内径车刀 E

E1～E82

镗孔刀系列的不同工具的选择要领 …… E2
镗孔刀型号的称呼方法 …… E4
镗孔刀的选择要领 …… E5
镗孔刀系列 …… E8
内径车削用 Smart Damper …… E10
小型车床用多功能刀具双头刀杆 …… E16

内端面加工用
- SEC-镗孔刀
  - S-SCLC型 / A-SCLC型 …… E18
  - B-SCLC型 …… E19
  - C-SCLC型 / E-SCLC型 …… E20
  - S-SCLP型 / A-SCLP型 …… E21
  - B-SCLP型 / D-SCLP型 / C-SCLP型 …… E22
  - S-DCLN型 / D-DCLN型 …… E23
  - S-PCLN型 / B-PCLN型 …… E24
  - S-ECLN型 …… E25

仿形加工用
- SEC-镗孔刀
  - S-SDUC型 / A-SDUC型 …… E26
  - B-SDUC型 / C-SDUC型 …… E27
  - S-SDQC型 / A-SDQC型 …… E28
  - B-SDQC型 …… E29
  - S-SDZC型 …… E30
  - S-DDQN型 / S-DDUN型 …… E31
  - D-DDUN型 / S-PDUN型 / S-EDUN型 …… E32
  - S-PDZN型 / S-EDZN型 …… E33

通孔加工用
- SEC-镗孔刀
  - S-SSKP型 / C-SSKP型 …… E34
  - S-CSKP型 …… E35
  - S-SSKC型 …… E36
  - S-DSKN型 / S-PSKN型 …… E37
  - S-ESKN型 / S-PSYN型 …… E38
  - S-ESYN型 …… E39

盲孔加工用
- SEC-镗孔刀
  - S-STUB型 / S-STUP型 / A-STUP型 …… E40
  - B-STUP型 …… E41
  - D-STUP型 / C-STUB型 / C-STUP型 …… E42
  - E-STUP型 …… E43
  - S-CTFP型 …… E44
  - S-DTFN型 / D-DTFN型 …… E45
  - S-PTFN型 / B-PTFN型 …… E46
  - S-ETFN型 …… E47

仿形加工用
- SEC-镗孔刀
  - S-SVJB型 / B-SVJB型 …… E48
  - S-SVJC型 …… E49
  - S-SVQB型 / B-SVQB型 …… E50
  - C-SVQB型 …… E51
  - S-SVQC型 / A-SVQC型 …… E52
  - S-SVUB型 / B-SVUB型 …… E53
  - C-SVUB型 …… E54
  - S-SVUC型 / A-SVUC型 …… E55
  - S-SVZB型 / B-SVZB型 …… E56
  - C-SVZB型 …… E57
  - S-SVZC型 …… E58
- 铝轮毂加工用车刀
  - MV型 / GD型 …… (C45、C46、C47)

盲孔加工用
- SEC-镗孔刀
  - S-SWUB型 / C-SWUB型 …… E60
  - S-SWUP型 …… E61
  - S-DWLN型 / D-DWLN型 …… E62
  - S-PWLN型 …… E63

SumiSmall 极小径加工用 小径加工用
- SEC-极小径镗孔刀
  - CKB型 …… E64
- 整体硬质合金镗刀
  - BXBR型 …… E70
- 小径镗孔刀
  - BSME型 …… E73
  - 扩充 SEXC型 …… E74
- 住友CBN小径镗孔刀
  - BNBX型 …… E76
  - BNZ型 …… E77
  - BNB型 …… E78
- 住友金刚石小径镗孔刀
  - DABB型 …… E80
- 无粘合剂住友金刚石小径镗孔刀
  - New DABX型 …… E81

双重锁紧式车刀
- 锁紧安装用零件 …… E82

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：接单生产品
－记号：不生产

镗孔刀系列

根据工具分类

用途		内端面清根加工		仿形加工			反向横进加工	
刀片形状 / 构造/刀杆材质		80°菱形 C		55°菱形 D	35°菱形 V		55°菱形 D	35°菱形 V
螺钉锁紧式	钢	S-SCLP [BBPC] E21	S-SCLC E18	S-SDUC E26 S-SDQC E28	S-SVUC E55 S-SVUB E53	S-SVQC E52 S-SVQB E50	S-SDZC E30	S-SVZC E58 S-SVZB E56
		A-SCLP 油孔 E21	A-SCLC 油孔 E18	A-SDUC 油孔 E26 A-SDQC 油孔 E28	A-SVUC 油孔 E55 A-SVQC 油孔 E52	—	—	—
	带防振机构钢	B-SCLP/D-SCLP 油孔 [XBPC/XBPC-H] E22	B-SCLC E19	B-SDUC E27 B-SDQC E29	B-SVUB E53 B-SVQB E50	—	—	B-SVZB E56
	硬质合金	C-SCLP [WBPC] E22	C-SCLC E20 E-SCLC 油孔 E20	C-SDUC E27	C-SVUB E54 C-SVQB E51	—	—	C-SVZB E57
双重锁紧	钢	S-DCLN E23	—	S-DDUN E31 S-DDQN E31	—	—	—	—
	带防振机构钢	D-DCLN 油孔 E23	—	D-DDUN 油孔 E32	—	—	—	—
压板式	钢	—	—	—	—	—	—	—
杠杆锁紧	钢	S-PCLN E24	—	S-PDUN E32	—	—	S-PDZN E33	—
	带防振机构钢	B-PCLN E24	—	—	—	—	—	—
偏心轴锁紧	钢	S-ECLN [BCLN] E25	—	S-EDUN [BDUN] E32	—	—	S-EDZN [BDZN] E33	—
		—	—	—	—	—	—	—
CBN	硬质合金	CBN BNZ E77	—	—	—	—	—	—

[ ]内为以往型号名称 油孔：带油孔 涂层 金属陶瓷 CBN：专用刀片型(包括整体式・焊接式)的材质阵容

镗孔刀系列

根据工具分类

用途		内径球面清根用	通孔加工		盲孔加工			
刀片形状 / 构造/刀杆材质		35°菱形 V	六角形 W / 其他	正方形 S	六角形 W	三角形 T	其他	
螺钉锁紧式	钢	S-SVJB E48 S-SVJC E49	S-SWUB [BBPW] E60 S-SWUP E61	S-SSKP [BBPS] E34 S-SSKC E36	S-SWUB [BBPW] E60 S-SWUP E61	S-STUP/S-STUB [BBPT] E40	—	—
		—	—	—	—	A-STUP 油孔 E40	—	—
	带防振机构钢	B-SVJB E48	—	—	—	B-STUP [XBPT] E41 D-STUP [XBPT-H] E42 (油孔)	—	—
	硬质合金	—	C-SWUB [WBPW] E60	C-SSKP [WBPS] E34	C-SWUB [WBPW] E60	C-STUP/C-STUB [WBPT] E42 E-STUP 油孔 [WBPT-H] E43	SEXC 油孔 扩充 E74 (涂层 金属陶瓷 CBN)	—
双重锁紧	钢	—	—	S-DSKN E37	S-DWLN E62	S-DTFN E45	—	—
	带防振机构钢	—	—	—	D-DWLN 油孔 E62	D-DTFN 油孔 E45	—	—
压板式	钢	—	—	S-CSKP E35	—	S-CTFP E44	CKB E64 (涂层 PCD)	—
杠杆锁紧	钢	—	—	S-PSKN E37 S-PSYN E38	S-PWLN E63	S-PTFN E46	—	—
	带防振机构钢	—	—	—	—	B-PTFN E46	—	—
偏心轴锁紧	钢	—	—	S-ESKN [BSKN] E38 S-ESYN [BSYN] E39	—	S-ETFN [BTFN] E47	—	—
整体硬质合金·CBN·PCD	硬质合金	—	—	—	—	—	BXBR E70 (涂层)	DABX New E81 (PCD)
	硬质合金	—	—	—	—	BNB E78 (CBN PCD)	BSME 油孔 E73 (CBN)	BNBX E76 (CBN)

[ ]内为以往型号名称　油孔：带油孔　涂层 金属陶瓷 CBN PCD：专用刀片型(包括整体式・焊接式)的材质阵容

镗孔刀型号的称呼方法

■ SEC-镗孔刀的记号(圆形刀杆) [ISO规格]

(例) **S 16 R — S T U P R 11 03 -18**

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪
①刀杆材质记号 参照(表1)	②柄径 mm	③刀杆长记号 参照(表3)	④构造记号 参照(表4)	⑤刀片形状记号 参照(表5)	⑥切刀形状记号 参照(表6)	⑦ 刀片后角记号 参照(表7)	⑧方向记号 参照(表8)	⑨刀片切刃长度 mm	※⑩刀片厚度记号 mm	※⑪最小加工径 mm

※根据产品的不同，部分记号被省略了。

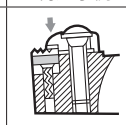
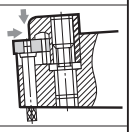
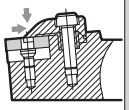
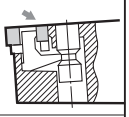
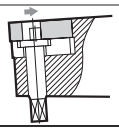
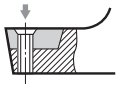
(表1)

①刀杆材质记号	
记号	刀杆材质
S	钢制刀柄
A	带油孔钢刀柄
B	带防振机构的钢柄
D	带有油孔防振机构的钢刀柄
C	硬质合金刀柄
E	带油孔硬质合金刀柄

(表3)

③刀杆长记号					
记号	长度(mm)	记号	长度(mm)	记号	长度(mm)
F	80	M	150	T	300
G	90	N	160	U	350
H	100	P	170	V	400
J	110	Q	180	W	450
K	125	R	200		
L	140	S	250		

(表4)

④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	杠杆锁紧式 (双面锁紧)	
E	偏心轴式 (单面锁紧)		S	螺钉锁紧式	

(表8)

⑧方向记号			
记号	右手刀	记号	左手刀
R		L	

(表5)

⑤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	正八角形
C	菱形顶角 80°	P	正五角形
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	正六角形	V	菱形顶角 35°
K	平行四边形 顶角55°	W	等边不等角 六角形
L	长方形		

(表6)

⑥切刀形状记号(——表示主切刃)					
记号	形状	偏置	记号	形状	偏置
A	90°	无	N	63°	无
B	75°	无	Q	107.5°	有
D	45°	无	R	75°	有
E	60°	无	S	45°	有
F	90°	有	T	60°	有
G	90°	有	U	93°	有
J	93°	有	W	60°	有
K	75°	有	Y	85°	有
L	95°	有	Z	93°	有

(表7)

⑦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

■ SEC-镗孔刀的记号(圆形刀杆) [本公司规格]

(例) **WB P T — 2 12 R (H) (14)**

BB	钢柄镗孔车刀
WB	硬质合金刀杆镗孔车刀
XB	带防振机构的钢柄镗孔车刀

P	正型刀片

记号	T	S	C
刀片形状	正三角形	正方形	80°菱形

记号	5	6	2	0	3	4
刀片内切圆(mm)	3.97	4.76	6.35	7.94	9.525	12.70

记号	08	10	12	16	20	25
柄径(mm)	8	10	12	16	20	25

记号	R	L
方向	右	左

带油孔

最小加工径

镗孔刀的选择要领

用途	型号	刀杆材质 加工深度(L/D) 钢	合金硬质	防振	适用刀片 型式、形状	刀具	最小加工径(mm) ※ 在表中标出的加工径是与标准不同情况。 1	1.5	2	3	4	5	6	7	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	32	40	50	63
极小内径加工用	CKB →E64	~3			涂层、住友金刚石专用刀片		●	●	●	●	●	●	●																
	BXBR →E70		~5		涂层					2.0~5.0 0.5 每																			
	DABB →E80		~2		焊刃住友金刚石					●	●	●		●															
	DABX New →E81		~5		焊刃住友金刚石无粘合剂					●	●																		
盲孔加工用	BSME 油孔 →E73		~4		焊刃住友CBN					Ⓗ 2.5~5.0 0.5 每																		
	SEXC 油孔 扩充 →E74		~3		住友CBN专用刀片						Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ																
	BNBX →E76		~5		焊刃住友CBN							● 2.5~8.5 0.5 每																	
	BNB →E78		~4		住友CBN、住友金刚石专用刀片											●	●		●		●		●						
	S-STUB/S-STUP [BBPT] →E40	~3			三角形 5°正型(带孔) 11°正型(带孔)										●	●	●		●	●	●	●	●		●				
	A-STUP 油孔 →E40	~3														Ⓗ	Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ				
	B-STUP [XBPT] →E41			~6												●	●		●	●	●	●	●	●	●		●		
	D-STUP 油孔 [XBPT-H] →E42			~6															Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ						
	C-STUB/C-STUP [WBPT] →E42		~8												●	●	●		●	●	●	●	●	●					
	E-STUP 油孔 [WBPT-H] →E43		~8													Ⓗ	Ⓗ		Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ							
	S-CTFP →E44	~3			三角形 11°正型(无孔)															●		●		●		●			
	S-PTFN →E46	~3																								●	●	●	●
	B-PTFN →E46			~6																						●	●	●	
	S-DTFN →E45	~3																									●	●	●
	D-DTFN 油孔 →E45			~6																						Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ	
	S-ETFN [BTFN] →E47	~3			三角形 负型(带孔)																					● 34	● 44	● 54	70
清根加工用	BNZ →E77		~5		住友CBN专用刀片									●		● 9	● 11	●			● 17		● 21						
	S-SCLC →E18	~3										●	●	●	●	●	●		●		●		●		● 27				
	A-SCLC 油孔 →E18	~3														Ⓗ	Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ 27				
	B-SCLC →E19			~6	80°菱形 7°正型(带孔)											●	●		●	●		●		●		●			

[ ]内为以往型号名称　油孔：带油孔

：钢柄　：硬质合金刀柄　：带防振机构的钢柄　　带色部分：可生产的尺寸(无油孔)、●：有库存、Ⓗ：带油孔有库存

镗孔刀的选择要领

用途	型号	刀杆材质 加工深度(L／D) 钢	合硬金质	防振	适用刀片 型式、形状	刀具	最小加工径(mm) ※ 在表中标出的加工径是与标准不同情况。 1	1.5	2	3	4	5	6	7	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	32	40	50	63
内端面加工用	C-SCLC →E20		~8		80°菱形 7°正型(带孔)							●	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●					
	E-SCLC 油孔 →E20		~8													Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ							
	S-SCLP [BBPC] →E21	~3			80°菱形 11°正型(带孔)												●		●	●	●		●		● 27				
	A-SCLP 油孔 →E21	~3															Ⓗ		Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ 27				
	B-SCLP [XBPC] →E22			~6															●		●		●						
	D-SCLP 油孔 [XBPC-H] →E22			~6															Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ						
	C-SCLP [WBPC] →E22		~8														●		●	●	●	●							
	S-DCLN →E23	~3			80°菱形 负型(带孔)	DCLN型																				●	●	●	●
	D-DCLN 油孔 →E23			~6																						Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ	
	S-PCLN →E24	~3				PCLN型/ECLN型																				●	●	●	●
	B-PCLN →E24			~6																							●	●	
	S-ECLN [BCLN] →E25	~3																							● 26	● 34	● 44	● 54	70
	D-DWLN 油孔 →E62			~6	六角形 负型(带孔)																					Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ	
	S-DWLN →E62	~3																								●	●	●	●
	S-PWLN →E63	~3																									●	●	

型号	钢	合硬金质	防振	刀具	6	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	32	34	35	40	44	50	54	63	70
仿形加工用																									
S-SDUC S-SDQC →E26、E28	~3			SDUC型 SDQC型					●		●		●		● 23 ●		●								
A-SDUC 油孔 A-SDQC 油孔 →E26、E28	~3								Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ 23 Ⓗ		Ⓗ								
B-SDUC B-SDQC →E27、E29			~6						●		●		●		●		●								
C-SDUC →E27		~8							●		●		●		●										
S-SDZC →E30	~3			55°菱形 7°正型(带孔)					●		●		●		● 23 ●		●								
S-SVJB →E48	~3														●		● 30			●		●			
B-SVJB →E48			~6												●		● 30								
S-SVJC →E49	~3										●		●												
S-SVQC S-SVUC →E52、E55	~3			SVU□型/SVQ□型						●	●		●		●										
A-SVUC 油孔 →E55	~3														Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ							
A-SVQC 油孔 →E52	~3			35°菱形 5°正型(带孔) 7°正型(带孔)									Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ	Ⓗ							

[ ]内为以往型号名称　油孔：带油孔

：钢柄　：硬质合金刀柄　：带防振机构的钢柄　　带色部分：可生产的尺寸(无油孔)、●：有库存、Ⓗ：带油孔有库存

镗孔刀的选择要领

用途	型号	刀杆材质 加工深度(L/D) 钢	合金硬质	防振	适用刀片型式、形状	刀具	6	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	32	34	35	40	44	50	54	63	70
仿形加工用	S-SVQB S-SVUB →E50、E53	~3			35°菱形 5°正型(带孔) 7°正型(带孔)	SVU□型/SVQ□型											●	●	●	●		●		●			
	B-SVQB B-SVUB →E50、E53			~6											●		●										
	C-SVQB C-SVUB →E51、E54		~8												●		●										
	S-SVZB →E56	~3															●		●	●		●		●			
	S-SVZC →E58	~3											●		●												
	B-SVZB →E56			~6											●		●										
	C-SVZB →E57		~8												●		●										
	S-DDQN →E31	~3			55°菱形 负型(带孔)																	●					
	S-DDUN →E31	~3																				●		●		●	
	D-DDUN 油孔 →E32			~6																		Ⓗ		Ⓗ			
	S-PDUN →E32	~3																	●			●		●		●	
	S-EDUN [BDUN] →E32	~3																		●			●				
	S-PDZN →E33	~3																				●		●		●	
	S-EDZN [BDZN] →E33	~3																		●			●				
通孔加工用	S-SWUB [BBPW] →E60	~3			六角形 5°正型(带孔) 11°正型(带孔)		● 5.5	●	●	●																	
	C-SWUB [WBPW] →E60		~8				● 5.5																				
	S-SWUP →E61	~3										●		●		●											
	S-SSKP [BBPS] →E34	~3			正方形 11°正型(带孔)								●		●		●	●									
	C-SSKP [WBPS] →E34		~8										●		●												
	S-SSKC →E36	~3			正方形 7°正型 (带孔)										●		●		●			●					
	S-CSKP →E35	~3			正方形 11°正型 (无孔)										●		●										
	S-DSKN →E37	~3			正方形 负型(带孔)														●			●		●		●	
	S-PSKN →E37	~3																				●	●	●	●	●	●
	S-PSYN →E38	~3																					●				
	S-ESKN [BSKN] →E38	~3																		●			●				
	S-ESYN [BSYN] →E39	~3																									
							6	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	32	34	35	40	44	50	54	63	70

[ ]内为以往型号名称　油孔：带油孔

：钢柄　：硬质合金刀柄　：带防振机构的钢柄

带色部分：可生产的尺寸(无油孔)、●：有库存、Ⓗ：带油孔有库存

镗孔刀系列

■ 概要

本公司于1976年在业界率先销售的“SEC-小径镗孔车刀”至今依旧广受好评。以及在采用高刚性刀头设计的钢/硬质合金刀杆的基础上，又增加了搭载防振机构的“SumiTurn X 镗刀”、再加上最优化配置的刀片材质以及断屑槽，“SEC-镗孔刀系列”是一个集大之所成的产品。

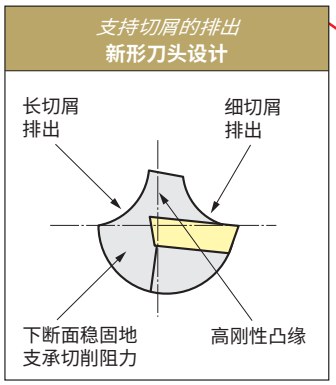
■ SEC-镗孔刀的特长

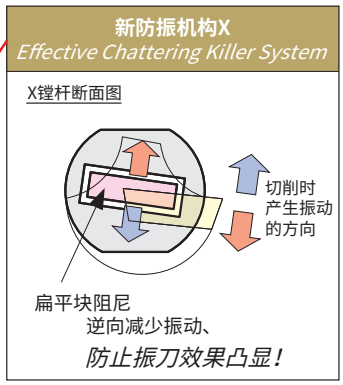
●适应各种刀具
盲孔加工 / 内端面清根加工 / 通孔加工 / 仿形孔加工
●最小加工径CKB型ø1mm 起，C-SCLC型从ø5mm起
●防振镗孔刀SumiTurn X 镗刀
●内置防振机构　内径车削用 Smart Damper
●用六角转台车床，也有无须切断即可使用的硬质合金短柄型(C16M-STUP型，C20M-STUP型)
●适应多种被切削材的刀片材质和丰富的刀片断屑槽型

■ 带防振机构钢柄型

SumiTurn X 镗刀

●耐振刀能力大幅度提高，尤其可在深孔粗镗加工中发挥威力
●实现低成本的大径・深孔加工，库存扩充至柄径ø32mm
●双容屑槽镗头结构排出切屑，切屑排出性能高
●带油孔型也实现库存化
●库存有负型刀片用刀杆(柄径ø25 ～ø50mm)





■ 刀杆材质的选定

SumiTurn X 镗刀

加工方法 \ 刀杆材质		钢	带防振机构钢	硬质合金
一般钢	浅孔加工 (L/D<3)	◎		
	深孔加工 (L/D>3)		◎	◎
利用修光刃刀片的高效率加工			○	◎
淬火钢、高硬度材的加工			—	◎
用于高精度加工				◎

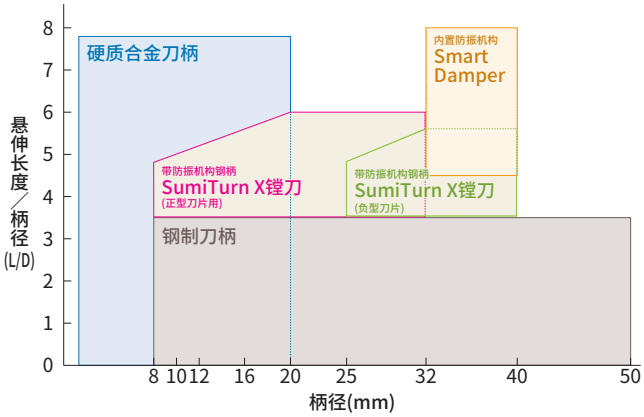
◎第1推荐 ○第2推荐

⚠请注意带防振机构的钢刀柄、夹持位置

夹持 SUMITOMO ELECTRIC 的标签粘贴范围，可能存在无法正常工作的情况。(因其内置有防振机构)
因此，最小悬伸长度为3.5D(柄径×3.5 倍)。
车削加工专用刀具。不可用作旋转刀具(铣削)。

镗孔刀系列

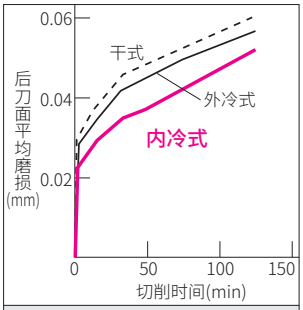
■ 按刀杆尺寸分类的推荐使用领域



切削速度 vc =20～200m/min
切深 ap =0.1～2.0mm
进给量 f =0.1～0.3mm/rev

※根据被削材、刀具形状、切削条件等，可实际加工的悬伸量会发生变化。

■ 根据冷却方式进行的磨损比较



被削材：SCM435 刀片：FX断屑槽(材质AC510U)
切削条件：vc=150m/min, f=0.1mm/rev, ap=0.3mm

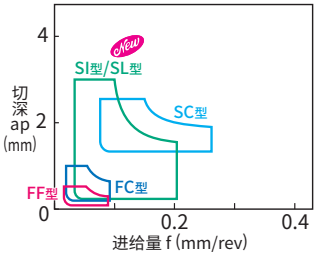
■ 推荐材质

刀片材质		适用领域：高精度	适用领域：精～轻切削	适用领域：中切削	P 一般钢	M 不锈钢	K 铸铁	S 耐热合金	H 高硬度材	N 非铁金属	粉末冶金
涂层(硬质合金)	CVD		New AC8115P		◎		○				
			AC8020P		◎		○				
			AC8025P		◎		○				
			AC8035P		◎	○					
			AC6020M		○	◎					
			AC6030M		○	◎					
			AC4010K				◎				
			AC4015K				◎				
			New AC4125K				◎				
	PVD		ACZ150		◎	◎				○	
			AC5015S		○		○	◎			
			AC5025S		○	○	○	◎			
			AC530U		◎	◎	○	○		○	
			AC1030U		◎	◎	○	○		○	
				New AC6135M	○	◎					
无涂层金属陶瓷 涂层金属陶瓷			T1000A		◎	○	◎			○	○
			T1500A/T1500Z		◎	○	○			○	
			T2500Z		◎	○	○				
硬质合金			G10E				◎			○	
无涂层CBN 涂层CBN (住友CBN)			BN1000						◎		
			BN2000						◎		
			BNC2105						◎		
			BNC2115						◎		
			BNC2125						◎		
			BNC2010						○		
			BNC2020						○		
			BN7125				◎	○			○
			BN7115								◎
金刚石烧结体 (住友金刚石)			DA1000							◎	
			DA150							◎	

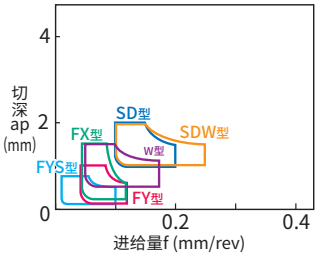
◎第1推荐 ○第2推荐

■ 推荐刀片断屑槽

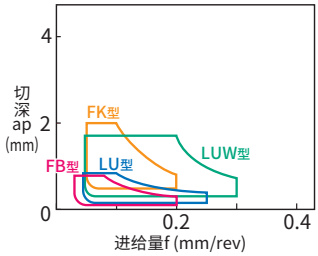
●G级 刀片断屑槽



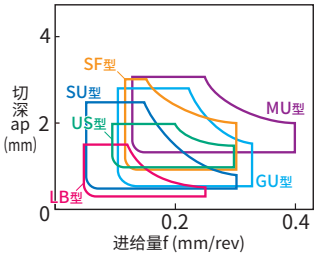
●G级 研磨型



●M级 精～轻切削



●M级 轻～中切削



Smart Damper

■ 特点

●采用特殊阻尼机构，大直径L/D=5.5～8左右的长悬伸量时可抑制振动

●采用可换式刀头，无论正型/负型都可选择多种刀片

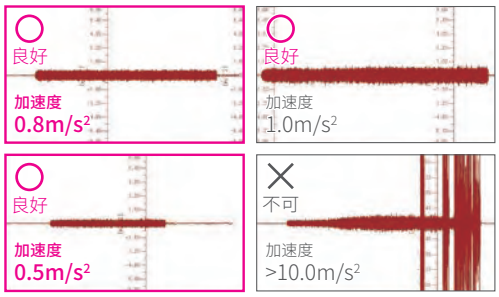
●通过内冷式改善切屑处理、刀具寿命
(内冷式时，冷却液压力请控制在3MPa以下。)

■ 切削性能

悬伸量 6D 加工时的振动

vc = 100m/min

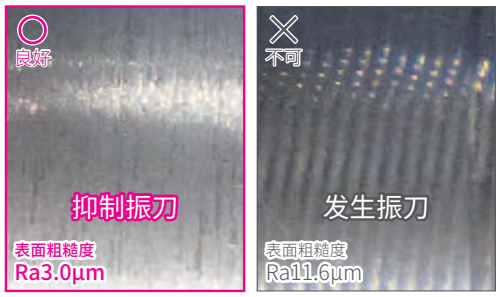
vc = 200m/min



Smart Damper　以往产品(带防振机构)

悬伸量 9D* 加工时的表面粗糙度

vc = 100m/min



Smart Damper　其他公司产品(带防振机构)

被削材：S45C(加工径 ø40～)　刀杆：ø32刀柄 刀片：TPMT160404N-SU　切削条件：f =0.1mm/rev　ap=0.2mm　Dry

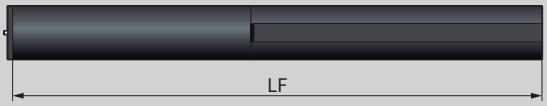
＊为评估防振性能，按悬伸量9D进行加工，但从抑制弯曲的角度出发，使用时请控制在最大8D。

■ Smart Damper的组合示例

可换式刀头

正型刀片用	负型刀片用
SCLC型 SCLP型	DCLN型
SDUC型 SDQC型	DDUN型
STUP型	DTFN型
SVUB型 SVQB型	

Smart Damper刀体



S-SDB3240L320　柄径：ø32mm　LF：320mm
S-SDB4050L410　柄径：ø40mm　LF：410mm

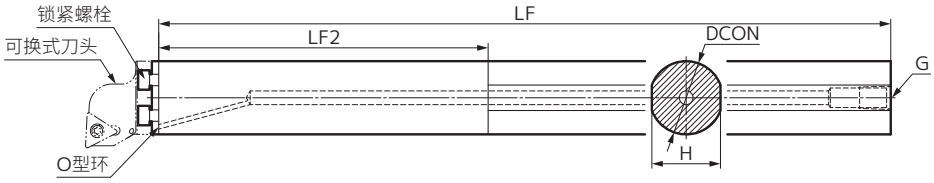
可根据加工用途选择可换式刀头

※Smart Damper®是BIG DAISHOWA株式会社的注册商标。

Smart Damper

带防振 内部供油

Fig 1



Smart Damper刀体

尺寸(mm)

型　号	库存	直径 DCON	全长 LF	长度 LF2	高度 H	连接部 G	可换式刀头适用型号	重量(kg)	Fig	锁紧螺栓	N·m	扳手 (六角孔用)	O型环
S-SDB3240L320	●	32	320	144	30	Rc1/4	1	2.3	1	BX0510	3.0	LH040	SS020
S-SDB4050L410	●	40	410	170	37	Rc3/8	2	4.5	1	BX0610	5.2	LH050	SS020

可换式刀头的安装方法请参阅使用说明书。Smart Damper刀体中不含可换式刀头。
内置防振机构，夹持到尺寸LF2部时，可能存在无法正常工作的情况。
重量不含可换式刀头。
附带3根锁紧螺栓、2个O型环(1个为备用)。

可换式刀头 ☞E12～E15

Fig 1

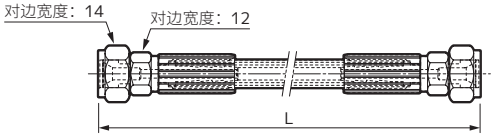
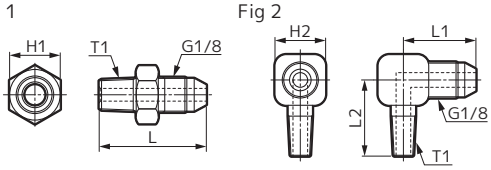


Fig 1　Fig 2



零件(软管)

尺寸(mm)

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。

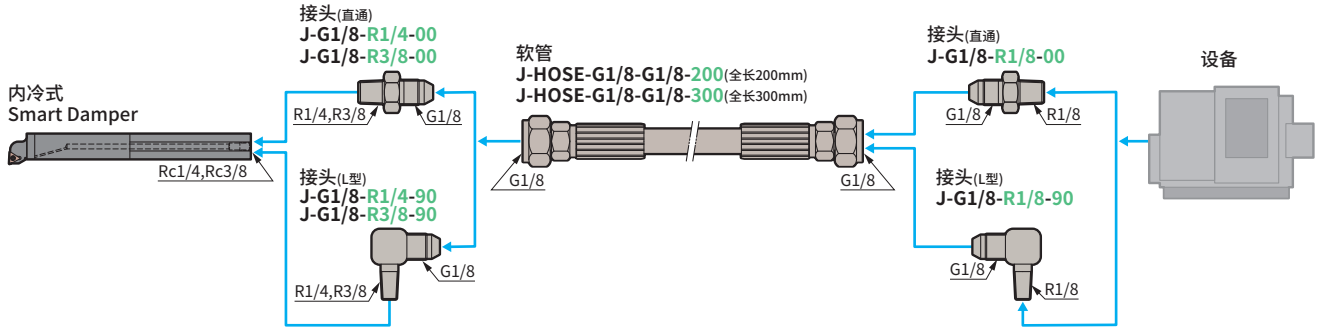
零件(接头)

尺寸(mm)

型　号	库存	螺纹规格 T1	L	L1	L2	H1	H2	Fig
J-G1/8-R1/4-00	●	R1/4	34	—	—	14	—	1
J-G1/8-R1/8-00	●	R1/8	29	—	—	14	—	1
J-G1/8-R3/8-00	●	R3/8	36	—	—	19	—	1
J-G1/8-R1/4-90	●	R1/4	—	22	25	—	17	2
J-G1/8-R1/8-90	●	R1/8	—	20	21	—	14	2
J-G1/8-R3/8-90	●	R3/8	—	23	30	—	19	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市售密封胶带等密封材料。

型号的称呼方法(Smart Damper刀体)

S-SDB 32 40 L320

连接形式　柄径　最小加工径　全长

型号的称呼方法(可换式刀头)

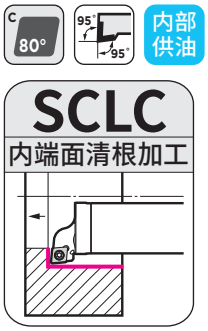
SDB 32 - SCLCR09T3 - 40

连接形式　适用柄径　(以镗孔刀的ISO表记为基准)参照E4页　最小加工径

※Smart Damper®是BIG DAISHOWA株式会社的注册商标。

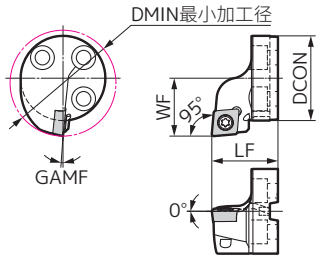
N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

Smart Damper



内径用 内冷式
螺钉锁紧

Fig 1

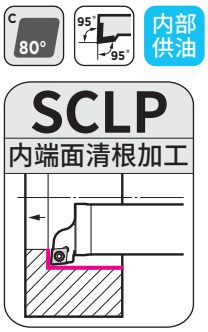


可换式刀头(正型刀片用)

零件　尺寸(mm)

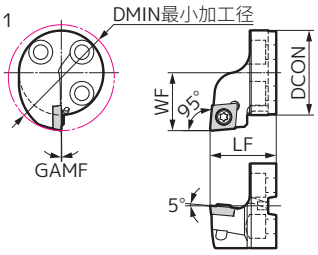
型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	全长 LF	刀尖距离 WF	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Smart Damper 适用型号	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
SDB32-SCLC R/L09T3-40	●	●	**40**	32	25	22	-6°	CC□□09T3	B71~	1	1	BFTX0409N	**3.4**	TRX15
SDB40-SCLC R/L09T3-50	●	●	**50**	40	25	27	-2°			2	1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
※适用Smart Damper刀体请参照E11页的Smart Damper刀体的适合型号栏。



内径用 内冷式
螺钉锁紧

Fig 1



可换式刀头(正型刀片用)

零件　尺寸(mm)

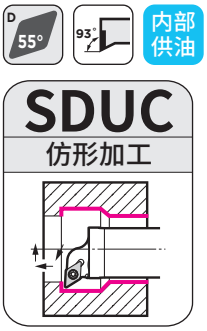
型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	全长 LF	刀尖距离 WF	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Smart Damper 适用型号	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
SDB32-SCLP R/L0903-40	●		**40**	32	25	22	0°	CP□□0903	B75~	1	1	BFTX0409N	**3.4**	TRX15
SDB40-SCLP R/L0903-50	●		**50**	40	25	27	0°			2	1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
※适用Smart Damper刀体请参照E11页的Smart Damper刀体的适合型号栏。

※Smart Damper®是BIG DAISHOWA株式会社的注册商标。

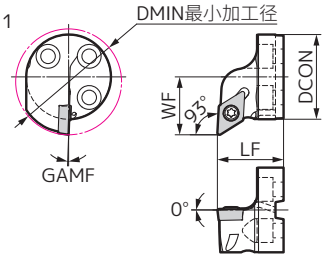
N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

Smart Damper



内径用 内冷式
螺钉锁紧

Fig 1

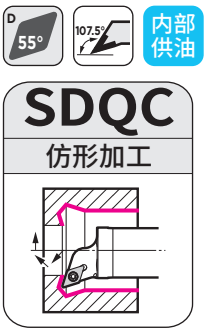


可换式刀头(正型刀片用)

零件　尺寸(mm)

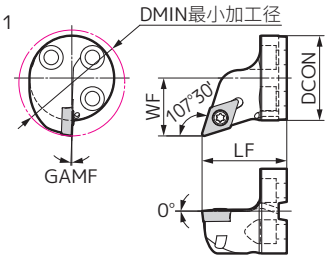
型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	全长 LF	刀尖距离 WF	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Smart Damper 适用型号	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
SDB32-SDUC R/L11T3-40	●	●	**40**	32	25	22	-2°	DC□□11T3	B82~	1	1	BFTX0409N	**3.4**	TRX15
SDB40-SDUC R/L11T3-50	●	●	**50**	40	25	27	0°			2	1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
※适用Smart Damper刀体请参照E11页的Smart Damper刀体的适合型号栏。



内径用 内冷式
螺钉锁紧

Fig 1



可换式刀头(正型刀片用)

零件　尺寸(mm)

型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	全长 LF	刀尖距离 WF	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Smart Damper 适用型号	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
SDB32-SDQC R/L11T3-40	●	●	**40**	32	32	22	-2°	DC□□11T3	B82~	1	1	BFTX0409N	**3.4**	TRX15
SDB40-SDQC R/L11T3-50	●	●	**50**	40	32	27	0°			2	1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
※适用Smart Damper刀体请参照E11页的Smart Damper刀体的适合型号栏。

※Smart Damper®是BIG DAISHOWA株式会社的注册商标。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

Smart Damper

60° 93° 内部供油

内径用 内冷式
螺钉锁紧

STUP
盲孔加工

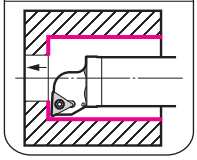
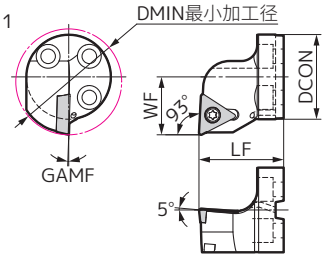


Fig 1



可换式刀头(正型刀片用)

零件　尺寸(mm)

型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	全长 LF	刀尖距离 WF	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	刊载页	Smart Damper 适用型号	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
SDB32-STUP R/L1103-40	●	●	40	32	25	22	-2°	TP□□1103	B107~	1	1	BFTX0307N	2.0	TRX10
SDB40-STUP R/L1103-50	●	●	50	40	25	27	0°			2	1			
SDB32-STUP R/L1604-40	●	●	40	32	32	22	-2°	TP□□1604	B110	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDB40-STUP R/L1604-50	●	●	50	40	32	27	0°			2	1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
※适用Smart Damper刀体请参照E11页的Smart Damper刀体的适合型号栏。

V 35° 93° 内部供油

内径用 内冷式
螺钉锁紧

SVUB
仿形加工

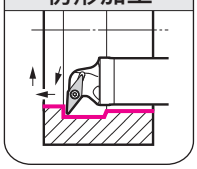
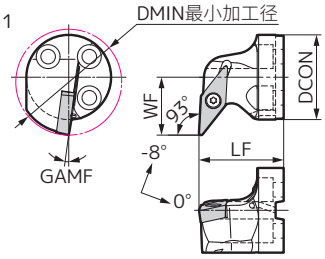


Fig 1



可换式刀头(正型刀片用)

零件　尺寸(mm)

型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	全长 LF	刀尖距离 WF	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	刊载页	Smart Damper 适用型号	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
SDB32-SVUB R/L1604-40	●		40	32	32	22	(-7.5°)	VB□□1604	B118	1	1	BFTX03508N	2.0	TRX10
SDB40-SVUB R/L1604-50	●		50	40	32	27	(-7.5°)			2	1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
※适用Smart Damper刀体请参照E11页的Smart Damper刀体的适合型号栏。

V 35° 108° 内部供油

内径用 内冷式
螺钉锁紧

SVQB
仿形加工

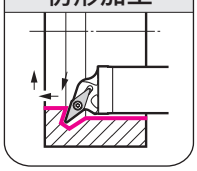
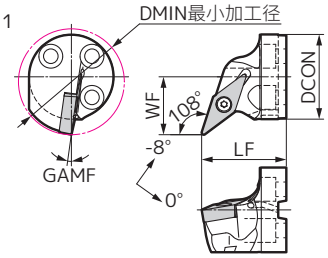


Fig 1



可换式刀头(正型刀片用)

零件　尺寸(mm)

型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	全长 LF	刀尖距离 WF	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	刊载页	Smart Damper 适用型号	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
SDB32-SVQB R/L1604-40	●		40	32	32	22	(-6.5°)	VB□□1604	B118	1	1	BFTX03508N	2.0	TRX10
SDB40-SVQB R/L1604-50	●		50	40	32	27	(-6.5°)			2	1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
※适用Smart Damper刀体请参照E11页的Smart Damper刀体的适合型号栏。

※Smart Damper®是BIG DAISHOWA株式会社的注册商标。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

Smart Damper

内径用 内冷式
双重锁紧

DCLN
内端面清根加工

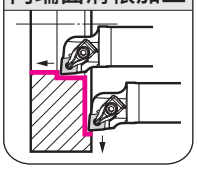
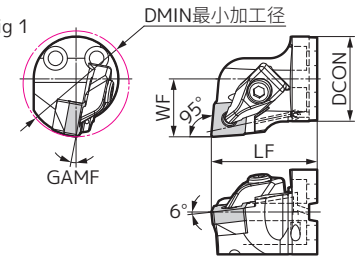


Fig 1



●根据加工内容，DCLN型的适用刀片的方向有差异。

内径加工时
右手(R) 刀杆适合 左手(L)、无方向(N) 的刀片
左手(L) 刀杆适合 右手(R)、无方向(N) 的刀片
端面加工时
右手(R) 刀杆适合 右手(R)、无方向(N)的刀片
左手(L) 刀杆适合 左手(L)、无方向(N)的刀片

可换式刀头(负型刀片用)　　零件

尺寸(mm)

型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	全长 LF	刀尖距离 WF	适用刀片 型　号	刊载页	Smart Damper适用型号	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手	下面用扳手
SDB32-DCLN R/L1204-40	●	●	40	32	40	22	CN□□1204	B14~	1	1	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040 (内六角孔用)	LH025 (内六角孔用)
SDB40-DCLN R/L1204-50	●	●	50	40	40	27			2	1						

※适用Smart Damper刀体请参照E11页的Smart Damper刀体的适合型号栏。

锁紧安装用零件 ☞E82

内径用 内冷式
双重锁紧

DDUN
仿形加工

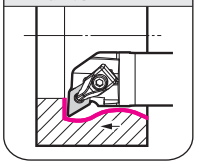
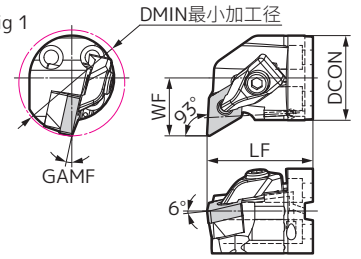


Fig 1



可换式刀头(负型刀片用)　　零件

尺寸(mm)

型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	全长 LF	刀尖距离 WF	适用刀片 型　号	刊载页	Smart Damper适用型号	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手	下面用扳手
SDB32-DDUN R/L1504-40	●	●	40	32	40	22	DN□□1504	B24~	1	1	SCP-2	5.0	DNS1504B	BFTX0409N	LH040 (内六角孔用)	LH025 (内六角孔用)
SDB40-DDUN R/L1504-50	●	●	50	40	40	27			2	1						

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
※适用Smart Damper刀体请参照E11页的Smart Damper刀体的适合型号栏。

锁紧安装用零件 ☞E82

内径用 内冷式
双重锁紧

DTFN
盲孔加工

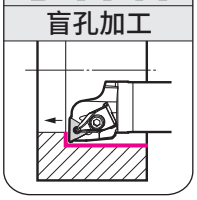
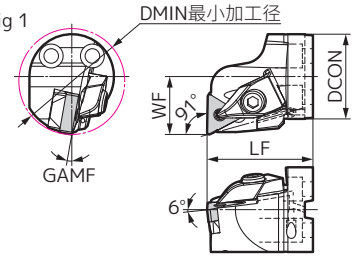


Fig 1



可换式刀头(负型刀片用)　　零件

尺寸(mm)

型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	全长 LF	刀尖距离 WF	适用刀片 型　号	刊载页	Smart Damper适用型号	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手	下面用扳手
SDB32-DTFN R/L1604-40	●		40	32	40	22	TN□□1604	B48~	1	1	SCP-1	5.0	TNS1604B	BFTX0307N	LH040 (内六角孔用)	LH025 (内六角孔用)
SDB40-DTFN R/L1604-50	●		50	40	40	27			2	1						

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
※适用Smart Damper刀体请参照E11页的Smart Damper刀体的适合型号栏。

锁紧安装用零件 ☞E82

※Smart Damper®是BIG DAISHOWA株式会社的注册商标。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

双头刀杆

TWIN HEAD 双头刀

■ 特点

●1支刀杆可以对应2种不同加工，给钻套车刀座上可节省一个空位

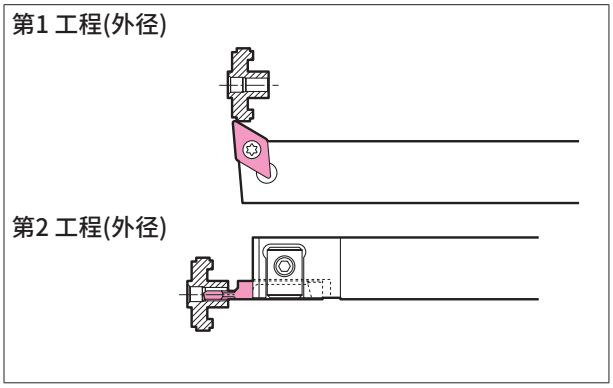
●可以利用钻套进行外径加工

●内径+外径，内径+内径的2种类型实现了标准库存化

●2个种类刀具的刀尖芯高位置的差在40μm以下，可对应高精度加工

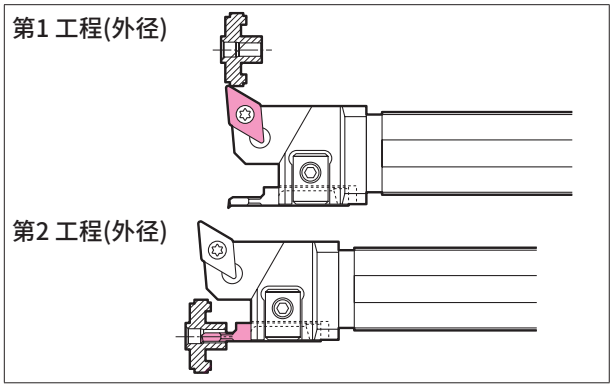
■ 双头刀杆的优势

●以往刀具



・2个种类的加工，需要2支不同的加工工具

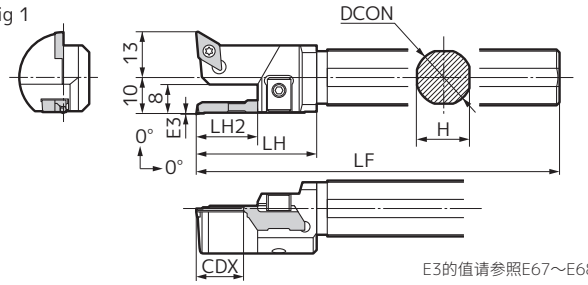
●双头刀杆



・只用1支刀杆就可进行2个种类的加工

・亦可缩短进给车刀座移动时所需的时间

Fig 1



内径加工+外径加工
螺钉锁紧+压板式

SumiSmall

E3的值请参照E67～E68页。

刀杆 (内径加工深度为6.0mm 类型)

尺寸(mm)

型 号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	头部 LH	加工深度 CDX	头部 LH2	※最大被削材径	内径加工用刀片	外径加工用刀片	Fig
S1588X-CKBE-06	●	15.875	15	130	27	6	10	**12.0**	KBMX R○○06-○○ KBMX R○○06-○○T	DC□□0702○○	1
S16X-CKBE-06	●	16	15	130	27	6	10	**12.0**			1
S1905X-CKBE-06	●	19.05	17	130	27	6	10	**12.0**			1
S20X-CKBE-06	●	20	18	130	27	6	10	**12.0**			1
S22X-CKBE-06	●	22	20	130	27	6	10	**12.0**			1

※ 内径加工时

刀杆 (内径加工深度为11.0mm 类型)

尺寸(mm)

型 号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	头部 LH	加工深度 CDX	头部 LH2	※最大被削材径	内径加工用刀片	外径加工用刀片	Fig
S1588X-CKBE-11	●	15.875	15	130	32	11	15	**12.0**	KBMX R○○11-○○ KBMX R○○11-○○T	DC□□0702○○	1
S16X-CKBE-11	●	16	15	130	32	11	15	**12.0**			1
S1905X-CKBE-11	●	19.05	17	130	32	11	15	**12.0**			1
S20X-CKBE-11	●	20	18	130	32	11	15	**12.0**			1
S22X-CKBE-11	●	22	20	130	32	11	15	**12.0**			1

※ 内径加工时

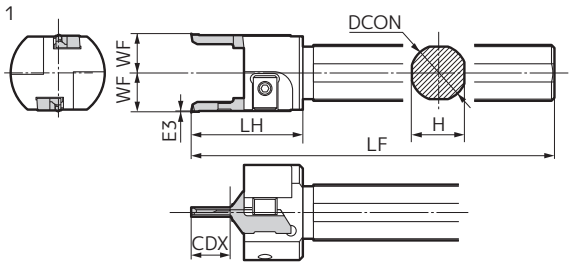
内径用刀片 ☞E67～E68　外径用刀片 ☞B78～B80

双头刀杆

内径加工、端面切槽
压板式

Sumi Small

Fig 1



刀杆

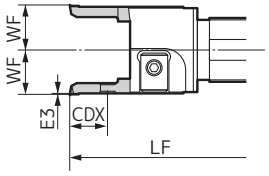
尺寸(mm)

型　号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	头部 LH	刀尖距离 WF	加工深度 CDX	内径加工用刀片	端面切槽用刀片	Fig
S1588X-CKBB-F	●	15.875	15	130	32	11.0	11	KBMX R0000-00 KBMX R0000-00T	KBMF R0000-05	1
S16X-CKBB-F	●	16	15	130	32	11.0	11			1
S1905X-CKBB-F	●	19.05	17	130	32	11.0	11			1
S20X-CKBB-F	●	20	18	130	32	11.0	11			1
S22X-CKBB-F	●	22	20	130	32	11.0	11			1

※ 上记LF、WF、CDX 尺寸是安装KBMXR0311- ○○(T)时的数值。(其它刀片安装时的尺寸如下表所示)

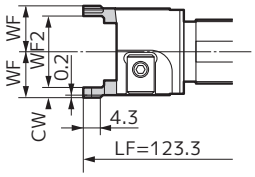
刀片刊载页 ☞ E67～E68

刀片型号：KBMX(内径+内径)组合时



刀片	偏置 E3	加工深度 CDX	刀尖距离 WF	全长 LF
KBMX R0103-○○(T)	0.2	3	10.9	122
KBMX R01506-○○(T)	0.25	6	10.95	125
KBMX R0206-○○(T)	0.25	6	10.95	125
KBMX R0311-○○(T)※	0.3	11	11.0	130
KBMX R0411-○○(T)	0.5	11	11.2	130
KBMX R0511-○○(T)	0.7	11	11.4	130
KBMX R0420-○○(T)	0.5	20	11.2	139
KBMX R0520-○○(T)	0.7	20	11.4	139

刀片型号：KBMF(端面+端面)组合时



刀片	刀尖距离 WF	刀尖距离 WF2	刃宽 CW
KBMF R0615-05	10.9	18.8	1.5
KBMF R0620-05	10.9	17.8	2.0
KBMF R0630-05	10.9	15.8	3.0

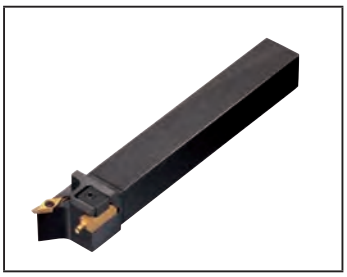
零件(KBM□R刀片安装部用)

压板	双头螺钉	扳手
		(六角孔用)
CKBW16	WB4-8	LH020

零件(DC □□刀片安装部用)

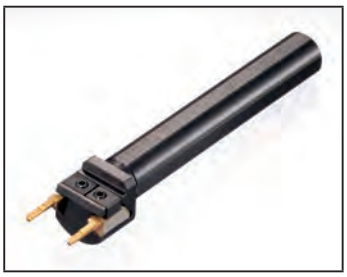
刀片用平头螺钉		扳手
	N·m	(花形孔用)
BFTX02506N	**1.5**	TRX08

订购特殊刀杆的事项



内径+外径
(方柄式样)

内径+中心钻



内径+内径
(并列式样)

中心孔用，倒角用，外径退刀槽用等，可根据被削材形状和加工内容制造适用的刀具。

S-SCLC型/A-SCLC型

C 80° 95° 钢

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

S-SCLC
内端面清根加工

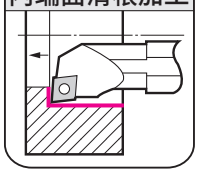


Fig 1

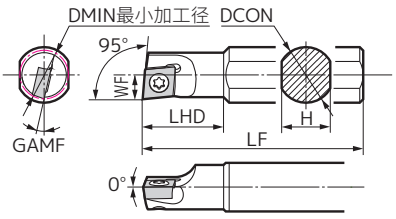
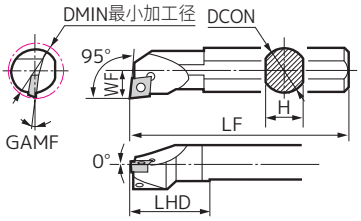


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

SumiSmall

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
钢	**S08H-SCLC R/L03X1-05**	—	●	●	**5**	8	7	100	2.5	24	-15°	CC□□03X1	**B66**	1	BFTX016033	**0.2**	TRX06
	S08H-SCLC R/L03X1-06	—	●	●	**6**	8	7	100	3.0	28	-13°			1			
	S08H-SCLC R/L04X1-07	—	●	●	**7**	8	7	100	3.5	32	-13°	CC□□04X1	**B67**	1	BFTX0203N	**0.5**	TRX06
	S08H-SCLC R/L04X1-08	—	●	●	**8**	8	7	100	4.0	37	-11°			1			
	S08H-SCLC R/L0602-10	S08H-SCLC R/L 06	●	●	**10**	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	B68～	2	BFTX02505N	**1.1**	TRX08
	S10K-SCLC R/L0602-12	S10K-SCLC R/L 06-12	●	●	**12**	10	9	125	6.0	21	-12°			2	BFTX02506N	**1.5**	
	S12M-SCLC R/L0602-14	S12M-SCLC R/L 06-14	●	●	**14**	12	11	150	7.0	25	-10°			2			
	S16R-SCLC R/L0602-18	—	●	●	**18**	16	15	200	9.0	27	-8°			2			
	S16R-SCLC R/L09T3-18	—	●	●	**18**	16	15	200	9.0	30	-10°	CC□□09T3	B71～	2	BFTX0407N	**3.0**	TRX15
	S20S-SCLC R/L09T3-22	—	●	●	**22**	20	18	250	11.0	30	-8°			2	BFTX0409N	**3.4**	
	S25T-SCLC R/L09T3-27	—	●	●	**27**	25	23	300	13.5	35	-6°			2			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞ E12

C 80° 95° 钢 油孔

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

A-SCLC
内端面清根加工

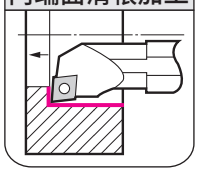
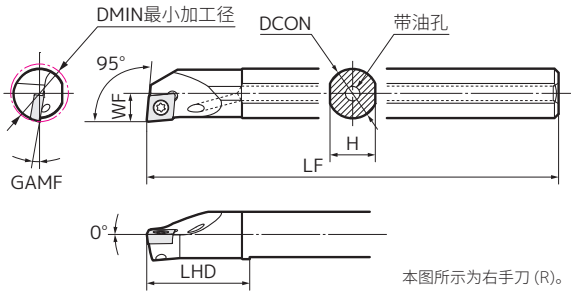


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带油孔钢	**A08H-SCLC R/L0602-10**	●	●	**10**	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	B68～	1	BFTX02505N	**1.1**	TRX08
	A10K-SCLC R/L0602-12	●	●	**12**	10	9	125	6.0	21	-12°			1	BFTX02506N	**1.5**	
	A12M-SCLC R/L0602-14	●	●	**14**	12	11	150	7.0	25	-10°			1			
	A16R-SCLC R/L0602-18	●	●	**18**	16	15	200	9.0	27	-8°			1			
	A16R-SCLC R/L09T3-18	●	●	**18**	16	15	200	9.0	30	-10°	CC□□09T3	B71～	1	BFTX0407N	**3.0**	TRX15
	A20S-SCLC R/L09T3-22	●	●	**22**	20	18	250	11.0	30	-8°			1	BFTX0409N	**3.4**	
	A25T-SCLC R/L09T3-27	●	●	**27**	25	23	300	13.5	35	-6°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞ E12

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

B-SCLC型

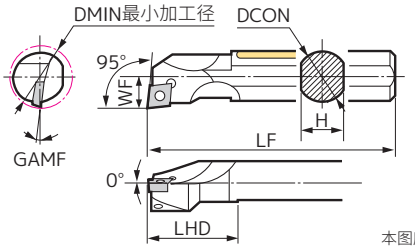
带防振 机构的钢

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

SumiTurn 镗刀

SumiSmall

Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带防振机构钢	B08H-SCLC R/L0602-10	●	●	10	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	B68～	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	B10K-SCLC R/L0602-12	●	●	12	10	9	125	6.0	21	-12°			1	BFTX02506N	1.5	
	B12M-SCLC R/L0602-14	●	●	14	12	11	150	7.0	25	-10°			1			
	B12M-SCLC R/L0602-16	●	●	16	12	11	150	9.0	25	-10°			1			
	B16R-SCLC R/L09T3-20	●	●	20	16	15	200	11.0	30	-8°	CC□□09T3	B71～	1	BFTX0407N	3.0	TRX15
	B20S-SCLC R/L09T3-25	●	●	25	20	18	250	13.0	30	-7°			1	BFTX0409N	3.4	
	B25T-SCLC R/L1204-32	●	●	32	25	23	300	17.0	38	-6°	CC□□1204	B73	1	BFTX0511N	5.0	TRX20

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E12

适用刀片　◀·· S-SCLC型/A-SCLC型/B-SCLC型/C-SCLC型/E-SCLC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。

通用例：断屑槽名/CBN/PCD GU；形状照片；材质名 AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	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 DA1090
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	无粘合剂住友金刚石 NPD10
推荐切削条件	☞A10～			☞A14～			☞A16～			☞A18～	☞A22～		☞A20～		☞M2～

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

C-SCLC型/E-SCLC型

C 80° | 95° | 硬质合金

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

C-SCLC
内端面清根加工

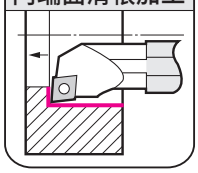


Fig 1

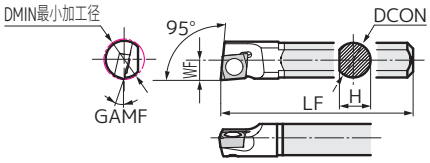
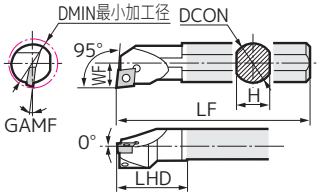


Fig 2



Sumi Small

刀杆　　零件

尺寸(mm)

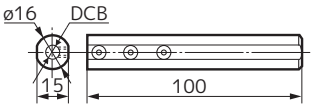
刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
硬质合金	**C04G-SCLC R03X1-05**※	C04G-SCLCR03X1-05※	●	**5**	4	3.8	90	2.5	—	-15°	CC□□03X1	**B66**	1	BFTX016033	**0.2**	TRX06
	C05H-SCLC R03X1-06※	C05H-SCLCR03X1-06※	●	**6**	5	4.4	100	3.0	—	-13°			1			
	C06J-SCLC R04X1-07※	C06J-SCLCR04X1-07※	●	**7**	6	5.4	110	3.5	—	-13°	CC□□04X1	**B67**	1	BFTX0203N	**0.5**	TRX06
	C07K-SCLC R04X1-08※	C07K-SCLCR04X1-08※	●	**8**	7	6.4	125	4.0	—	-11°			1			
	C08H-SCLC R0602-10	C08H-SCLCR06	●	**10**	8	7.0	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	**B68～**	2	BFTX02505N	**1.1**	TRX08
	C10K-SCLC R0602-12	C10K-SCLCR06-12	●	**12**	10	9.0	125	6.0	21	-12°			2	BFTX02506N	**1.5**	
	C10K-SCLC R0602-13	C10K-SCLCR06	●	**13**	10	9.0	125	7.0	21	-12°			2			
	C12M-SCLC R0602-14	C12M-SCLCR06-14	●	**14**	12	11.0	150	7.0	25	-10°			2			
	C12M-SCLC R0602-16	C12M-SCLCR06	●	**16**	12	11.0	150	9.0	25	-10°			2			
	C16R-SCLC R09T3-20	C16R-SCLCR09	●	**20**	16	15.0	200	11.0	30	-8°	CC□□09T3	**B71～**	2	BFTX0407N	**3.4**	TRX15
	C20S-SCLC R09T3-25	C20S-SCLCR09	●	**25**	20	18.0	250	13.0	35	-7°			2	BFTX0409N	**3.4**	

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片。
※需要使用另购的套筒。

Smart Damper ☞E12

套筒

Fig 1



型　号	库存	孔径 DCB	适用刀杆	Fig
HBB 416	●	4.0	C04G-SCLC R03X1-05	1
HBB 516	●	5.0	C05H-SCLC R03X1-06	1
HBB 616	●	6.0	C06J-SCLC R04X1-07	1
HBB 716	●	7.0	C07K-SCLC R04X1-08	1

C 80° | 95° | 硬质合金 油孔

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

E-SCLC
内端面清根加工

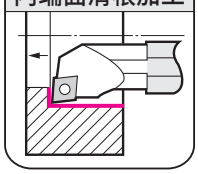
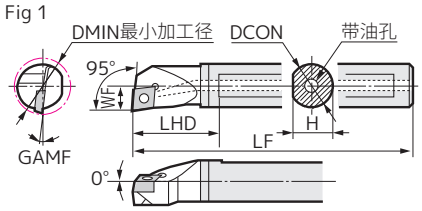


Fig 1



Sumi Small

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
硬质合金带油孔	**E08H-SCLC R0602-10**	E08H-SCLCR06	●	**10**	8	7.5	100	5.5	18	-13°	CC□□0602	**B68～**	1	BFTX02505N	**1.1**	TRX08
	E10K-SCLC R0602-13	E10K-SCLCR06	●	**13**	10	9.5	125	7.0	19	-12°			1	BFTX02506N	**1.5**	
	E12M-SCLC R0602-16	E12M-SCLCR06	●	**16**	12	11.5	150	9.0	25	-10°			1			
	E16R-SCLC R09T3-20	E16R-SCLCR09	●	**20**	16	15.5	200	11.0	30	-8°	CC□□09T3	**B71～**	1	BFTX0407N	**3.4**	TRX15

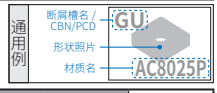
右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E12

适用刀片　◀·· S-SCLC型/A-SCLC型/B-SCLC型/C-SCLC型/E-SCLC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) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	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 DA1090
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	无粘合剂住友金刚石 NPD10
推荐切削条件	☞A10～			☞A14～			☞A16～			☞A18～	☞A22～		☞A20～		☞M2～

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SCLP型/A-SCLP型

钢

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

Sumi Small

S-SCLP
内端面清根加工

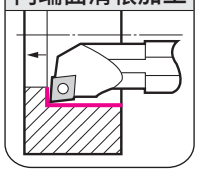
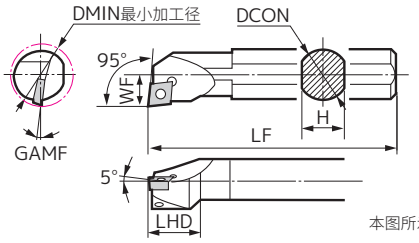


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
钢	**S10K-SCLP R/L0802-12**	BBPC-010 R/L	●	●	**12**	10	9	125	6.0	12.0	-5°	CP□□0802	**B74**	1	BFTX0305A	**2.0**	TRX10
	S12M-SCLP R/L0802-14	BBPC-012 R/L 14	●	●	**14**	12	11	150	7.0	10.6	-5°			1			
	S12M-SCLP R/L0903-16	—	●	●	**16**	12	11	150	8.0	23.0	-6°	CP□□0903	**B75～**	1	BFTX0407A	**3.4**	TRX15
	S16R-SCLP R/L0903-18	BBPC-316 R/L 18	●	●	**18**	16	15	200	9.0	18.0	-4°			1			
	S20S-SCLP R/L0903-22	BBPC-320 R/L 22	●	●	**22**	20	18	250	11.0	18.0	-2°			1			
	S25T-SCLP R/L0903-27	—	●	●	**27**	25	22	300	13.5	18.0	-2°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper E12

钢 油孔

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

A-SCLP
内端面清根加工

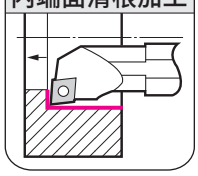
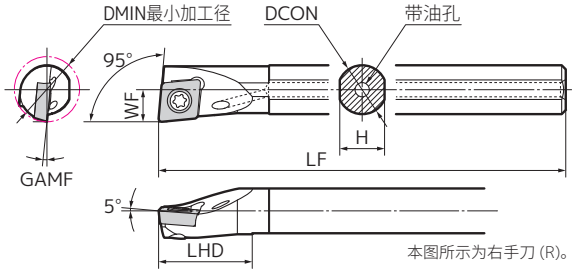


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带油孔钢	**A10K-SCLP R/L0802-12**	●	●	**12**	10	9	125	6.0	12.0	-5°	CP□□0802	**B74**	1	BFTX0305N	**2.0**	TRX10
	A12M-SCLP R/L0802-14	●	●	**14**	12	11	150	7.0	10.6	-5°			1	BFTX0306N	**2.0**	
	A12M-SCLP R/L0903-16	●	●	**16**	12	11	150	8.0	23.0	-6°	CP□□0903	**B75～**	1	BFTX0407N	**3.4**	TRX15
	A16R-SCLP R/L0903-18	●	●	**18**	16	15	200	9.0	18.0	-4°			1			
	A20S-SCLP R/L0903-22	●	●	**22**	20	18	250	11.0	18.0	-2°			1			
	A25T-SCLP R/L0903-27	●	●	**27**	25	22	300	13.5	18.0	-2°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper E12

适用刀片 ◀·· S-SCLP型/A-SCLP型/B-SCLP型/D-SCLP型/C-SCLP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。

通用例：断屑槽名/CBN/PCD GU；形状照片；材质名 AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) —	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	MU AC4015K	无断屑槽 AC4015K	SD AC5015S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
高精度	SD T1500Z	—	—	SD AC5015S	—	—	—	—	SD AC5015S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
推荐切削条件	A10～			A14～			A16～		A18～	A22～	A20～	

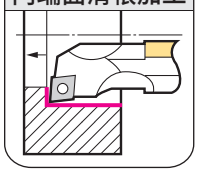
N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

B-SCLP型/D-SCLP型/C-SCLP型

C 80° | 95° | 带防振 机构的钢 | 带防振 机构的钢 油孔

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

B-SCLP 内端面清根加工



D-SCLP 内端面清根加工

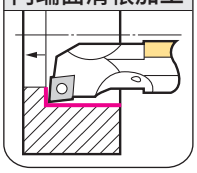


Fig 1

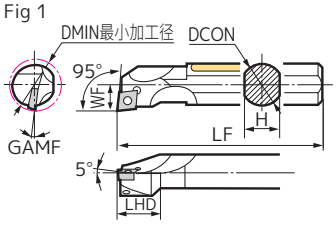
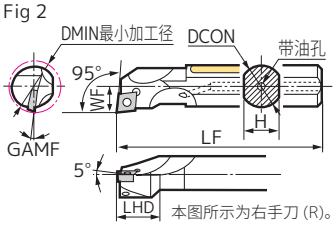


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

SumiSmall

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带防振机构钢	**B12M-SCLP R/L0802-14**	XBPC-012 R/L 14	●	●	**14**	12	11	150	7	10.6	-5°	CP□□0802	**B74**	1	BFTX0305A	**2.0**	TRX10
	B16R-SCLP R/L0903-18	XBPC-316 R/L 18	●	●	**18**	16	15	200	9	18.0	-4°	CP□□0903	**B75～**	1	BFTX0407A	**3.4**	TRX15
	B20S-SCLP R/L0903-22	XBPC-320 R/L 22	●	●	**22**	20	18	250	11	18.0	-2°			1			
带防振机构油孔钢	**D12M-SCLP R/L0802-14**	XBPC-012 R/L H14	●		**14**	12	11	150	7	10.6	-5°	CP□□0802	**B74**	2	BFTX0305A	**2.0**	TRX10
	D16R-SCLP R/L0903-18	XBPC-316 R/L H18	●		**18**	16	15	200	9	18.0	-4°	CP□□0903	**B75～**	2	BFTX0407A	**3.4**	TRX15
	D20S-SCLP R/L0903-22	XBPC-320 R/L H22	●		**22**	20	18	250	11	18.0	-2°			2			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞ E12

C 80° | 95° | 硬质合金

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

C-SCLP 内端面清根加工

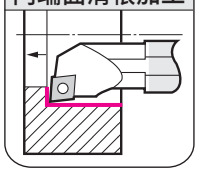
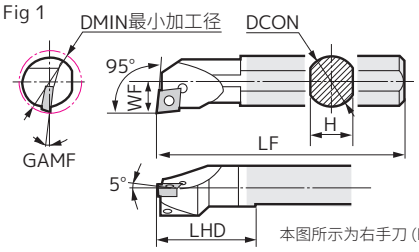


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SumiSmall

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
硬质合金	**C10K-SCLP R/L0802-12**	WBPC-010 R/L S	●	●	**12**	10	9	125	6	19	-5°	CP□□0802	**B74**	1	BFTX0305A	**2.0**	TRX10
	C12M-SCLP R/L0802-14	WBPC-012 R/L S14	●	●	**14**	12	11	150	7	25	-5°			1			
	C12M-SCLP R/L0802-16	WBPC-012 R/L S	●	●	**16**	12	11	150	8	25	-3°			1			
	C16R-SCLP R/L0903-18	WBPC-316 R/L S18	●	●	**18**	16	15	200	9	30	-4°	CP□□0903	**B75～**	1	BFTX0407A	**3.4**	TRX15
	C16R-SCLP R/L0903-20	WBPC-316 R/L S	●	●	**20**	16	15	200	10	30	-3°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞ E12

适用刀片 ◀·· S-SCLP型/A-SCLP型/B-SCLP型/D-SCLP型/C-SCLP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。

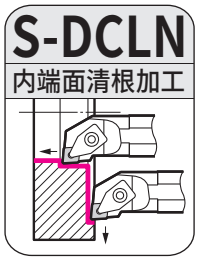
通用例：断屑槽名/CBN/PCD GU；形状照片；材质名 AC8025P

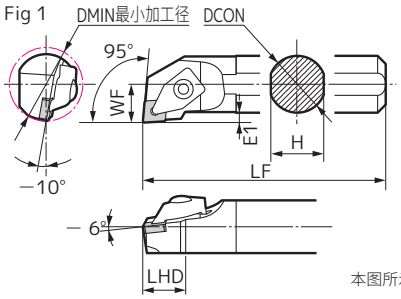
切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) —	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	MU AC4015K	无断屑槽 AC4015K	SD AC5015S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
高精度	SD T1500Z	—	—	SD AC5015S	—	—	—	—	SD AC5015S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
推荐切削条件	☞A10～			☞A14～			☞A16～		☞A18～	☞A22～	☞A20～	

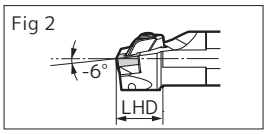
N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

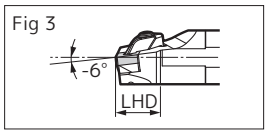
S-DCLN型/D-DCLN型

中径一般用
双重锁紧









本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

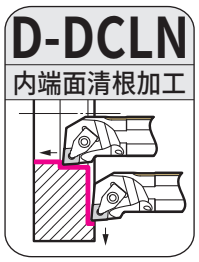
尺寸(mm)

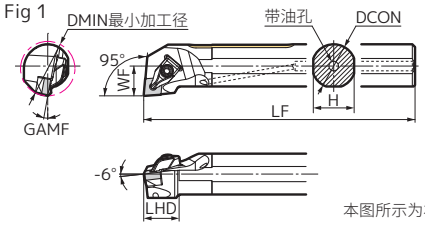
刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手 (六角孔用)	下面用扳手 (六角孔用)
钢	S25R-DCLN R/L0903-32	—	●	●	32	25	23	200	17.0	18	4.5	CN□□0903	B12	1	SCP-1	5.0	—	—	LH040	LH025
	S25T-DCLN R/L0903-32	S25T-DCLN R/L 09	●	●	32	25	23	300	17.0	18	4.5			1						
	S32S-DCLN R/L1204-40	—	●	●	40	32	30	250	22.0	26	7.0	CN□□1204	B14~	2	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025
	S40T-DCLN R/L1204-50	—	●	●	50	40	37	300	27.0	26	8.5			2						
	S50U-DCLN R/L1204-63	—	●	●	63	50	47	350	31.5	36	8.0			3						

根据加工内容，适合刀片的方向有差异。(参照下栏外※)

锁紧安装用零件 ☞E82　　Smart Damper ☞E15

中径一般用
双重锁紧





本图所示为右手刀 (R)。

SumiTurn 镗刀

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手 (六角孔用)	下面用扳手 (六角孔用)
带防振机构油孔钢	D25T-DCLN R/L1204-32	●	●	32	25	23	300	17	26	-12°	CN□□1204	B14~	1	SCP-2	5.0	CNS1203B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DCLN R/L1204-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°			1			CNS1204B	BFTX0409N		
	D40U-DCLN R/L1204-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-10°			1						

根据加工内容，适合刀片的方向有差异。(参照下栏外※)

锁紧安装用零件 ☞E82　　Smart Damper ☞E15

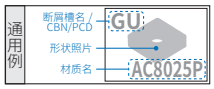
※关于DCLN型的适用刀片

内径加工时…右手(R) 刀杆适合 左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合 右手(R)、无方向(N) 的刀片。
端面加工时…右手(R) 刀杆适合 右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合 左手(L)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片　◀·· S-DCLN型/D-DCLN型/S-PCLN型/B-PCLN型/S-ECLN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) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精切削	S(难削材) 中切削	S(难削材) 粗切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
连续切削	FE T1500Z	GU AC8115P	MU AC8020P	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 AC8115P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6135M	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	EH AC6135M	EM AC6145M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4125K	无断屑槽 AC4125K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	—	住友CBN BNC2135	住友CBN BN350
推荐切削条件	☞A10～			☞A14～			☞A16～			☞A18～			☞A22～		☞A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-PCLN型/B-PCLN型

C 80° 95° 钢

中径一般用
杠杆锁紧

S-PCLN
内端面清根加工

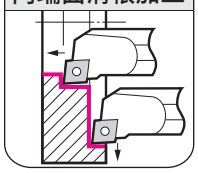


Fig 1

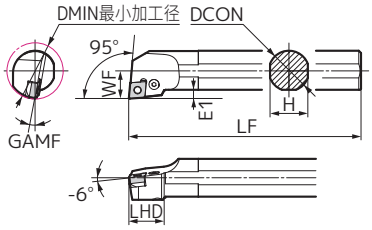
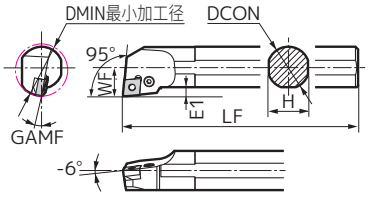


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	偏置 E1	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片固定块	扳手 (六角孔用)
钢	**S25R-PCLN R/L0903-32**	●	●	**32**	25	23	200	17.0	30	4.5	-15°	CN□□0903	**B12**	1	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025
	S32S-PCLN R/L1204-40	●	●	**40**	32	30	250	22.0	29	7.0	-10°	CN□□1204	**B14~**	1	LCL4	LCS4	LSC42B	LSP4	LH030
	S40T-PCLN R/L1204-50	●	●	**50**	40	37	300	25.0	29	6.5	-10°			1					
	S50U-PCLN R/L1204-63	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—	8.0	-10°			2					

根据加工内容，适合刀片的方向有差异。(参照下栏外※)

C 80° 95° 带防振 机构的钢

中径一般用
杠杆锁紧

SumiTurn 镗刀

B-PCLN
内端面清根加工

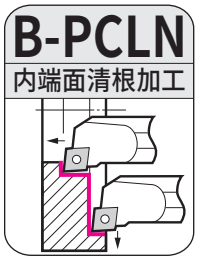
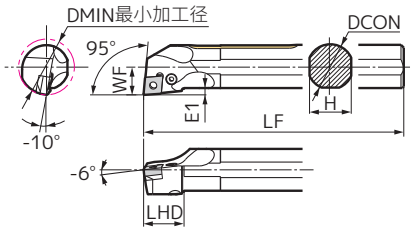


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片固定块	扳手 (六角孔用)
带防振机构钢	**B32U-PCLN R/L1204-40**	●		**40**	32	30	350	20	29	5.0	CN□□1204	**B14~**	1	LCL4	LCS4CA	LSC42B	LSP4	LH030
	B40W-PCLN R/L1204-50	●		**50**	40	37	450	25	29	6.5			1		LCS4			

根据加工内容，适合刀片的方向有差异。(参照下栏外※)

※关于PCLN型的适用刀片

内径加工时…右手(R) 刀杆适合 左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合 右手(R)、无方向(N) 的刀片。

端面加工时…右手(R) 刀杆适合 右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合 左手(L)、无方向(N) 的刀片。

S-ECLN型

钢

中径一般用
偏心轴锁紧

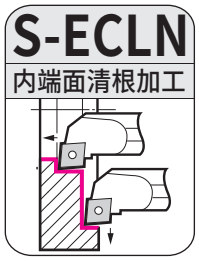
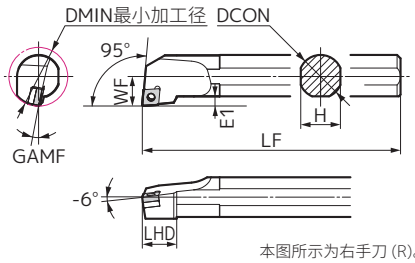


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	偏置 E1	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊載页	Fig	垫片	偏心轴	扳手 (六角孔用)
钢	**S20Q-ECLN R/L0903-26**	BCLN320 R/L	●	●	**26**	20	18	180	13	20	4.0	-12°	CN□□0903	**B12**	1	—	CPU304C	LH030
	S25R-ECLN R/L0903-34	BCLN325 R/L	●	●	**34**	25	23	200	17	20	5.5	-12°			1	SCW323	CPB32C	LH025
	S25R-ECLN R/L1204-34	BCLN425 R/L	●	●	**34**	25	23	200	17	20	5.5	-12°	CN□□1204	B14~	1	SCW423	CPB42	LH030
	S32S-ECLN R/L1204-44	BCLN432 R/L	●	●	**44**	32	30	250	22	25	7.0	-10°			1		CPB43S	
	S40T-ECLN R/L1204-54	BCLN440 R/L	●		**54**	40	37	300	27	25	8.5	-10°			1		CPB43	
	S50U-ECLN R/L1906-70	BCLN650 R/L			**70**	50	47	350	35	32	11.5	-10°	CN□□1906	B20~	1	SCW635	CPB64	LH040

根据加工内容，适合刀片的方向有差异。(参照下栏外※)

※关于ECLN型的适用刀片

内径加工时…右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

端面加工时…右手(R) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片 ◀·· S-DCLN型/D-DCLN型/S-PCLN型/B-PCLN型/S-ECLN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。

通用例：断屑槽名 / CBN/PCD → GU；形状照片；材质名 → AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精切削	S(难削材) 中切削	S(难削材) 粗切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
连续切削	FE T1500Z	GU AC8115P	MU AC8020P	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 AC8115P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6135M	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	EH AC6135M	EM AC6145M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4125K	无断屑槽 AC4125K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	—	住友CBN BNC2135	住友CBN BN350
推荐切削条件	☞A10～			☞A14～			☞A16～			☞A18～			☞A22～		☞A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

S-SDUC型/A-SDUC型

内径仿形用
螺钉锁紧

S-SDUC
仿形加工

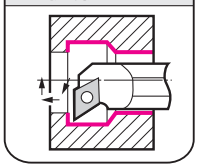


Fig 1

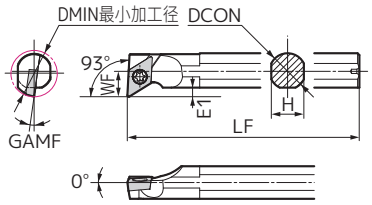
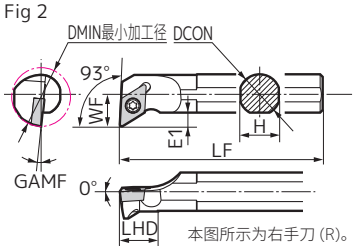


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

SumiSmall

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	头部 LHD	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
钢	**S10M-SDUC R/L0702-13**	S10M-SDUC R/L 07	●	●	**13**	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	S12M-SDUC R/L0702-16	S12M-SDUC R/L 07	●	●	**16**	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	S16Q-SDUC R/L0702-20	—	●	●	**20**	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	S16N-SDUC R/L0702-20	S16N-SDUC R/L 07	●	●	**20**	16	15	160	11.0	4.0	-6°	—			1			
	S16Q-SDUC R/L11T3-23	—	●	●	**23**	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	B82~	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S20R-SDUC R/L11T3-25	—	●	●	**25**	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S20N-SDUC R/L11T3-25	S20N-SDUC R/L 11	●	●	**25**	20	18	160	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S25S-SDUC R/L11T3-32	—	●	●	**32**	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			
	S25Q-SDUC R/L11T3-32	S25Q-SDUC R/L 11	●	●	**32**	25	22	180	17.0	7.0	-6°	—			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E13

内径仿形用
螺钉锁紧

A-SDUC
仿形加工

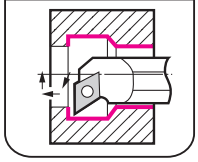


Fig 1

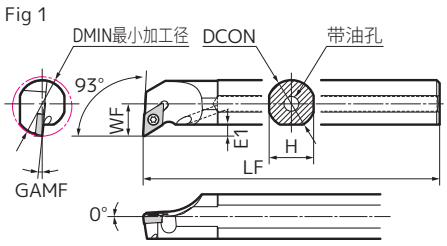
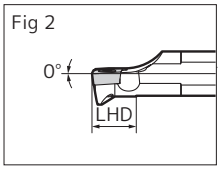


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	头部 LHD	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带油孔钢	**A10M-SDUC R/L0702-13**	●	●	**13**	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	A12M-SDUC R/L0702-16	●	●	**16**	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	A16Q-SDUC R/L0702-20	●	●	**20**	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	A16Q-SDUC R/L11T3-23	●	●	**23**	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	B82~	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	A20R-SDUC R/L11T3-25	●	●	**25**	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	A25S-SDUC R/L11T3-32	●	●	**32**	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E13

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

B-SDUC型/C-SDUC型

内径仿形用
螺钉锁紧

SumiTurn 镗刀

SumiSmall

B-SDUC
仿形加工

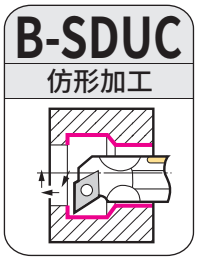
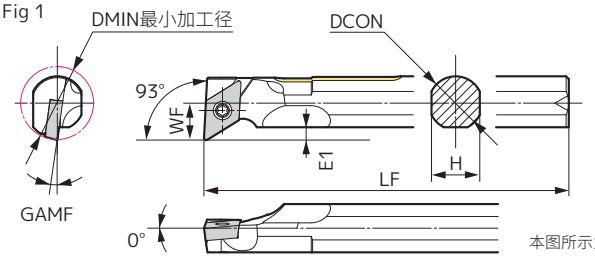


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带防振机构钢	B10M-SDUC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B78～	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	B12M-SDUC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°			1			
	B16R-SDUC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°			1			
	B20S-SDUC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°	DC□□11T3	B82～	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
	B25S-SDUC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17	7.0	-6°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E13

内径仿形用
螺钉锁紧

SumiSmall

C-SDUC
仿形加工

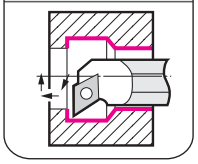
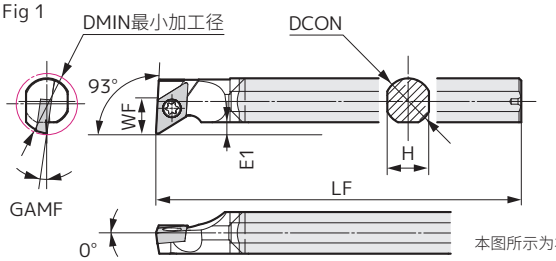


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
硬质合金	C10M-SDUC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B78～	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	C12M-SDUC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°			1			
	C16R-SDUC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°			1			
	C20S-SDUC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°	DC□□11T3	B82～	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E13

适用刀片　◀·· S-SDUC型/A-SDUC型/B-SDUC型/C-SDUC型/S-SDQC型/A-SDQC型/B-SDQC型/S-SDZC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) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	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 DA1090
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	无粘合剂住友金刚石 NPD10
推荐切削条件	☞A10～			☞A14～			☞A16～			☞A18～	☞A22～		☞A20～		☞M2～

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SDQC型/A-SDQC型

D 55° 107.5° 钢

内径仿形用
螺钉锁紧

Sumi Small

S-SDQC
仿形加工

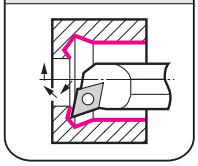


Fig 1

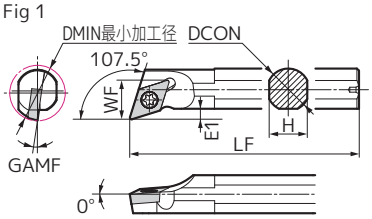
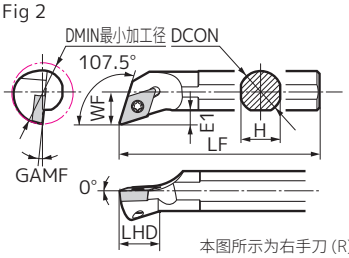


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	头部 LHD	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
钢	**S10M-SDQC R/L0702-13**	S10M-SDQC R/L 07	●	●	**13**	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	**B78～**	1	BFTX02506N	**1.5**	TRX08
	S12M-SDQC R/L0702-16	S12M-SDQC R/L 07	●	●	**16**	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	S16Q-SDQC R/L0702-20	—	●	●	**20**	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	S16N-SDQC R/L0702-20	S16N-SDQC R/L 07	●	●	**20**	16	15	160	11.0	4.0	-6°	—			1			
	S16Q-SDQC R/L11T3-23	—	●	●	**23**	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	**B82～**	2	BFTX0409N	**3.4**	TRX15
	S20R-SDQC R/L11T3-25	—	●	●	**25**	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S20N-SDQC R/L11T3-25	S20N-SDQC R/L 11	●	●	**25**	20	18	160	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S25S-SDQC R/L11T3-32	—	●	●	**32**	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			
	S25Q-SDQC R/L11T3-32	S25Q-SDQC R/L 11	●	●	**32**	25	22	180	17.0	7.0	-6°	—			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper E13

D 55° 107.5° 钢 油孔

内径仿形用
螺钉锁紧

A-SDQC
仿形加工

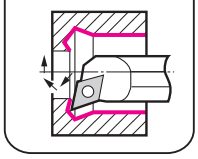


Fig 1

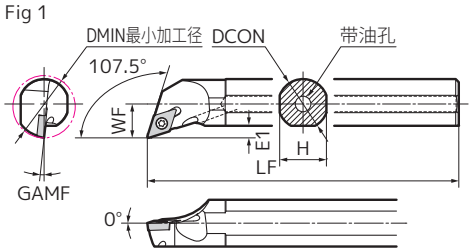
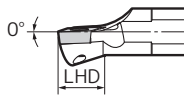


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	头部 LHD	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带油孔钢	**A10M-SDQC R/L0702-13**	●	●	**13**	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	**B78～**	1	BFTX02506N	**1.5**	TRX08
	A12M-SDQC R/L0702-16	●	●	**16**	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	A16Q-SDQC R/L0702-20	●	●	**20**	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	A16Q-SDQC R/L11T3-23	●	●	**23**	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	**B82～**	2	BFTX0409N	**3.4**	TRX15
	A20R-SDQC R/L11T3-25	●	●	**25**	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	A25S-SDQC R/L11T3-32	●	●	**32**	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper E13

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

B-SDQC型

内径仿形加工
螺钉锁紧

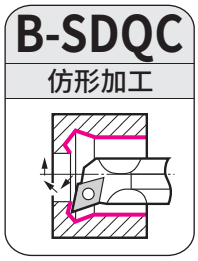
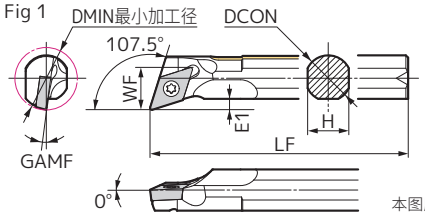


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SumiTurn 镗刀

SumiSmall

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带防振机构钢	B10M-SDQC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B78～	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	B12M-SDQC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°			1			
	B16R-SDQC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°			1			
	B20S-SDQC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°	DC□□11T3	B82～	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
	B25S-SDQC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17	7.0	-6°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E13

适用刀片　◀·· S-SDUC型/A-SDUC型/B-SDUC型/C-SDUC型/S-SDQC型/A-SDQC型/B-SDQC型/S-SDZC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) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	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 DA1090
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	无粘合剂住友金刚石 NPD10
推荐切削条件	☞A10～			☞A14～			☞A16～			☞A18～	☞A22～		☞A20～		☞M2～

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SDZC型

钢

内径仿形加工
螺钉锁紧

Sumi Small

S-SDZC
仿形加工

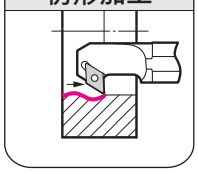


Fig 1

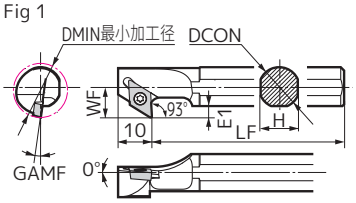


Fig 2

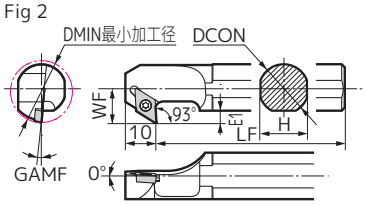


Fig 3

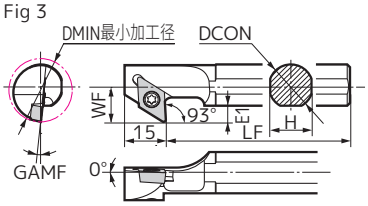
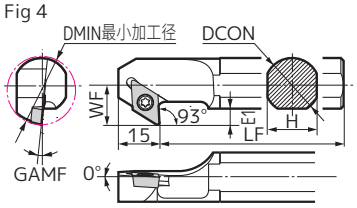


Fig 4



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	螺钉 N·m	扳手 (花形孔用)
钢	S10M-SDZC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7.5	3.0	-8°	DC□□0702	B78～	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	S12M-SDZC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°			1			
	S16Q-SDZC R/L0702-20	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°			2			
	S16Q-SDZC R/L11T3-23	●	●	23	16	15	180	13.0	6.0	-6°	DC□□11T3	B82～	3	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S20R-SDZC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	200	14.5	6.0	-6°			4			
	S25S-SDZC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°			4			

右手(R) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合左手(L) 、无方向(N) 的刀片。

适用刀片　S-SDUC型/A-SDUC型/B-SDUC型/C-SDUC型/S-SDQC型/A-SDQC型/B-SDQC型/S-SDZC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。

通用例　断屑槽名/CBN/PCD　形状照片　材质名　GU　AC8025P

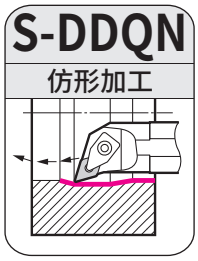
切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	住友CBN BN7125/BNC500	MU AC4015K	无断屑槽 AC4015K	FX AC5015S	住友金刚石 DA1000	AG H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA1090
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	无粘合剂住友金刚石 NPD10
推荐切削条件	A10～			A14～			A16～			A18～	A22～		A20～		M2～

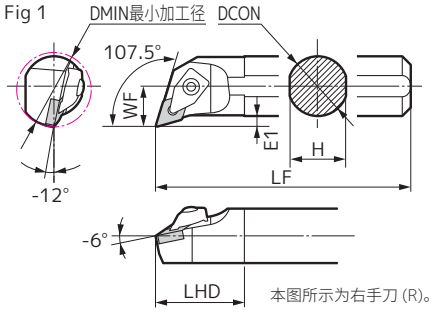
BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-DDQN型/S-DDUN型

仿形用
双重锁紧





本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

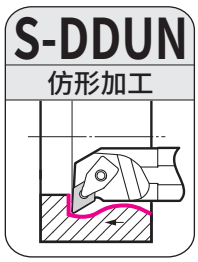
尺寸(mm)

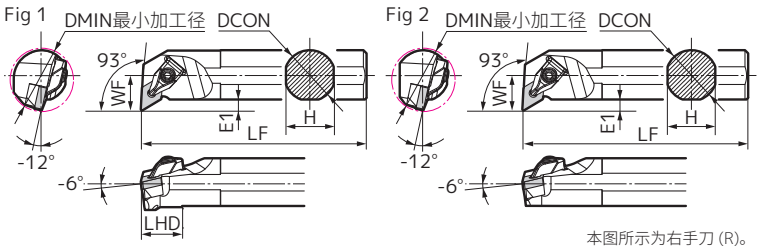
刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	锁紧组件	N·m	上面用扳手 (六角孔用)	下面用扳手 (六角孔用)
钢	**S32T-DDQN R/L1504-40**	S32T-DDQNL15	●	●	**40**	32	30	300	22	48	6	DN□□1504	B24～	1	SCP-2	5.0	LH040	LH025

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

锁紧安装用零件 ☞E82

仿形用
双重锁紧





本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手 (六角孔用)	下面用扳手 (六角孔用)
钢	**S32S-DDUN R/L1504-40**	●	●	**40**	32	30	250	22.0	26	7.0	DN□□1504	B24～	1	SCP-2	5.0	DNS1504B	BFTX0409N	LH040	LH025
	S40T-DDUN R/L1504-50	●	●	**50**	40	37	300	27.0	26	8.5			1						
	S50U-DDUN R/L1504-63	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—	8.0			2						

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
在使用刀尖半径1.6以上的刀片时，需要修正刀杆和垫片，防止与工件之间的干涉。

锁紧安装用零件 ☞E82　　Smart Damper ☞E15

适用刀片 ◀·· S-DDQN型/S-DDUN型/D-DDUN型/S-PDUN型/S-EDUN型/S-PDZN型/S-EDZN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。

通用例：断屑槽名 / CBN/PCD GU；形状照片；材质名 AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精切削	S(难削材) 中切削	S(难削材) 粗切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 精切削
连续切削	FE T1500Z	GU AC8115P	MU AC8020P	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	无粘合剂住友金刚石 NPD10
一般切削	SU AC8115P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6135M	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 DA1090
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EH AC6135M	EM AC6145M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4125K	无断屑槽 AC4125K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	—	住友CBN BNC2135	住友CBN BN350	—
推荐切削条件	☞A10～			☞A14～			☞A16～			☞A18～			☞A22～		☞A20～		☞M2～

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

D-DDUN型/S-PDUN型/S-EDUN型

D 55° 93° 带防振 机构的钢 油孔

仿形用
双重锁紧

D-DDUN
仿形加工

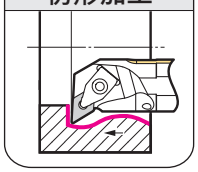
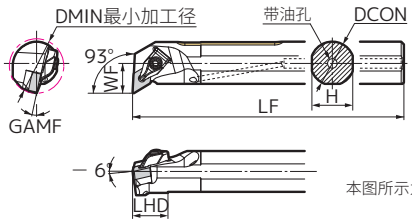


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SumiTurn 镗刀

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手 (六角孔用)	下面用扳手 (六角孔用)
带防振机构油孔钢	**D32T-DDUN R/L1104-40**	●	●	**40**	32	30	300	22	26	-10°	DN□□1104	**B23~**	1	SCP-1	**5.0**	DNS1104B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DDUN R/L1506-40	●	●	**40**	32	30	300	22	26	-12°	DN□□1506	**B28~**	1	SCP-2	**5.0**	DNS1506B	BFTX0409N	LH040	LH025
	D40U-DDUN R/L1506-50	●	●	**50**	40	37	350	27	26	-12°			1						

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

锁紧安装用零件 E82　Smart Damper E15

D 55° 93° 钢

仿形用
杠杆锁紧

S-PDUN
仿形加工

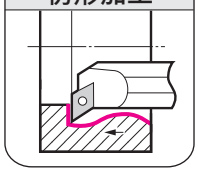


Fig 1

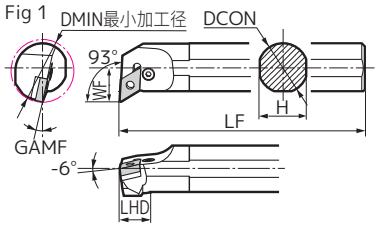
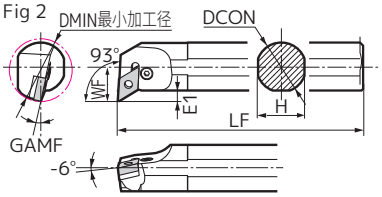


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	偏置 E1	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片固定块	扳手 (六角孔用)
钢	**S25R-PDUN R/L1104-32**	●	●	**32**	25	22	200	17.0	20	7.0	-15°	DN□□1104	**B23~**	1	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025
	S32S-PDUN R/L1504-40	●	●	**40**	32	30	250	22.0	20	7.0	-12°	DN□□1504	**B24~**	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
	S40T-PDUN R/L1504-50	●	●	**50**	40	37	300	27.0	20	8.5	-12°			1					
	S50U-PDUN R/L1504-63	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—	8.0	-12°			2					

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

D 55° 93° 钢

仿形用
偏心轴锁紧

S-EDUN
仿形加工

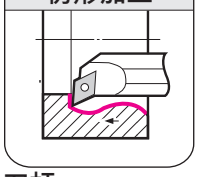
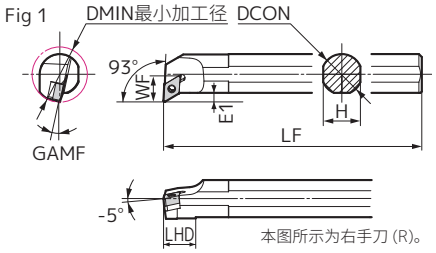


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	偏置 E1	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	垫片	偏心轴	扳手 (六角孔用)
钢	**S25R-EDUN R/L1104-34**	BDUN325 R/L	●		**34**	25	23	200	17	20	5.5	-12°	DN□□1104	**B23~**	1	SDW323	CPB34	LH025
	S32S-EDUN R/L1504-44	BDUN432 R/L	●		**44**	32	30	250	22	20	7.0	-10°	DN□□1504	**B24~**	1	SDW423	CPB43	LH030

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-PDZN型/S-EDZN型

仿形用
杠杆锁紧

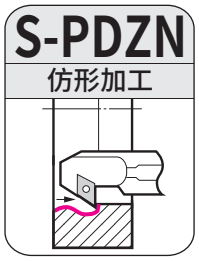
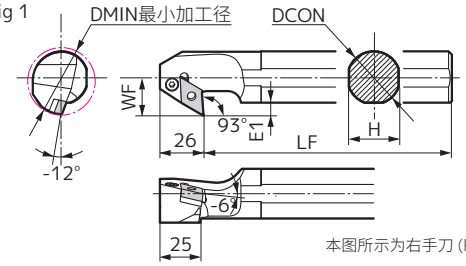
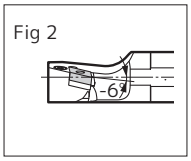


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

Fig 2



刀杆

零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片固定块	扳手
																	(六角孔用)
钢	**S32S-PDZN R/L1504-40**	●	●	**40**	32	30	250	22.0	7.0	DN□□1504	**B24～**	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
	S40T-PDZN R/L1504-50	●	●	**50**	40	37	300	27.0	8.5			1					
	S50U-PDZN R/L1504-63	●	●	**63**	50	47	350	31.5	8.0			2					

右手(R) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片。

仿形用
偏心轴锁紧

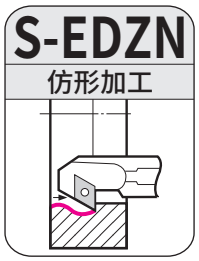
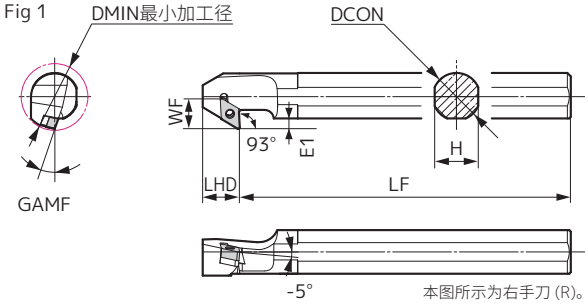


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

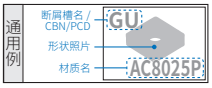
刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	头部 LHD	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	垫片	偏心轴	扳手
																		(六角孔用)
钢	**S25R-EDZN R/L1104-34**	BDZN325 R/L	●		**34**	25	23	200	20	17	5.5	-12°	DN□□1104	**B23～**	1	SDW323	CPB34	LH025
	S32S-EDZN R/L1504-44	BDZN432 R/L	●		**44**	32	30	250	25	22	7.0	-10°	DN□□1504	**B24～**	1	SDW423	CPB43	LH030

右手(R) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片 ◀·· S-DDQN型/S-DDUN型/D-DDUN型/S-PDUN型/S-EDUN型/S-PDZN型/S-EDZN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) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精切削	S(难削材) 中切削	S(难削材) 粗切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 精切削
连续切削	**FE** **T1500Z**	**GU** **AC8115P**	**MU** **AC8020P**	**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**	**无粘合剂住友金刚石** **NPD10**
一般切削	**SU** **AC8115P**	**GU** **AC8025P**	**MU** **AC8025P**	**EF** **AC6030M**	**EG** **AC6030M**	**EM** **AC6135M**	**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** **DA1090**
断续切削	**SX** **AC8025P**	**UX** **AC8035P**	**MX** **AC8035P**	**EF** **AC6030M**	**EH** **AC6135M**	**EM** **AC6145M**	**住友CBN** BN7125/BNC500	**GZ** **AC4125K**	**无断屑槽** **AC4125K**	**EF** **AC5025S**	**EG** **AC5025S**	**EM** **AC5025S**	**住友金刚石** **DA1000**	—	**住友CBN** **BNC2135**	**住友CBN** **BN350**	—
推荐切削条件	☞A10～			☞A14～			☞A16～			☞A18～			☞A22～		☞A20～		☞M2～

BNC500适合球墨铸铁用。

S-SSKP型/C-SSKP型

90° 75° 钢

内径一般用
螺钉锁紧

S-SSKP
通孔加工

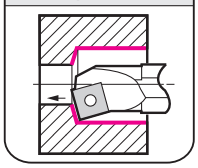
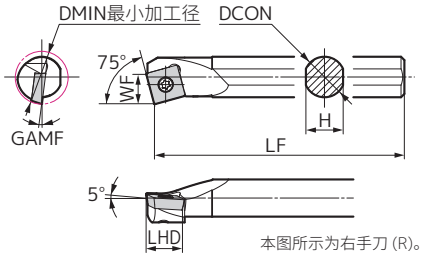


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
钢	**S12M-SSKP R/L0903-16**	BBPS-312 R/L	●	●	**16**	12	11	150	8.0	9.0	-6°	SP□□0903	**B92**	1	BFTX0307A	**2.0**	TRX10
	S16R-SSKP R/L0903-20	BBPS-316 R/L	●	●	**20**	16	15	200	10.0	6.8	-4°			1			
	S20S-SSKP R/L0903-25	BBPS-320 R/L	●	●	**25**	20	18	250	12.5	8.5	-2°			1			
	S25T-SSKP R/L0903-28	BBPS-325 R/L	●	●	**28**	25	22	300	14.0	5.0	0°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

90° 75° 硬质合金 硬质合金 长型

内径一般用
螺钉锁紧

C-SSKP
通孔加工

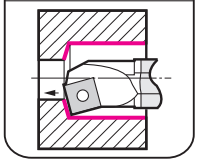
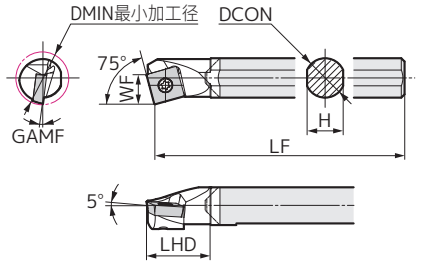


Fig 1



刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
硬质合金 标准	**C12M-SSKP R0903-16**	WBPS-312RS	●	**16**	12	11	150	8	25	-6°	SP□□0903	**B92**	1	BFTX0307A	**2.0**	TRX10
硬质合金 长型	**C12R-SSKP R0903-16**	WBPS-312R	●	**16**	12	11	200	8	25	-6°			1	BFTX0307A	**2.0**	TRX10
	C16S-SSKP R0903-20	WBPS-316R	●	**20**	16	15	250	10	30	-4°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片 ◀·· S-SSKP型/C-SSKP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。

通用例：断屑槽名/CBN/PCD GU；形状照片；材质名 AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	N(非铁金属) —
一般切削	FB T1500Z	LB AC8025P	LU AC6030M	LB AC6030M	住友金刚石 DA1000
高精度	SD T1500Z	—	—	—	住友金刚石 DA1000
推荐切削条件	A10～		A14～		A22～

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-CSKP型

内径一般用
压板式

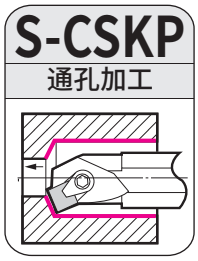
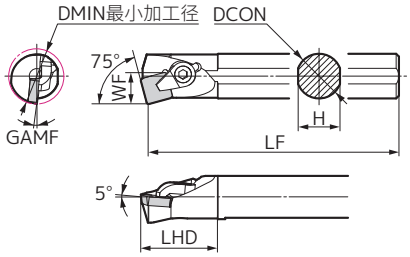


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

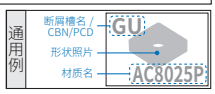
刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	压板	双头螺钉	扳手 (六角孔用)
钢	**S16Q-CSKP R/L0903-20**	S16Q-CSKP R/L 09	●	●	**20**	16	15	180	10.0	28	-4°	SP□□0903	**B94**	1	CCM6B L/R	WB6-10	LH030
	S20R-CSKP R/L0903-25	S20R-CSKP R/L 09	●	●	**25**	20	18	200	12.5	28	-2°			1		WB6-13	

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片 ◀·· S-CSKP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) 精切削	P(钢) 中切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精～中切削	S(难削材) 中～粗切削	H(高硬度材) 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CBN BN2000
推荐切削条件	☞A10～		☞A16～			☞A18～		☞A20～

也可使用11°带孔刀片。

S-SSKC型

90° 75° 钢

内径一般用
螺钉锁紧

Sumi Small

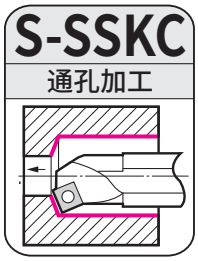
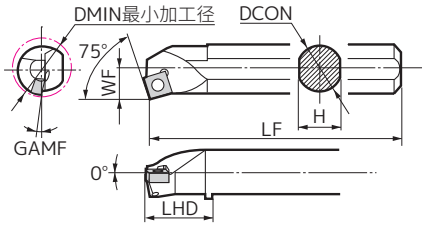


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	螺钉 N·m	扳手 (花形孔用)
钢	**S16R-SSKC R/L09T3-20**	S16R-SSKC R/L 09	●	●	**20**	16	15	200	11	23	-10°	SC□□09T3	**B89**	1	BFTX0407N	**3.4**	TRX15
	S20S-SSKC R/L09T3-25	S20S-SSKC R/L 09	●	●	**25**	20	18	250	13	27	-8°			1	BFTX0409N	**3.4**	
	S25T-SSKC R/L1204-32	S25T-SSKC R/L 12	●		**32**	25	23	300	17	30	-7°	SC□□1204	**B90**	1	BFTX0511N	**5.0**	TRX20
	S32U-SSKC R/L1204-40	S32U-SSKC R/L 12	●		**40**	32	30	350	22	33	-6°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片 ◀·· S-SSKC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。

通用例 断屑槽名/CBN/PCD GU 形状照片 材质名 AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	N(非铁金属) —
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	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	☞A10～			☞A14～			☞A16～		☞A22～

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-DSKN型/S-PSKN型

90° 75° 钢

中径一般用
双重锁紧

S-DSKN
通孔加工

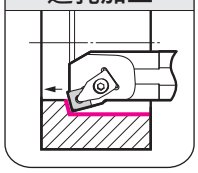


Fig 1

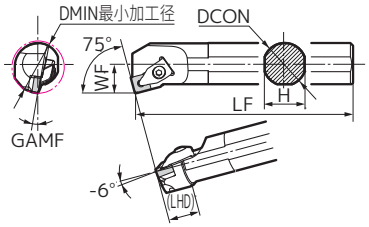
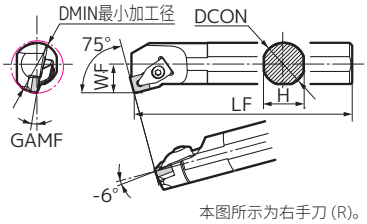


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手	下面用扳手
																		(六角孔用)	(六角孔用)
钢	**S25R-DSKN R/L1204-32**	●	●	**32**	25	23	200	17.0	(26)	-13°	SN□□1204	**B33～**	1	SCP-2	**5.0**	SNS1203B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S32S-DSKN R/L1204-40	●	●	**40**	32	30	250	22.0	(21)	-10°			1						
	S40T-DSKN R/L1204-50	●	●	**50**	40	37	300	27.0	(21)	-10°			1						
	S50U-DSKN R/L1204-63	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—	-10°			2						

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
(　)为参考值

锁紧安装用零件 ☞E82

90° 75° 钢

中径一般用
杠杆锁紧

S-PSKN
通孔加工

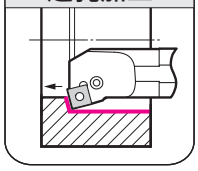


Fig 1

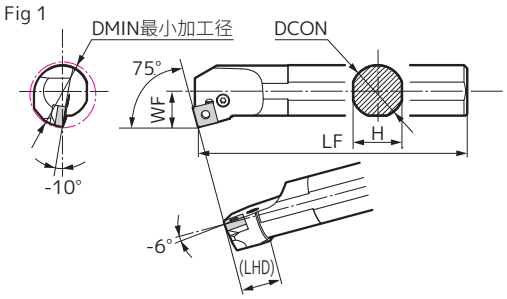
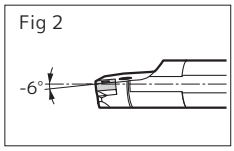


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

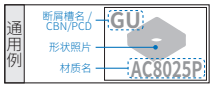
刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片固定块	扳手
																	(六角孔用)
钢	**S32S-PSKN R/L1204-40**	●	●	**40**	32	30	250	22.0	(21)	SN□□1204	**B33～**	1	LCL4	LCS4	LSS42B	LSP4	LH030
	S40T-PSKN R/L1204-50	●	●	**50**	40	37	300	27.0	(21)			1					
	S50U-PSKN R/L1204-63	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—			2					

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
(　)为参考值

适用刀片　◀·· S-DSKN型/S-PSKN型/S-ESKN型/S-PSYN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) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精切削	S(难削材) 中切削	S(难削材) 粗切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 精切削
连续切削	**FE** **T1500Z**	**GU** **AC8115P**	**MU** **AC8020P**	**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**	**无粘合剂住友金刚石** **NPD10**
一般切削	**SU** **AC8115P**	**GU** **AC8025P**	**MU** **AC8025P**	**EF** **AC6030M**	**EG** **AC6030M**	**EM** **AC6135M**	**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** **DA1090**
断续切削	**SX** **AC8025P**	**UX** **AC8035P**	**MX** **AC8035P**	**EF** **AC6030M**	**EH** **AC6135M**	**EM** **AC6145M**	**住友CBN** BN7125/BNC500	**GZ** **AC4125K**	**无断屑槽** **AC4125K**	**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。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-ESKN型/S-PSYN型

90° 75° 钢

中径一般用
偏心轴锁紧

S-ESKN
通孔加工

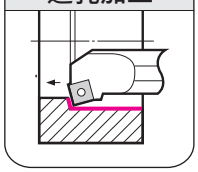
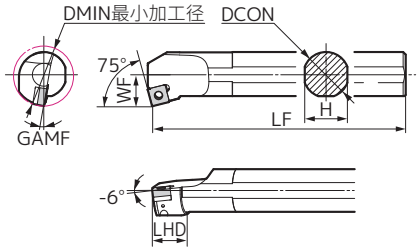


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	垫片	偏心轴	扳手 (六角孔用)
钢	**S25R-ESKN R/L1204-34**	BSKN425 R/L	●		**34**	25	23	200	17	(18)	-12°	SN□□1204	B33~	1	SSW423	CPB42	LH030
	S32S-ESKN R/L1204-44	BSKN432 R/L	●		**44**	32	30	250	22	(20)	-10°			1		CPB43S	
	S40T-ESKN R/L1204-54	BSKN440 R/L			**54**	40	37	300	27	(20)	-10°			1		CPB43	
	S50U-ESKN R/L1906-70	BSKN650 R/L			**70**	50	47	350	35	(30)	-10°	SN□□1906	B39~	1	SSW635	CPB64	LH040

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
LHD的(　)为参考值。

90° 85° 钢

中径一般用
杠杆锁紧

S-PSYN
通孔加工

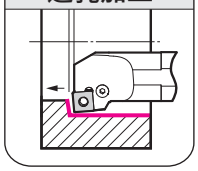
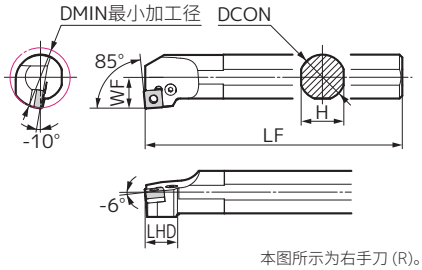


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片固定块	扳手 (六角孔用)
钢	**S32S-PSYN R/L1204-44**	S32S-PSYN R/L 12	●	●	**44**	32	30	250	22	(22)	SN□□1204	B33~	1	LCL4	LCS4	LSS42B	LSP4	LH030

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
LHD的(　)为参考值。

S-ESYN型

钢

中径一般用
偏心轴锁紧

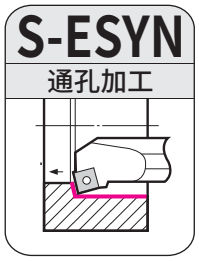
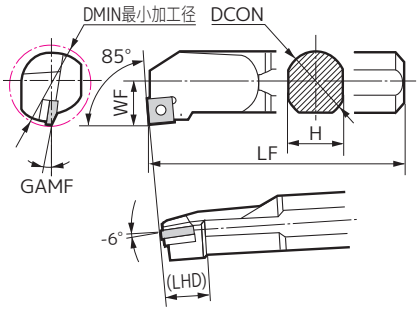


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	垫片	偏心轴	扳手 (六角孔用)
钢	**S25R-ESYN R/L1204-34**	BSYN425 R/L			**34**	25	23	200	17	(20)	-12°	SN□□1204	B33~	1	SSW423	CPB42	LH030
	S32S-ESYN R/L1204-44	BSYN432 R/L			**44**	32	30	250	22	(22)	-10°			1		CPB43S	

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
LHD的(　)为参考值。

适用刀片 ◀·· S-DSKN型/S-PSKN型/S-ESKN型/S-PSYN型/S-ESYN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。

通用例：断屑槽名 / CBN/PCD → GU；形状照片；材质名 → AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精切削	S(难削材) 中切削	S(难削材) 粗切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 精切削
连续切削	FE T1500Z	GU AC8115P	MU AC8020P	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	无粘合剂住友金刚石 NPD10
一般切削	SU AC8115P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6135M	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 DA1090
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EH AC6135M	EM AC6145M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4125K	无断屑槽 AC4125K	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。

S-STUB型/S-STUP型/A-STUP型

60° 93° 钢

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

Sumi Small

S-STUB S-STUP 盲孔加工

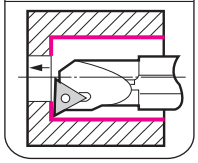


Fig 1

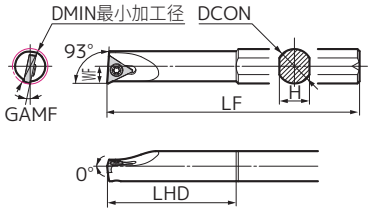
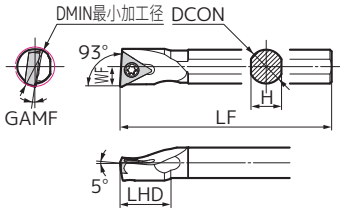


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
钢	S08H-STUB R/L0601-08	BBPT-508 R/L	●	●	8	8	7	100	4.0	30	-12°	TB□□0601	B98～	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	S08H-STUP R/L0802-10	BBPT-608 R/L	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0802	B103～	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	S08H-STUP R/L0902-10	—	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0902	B105	2	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S10K-STUP R/L1103-12	BBPT-210 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	15	-8°	TP□□1103	B107～	2	BFTX0306A	2.0	TRX10
	S12M-STUP R/L1103-14	BBPT-212 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7.0	17	-7°			2			
	S12M-STUP R/L1103-16	BBPT-212 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°			2	BFTX0307A	2.0	
	S16R-STUP R/L1103-18	BBPT-216 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9.0	18	-4°			2	BFTX0306A	2.0	
	S16R-STUP R/L1103-20	BBPT-216 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	18	-2°			2	BFTX0307A	2.0	
	S20S-STUP R/L1103-22	BBPT-220 R/L	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-2°			2			
	S25T-STUP R/L1103-28	BBPT-225 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	27	-2°			2			
	S20S-STUP R/L1603-22	—	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-3°	TP□□1603	B109	2	BFTX0407A	3.4	TRX15
	S25T-STUP R/L1603-28	—	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-1°			2			
	S20S-STUP R/L1604-22	—	●	●	22	20	18	250	12.5	18	-5°	TP□□1604	B110	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S25T-STUP R/L1604-28	BBPT-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			2	BFTX0410A	3.4	

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper☞E14

60° 93° 钢 油孔

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

A-STUP 盲孔加工

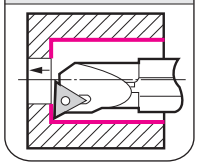
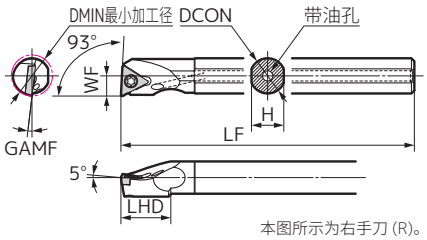


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带油孔钢	A08H-STUP R/L0802-10	●	●	10	8	7	100	5	13	-10°	TP□□0802	B103～	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	A08H-STUP R/L0902-10	●	●	10	8	7	100	5	13	-10°	TP□□0902	B105	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	A10K-STUP R/L1102-12	●	●	12	10	9	125	6	15	-8°	TP□□1102	B106	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	A12M-STUP R/L1102-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°			1	BFTX02506N	1.5	
	A16R-STUP R/L1102-18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°			1			
	A10K-STUP R/L1103-12	●	●	12	10	9	125	6	15	-8°	TP□□1103	B107～	1	BFTX0306N	2.0	TRX10
	A12M-STUP R/L1103-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°			1			
	A16R-STUP R/L1103-18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°			1			
	A20S-STUP R/L1103-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-2°			1	BFTX0307N	2.0	
	A25T-STUP R/L1103-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-2°			1			
	A20S-STUP R/L1603-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-3°	TP□□1603	B109	1	BFTX0407N	2.0	TRX15
	A25T-STUP R/L1603-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-1°			1			
	A20S-STUP R/L1604-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-5°	TP□□1604	B110	1	BFTX0409N	3.4	
	A25T-STUP R/L1604-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-2°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper☞E14

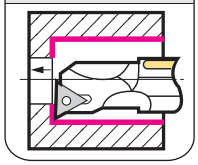
N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

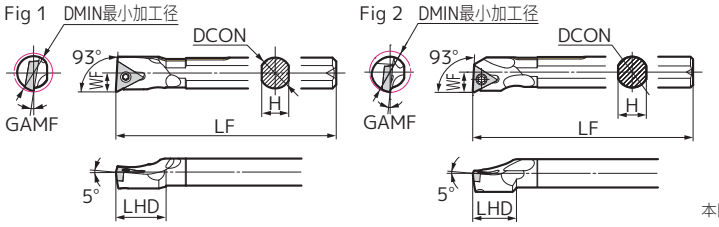
B-STUP型

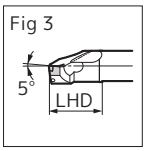
带防振 机构的钢

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

B-STUP
盲孔加工







本图所示为右手刀 (R)。

SumiTurn 镗刀
SumiSmall

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带防振机构钢	B08H-STUP R/L0802-10	XBPT-608 R/L	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0802	B103～	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	B10K-STUP R/L1103-12	XBPT-210 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	15	-8°	TP□□1103	B107～	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	B12M-STUP R/L1103-14	XBPT-212 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7.0	17	-7°			2			
	B12M-STUP R/L1103-16	XBPT-212 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°			2	BFTX0307A	2.0	
	B16R-STUP R/L1103-18	XBPT-216 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9.0	18	-4°			2	BFTX0306A	2.0	
	B16R-STUP R/L1103-20	XBPT-216 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	18	-2°			2	BFTX0307A	2.0	
	B20S-STUP R/L1103-22	XBPT-220 R/L	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-2°			2			
	B25T-STUP R/L1103-28	XBPT-225 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			2			
	B32T-STUP R/L1103-40	XBPT-232 R/L	●	●	40	32	30	300	20.0	53	-2°			3			
	B20S-STUP R/L1604-25	XBPT-320 R/L	●	●	25	20	18	250	12.5	18	-3°	TP□□1604	B110	2	BFTX0410A	3.4	TRX15
	B25T-STUP R/L1604-28	XBPT-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			2			
	B32T-STUP R/L1604-40	XBPT-332 R/L	●	●	40	32	30	300	20.0	53	-2°			3			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper E14

适用刀片　S-STUB型/C-STUB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。

通用例：断屑槽名/CBN/PCD GU；形状照片；材质名 AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	N(非铁金属) —	H(高硬度材) 无涂层
高精度	FW T1500Z	FX AC1030U	FW AC1030U	FX AC1030U	住友金刚石 DA1000	住友CBN BN2000
推荐切削条件	A10～		A14～		A22～	A20～

适用刀片　S-STUP型/A-STUP型/B-STUP型/D-STUP型/C-STUP型/E-STUP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。

通用例：断屑槽名/CBN/PCD GU；形状照片；材质名 AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	住友CBN BN7125	MU AC4015K	FX AC5015S	住友金刚石 DA1000	AY H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA1090
高精度	FF AC1030U	—	—	—	—	—	住友CBN BN7125	—	FX 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～			A16～		A18～	A22～		A20～		M2～

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

D-STUP型/C-STUB型/C-STUP型

带防振 机构的钢 油孔

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

SumiTurn 镗刀

SumiSmall

D-STUP 盲孔加工

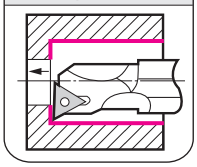
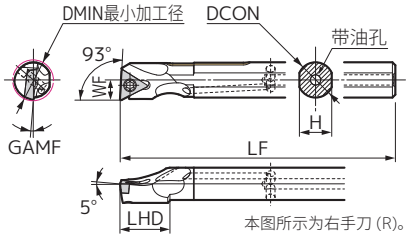


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带防振机构油孔钢	**D12M-STUP R/L1103-14**	XBPT-212 R/L H14	●	●	**14**	12	11	150	7	17	-7°	TP□□1103	B107~	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	D16R-STUP R/L1103-18	XBPT-216 R/L H18	●	●	**18**	16	15	200	9	18	-4°			1			
	D20S-STUP R/L1103-22	XBPT-220 R/L H22	●	●	**22**	20	18	250	11	18	-2°			1	BFTX0307A	2.0	

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞ E14

硬质合金 硬质合金 短型 硬质合金 长型

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

SumiSmall

C-STUB C-STUP 盲孔加工

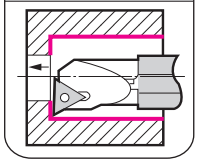


Fig 1

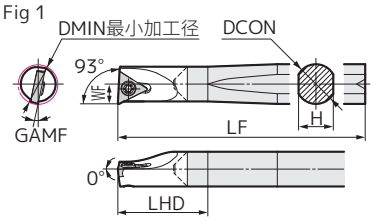


Fig 2

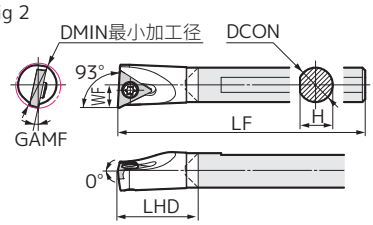
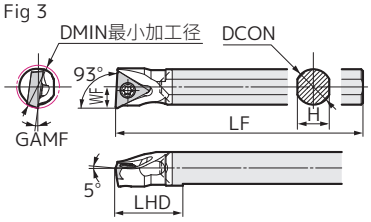


Fig 3



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

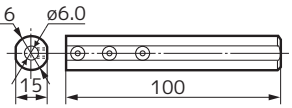
尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
硬质合金标准	**C08H-STUB R/L0601-08**	WBPT-508 R/L S	●	●	**8**	8	7.0	100	4.0	50	-12°	TB□□0601	B98~	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C08H-STUB R/L0601-08K	WBPT-508 R/L SK*	●	●	**8**	6	5.7	100	4.0	—	-12°			2	BFTX0204N	0.5	
	C08H-STUP R/L0802-10	WBPT-608 R/L S	●	●	**10**	8	7.0	100	5.0	18	-10°	TP□□0802	B103~	3	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C10K-STUP R/L1103-12	WBPT-210 R/L S	●	●	**12**	10	9.0	125	6.0	19	-8°	TP□□1103	B107~	3	BFTX0306A	2.0	TRX10
	C12M-STUP R/L1103-14	WBPT-212 R/L S14	●	●	**14**	12	11.0	150	7.0	25	-7°			3			
	C12M-STUP R/L1103-16	WBPT-212 R/L S	●	●	**16**	12	11.0	150	8.0	25	-6°			3	BFTX0307A	2.0	
	C16R-STUP R/L1103-18	WBPT-216 R/L S18	●	●	**18**	16	15.0	200	9.0	30	-4°			3	BFTX0306A	2.0	
	C16R-STUP R/L1103-20	WBPT-216 R/L S	●	●	**20**	16	15.0	200	10.0	30	-2°			3	BFTX0307A	2.0	
	C20S-STUP R/L1103-22	WBPT-220 R/L S	●	●	**22**	20	18.0	250	11.0	35	-2°			3			
	C20S-STUP R/L1604-25	WBPT-320 R/L S	●	●	**25**	20	18.0	250	12.5	35	-3°	TP□□1604	B110	3	BFTX0410A	3.4	TRX15
硬质合金长型	**C08M-STUB R/L0601-08**	WBPT-508 R/L	●	●	**8**	8	7.0	150	4.0	50	-12°	TB□□0601	B98~	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C08M-STUP R/L0802-10	WBPT-608 R/L	●		**10**	8	7.0	150	5.0	18	-10°	TP□□0802	B103~	3	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C10Q-STUP R/L1103-12	WBPT-210 R/L	●	●	**12**	10	9.0	180	6.0	19	-8°	TP□□1103	B107~	3	BFTX0306A	2.0	TRX10
	C12R-STUP R/L1103-14	WBPT-212 R/L 14	●		**14**	12	11.0	200	7.0	25	-7°			3			
	C12R-STUP R/L1103-16	WBPT-212 R/L	●		**16**	12	11.0	200	8.0	25	-6°			3	BFTX0307A	2.0	
	C16S-STUP R/L1103-18	WBPT-216 R/L 18	●		**18**	16	15.0	250	9.0	30	-4°			3	BFTX0306A	2.0	
	C16S-STUP R/L1103-20	WBPT-216 R/L	●		**20**	16	15.0	250	10.0	30	-2°			3	BFTX0307A	2.0	
硬质合金短型	**C16M-STUP R/L1103-18**	WBPT-216 R/L E18	●	●	**18**	16	15.0	150	9.0	30	-4°	TP□□1103	B107~	3	BFTX0306A	2.0	TRX10
	C16M-STUP R/L1103-20	WBPT-216 R/L E	●	●	**20**	16	15.0	150	10.0	30	-2°			3	BFTX0307A	2.0	
	C20M-STUP R/L1103-22	WBPT-220 R/L E	●	●	**22**	20	18.0	150	11.0	35	-2°			3			
	C20M-STUP R/L1604-25	WBPT-320 R/L E	●	●	**25**	20	18.0	150	12.5	35	-3°	TP□□1604	B110	3	BFTX0410A	3.4	TRX15

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
C08H-STUB R/L0601-08K需要使用另购的HBB616套筒。
带*的产品实物上标记为ISO型号。

Smart Damper ☞ E14

Fig 1



套筒

型　号	库存	Fig
HBB 616	●	1

套筒需另购。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

E-STUP型

内径精加工～中切削用
螺钉锁紧

SumiSmall

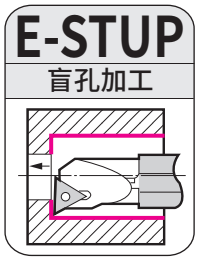
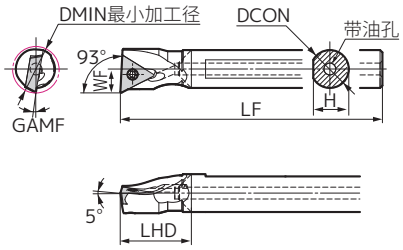


Fig 1



刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	刀片用平头螺钉 N·m	扳手 (花形孔用)
硬质合金带油孔	**E08H-STUP R0802-10**	WBPT-608RH	●	**10**	8	7.5	100	5	18	-10°	TP□□0802	B103～	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	E10K-STUP R1103-12	WBPT-210RH	●	**12**	10	9.5	125	6	19	-8°	TP□□1103	B107～	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	E12M-STUP R1103-14	WBPT-212RH14	●	**14**	12	11.5	150	7	25	-7°			1			
	E12M-STUP R1103-16	WBPT-212RH	●	**16**	12	11.5	150	8	25	-6°			1	BFTX0307A	2.0	
	E16R-STUP R1103-18	WBPT-216RH18	●	**18**	16	15.5	200	9	30	-4°			1	BFTX0306A	2.0	
	E16R-STUP R1103-20	WBPT-216RH	●	**20**	16	15.5	200	10	30	-2°			1	BFTX0307A	2.0	

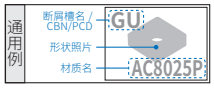
右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E14

适用刀片 ◀·· S-STUB型/C-STUB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) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	N(非铁金属) —	H(高硬度材) 无涂层
高精度	FW T1500Z	FX AC1030U	FW AC1030U	FX AC1030U	住友金刚石 DA1000	住友CBN BN2000
推荐切削条件	☞A10～		☞A14～		☞A22～	☞A20～

适用刀片 ◀·· S-STUP型/A-STUP型/B-STUP型/D-STUP型/C-STUP型/E-STUP型

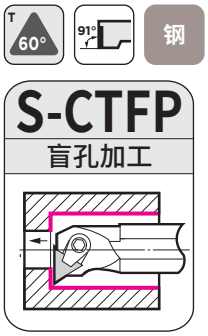
第1推荐刀片

- 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) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	住友CBN BN7125	MU AC4015K	FX AC5015S	住友金刚石 DA1000	AY H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA1090
高精度	FF AC1030U	—	—	—	—	—	住友CBN BN7125	—	FX 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～			☞A16～		☞A18～	☞A22～		☞A20～		☞M2～

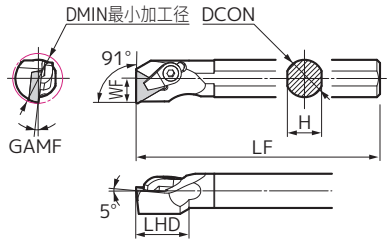
N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-CTFP型



内径一般用
压板式

Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	压板	双头螺钉	扳手 (六角孔用)
钢	**S12M-CTFP R/L1103-16**	S12M-CTFP R/L 11	●	●	**16**	12	11	150	8.0	17	-6°	TP□□1103	B111~	1	CCM5BSL/R	WB5-10	LH025
	S16Q-CTFP R/L1103-20	S16Q-CTFP R/L 11	●	●	**20**	16	15	180	10.0	18	-4°			1			
	S20R-CTFP R/L1103-25	S20R-CTFP R/L 11	●	●	**25**	20	18	200	12.5	18	-2°			1			
	S25S-CTFP R/L1603-32	S25S-CTFP R/L 16	●	●	**32**	25	23	250	16.0	38	-2°	TP□□1603	B112	1	CCM8UL/R	WB8R/L-16T	LT27

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片 ◀·· S-CTFP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) 精切削	P(钢) 中切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精～中切削	S(难削材) 中～粗切削	N(非铁金属) —	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FK T1500Z	SF AC8025P	住友CBN BN7000/BN500	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～

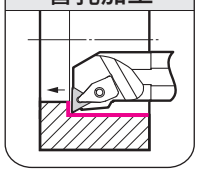
也可使用11°带孔刀片。

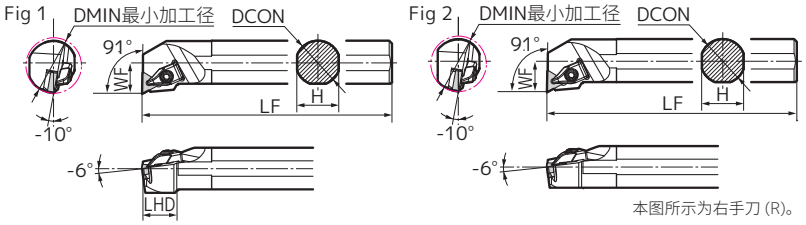
S-DTFN型/D-DTFN型

钢

中径一般用
双重锁紧

S-DTFN
盲孔加工





本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手 (六角孔用)	下面用扳手 (六角孔用)
钢	S32S-DTFN R/L1604-40	●	●	40	32	30	250	22.0	26	TN□□1604	B48～	1	SCP-1	5.0	TNS1604B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S40T-DTFN R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	27.0	26			1						
	S50U-DTFN R/L1604-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—			2						

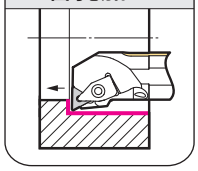
右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

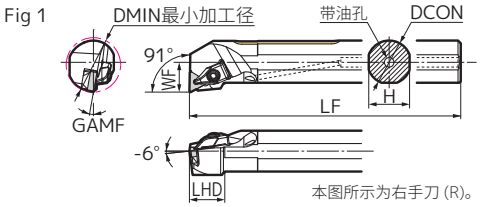
锁紧安装用零件 E82　　Smart Damper E15

带防振 机构的钢 油孔

中径一般用
双重锁紧

D-DTFN
盲孔加工





本图所示为右手刀 (R)。

SumiTurn 镗刀

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手 (六角孔用)	下面用扳手 (六角孔用)
带防振机构油孔钢	D25T-DTFN R/L1604-32	●	●	32	25	23	300	17	21	-12°	TN□□1604	B48～	1	SCP-1	5.0	TNS1603B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DTFN R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°			1			TNS1604B			
	D40U-DTFN R/L1604-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-10°			1						

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

锁紧安装用零件 E82　　Smart Damper E15

适用刀片 ◀·· S-DTFN型/D-DTFN型/S-PTFN型/B-PTFN型/S-ETFN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。

通用例：断屑槽名 / CBN/PCD → GU；形状照片；材质名 → AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精切削	S(难削材) 中切削	S(难削材) 粗切削	N(非铁金属) —	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
连续切削	FE T1500Z	GU AC8115P	MU AC8020P	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	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
一般切削	SU AC8115P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6135M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EH AC6135M	EM AC6145M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4125K	GZ AC4125K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2135	住友CBN BN350
推荐切削条件	A10～			A14～			A16～			A18～			A22～	A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-PTFN型/B-PTFN型

60° 91° 钢

中径一般用
杠杆锁紧

S-PTFN
盲孔加工

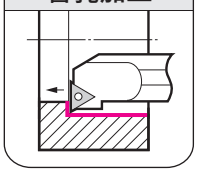


Fig 1

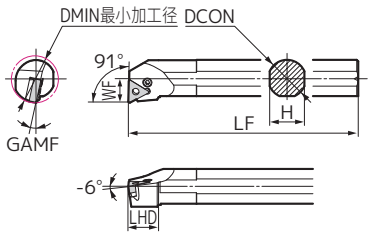
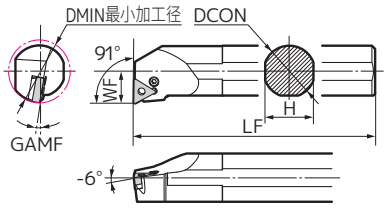


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片固定块	扳手 (六角孔用)
钢	**S25R-PTFN R/L1604-32**	●	●	**32**	25	23	200	16.0	21.5	-12°	TN□□1604	**B48～**	1	LCL3	LCS3	LST317CA	LSP3	LH025
	S32S-PTFN R/L1604-40	●	●	**40**	32	30	250	20.0	21.0	-10°			1					
	S40T-PTFN R/L1604-50	●	●	**50**	40	37	300	25.0	21.0	-10°			1					
	S50U-PTFN R/L1604-63	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—	-10°			2					

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

60° 91° 带防振 机构的钢

中径一般用
杠杆锁紧

SumiTurn 镗刀

B-PTFN
盲孔加工

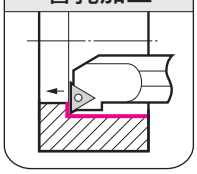
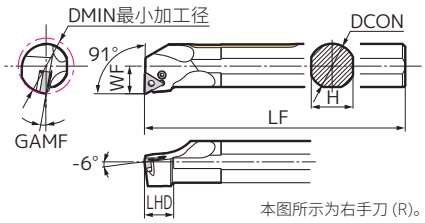


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片固定块	扳手 (六角孔用)
带防振机构钢	**B25T-PTFN R/L1604-32**	●		**32**	25	23	300	16	21	-12°	TN□□1604	**B48～**	1	LCL3	LCS3	LST317CA	LSP3	LH025
	B32U-PTFN R/L1604-40	●		**40**	32	30	350	20	21	-10°			1					
	B40W-PTFN R/L1604-50	●		**50**	40	37	450	25	21	-10°			1					

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

S-ETFN型

钢

中径一般用
偏心轴锁紧

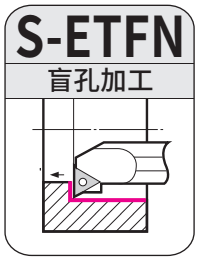
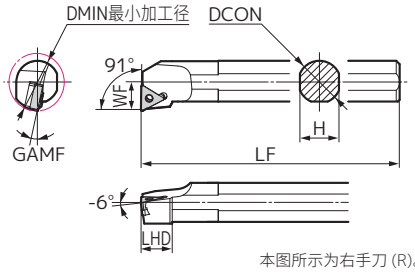


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

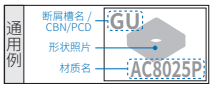
刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	垫片	偏心轴	扳手
钢	**S25R-ETFN R/L1604-34**	BTFN325 R/L	●		**34**	25	23	200	17	18	-12°	TN□□1604	**B48～**	1	STW323	CPB34	LH025
	S32S-ETFN R/L1604-44	BTFN332 R/L	●		**44**	32	30	250	22	20	-10°			1		CPB35	
	S40T-ETFN R/L2204-54	BTFN440 R/L	●		**54**	40	37	300	27	25	-10°	TN□□2204	**B53～**	1	STW434	CPB44T	LH030
	S50U-ETFN R/L2204-70	BTFN450 R/L			**70**	50	47	350	35	32	-10°			1		CPB45T	

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片 ◀·· S-DTFN型/D-DTFN型/S-PTFN型/B-PTFN型/S-ETFN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) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精切削	S(难削材) 中切削	S(难削材) 粗切削	N(非铁金属) —	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
连续切削	FE T1500Z	GU AC8115P	MU AC8020P	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	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
一般切削	SU AC8115P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6135M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EH AC6135M	EM AC6145M	住友CBN BN7125/BNC500	GZ AC4125K	GZ AC4125K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNC2135	住友CBN BN350
推荐切削条件	☞A10～			☞A14～			☞A16～			☞A18～			☞A22～	☞A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

S-SVJB型/B-SVJB型

35° 93° 钢

内径仿形用
螺钉锁紧

S-SVJB
内径球面·清根用

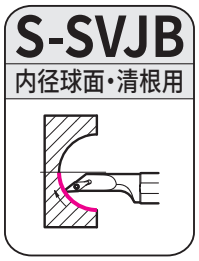


Fig 1

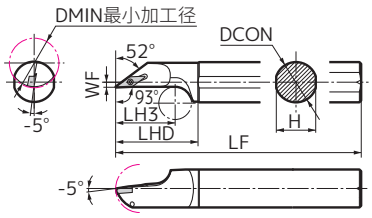
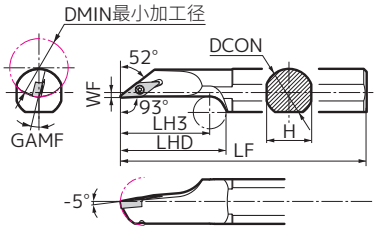


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	头部 LH3	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
钢	S20R-SVJB R/L1103-25	●	●	25	20	19	200	2.0	42	29	—	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	S25S-SVJB R/L1103-30	●	●	30	25	24	250	3.5	50	36	—			1			
	S32T-SVJB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	3.5	75	60	-8°	VB□□1604	B118	2	BFTX03508	2.0	TRX10
	S40T-SVJB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	4.5	95	75	-7°			2			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

35° 93° 带防振 机构的钢

内径仿形用
螺钉锁紧

B-SVJB
内径球面·清根用

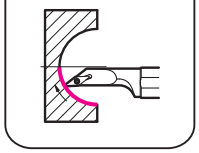
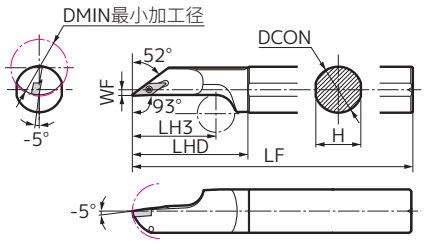


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	头部 LH3	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带防振机构钢	B20R-SVJB R/L1103-25	●	●	25	20	19	200	2.0	55	37.5	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B25S-SVJB R/L1103-30	●	●	30	25	24	250	3.5	62	45			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片

S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB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) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	无断屑槽 AC4015K	SI AC5015S	AY H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	住友CBN BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
推荐切削条件	A10～		A14～		A16～		A18～	A22～	A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SVJC型

钢

内径仿形用
螺钉锁紧

Sumi Small

S-SVJC
内径球面·清根用

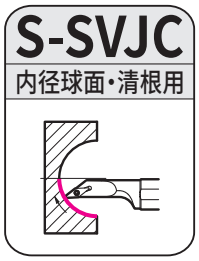
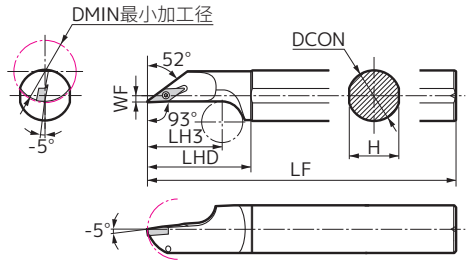


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	头部 LH3	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	螺钉 N·m	扳手 (花形孔用)
钢	**S12M-SVJC R/L0802-16**	●	●	**16**	12	11	150	2.0	30	21	VC□□0802	B119	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVJC R/L0802-20	●	●	**20**	16	15	180	2.0	40	29			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片　S-SVJC型/S-SVQC型/A-SVQC型/S-SVUC型/A-SVUC型/S-SVZC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。

通用例：断屑槽名 / CBN/PCD → GU；形状照片；材质名 → AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	S(难削材) 精～中切削	S(难削材) 中～粗切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
一般切削	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	SU AC5015S	SU AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000	住友金刚石 DA1090
高精度	FC T1500A	SI AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	FC AC5015S	SI AC5015S	住友CBN BNC2115	住友CBN BN2000	无粘合剂住友金刚石 NPD10
推荐切削条件	A10～		A14～		A18～		A20～		M2～

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SVQB型/B-SVQB型

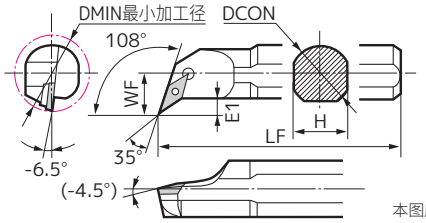
钢

内径仿形用
螺钉锁紧

S-SVQB

仿形加工

Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	销	螺栓	垫片	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)	螺栓用扳手 (六角孔用)
钢	**S20R-SVQB R/L1103-25**	●	●	**25**	20	18	200	14.5	5.5	VB□□1103	B116~	1	—	—	—	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08	—
	S25S-SVQB R/L1103-32	●	●	**32**	25	23	250	19.0	7.5			1							
	S25S-SVQB R/L1604-34	●	●	**34**	25	23	250	20.5	9.0	VB□□1604	B118	1	—	—	—	BFTX03508	**2.0**	TRX10	—
	S32T-SVQB R/L1604-40	●	●	**40**	32	30	300	22.0	9.0			1	VP32B	BH03504	SVP32				LH020
	S40T-SVQB R/L1604-50	●	●	**50**	40	37	300	27.0	10.0			1	VP40B						

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E14

带防振机构的钢

内径仿形用
螺钉锁紧

B-SVQB

仿形加工

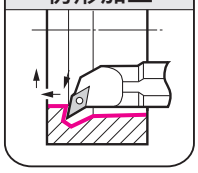
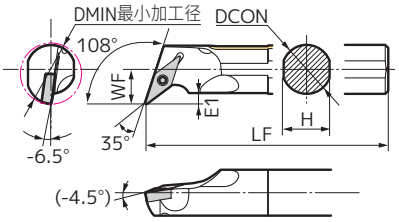


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SumiTurn 镗刀

SumiSmall

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带防振机构钢	**B16R-SVQB R/L1103-20**	●		**20**	16	15	200	11.5	4	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08
	B20R-SVQB R/L1103-25	●		**25**	20	18	200	14.5	5			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E14

适用刀片

S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB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。

通用例：断屑槽名/CBN/PCD GU；形状照片；材质名 AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	无断屑槽 AC4015K	SI AC5015S	AY H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	住友CBN BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
推荐切削条件	☞A10～		☞A14～		☞A16～		☞A18～	☞A22～	☞A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

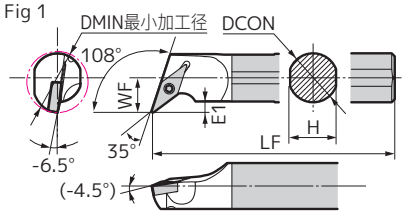
N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

C-SVQB型

内径仿形用
螺钉锁紧

Sumi Small

Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	刀片用平头螺钉 N·m	扳手 (花形孔用)
硬质合金	**C16R-SVQB R/L1103-20**	●		**20**	16	15	200	11.5	4	VB□□1103	B116～	1	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08
	C20R-SVQB R/L1103-25	●		**25**	20	18	200	14.5	5			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

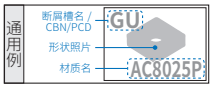
Smart Damper ☞ E14

适用刀片

S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB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) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	无断屑槽 AC4015K	SI AC5015S	AY H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	住友CBN BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
推荐切削条件	☞A10～		☞A14～		☞A16～		☞A18～	☞A22～	☞A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SVQC型/A-SVQC型

钢

内径仿形用
螺钉锁紧

S-SVQC

仿形加工

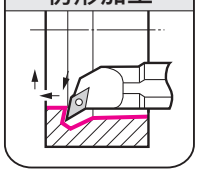
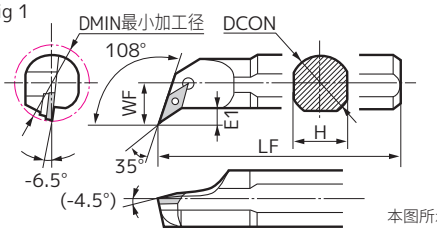


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	刀片用平头螺钉 N·m	扳手 (花形孔用)
钢	S10M-SVQC R/L0802-14	●	●	14	10	9	150	8.5	4.5	VC□□0802	B119	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S12M-SVQC R/L0802-16	●	●	16	12	11	150	9.5	4.5			1			
	S16Q-SVQC R/L1103-20	●	●	20	16	15	180	11.5	4.5	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

钢 油孔

内径仿形用
螺钉锁紧

A-SVQC

仿形加工

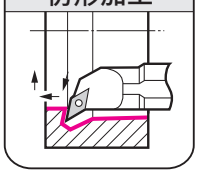
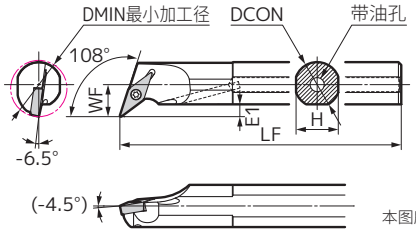


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

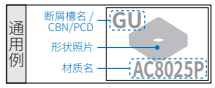
刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	刀片用平头螺钉 N·m	扳手 (花形孔用)
带油孔钢	A16Q-SVQC R/L1103-20	●	●	20	16	15	180	11.5	4.5	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A20R-SVQC R/L1103-25	●	●	25	20	18	200	14.5	5.5			1			
	A25S-SVQC R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5			1			
	A25S-SVQC R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	VC□□1604	B120~	1	BFTX03508	2.0	TRX10

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片 ◀·· S-SVJC型/S-SVQC型/A-SVQC型/S-SVUC型/A-SVUC型/S-SVZC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) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	S(难削材) 精～中切削	S(难削材) 中～粗切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
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～

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SVUB型/B-SVUB型

内径仿形用
螺钉锁紧

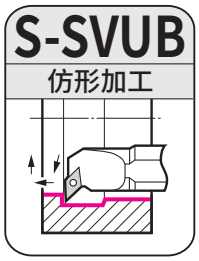


Fig 1

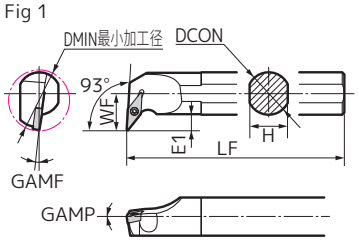


Fig 2

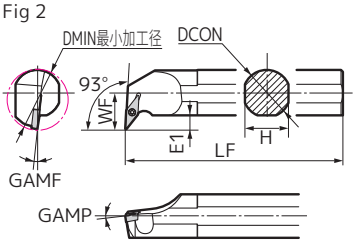
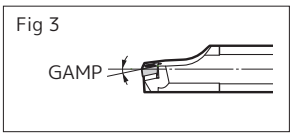


Fig 3



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	前刀角 GAMP	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	销	螺栓	垫片	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)	螺栓用扳手 (六角孔用)
钢	S20R-SVUB R/L1103-28	●	●	28	20	18	200	17.5	7.5	-7.5°	-3.0°	VB□□1103	B116~	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
	S25S-SVUB R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5	-6.5°	-2.5°			2							
	S25S-SVUB R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	-7.5°	-3.0°	VB□□1604	B118	2	—	—	—	BFTX03508	2.0	TRX10	—
	S32T-SVUB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	23.5	10.5	-7.5°	-3.0°			3	VP32B	BH03504	SVP32				LH020
	S40T-SVUB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	29.5	12.5	-7.5°	-3.0°			3	VP40B						

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

Smart Damper ☞E14

内径仿形用
螺钉锁紧

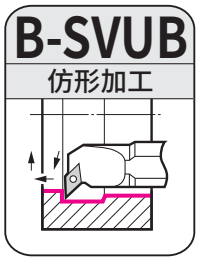
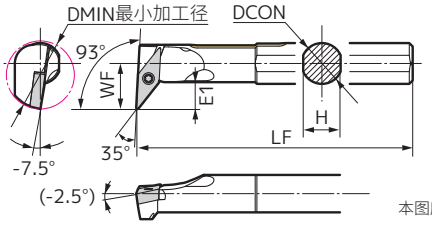


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SumiTurn 镗刀

SumiSmall

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带防振机构钢	B12M-SVUB R/L1103-20	●		20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B16R-SVUB R/L1103-25	●		25	16	15	200	16.5	9			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

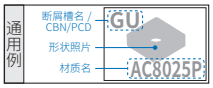
Smart Damper ☞E14

适用刀片

S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB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) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	无断屑槽 AC4015K	SI AC5015S	AY H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	住友CBN BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
推荐切削条件	☞A10～		☞A14～		☞A16～		☞A18～	☞A22～	☞A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

C-SVUB型

内径仿形用
螺钉锁紧

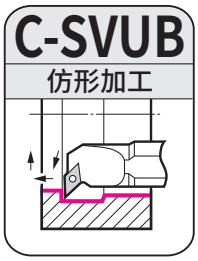
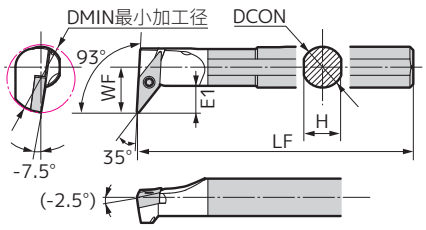


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SumiSmall

刀杆

零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	扳手
硬质合金	C12M-SVUB R/L1103-20	●		20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV (N·m 1.5)	TRX08 (花形孔用)
	C16R-SVUB R/L1103-25	●		25	16	15	200	16.5	9			1		

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

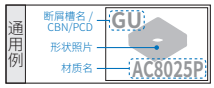
Smart Damper ☞ E14

适用刀片

S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB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) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	无断屑槽 AC4015K	SI AC5015S	AY H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	住友CBN BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
推荐切削条件	☞A10～		☞A14～		☞A16～		☞A18～	☞A22～	☞A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SVUC型/A-SVUC型

内径仿形用
螺钉锁紧

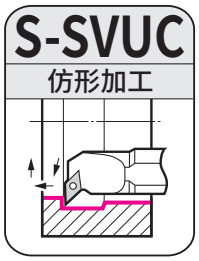


Fig 1

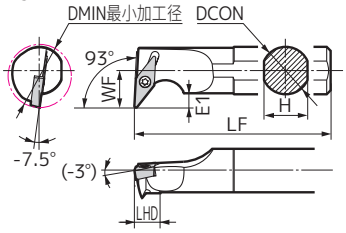
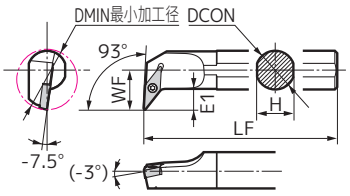


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
钢	**S12M-SVUC R/L0802-16**	●	●	**16**	12	11	150	9.5	6.5	3.5	VC□□0802	B119	1	BFTX0204N	**0.5**	TRX06
	S16Q-SVUC R/L0802-20	●	●	**20**	16	15	180	11.5	—	3.5			2			
	S16Q-SVUC R/L1103-25	●	●	**25**	16	15	180	16.5	—	8.5	VC□□1103	B119~	2	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

内径仿形用
螺钉锁紧

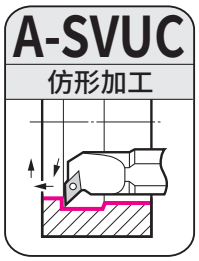
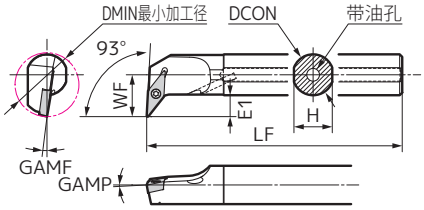


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

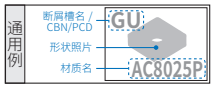
刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	前刀角 GAMF	前刀角 GAMP	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带油孔钢	**A16Q-SVUC R/L1103-25**	●	●	**25**	16	15	180	16.5	8.5	-7.5°	-3.0°			1			
	A20R-SVUC R/L1103-28	●	●	**28**	20	18	200	17.5	7.5	-7.5°	-3.0°	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08
	A25S-SVUC R/L1103-32	●	●	**32**	25	23	250	19.0	7.5	-6.5°	-2.5°			1			
	A25S-SVUC R/L1604-34	●	●	**34**	25	23	250	20.5	9.0	-7.5°	-3.0°	VC□□1604	B120~	1	BFTX03508	**2.0**	TRX10

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片　◀·· S-SVJC型/S-SVQC型/A-SVQC型/S-SVUC型/A-SVUC型/S-SVZC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) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	S(难削材) 精～中切削	S(难削材) 中～粗切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
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～

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SVZB型/B-SVZB型

35° 93° 钢

内径仿形用
螺钉锁紧

S-SVZB
仿形加工

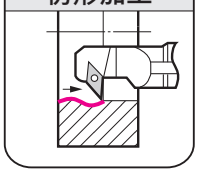
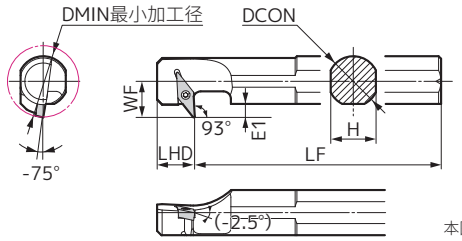


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	头部 LHD	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	销	螺栓	垫片	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)	螺栓用扳手 (六角孔用)
钢	**S20R-SVZB R/L1103-25**	●	●	**25**	20	18	200	15	14.5	5.5	VB□□1103	B116~	1	—	—	—	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08	—
	S25S-SVZB R/L1103-32	●	●	**32**	25	23	250	15	19.0	7.5			1							
	S25S-SVZB R/L1604-34	●	●	**34**	25	23	250	20	20.5	9.0	VB□□1604	**B118**	1	—	—	—	BFTX03508	**2.0**	TRX10	—
	S32T-SVZB R/L1604-40	●	●	**40**	32	30	300	20	22.0	9.0			1	VP32B	BH03504	SVP32				LH020
	S40T-SVZB R/L1604-50	●	●	**50**	40	37	300	20	27.0	10.0			1	VP40B						

右手(R) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合左手(L) 、无方向(N) 的刀片。

35° 93° 带防振 机构的钢

内径仿形用
螺钉锁紧

B-SVZB
仿形加工

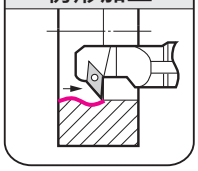
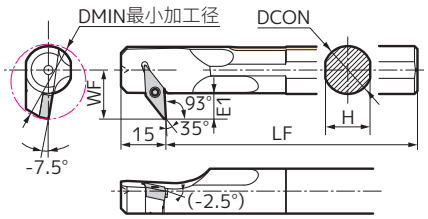


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

SumiTurn 镗刀

SumiSmall

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
带防振机构钢	**B12M-SVZB R/L1103-20**	●		**20**	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08
	B16R-SVZB R/L1103-25	●		**25**	16	15	200	16.5	9			1			

右手(R) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合左手(L) 、无方向(N) 的刀片。

适用刀片

S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB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。

通用例　断屑槽名/CBN/PCD　形状照片　材质名　GU　AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	无断屑槽 AC4015K	SI AC5015S	AY H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	住友CBN BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
推荐切削条件	A10～		A14～		A16～		A18～	A22～	A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

C-SVZB型

内径仿形用
螺钉锁紧

Sumi Small

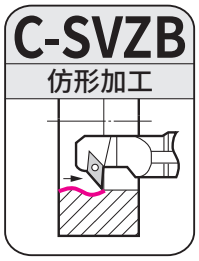
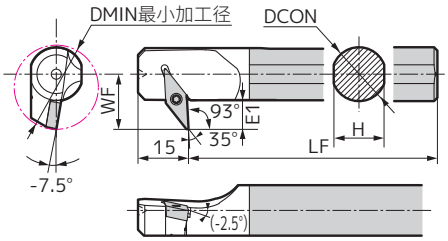


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
硬质合金	**C12M-SVZB R/L1103-20**	●		**20**	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08
	C16R-SVZB R/L1103-25	●		**25**	16	15	200	16.5	9			1			

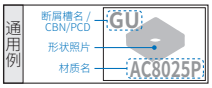
右手(R) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合左手(L) 、无方向(N) 的刀片。

适用刀片

S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB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) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	K(铸铁) 高速・精切削	K(铸铁) 精～中切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	住友CBN BN7125/BNC500	无断屑槽 AC4015K	SI AC5015S	AY H1	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	住友CBN BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	住友CBN BNC2115	住友CBN BN1000
推荐切削条件	A10～		A14～		A16～		A18～	A22～	A20～	

BNC500适合球墨铸铁用。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SVZC型

内径仿形用
螺钉锁紧

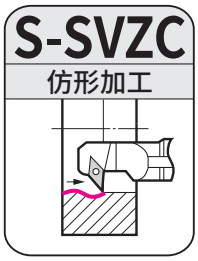
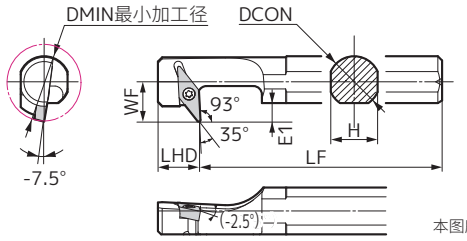


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	头部 LHD	刀尖距离 WF	偏置 E1	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	螺钉 N·m	扳手 (花形孔用)
钢	**S12M-SVZC R/L0802-16**	●	●	**16**	12	11	150	10	9.5	4.5	VC□□0802	B119	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVZC R/L1103-20	●	●	**20**	16	15	180	15	11.5	4.5	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08

右手(R) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片 S-SVJC型/S-SVQC型/A-SVQC型/S-SVUC型/A-SVUC型/S-SVZC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。

通用例：断屑槽名/CBN/PCD GU；形状照片；材质名 AC8025P

切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	S(难削材) 精～中切削	S(难削材) 中～粗切削	N(非铁金属) 高精度・精切削	N(非铁金属) 精～中切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层	硬脆材料 —
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～

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

MEMO

S-SWUB型/C-SWUB型

W 80° 93° 钢

内径精加工用(小径)
螺钉锁紧

S-SWUB
通孔加工

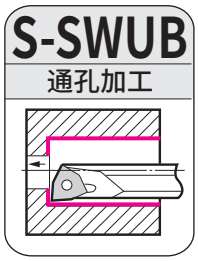


Fig 1

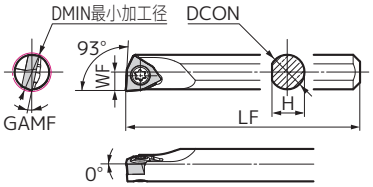
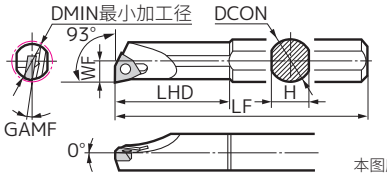


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

SumiSmall

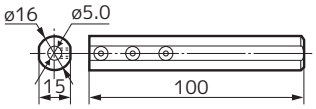
刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
钢	**S05H-SWUB R/L0601-06K**	BBPW-508 R/L K*	●	●	**5.5**	5	4.7	100	2.75	—	-12°	WB□□0601	**B124**	1	BFTX0203N	**0.5**	TRX06
	S08H-SWUB R/L0601-06	BBPW-508 R/L	●	●	**5.5**	8	7.0	100	2.75	18	-12°			2			
	S08H-SWUB R/L0601-08	BBPW-508 R/L 08*	●	●	**8.0**	8	7.0	100	4.00	30	-10°			2			
	S08H-SWUB R/L0802-10	BBPW-608 R/L*	●	●	**10.0**	8	7.0	100	5.00	18	-13°	WB□□0802	**B124**	2	BFTX02205N	**0.5**	TRX06
	S10K-SWUB R/L0802-12	BBPW-610 R/L*	●	●	**12.0**	10	9.0	125	6.00	20	-10°			2			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
S05H-SWUB R/L0601-06K 需要使用另购的HBB516套筒。
带*的刀杆上标记为ISO型号。

Fig 1



套筒

型　号	库存	Fig
HBB 516	●	1

套筒需另购。

W 80° 93° 硬质合金

内径精加工用(小径)
螺钉锁紧

C-SWUB
通孔加工

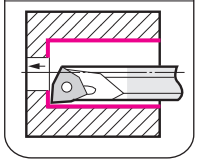


Fig 1

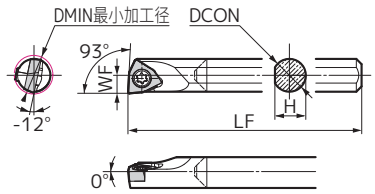
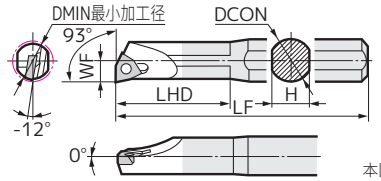


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

SumiSmall

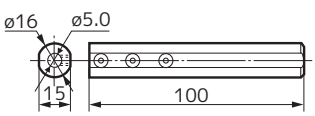
刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型　号	以往型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
硬质合金	**C05H-SWUB R/L0601-06K**	WBPW-508 R/L K*	●	●	**5.5**	5	4.7	100	2.75	—	WB□□0601	**B124**	1	BFTX0203N	**0.5**	TRX06
	C08K-SWUB R/L0601-06	WBPW-508 R/L	●	●	**5.5**	8	7.0	125	2.75	30			2			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，
左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
C05H-SWUB R/L0601-06K 需要使用另购的HBB516套筒。
带*的刀杆上标记为ISO型号。

Fig 1



套筒

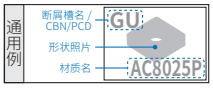
型　号	库存	Fig
HBB 516	●	1

套筒需另购。

适用刀片 ◀·· S-SWUB型/C-SWUB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) 精切削	P(钢) 中切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 高速・精切削	S(难削材) 精～中切削	N(非铁金属) —	H(高硬度材) 无涂层
一般切削	FW T1500A	FX AC1030U	FX AC1030U	FX AC1030U	住友CBN BN7125	FX AC5015S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNX20
高精度	FW T1500A	FX AC1030U	FX AC1030U	FX AC1030U	住友CBN BN7125	FX AC5015S	住友金刚石 DA1000	住友CBN BNX20
推荐切削条件	A10～		A14～		A16～	A18～	A22～	A20～

FY型断屑槽(刀尖半径RE0.2mm以下)、住友CBN、住友金刚石刀片也可用于盲孔加工。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-SWUP型

钢

内径精加工用(小径)
螺钉锁紧

Sumi Small

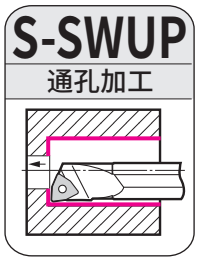
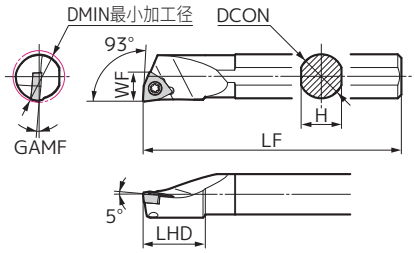


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

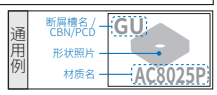
刀杆材质	型 号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型 号	适用刀片 刊载页	Fig	刀片用平头螺钉	N·m	扳手 (花形孔用)
钢	S12M-SWUP R/L1102-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-6°	WP□□1102	B125	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S16Q-SWUP R/L1102-18	●	●	18	16	15	180	9	18	-3°			1			
	S16Q-SWUP R/L1603-18	●	●	18	16	15	180	9	18	-3°	WP□□1603	B125	1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	S20R-SWUP R/L1603-22	●	●	22	20	18	200	11	18	-2°			1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片 ◀·· S-SWUP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)
	中切削	中切削
一般切削	LB AC8025P	LB AC6030M
推荐切削条件	A10～	A14～

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-DWLN型/D-DWLN型

W 80° 95° 钢

中径一般用
双重锁紧

S-DWLN
内端面清根加工

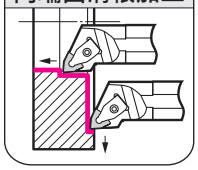


Fig 1

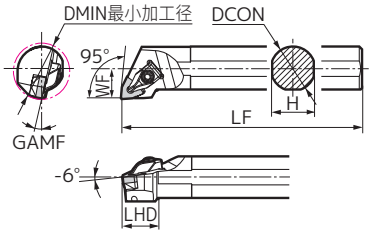
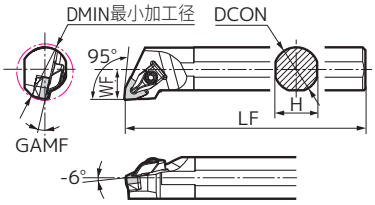


Fig 2



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型号	适用刀片 刊载页	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手	下面用扳手
																		(六角孔用)	(六角孔用)
钢	S32S-DWLN R/L0604-40	●	●	40	32	30	250	22.0	29	-10°	WN□□0604	B61~	1	SCP-4	5.0	WNS0603B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S25R-DWLN R/L0804-32	●	●	32	25	23	200	17.0	26	-12°	WN□□0804	B63~	1	SCP-2	5.0	WNS0803B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S32S-DWLN R/L0804-40	●	●	40	32	30	250	22.0	26	-10°			1			WNS0804B	BFTX0409N		
	S40T-DWLN R/L0804-50	●	●	50	40	37	300	27.0	26	-10°			1						
	S50U-DWLN R/L0804-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—	-10°			2						

根据加工内容，适合刀片的方向有差异。(参照下栏外※)

锁紧安装用零件 E82

W 80° 95° 带防振机构的钢 油孔

中径一般用
双重锁紧

SumiTurn 镗刀

D-DWLN
内端面清根加工

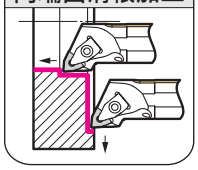
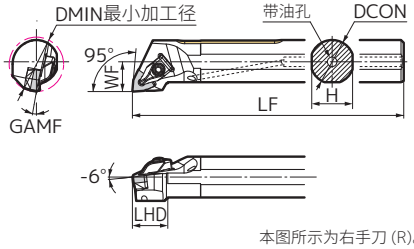


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆　　零件

尺寸(mm)

刀杆材质	型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型号	适用刀片 刊载页	Fig	锁紧组件	N·m	垫片	垫片用平头螺钉	上面用扳手	下面用扳手
																		(六角孔用)	(六角孔用)
带防振机构油孔钢	D25T-DWLN R/L0804-32	●	●	32	25	23	300	17	26	-12°	WN□□0804	B63~	1	SCP-2	5.0	WNS0803B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DWLN R/L0804-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°			1			WNS0804B	BFTX0409N		
	D40U-DWLN R/L0804-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-10°			1						

根据加工内容，适合刀片的方向有差异。(参照下栏外※)

锁紧安装用零件 E82

※关于DWLN型的适用刀片

内径加工时…右手(R) 刀杆适合 左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
端面加工时…右手(R) 刀杆适合 右手(R)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合 左手(L)、无方向(N)的刀片。

注意：红字尺寸GAMF与2023-2024年综合产品目录刊载的内容不同。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

S-PWLN型

钢

中径一般用
杠杆锁紧

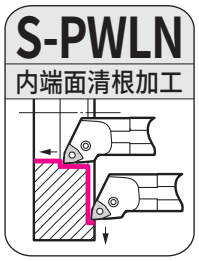
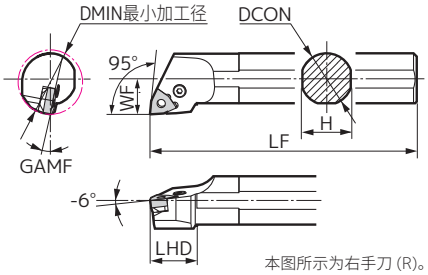


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

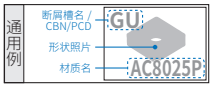
刀杆材质	型　号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LHD	前刀角 GAMF	适用刀片 型　号	适用刀片 刊载页	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片固定块	扳手 (六角孔用)
钢	**S32S-PWLN R/L0604-40**	●	●	**40**	32	30	250	22	29	-10°	WN□□0604	**B61～**	1	LCL3	LCS3	LSW317	LSP3	LH025
钢	**S32S-PWLN R/L0804-40**	●	●	**40**	32	30	250	22	29	-10°	WN□□0804	**B63～**	1	LCL4	LCS4	LSW42B	LSP4	LH030
钢	**S40T-PWLN R/L0804-50**	●	●	**50**	40	37	300	27	29	-10°	WN□□0804	**B63～**	1	LCL4	LCS4	LSW42B	LSP4	LH030

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。

适用刀片　S-DWLN型/D-DWLN型/S-PWLN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。



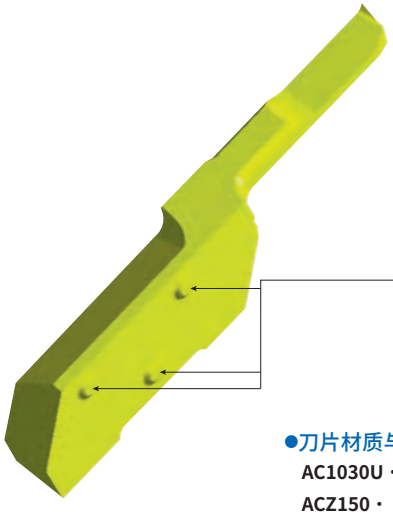
切削范围 / 切削状态	P(钢) 精切削	P(钢) 中切削	P(钢) 粗切削	M(不锈钢) 精切削	M(不锈钢) 中切削	M(不锈钢) 粗切削	K(铸铁) 精～中切削	K(铸铁) 中～粗切削	S(难削材) 精切削	S(难削材) 中切削	S(难削材) 粗切削	H(高硬度材) 涂层	H(高硬度材) 无涂层
连续切削	FE T1500Z	GU AC8115P	MU AC8020P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	住友CBN BNC2115	住友CBN BN2000
一般切削	SU AC8115P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6135M	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
断续切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EH AC6135M	EM AC6145M	GZ AC4125K	无断屑槽 AC4125K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	住友CBN BNC2125	住友CBN BN2000
推荐切削条件	A10～			A14～			A16～		A18～			A20～	

CKB型

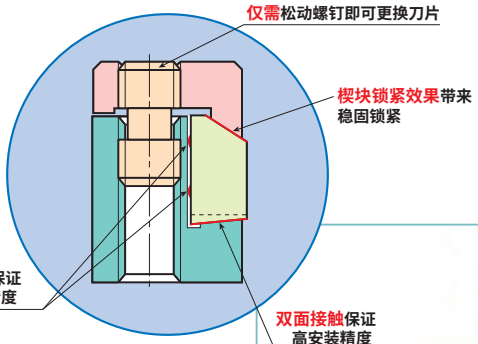
■ 特点

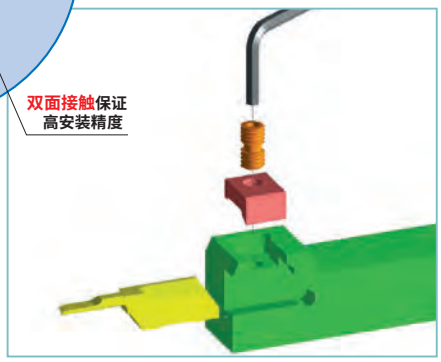
- ●最小加工径ø1mm 到ø5mm实现库存化
- ●适用于最大加工深度20mm(ø4、ø5mm)
- ●对应各种小型车床
- ●基于独特形状的高安装精度
- ●刀片易于更换

●高安装精度



●刀片易于更换





●刀片材质与用途

AC1030U・・・・不锈钢、一般钢用
ACZ150・・・・不锈钢、一般钢用
DA2200・・・・铝、非铁金属用

■ 圆柄刀杆(小偏置)〔S-CKB-S型〕

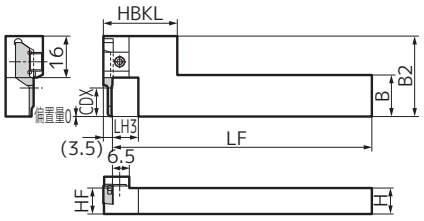
●偏置量为2mm，加工范围扩大

CKB型

极小径L型
压板式

Sumi Small

Fig 1



H=HF(刀尖高度)

刀杆

零件

尺寸(mm)

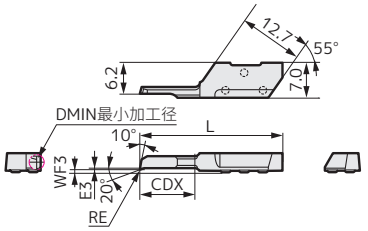
型　号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	加工深度 CDX	宽度 B2	头部 HBKL	头部 LH3	适用刀片	Fig	压板	双头螺钉	扳手 (六角孔用)
CKBS R1016-16-06	●	10	16	125	6	26	28.5	10	KBMX L0206-○○R	1	CKBW16	WB4-8	LH020
CKBS R1016-16-11	●	10	16	125	11	31	28.5	10	KBMX L03,04,0511-○○R	1			
CKBS R1216-16-06	●	12	16	150	6	26	28.5	10	KBMX L0206-○○R	1			
CKBS R1216-16-11	●	12	16	150	11	31	28.5	10	KBMX L03,04,0511-○○R	1			
CKBS R1216-16-20	●	12	16	150	20	40	28.5	10	KBMX L04,0520-○○R	1			
CKBS R1616-16-06	●	16	16	150	6	26	34.5	16	KBMX L0206-○○R	1			
CKBS R1616-16-11	●	16	16	150	11	31	34.5	16	KBMX L03,04,0511-○○R	1			
CKBS R1616-16-20	●	16	16	150	20	40	34.5	16	KBMX L04,0520-○○R	1			

KBMX型(极小径L型刀杆用)(　涂层)

尺寸(mm)

型　号	AC1030U	最小加工径 DMIN	刀尖位置 WF3	偏置 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	●	**2.0**	0.5	0.25	0.20	23.5	6
KBMX L0311-05R	●	**3.0**	0.5	0.30	0.05	28.5	11
KBMX L0311-20R	●	**3.0**	0.5	0.30	0.20	28.5	11
KBMX L0411-05R	●	**4.0**	0.5	0.50	0.05	28.5	11
KBMX L0411-20R	●	**4.0**	0.5	0.50	0.20	28.5	11
KBMX L0420-05R	●	**4.0**	0.5	0.50	0.05	37.5	20
KBMX L0420-20R	●	**4.0**	0.5	0.50	0.20	37.5	20
KBMX L0511-05R	●	**5.0**	0.5	0.50	0.05	28.5	11
KBMX L0511-20R	●	**5.0**	0.5	0.50	0.20	28.5	11
KBMX L0520-05R	●	**5.0**	0.5	0.50	0.05	37.5	20
KBMX L0520-20R	●	**5.0**	0.5	0.50	0.20	37.5	20

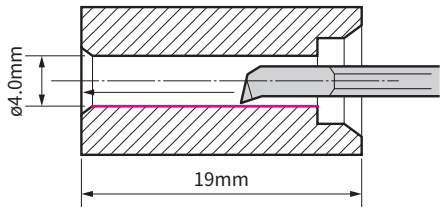
Fig 1



※ 本图所示为左手刀杆，右手刀片

使用实例①

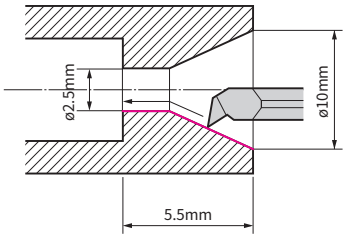
电子零件(易切削不锈钢)



刀杆　：CKBR1212-16
刀片　：**KBMXR 0420-05**
切削速度：vc =60m/min
进给量　：f　=0.01mm/rev
切深　：ap=0.03mm
切削油　：非水溶性切削油剂

使用实例②

汽车液压零件(SUS430)

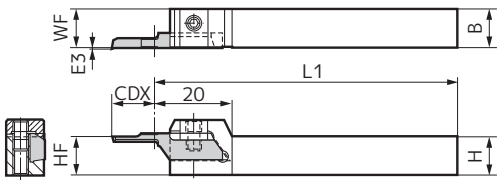


刀杆　：CKBR1616-16
刀片　：**KBMXR 0206-05T**
切削速度：vc =80m/min
进给量　：f　=0.03mm/rev
切深　：ap=0.05mm
切削油　：非水溶性切削油剂

CKB型

方形刀杆压板式

Fig 1



E3、CDX 的值请参照 E67 ～ E68 页。

SumiSmall

刀杆

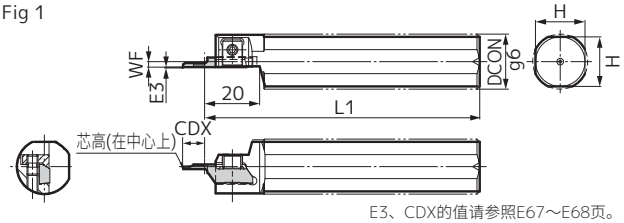
零件

尺寸(mm)

型　号	库存	高度 H	宽度 B	全长 L1	刀尖距离 WF	刀尖高度 HF	Fig	压板	双头螺钉	扳手 (六角孔用)
CKB R1010-16	●	10	10	100	10	10	1	CKBW16	WB4-8	LH020
CKB R1212-16	●	12	12	125	12	12	1			
CKB R1616-16	●	16	16	125	16	16	1			
CKB R2020-16	●	20	20	125	20	20	1			
CKB R2525-16		25	25	150	25	25	1			

圆刀柄(偏置量小)
压板式

Fig 1



E3、CDX的值请参照E67～E68页。

SumiSmall

刀杆

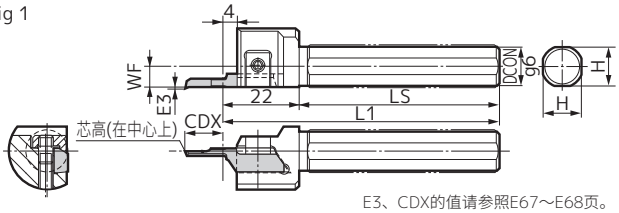
零件

尺寸(mm)

型　号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 L1	刀尖距离 WF	Fig	压板	双头螺钉	扳手 (六角孔用)
S1905H-CKB RS-16	●	19.05	17	100	2	1	CKBW16	WB4-8	LH020
S20H-CKB RS-16	●	20	18	100	2	1			
S22K-CKB RS-16	●	22	19	125	2	1			
S25K-CKB RS-16	●	25	23	125	2	1			
S254K-CKB RS-16	●	25.4	23	125	2	1			

圆刀柄
压板式

Fig 1



E3、CDX的值请参照E67～E68页。

SumiSmall

刀杆

零件

尺寸(mm)

型　号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 L1	长度 LS	刀尖距离 WF	Fig	压板	双头螺钉	扳手 (六角孔用)
S10F-CKB R-16	●	10	9	80	58	5	1	CKBW16	WB4-8	LH020
S12F-CKB R-16	●	12	11	80	58	6	1			
S16H-CKB R-16	●	16	15	100	78	8	1			
S19K-CKB R-16	●	19.05	17	125	103	8	1			
S20K-CKB R-16	●	20	18	125	103	10	1			

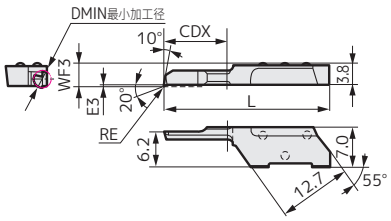
CKB型

(　涂层)

KBMX型(内径加工用)

尺寸(mm)

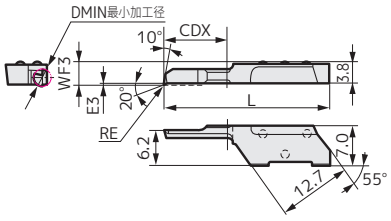
型　号	AC1030U	最小加工径 DMIN	刀尖位置 WF3	偏置 E3	刀尖半径 RE	全长 L	加工深度 CDX
KBMX R0103-05	●	1.0	4.00	0.20	0.05	20.5	3
KBMX R0103-20	●	1.0	4.00	0.20	0.20	20.5	3
KBMX R01506-05	●	1.5	4.05	0.25	0.05	23.5	6
KBMX R01506-20	●	1.5	4.05	0.25	0.20	23.5	6
KBMX R0206-05	●	2.0	4.05	0.25	0.05	23.5	6
KBMX R0206-20	●	2.0	4.05	0.25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



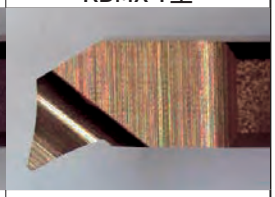
KBMX-T型(内径加工用)

尺寸(mm)

型　号	ACZ150	最小加工径 DMIN	刀尖位置 WF3	偏置 E3	刀尖半径 RE	全长 L	加工深度 CDX
KBMX R0103-05T	●	1.0	4.00	0.20	0.05	20.5	3
KBMX R0103-20T	●	1.0	4.00	0.20	0.20	20.5	3
KBMX R01506-05T	●	1.5	4.05	0.25	0.05	23.5	6
KBMX R01506-20T	●	1.5	4.05	0.25	0.20	23.5	6
KBMX R0206-05T	●	2.0	4.05	0.25	0.05	23.5	6
KBMX R0206-20T	●	2.0	4.05	0.25	0.20	23.5	6
KBMX R0311-05T	●	3.0	4.10	0.30	0.05	28.5	11
KBMX R0311-20T	●	3.0	4.10	0.30	0.20	28.5	11
KBMX R0411-05T	●	4.0	4.30	0.50	0.05	28.5	11
KBMX R0411-20T	●	4.0	4.30	0.50	0.20	28.5	11
KBMX R0511-05T	●	5.0	4.50	0.70	0.05	28.5	11
KBMX R0511-20T	●	5.0	4.50	0.70	0.20	28.5	11



推荐切削条件 ☞ E69

KBMX型	KBMX-T型
	
使切屑卷曲到更小， 易于排出。	切屑向后排出型。 切削阻力小，不易振刀。

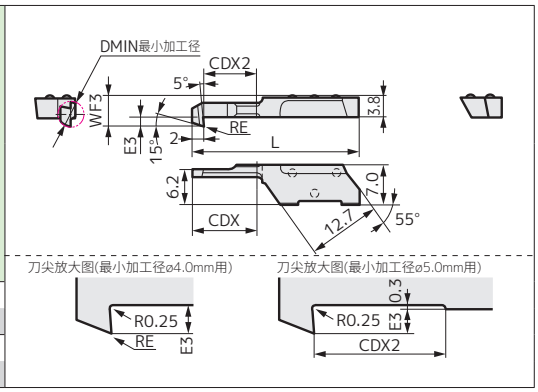
CKB型

（ 涂层 / 住友金刚石）

KBMZ型(内径反向加工用)

尺寸(mm)

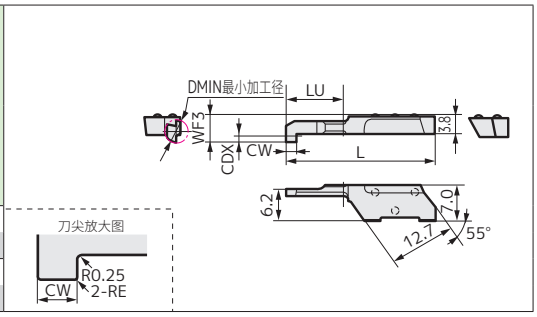
型 号	AC1030U	最小加工径 DMIN	刀尖距离 WF3	偏置 E3	刀尖半径 RE	全长 L	最大加工深度 CDX	加工深度 CDX2
KBMZ R0411-05	●	**4.0**	5.10	1.3	0.05	28.5	11	9
KBMZ R0411-20	●	**4.0**	5.10	1.3	0.20	28.5	11	9
KBMZ R0511-05	●	**5.0**	5.10	1.3	0.05	28.5	11	9
KBMZ R0511-20	●	**5.0**	5.10	1.3	0.20	28.5	11	9



KBMG型(内径切槽加工用)

尺寸(mm)

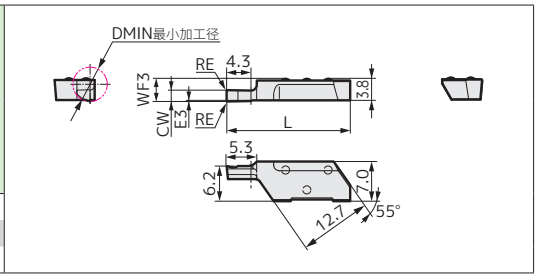
型 号	AC1030U	最小加工径 DMIN	刀尖距离 WF3	刃宽 CW	刀尖半径 RE	全长 L	最大槽深 CDX	可加工长度 LU
KBMG R0411-05	●	**4.0**	4.90	1.00	0.05	28.5	0.8	11
KBMG R0411-10	●	**4.0**	4.90	2.00	0.10	28.5	0.8	11
KBMG R0511-05	●	**5.0**	5.10	1.00	0.05	28.5	1.0	11
KBMG R0511-10	●	**5.0**	5.10	2.00	0.10	28.5	1.0	11



KBMF型(端面切槽加工用)

尺寸(mm)

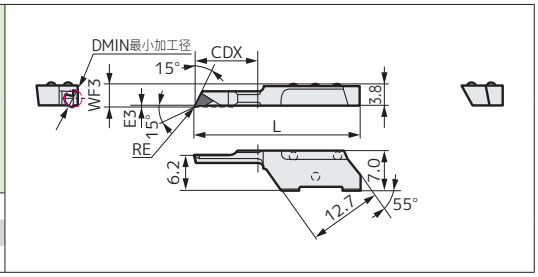
型 号	ACZ150	最小加工径 DMIN	刀尖距离 WF3	偏置 E3	刃宽 CW	刀尖半径 RE	全长 L	最大槽深
KBMF R0615-05	●	**6.0**	4.0	0.2	1.5	0.05	21.8	4.0
KBMF R0620-05	●	**6.0**	4.0	0.2	2.0	0.05	21.8	4.0
KBMF R0630-05	●	**6.0**	4.0	0.2	3.0	0.05	21.8	4.0



KBMX型(金刚石／内径加工用)

尺寸(mm)

型 号	DA2200	最小加工径 DMIN	刀尖距离 WF3	偏置 E3	刀尖半径 RE	全长 L	最大加工深度 CDX
KBMX R0311-10	●	**3.0**	4.1	0.3	0.1	28.5	11
KBMX R0411-10	●	**4.0**	4.3	0.5	0.1	28.5	11
KBMX R0511-10	●	**5.0**	4.5	0.7	0.1	28.5	11



推荐切削条件 E69

注意：红字尺寸CDX与2023-2024年综合产品目录刊载的内容不同。

CKB型

推荐切削条件(CKB型)

被削材		P 一般钢	M 不锈钢	N 非铁金属		S 难削材
内径加工	刀片材质	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	DA2200	ACZ150/AC1030U
	主轴转速 n(min^{-1})	2,000~10,000	2,000~8,000	5,000~15,000	5,000~15,000	2,000~6,000
	切深 ap(mm)	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2
	进给量 f(mm/rev)	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05
内径反向加工	主轴转速 n(min^{-1})	2,000~10,000	2,000~8,000	5,000~15,000	—	2,000~6,000
	切深 ap(mm)	~0.2	~0.2	~0.2	—	~0.2
	进给量 f(mm/rev)	~0.05	~0.05	~0.05	—	~0.05
内径切槽	主轴转速 n(min^{-1})	2,000~10,000	2,000~8,000	5,000~15,000	—	2,000~4,000
	进给量 f(mm/rev)	~0.03	~0.03	~0.05	—	~0.02
端面切槽	主轴转速 n(min^{-1})	2,000~10,000	2,000~8,000	5,000~15,000	—	2,000~4,000
	进给量 f(mm/rev)	~0.03	~0.03	~0.05	—	~0.02

BXBR型

■ 特点

- ●2个刀尖，降低成本
- ●可对应最大加工深度为5D(柄径的5倍)
- ●可任意设定悬伸量
- ●因刀柄尺寸=最小加工径，选定简单
  (从ø2.0mm开始0.5mm取整至ø5.0mm的库存规格)
- ●刀尖采用KBMX型，无断屑槽的规格也有库存
- ●刀尖半径扩充(RE=0.15mm)
- ●刀尖品质优异的AC1030U实现库存化(仅限带断屑槽的规格)

内径(小径)精加工用
整体式

SumiSmall

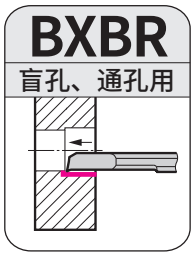
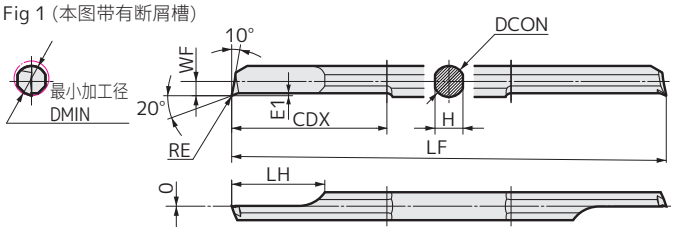


Fig 1 (本图带有断屑槽)



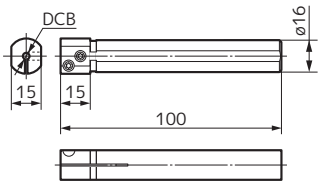
车刀(带断屑槽)(涂层)

尺寸(mm)

型　号	AC1030U	ACZ150	AC530U	※最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LH	最大加工深度 CDX	偏置 E1	刀尖半径 RE	适用套筒	Fig
BXBR 02005R	●	●		**2.0**	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.05	HBX 2016	1
BXBR 02015R	●			**2.0**	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.15	HBX 2016	1
BXBR 02020R	●	●		**2.0**	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.20	HBX 2016	1
BXBR 02505R	●	●		**2.5**	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.05	HBX 2516	1
BXBR 02515R	●			**2.5**	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.15	HBX 2516	1
BXBR 02520R	●	●		**2.5**	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.20	HBX 2516	1
BXBR 03005R	●	●		**3.0**	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.05	HBX 3016	1
BXBR 03015R	●			**3.0**	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.15	HBX 3016	1
BXBR 03020R	●	●		**3.0**	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.20	HBX 3016	1
BXBR 03505R	●	●		**3.5**	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.05	HBX 3516	1
BXBR 03515R	●			**3.5**	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.15	HBX 3516	1
BXBR 03520R	●	●		**3.5**	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.20	HBX 3516	1
BXBR 04005R	●	●		**4.0**	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.05	HBX 4016	1
BXBR 04015R	●			**4.0**	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.15	HBX 4016	1
BXBR 04020R	●	●		**4.0**	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.20	HBX 4016	1
BXBR 04505R	●	●		**4.5**	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.05	HBX 4516	1
BXBR 04515R	●			**4.5**	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.15	HBX 4516	1
BXBR 04520R	●	●		**4.5**	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.20	HBX 4516	1
BXBR 05005R	●	●		**5.0**	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.05	HBX 5016	1
BXBR 05015R	●			**5.0**	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.15	HBX 5016	1
BXBR 05020R	●	●		**5.0**	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.20	HBX 5016	1

※ 加工深度在尺寸CDX 以下时。

Fig 1



套筒

尺寸(mm)

型　号	库存	孔径 DCB	适用车刀	Fig
HBX 2016	●	2.0	BXBR 020○○R(-NB)	1
HBX 2516	●	2.5	BXBR 025○○R(-NB)	1
HBX 3016	●	3.0	BXBR 030○○R(-NB)	1
HBX 3516	●	3.5	BXBR 035○○R(-NB)	1
HBX 4016	●	4.0	BXBR 040○○R(-NB)	1
HBX 4516	●	4.5	BXBR 045○○R(-NB)	1
HBX 5016	●	5.0	BXBR 050○○R(-NB)	1

BXBR型也可装在HBB型套筒上。
另外，其它市场上销售的套筒也可使用。
HBX型套筒的详细情况请参照E76页。

零件(套筒用)

适用套筒	刀片用平头螺钉		安装螺钉	扳手
		N·m		(花形孔用)
HBX○○○○	BFTX0409N	**3.4**	BT06035T	TRD15

套筒需另购。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)

BXBR型

硬质合金

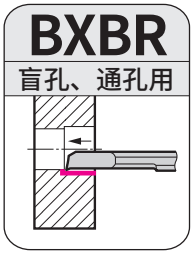
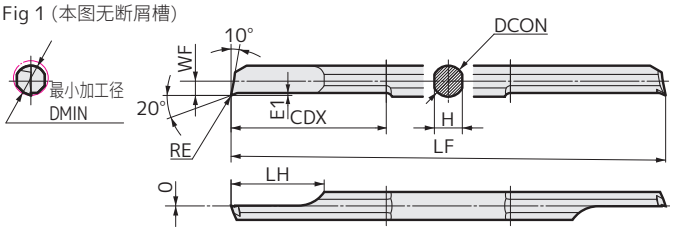


Fig 1（本图无断屑槽）



内径(小径)精加工用
整体式

SumiSmall

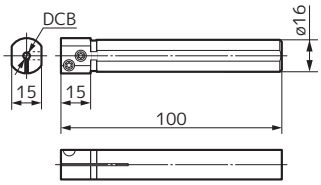
车刀(无断屑槽)(　涂层)

尺寸(mm)

型　号	AC1030U	ACZ150	AC530U	※最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖距离 WF	头部 LH	最大加工深度 CDX	偏置 E1	刀尖半径 RE	适用套筒	Fig
BXBR 02005R-NB		●		**2.0**	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.05	HBX 2016	1
BXBR 02020R-NB		●		**2.0**	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.20	HBX 2016	1
BXBR 02505R-NB		●		**2.5**	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.05	HBX 2516	1
BXBR 02520R-NB		●		**2.5**	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.20	HBX 2516	1
BXBR 03005R-NB		●		**3.0**	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.05	HBX 3016	1
BXBR 03020R-NB		●		**3.0**	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.20	HBX 3016	1
BXBR 03505R-NB		●		**3.5**	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.05	HBX 3516	1
BXBR 03520R-NB		●		**3.5**	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.20	HBX 3516	1
BXBR 04005R-NB		●		**4.0**	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.05	HBX 4016	1
BXBR 04020R-NB		●		**4.0**	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.20	HBX 4016	1
BXBR 04505R-NB		●		**4.5**	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.05	HBX 4516	1
BXBR 04520R-NB		●		**4.5**	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.20	HBX 4516	1
BXBR 05005R-NB		●		**5.0**	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.05	HBX 5016	1
BXBR 05020R-NB		●		**5.0**	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.20	HBX 5016	1

※ 加工深度在尺寸CDX 以下时。

Fig 1



套筒

尺寸(mm)

型　号	库存	孔径 DCB	适用车刀	Fig
HBX 2016	●	2.0	BXBR 020○○R(-NB)	1
HBX 2516	●	2.5	BXBR 025○○R(-NB)	1
HBX 3016	●	3.0	BXBR 030○○R(-NB)	1
HBX 3516	●	3.5	BXBR 035○○R(-NB)	1
HBX 4016	●	4.0	BXBR 040○○R(-NB)	1
HBX 4516	●	4.5	BXBR 045○○R(-NB)	1
HBX 5016	●	5.0	BXBR 050○○R(-NB)	1

BXBR型也可装在HBB型套筒上。
另外，其它市场上销售的套筒也可使用。
HBX型套筒的详细情况请参照E76页。

零件(套筒用)

适用套筒	刀片用平头螺钉		安装螺钉	扳手
		N·m		(花形孔用)
HBX○○○○	BFTX0409N	**3.4**	BT06035T	TRD15

套筒需另购。

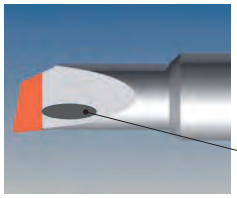
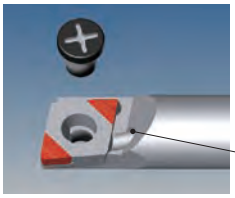
推荐切削条件

被削材		P 一般钢	M 不锈钢	N 非铁金属	S 难削材
内径加工	刀片材质	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U
	主轴转速n(min⁻¹)	2,000～10,000	2,000～8,000	5,000～15,000	2,000～6,000
	切深ap(mm)	～0.2	～0.2	～0.2	～0.2
	进给量f(mm/rev)	～0.05	～0.05	～0.05	～0.05

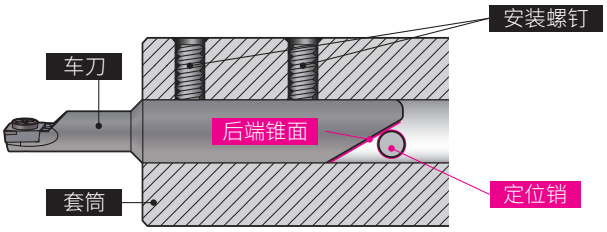
BSME型/SEXC型

■ 特点

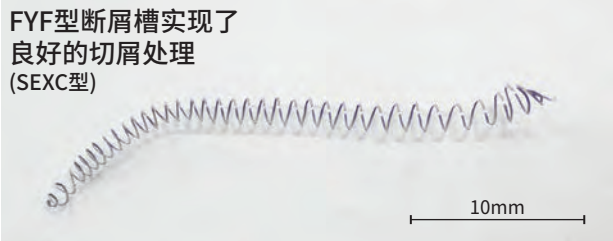
●进行淬火钢内径加工时，实现ø2.5mm的最小加工径
●通过新开发的锁紧机构实现高精度刀尖定位
●随着小径领域切削化的普及，实现了替代研磨加工的高效加工
●焊接式 BSME型
　可对应ø2.5～5.0mm的加工径
●机夹式刀片型 SEXC型
　可对应ø4.0～6.0mm的加工径。扩充硬质合金・金属陶瓷材质
●2个刀尖刀片，降低成本

CBN焊接式 BSME型	机夹式 SEXC型
最小加工径：ø2.5～5.0mm	最小加工径：ø4.0～6.0mm
高品质且独特的刀头形状  内冷式(标准)	使用2个刀尖刀片  内冷式(标准)

锁紧机构
通过在后端形成锥面的车刀和在内部备有定位销的套筒的结合，实现了高精度的刀尖定位。
(BSME型/SEXC型通用)

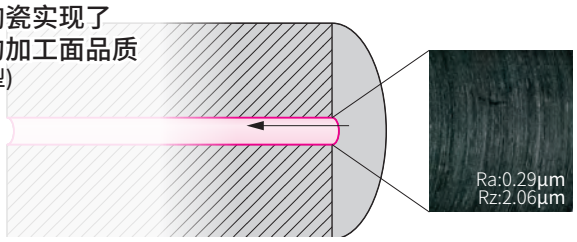


FYF型断屑槽实现了良好的切屑处理
(SEXC型)



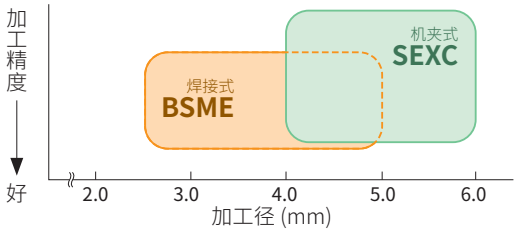
被削材：SUS304 内径加工　刀片：ECEM 03X102L-FYF(AC1030U)
切削条件：vc=100m/min　f=0.05mm/rev　ap=0.03mm　加工径：ø4

金属陶瓷实现了良好的加工面品质
(SEXC型)

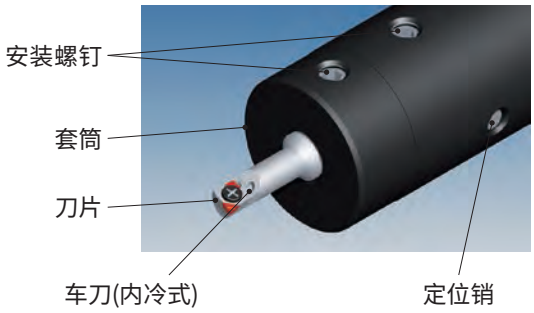


被削材：SCM415　内径加工　刀片：ECEM 03X102L-FYF(T1500A)
切削条件：vc=100m/min　f=0.03mm/rev　ap=0.03mm

适用范围



基本构成

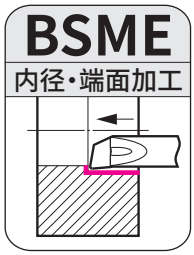


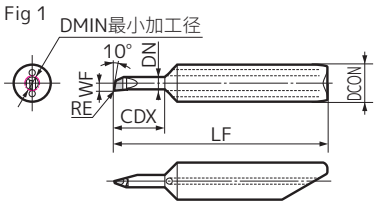
BSME型

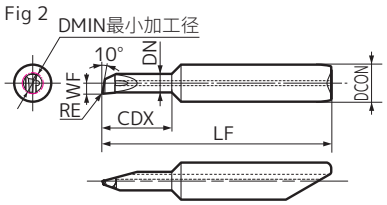
CBN

住友CBN
焊接

Sumi Small







本图所示为右手刀 (R)。

刀杆 (住友CBN)

尺寸(mm)

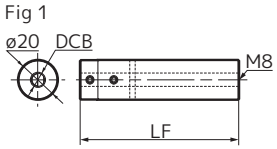
型号	BN2000 R	BN2000 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	刀头径 DN	全长 LF	刀尖距离 WF	最大加工深度 CDX	刀尖半径 RE	适用套筒	Fig
BSME R/L25020D2S6	●	●	**2.5**	6.0	2.0	32.0	1.20	5.3	0.2	HBSM6020 HBSM6020A	1
BSME R/L25020D3S6	●	●	**2.5**	6.0	2.0	34.5	1.20	7.8	0.2		1
BSME R/L25020D4S6			**2.5**	6.0	2.0	37.0	1.20	10.3	0.2		1
BSME R/L30020D2S6	●	●	**3.0**	6.0	2.5	32.8	1.45	6.3	0.2		2
BSME R/L30020D3S6	●	●	**3.0**	6.0	2.5	35.8	1.45	9.3	0.2		2
BSME R/L30020D4S6			**3.0**	6.0	2.5	38.8	1.45	12.3	0.2		2
BSME R/L35020D2S6	●	●	**3.5**	6.0	3.0	33.5	1.70	7.3	0.2		2
BSME R/L35020D3S6	●	●	**3.5**	6.0	3.0	37.0	1.70	10.8	0.2		2
BSME R/L35020D4S6			**3.5**	6.0	3.0	40.5	1.70	14.3	0.2		2
BSME R/L40020D2S6	●	●	**4.0**	6.0	3.5	33.9	1.95	8.3	0.2		2
BSME R/L40020D3S6	●	●	**4.0**	6.0	3.5	37.9	1.95	12.3	0.2		2
BSME R/L40020D4S6			**4.0**	6.0	3.5	41.9	1.95	16.3	0.2		2
BSME R/L45020D2S6	●	●	**4.5**	6.0	4.0	35.0	2.20	9.3	0.2		2
BSME R/L45020D3S6	●	●	**4.5**	6.0	4.0	39.5	2.20	13.8	0.2		2
BSME R/L45020D4S6			**4.5**	6.0	4.0	44.0	2.20	18.3	0.2		2
BSME R/L50020D2S6	●	●	**5.0**	6.0	4.5	35.8	2.45	10.3	0.2		2
BSME R/L50020D3S6	●	●	**5.0**	6.0	4.5	40.8	2.45	15.3	0.2		2
BSME R/L50020D4S6			**5.0**	6.0	4.5	45.8	2.45	20.3	0.2		2

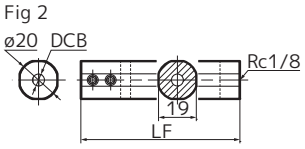
BSME 型需要另售的套筒HBSM6020(A)。

型号的称呼方法

BSM E R 350 20 D2 S6

型号记号 | 带油孔硬质合金刀柄 | 方向 | 最小加工径 | 刀尖半径 | L/D | 柄径





套筒(另售)

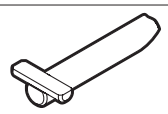
零件

尺寸(mm)

型号	库存	孔径 DCB	全长 LF	Fig	安装螺钉	扳手
HBSM6020	●	6.0	80	1	BT0506	TH025
HBSM6020A	●	6.0	80	2		

安装方法 E75

对刀治具(另售)套筒：HBSM6020用

型号	库存	
AFBSM60	●	

将刀杆安装在套筒上时用于对准刀尖高度的治具。

推荐切削条件

被削材	H 高硬度材	
主轴转速 n (min^{-1})	2,000以上	2,000以上
切深 ap (mm)	0.01-0.15	0.01-0.15
进给量 f (mm/rev)	0.01-0.10	0.01-0.10

低速加工时可能发生振动和刀尖崩口的情况。
过大的切深会使刀具弯曲，致使尺寸精度恶化。

SEXC型

扩充 硬质合金 油孔 CBN

硬质合金・金属陶瓷・住友CBN
螺钉锁紧式

SumiSmall

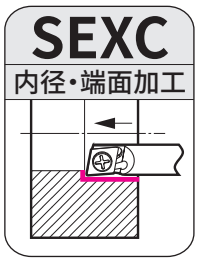
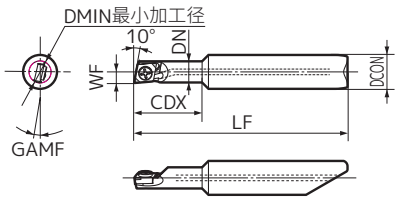


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

零件 尺寸(mm)

型号	库存 R	库存 L	最小加工径 DMIN	直径 DCON	刀头径 DN	全长 LF	刀尖距离 WF	加工深度 CDX	前刀角 GAMF	适用套筒	Fig	螺栓	N·m	扳手
E06D2-SEXC R/L03-04P	●	●	**4.0**	6.0	3.75	33.75	1.95	8	-13°	HBSM6020 HBSM6020A	1	MIB1.6-2	0.2	SDBSM
E06D3-SEXC R/L03-04P	●	●	**4.0**	6.0	3.75	37.75	1.95	12	-13°		1			
E06D2-SEXC R/L03-05P	●	●	**5.0**	6.0	4.75	35.25	2.45	10	-12°		1	MIB1.6-2.5	0.2	
E06D3-SEXC R/L03-05P	●	●	**5.0**	6.0	4.75	40.25	2.45	15	-12°		1			
E06D2-SEXC R/L03-06P	●	●	**6.0**	6.0	5.75	36.75	2.95	12	-11°		1	MIB1.6-3	0.2	
E06D3-SEXC R/L03-06P	●	●	**6.0**	6.0	5.75	42.75	2.95	18	-11°		1			

右手(R) 刀杆适合左手(L)、无方向(N) 的刀片，左手(L) 刀杆适合右手(R)、无方向(N) 的刀片。
SEXC型需要另售的套筒HBSM6020(A)。

型号的称呼方法

E 06 D2 - S E X C R 03 - 04 P

带油孔硬质合金刀柄 | 柄径 | L/D | 螺钉锁紧式 | 刀片形状 | 切刃形状 | 刀片后角 | 方向 | 刀片内切圆 | 最小加工径 | 附件

Fig 1

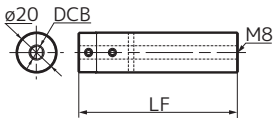
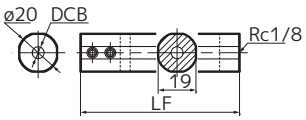


Fig 2



套筒(另售)

零件 尺寸(mm)

型号	库存	孔径 DCB	全长 LF	Fig	安装螺钉	扳手
HBSM6020	●	6.0	80	1	BT0506	TH025
HBSM6020A	●	6.0	80	2		

安装方法 E75

对刀治具(另售)套筒：HBSM6020用

型号	库存
AFBSM60	●

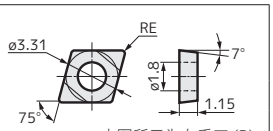
将刀杆安装在套筒上时用于对准刀尖高度的治具。

刀片(涂层/ 住友CBN)

尺寸(mm)

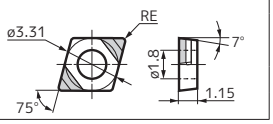
型号	AC1030U R	AC1030U L	T1500A R	T1500A L	BN2000	BN7125	BN7000	刀尖半径 RE	Fig
ECEM 03X1005 R/L-FYF	●	●	●	●	—	—	—	0.05	1
ECEM 03X101 R/L-FYF	●	●	●	●	—	—	—	0.1	1
ECEM 03X1015 R/L-FYF	●	●	●	●	—	—	—	0.15	1
ECEM 03X102 R/L-FYF	●	●	●	●	—	—	—	0.2	1
2NU-ECXA 030X02 LE	—	—	—	—	●			0.2	2
2NU-ECXA 030X02 LF	—	—	—	—	●	●	▲	0.2	2

Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

Fig 2



型号末尾 LE：有倒圆 LF：尖刀 FYF：尖刀(带断屑槽)

推荐切削条件

被削材	P 一般钢		M 不锈钢		K 铸铁		N 非铁金属		S 难削材	H 高硬度材		
刀片材质	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	BN2000	BN7125	BN7000
主轴转速 n(min⁻¹)	2,000-10,000	2,000-10,000	2,000-8,000	2,000-8,000	2,000-10,000	2,000-10,000	5,000-15,000	5,000-15,000	2,000-6,000	2,000以上	2,000以上	2,000以上
切深 ap(mm)	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	0.01-0.15	0.01-0.15	0.01-0.15
进给量f(mm/rev)	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	0.01-0.10	0.01-0.10	0.01-0.10

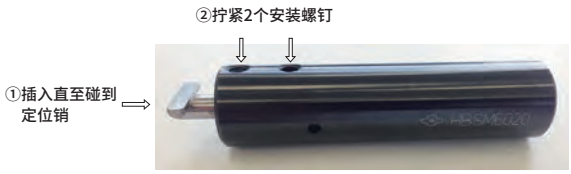
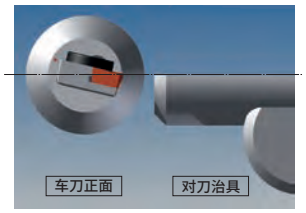
低速加工时可能发生振动和刀尖崩口的情况。过大的切深会使刀具弯曲，致使尺寸精度恶化。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m) ●记号：标准库存品(新产品、扩充品) ▲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)

BSME型/SEXC型

■ 专用套筒、对刀治具

■ 安装方法(HBSM6020A刀体的外周为平面加工规格，无需使用对刀治具来定心。)

1	插入对刀治具直至碰到安装于套筒内的定位销， 拧紧2个安装螺钉。固定对刀治具。	
2	将套筒安装到设备上，用螺栓临时固定。	
3	稍稍转动套筒，将对刀治具的平面调整到水平状态。 	将车刀装入通过对刀治具调整过的套筒内时， 刀头位置会自动设置到中心。 
4	使用刀具预调节器测量车刀的直径尺寸。	

*HBSM6020A无需进行上述1、3工序。

BNBX型

93° CBN

住友CBN
焊接

Sumi Small

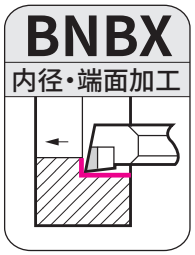
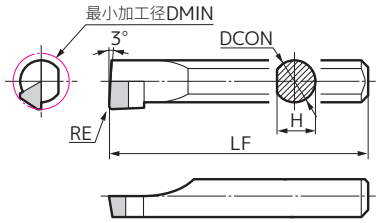


Fig 1



刀杆(住友CBN)

尺寸(mm)

型　号	BN2000	BN7125	BN7000	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖半径 RE	适用套筒	Fig
BNBX 020R	●	●	▲	**2.5**	2.0	1.8	40	0.2	HBX 2016	1
BNBX 025R	●	●	▲	**3.0**	2.5	2.2	40	0.2	HBX 2516	1
BNBX 030R	●	●	▲	**3.5**	3.0	2.7	40	0.2	HBX 3016	1
BNBX 035R	●	●	▲	**4.0**	3.5	3.2	40	0.2	HBX 3516	1
BNBX 040R	●	●	▲	**4.5**	4.0	3.7	40	0.2	HBX 4016	1
BNBX 045R	●	●	▲	**5.0**	4.5	4.2	40	0.2	HBX 4516	1
BNBX 050R	●	●	▲	**5.5**	5.0	4.7	60	0.2	HBX 5016	1
BNBX 055R	●	●	▲	**6.0**	5.5	5.2	60	0.2	HBX 5516	1
BNBX 060R	●	●	▲	**6.5**	6.0	5.7	60	0.2	HBX 6016	1
BNBX 065R	●			**7.0**	6.5	6.2	60	0.2	HBB 6516	1
BNBX 070R	●			**7.5**	7.0	6.7	80	0.2	HBB 716	1
BNBX 075R	●			**8.0**	7.5	7.2	80	0.2	HBB 7516	1
BNBX 080R	●			**8.5**	8.0	7.7	80	0.2	HBB 816	1

BNBX型刀杆也可装在HBB型套筒上，但在ø6mm以下的刀杆推荐使用HBX型套筒。

Fig 1

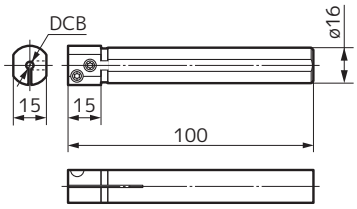
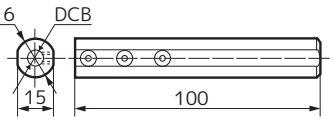


Fig 1



套筒(HBX型)

尺寸(mm)

型　号	库存	孔径 DCB	适用车刀	Fig
HBX 2016	●	2.0	BNBX 020R	1
HBX 2516	●	2.5	BNBX 025R	1
HBX 3016	●	3.0	BNBX 030R	1
HBX 3516	●	3.5	BNBX 035R	1
HBX 4016	●	4.0	BNBX 040R	1
HBX 4516	●	4.5	BNBX 045R	1
HBX 5016	●	5.0	BNBX 050R	1
HBX 5516	●	5.5	BNBX 055R	1
HBX 6016	●	6.0	BNBX 060R	1

套筒(HBB型)

尺寸(mm)

型　号	库存	孔径 DCB	适用车刀	Fig
HBB 6516	●	6.5	BNBX 065R	1
HBB 716	●	7.0	BNBX 070R	1
HBB 7516	●	7.5	BNBX 075R	1
HBB 816	●	8.0	BNBX 080R	1

HBB型套筒也可用于ø2.5～6.0mm刀杆。

零件(套筒用)

适用套筒	刀片用平头螺钉		安装螺钉	扳手
		N·m	BT06035T BT0404	TRD (花形孔用) LH (内六角孔用)
HBX2○○○	BFTX0409N	**1.5**	BT06035T	TRD15
HBX3○○○ HBX4○○○ HBX5○○○ HBX6○○○	BFTX0409N	**3.0**	BT06035T	TRD15
HBB○○○○	—	—	BT0404	LH020

N·m 推荐锁紧扭力(N・m) ▲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)

BNZ型

CBN

住友CBN
螺钉锁紧

Sumi Small

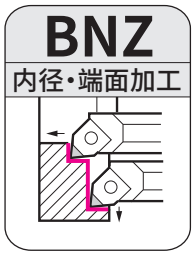
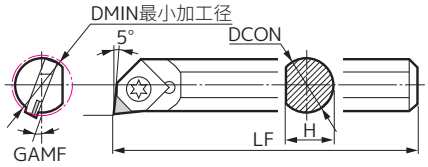


Fig 1



刀杆

零件

尺寸(mm)

型　号	库存	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	前刀角 GAMF	Fig	刀片用平头螺钉		扳手	套筒
									N·m	(花形孔用)	
BNZ 606R	●	**7.0**	6.0	5.5	80	-14°	1	BFTX0204N	**0.5**	TRX06	HBB616
BNZ 608R	●	**9.0**	8.0	7.5	100	-12°	1				HBB816
BNZ 610R	●	**11.0**	10.0	9.5	125	-10°	1				—
BNZ 612R	●	**13.0**	12.0	11.0	130	-8°	1				
BNZ 616R	●	**17.0**	16.0	15.0	145	-6°	1				
BNZ 620R	●	**21.0**	20.0	19.0	160	-5°	1				

刀片(住友CBN)

尺寸(mm)

包装数量	型　号	BNC2010	BNC2020	BN1000	BN2000	BN7125	BN7000	刀尖半径 RE
1个装	**NU-ZNEX 040102**	—	—	●	●	●	▲	0.2
	NU-ZNEX 040104	—	—	●	●	●	▲	0.4
	NC-ZNEX 040102LE	●	—	—	—	—	—	0.2
	NC-ZNEX 040104LE	●	—	—	—	—	—	0.4
	NC-ZNEX 040102LT	—	●	—	—	—	—	0.2
	NC-ZNEX 040104LT	—	●	—	—	—	—	0.4
10个装	**T-NU-ZNEX 040102**	—	—		●			0.2
	T-NU-ZNEX 040104	—	—		●			0.4

Fig 1

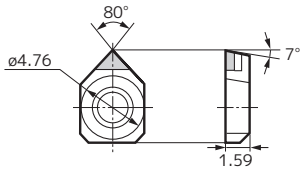
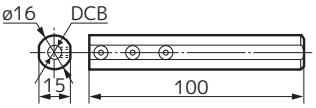


Fig 1



套筒

尺寸(mm)

型　号	库存	孔径 DCB	适用刀杆	Fig
HBB 616	●	6.0	BNZ 606R	1
HBB 816	●	8.0	BNZ 608R	1

BNZ606R也可使用HBX型套筒(HBX6016)。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m) ▲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)

BNB型

CBN PCD

住友CBN
压板式

Sumi Small

BNB
内径·端面加工

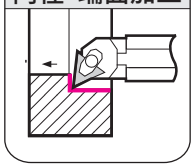
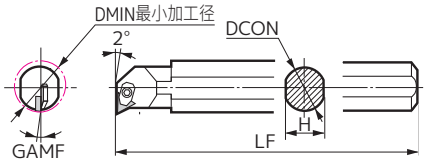


Fig 1



刀杆

零件

尺寸(mm)

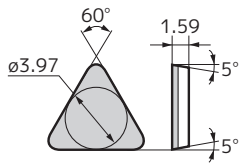
型　号	库存	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	前刀角 GAMF	Fig	压板	螺栓	螺母	扳手
											(六角孔用)
BNB 508R	●	**10.0**	8.0	7.0	140	-9°	1	BNBC	BH0306	BNBW-2	TH020
BNB 510R	●	**12.0**	10.0	9.0	140	-8°	1		FBUP3-A0-9	BNBW-4	
BNB 512R	●	**14.0**	12.0	11.0	160	-6°	1				
BNB 516R	●	**18.0**	16.0	14.0	180	-5°	1				
BNB 520R	●	**22.0**	20.0	18.0	180	-4°	1		BH0310	BNBW-7	

刀片(住友CBN、住友金刚石)

尺寸(mm)

型　号	住友CBN BNX10	BNX20	BN2000	BN350	BN500	BN7125	BN7000	住友金刚石 DA150	DA1000	刀尖半径 RE
TBGN 060102B		●	●					●	●	0.2
TBGN 060104B	▲	●	●	●	●	●	▲	●	●	0.4
TBGN 060108B		●	●	●	●	●	▲			0.8
TBGN 060102-BSTN※1	—	●	—	—	—	—	—	—	—	0.2
TBGN 060104-BSTN※1	—	●	—	—	—	—	—	—	—	0.4
TBGN 060108-BSTN※1	—	●	—	—	—	—	—	—	—	0.8
NF-TBGN 060102※2	—	—	—	—	—	—	—	—	●	0.2
NF-TBGN 060104※2	—	—	—	—	—	—	—	—	●	0.4

Fig 1



※1 TBGNOOOOOO-BSTN 是BNX20专用的负倒棱角度不同的产品。(BSTN：-15°、B：-25°。另外，负倒棱角是根据材质的不同分别设定的。)
※2 NF-TBGN为单刀尖规格。(并非所有面均为住友金刚石规格)

▲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)

MEMO

DABB型

PCD

住友金刚石
焊接

DABB-C

盲孔、通孔用、内侧倒角

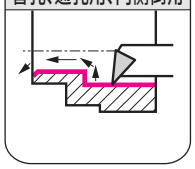
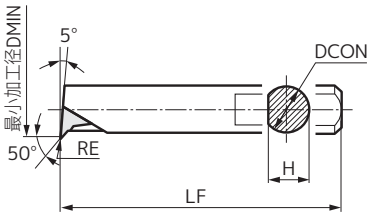


Fig 1



SumiSmall

刀杆(住友金刚石)

尺寸(mm)

型　号	DA2200	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖半径 RE	适用套筒	Fig
DABB 025CR	●	**3.0**	2.5	2.2	60	0.1	HBB 2516	1
DABB 035CR	●	**4.0**	3.5	3.2	60	0.1	HBB 3516	1
DABB 045CR	●	**5.0**	4.5	4.1	80	0.1	HBB 4516	1
DABB 060CR	●	**7.0**	6.0	5.2	80	0.1	HBB 616	1

PCD

住友金刚石
焊接

DABB-N

盲孔、通孔、退刀槽加工

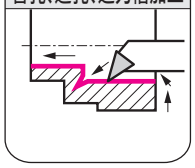
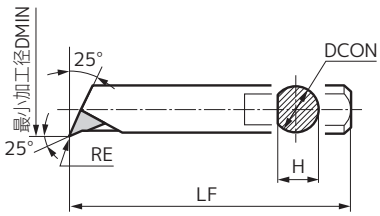


Fig 1



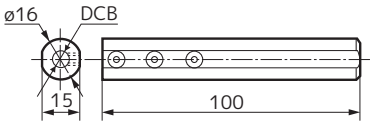
SumiSmall

刀杆(住友金刚石)

尺寸(mm)

型　号	DA2200	最小加工径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖半径 RE	适用套筒	Fig
DABB 025NR	●	**3.0**	2.5	2.2	60	0.1	HBB 2516	1
DABB 035NR	●	**4.0**	3.5	3.2	60	0.1	HBB 3516	1
DABB 045NR	●	**5.0**	4.5	4.1	80	0.1	HBB 4516	1
DABB 060NR	●	**7.0**	6.0	5.2	80	0.1	HBB 616	1

Fig 1



套筒

尺寸(mm)

型　号	库存	孔径 DCB	Fig	安装螺钉	扳手
					(六角孔用)
HBB 2516	●	2.5	1	BT0404	LH020
HBB 3516	●	3.5	1		
HBB 4516	●	4.5	1		
HBB 616	●	6.0	1		

也可使用HBX型套筒。

推荐切削条件

被削材	主轴转速	切深 ap	进给量 f	切削液
N 铝合金	2,000min^{-1}以上	0.1mm以下	0.1mm/rev以下	Wet

DABX型

New 93° 无粘合剂 PCD

无粘合剂住友金刚石
焊接

Sumi Small

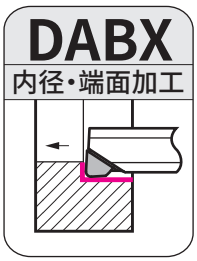
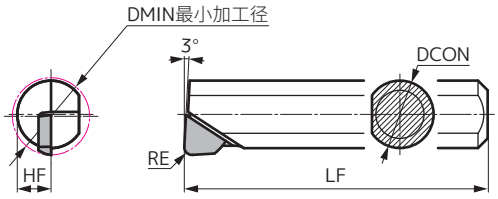


Fig 1



刀杆

尺寸(mm)

型　号	NPD10	最小加工径 DMIN	直径 DCON	刀尖高度 HF	全长 LF	刀尖半径 RE	适用套筒	Fig
DABX025R-01	●	**3.0**	2.5	1.25	40	0.1	HBX 2516	1
DABX025R-02	●	**3.0**	2.5	1.25	40	0.2	HBX 2516	1
DABX025R-04	●	**3.0**	2.5	1.25	40	0.4	HBX 2516	1
DABX035R-01	●	**4.0**	3.5	1.75	40	0.1	HBX 3516	1
DABX035R-02	●	**4.0**	3.5	1.75	40	0.2	HBX 3516	1
DABX035R-04	●	**4.0**	3.5	1.75	40	0.4	HBX 3516	1

DABX型刀杆也可装在HBB型套筒上，但在需要刚性的加工时，推荐使用HBX型套筒。

Fig 1

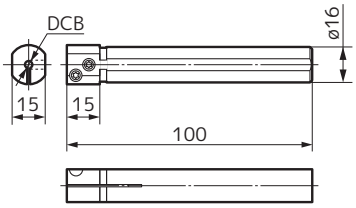
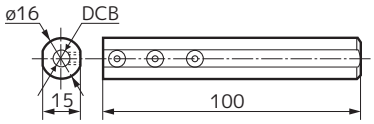


Fig 2



套筒(HBX型)

尺寸(mm)

型　号	库存	孔径 DCB	适用车刀	Fig
HBX 2516	●	2.5	DABX 025R	1
HBX 3516	●	3.5	DABX 035R	1

套筒(HBB型)

尺寸(mm)

型　号	库存	孔径 DCB	适用车刀	Fig
HBB 2516	●	2.5	DABX 025R	2
HBB 3516	●	3.5	DABX 035R	2

零件(套筒用)

适用套筒	刀片用平头螺钉		安装螺钉	扳手
		N·m	BT06035T BT0404	TRD (花形孔用) LH (六角孔用)
HBX 2516	BFTX0409N	**1.5**	BT06035T	TRD15
HBX 3516	BFTX0409N	**3.0**	BT06035T	TRD15
HBB ○○○○	—	—	BT0404	LH020

锁紧安装用零件

零件

适用锁紧组件型号	弹簧	库存	沉头螺钉	库存	N·m
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	●	6.0

CP-M5-20-1也可从螺钉下方进行紧固。

N·m 推荐锁紧扭力(N・m)