0.4
		WBGTO80202R-FX	●	4.76	2.38	2.4	0.2
		O80202L-FX	●				0.2
O80204R-FX	●	0.4					
O80204L-FX	●	0.4					
	5°	WBGTO60102R-FY	●	3.97	1.59	2.2	0.2
		O60102L-FY	●				0.2
		O60104R-FY	●				0.4
		O60104L-FY	●				0.4



负型55°菱形/G级

形状	型号	库存	尺寸(mm)			
		AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	DNGG150402R-FY	●	12.7	4.76	5.16	0.2
	150402L-FY	●				0.2
	150404R-FY	●				0.4
	150404L-FY	●				0.4
	150408R-FY	●				0.8
	150408L-FY	●				0.8
	DNGG150402R-FX	●	12.7	4.76	5.16	0.2
	150402L-FX	●				0.2
	150404R-FX	●				0.4
	150404L-FX	●				0.4
	150408R-FX	●				0.8
	150408L-FX	●				0.8

负型三角形/G级

形状	型号	库存	尺寸(mm)			
		AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	TNGG160402R-FY	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	TNGG160402L-FY	●				0.2
	TNGG160404R-FY	●				0.4
	TNGG160404L-FY	●				0.4
	TNGG160408R-FY	●				0.8
	TNGG160408L-FY	●				0.8
	TNGG160402R-FX	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	TNGG160402L-FX	●				0.2
	TNGG160404R-FX	●				0.4
	TNGG160404L-FX	●				0.4
	TNGG160408R-FX	●				0.8
	TNGG160408L-FX	●				0.8

负型35°菱形/G级

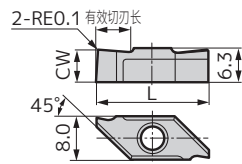
形状	型号	库存	尺寸(mm)			
		AC1030U	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	VNGG160402R-FY	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	VNGG160402L-FY	●				0.2
	VNGG160404R-FY	●				0.4
	VNGG160404L-FY	●				0.4
	VNGG160408R-FY	●				0.8
	VNGG160408L-FY	●				0.8
	VNGG160402R-FX	●	9.525	4.76	3.81	0.2
	VNGG160402L-FX	●				0.2
	VNGG160404R-FX	●				0.4
	VNGG160404L-FX	●				0.4
	VNGG160408R-FX	●				0.8
	VNGG160408L-FX	●				0.8

SEC-宽型车刀 SGW型用

KGV型

尺寸(mm)

型号	AC1030U	刃宽 CW	全长 L	有效 切刃长
KGV R400	●	4.0	21.0	6.3
KGV R500	●	5.0	21.0	6.3
KGV R600	●	6.0	21.0	6.3

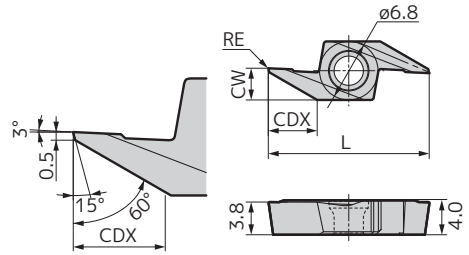


SEC-小型车刀 SBT型/PBT型用

BT型

尺寸(mm)

型号	AC1030U	全长 L	最大 加工深度 CDX	刃宽 CW	刀尖 半径 RE	适用刀杆
BT R3505	●	15	3.5	2.5	0.05	SBT35R○○○○ PBT35R○○○○
BT R3508	●	15	3.5	2.5	0.08	
BT R3515	●	15	3.5	2.5	0.15	PBT55R○○○○
BT R5505	●	19	5.5	3.7	0.05	
BT R5508	●	19	5.5	3.7	0.08	
BT R5515	●	19	5.5	3.7	0.15	PBT80R○○○○
BT R8005	●	24	8.0	5.2	0.05	
BT R8008	●	24	8.0	5.2	0.08	
BT R8015	●	24	8.0	5.2	0.15	

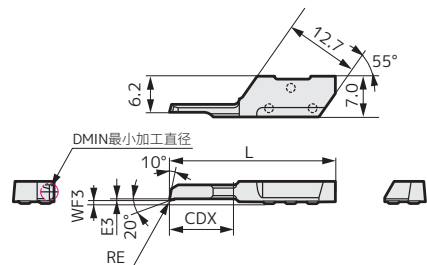


SEC-极小径镗刀 CKB型

KBMX型(极小径 L型刀杆用)

尺寸(mm)

型号	AC1030U	最小 加工直径 DMIN	刀尖 位置 WF3	偏置量 E3	刀尖 半径 RE	全长 L	加工 深度 CDX
KBMX L0206-05R	●	2.0	0.5	0.25	0.05	23.5	6
KBMX L0206-20R	●				0.20		
KBMX L0311-05R	●	3.0	0.5	0.30	0.05	28.5	11
KBMX L0311-20R	●				0.20		
KBMX L0411-05R	●	4.0	0.5	0.50	0.05	28.5	11
KBMX L0411-20R	●				0.20		
KBMX L0420-05R	●	4.0	0.5	0.50	0.05	37.5	20
KBMX L0420-20R	●				0.20		
KBMX L0511-05R	●	5.0	0.5	0.50	0.05	28.5	11
KBMX L0511-20R	●				0.20		
KBMX L0520-05R	●	5.0	0.5	0.50	0.05	37.5	20
KBMX L0520-20R	●				0.20		

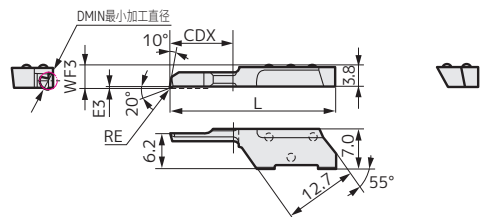


※本图表示左手刀、右切削刃

KBMX型(内径加工用)

尺寸(mm)

型号	AC1030U	最小 加工直径 DMIN	刀尖 位置 WF3	偏置量 E3	刀尖 半径 RE	全长 L	加工 深度 CDX
KBMX R0103-05	●	1.0	4.00	0.20	0.05	20.5	3
KBMX R0103-20	●				0.20		
KBMX R01506-05	●	1.5	4.05	0.25	0.05	23.5	6
KBMX R01506-20	●				0.20		
KBMX R0206-05	●	2.0	4.05	0.25	0.05	23.5	6
KBMX R0206-20	●				0.20		
KBMX R0311-05	●	3.0	4.10	0.30	0.05	28.5	11
KBMX R0311-20	●				0.20		
KBMX R0411-05	●	4.0	4.30	0.50	0.05	28.5	11
KBMX R0411-20	●				0.20		
KBMX R0420-05	●	4.0	4.30	0.50	0.05	37.5	20
KBMX R0420-20	●				0.20		
KBMX R0511-05	●	5.0	4.50	0.70	0.05	28.5	11
KBMX R0511-20	●				0.20		
KBMX R0520-05	●	5.0	4.50	0.70	0.05	37.5	20
KBMX R0520-20	●				0.20		



SEC-极小径镗刀 CKB型用(续)

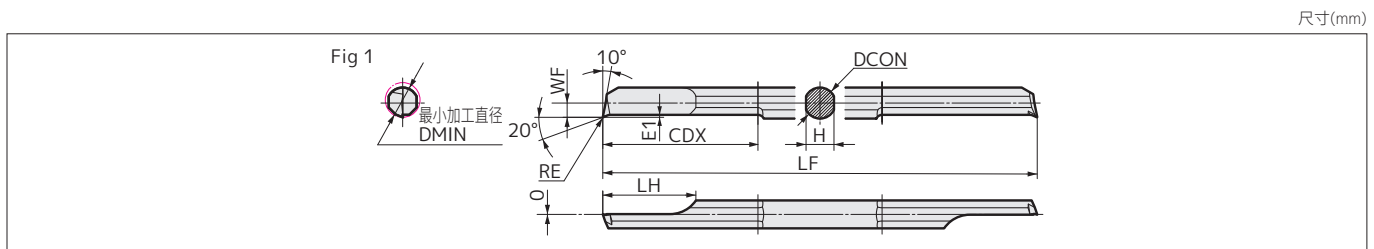
KBMZ型(内径反向加工用)

型号	AC1030U	最小加工直径	刀尖位置	偏置量	刀尖半径	全长	最大加工深度	加工深度	尺寸(mm)
		DMIN	WF3	E3	RE	L	CDX	CDX2	
KBMZ R0411-05	●	4.0	5.10	1.3	0.05	28.5	11	9	
KBMZ R0411-20	●				0.20				
KBMZ R0511-05	●	5.0	5.10	1.3	0.05	28.5	11	9	
KBMZ R0511-20	●				0.20				

KBMG型(内径切槽加工用)

型号	AC1030U	最小加工直径	刀尖位置	偏置量	刃宽	刀尖半径	全长	最大加工深度	尺寸(mm)
		DMIN	WF3	E3	CW	RE	L	CDX	
KBMG R0411-05	●	4.0	4.90	1.1	1.00	0.05	28.5	11	
KBMG R0411-10	●				2.00	0.10			
KBMG R0511-05	●	5.0	5.10	1.3	1.00	0.05	28.5	11	
KBMG R0511-10	●				2.00	0.10			

硬质合金整体型刀杆 BXBR型



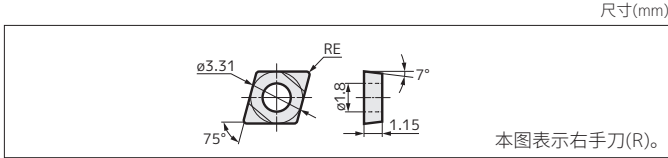
车刀(有断屑槽)

型号	AC1030U	※最小加工直径	直径	高度	全长	刀尖距离	刀头长	最大加工深度	偏置量	刀尖半径	适用套筒
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LH	CDX	E1	RE	
BXBR 02005R	●	2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.05	HBX 2016
BXBR 02015R	●	2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.15	HBX 2016
BXBR 02020R	●	2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.20	HBX 2016
BXBR 02505R	●	2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.05	HBX 2516
BXBR 02515R	●	2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.15	HBX 2516
BXBR 02520R	●	2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.20	HBX 2516
BXBR 03005R	●	3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.05	HBX 3016
BXBR 03015R	●	3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.15	HBX 3016
BXBR 03020R	●	3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.20	HBX 3016
BXBR 03505R	●	3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.05	HBX 3516
BXBR 03515R	●	3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.15	HBX 3516
BXBR 03520R	●	3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.20	HBX 3516
BXBR 04005R	●	4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.05	HBX 4016
BXBR 04015R	●	4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.15	HBX 4016
BXBR 04020R	●	4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.20	HBX 4016
BXBR 04505R	●	4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.05	HBX 4516
BXBR 04515R	●	4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.15	HBX 4516
BXBR 04520R	●	4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.20	HBX 4516
BXBR 05005R	●	5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.05	HBX 5016
BXBR 05015R	●	5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.15	HBX 5016
BXBR 05020R	●	5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.20	HBX 5016

※加工深度为尺寸CDX以下时。

AC1030U

小直径镗刀 SEXC型用

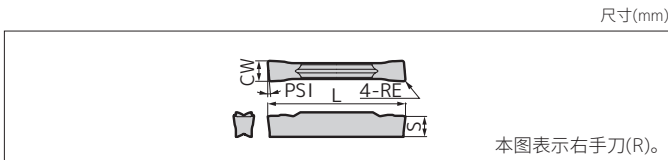


刀片

型号	AC1030U		刀尖半径 RE
	R	L	
ECEM 03X1005 R/L-FYF	●	●	0.05
ECEM 03X101 R/L-FYF	●	●	0.1
ECEM 03X1015 R/L-FYF	●	●	0.15
ECEM 03X102 R/ L-FYF	●	●	0.2

型号末尾 FYF: 锋利刃(带断屑槽)

SEC-切槽车刀 GND型用

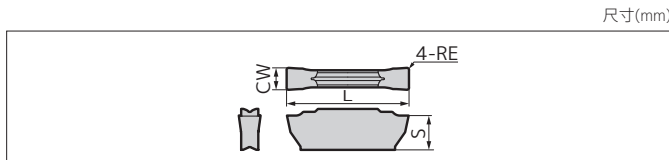


切断(分左右手 / 低阻力型)

型号	AC1030U	切削刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位
			刃宽	公差				
GCM R20003-CF-10	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5
GCM L20003-CF-10	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	
GCM R30003-CF-10	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	
GCM L30003-CF-10	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	
GCM R20003-CF-15	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	
GCM L20003-CF-15	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	
GCM R30003-CF-15	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	
GCM L30003-CF-15	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	

GCM R: 右手刀 GCM L: 左手刀
 请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。
 不能用于GNDXL型/GNDIS型刀杆。

SEC-切槽车刀 GNDIS型用



切槽·横向进给(低进给型)

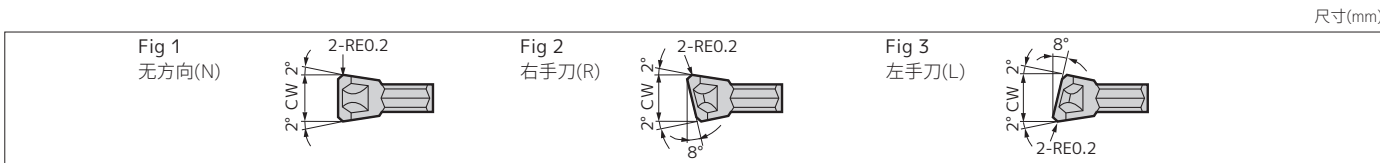
型号	AC1030U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位
		刃宽	公差				
GXM N2002S-ML	●	2.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	5
GXM N3002S-ML	●	3.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	

切槽·切断(低阻力型)

型号	AC1030U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位
		刃宽	公差				
GXM N150005S-GF	●	1.5	±0.03	0.05	11.1	3.1	5
GXM N2002S-GF	●	2.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	
GXM N3002S-GF	●	3.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。
 不可与GCM/GCG刀片互换。

SEC-切断车刀 切断刀 Jr. STF型 / 切断刀 WCF型用



通用·低进给用

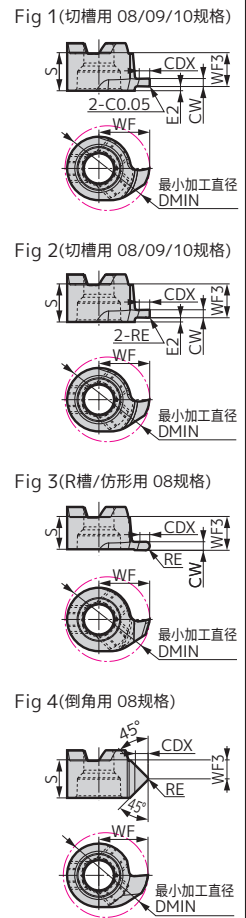
外观	型号	AC1030U	刃宽 CW	适用刀杆	Fig
WCF NO-GG 通用	WCF N2-GG	●	2.0	STFH 00-2, STFS R/L00000-2, WCFH 00-2, WCFS R/L00000-2	1
	WCF N3-GG	●	3.0	STFH 00-3, STFS R/L00000-3, WCFH 00-3, WCFS R/L00000-3, WCFS R/L00-3	1
	WCF N4-GG	●	4.0	STFH 00-4, STFS R/L00000-4, WCFH 00-4, WCFS R/L00-4	1
	WCF N5-GG	●	5.0	STFH 00-5, STFS R/L00000-5, WCFH 00-5, WCFS R/L00-5	1
WCF NO-GF 难削材 低进给用	WCF N2-GF	●	2.0	STFH 00-2, STFS R/L00000-2, WCFH 00-2, WCFS R/L00000-2	1
	WCF N3-GF	●	3.0	STFH 00-3, STFS R/L00000-3, WCFH 00-3, WCFS R/L00000-3, WCFS R/L00-3	1
	WCF N4-GF	●	4.0	STFH 00-4, STFS R/L00000-4, WCFH 00-4, WCFS R/L00-4	1
WCF □O-CF 难削材 低进给用 (分左右手)	WCF R3-CF	●	3.0	STFH 00-3, STFS R/L00000-3, WCFH 00-3, WCFS R/L00000-3, WCFS R/L00-3	2
	WCF L3-CF	●	3.0		3
	WCF R4-CF	●	4.0	STFH 00-4, STFS R/L00000-4, WCFH 00-4, WCFS R/L00-4	2
	WCF L4-CF	●	4.0		3

SEC-切槽车刀 SSH型用

切槽·R槽·仿形·倒角(E08□-SSHMN○○○-08 / E12□-SSHMN○○○-08用)

尺寸(mm)

用途	型号	AC1030U		刀宽 CW	最大 槽深 CDX	刀尖 半径 RE	刀尖 距离 WF3	刀尖 距离 WF	厚度 S	刀尖 距离 E2	适用刀杆	Fig
		R	L									
切槽 (08规格)	SSHG R/L 0807400	●	●	0.74	1.0	—	3.2	4.8	3.6	0.4	E08□-SSHMN○○○-08 E12□-SSHMN○○○-08	1
	SSHG R/L 0808400	●	●	0.84	1.0	—	3.2	4.8	3.6	0.4		1
	SSHG R/L 0809400	●	●	0.94	1.0	—	3.2	4.8	3.6	0.4		1
	SSHG R/L 0810000	●	●	1.00	1.0	—	3.2	4.8	3.1	—		1
	SSHG R/L 0810010	●	●	1.00	1.0	0.10	3.2	4.8	3.1	—		2
	SSHG R/L 0811900	●	●	1.19	1.0	—	3.2	4.8	3.1	—		1
	SSHG R/L 0813900	●	●	1.39	1.0	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0815000	●	●	1.50	1.0	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0815010	●	●	1.50	1.0	0.10	3.2	4.8	3.0	—		2
	SSHG R/L 0816900	●	●	1.69	1.0	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0820000	●	●	2.00	1.0	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0820010	●	●	2.00	1.0	0.10	3.2	4.8	3.0	—		2
SSHG R/L 0820020	●	●	2.00	1.0	0.20	3.2	4.8	3.0	—	2		
切槽 (09规格)	SSHG R 0910010	●	—	1.00	2.0	0.10	3.6	5.5	3.5	—	E08□-SSHMN○○○-08 E12□-SSHMN○○○-08	2
	SSHG R 0915010	●	—	1.50	2.0	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0920010	●	—	2.00	2.0	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0920020	●	—	2.00	2.0	0.20	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0925010	●	—	2.50	2.0	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0925020	●	—	2.50	2.0	0.20	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0930010	●	—	3.00	2.0	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0930020	●	—	3.00	2.0	0.20	3.6	5.5	3.4	—		2
切槽 (10规格)	SSHG R 1010010	●	—	1.00	3.0	0.10	3.6	6.5	3.5	—	E08□-SSHMN○○○-08 E12□-SSHMN○○○-08	2
	SSHG R 1015010	●	—	1.50	3.0	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1020010	●	—	2.00	3.0	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1020020	●	—	2.00	3.0	0.20	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1025010	●	—	2.50	3.0	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1025020	●	—	2.50	3.0	0.20	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1030010	●	—	3.00	3.0	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1030020	●	—	3.00	3.0	0.20	3.6	6.5	3.4	—		2
R槽/ 仿形 (08规格)	SSHR R/L 08080	●	●	0.80	1.0	0.40	3.2	4.8	3.1	—	E08□-SSHMN○○○-08 E12□-SSHMN○○○-08	3
	SSHR R/L 08100	●	●	1.00	1.0	0.50	3.2	4.8	3.1	—		3
	SSHR R/L 08120	●	●	1.20	1.0	0.60	3.2	4.8	3.1	—		3
	SSHR R/L 08150	●	●	1.50	1.0	0.75	3.2	4.8	3.0	—		3
	SSHR R/L 08180	●	●	1.80	1.0	0.90	3.2	4.8	3.0	—		3
	SSHR R/L 08200	●	●	2.00	1.0	1.00	3.2	4.8	3.0	—		3
倒角 (08规格)	SSHHC R/L 08454502	●	●	—	1.4	0.20	1.8	4.65	3.6	—	E08□-SSHMN○○○-08 E12□-SSHMN○○○-08	4



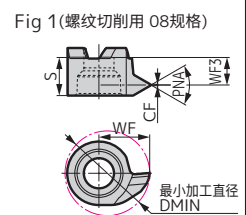
本图表示右手刀(R)。

关于最小加工直径DMIN的尺寸, 08规格为8mm, 09规格为9mm, 10规格为10mm。

螺纹切削(E08□-SSHMN○○○-08 / E12□-SSHMN○○○-08用)

尺寸(mm)

用途	型号	AC1030U		间距 (mm)	平面 CF	刀尖 距离 WF3	刀尖 距离 WF	螺纹牙 型角 PNA	厚度 S	适用刀杆	Fig
		R	L								
螺纹切削 (08规格)	SSHT R 086005 <i>New</i>	●	—	0.50 - 0.75	0.04	2.8	4.8	60	3.6	E08□-SSHMN○○○-08 E12□-SSHMN○○○-08	1
	SSHT R 086010 <i>New</i>	●	—	1.00 - 1.25	0.09	2.8	4.8	60	3.6		1
	SSHT R 086015 <i>New</i>	●	—	1.50 - 1.75	0.14	2.6	4.8	60	3.6		1



本图表示右手刀(R)。

关于最小加工直径DMIN的尺寸, 08规格为8mm, 09规格为9mm, 10规格为10mm。

SEC-切槽车刀 SSH型用(续)

切槽·R槽·仿形(E12□-SSHMN○○○-14 / E16□-SSHMN○○○-14用)

尺寸(mm)

用途	型号	AC1030U		刀宽 CW	最大 槽深 CDX	刀尖 半径 RE	刀尖 距离 WF3	刀尖 距离 WF	厚度 S	刀尖 距离 E2	适用刀杆	Fig	Fig 1(切槽用 14规格)
		R	L										
切槽 (14规格)	SSHG R/L 1407400	●	●	0.74	1.2	—	5.3	9.0	5.5	0.2	E12□-SSHMN○○○-14 E16□-SSHMN○○○-14	1	
	SSHG R/L 1408400	●	●	0.84	1.3	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1	
	SSHG R/L 1409400	●	●	0.94	1.5	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1	
	SSHG R/L 1410000	●	●	1.00	1.6	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1	
	SSHG R/L 1410010	●	●	1.00	1.6	0.10	5.3	9.0	5.5	0.2		2	
	SSHG R/L 1411900	●	●	1.19	4.0	—	5.3	9.0	5.2	—		1	
	SSHG R/L 1413900	●	●	1.39	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1	
	SSHG R/L 1415000	●	●	1.50	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1	
	SSHG R/L 1415010	●	●	1.50	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2	
	SSHG R/L 1416900	●	●	1.69	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1	
	SSHG R/L 1420000	●	●	2.00	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1	
	SSHG R/L 1420010	●	●	2.00	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2	
	SSHG R/L 1420020	●	●	2.00	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2	
	SSHG R/L 1425000	●	●	2.50	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1	
	SSHG R/L 1425010	●	●	2.50	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2	
	SSHG R/L 1425020	●	●	2.50	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2	
SSHG R/L 1430000	●	●	3.00	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—	1			
SSHG R/L 1430010	●	●	3.00	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—	2			
SSHG R/L 1430020	●	●	3.00	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—	2			
R槽/ 仿形 (14规格)	SSHR R/L 14100	●	●	1.00	1.6	0.50	5.3	9.0	5.2	—	E12□-SSHMN○○○-14 E16□-SSHMN○○○-14	3	
	SSHR R/L 14120	●	●	1.20	4.0	0.60	5.3	9.0	5.2	—		3	
	SSHR R/L 14150	●	●	1.50	4.0	0.75	5.3	9.0	5.1	—		3	
	SSHR R/L 14180	●	●	1.80	4.0	0.90	5.3	9.0	5.1	—		3	
	SSHR R/L 14200	●	●	2.00	4.0	1.00	5.3	9.0	5.1	—		3	
	SSHR R/L 14220	●	●	2.20	4.0	1.10	5.3	9.0	5.1	—		3	
	SSHR R/L 14250	●	●	2.50	4.0	1.25	5.3	9.0	5.1	—		3	
	SSHR R/L 14300	●	●	3.00	4.0	1.50	5.3	9.0	5.1	—		3	

关于最小加工直径DMIN的尺寸, 14规格为14mm。不能用于SSH型刀杆。

螺纹切削(E12□-SSHMN○○○-14 / E16□-SSHMN○○○-14用)

尺寸(mm)

用途	型号	AC1030U		间距 (mm)	平面 CF	刀尖 距离 WF3	刀尖 距离 WF	螺纹牙 型角 PNA	厚度 S	适用刀杆	Fig	Fig 1(螺纹切削用 14规格)
		R	L									
螺纹切削 (14规格)	SSHT R 146005 <i>New</i>	●	—	0.50 - 0.75	0.04	4.8	9.0	60	5.5	E12□-SSHMN○○○-14 E16□-SSHMN○○○-14	1	
	SSHT R 146010 <i>New</i>	●	—	1.00 - 1.25	0.09	4.7	9.0	60	5.5		1	
	SSHT R 146015 <i>New</i>	●	—	1.50 - 1.75	0.14	4.5	9.0	60	5.5		1	
	SSHT R 146020 <i>New</i>	●	—	2.00	0.20	4.2	9.0	60	5.5		1	
	SSHT R 146025 <i>New</i>	●	—	2.50	0.25	4.2	9.0	60	5.5		1	

关于最小加工直径DMIN的尺寸, 14规格为14mm。不能用于SSH型刀杆。

端面切槽(E16□-SSHFRO○○○-14用)

尺寸(mm)

用途	型号	AC1030U		刀宽 CW	最大 槽深 CDX	刀尖 半径 RE	刀尖 距离 WF3	刀尖 距离 WF	厚度 S	适用刀杆	Fig	Fig 1(端面切槽用 14规格)
		R	L									
螺纹切削 (14规格)	SSHFI R1410000 <i>New</i>	●	—	1.0	1.5	(C0.05)	8.3	9.0	5.5	E16□-SSHFRO○○○-14	1	
	SSHFI R1415020 <i>New</i>	●	—	1.5	2.5	0.20	8.3	9.0	5.5		1	
	SSHFI R1420020 <i>New</i>	●	—	2.0	3.0	0.20	8.3	9.0	4.9		1	
	SSHFI R1425020 <i>New</i>	●	—	2.5	3.0	0.20	8.3	9.0	4.9		1	
	SSHFI R1430020 <i>New</i>	●	—	3.0	3.0	0.20	8.3	9.0	4.9		1	

关于最小加工直径DMIN的尺寸, 14规格为14mm。建议使用端面用SSH型刀杆。

SEC-小直径切断车刀 SCT型用

刀片的安装状态及尺寸(本图为带断屑槽)

刀杆方向	右手刀杆用(SCTR)			左手刀杆用(SCTL)		
刀片型号	CTR00R	CTR00N	CTR00L	CTL00R	CTL00N	CTL00L
安装到刀杆的状态						
刀片的形状和尺寸						

刀片(右手刀杆用)

尺寸(mm)

型号	AC1030U			最大 切断直径	刃宽 CW	刀尖 半径 RE	全长 L	厚度 S	刀片 断屑槽	适用刀杆	
	R	N	L								
CTR 050505 R/N/L	●	●	●	5	0.5	0.05	19	7	有	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616	
CTR 050500 R/N/L	●	●	●	5	0.5	0					
CTR 121005 R/N/L	●	●	●	12	1.0	0.05	19	7	有		
CTR 121505 R/N/L	●	●	●	12	1.5						
CTR 122005 R/N/L	●	●	●	12	2.0	0	19	7	有		
CTR 121000 R/N/L	●	●	●	12	1.0						
CTR 121500 R/N/L	●	●	●	12	1.5	0.05	23.1	8.3	有	SCT R1010-16 SCT R1212-16 SCT R1616-16	
CTR 122000 R/N/L	●	●	●	12	2.0						
CTR 161005 R/N/L	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	有		
CTR 161505 R/N/L	●	●	●	16	1.5						
CTR 162005 R/N/L	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	有		
CTR 161000 R/N/L	●	●	●	16	1.0						
CTR 161500 R/N/L	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	无	SCT R1010-16 SCT R1212-16 SCT R1616-16	
CTR 162000 R/N/L	●	●	●	16	2.0						
CTR 050500 R/N/L-NB	●	●	●	5	0.5	0	19	7	无		SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 121000 R/N/L-NB	●	●	●	12	1.0	0	19	7	无		
CTR 121500 R/N/L-NB	●	●	●	12	1.5						
CTR 122000 R/N/L-NB	●	●	●	12	2.0	0	23.1	8.3	无		
CTR 161000 R/N/L-NB	●	●	●	16	1.0						
CTR 161500 R/N/L-NB	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	无		
CTR 162000 R/N/L-NB	●	●	●	16	2.0						

刀片(左手刀杆用)

尺寸(mm)

型号	AC1030U			最大 切断直径	刃宽 CW	刀尖 半径 RE	全长 L	厚度 S	刀片 断屑槽	适用刀杆
	R	N	L							
CTL 050505 R/N/L	●	●	●	5	0.5	0.05	19	7	有	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
CTL 050500 R/N/L	●	●	●	5	0.5	0				
CTL 121005 R/N/L	●	●	●	12	1.0	0.05	19	7	有	
CTL 121505 R/N/L	●	●	●	12	1.5					
CTL 122005 R/N/L	●	●	●	12	2.0	0	19	7	有	
CTL 121000 R/N/L	●	●	●	12	1.0					
CTL 121500 R/N/L	●	●	●	12	1.5	0.05	23.1	8.3	有	SCT L1010-16 SCT L1212-16 SCT L1616-16
CTL 122000 R/N/L	●	●	●	12	2.0					
CTL 161005 R/N/L	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	有	
CTL 161505 R/N/L	●	●	●	16	1.5					
CTL 162005 R/N/L	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	有	
CTL 161000 R/N/L	●	●	●	16	1.0					
CTL 161500 R/N/L	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	无	
CTL 162000 R/N/L	●	●	●	16	2.0					
CTL 050500 R/N/L-NB	●	●	●	5	0.5	0	19	7	无	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
CTL 121000 R/N/L-NB	●	●	●	12	1.0	0	19	7	无	
CTL 121500 R/N/L-NB	●	●	●	12	1.5					
CTL 122000 R/N/L-NB	●	●	●	12	2.0	0	23.1	8.3	无	
CTL 161000 R/N/L-NB	●	●	●	16	1.0					
CTL 161500 R/N/L-NB	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	无	
CTL 162000 R/N/L-NB	●	●	●	16	2.0					

●印: 标准库存品 本页刊载产品车刀主体的详情请参见综合产品目录。

■ 使用实例

<p>STKM12C-EC 管 P</p> <p>刀尖品质高, 表面粗糙度良好 且可抑制磨损和异常损伤</p>  <p>使用刀具: CCGT060201L-FX(AC1030U) 切削条件: $vc=196\text{m/min}$ $f=0.04\text{mm/rev}$ $ap=0.4\text{mm}$ Wet</p>	<p>S45C 轴定子 P</p> <p>抑制崩刃, 寿命达2倍</p>  <p>使用刀具: VCGT110302R-FX(AC1030U) 切削条件: $vc=195\text{m/min}$ $f=0.12\text{mm/rev}$ $ap=0.175\text{-}0.250\text{mm}$ Wet</p>
<p>SUS304 阀体 M</p> <p>抑制粘屑磨损, 寿命延长至1.5倍 提高切屑处理的稳定性</p>  <p>使用刀具: VCGT110301R-FY(AC1030U) 切削条件: $vc=131.5\text{m/min}$ $f=0.025\text{mm/rev}$ $ap=0.2\text{mm}$ Wet</p>	<p>不锈钢 喷嘴零件 M</p> <p>无崩刃, 实现稳定加工</p>  <p>使用刀具: DCGT070202MN-SI(AC1030U) 切削条件: $vc=200\text{m/min}$ $f=0.06\text{-}0.08\text{mm/rev}$ $ap=0.1\text{mm}$ Wet(油性)</p>
<p>S45C 套筒零件 P</p> <p>稳定实现优异的加工面品质</p>  <p>使用刀具: DCGT11T302MN-SL(AC1030U) 切削条件: $vc=90\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $ap=0.10\text{mm}$ Wet(油性)</p>	<p>SCM415 阀门零件 P</p> <p>大幅改善切屑处理, 提高生产效率20%</p>  <p>使用刀具: DCGT11T302MN-FF(AC1030U) 切削条件: $vc=80\text{m/min}$ $f=0.050\text{mm/rev}$ $ap=0.075\text{mm}$ Wet(油性)</p>

◆安全使用注意事项◆



● 加工时会出现高温切屑飞散、排出切屑过长等情况，请使用安全罩壳及防护眼镜等防护具，并务必注意防火、防灾。

● Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.

● 使用时请务必小心锋利刀尖。
● 使用方法错误、使用条件不当时，会造成刀具崩损、飞散，请在推荐的范围内使用。

● Please handle with care as this product has sharp edges.
● Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

● 使用非水溶性切削油的场合，为防止火灾意外，请配置自动灭火装置。

● When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

华东地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司总公司

地址：上海市延安西路728号华敏·翰尊国际大厦6楼J座(邮编：200050)
电话：021-5238-1199 传真：021-6212-9689

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

地址：宁波市江北区大庆南路99号来福士广场办公楼709室(邮编：315020)
电话：0574-8723-3856 传真：0574-8723-3935

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

地址：南京市秦淮区汉中路1号国际金融中心12楼D座(邮编：210029)
电话：025-8586-0803 传真：025-8586-0881

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)
电话：0519-8622-0306(分机305)

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司嘉兴事务所

地址：浙江省嘉兴市秀洲区东升东路2316号杉杉印象1号楼2201室
电话：18067036551

华北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司北京分公司

地址：北京市朝阳区东三环北路3号幸福大厦B座1306室(邮编：100027)
电话：010-6468-8500 传真：010-6468-9500

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

地址：青岛市市北区龙城路31号卓越世纪中心3号楼1801室(邮编：266033)
电话：0532-5578-7866 传真：0532-5578-7865

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

地址：天津市空港经济区西四道168号融和广场5号楼2门905室(邮编：300300)
电话：022-8494-9495 传真：022-8494-9493

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

地址：郑州市郑东新区商务外环路14号路劲大厦622室(邮编：450003)
电话：138-1084-8075

东北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司大连分公司

地址：大连市开发区金马路128号天成国际金融中心1911室(邮编：116600)
电话：0411-8792-6266 传真：0411-8792-6277

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

地址：长春市朝阳区人民大街3299号宏汇国际广场1510室(邮编：130012)
电话：0431-8191-6558 传真：0431-8191-6559

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

地址：辽宁省沈阳市铁西区建设西路2甲号长峰中心1309A(邮编：110075)
电话：024-8889-1040

西南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司重庆分公司

地址：重庆市江北区建新北路一支路6号未来国际大厦9-1(邮编：400020)
电话：023-6785-7656 传真：023-6785-7780

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

地址：四川省成都市锦江区东大街577号环球贸易广场ICC一期904室(邮编：610016)
电话：028-8445-6626 传真：028-8443-6625

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

地址：武汉市硚口区京汉大道688号武汉恒隆广场办公楼1304室(邮编：430077)
电话：027-8711-0060 传真：027-8711-0090

华南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司广州分公司

地址：广州市天河区林和西路3-15号耀中广场A座2221室(邮编：510610)
电话：020-3891-0442 传真：020-3891-0449

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

地址：厦门市思明区莲花北路1号磐基莲花里1805室(邮编：362000)
电话：0592-5602-190 传真：0592-5602-195

住友电工硬质合金(常州)有限公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)
电话：0519-8622-0306 传真：0519-8622-0305

中国刀具技术中心

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)
电话：0519-8622-0306(分机305)



微信扫一扫



在线样册扫一扫