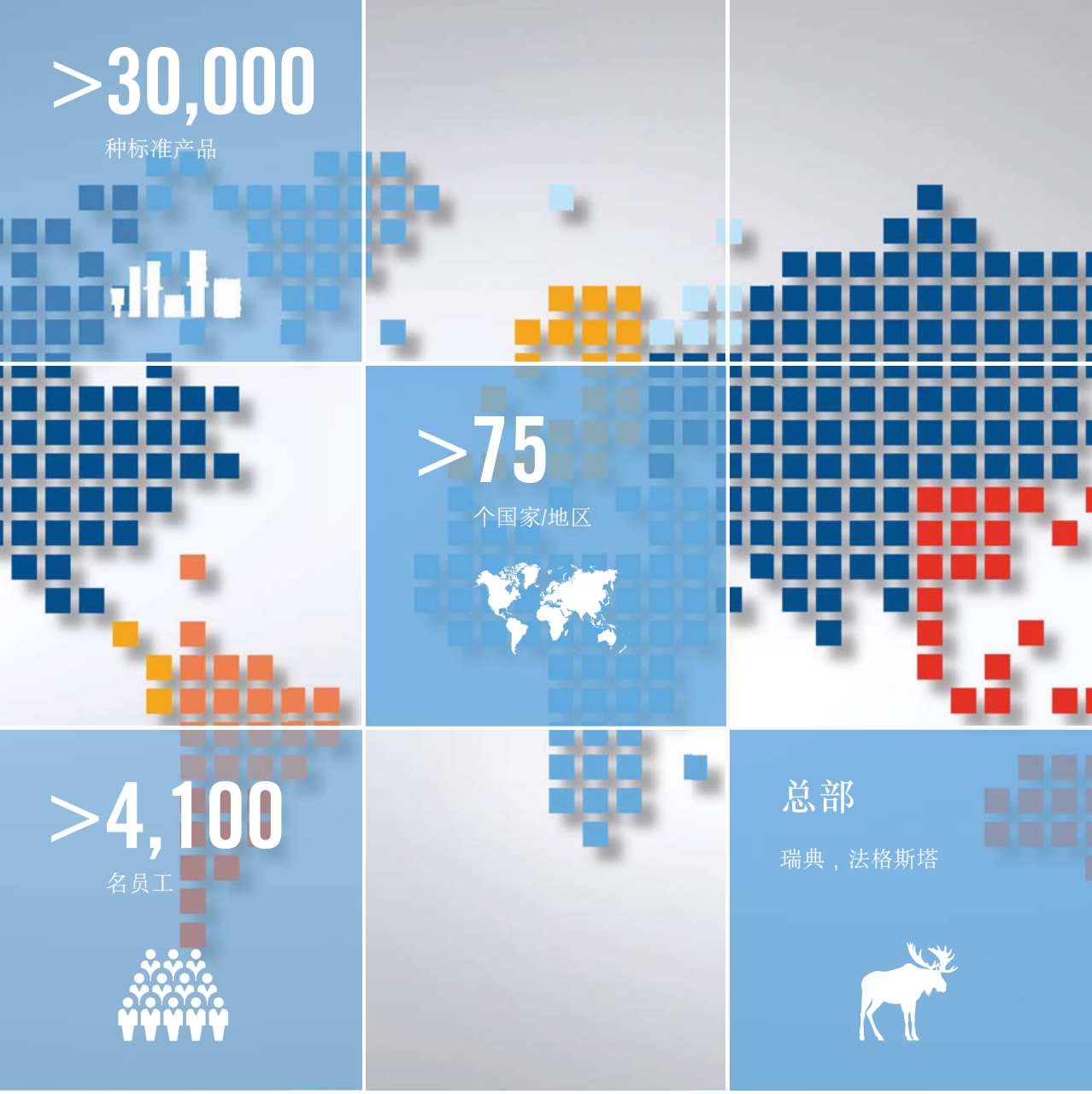


样本与技术指南 2018.2

车削

SECO



山高刀具总部设在瑞典法格斯塔市，在超过 75 个国家和地区开展业务，是为铣削、非转位刀具、孔加工和刀柄系统提供全面金属切削解决方案的全球领先供应商。

80 多年来，山高一直致力于为制造商提供最新的技术、先进的工艺和贴心的支持服务，确保他们获得最高的生产率和利润。
山高的创新产品和专家服务将帮助各行各业的制造商取得成功，更多详情，欢迎访问 www.secotools.com。

目录

字母索引		刀具	4-7
		刀片	8-9
ISO 车削	型号编码	刀杆	10-17
		刀片	18-20
		车削，冷却液压板	21
		ISO 术语	22-23
	原理	刀片形状，原理	24
		刀杆、刀片夹紧原理	25
		Secolor® 原理	26
		断屑槽原理	27-28
		刀片材质等级原理	29
	产品指南	Jetstream Tooling®	30-33
		Seco-Capto™	34
		Steadyline®	35-40
		断屑槽	41-46
		刀片材质等级	47-50
		高进给刀片	51-52
		高进给刀片，断屑槽	53-54
		高进给刀片，指南	55-56
		切削参数推荐, SMG	57-65
		小直径镗孔	66
		火车轮加工	67-69
		火车轮加工，切削参数	70
		问题与对策	71-72
		刀片磨损和失效模式	73-76
		Secomax PCBN, 原理和指南	77-81
		Secomax PCBN,材质等级	82-85
		Secomax PCBN, 切削参数推荐 SMG	86-93
		Secomax PCBN, 问题与对策	94
		Secomax PCD, 问题与对策	95
		Secomax PCD, 切削参数推荐 SMG	96-97
		Secomax PCD, 问题与对策	98
		Secomax 陶瓷, 原理	99
		Secomax 陶瓷，材质等级	100-101
		Secomax 陶瓷，切削参数推荐 SMG	102-103
		Secomax 陶瓷，问题与对策	104
	应用概览	外圆刀杆	105-114
		内孔刀杆	115-123
		刀杆，用于镗孔	124
		刀夹	125
	刀杆	外圆 Jetstream Tooling®, Seco-Capto™	127-136
		外圆 Jetstream Tooling®	137-152
		外圆 Seco-Capto™	153-205
		外圆刀杆	206-277
		内孔 Seco-Capto™	278-299
		内孔刀杆，Seco-Capto™，装载多个刀夹的车刀	300-301
		Steadyline®, 用于GL刀头的减振刀柄	303-310
		Steadyline®, GL 刀头，内孔飞流刀杆	311-316
		Steadyline®, GL 刀头	317-338
		内孔刀杆	339-373
		MTM, Seco-Capto™	374-380

目录

ISO 车削	**刀杆**	镗孔	381-382
		刀夹	383-388
		用于火车轮加工的刀夹	389-392
	接柄	Jetstream Tooling®, Seco-Capto™, 用于杆类刀具的接柄	393-396
		Jetstream Tooling®, 用于杆类刀具的接柄	397-400
		Seco-Capto™, 用于杆类刀具的接柄	401-405
		Seco-Capto™, 用于整体镗杆的接柄	406-409
	刀片	硬质合金和金属陶瓷	411-469
		Secomax PCBN	470-498
		Secomax PCD	499-502
		Secomax 陶瓷	503-505
MDT		通用信息	507
	应用概览	外圆刀杆，模块化刀板	508-511
		端面刀杆，模块化刀板	512-515, 518
		内孔刀杆	516-517
		端面模块化刀板	518
		刀杆, MTM	519
	型号编码	刀杆	520-524
		刀片	525-526
	产品指南	刀杆	527-529
		刀片和材质等级	530-537
		应用技术	538-545
		切削参数	546-554
		问题与对策	555-556
	刀杆	外圆 Jetstream Tooling®, Seco-Capto™	557-564
		外圆端面 Jetstream Tooling®, Seco-Capto™	565-585
		外圆 Jetstream Tooling®	586-591
		外圆端面 Jetstream Tooling®	592-601
		外圆 Seco-Capto™	602-603
		外圆.	604-611
		外圆端面	612-617
		内孔 Seco-Capto™	618-624
		内孔	625-628
		Steadyline®, GL 刀头, Jetstream Tooling®	629-631
		MTM, Jetstream Tooling®, Seco-Capto™	632
		用于模块化刀板的刀杆，刀板	633-645
	刀片	硬质合金	646-664
		Secomax PCBN	665-667
Mini-Shaft™		通用信息	668
		型号编码，刀杆和刀片	669-671
		产品指南和切削参数	672-673
		刀杆	674
		刀片	675-682
割槽		型号编码，刀杆和刀片	683-684
		产品指南	685-688
		切削参数	689
		刀杆 MTM, Seco-Capto™	690

目录

割槽

外圆刀杆 691-693
内孔刀杆 694-696
MDT刀杆，外圆刀杆，针对 Secomax 陶瓷刀片 697
刀片 698-707

切断 150.10

型号编码，刀杆和刀片 708
产品指南 709-714
切削参数 715-718
刀杆 719-723
刀杆和刀板 724-728
刀片 729-730

X4

通用信息 732
型号编码，刀杆和刀片 733-735
产品指南 736-737
切削参数 738-740
外圆刀杆 Seco-Capto™, Jetstream Tooling® Duo 741
外圆刀杆, Jetstream Tooling® Duo 742
外圆刀杆 743
刀板 744
刀片，硬质合金 745-748
刀片, Secomax PCBN 749

夹紧单元

产品指南 750-753
夹紧单元 754-758

附件和备件

用于 Seco-Capto™ 夹紧单元的备件 759-763
用于 Jetstream Tooling® 的附件 764
用于 Seco-Capto™ 的附件 765
螺钉扭矩扳手和扭矩值 766-767

SMG

工件材料 - 分类, SMG 768-779

符合性声明 780-782

1

131- . . . 409
132N . . . 408
150.10-..JETI . . . 725-726
150.10A . . . 727-728
150.10A-..JETI . . . 724-726

A

A..-CGER/L . . . 625
A..-CGFR/L . . . 625-626
A..-CGGR/L . . . 626-627
A..-CGHR/L . . . 625, 628
A..-CGIR/L . . . 626
A..-CGJR/L . . . 625, 628
A..-DDUNR/L..-C . . . 354
A..-DWLNR/L..-C . . . 373
A..-FR/L . . . 636
A..-FR/L-V21 . . . 636
A..-PCLNR/L . . . 345-346
A..-PDQNR/L . . . 356
A..-PDUNR/L . . . 352
A..-PDYNR/L . . . 355
A..-PTFNR/L . . . 364-365
A..-PVLNR/L . . . 369
A..-PVPNR/L . . . 369
A..-PWLNR/L . . . 372
A..-SCFCR/L . . . 339
A..-SCFCR/L..-R . . . 339
A..-SCFDR/L . . . 343
A..-SCLCR/L . . . 341-342
A..-SCLCR/L..-R . . . 341-342
A..-SCLDR/L . . . 343
A..-SDQCR/L . . . 349
A..-SDQCR/L..-R . . . 349
A..-SDQNR/L . . . 356
A..-SDUCR/L . . . 350
A..-SDUCR/L..-R . . . 350
A..-SDUNR/L . . . 351
A..-SDYNR/L . . . 355
A..-SGXN . . . 674
A..-SGXN..-R . . . 674
A..-STFCR/L . . . 361
A..-STFDR/L . . . 362
A..-STLDR/L . . . 362
A..-SVQBR/L . . . 367
A..-SVUBR/L . . . 367
A..-SWLCR/L . . . 370
ASHA-R/L..-JETI . . . 399-400

B

BA..-GL . . . 310

C

C.-131 . . . 406-407
C.-150.10...JETI . . . 720
C.-ASHA..-M . . . 401
C.-ASHA...JETI . . . 393
C.-ASHR/L . . . 402-403, 405
C.-ASHR/L...JETI . . . 394, 396
C.-ASHS . . . 404
C.-ASHS...JETI . . . 395
C.-CCLNR/L . . . 163
C.-CCLNR/L-.C . . . 164
C.-CDIR/L...JET . . . 632
C.-CER/L . . . 690
C.-CER/L-..HD . . . 690
C.-CFIR/L . . . 602-603
C.-CFIR/L...JET . . . 557-558, 565-571
C.-CFMR/L...JET . . . 559-560
C.-CFOR/L...JET . . . 561-562, 572-585
C.-CFXN...RBJET . . . 564
C.-CFZN...RBJET . . . 564
C.-CFZR/L...RBJET . . . 563
C.-CGER/L . . . 618-619
C.-CGFR/L . . . 618-621
C.-CGGR/L . . . 620-623
C.-CGHR/L . . . 618-619, 624
C.-CGIR/L . . . 620-621
C.-CGJR/L . . . 618-619, 624
C.-CRDCN-.C . . . 170
C.-CRSCR/L-.C . . . 177
C.-CRSNR/L . . . 175
C.-CRSNR/L-.C . . . 176
C.-CSDNN . . . 191
C.-CSKNR/L . . . 192
C.-CSRNR/L . . . 193
C.-CTJNR/L . . . 197
C.-CTUNR/L . . . 293
C.-D..-BA . . . 307
C.-D..-GL . . . 305-306
C.-DCKNR/L..-M . . . 155-156
C.-DCLNR/L . . . 159
C.-DCLNR/L..-M . . . 157-158
C.-DCMNN..-M . . . 375
C.-DCRNR/L . . . 161
C.-DCRNR/L..-M . . . 160
C.-DDJNR/L . . . 167
C.-DDJNR/L..-M . . . 167
C.-DDMNR/L..-M . . . 376
C.-DDNNN..-M . . . 169
C.-DDUNR/L . . . 168
C.-DRSNR/L..-M . . . 178
C.-DSDNN . . . 189
C.-DSDNN..-M . . . 189
C.-DSKNR/L . . . 181
C.-DSKNR/L..-M . . . 179-180
C.-DSKNR/L-PCLNR/L . . . 301
C.-DSRNR/L . . . 185
C.-DSRNR/L..-M . . . 183-184
C.-DSSNR/L . . . 188
C.-DSSNR/L..-M . . . 187-188
C.-DTFNR/L..-M . . . 196
C.-DTGNR/L..-M . . . 195
C.-DTJNR/L..-M . . . 194
C.-DVJNR/L . . . 201
C.-DVMNL..-M . . . 379
C.-DWLNR/L . . . 204
C.-FL-V21 . . . 633, 635
C.-FR-V21 . . . 633, 635
C.-GL-V21 . . . 633
C.-GR-V21 . . . 633
C.-L150.10 . . . 723
C.-LC2030..-M . . . 756-757
C.-LC2040 . . . 756-757
C.-LC2050 . . . 756-757
C.-LC2060 . . . 756-757

C.-LC2085 754
C.-LC2085..-M 754
C.-LC2090 758
C.-LC2090..-M 758
C.-MSKNR/L-PCLNR/L 300
C.-MVUNR/L 296
C.-NC2000 755
C.-NC3000 755
C.-PCLNR/L 154, 281-282
C.-PCLNR/L...JETL 128
C.-PCRNR/L 162
C.-PDJNR/L...JETL 130
C.-PDQNR/L 288
C.-PDUNR/L 286-287
C.-PSDNN 190
C.-PSKNR/L 182
C.-PSRNR/L 186
C.-PSSNR/L...JETL 132
C.-PTFNR/L..-W 292
C.-PTJNR/L...JETL 133
C.-PVJNR/L 202
C.-PVJNR/L...JETL 135
C.-PVUNR/L 296
C.-PWLNN 380
C.-PWLNR/L 205, 298-299
C.-PWLNR/L...JETL 136
C.-R/L150.10 723
C.-R/L150.10...JETI 719
C.-R/LC2030..-M 756-757
C.-R/LC2040 756-757
C.-R/LC2050 756-757
C.-R/LC2050..-M 757
C.-R/LC2060 756-757
C.-R/LC2060..-M 756
C.-R/LC2085 754
C.-R/LC2085..-M 754
C.-R/LC2090 758
C.-R/LC2090..-M 758
C.-SCLCR/L 153, 278-280
C.-SCLCR/L...JET 127
C.-SCMCN 374
C.-SDJCR/L 165
C.-SDJCR/L...JET 129
C.-SDNCN 166
C.-SDQNR/L 288
C.-SDUCR/L 283-284
C.-SDUCR/L-..X 285
C.-SDUNR/L 287
C.-SR/L-V21 633
C.-SRDCN 377
C.-SRDCN-..A 171-172
C.-SRSCR/L 173-174
C.-SRSCR/L...JET 131
C.-SR-V21 633
C.-SSKCR/L 289
C.-STFCR/L 290-291
C.-SVHBR/L 198
C.-SVJBR/L 199
C.-SVJBR/L...JET 134
C.-SVMBR/L 378
C.-SVQBR/L 294-295
C.-SVVBN 200
C.-SWLCR/L 203, 297
C.-X4FR/L...JET 741
CCBNR/L 219
CCBNR/L..-C 220
CCLNR/L 219
CCLNR/L..-C 220
CDJNR/L 229
CDNNN 229
CEAR/L...D 693
CEAR/L...HD 693
CEAR/L...QHD 693
CEAR/L...QHD 693
CER/L...D 691
CER/L...QHD 691-692
CFHN 644
CFIN 644
CFIR/L 604-605, 612-614
CFIR/L...JET 586-587, 592-595
CFJN 644
CFKN 644-645
CFKR/L..M-..C 697
CFLN 644
CFLR/L..M-..C 697
CFMN 645
CFMR/L 606-607
CFMR/L...JET 588
CFNN 644
CFON 645
CFOR/L 608-609
CFOR/L...JET 589, 596-601
CFOR/L-..C 697
CFOR/L.ITX...JET 642
CFPR/L 608
CFQR/L.ITX...JET 642
CFSR/L 609-610
CFSR/L...JET 590
CFTR/L 608
CFTR/L.ITX 643
CFTR/L.ITX...JET 642
CFXR/L.ITX 643
CFZR/L 611
CFZR/L...JET 591
CFZR/L.ITX 643
CFZR/L.ITX...JET 642
CGIR/L 615-617
CNR/L...A 695
CNR/L...DA 695
CNR/L...AHD 696
CRDCN..C 235
CRDCR/L..C 235
CRDNN 236
CRDNN..C 237
CRSNR/L 236
CRSNR/L..C 237
CSBNR/L 241
CSDNN 242
CSKNR/L 242
CSRNR/L 241
CSSNR/L 243
CTFNR/L 264
CTGNR/L..-PL 263
CTJNR/L 264

CT-PLANR/L . . . 389
CT-PLFNR/L . . . 390
CT-PSANR/L . . . 391
CT-PSFNR/L . . . 392
CVVNN . . . 269
D
D..-BA . . . 309
D..-GL . . . 308
DCBNR/L..-M . . . 211
DCKNR/L..-M . . . 212
DCLNR/L..JETI . . . 139
DCLNR/L..-M . . . 213-214
DDHNR/L . . . 225
DDJCR/L...JETI . . . 142
DDJNR/L . . . 226
DDJNR/L...JETI . . . 144
DDJNR/L..-C . . . 230
DDJNR/L..-M . . . 226
DDNNN..-C . . . 230
DRSNR/L..-M . . . 238
DSBNR/L..-C . . . 254
DSBNR/L..-M . . . 244
DSDNN..-M . . . 245
DSKNR/L..-M . . . 246
DSSNR/L..-C . . . 254
DSSNR/L..-M . . . 247-248
DTFNR/L..-M . . . 257
DTGNR/L..-M . . . 258
DVJBR/L...JETI . . . 148
DVJNR/L . . . 270
DVPNR/L . . . 271
DWLNR/L . . . 273
DWLNR/L...JETI . . . 151
DWLNR/L..-C . . . 276
E
E..-SCFCR/L..-R . . . 340
E..-SGXN . . . 674
E..-SGXN..-R . . . 674
E9364-ASHA-..JETI . . . 397
E9364-ASHR/L-..JETI . . . 398
E9364-R/L150.10-..JETI . . . 721
E9374*GL . . . 303
E9374-D..-GL . . . 303
E9376*BA . . . 304
E9376-D..-GL . . . 303
F
FR/L . . . 634
G
GL..-CCLNR/L . . . 320
GL..-CGHR/L-..JET . . . 631
GL..-CGIR/L-..JET . . . 630
GL..-CGJR/L-..JET . . . 629
GL..-CRSNR/L . . . 331
GL..-CTUNR/L . . . 334
GL..-DCLCR/L-..JET . . . 311
GL..-DCLNR/L . . . 319
GL..-DCLNR/L-..JET . . . 312
GL..-DDUCR/L-..JET . . . 313
GL..-DDUNR/L . . . 327
GL..-DDUNR/L-..JET . . . 314
GL..-DVUBR/L-..JET . . . 315
GL..-DWLNR/L . . . 338
GL..-DWLNR/L-..JET . . . 316
GL..-SCLCR/L . . . 317-318
GL..-SDUCR/L . . . 321-322
GL..-SDUCR/L-..X . . . 323-324
GL..-SDUNR/L . . . 329
GL..-SDUNR/L-..X . . . 330
GL..-SDXCR/L . . . 325-326
GL..-SDXNR/L . . . 328
GL..-STFCR/L . . . 332-333
GL..-SVUBR/L . . . 335-336
GL..-SVUNR/L . . . 337
GR/L . . . 634
M
MCBNR/L . . . 215
MCLNR/L . . . 216
MSBNR/L . . . 249
MSRNR . . . 250
MWLNR/L . . . 274
P
PCBNR/L . . . 218
PCBNR/L...JETL . . . 140
PCLNR/L . . . 217
PCLNR/L...JETL . . . 138
PCLNR/L...JETLB . . . 138
PCLNR/L..JETL . . . 138
PDJNR/L . . . 227
PDJNR/L...JETL . . . 143
PDJNR/L...JETLB . . . 143
PDNNR/L . . . 228
PLBNR/L . . . 277
PRDCN . . . 234
PSBNR/L . . . 251
PSDNN . . . 253
PSKNR/L . . . 253
PSSNR/L . . . 252
PSSNR/L...JETL . . . 146
PTBNR/L . . . 259
PTGNR/L . . . 260
PTGNR/L-..A . . . 260
PTJNR/L . . . 261
PTJNR/L...JETL . . . 147
PTNNR/L . . . 259, 262
PVJNR/L...JETL . . . 150
PWLNR/L . . . 275
PWLNR/L...JETL . . . 152
R
R/L150.10-..JETI . . . 724
R/L150.10A . . . 727-728
R/L150.10A-..JETI . . . 724
R/L150.10-VDI..JETI . . . 722
R/L175.32 . . . 389
S
S..-CCLNR/L . . . 348
S..-CRSNR/L . . . 357
S..-CSKNR/L . . . 359
S..-CTUNR/L . . . 366
S..-MCLNR/L . . . 344
S..-MSKNR/L . . . 358
S..-MTFNR/L . . . 363
S..-MVLNR/L . . . 368
S..-MVPNR/L . . . 368
S..-MVYNR/L . . . 368

S..-MWLNR/L. 371
S..-PCLNR/L 347
S..-PDUNR/L 353
S..-PSKNR/L 360
S..-SCACR/L 382
S..-SCDCR/L 382
S..-SCECR/L 382
SCACR/L. 206, 381
SCBCR/L. 207
SCDCR/L. 208
SCECL. 381
SCFCR/L. 208
SCFCR/L..CA 383
SCGCR/L. 210
SCGCR/L..CA 384
SCLCR/L 209
SCLCR/L...JET 137
SCLCR/L...JETB 137
SCLCR/L..CA. 383
SCRCR/L..CA 385
SCSCR/L..CA 384
SCTCR/L..CA 385
SCWCR/L..CA. 383
SDACR/L. 223
SDHCR/L. 221
SDJCR/L 222
SDJCR/L...JET 141
SDJCR/L...JETB 141
SDNCN 224
SFN 644
SL16 409
SNR/L 694
SR/L..-V21. 634
SRDCN 233
SRSCR/L. 232
SRSCR/L...JET 145
SSBCR/L. 240
SSDCN 239
SSKCR/L..CA 386
STFCR/L 255
STFCR/L..CA. 387
STGCR/L. 255
STGCR/L..CA 388
STJCR/L 256
STRCR/L..CA 388
STSCR/L..CA. 387
STTCR/L..CA. 388
STWCR/L..CA 387
SVABR/L 266
SVJBR/L 265
SVJBR/L...JET. 149
SVJCR/L 266
SVLBR/L 267
SVVBN 268
SWLCR/L. 272

T

TRAOR/L. 231
TRDON 231

V

V21-CHR/L 639, 641
V21-CIR/L 637, 639, 641
V21-CJR/L. 638, 640
V21-CKR/L. 638, 640
V21-CMR/L 637, 639, 641
V21-COR/L 638, 640

X

X4FR/L 743
X4FR/L...JET. 742
X4FR/L.ITX 744

1

10EAR/L
..FA. . . . 700
10ER
..D76 . . . 702
..FD . . . 701
..FG . . . 699
..R . . . 703
10FG . . . 699
12EAR/L
..FD . . . 700
12ER
..FD . . . 701
14EAR/L
..AX . . . 705
..FA. . . . 700
14ER
..D76 . . . 702
..DY . . . 706
..FG . . . 699
..R . . . 703
..ST . . . 704
150.10 . . . 729-730

2

20EAR/L
..AX . . . 705
..FA. . . . 700
20ER
..D76 . . . 702
..DY . . . 706
..FG . . . 699
..R . . . 703
..ST . . . 704
26ER
..FG . . . 699
..R . . . 703
..ST . . . 704

9

9NR/L
..FG . . . 698

C

CCGT . . . 411, 498
CCGW . . . 470
CCGX . . . 412
CCMT . . . 413-415
CCMW . . . 499
CDCB . . . 416
CNGA . . . 471
CNGG . . . 416
CNGM . . . 498
CNGN . . . 503
CNMA . . . 417
CNMG . . . 417-421
CNMM . . . 422-423
CNMN . . . 472

D

DCGT . . . 424
DCGW . . . 473
DCMT . . . 425-426
DCMW . . . 500
DCMX . . . 427
DNGA . . . 474
DNGG . . . 427
DNGM . . . 427, 475
DNGN . . . 475
DNMA . . . 428, 476
DNMG . . . 428-430
DNMM . . . 431
DNMN . . . 476
DNMU . . . 432
DNMX . . . 433

L

LCEX . . . 675-682
LCGA . . . 649
LCGF . . . 647, 657-659
LCGN . . . 659-667
LCMF . . . 646, 648, 650-654
LCMR . . . 646, 648, 653, 655-656
LNMX . . . 434-435
LPGN . . . 707

R

RCGN . . . 500
RCGS . . . 436, 477
RCGX . . . 503
RCMT . . . 437
RCMX . . . 438-439
RNGN . . . 477-478, 501, 504
RNGN-LF . . . 477
RNMA . . . 440
RNMG . . . 440
RNMN . . . 479
RPGN . . . 504
RPGX . . . 505

S

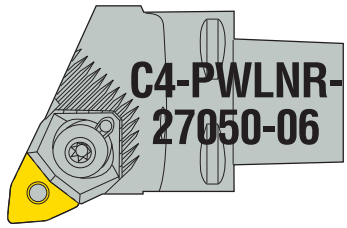
SCGW . . . 480
SCMN . . . 480
SCMT . . . 441-442
SNGA . . . 481
SNGF . . . 482
SNGN . . . 483
SNMA . . . 443
SNMG . . . 443-445
SNMM . . . 445-447
SNMN . . . 484
SNMX . . . 448
SNUN . . . 448
SPGW . . . 485

T

TCGN . . . 485
TCGT . . . 449
TCGW . . . 486
TCGX . . . 450
TCMT . . . 451
TCMW . . . 501
TCMX . . . 452
TDAB . . . 452
TDCH . . . 453
TNGA . . . 487
TNGN . . . 488-489
TNGX . . . 490
TNMA . . . 454
TNMG . . . 454-457
TNMM . . . 458

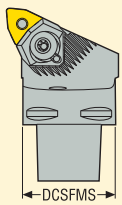
TNMN 491
TNMX 459, 492
TPGN. 492, 502
V
VBGT. 459
VBGW 493
VBMT. 460
VBMW 502
VCGR 461
VCGT. 461
VNGA. 494
VNGG 462
VNGM 462
VNMA 463, 495
VNMG 463
VNMU 464
W
WCMT 465
WNGA 496
WNGG. 465
WNMA. 466, 497
WNMG. 466-469
WNMM. 469
X
X4G 749
X4GK. 745-748

外圆车刀杆



C4	-	P	W	L	N	R	-	27	050	-	06	-	
1		2	3	4	5	6		7	8		9		10

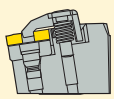
1.Seco-Capto™ 规格



C3 = 32 mm
C4 = 40 mm
C5 = 50 mm
C6 = 63 mm
C8 = 80 mm
C10 = 100 mm

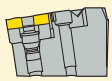
2.刀片夹紧

D



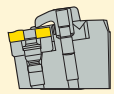
压板 / 带中心孔的刀片

P



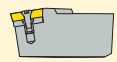
销钉 / 楔块或杠杆

M



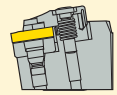
销钉 / 压板

S



螺钉

C



压板

3.刀片形状

A



B



C



D



E



H



K



L



M



O



P



R



S



T



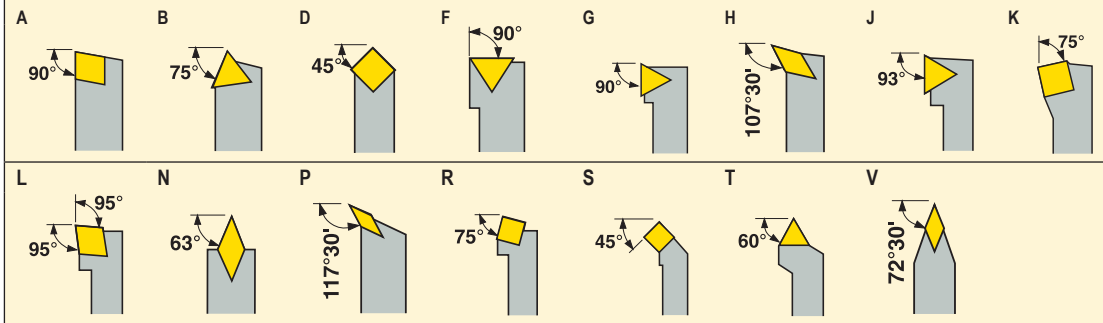
V



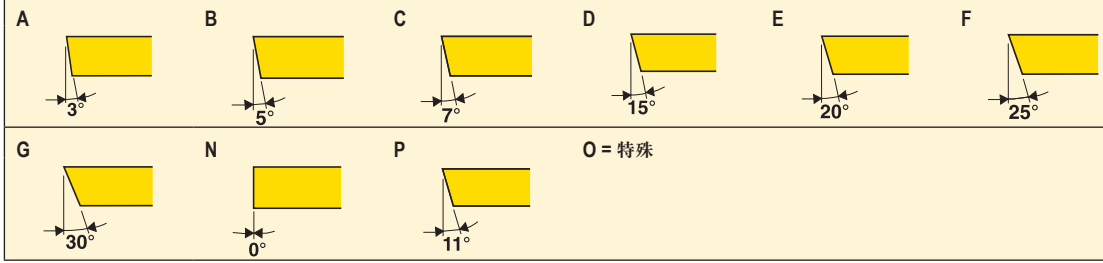
W



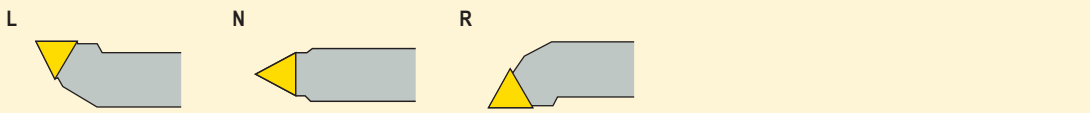
4.刀杆类型



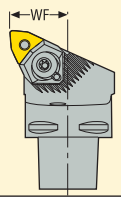
5.刀片后角



6.切削方向

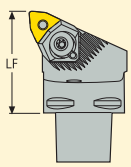


7.WF-尺寸



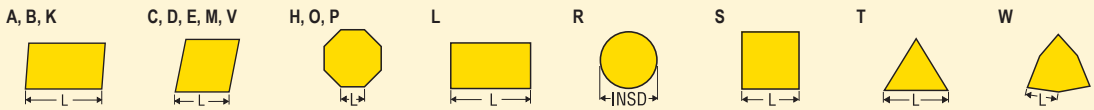
22 = 22 mm
27 = 27 mm
35 = 35 mm
45 = 45 mm
等

8.LF-尺寸



040 = 40 mm
042 = 42 mm
044 = 44 mm
050 = 50 mm
060 = 60 mm
等

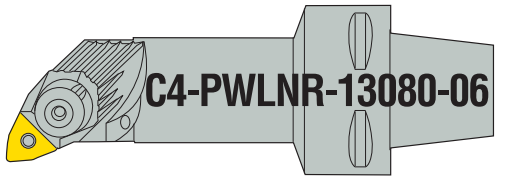
9.切削刃长度



10.内部标识

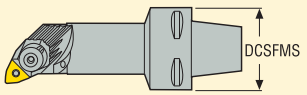
JET = Jetstream Tooling® 飞流刀具
JETL = Jetstream Tooling® 飞流刀具带 P 型杠杆压板
PL = 插车
JETB = Jetstream Tooling® 飞流刀具刀杆尾端带入口
JETLB = Jetstream Tooling® 飞流刀具带 P 型杠杆压板，冷却液入口在刀杆尾端
X = 反镗

内孔刀杆和模块化车削刀头

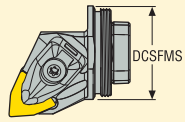


C4	-	P	W	L	N	R	-	13	080	-	06	-	
1		2	3	4	5	6		7	8		9		10

1.Seco-Capto™ 规格



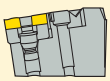
C3 = 32 mm
C4 = 40 mm
C5 = 50 mm
C6 = 63 mm
C8 = 80 mm



GL32 = 32 mm
GL40 = 40 mm
GL50 = 50 mm

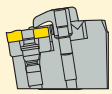
2.刀片夹紧

P



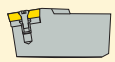
销钉 / 楔块或杠杆

M



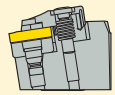
销钉 / 压板

S



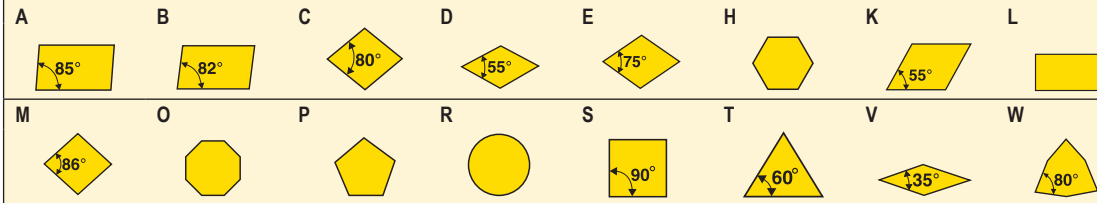
螺钉

C

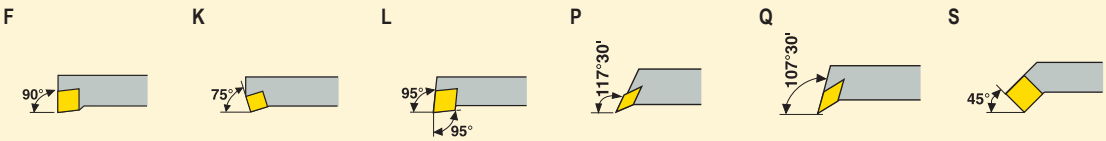


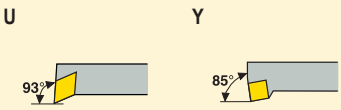
压板

3.刀片形状



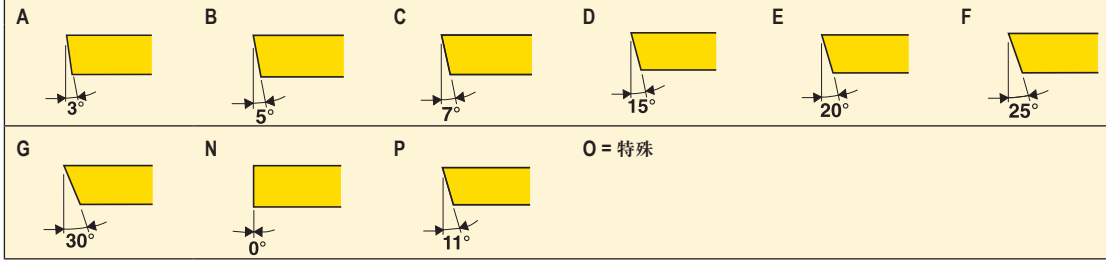
4.刀杆类型



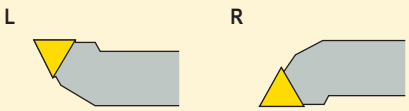


X = 特殊

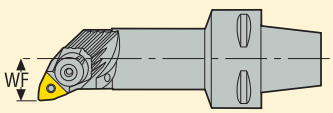
5.刀片后角



6.切削方向

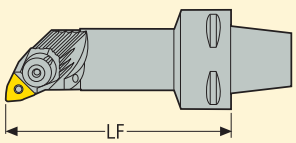


7.WF-尺寸



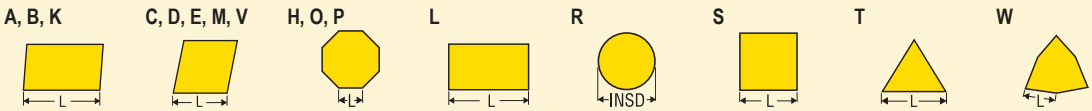
11 = 11 mm
13 = 13 mm
17 = 17 mm
22 = 22 mm
等

8.LF-尺寸



064 = 64 mm
065 = 65 mm
070 = 70 mm
075 = 75 mm
等

9.切削刃长度



10.内部标识

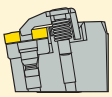
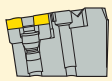
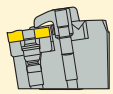
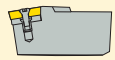
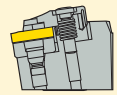
PL = 插车
X = 反镗
JET = Jetstream Tooling®

外圆车刀杆



D	W	L	N	R	25	25	X	06	JETI
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

1.刀片夹紧

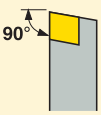
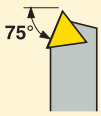
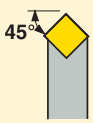
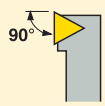
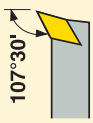
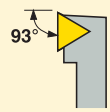
D	P	M	S	C
				
压板 / 带中心孔的刀片	销钉 / 楔块或杠杆	销钉 / 压板	螺钉	压板

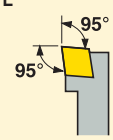
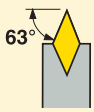
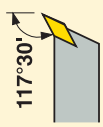
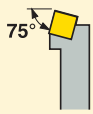
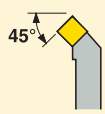
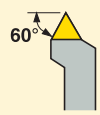
2.刀片形状

A	B	C	D	E	H	K	L
							

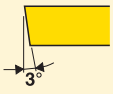
M	O	P	R	S	T	V	W
							

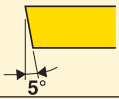
3.刀杆类型

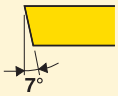
A	B	D	F	G	H	J	K
							

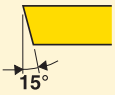
L	N	P	R	S	T	V
						

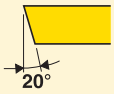
4.刀片后角

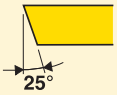
A 

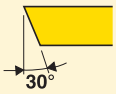
B 

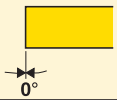
C 

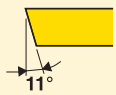
D 

E 

F 

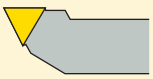
G 

N 

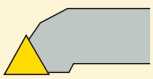
P 

O = 特殊

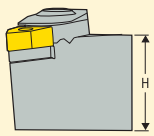
5.切削方向

L 

N 

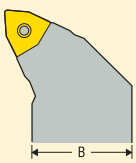
R 

6.刀杆高度



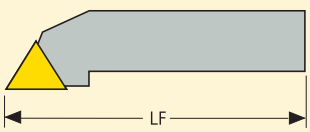
12 = 12 mm
25 = 25 mm
32 = 32 mm
等

7.刀杆宽度



12 = 12 mm
25 = 25 mm
32 = 32 mm
等

8.刀杆长度



A = 32 mm
C = 50 mm
D = 60 mm
E = 70 mm
F = 80 mm

H = 100 mm
K = 125 mm
M = 150 mm
P = 170 mm
R = 200 mm

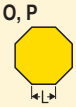
S = 250 mm
T = 300 mm
V = 400 mm
X = 特殊

上述均为标准长度

9.切削刃长度

A, B, K 

C, D, E, M, V 

H, O, P 

L 

R 

S 

T 

W 

10.内部标识

JET = Jetstream Tooling® 飞流刀具
JETI = 飞流整套集成
JETL = Jetstream Tooling® 飞流刀具带 P 型杠杆压板
JETB = Jetstream Tooling® 飞流刀具刀杆尾端带入口
JETLB = Jetstream Tooling® 飞流刀具带 P 型杠杆压板，冷却液入口在刀杆尾端
-PL = 插车

内孔刀杆

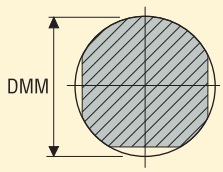


A	20	Q	-	P	W	L	N	R	06	R
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10

1.刀杆类型

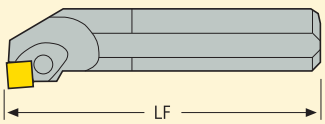
A = 带内冷通路的钢制刀杆
S = 钢制实心刀杆
E = 带焊接式刀头和内冷通道的整体硬质合金刀杆
* 焊接式或相当

2.柄部直径



12 = 12 mm
20 = 20 mm
25 = 25 mm
等

3.刀杆长度



K = 125 mm
L = 140 mm
M = 150 mm
N = 160 mm
P = 170 mm

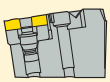
Q = 180 mm
R = 200 mm
S = 250 mm
T = 300 mm
U = 350 mm

V = 400 mm

上述均为标准长度

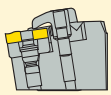
4.刀片夹紧

P



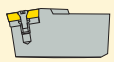
销钉 / 楔块或杠杆

M



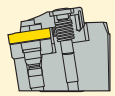
销钉 / 压板

S



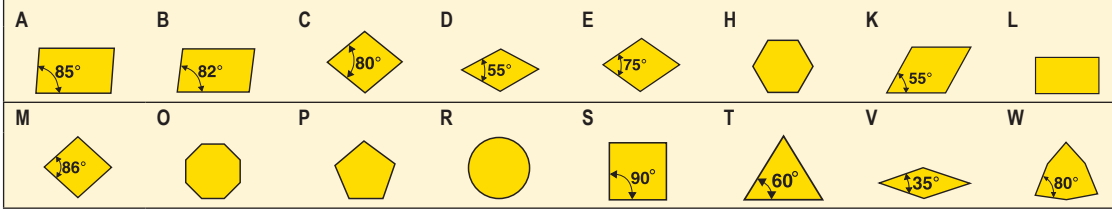
螺钉

C



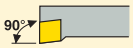
压板

5.刀片形状

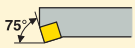


6.刀杆类型

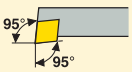
F



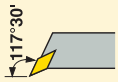
K



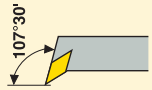
L



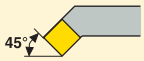
P



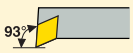
Q



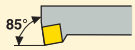
S



U

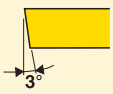


Y

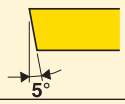


7.刀片后角

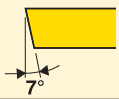
A



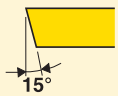
B



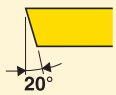
C



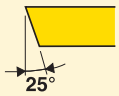
D



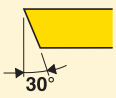
E



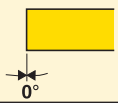
F



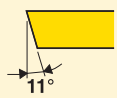
G



N



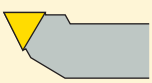
P



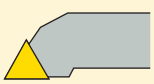
O = 特殊

8.切削方向

L



R



9.切削刃长度

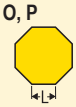
A, B, K



C, D, E, M, V



H, O, P



L



R



S



T



W

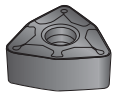


10.内部标识

R = 圆弧槽
W = 楔块压紧
PL = 插车
X = 反镗

刀片 / 公制，摘自 ISO 1832-2004

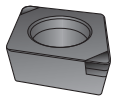




W	N	M	G	06	04	08		-	M3
1	2	3	4	5	6	7	8		9

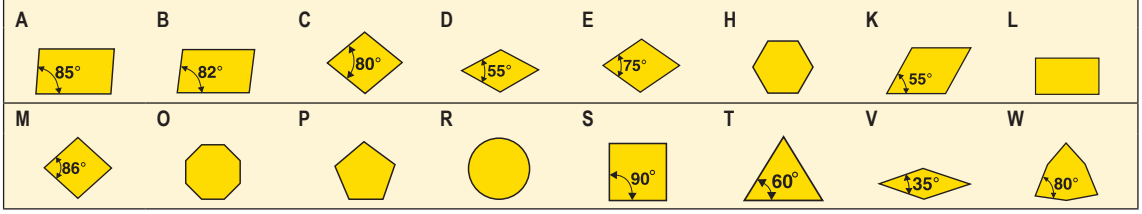
刀片 / 公制，摘自 ISO 1832-2004



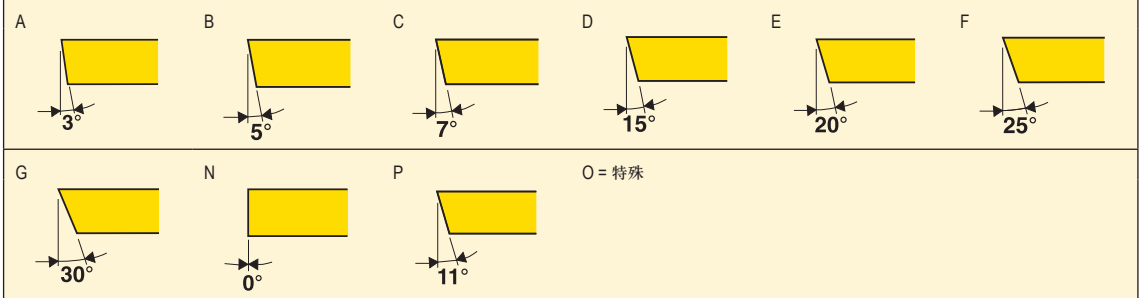


C	C	M	W	09	T3	08	S	-		-		-	L1	-		-	B
1	2	3	4	5	6	7	8		9		10		11		12		13

1.刀片形状



2.刀片后角



3.公差

公差-等级	公差 +/- mm		适用直径，尺寸 mm												
	S	IC	3,175*	3,969	4,064	4,760	6,350	9,525	12,700	15,875	19,050	20,000	25,400	31,750	38,100
A	0,025	0,025	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
C	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
E	0,025	0,025	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
F	0,025	0,013	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
G	0,130	0,025	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	0,025	0,013	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
J	0,025	0,050	•			•	•	•							
	0,025	0,080							•						
	0,025	0,100								•	•	•			
	0,025	0,130											•		
	0,025	0,150												•	•
K	0,025	0,050	•			•	•	•							
	0,025	0,080							•						
	0,025	0,100								•	•	•			
	0,025	0,130											•		
	0,025	0,150												•	•
M	0,130	0,050	•			•	•	•							
	0,130	0,080							•						
	0,130	0,100								•	•	•			
	0,130	0,130											•		
	0,130	0,150												•	•
U	0,130	0,080	•			•	•	•							
	0,130	0,130							•						
	0,130	0,180								•	•	•			
	0,130	0,250											•	•	•

* 非 ISO 标准

4.夹持和断屑槽

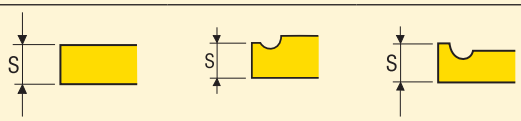
A B G M N R

T U W X = 特殊

5.切削刃长度

A, B, K C, D, E, M, V H, O, P L R S T W

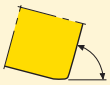
6.厚度



01 = 1,59 mm
T1 = 1,98 mm
02 = 2,38 mm
03 = 3,18 mm
T3 = 3,97 mm
04 = 4,76 mm
05 = 5,56 mm
06 = 6,35 mm
07 = 7,94 mm
08 = 8,00 mm
09 = 9,52 mm

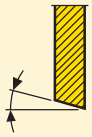
7.刀尖类型

第一位



A = 45°
D = 60°
E = 75°
F = 85°
P = 90°
Z = 特殊

第二位



A = 45°
B = 5°
C = 7°
D = 15°
E = 20°
F = 25°
G = 30°
N = 0°
P = 11°
Z = 特殊

刀尖圆角



M0 = 圆刀片（公制）
005 = 0,05 mm
01 = 0,1 mm
02 = 0,2 mm
04 = 0,4 mm
08 = 0,8 mm
12 = 1,2 mm
等

8.切削刃型号

F



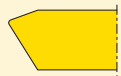
E



T



S



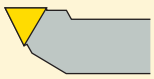
W

= 高进给刀片

非必要信息

9.切削方向

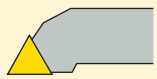
L



N



R



非必要信息

10.内部标识

例如：断屑槽型号
F = 精加工
M = 半精加工
R = 粗加工

例如：刃口标识
例如：01020 = 0,1 mm x 20°

非必要信息

11.制造商自定信息

刀尖规格：
L0
L1
L2
LF = 整面刀片（烧结层）

非必要信息

12.内部标识

车削
例如：断屑槽标识
F = 精加工
M = 半精加工
R = 粗加工
WZ = 修光刃 (PCBN)
等

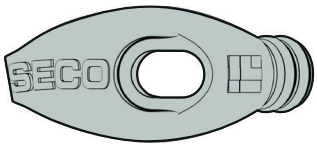
非必要信息

13.刀尖数

B = 2
C = 3
D = 4
U = 4 （双面）
V = 6 （双面）

非必要信息

内孔刀杆和模块化车削刀头

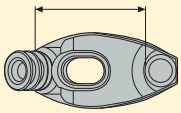


CP	14	U	20	S	-	2	R
1	2	3	4	5		6	7

1.冷却液压板类型

CN = 负角刀片的冷却液压板
CP = 螺钉夹紧刀片的冷却液压板

2.夹紧长度

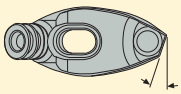


14 = 14 mm
17 = 17 mm

3.孔径

U = 1.6 mm
L = 2.2 mm
X = 定制

4.出口角度



00 = 0°
10 = 10°
20 = 20°

5.冷却液压板应用类型

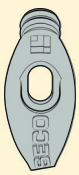
F = 精加工
R = 粗加工
S = 标准

6.孔数量

0, 1, 2 等

7.出口端面朝向

R = 右



L = 左



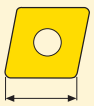
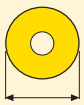
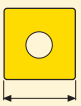
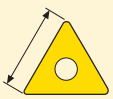
其他中置

ISO 特征	说明
AN	主后角
B	刀柄宽度
BAWS	切削角
BD	刀体直径
BLQ	动平衡代码
CDRX	最大径向切削深度
CDX	最大切削深度
CDXI	刀片最大切深
CDXSH	刀杆最大切深
CF	倒角过渡
CNT	冷却液入口螺纹尺寸
CP	冷却液压力
CTMS	尾端机床端连接
CTWS	前端工件端连接
CUTDIA	最大工件切断直径
CW	切削宽度
D1	固定孔直径
DCB	连接孔直径
DCB1	连接孔直径 1
DCB2	连接孔直径 2
DCINN	最小内孔切削直径
DCINN2	最小内孔切削直径 2
DCINN3	最小内孔切削直径 3
DCP	数据芯片型号
DCSFMS	机床侧连接面直径
DF	法兰直径
DIX	换刀器最大干涉直径
DMM	柄部直径
EPSR	刀片夹角
GAMO	正交前角
H	刀杆高度
HF	使用高度
HRY	参考平面的最低点
IC	内接圆直径
IGL	刀片测量长度
INPLM	首切进入直径
INPLX	首切最大值
INSD	刀片直径
INSL	刀片长度
KCHL	左旋倒角角度
KCHR	右旋倒角角度
L	切削刃长度
LAMS	刃倾角
LB1	刀体长度 1
LB2	刀体长度 2
LCOG	重心位置
LF	工作长度
LF2	工作长度 2
LFS	第二工作长度
LH	切削头长度
LH2	切削头长度 2
LPR	（刀杆）伸出长度

ISO 特征	说明
LS	柄部长度
LSC	夹持长度
LU	有效长度
OAH	总高
OAL	总长
OAW	总宽
PDX	廓形距离ex
PSIRL	左旋向值主偏角
PSIRR	右旋向值主偏角
RADH	径向刀体高度
RADW	径向刀体宽度
RE	刀尖圆角
RETL	左旋侧向圆角
RETR	右旋侧向圆角
RoundedUpWeight	重量
RPMX	最高转速
S	刀片厚度
TDZ	螺纹直径规格
TPI	每英寸牙数
W1	刀片宽度
WF	工作宽度
WF2	工作宽度 2
WFS	第二工作宽度

刀片形状和规格

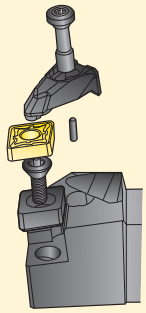
一般而言，应用场合决定该使用哪种刀片形状和规格。

刀片形状		刀片规格	最大切削深度 a_p (mm)
			2 4 6 8 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28
C		04	
		06	
		09	
		12	
		16	
		19	
		25	
D		07	
		11	
		15	
R		06	
		08	
		10	
		12	
		15	
		16	
		19	
		20	
		25	
		32	
S		09	
		12	
		15	
		19	
		25	
		31	
		38	
T		06	
		11	
		16	
		22	
		27	
		33	
V		11	
		16	
		22	
W		06	
		08	

D 型刀杆
普通外圆加工的首选

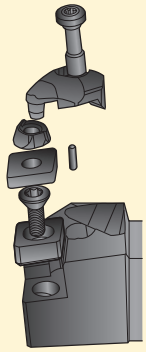
- 用于带孔的负角刀片
- 牢固、稳定的夹紧方式

通过压板把刀片压到固定刀片座以锁紧刀片。



D.....-C 型刀杆

- 带销钉和硬质合金压板

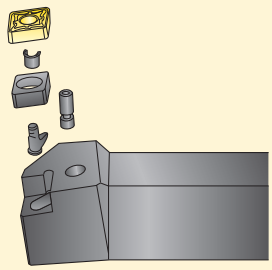


P 型刀杆
作为 D 型外圆车刀杆的补充

- 用于带孔的负角刀片
- 顶部无压板，利于自由排屑

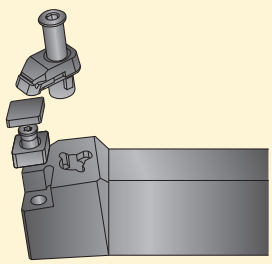
如图所示，拧紧夹紧螺钉时，勾型杠杆确保刀片在刀片座中。

在备选设计中，夹紧螺钉对楔块起作用，将刀片朝中心销固定。



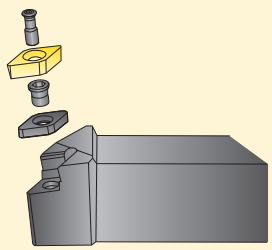
C 型刀杆
主要针对不带孔的山高 PCBN 刀片而设计

通过装有硬质合金平板的压板来锁紧刀片。



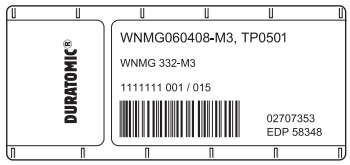
S 型刀杆
用于装正角刀片的内、外圆车刀

通过中心螺钉锁紧刀片。



刀片形状和规格

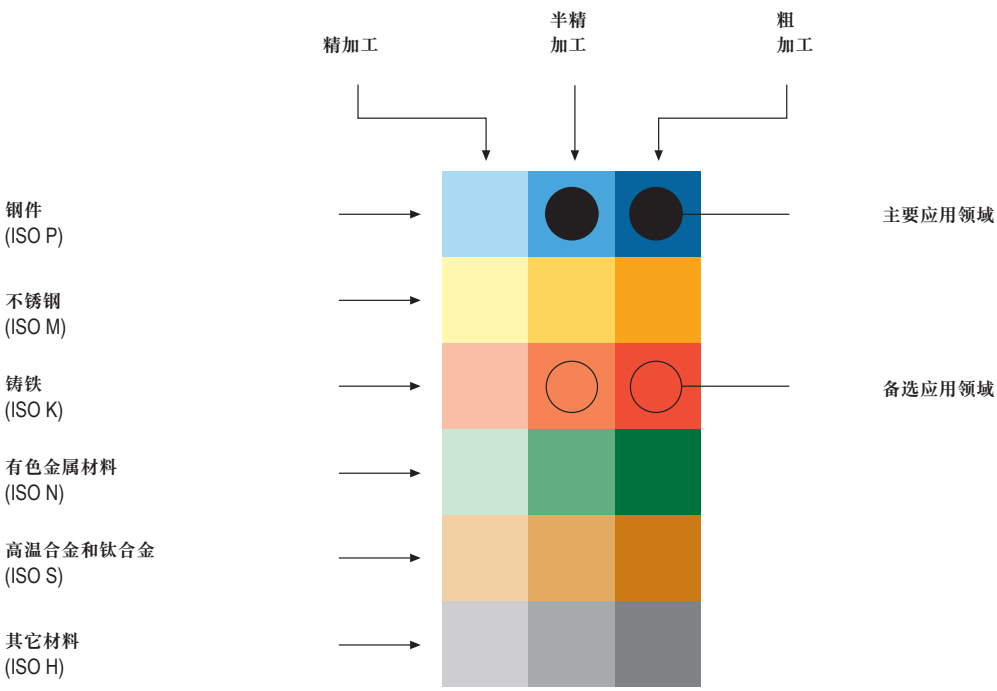
刀片形状和规格由所选的刀杆决定。
刀片必须和刀柄上的代码必须相对应。



刀片形状和规格

Secolor 是一种用于选择断屑槽和材质等级的系统。基于一个由十八个代表不同的工件材料和加工工况的方块组成的矩阵。刀片几何角度，例如基本形状、断屑槽以及硬质合金材质等级形成了刀片所针对的应用领域。

矩阵中的黑点代表刀片的主要应用领域，圆圈代表备选应用领域。



断屑槽

断屑槽应用领域

断屑槽设计用于为不同的应用领域提供合适的切削刃几何角度。
断屑槽标识象征不同的应用领域：

字母：
F = 精加工
M = 半精加工
R = 粗加工

数字：
1 = 低切削刃强度
9 = 高切削刃强度

图表中的颜色表示这些断屑槽所适用的 ISO 材料组。

ISO 材料组的使用



不锈钢 (ISO M)



钢件 (ISO P)
不锈钢 (ISO M)

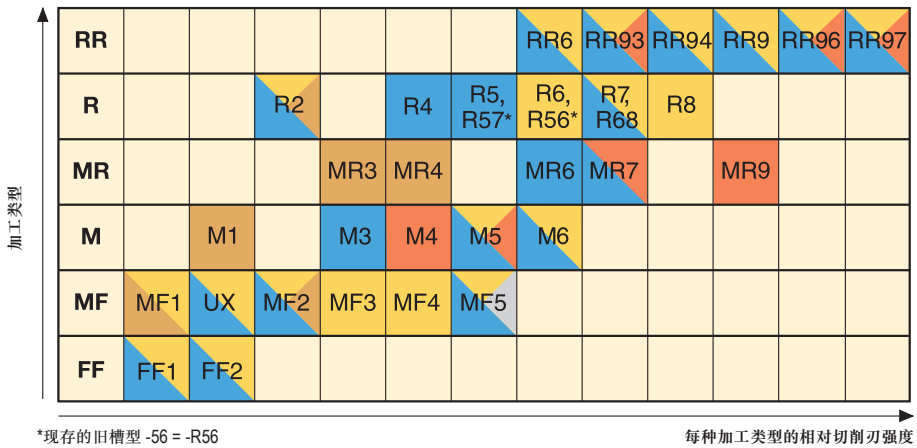


钢件 (ISO P)
铸铁 (ISO K)



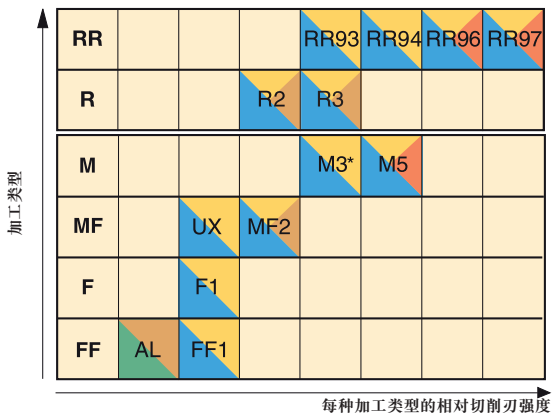
钢件 (ISO P)
不锈钢 (ISO M)
铸铁 (ISO K)

用于基本形状负角刀片的断屑槽图表

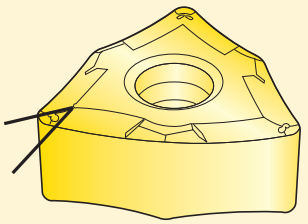
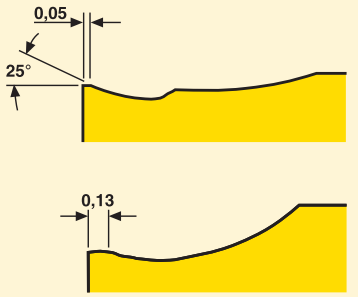
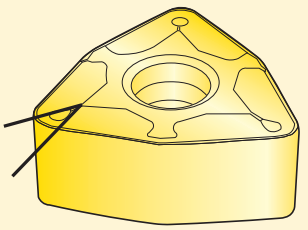
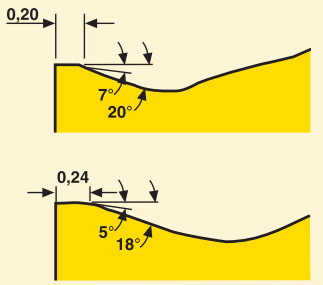
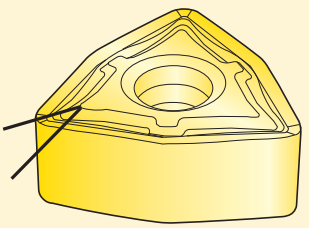
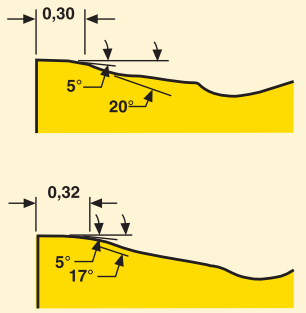


*现存的旧槽型 -56 = -R56
现存的旧槽型 -57 = -R57

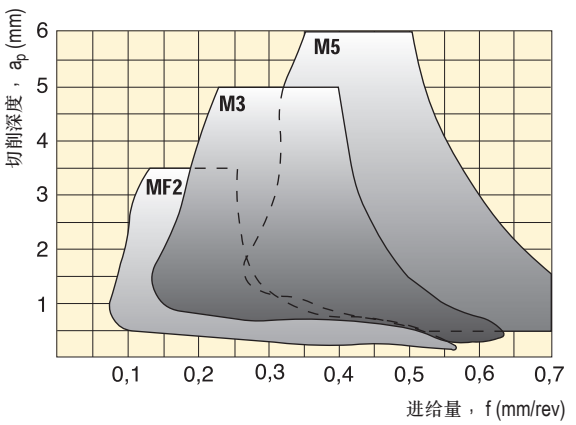
用于基本形状正角刀片的断屑槽图表



*现存的旧槽型 -F2:
= -M3 小尺寸刀片
= -RR96/-RR97 大尺寸刀片

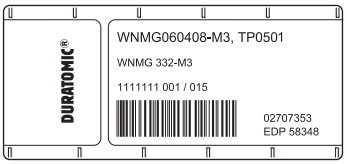
-MF2 	WNMG0804.. 	用于精加工
-M3 	WNMG0804.. 	用于普通加工
-M5 	WNMG0804.. 	用于粗加工

完整的清单请参见后续页面。



刀片材质等级

山高刀片材质等级由镀层材质等级 (CVD 和 PVD)、未镀层材质等级和金属陶瓷构成。
材质等级型号表明了其耐磨性和韧性质量的排序。
所有材质等级还可按照 ISO (P, M, K, N, S, H) 分类。



材质等级的 ISO 分类

材质等级		钢件						不锈钢					铸铁					有色金属				高温合金与钛合金				高硬度材料			
		P						M					K					N				S				H			
		P01	P10	P20	P30	P40	P50	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	N01	N10	N20	N30	S01	S10	S20	S30	H01	H10	H20	H30
CVD	TP0501	■	■											■	■														
	TP1501		■	■										■	■													■	
	TP2501			■	■					■					■														
	TP3501			■	■	■					■																		
	TP200			■	■					■					■														
	TP40				■	■					■	■																	
	TM2000			■					■	■																			
	TM4000				■	■					■	■																	
	TK0501												■	■															
	TK1501		■					■						■	■														
	TH1500												■	■													■		
PVD	TS2000		■	■				■						■	■								■	■				■	
	TS2050							■	■						■								■	■				■	
	TS2500			■	■				■	■					■								■	■					
	TH1000												■	■								■	■			■	■		
	CP200		■	■				■						■	■								■	■					
	CP500			■	■	■				■	■				■	■								■	■				
	CP600				■	■					■	■												■	■				
金属陶瓷	TP1030	■	■						■																				
	TP1020		■	■																									
未镀层	890								■					■					■				■	■				■	
	HX									■					■					■								■	
	KX																			■	■								
	883									■					■					■				■	■				■

图中黑色区域代表材质等级的主要 ISO 应用组，白色区域代表其它补充的应用组。

Jetstream Tooling® 飞流刀具 – 介绍

山高 Jetstream Tooling® 飞流刀具是一项革命性的方案，能够将冷却液精确地传送到切削区域。它的工作原理是把集中的冷却液高压射流以高速直达接近切削刃的最佳位置。这种冷却液的射流会把切屑抬离前刀面，从而改善切屑控制和刀具寿命，并且可提高所应用的切削参数。Jetstream 飞流刀具已经被证明对几乎所有的材料组有效，而且冷却液压力的选择范围宽。

山高 Jetstream Tooling® 飞流刀具由多种外圆车削刀柄组成，包括方刀杆、切断刀板和 Seco-Capto™ 接口形式。对于内孔车削，借助于独特的冷却液压板，Jetstream Tooling® 飞流刀具可集成用于 Steadyline® 防震刀杆的 GL 飞流车削刀头和一些内孔车削刀杆中。能在大量机床上安装和使用。对于通用ISO车削，冷却液通路可以走飞流刀杆内部;如果用 Seco-Capto™ 刀杆，则可以从外部借一根软管，从而保证冷却液通路。

JETI 组装小型紧凑。整套系统自带内冷通路，所以无需任何外接管和接头，便于在狭小的机床运行空间中切削。刀杆和刀柄上的冷却通路能使冷却液精准的喷在切削刃上。

使用外部软管连接，能从刀塔或刀座的任何位置引入冷却液，进入飞流刀杆。

山高 Jetstream Tooling® Duo 双飞流刀具以前刀面和后刀面都有喷射口为特色，可提供更出色的切屑控制和更长的刀具寿命。

该系统不仅能用于正角和负角刀片的 ISO 车削，还可用于割槽和切断。注意：这取决于技工的熟练程度，确保满足健康性和安全性要求。

刀杆类型	推荐最大冷却液压力	
刀杆	**bar**	**psi**
方刀杆，带软管	275	4000
Steadyline® 刀杆带 GL 刀头 - 圆柱柄	200	3000
Steadyline® 刀杆带 GL 刀头 - HSK	100	1500
Steadyline® 刀杆带 GL 刀头 - Seco-Capto™（带冷却液管）	70 (150)	1000 (2000)
Seco-Capto （带冷却液管）	70 (150)	1000 (2000)
飞流刀杆和刀板	200	3000
转接头	**bar**	**psi**
飞流转接头 - Seco-Capto™（带冷却管）	70 (150)	1000 (2000)
飞流转接头 - VDI 刀座	80	1100 (2000)
飞流转接头 - HSK-T	100	1500
飞流转接头 - 方刀杆	275	4000

Jetstream Tooling® 飞流刀具刀柄标识符合 ISO 标准。请参见第 10-15 页。

关于用于割槽和切断的 Jetstream Tooling® 飞流刀具，请参见第 507, 709, 732 页。



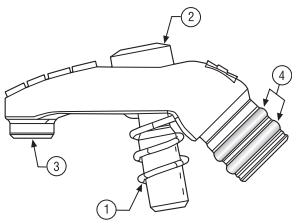
冷却液压板

冷却液压板
独特的 3D 打印冷却液压板。



冷却液压板有很多功能。凭借使用单个螺钉的弹簧加载设计，可以安全快速地夹紧刀片。引导和定向高压冷却液喷嘴，使其直对并靠近切削刃。冷却液压板的制造灵活性使其具有优化的冷却液通道。
可以选择中置、右置和左置的标准、精加工和粗加工冷却液压板。
并提供 0°、10° 和 20° 的水平方向角度。
订购代码的主要部分通过激光打印标记在冷却液压板上。

更换刀片
松开弹簧加载的冷却液压板螺钉。
更换刀片或进行刀片转位。在从顶部拧紧之前，确保冷却液压板销和双 O 形圈充分进入固定孔。
使用建议的扭矩拧紧螺钉。



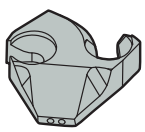
1.弹簧
2.压板螺钉
3.压板销
4.O 形圈



更换 O 形圈
更换 O 形圈后，在拧紧螺钉前确保冷却液压板销和 O 形圈在正确的角度上。否则可能会损坏 O 形圈。
冷却液压板的冷却液进口处的双 O 形圈可确保在 200 bars 的高压下加工的安全性。

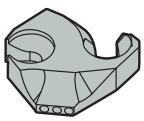
JET/ JETL 导流器

精加工导流器



安装的 Jetstream Tooling® 飞流刀具精加工导流器提供一种普遍适用的冷却喷嘴，在精加工至半精加工应用中提供定位良好的冷却楔块。
该导流器后缀为 “-F”。

粗加工导流器



作为附件，Jetstream Tooling® 飞流车刀粗加工导流器更换方便，提供更强大的冷却楔，用于更明显的粗加工应用或需要更多排屑空间的加工场合。
该导流器后缀为 “-R”。

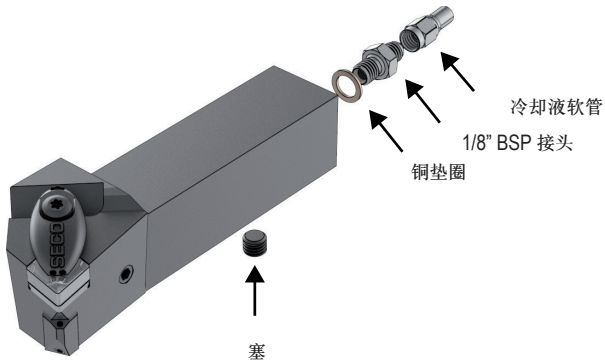
更换刀片

松开两个锁紧螺钉，旋转冷却液导流器露出刀片。检查刀具、螺钉和 O 形圈的状态，并定时更换。以标准方式更换刀片或者进行刀片转位，然后将冷却液导流器旋转至原先的位置（确保导流器的 O 形圈正确就位），再次拧紧两个锁紧螺钉。



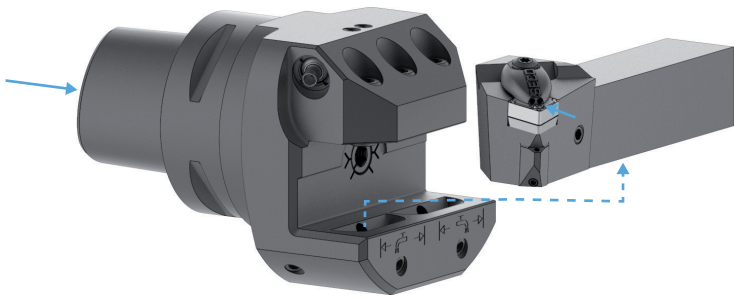
带软管的飞流装配介绍

为保证人身安全，使用 Jetstream 飞流刀具系统时必须遵循通用设备安全规程，只有在机床门完全关闭时才可使用。请确保冷却液软管正确地安装到位，并且所有密封装置完全紧固。不使用的冷却液软管需要使用螺钉塞子封住。



关于附件，请参见第 764 页。

带刀柄的飞流装配介绍

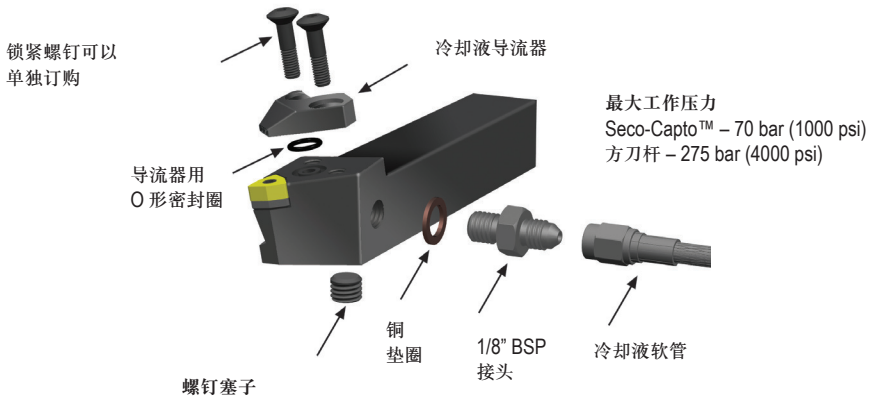


飞流刀杆与飞流刀柄配合使用才能实现最好效果。最大冷却压力为刀柄的最大压力。
注意：不使用的冷却孔需要使用螺钉塞子封住。

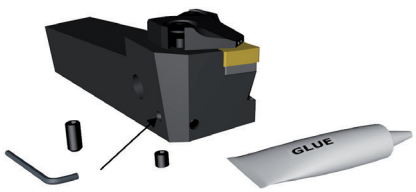
JET/ JETL 安装指南

为保证人身安全，使用 Jetstream 飞流刀具系统时必须遵循通用设备安全规程，只有在机床门完全关闭时才可使用。请确保冷却液软管正确地安装到位，并且所有密封装置完全紧固。不使用的冷却孔需要使用螺钉塞子封住。请注意下方的最大安全工作压力。

导流器锁紧螺钉 117.26-655 的建议拧紧扭矩为 4 Nm，请参见第 766 页。



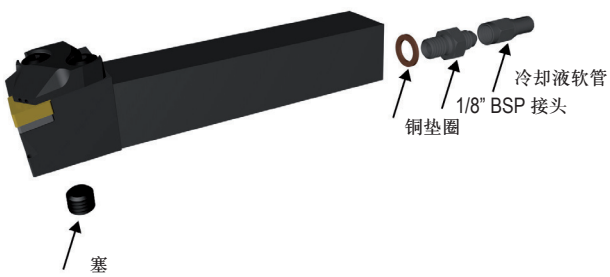
在少数情况下，需要关闭刀片下方的双通路冷却液出口，首先将刀杆旁的短螺钉移除。然后安装长闷塞螺钉 P6SS4X8 (02885815)，用适当的胶水密封螺纹（例如 Loctite® 270）。应考虑永久不可逆地堵住下方出口。



将此处的短螺钉替换为长螺钉以阻断下方冷却液

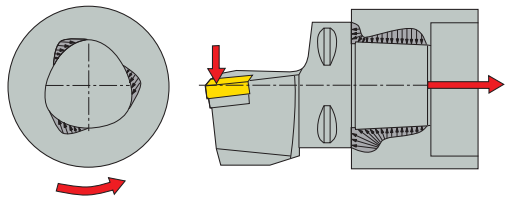
备选的冷却液入口

该系列的刀杆以 ...B 命名，提供两个分别位于刀杆下方及刀杆尾端的冷却液入口，请参见第 14-15 页的型号编码。



关于附件，请参见第 764 页。

介绍



Seco-Capto™ 是一种模块化的刀具系统，能迅速地装夹和更换切削刃。

优点

- 换刀迅速，增加有效生产时间。
- 灵活性，同一个刀杆可以用在不同的机床上，从而减少刀具库存。
- 模块化，可以用各种接长杆组合需要的刀具，减少刀具库存。
- 刚性好，不会降低切削参数。
- 精度高，多边锥形连接方式提供牢固的自定心连接，重复定位精度达 ±0.002 mm。

所有的刀杆都带内冷孔。

夹紧单元

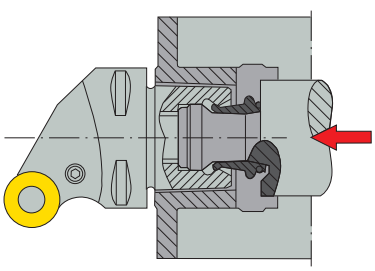
手动夹紧单元可以提供多种不同的型式：

- VDI 接柄，直柄或带角度的柄。
- 用于外圆车刀的刀杆型式。
- 用于内孔车刀的圆柱柄型式。
- 特殊用途的型式。

使用拉杆或者螺钉从后面锁紧夹紧单元。

关于夹紧单元，请参见第 750-758 页。

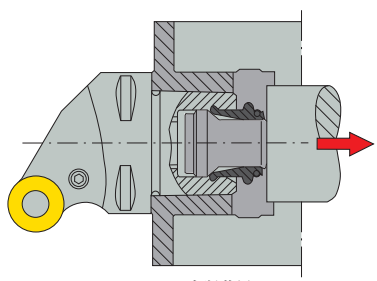
未夹紧的位置



夹紧装置

当拉杆向前推的时候，夹紧部分的直径减小并且与切削单元的连接松开。同时，拉杆把切削单元向前推出。

夹紧后的位置



夹紧装置

当拉杆向后拉的时候，夹紧部分的直径涨开并将切削单元拉到锁紧位置。

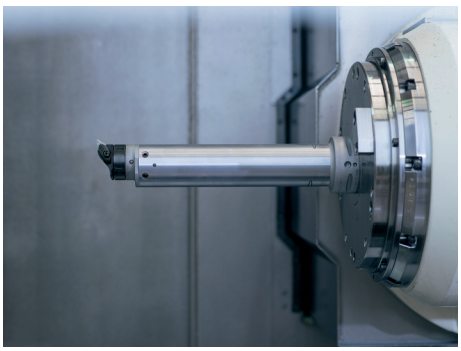
Steadyline® 防震刀杆，针对车削和镗削加工

Steadyline® 应对长悬伸加工的挑战

山高专利 Steadyline® 防震刀柄显著改善了车削加工的生产率。
允许采用更高的切削参数，实现更快的加工路径和优化的稳定性。
系列概览：

- 提供多种刀体直径： ∅25, ∅32, ∅40, ∅50, ∅60, ∅80 & ∅100 mm
- 提供三种刀杆长度： 6XD, 8xD 和 10xD
- Seco-Capto™ C4, C5, C6, C8 接口, HSK-T/A 63, HSK-T/A 100
- 公制和英制的圆柱柄
- 采用独特的 GL 刀头连接，共有 4 种尺寸：GL25, GL32, GL40, GL50
- 可以使用相同刀杆进行车削和镗削，提高了灵活性。
- 在使用 ∅60, ∅80 和 ∅100 mm 刀杆时需要在中间加装 BA 转接器



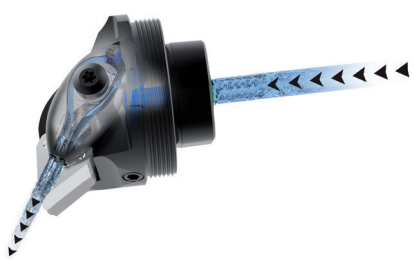


提升您的生产率

Steadyline® 刀杆的设计对生产力、性能和盈利能力都进行了考量。GL 车削刀头的独特设计使 Steadyline 刀杆发挥更出色的性能，并将效率最大化。GL 刀头集成了飞流技术，确保冷却及稳定的车削，最大程度地提高了稳定性和生产率。

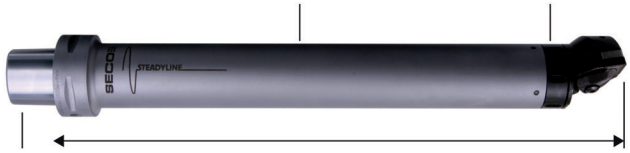
- 通过提高参数，表面加工质量，刀具寿命和实现无震动的加工，有效提高生产率。
- 借助独特的 GL 刀头，减少刀具更换时间以及刀片更换时间
- 安全的表面质量能够达到高精度的零件尺寸
- 众多车削刀头可供选择，减少单一性的备件，提供最广泛的通用性
- 可以使用相同刀杆进行车削和镗削加工，并能 0°/180° 转换车刀头方向，提高了灵活性
- 通过飞流技术，形成可控的刀具磨损，刀具热量和排屑
- 提高高压操作下的加工安全性

Steadyline® 防震刀杆是市场上解决刀具悬伸挑战的最可靠解决方案之一，可减少振动并提高生产率。



产品范围和设计

Steadyline 刀体直径	机床接口型号	工作长度	BA 接口	GL 刀头	飞流刀头型号	GL 刀头类型 LH & RH	刀片
∅25	C4, C5,C6 HSK-T/A63 ∅25, ∅ 1”	6xBD （钢件） 8xBD （钢件） 10xBD （硬质合金）	–	**GL25**	–	SCLCx-09, SDUCx-07 & 11, SDXCx-11, SDUCx-11X, STFCx-11, SVUBx-11, SDUNx-11	CC09, DC07, DC11, TC11, VB11, DN11
∅32	C4, C5, C6,C8 HSK T/A 63 HSK-T/A100 ∅32, ∅1,25”	6xBD （钢件） 8xBD （钢件） 10xBD （钢件）	–	**GL32**	–	SCLCx-06, 09 & 12, SDUCx-11, SDXCx-11, SDUCx-11X, SDXNx-11, SDUNx-11X, STFCx-16, SVUBx-16, SVUNx-13, DCLNx-12, DDUNx-11 & 15, DWLNx-06 & 08; CTUNx-11, CRSNx-09, CRSNx-09	CC06, CC09, CC12, DC11, TC16, CN12, DN11, VN13, WN06, WN08, TN11, RN09
					GL32..JET	DCLCx-09JET, DDUCx-11JET, DVUBx-16JET, DCLNx-12JET, DDUNx-11JET, DDUNx15JET, DWLNx-06 JET	CC09, DC11, VB16, CN12, DN11, DN15, WN06
∅40	C5, C6, C8 HSK T/A 63 HSK-T/A100 ∅40, ∅1,5”	6xBD （钢件） 8xBD （钢件） 10xBD （钢件）	–	**GL40**	–	SCLCx-06, 09 &12, SDUCx-11, SDXCx-11, SDUCx-11X, SVUBx-16, DDUNx-11 & 15, STFCx-16, DCLNx-12, DWLNx-06 & 08	CC06, CC09, CC12, CN12, DC11, DN11, DN15, TC16, WN06, WN08
					GL40..JET	DCLCx-09JET, DDUCx-11JET, DVUBx-16JET, DCLNx-12 JET, DDUNx-11JET, DDUNx-15JET, DWLNx-06 JET	CC09, DC11, VB16, CN12, DN11, DN15, WN06
∅50	C6, C8 HSK T/A 63 HSK-T/A100 ∅50, ∅2”	6xBD （钢件） 8xBD （钢件） 10xBD （钢件）	–	**GL50**	–	SCLCx-06, 09 & 12; SDUCx-11, SDXCx-11, SDUCx-11X, STFCx.16, SUBx-16, DCLNx-12, 16 & 19; DDUNx-15, DWLNx-06 & 08; CCLNx-12	CC06, CC09, CC12, DC11, TC16, CN12, CN16, CN19, DN15, WN06, WN08, CNMN12
∅60	C6, C8 HSK-T/A100 ∅60, ∅2.5”	6xBD （钢件） 8xBD （钢件） 10xBD （钢件）	BA60				
∅80	C8 HSK-T/A100 ∅80, ∅3”	6xBD （钢件） 8xBD （钢件） 10xBD （钢件）	BA80		GL50..JET	DCLCx-09JET, DDUCx-11JET, DVUBx-16JET,DCLNx-12JET, DDUNx-15JET, DWLNx-06JET	CC09, DC11, VB16, CN12, DN15, WN06
∅100	∅100, ∅4”	10xBD （钢件）	BA100				



刀杆接头：Seco-Capto™ (C4, C5, C6, C8) & HSK-T/A63, 和 HSK-T/A100, 圆柱柄 (∅25, ∅32, ∅40, ∅50, ∅60, ∅80, ∅100)

长度: 6xD, 8xD, 10xD

GL 刀头：GL25，GL32, GL40 和 GL50 在使用 ∅60, ∅80 & ∅100 mm 刀杆时需要在中间加装 BA 转接头

独特的 GL 车削刀头

山高专利的独特的 GL 刀头拥有精确的定位面，四个圆弧锥面链接能够精确地定位中心， Steadyline® 刀柄使用精确牙距的螺纹连接能够保证足够的抓紧力。

– GL 刀头可提供与 Seco-Capto™ 相同的定心精度和可重复性。

– 拥有 0°/180° 车削刀头方向的设计。

– 通过短小紧凑的 GL 刀头实现最佳减振效果。

– 广泛的 GL 车削刀头可供选择，共有 200 多种

– 带飞流设计的 GL 刀头集成了飞流刀具的性能。

– GL 飞流车削刀头采用独特的 3D 打印冷却液压板。

– 广泛的 GL 刀头种类，刀片尺寸和刀片形状可供选择。

紧凑型 GL 车削刀头保持 Steadyline® 防震刀杆的阻尼强度。Steadyline® 防震刀杆是市场上解决刀具悬伸挑战的最可靠解决方案之一，可减少振动并提高生产率。

GL 飞流车削刀头

通过在 GL 车削刀头中采用集成式 Jetstream Tooling® 飞流刀具技术， GL 飞流车削刀头进一步提升了 Steadyline® 防震刀杆的性能。GL 飞流车削刀头使用多功能冷却液压板确保成功集成。





冷却液密封件



优点

– 高效：确保快速牢固的连接，从而大幅减少刀头更换时间并提高生产率。
– 灵活：四边形可以使车削刀头 180 度定位，因此可根据加工系统用作左置或右置刀具。
– 精确：锥面四边形连接方式可在相同条件下提供高强度的自定心连接，其中重复定位精度在 ±0.002 mm 以内。
– 模块化：通过使用适当的 GL 车削刀头构建不同类型和款式的 Steadyline® 防震刀杆，可有效减少库存。
– 增强阻尼功能：紧凑而短小的 GL 车削刀头接近 Steadyline® 的阻尼质量。
– Jetstream Tooling® 飞流刀具提供更长的刀具寿命，尤其是在加工高温合金时，并且可改善断屑。
– 操作安全性：刀杆尾端的冷却液密封件及冷却液压板的双 O 形圈可确保在 200 bars 的高压下加工的安全性。

GL 连接螺母的推荐拧紧扭矩

GL前端规格	推荐拧紧扭矩
GL25	25 Nm
GL32	25 Nm
GL40	35 Nm
GL50	55 Nm

为采用推荐的拧紧扭矩，我们推荐使用扭矩扳手，请参见山高刀柄系统样本中附件章节。



BA 转接头可将 GL50 刀头安装在直径 60，80 和 100 的 Steadyline® 防震刀柄上。
为了保证在最小的刀柄直径和容屑空间的灵活性，每一个 BA 转接头都有 2 个半径方向的补偿尺寸“WF”来达到 2 个“f1”的长度。

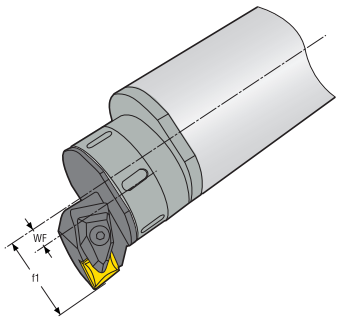


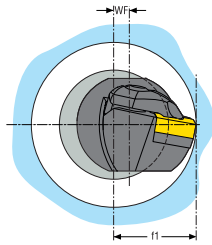


首选：宽偏移 WF，为切屑流提供更大空间。

其他选项：最小偏移 WF，可在工件不易进入时采用。

Steadyline® 刀柄搭配 BA 转接器，并且搭配 Seco-Capto™ 或者 HSK-T/A 的刀柄，可用作旋转镗刀加工使用。





关于 BA 转 GL 转接头的详细信息，请参见第 310 页。

BA 接头螺钉的推荐拧紧扭矩

BA前端规格	4个锁紧螺钉的套装	推荐拧紧扭矩
BA060	90FQ4	11 Nm
BA080	90FQ52	16 Nm
BA100	90FQ6	23 Nm

我们推荐采用市场上的 HC 扭矩扳手。

∅25 Steadyline 刀杆和 GL25 车削刀头

Steadyline 抗震刀杆新增了更小直径 ∅25 的刀杆。可在 6xBD, 8xBD 和 10XBD 悬伸长度上进行加工。加长设计采用整硬合金刀杆，可保证刚性。 ∅25 Steadyline 抗震刀杆也配备了专用的 GL 刀头。

新增了 16 个 GL25 车削刀头。多数带正角刀片，可减少偏差。车削刀头系列可用于通用车削、插车、开槽和反镗。飞流系列可参见下方表格。

Steadyline 刀体直径	机床接口型号	工作长度	**GL** 刀头	**GL** 刀头类型 **LH & RH**	刀片
∅25	C4, C5,C6, HSK-T/ A63, Ø25, Ø25,4 (1")	6xBD, 8xBD, 10xBD （硬质合金）	**GL25** **（16 个刀头）**	SCLCx-09, SDUCx-7&11, SDXCx-11, SDUCx-11X, STFCx-11, SVUBx-11, SDUNx-11	CC09, DC07, DC11, TC11, VB11, DN11









刀杆发货时随附操作指南。

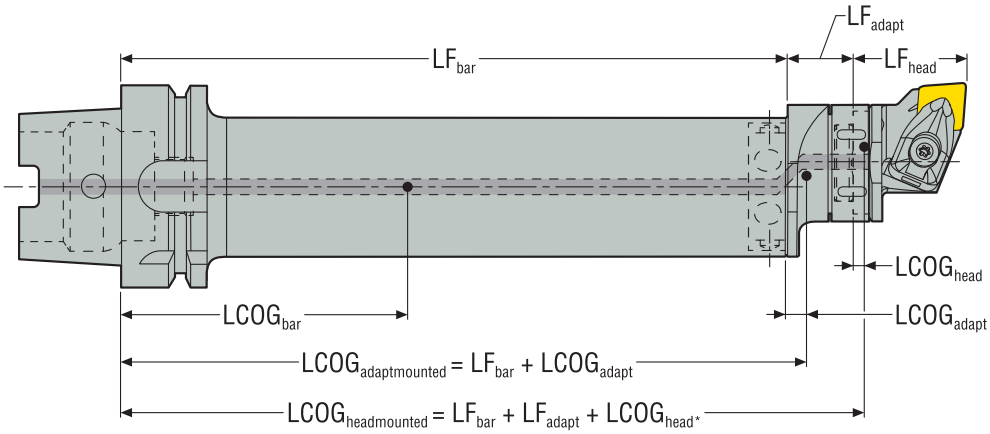
关于 GL 刀头车削和切槽应用，请参见第 311-338, 629-631 页。
更多 GL 镗头的详情，请参见山高孔加工样本。

Steadyline® 刀柄的自动换刀

当在配备自动换刀装置的机床上使用重型长刀杆时，需要考虑最大摆动力矩 (T)。

由于指定机床自动换刀扭矩的限制，首先需要粗略估计 Steadyline® 防震刀柄所需要的摆动扭矩。下列公式使用 Steadyline® 刀柄的数据计算摆动扭矩的限制。

$$T_{simple} = g \times [LCOG_{bar} * m_{bar}] * 1.25 / 1000 \text{ Nm} \quad < T_{swinglimit}$$



推荐用以下公式计算整个装置的摆动扭矩。

$$T = \frac{g \times (LCOG_{bar} * m_{bar} + LCOG_{adaptmounted} * m_{adapt} + LCOG_{headmounted} * m_{head})}{1000}$$

T = 装置的最大摆动扭矩 (Nm)
m = 部件质量 (kg)
LF = 可使用长度 (mm)
LCOG = 重心到法兰面的距离 (mm)

$LCOG_{bar}$ = 刀杆重心到法兰面的距离
m_{head} = 刀头质量
$LCOG_{headmounted}$ = 安装完刀头后重心到法兰面的距离
m_{bar} = 刀杆质量
m_{adapt} = 转接头质量
$T_{swinglimit}$ = 摆动扭矩上限
$LCOG_{adaptmounted}$ = 安装完转接头后重心到法兰面的距离

注意：
a) 更换刀具时，刀具加速度通常产生额外的力。如果刀具的重量或扭矩达到了机床或自动换刀装置的限制，那么我们强烈推荐在换刀时降低速度或者手动换刀。
b) 可以在产品页面查到 LCOG, LF 和质量 m 的值。如果 $LCOG_{adapt}$ / $LCOG_{head}$ 未知，可以用 ½ LF 代替 LCOG 来得到一个近似的计算结果。

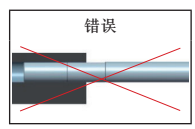
机床夹紧推荐

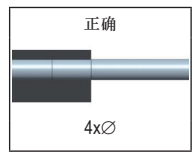
山高推荐在安装刀杆至机床上时首选带 Seco-Capto™ 接口的刀杆。

其次推荐带 HSK-T/A 连接的刀杆，两种方案都具有以下优点：

- 锥面系统和更高的抗弯性带来最大的稳定性
- 切削刃定位精度高

当采用第三种选择即圆柱柄时，山高强烈建议在标记的圆柱形夹紧区进行夹紧，以确保在使用分离式夹套/镗削刀柄时获得完全的 4xD 夹紧长度。





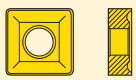
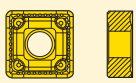
断屑槽清单，基本形状负角刀片

	**-FF1**	用于负角刀片的断屑槽。使车削钢件和不锈钢零件时获得出色的表面粗糙度。 加工范围：f = 0,08-0,30 mm/rev, a_p = 0,2-3,0 mm。
	**-FF2**	用于负角刀片的断屑槽。针对钢件和不锈钢的精加工和半精加工。正前角、较窄的断屑槽实现轻快的切削作用以及出色的切屑形成。 加工范围：f = 0,08-0,30 mm/rev, a_p = 0,2-1,5 mm。
	**-MF1**	针对不锈钢、高温合金和钛合金加工的断屑槽。..GG 型刀片有一个经过精密磨削且锋利的切削刃。..MG 型刀片有一个为了提高强度而轻度刃口研磨的切削刃。MF1 针对用于半精加工和精加工。 加工范围：f = 0,08–0,30 mm/rev, a_p = 0,2–3,5 mm.
	**-MF2**	用于负角刀片的精加工首选。适用于切削深度 0,25 mm 以上的切屑控制，适合的进给量在 0,25 mm/rev 以上。半精加工效果也非常理想。 加工范围：f = 0,10–0,40 mm/rev, a_p = 0,2–3,0 mm。
	**-MF3**	针对中等难度不锈钢加工的具有正前角的断屑槽。MF3 还适用于切削深度有限的相对较软、粘韧钢件和难加工不锈钢的轻度粗加工。MF3 也能用于铸铁的精加工。 加工范围：f = 0,2–0,4 mm/rev, a_p = 1–4 mm。
	**-MF4**	该断屑槽用于不锈钢的半精加工/精加工，具有非常敞开且正前角非常大的槽型。 加工范围：f = 0,15–0,50 mm/rev, a_p = 0,5–4,0 mm。
	**-MF5**	针对钢件和不锈钢高进给半精加工的断屑槽。切削非常轻快且具有敞开的槽型。 加工范围：f = 0,2-0,8 mm/rev, a_p = 0,2-2,7 mm。
	**-M1**	针对高温合金和钛合金加工的断屑槽。具有为提高切削刃强度而轻度研磨刃口的正前角。也供应十分锋利的切削刃（..GG 型号刀片）。M1 针对轻度粗加工和半精加工。 加工范围：f = 0,2-0,4 mm/rev, a_p = 1,5-5,0 mm。

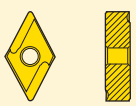
断屑槽清单，基本形状负角刀片

	**-M3**	半精加工首选，也是最通用的山高断屑槽。在大多数情况下，它是最常用的断屑槽。对于宽范围的切削参数和工件材料提供最佳的有效刀具寿命和最佳的断屑。适用于既关注切屑控制又考虑刃口强度的精锻和精铸工件（NNS 或近净成形工件）。 加工范围：f = 0,15-0,50 mm/rev, a_p = 0,5-5,0 mm。
	**-M4**	针对铸铁的断屑槽。有一条窄倒棱的正前角槽型使切削力更低。 首选用于铸铁高速加工。 加工范围：f = 0,1-0,7 mm/rev, a_p = 0,2-0,7 mm。
	**-M5**	双面刀片粗加工的首选。适用于钢件、不锈钢和铸铁的高进给量加工。较高的刃口强度结合相对较低的切削力。 加工范围：f = 0,3-0,7 mm/rev,a_p = 1,5-7,0 mm。
	**-M6**	强壮的双面刀片断屑槽，针对钢件的中粗加工和粗加工。良好平衡的设计提供极佳的切屑控制和相对较低的切削力，对于连续切削和断续切削均能提供可靠的切削作用。也适用于铁素体和马氏体不锈钢的加工。 加工范围：f = 0,2-0,8 mm/rev, a_p = 1,0-7,0 mm。
	**-MR3**	带正前角以减小切削力的断屑槽，具有很高的切削刃强度。针对高温合金和淬硬钢的半精加工和粗加工。 加工范围：f = 0,2-0,6 mm/rev, a_p = 1,5-7,0 mm。
	**-MR4**	MR4 有一条负倒棱，具有极高的刃口强度。该断屑槽针对高温合金和钛合金的难加工应用，诸如断续切削和毛糙表面零件的加工。 加工范围：f = 0,15-0,50 mm/rev, a_p = 1,5-7,0 mm。
	**-MR6**	用于钢件的半精与中粗加工的断屑槽。切削非常轻快且具有敞开的槽型。双面与单面刀片。 加工范围：f = 0,25–0,80 mm/rev, a_p= 0,9–5,0 mm。
	**-MR7**	用于双面刀片最强壮的断屑槽。MR7 适合于通常需单面刀片的高进给和大切深应用。该断屑槽有一条宽的负倒棱，具有很高的刃口强度。 加工范围：f = 0,35-0,90 mm/rev, a_p = 1,5-7,0 mm。

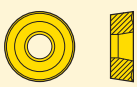
断屑槽清单，基本形状负角刀片

	**-MR9**	专为铸铁打造的、强度最高的断屑槽。负倒棱使其非常适合在断续切削中采用高进给量，并能非常可靠地加工铸铁。 预期加工范围：f = 0.2-1.0 mm/rev a_p = 1.0-12mm
	**-R4**	用于单面刀片的断屑槽。具有一条正角的切削刃，能有效降低切削力。 加工范围：f = 0,2-0,6 mm/rev, a_p = 2-10 mm。
	**-R5**	用于单面刀片的断屑槽。推荐用于钢件的中粗加工。 加工范围：f = 0,3-1,0 mm/rev, a_p = 2-12 mm。
	**-56** **-R56**	用于单面刀片的切削轻快的断屑槽。针对不锈钢加工应用。 加工范围：f = 0,4-0,8 mm/rev, a_p = 2-12 mm。
	**-57** **-R57**	单面刀片粗加工的断屑槽。推荐用于钢件的大切深和高进给粗加工。 加工范围：f = 0,45-1,10 mm/rev, a_p = 2-12 mm。
	**-R6**	用于单面刀片的断屑槽。推荐用于不锈钢的中粗加工。 加工范围：f = 0,25-0,70 mm/rev, a_p = 2-10 mm。
	**-R68**	用于单面刀片的断屑槽。推荐用于钢件的重载粗加工。 加工范围：f = 0,4-1,4 mm/rev, a_p = 4-14 mm。
	**-R7**	用于单面刀片的强壮但切削轻快的断屑槽。R7 适用于不锈钢和普通碳钢的断续加工。 加工范围：f = 0,4-1,6 mm/rev, a_p = 3-18 mm。

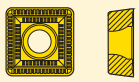
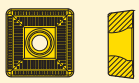
断屑槽清单，基本形状负角刀片

	**-R8**	用于单面刀片的非常强壮的断屑槽。R8 适用于奥氏体不锈钢铸件和锻件的高进给量加工。 加工范围：f = 0,35-0,80 mm/rev, a_p = 2-12 mm。
	**-RR6**	用于单面刀片的切削非常轻快的断屑槽。推荐用于不锈钢与钢件的粗加工。 加工范围：f = 0,3-1,0 mm/rev, a_p = 2-12 mm。
	**-RR9**	用于负角单面刀片的极强壮的断屑槽，针对高进给量加工。适用于难加工铸件和锻件，也适用于奥氏体不锈钢。 加工范围：f = 0,5-1,2 mm/rev, a_p = 2,5-15,0 mm。
	**-RR93**	用于负角单面刀片的重载粗加工断屑槽，提供适用于所有材料的极高参数。 加工范围：f = 1,3-2,6 mm/rev, a_p = 10-30 mm。
	**-RR96**	用于负角单面刀片的重载粗加工断屑槽，提供适用于所有材料的高参数和切屑控制。 用于 LNMX50 的加工范围：f = 1,5–2,6 mm/rev, a_p = 12–36 mm。
	**-RR97**	用于负角单面刀片的重载粗加工断屑槽，针对较软材料加工。 用于 LNMX50 的加工范围：f = 1,5–2,6 mm/rev, a_p = 10–36 mm。
	**-UX**	用于负角刀片的断屑槽。带正前角，具有锋利的切削刃。切削力低。适用于细长型零件。 加工范围：f = 0,2–0,4 mm/rev, a_p =1,0–6,0 mm。

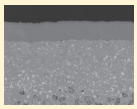
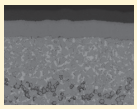
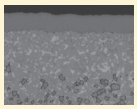
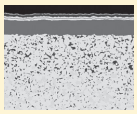
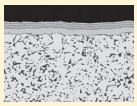
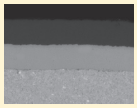
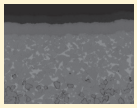
断屑槽清单，基本形状正角刀片

	**-AL**	用于正角刀片的断屑槽。针对铝合金的加工。高度抛光的前刀面及非常大的前角，确保极其轻快地切削加工。 加工范围：f = 0,15-0,60 mm/rev, a_p = 0,5-4,0 mm。
	**-FF1**	用于正角刀片的断屑槽。使车削钢件和不锈钢零件时获得出色的表面粗糙度。 加工范围：f = 0,05-0,30 mm/rev, a_p = 0,2-2,0 mm。
	**-F1**	用于正角刀片的断屑槽。一种拥有锋利切削刃的精加工断屑槽。适用于精锻件和铸件的小切深高进给量加工。 加工范围：f = 0,1-0,5 mm/rev, a_p = 0,2-3,0 mm。 棒料自动加工，例如：f = 0,08-0,25 mm/rev, a_p = 1-3 mm。
	**-MF2**	一种通用的用于精加工到半精加工的断屑槽，对正角刀片具有轻快的切削作用。适用于钢件和不锈钢精加工应用的宽范围切削，包括镗削。 加工范围：f = 0,08-0,50 mm/rev, a_p = 0,15-3,00 mm。
	**-M3**	一种可靠的用于半精加工到中粗加工的断屑槽，保证安全的排屑。适用于钢件和不锈钢应用的中等切削，包括镗削。 加工范围：f = 0,12-0,60 mm/rev, a_p = 0,2-4,0 mm。
	**-M5**	用于正角刀片的极其可靠的断屑槽。适用于钢件、不锈钢和铸铁的中粗加工和粗加工。较高的刃口强度结合相对较低的切削力。在断续切削和毛糙表面加工中的安全切削加工，包括内孔车削。 加工范围：f = 0,15–0,60 mm/rev, a_p = 1–5 mm。
	**-R2**	用于大规格刀片的断屑槽，针对火车轮毂的精加工。 加工范围：f = 0,3-0,8 mm/rev, a_p = 1,0-5,0 mm。
	**-R3** **RCMT**	用于大规格圆刀片的断屑槽，适用于火车轮毂、大型构件和难加工材料的精加工和半精加工，可获得顺畅的排屑和出色的表面粗糙度。 加工范围：f = 0,5–1,2 mm/rev, a_p = 1,5–5,0 mm.

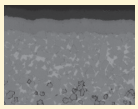
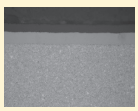
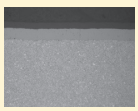
断屑槽清单，基本形状正角刀片

	**-R3 RCMX**	用于大规格圆刀片的断屑槽，适用于火车轮毂、大型构件和难加工材料的精加工和半精加工，可获得顺畅的排屑。 加工范围：f = 0,5–1,2 mm/rev, a_p = 1,5–5,0 mm.
	**-RR93**	用于大规格圆刀片的断屑槽，适用于火车轮毂和大型构件的半精加工和粗加工。 加工范围：f = 0,6-1,5 mm/rev, a_p = 3,0-10,0 mm
	**-RR94**	用于大规格刀片的断屑槽，针对火车轮的粗加工。 加工范围：f = 0,6-1,5 mm/rev, a_p = 3,0-10,0 mm。
	**-RR96**	用于大规格刀片的断屑槽，针对大切深和高进给量的钢件加工。 加工范围：f = 0,6-2,2 mm/rev, a_p = 3,0-24,0 mm。
	**-RR97**	用于大规格刀片的断屑槽，针对大切深和高进给量的钢件加工。 –RR97 槽型比 –RR96 更强壮。 加工范围：f = 0,8-2,2 mm/rev, a_p = 3,0-24,0 mm。
	**-UX**	用于正角刀片的断屑槽。使钢件和不锈钢精加工和半精加工时获得顺畅的排屑。适用于细长型零件。 加工范围：f = 0,05-0,40 mm/rev, a_p =0,5-4,0 mm。

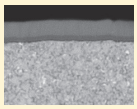
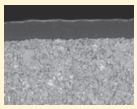
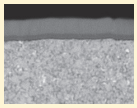
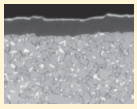
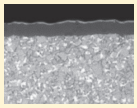
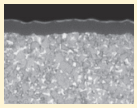
CVD 镀层材质等级

TP0501 		**Duratomic®** 技术镀层材质等级。一种具有极高耐热和耐磨性的材质等级，适用于许多钢件应用，例如合金钢，尤其是干式加工，而且还适用于高要求的铸铁应用。 $Ti(C,N) + Al_2O_3$ + 已用切削刃识别（铬）
TP1501 		**Duratomic®** 技术镀层材质等级。具有较高耐热和耐磨性能的材质等级，极其适用于钢件的高生产率通用车削加工，同时也是其他材料组的一个有效备份。 $Ti(C,N) + Al_2O_3$ + 已用切削刃识别（铬）
TP2501 		**Duratomic®** 技术镀层材质等级。具有高耐磨性和刃口强度，适用于宽范围的钢件车削应用，同时也适用于不锈钢和铸铁。 $Ti(C,N) + Al_2O_3$ + 已用切削刃识别（铬）
TP3501 		**Duratomic®** 技术镀层材质等级。更高的切削刃韧性，且具有独特的高耐磨性，用于车削加工钢件和不锈钢时具有通用性，尤其在断续切削时。 $Ti(C,N) + Al_2O_3$ + 已用切削刃检测（铬）
TP200 		具有高通用性的材质等级，也适用于钢件、不锈钢和铸铁的宽范围应用。 $Ti(C,N) + Al_2O_3 + TiN$
TP40 		具有极其可靠性能的通用材质等级，适用于大多数钢件、不锈钢到高温合金加工的高要求应用，尤其是铸件和锻件。 $TiC/Ti(C,N) + TiN$
TH1500 		**Duratomic®**镀层材质等级。硬度极高的超细颗粒材质等级针对部分淬硬钢加工，并提供用于铸铁精加工的备选材质等级。 $Ti(C,N) + Al_2O_3$
TM2000 		**Duratomic®** 技术镀层材质等级。高耐磨性的优化材质等级适用于不锈钢加工，并具有加工软钢的能力。 $Ti(C,N) + Al_2O_3$

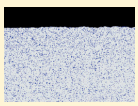
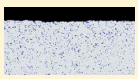
CVD 镀层材质等级

TM4000 		**Duratomic®** 技术镀层材质等级。一款非常适合不锈钢加工的材质等级，高耐磨性和出色的切削刃韧性相结合，使得该材质等级成为高性能的通用材质等级，也适用于许多钢件的加工。 $Ti(C,N) + Al_2O_3$
TK0501 		**Duratomic®** 技术镀层材质等级。经过优化且极其耐磨的材质，适用于加工灰铸铁和更易于加工的球墨铸铁。 $Ti(C, N) + Al_2O_3$ + 已用切削刃识别（铬）
TK1501 		**Duratomic®** 技术镀层材质等级。极其耐磨的材质，适用于普通铸铁以及钢材。这种材质尤其擅长加工球墨（瘤状）铸铁，还可以使用更严格的设置并进行断续切削。 $Ti(C, N) + Al_2O_3$ + 已用切削刃识别（铬）

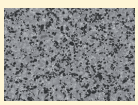
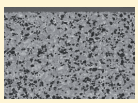
PVD 镀层材质等级

TH1000 		硬度非常高的超细颗粒材质等级针对用于部分淬硬钢零件加工，同样也适用于诸如高温合金等工件材料，由于出色的切削刃韧性，它还可以在断续切削和除硬表面时提供出色的性能。 Ti-Al-Si-N 纳米镀层
TS2000 		高硬度的细颗粒耐磨材质等级针对用于精加工高温合金和钛合金，也适用于许多不锈钢。 (Ti,Al)N + TiN
TS2050 		坚硬耐磨的细小颗粒材质用于高温合金的精加工和半精加工。 Ti-Al-Si-N纳米级涂层
TS2500 		用于高温合金和钛合金粗加工应用的相对较硬的细颗粒材质等级，也适用于宽范围的材料，例如不锈钢。 (Ti,Al)N + TiN
CP200 		主要针对高温合金和钛合金精加工的高硬度超细颗粒材质等级。不锈钢精加工中也有良好表现。 (Ti, Al) N + TiN
CP500 		韧性好的超细颗粒材质等级针对不锈钢进行精加工和半精加工，但是适用性宽泛，还可用于钢件和钛合金。特别适用于断续切削加工。 (Ti,Al)N + TiN
CP600 		韧性极佳的细颗粒材质等级针对用于不锈钢和钢件，还普遍适用于对切削刃韧性要求较高的场合，比如更难加工的断续切削。 (Ti,Al)N + TiN

未镀层

HX 		通用的未镀层材质等级针对用于加工铸铁和淬硬钢，也可用于有色金属材料。
KX 		优化超细颗粒材质等级针对铝合金和其他有色金属材料进行加工。
883 		相对硬度较高和未镀层的细颗粒材质等级适用于钛合金的粗加工应用，并且也适用于高温合金。
890 		具有良好韧性的高硬度未镀层细颗粒材质等级针对用于高温合金和钛合金，也可用于其他材料。

金属陶瓷

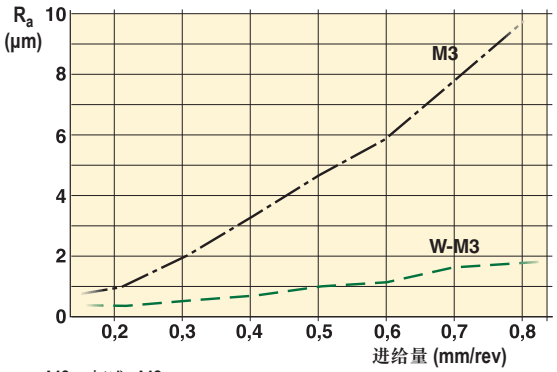
TP1020 		高耐磨金属陶瓷材质等级具有可预计的最佳表面粗糙度，首选用于钢件和不锈钢加工。
TP1030 		耐磨性极佳的金属陶瓷材质涂层，用于满足较高表面粗糙度和生产率要求，主要用于钢和不锈钢材料加工。 Ti-Al-Si-N 纳米涂层。

高进给修光刃刀片 - 介绍

山高高进给修光刃刀片提供

- 高进给量下出色的表面粗糙度。
- 正常进给量下极佳的表面粗糙度。

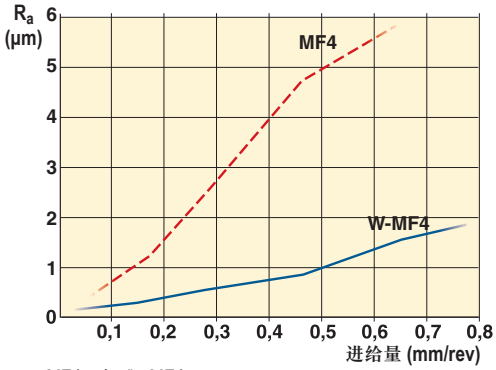
山高高进给修光刃刀片的使用通常能消除对精磨的需求。



M3 = 标准 -M3
W-M3 = 修光刃 -M3

图示表明，与传统刀片相比，使用山高高进给修光刃刀片 W-M3 加工钢件时，可获得极佳的表面粗糙度。

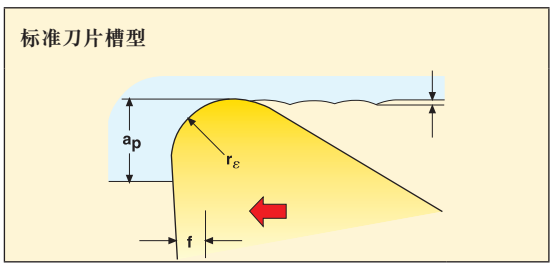
CNMG120408W-M3, TP2501, a_p = 1 mm，切削速度根据进给量调节，工件材料：山高材料组 P4 （钢件）。

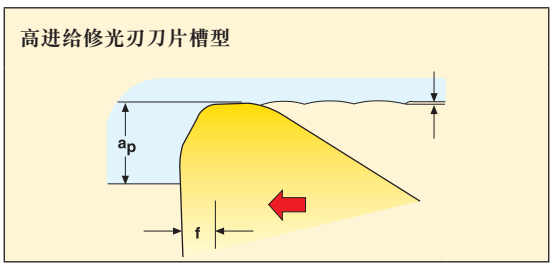


MF4 = 标准 -MF4
W-MF4 = 修光刃 -MF4

图示表明，与传统刀片相比，使用山高高进给修光刃刀片 W-MF4 加工不锈钢时，可获得极佳的表面粗糙度。

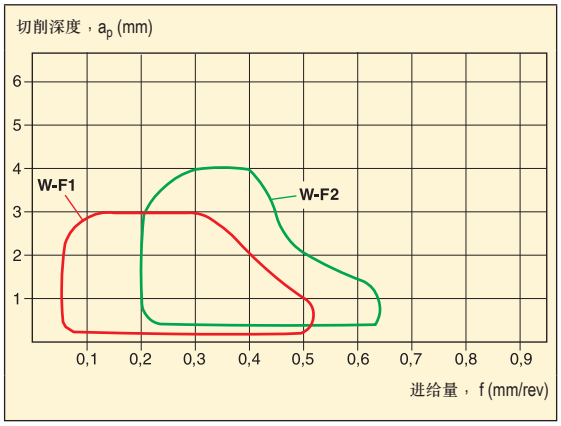
CNMG120408W-MF4, TM4000, a_p=1 mm，切削速度刀具寿命根据山高材料组 M2 （不锈钢）中的进给量进行调节。



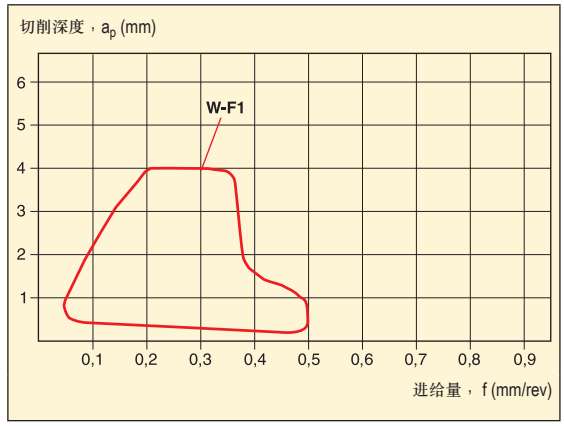


断屑范围

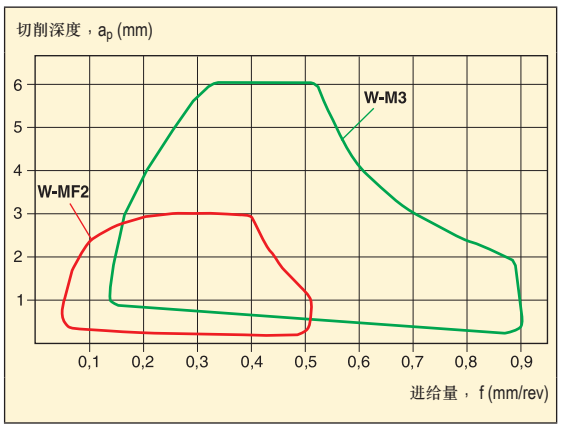
正角刀片，C 和 W



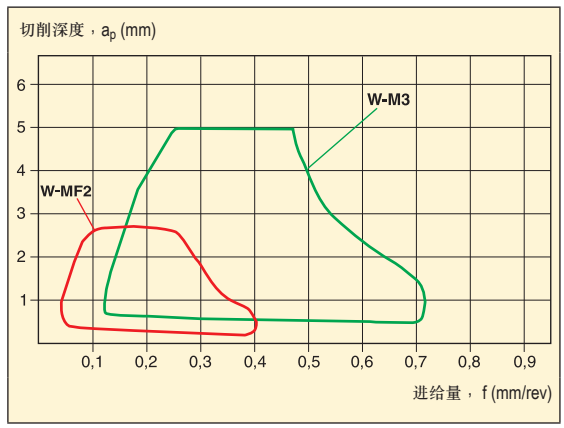
正角刀片，D 和 T



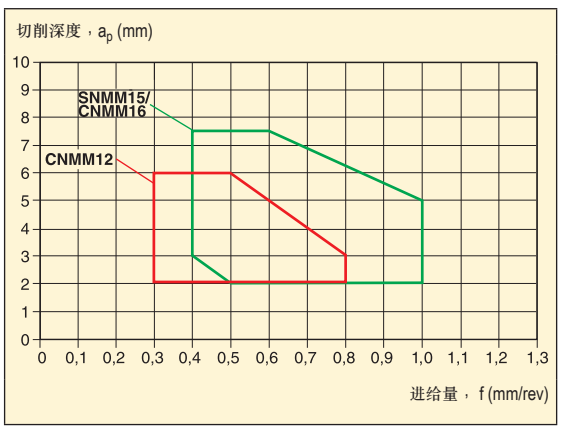
负角刀片，C 和 W



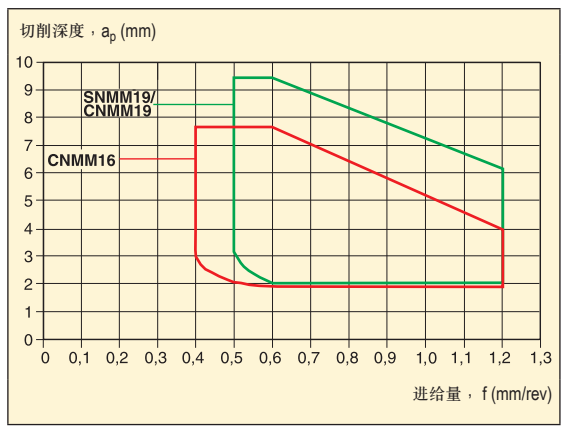
负角刀片，D 和 T



负角刀片，C 和 S
断屑槽 W-R4



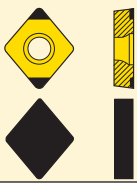
负角刀片，C 和 S
断屑槽 W-R7



断屑槽清单，高进给修光刃刀片

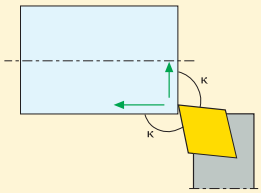
	**W-F1**	正角刀片的一种通用断屑槽。用于钢件、不锈钢与铸铁的精加工，获得良好的表面粗糙度。适用于小切深前提下的高进给。 加工范围： f = 0,05-0,50 mm/rev, a_p = 0,25-3,00 mm。
	**W-F2**	用于钢件与铸铁的高进给精加工与半精加工。保证安全与良好的排屑方向以及良好的表面粗糙度。 加工范围：f = 0,20-0,65 mm/rev, a_p = 0,5-4,0 mm。
	**W-FF2**	用于钢件与铸铁的高进给精加工。在精加工中确保宽泛的铁屑控制范围以及良好的表面粗糙度。 加工范围：f = 0,1-0,5 mm/rev, a_p = 0,2-1,5 mm。
	**W-MF2**	用于正角刀片和负角刀片精加工的首选。适用于钢件、不锈钢与铸铁的高进给精加工，可获得良好的表面粗糙度。 加工范围： f = 0,05-0,60 mm/rev, a_p = 0,5-4,0 mm。
	**W-MF4**	切削轻快的断屑槽适用于高进给加工不锈钢。在精加工时获得良好的表面粗糙度，并在半精加工时获得高进给修光刃的生产率。 加工范围：f = 0,05-0,90 mm/rev, a_p= 0,2 - 6,0 mm。
	**W-MF5**	针对钢件高进给半精加工的断屑槽。几何角度非常敞开并具有大的正前角，还配备修光刃圆弧。 加工范围：f = 0,2-0,8 mm/rev, a_p = 0,2-2,7 mm。
	**W-M3**	用于钢件、不锈钢与铸铁的高进给精加工与半精加工的通用断屑槽。 应用领域宽。即使在高进给下也可获得良好的表面粗糙度。 加工范围：f = 0,2-0,9 mm/rev, a_p = 0,5-6,0 mm。
	**W-M6**	强壮的双面断屑槽，适用于钢件的高进给中粗加工和粗加工。良好平衡的设计结合了极佳的切屑控制和相对较低的切削力，对于连续切削和断续切削均能提供可靠的切削作用。 加工范围：f = 0.3-1.0 mm/rev，a_p = 1.0-7.0 mm

断屑槽清单，高进给刀片

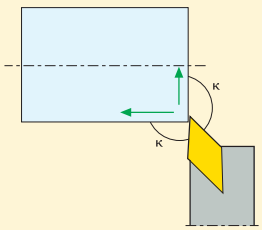
	**W-R4**	用于单面刀片的断屑槽，针对钢件、不锈钢与铸铁的高进给半精加工与粗加工。即使在高进给下也可获得良好的表面粗糙度。 切削力低。 加工范围：f = 0,3-1,0 mm/rev, a_p = 2,0-7,5 mm。
	**W-R7**	用于单面刀片的强壮且切削轻快的断屑槽。针对钢件、不锈钢与铸铁的高进给半精加工与粗加工，可采用最高的进给量。即使在高进给下也可获得良好的表面粗糙度。 加工范围：f = 0,4-1,2 mm/rev, a_p = 2,0-9,5 mm。
	**-WZ** **-WZN** **-WZP** **-WS** **-WL**	PCBN 刀片的修光刃槽型。供应整体式或焊接形式的各种刀片类型。为加工珠光体灰铸铁与淬硬钢而研发。在高进给下获得高品质的表面粗糙度。

操作指导

- 如果主偏角偏离 95° （C 型和 W 型刀片），则无法实现出色的表面粗糙度。
- 最大允许偏差：±2°.
- 不推荐反向车削。



- 如果主偏角偏离 93° （D 型和 T 型刀片），则无法实现出色的表面粗糙度。
- 最大允许偏差：±2°.
- 不推荐反向车削。



C 型高进给刀片
对于 C 型高进给刀片，修光刃槽型也位于 100° 的刀尖上（PCBN 刀片例外）。

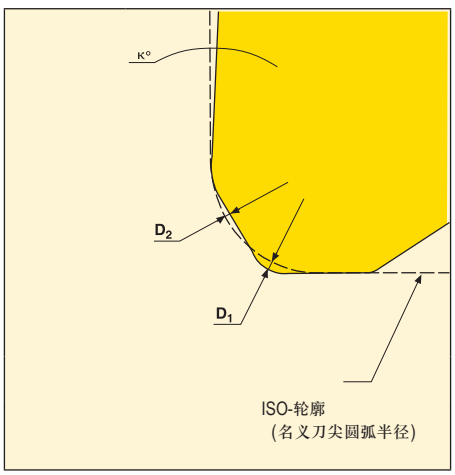
断屑槽 W-R4 和 W-R7
使用 W-R4 或 W-R7 断屑槽时，采用带有 P 型或 M 型压板的刀杆。

S 型高进给刀片
S 型高进给刀片用于主偏角为 75° 的刀杆上。如果主偏角偏离 75°，则无法实现出色的表面粗糙度。最大允许偏差：± 2°.

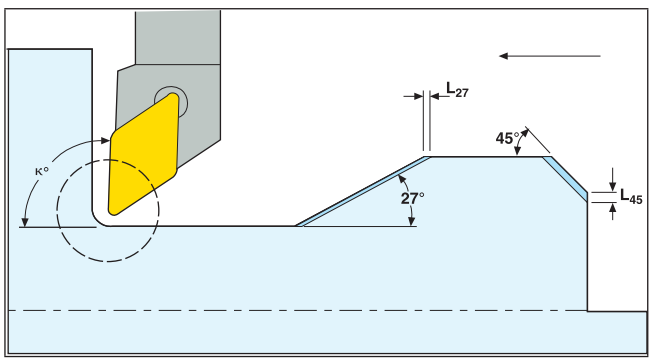
使用 D 型和 T 型修光刃刀片进行仿形车削

由于 D 型和 T 型高进给刀片并非按 ISO 公差而设计，因此必须要进行刀具补偿的调整。

当朝向拐角时，与名义刀尖圆弧形状的偏差通常发生在 (D1，D2) 处。



D 型和 T 型刀片上的高进给槽型不提供精确的刀尖圆角。



使用 D 型和 T 型高进给刀片进行仿形车削时，必须要调整尺寸偏差。

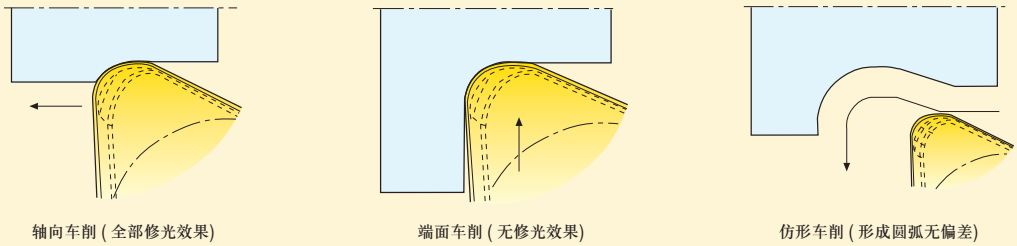
山高 Crossbill™ 修光刃刀片

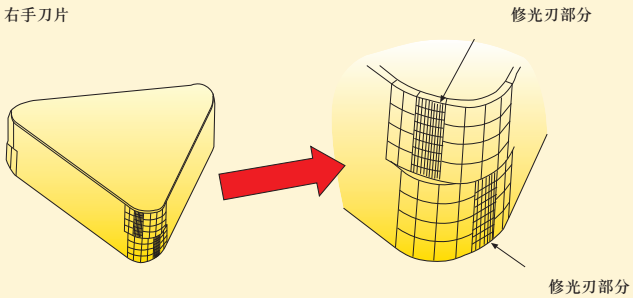
当标准修光刃用于加工到拐角/端面时，通常会发生与正常圆弧形状的偏差。

Crossbill 高进给刀片可消除与正常圆弧形状的偏差，同时又具有标准修光刃刀片的优点。

山高高进给刀片可供应 PCBN 材质等级 CBN010 和 CBN060K。

设计 / 功能





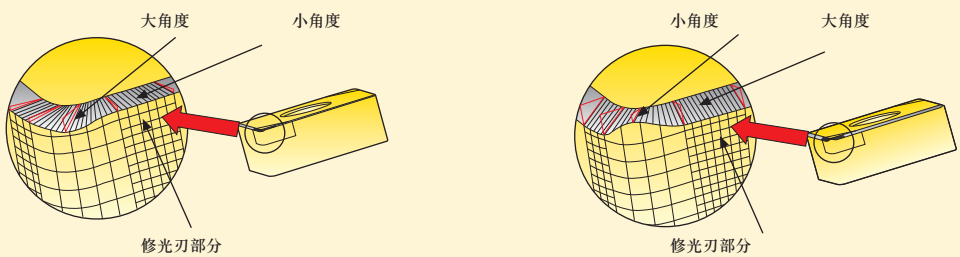
Helix™ 修光刃技术

山高专利 Helix™ 修光刃专为优化精加工而设计。刀尖圆弧的所有刃口都拥有一个修光刃，但是负倒棱由负角转为正角或由正角转为负角取决于加工应用。

可提供 CH0550, CBN060K 和 CBN010 材质等级。选择合适的槽型时，可考虑以下因素：

正角修光刃，WZP
- 装夹刚性差时减小振动
- 更低的径向切削力
- 可在标准修光刃无效时使用

负角修光刃，WZN
- 刀具寿命更长
- 装夹稳固时减小振动
- 提高压应力



术语与公式

转速

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad \text{(rev/min)}$$

切削速度

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \quad \text{(M/min)}$$

表面粗糙度（算术平均偏差）粗略估算

$$R_a = \frac{f^2 \cdot 50}{RE} \quad (\mu m)$$

$$R_a = \frac{R_t}{3{,}5} \quad (\mu m)$$

精确计算

$$R_a \approx 770 \cdot \left(1 - \frac{\frac{f}{2RE}}{\arcsin\left(\frac{f}{2RE}\right)}\right) \cdot RE\,(\mu m)$$

有效范围：

$$f \leq 2\sqrt{a_p(2RE - a_p)} \leq 2RE$$

请参见第 58 页的注释和表格

表面粗糙度轮廓总高度的估算

$$R_t = k \cdot \frac{f^2 \cdot 1000}{8 \cdot RE} \quad (\mu m)$$

功率需求估算

$$P_c = \frac{v_c \cdot f \cdot a_p}{25} \quad (kW)$$

金属移除率

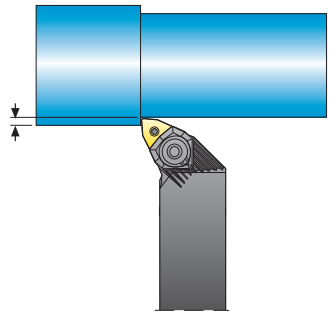
$$Q = v_c \cdot f \cdot a_p \quad (cm^3/min)$$

a_p	=	切削深度	(mm)
D_c	=	工件直径	(mm)
f	=	进给量	(mm/rev)
h	=	切屑厚度	(mm)
k	=	常数 1.0 用于钢件和不锈钢 1.4 用于铸铁	
n	=	转速	(rev/min)
P_c	=	功率需求	(kW)
Q	=	金属移除率	(cm^3/min)
R_a	=	表面粗糙度（算术平均偏差）	(μm)
RE	=	圆弧半径	(mm)
R_t	=	轮廓高度	(μm)
v_c	=	切削速度	(M/min)

切削深度

可使用的最大切削深度取决于很多因素。如机床功率、刚性、工件材料、刀片形状和大小、刀尖圆角、断屑槽、刀片材质等级和主偏角等。
首先通过刀片规格来获得一个参考值，然后再用所选断屑槽的推荐值进行处理。样本将会提供一个合适的最大切削深度。

最小切削深度不应小于刀尖圆角。

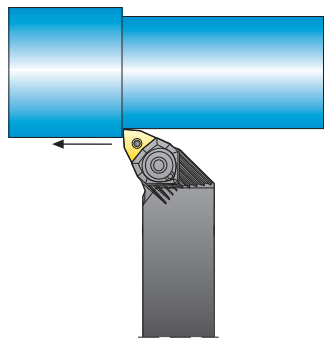


进给量

可使用的最大进给量取决于很多因素。如机床功率、刚性、工件材料、刀片形状和大小、刀尖圆角、断屑槽、刀片材质等级和主偏角等。
另外，表面粗糙度要求也是非常重要的因素。首先查看断屑槽的推荐值。然后查阅下方的表面粗糙度表格，确定是否能获得所需的表面粗糙度。

最高进给量应当明显小于刀尖圆角。

进给量过低会导致断屑效果变差及刀具寿命缩短。



表面粗糙度

大刀尖圆角通常获得更好的表面粗糙度。
右表给出为获得某个指定的 R_a值所推荐的最大进给量。
通常建议使用高进给刀片（山高修光刃），在保持表面粗糙度的情况下进行高进给车削。
更多信息，请参见第 51-56 页。

注意：R_a 的计算方程式以 J-E Ståhl 的研究为基础，与其它的估算公式相比，能够更精确地计算表面粗糙度，并能指示提高进给量的可行性。

表A，根据 R_a 精确计算方程式得到的参数

表面粗糙度 R_a 值 (µm)	刀尖圆角， RE (mm)					
	0,2	0,4	0,8	1,2	1,6	2,4
	进给量， f (mm/rev)					
0,6	0,06	0,08	0,12	0,14	0,17	0,21
1,6	0,10	0,14	0,20	0,24	0,28	0,34
3,2	0,14	0,20	0,28	0,34	0,39	0,48
6,3	–	0,27	0,39	0,48	0,55	0,68
8,0	–	–	0,44	0,54	0,63	0,77

在 SMG 工件材料分类中，将特定条件下的特定材料标准指定为参考，以便可与任何山高参考材料进行对比，从而轻松、明确地对任何实际材料的切削参数进行调整。下列图表以SMG P4 分组的参考材料 EN C45E 以及 SMG P5 和 SMG H5 分组的参考材料 EN 42 CrMo 4 为例，指出了参考材料的属性。 （如需更完整的信息，请参见第 768 页）

SMG	描述	性能	代表性材料
P4	低合金普通结构钢，0.25% < C < 0.67%wt 低合金调质钢	520 < R_m < 1200	C 45E R_m = 660 N/mm^2
P5	结构钢，0.25% < C < 0.67%wt 调质钢	550 < R_m < 1200	42 CrMo 4 R_m = 700 N/mm^2

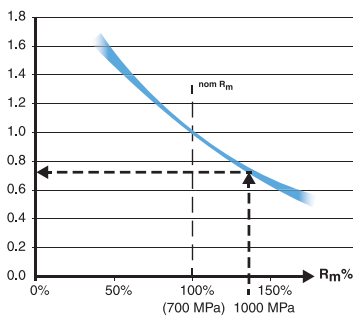
SMG	描述	性能	代表性材料
H5	调质钢	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC

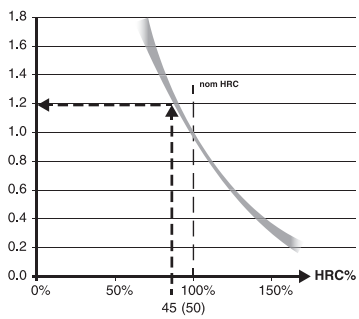
重点关注退火条件下的 EN 42 CrMo 4，极限抗拉强度 R_m 通常可在 Rm = 630 N/mm^2 和 R_m = 780 N/mm^2 之间变化，这提供了 SMG P5 分组的参考水平。在淬火和回火条件下，极限抗拉强度 R_m 通常可在 R_m = 900 N/mm^2 和 R_m = 1100 N/mm^2 之间变化，因此仍然属于 SMG P5 分组。然而，如果经硬化后高于 R_m = 1200 N/mm^2，则会属于 SMG H5 分组。

SMG	EN	W.-Nr	AFNOR	BS	UNI	JIS	AISI / ASTM	GOST	工况	R_{m_nom}	HRC_{nom}
P5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142、4140	38HM	退火	700	
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142、4140	38HM	淬火和回火	1000	
H5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142、4140	38HM	淬火和回火		45
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142、4140	38HM	淬火和回火		50

EN 42CrMo4 淬火和回火钢件可用于说明可加工性对材料条件的依赖性。

下图指出了如何为相应的 R_m（左图适用于 ISO-P）和相应的 HRC（适用于 ISO-H）调整名义材料条件的速度建议值。





为了进一步说明如何将 SMG P5 名义 v_c 调整至更为准确的建议 v_c，我们需要极限抗拉强度 R_m 参数，在此情况下我们使用 EN 42 CrMo 4，根据上表（加粗的蓝色箭头），经过淬火和回火后，R_m = 1000 N/mm^2。

假设我们发现，对于某种产品和加工，SMG P5 名义 v_c = 280 m/min。

则实际建议的 v_c = 280 m/min x 0.75 = 210 m/min。

因此在 SMG H5 分组中，可使用经过硬化的 EN 42 CrMo 4 在 HRC 45 处调整名义 v_c（较小的灰色箭头）。

假设对于某种产品和加工，使用镀层硬质合金刀具时 SMG H5 名义 v_c = 50 m/min，则实际建议 v_c = 50 m/min x 1.2 = 60 m/min。

注意，使用 PCBN 刀具时，切削参数建议从第 92 页开始。

如需进一步了解工件材料的详细信息，请参见第 768 页以及相应页面上的建议切削参数。

为了更方便地处理切削参数，我们建议使用 www.secotools.com 网站上“My Pages – Suggest”中的适用工具。

摘自第 768 页的工件材料分类

钢件、铁素体和马氏体不锈钢

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
P1	易切钢	360 < R_m < 880	11 SMn30 R_m = 385 N/mm^2	1500	0,14
P2	低合金铁素体钢，C < 0.25%wt 低合金可焊接普通结构钢	320 < R_m < 600	S235JRG2 R_m = 420 N/mm^2	1600	0,23
P3	铁素体钢和铁素体/珠光体钢，C < 0.25%wt 可焊普通结构钢 表面淬硬钢	430 < R_m < 610	16 MnCr 5 R_m = 550 N/mm^2	1800	0,14
P4	低合金普通结构钢，0.25% < C < 0.67%wt 低合金调质钢	520 < R_m < 1200	C 45E R_m = 660 N/mm^2	2000	0,15
P5	结构钢，0.25% < C < 0.67%wt 调质钢	550 < R_m < 1200	42 CrMo 4 R_m = 700 N/mm^2	2020	0,18
P6	低合金整体淬硬钢，C > 0.67%wt 低合金弹簧和轴承钢	520 < R_m < 1200	C 100S R_m = 600 N/mm^2	2100	0,17
P7	整体淬硬钢，C > 0.67%wt 弹簧和轴承钢	600 < R_m < 1200	100 Cr 6 R_m = 650 N/mm^2	2160	0,17
P8	工具钢 高速钢 (HSS)	600 < R_m < 1200	X 40 CrMoV 5 1 R_m = 700 N/mm^2	2400	0,20
P11	铁素体与马氏体不锈钢	415 < R_m < 1200	X 20 Cr 13 R_m = 675 N/mm^2	2000	0,15
P12	马氏体时效和沉淀硬化不锈钢	500 < R_m < 1200	X 5 CrNiCuNb 16 4 R_m = 1100 N/mm^2	2100	0,17

淬硬材料

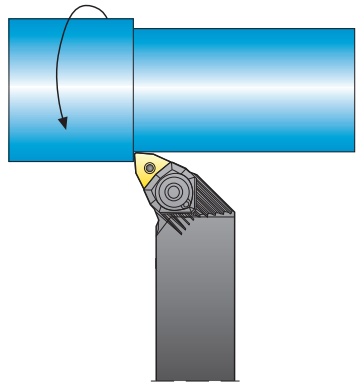
SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
H3	表面淬硬钢	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC	2070	0,14
H5	调质钢	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC	2320	0,18
H7	调质钢 轴承钢	56 < HRC < 64	100 Cr 6 60 HRC	2480	0,17
H8	工具钢 高速钢 (HSS)	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC	2750	0,20
H11	马氏体不锈钢	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC	2300	0,15
H12	马氏体时效和沉淀硬化不锈钢	1200 < R_m < 1650	X 5 CrNiCuNb 16 4 R_m = 1450 N/mm^2	2410	0,17
H21	锰钢	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC		
H31	白口铸铁	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC		

切削速度 v_c (m/min)

在本章节，我们根据特定工况和所选的山高材料组推荐相应的切削速度。

使用从第 768 页开始的表格将工件材料按山高材料组进行分类。

为了提高针对应用场合实际切削工况和要求的精确性，推荐使用 My Pages – Suggest，详情请登录 www.secotools.com



KAPR = 主偏角 (°) (刀杆)

RE = 刀尖圆角 (mm)

a_p = 切削深度 (mm)

f = 进给量 (mm/rev)

通用刀片: CCMT09T304-MF2 刀具寿命 = 15 分钟 a_p = 1 mm 刀杆: SCLCL1212M09

	TP1501			TP2501			TP3501			CP500		
	f			f			f			f		
SMG	0,15	0,2	0,25	0,15	0,2	0,25	0,15	0,2	0,25	0,15	0,2	0,25
P1	820	750	700	680	640	600	610	550	510	295	265	250
P2	790	730	680	560	580	580	600	510	455	285	260	240
P3	530	530	520	580	600	590	420	370	330	245	225	210
P4	600	560	520	500	470	440	450	390	350	215	195	185
P5	445	445	435	410	425	425	350	310	280	205	190	175
P6	640	600	550	540	500	475	485	420	380	230	210	195
P7	475	475	460	370	400	410	330	295	265	220	200	185
P8	445	445	435	410	425	425	350	310	280	205	190	175
P11	460	460	445	280	310	320	250	240	195	275	235	200
P12	270	270	265	165	180	190	155	150	120	125	115	105

通用刀片: CCMT09T304-MF2 刀具寿命 = 15 分钟 a_p = 1 mm 刀杆: SCLCL1212M09

	TP1030			TP1020		
	f			f		
SMG	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3
P1	550	445	360	350	235	170
P2	540	430	355	340	230	165
P3	465	370	305	295	195	145
P4	410	325	270	260	170	125
P5	390	310	255	245	165	120
P6	440	350	285	280	185	135
P7	415	330	270	260	175	130
P8	390	310	255	245	165	120
P11	400	320	265	255	170	125

通用刀片: **CNMG120408-M3** 刀具寿命 = 15 分钟 a_p = 2,5 mm 刀杆: **DCLNR2525M12-M**

	TP0501			TP1501			TP2501			TP3501			TP200		
	f			f			f			f			f		
SMG	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4
P1	780	690	610	690	590	510	590	510	450	510	405	335	335	290	255
P2	760	670	590	680	570	495	560	520	460	495	400	330	330	280	250
P3	620	590	510	500	450	400	570	530	465	360	300	250	280	240	215
P4	580	510	450	510	435	375	435	375	330	380	310	250	250	210	190
P5	520	495	435	420	380	335	405	375	330	300	250	220	235	205	180
P6	620	550	480	550	465	405	465	405	355	410	335	270	265	230	200
P7	550	520	460	445	405	355	390	380	350	285	240	210	250	215	190
P8	520	495	435	420	380	335	405	375	330	270	220	180	235	205	180
P11	540	510	445	435	390	345	300	295	270	250	160	130	195	165	145
P12	315	300	265	255	230	205	175	175	160	150	100	75	115	95	85

通用刀片: **CNMG190616-MR7** 刀具寿命 = 15 分钟 a_p = 6 mm 刀杆: **DCLNR4040R19-M**

	TP0501			TP1501			TP2501			TP3501			TP40		
	f			f			f			f			f		
SMG	0,4	0,55	0,7	0,4	0,55	0,7	0,4	0,55	0,7	0,4	0,55	0,7	0,4	0,55	0,7
P1	590	480	400	490	405	340	435	365	315	320	250	200	235	190	155
P2	570	465	385	480	395	335	440	350	285	305	240	195	230	185	155
P3	490	375	290	385	310	250	450	355	285	205	170	140	195	155	130
P4	430	355	295	360	295	250	320	270	230	235	185	150	170	140	115
P5	415	315	245	320	260	210	315	245	195	170	140	115	165	130	110
P6	465	380	315	390	320	270	345	290	250	255	200	160	185	150	125
P7	435	335	260	340	275	225	335	275	225	170	145	120	175	140	115
P8	415	315	245	320	260	210	315	245	195	165	135	105	165	130	110
P11	425	325	250	330	265	220	260	210	165	125	120	85	100	85	75
P12	250	190	150	195	155	130	155	125	100	75	70	50	60	50	46

通用刀片: **CNMG120408-MF2** 刀具寿命 = 15 分钟 a_p = 1,5 mm 刀杆: **DCLNR2525M12-M**

	TH1000			TH1500		
	f			f		
SMG	0,1	0,25	0,4	0,1	0,25	0,4
H3	90	70	55	125	80	60
H5	170	125	100	230	150	110
H7	90	70	55	125	80	60
H8	170	125	100	230	150	110
H11	215	160	130	295	195	140
H12	350	260	205	—	—	—
H21	170	125	100	—	—	—

通用刀片: **CCMT09T308-MF2** 刀具寿命 = 10 分钟 a_p = 1 mm 刀杆: **C4-SCLCR-13080-09**

	TM4000			CP500			TP3501		
	f			f			f		
SMG	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3
M1	390	335	290	430	335	255	350	335	270
M2	315	270	235	350	270	205	280	270	215
M3	240	205	180	265	205	155	210	200	160
M4	180	155	135	200	155	115	170	160	130
M5	150	130	110	165	130	95	130	125	100

通用刀片: **CNMG120408-MF4** 刀具寿命 = 10 分钟 a_p = 2 mm 刀杆: **PCLNL2020K12JETL**

	TM2000			TM4000			CP500		
	f			f			f		
SMG	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4
M1	335	300	270	325	275	240	305	215	160
M2	270	240	215	260	220	190	245	170	125
M3	205	185	165	200	170	145	185	130	95
M4	155	135	125	150	125	110	140	100	75
M5	130	115	105	125	105	90	115	80	60

通用刀片: **CCMT09T308-M5** 刀具寿命 = 15 分钟 a_p = 1 mm 刀杆: **C4-SCLCL-17090-09**

	TK0501			TK1501			TP1501		
	f			f			f		
SMG	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4
K1	600	560	520	530	475	440	455	470	460
K2	465	435	415	455	420	400	395	405	400
K3	395	365	350	385	355	340	335	345	340
K4	375	350	335	365	340	325	320	330	325
K5	225	210	200	220	205	190	190	195	195
K6	375	340	320	325	295	270	280	290	285
K7	285	265	255	280	260	245	245	250	245

通用刀片: **CNMG120412-MR7** 刀具寿命 = 15 分钟 a_p = 3 mm 刀杆: **A40U-PCLNL12**

	TK0501			TK1501			TP1501		
	f			f			f		
SMG	0,2	0,35	0,5	0,2	0,35	0,5	0,2	0,35	0,5
K1	570	495	455	480	405	355	450	435	405
K2	420	380	355	420	375	345	390	380	350
K3	355	320	300	355	315	290	330	320	295
K4	340	305	285	340	300	280	315	305	280
K5	205	180	170	200	180	165	185	180	170
K6	350	305	280	295	250	220	275	270	250
K7	260	235	215	260	230	210	240	235	215

通用刀片: **CCGT060204F-AL** 刀具寿命 = 15 分钟 a_p = 1 mm 刀杆: **A10L-SCLCR06**

	KX		
	f		
SMG	0,1	0,15	0,2
N1	610	540	495
N2	490	435	400
N3	330	290	265
N11	375	335	305

通用刀片: **CCMT09T304-F1** 刀具寿命 = 10 分钟 a_p = 1 mm 刀杆: **C4-SCLCR-27050-09JET**

	TS2000			CP200			CP500		
	f			f			f		
SMG	0,08	0,15	0,2	0,08	0,15	0,2	0,08	0,15	0,2
S1	90	70	60	48	40	36	42	35	32
S2	70	55	47	39	32	29	36	30	27
S3	60	47	40	33	28	25	31	26	24
S11	130	100	85	70	60	55	—	—	—
S12	100	75	65	55	44	41	—	—	—
S13	75	60	50	41	34	31	—	—	—

通用刀片: **CNMG120408-MF1** 刀具寿命 = 10 分钟 a_p = 1,5 mm 刀杆: **PCLNL2525K12JETLB**

	TS2000			CP200			890			CP500		
	f			f			f			f		
SMG	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3
S1	80	55	43	44	35	31	40	33	28	38	31	27
S2	65	46	35	36	29	25	33	26	23	33	27	23
S3	55	39	30	31	25	21	28	23	20	29	23	20
S11	115	80	65	65	50	44	60	47	41	—	—	—
S12	90	65	48	49	39	34	45	36	31	—	—	—
S13	70	49	37	38	31	26	35	28	24	—	—	—

通用刀片: **CNMG120408-MR4** 刀具寿命 = 10 分钟 a_p = 3 mm 刀杆: **C6-PCLNR-45065-12JETL**

	TS2500			883		
	f			f		
SMG	0,2	0,3	0,45	0,2	0,3	0,45
S1	45	34	24	25	21	18
S2	37	27	20	20	17	14
S3	32	24	17	17	15	12
S11	65	49	35	36	30	26
S12	50	38	27	27	23	20
S13	39	29	21	21	18	15

注意：我们推荐使用 **My Pages – Suggest**，将工件材料按山高材料组进行精确分类，详情请登录 **www.secotools.com**。

车削 – 小直径镗孔 , 原理

介绍

山高提供一系列小直径镗刀杆，可加工孔的范围小至 5.5 mm。适用的刀片有 C 型和 T 型。

提供钢制刀杆并有内冷却通路。

安装信息

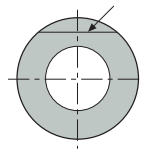
当放在机床上时，刀片将略高于中心线。这项刀具设计特点旨在补偿弯曲变形并改善加工效果。

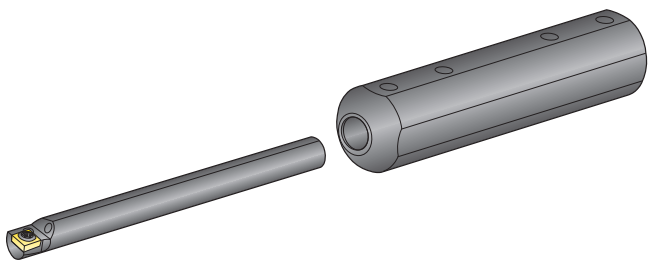
把刀具安装到机床上时，要确保削平面平行并与床身在同一平面上。

镗杆可以使用或不使用圆柱形刀套。

请参见第 409 页。

削平面与床身平行





介绍

车削 – 新火车轮毂

产品范围包括：

– 用于精加工 R2 和 R3 槽型的刀片

– 用于粗加工 RR93 & RR94 槽型的刀片

– 用于在高进给量下重载粗加工 RR97 槽型的刀片

– PRDCN 刀杆最大到 50x50

– Seco-Capto™ 非标定制刀杆

新车轮加工

R2, R3 用于高进给量下精加工和半精加工的强壮槽型



RCMX-R2



RCMX-R3



RCMT-R3

推荐进给量：0.5-1.2 mm/rev
推荐切削深度：a_p < 5 mm

RR94, RR93 用于高进给半精加工和粗加工的强壮槽型



RCMX-RR94



RCMX-RR93



RCMX-H-RR93

推荐进给量：0.6-1.4 mm/rev
推荐切削深度：a_p < 12 mm

RCMX-RR97

针对高进给加工的强壮槽型。



推荐进给量：0.6-1.5 mm/rev
推荐切削深度：a_p < 15 mm

SNMM-R7

用于高进给和大切深的粗加工。



推荐进给量：0.6-1.2 mm/rev
推荐切削深度：a_p < 15 mm

有断屑的 R3，RR93 型刀片增强了断屑效果。

山高 Duratomic® 材质等级改善了加工性能。

火车轮毂修复加工

产品范围包括：

– 用于精加工 MF 和 R2 槽型的刀片

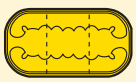
– 用于半精加工 RR94 槽型的刀片

– 用于粗加工 MR 和 RR97 槽型的刀片

– 用于火车轮毂修复加工的刀夹 RWRT

用于火车轮毂修复加工的刀片

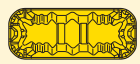
LNMX-MF



用于小切深的修复加工。（通常在立式车床加工时使用。）

推荐进给量：0.4-1.0 mm/rev
推荐切削深度：a_p < 10 mm

LNMX19-R2



R2 – 适用于已磨损、硬度较低的车轮，可获得最佳切屑控制。

推荐进给量：0.40-1.10 mm/rev
推荐切削深度：a_p = 2-5 mm

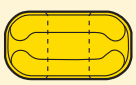
LNMX-RR94



RR94 – 适用于中等磨损的车轮。

推荐切削深度和进给量：
LNMX19, a_p = 2-5 mm; f = 0,45-1,40 mm/rev
LNMX30, a_p = 2-10 mm; f = 0,55-1,80 mm/rev

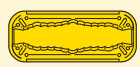
LNMX-MR



修复加工的基本选择。

推荐进给量：0.6-2.0 mm/rev
推荐切削深度：a_p < 15 mm

LNMX-RR97



RR97 – 适用于高参数加工下严重磨损的车轮。

推荐切削深度和进给量：
LNMX30, a_p = 2-12 mm; f = 0.75-1.80 mm/rev

SNMX-R2



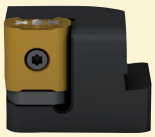
SNMX-R2 刀片可用于较少刹车或首次修复的车轮。

推荐切削深度和进给量：
SNMX1911, a_p = 2-5 mm; f = 0,75-1,80 mm/rev

用于火车轮毂修复加工的刀夹 RWRT

标准产品

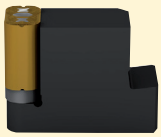
CT-PLANR/L (R/L175.32)



用于 LNMX19 和 LNMX30 的销钉锁紧刀夹

图示为右手刀

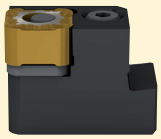
CT-PLFNR/L (R/L177.32-3219-19)



用于 LNMX19 和 LNMX30 的销钉锁紧刀夹

图示为右手刀

CT-PSANR/L



用于 SNMX1911 的杠杆锁紧刀夹

图示为右手刀

刀夹上装有支撑刀片和保护刀夹的硬质合金刀垫。

使用这些刀夹的刀杆是按需提供的。组合刀夹也是按需提供的。部分刀夹作为定制刀具提供。

切削速度，v_c (m/min)

使用从第 768 页开始的表格将工件材料按山高材料组进行分类。
使用第 67 页的进给量推荐表得出起始值。
关于切削参数计算公式，可参见第 57 页。

v_c = 切削速度 (m/min)

a_p = 切削深度 (mm)

f = 进给量 (mm/rev)

通用刀片: **LNMX191940-RR94** 刀具寿命 = 60 分钟 a_p = 8 mm 刀杆: **CT-PLANL3223-19**

	TP0501			TP2501			TP200		
	f			f			f		
SMG	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2
P4	185	120	90	175	130	105	115	95	80

通用刀片: **LNMX401432-RR93** 刀具寿命 = 60 分钟 a_p = 5 mm 刀杆: **PLBNR6060V40-A**

	TP0501			TP2501		
	f			f		
SMG	0,6	1,0	1,4	0,6	1,0	1,4
P8	175	90	50	155	85	50

通用刀片: **RCMX320900-R2** 刀具寿命 = 45 分钟 a_p = 3 mm 刀杆: **PRDCN5050T32**

	TP0501			TP2501		
	f			f		
SMG	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2
P7	250	160	110	210	150	110

通用刀片: **RCMX250700-RR94** 刀具寿命 = 60 分钟 a_p = 6 mm 刀杆: **PRDCN4040S25**

	TP0501			TP2501			TP200			TP40		
	f			f			f			f		
SMG	0,6	1	1,5	0,6	1	1,5	0,6	1	1,5	0,6	1	1,5
P4	205	125	75	190	135	95	125	95	80	95	60	41

通用刀片: **SNMM250724-R7** 刀具寿命 = 45 分钟 a_p = 3 mm 刀杆: **PSBNR4040S25**

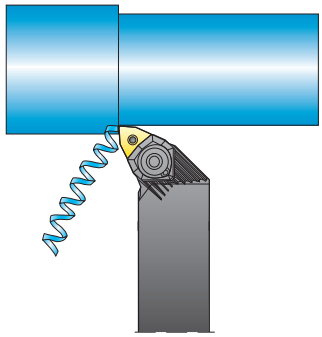
	TP0501			TP2501			TP3501			TP200		
	f			f			f			f		
SMG	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2
P4	265	190	145	230	180	145	215	155	125	140	115	100

断屑问题

切屑太长

步骤 1. 提高进给量。

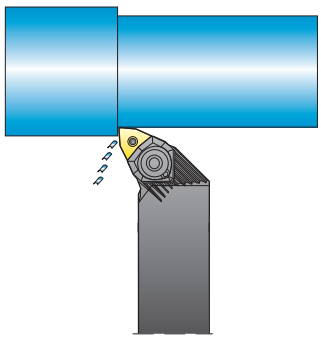
步骤 2. 使用第 27 页的图表选择一个更合适的断屑槽。选择目前使用的断屑槽的左边或下方一个断屑槽。



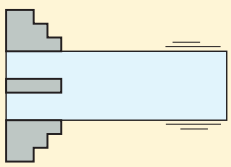
断屑太困难

步骤 1. 降低进给量。

步骤 2. 使用第 27 页的图表选择一个更合适的断屑槽。选择目前使用的断屑槽的右边或上方一个断屑槽。

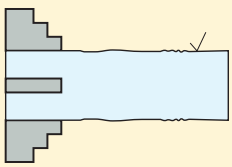


振动



- 提高刀具和工件的刚性。
- 改变切削速度。
- 提高进给量。
- 降低切削深度。
- 选择一种切削更轻快的断屑槽。
- 选择更小的刀尖圆角。

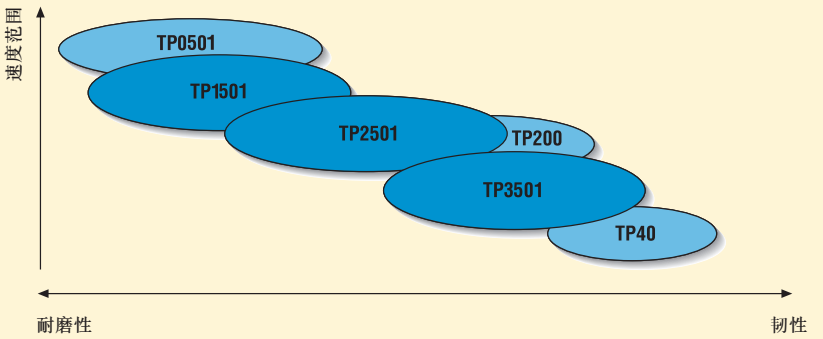
表面粗糙度差



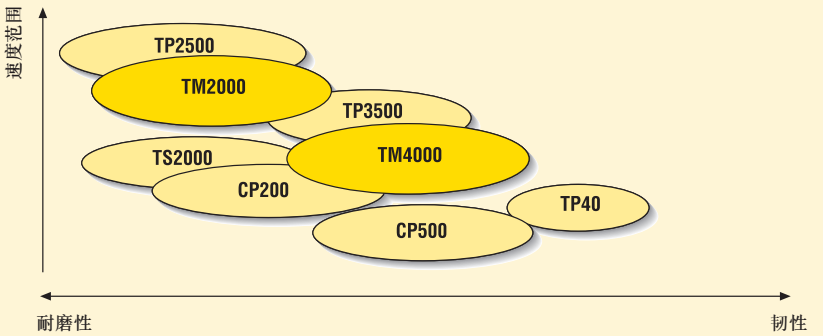
- 降低进给量。
- 提高切削速度。
- 使用冷却液。
- 提高刀具和工件的刚性。
- 选择一种切削更轻快的断屑槽。
- 加大刀尖圆角。

优化 – 材质等级

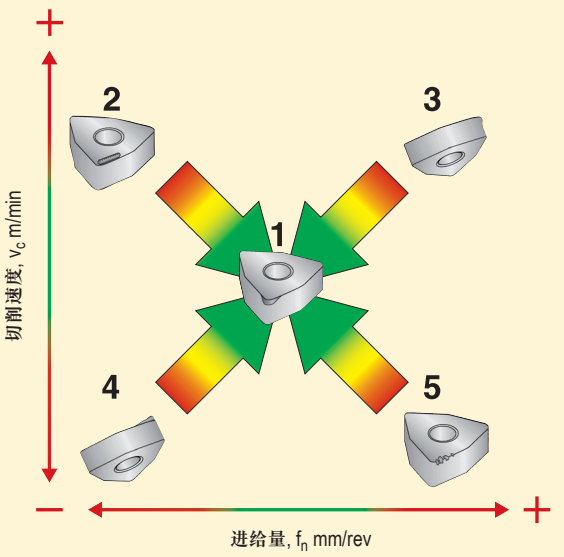
钢件



不锈钢



优化 – 磨损



1.后刀面磨损
2.月牙洼磨损
3.塑性变形
4.积屑瘤
5.刀片崩刃

后刀面磨损

常见的后刀面磨损是均匀、可预测且可靠的，因此是最理想的磨损型式。



原因

磨料磨损。高硬度小颗粒夹杂物（常见于工件材料表面的碳化物）与刀片接触时切入到刀片中。在某些情况下，非独立的高硬度细颗粒的一部分不能被留在基体内，可能在接触表面滚动，并切入到刀片中。 最初看起来可能一致的不规则后刀面磨损以及一种过早地到达设定磨损标准的快速不规则后刀面磨损，需要某些纠正措施。

寻求什么

- 沿着切削刃相对均匀的磨损
- 不均匀的外形表示受到其他磨损型式的影响（参见其他磨损描述）。

注意：工件上的金属会擦伤切削刃，并扩大磨损面积。

什么情况下会面临这类问题

- 对于所有材料，刀片最终将因常见的后刀面磨损而失效，除非有其他失效因素。

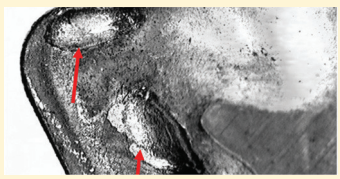
纠正措施（针对快速后刀面磨损）

- 选择更耐磨、硬度更高或镀层的硬质合金材质等级
- 降低切削速度（或转速）
- 正确使用冷却液
- 尽量选择刀尖圆弧半径更大的刀片

月牙洼磨损

原因

化学扩散、分解和磨料磨损的结合会引起月牙洼磨损。通常，工件切屑产生的热量将碳化钨颗粒分解在基体内，碳元素渗透到切屑内（扩散），在刀片顶部形成“月牙洼”磨损。月牙洼将逐渐变大，直至足以引起刀片失效，例如切削刃微崩或快速后刀面磨损。先进的镀层技术，例如 Duratomic®镀层，已经有效降低了磨损，但是在较高的切削速度下，为实现更出色的性能，磨损不可避免。



寻求什么

- 刀片顶部的月牙洼或凹陷
- 一旦月牙洼出现，断屑可能变好或变差

什么情况下会面临这类问题

- 铁或钛基合金

纠正措施

- 使用耐磨材质等级，如有需要，还可尝试其他镀层设计的材质等级

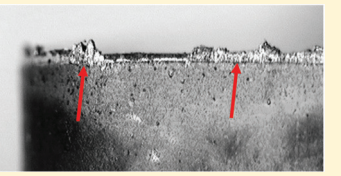
或通过以下方式减少热量：

- 使用冷却液
- 使用切削更轻快的槽型
- 降低切削速度（或转速）
- 改变进给量

积屑瘤

原因

材料粘附性。积屑瘤是工件材料受到压力被焊接到切削刃上的结果。当切削具有较高化学亲和性、高切削力/压力和切削区域周围局部温度不足的工件材料时，这可以作为一个出口条件的指标。磨损型式本身可能在某种情况下有利于刀具寿命，但是积屑瘤断裂导致切屑带走部分刀片，或表现为切削刃微崩、沟槽磨损或其他非连续磨损型式，因此需要谨慎对待。



寻求什么

- 刀片切削刃顶部或后刀面出现光泽的材料
- 零件尺寸或表面粗糙度发生不规则变化

什么情况下会面临这类问题

- 高温合金和不锈钢，以及其他粘性工件材料
- 低速加工尤其是受限制的切削，例如朝向中心的端面切削和切断加工，并且在钻头中心处更明显。

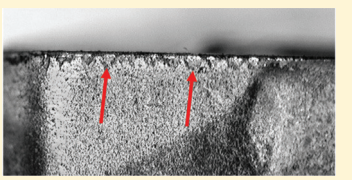
纠正措施

- 将材质等级更换为另一种镀层设计，可能减少积屑瘤。
- 提高切削速度（或转速）或提高进给量
- 尝试切削刃槽型更锋利的刀片
- 正确使用冷却液或完全不使用；可能需要检查乳化液浓度

切削刃微崩

原因

机械不稳定或材料具有黏附性。刀片切削刃微崩可能是工件或主轴振动的结果。当切削或断续切削含有较大的高硬度夹杂物材料时，会导致局部压力集中，产生切削刃微崩。此外，粘性材料会造成拉应力，在移动时会撕掉刀片的一部分。



寻求什么

- 沿着刀片切削刃的微崩

什么情况下会面临这类问题

- 刚性差的场合（损坏的轴承、磨损的主轴等）
- 入口和出口条件要求较高时
- 工件材料内的硬质点及软质点
- 粉末冶金（PM）材料

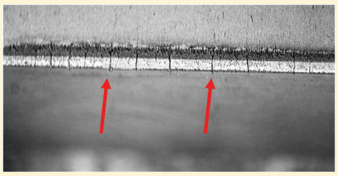
纠正措施

- 确保机床装夹的刚性
- 采用韧性更好的刀片材质等级或更强壮的切削刃槽型
- 降低进给量
- 在某些情况下，关闭冷却液
- 参见用于积屑瘤的纠正措施

热机械失效

原因

热循环（快速频繁地改变刀片的工作温度）、热载荷（热量）、热冲击（冷热交替的快速温度变化和在不同区域的其他变化方式）以及机械冲击（从释放到全载的应力变化）的结合会导致热机械失效。沿着刀片切削刃的应力裂纹，最终会引起硬质合金的一部分被拉出，看上去像微崩。常见于铣削加工。



寻求什么

- 多个裂纹垂直于切削刃
- 切削刃上的不规则微崩或前刀面的磨损点

什么情况下会面临这类问题

- 断续切削，例如切削经过键槽时，以及加工大量零件时产生热循环或冷却液中断时形成的刀具轨迹

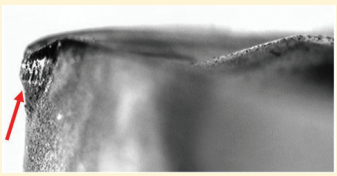
纠正措施

- 使用不同的冷却液或完全不使用
- 选择一种韧性更好的材质等级
- 降低切削速度（或转速）或降低进给量
- 使用切削轻快的槽型或断屑槽来降低热量

切削刃变形

原因

热过载。过量的热引起硬质合金粘结相（钴）软化。可能与机械过载同时发生，导致刀片对工件的压力过高，使切削刃部分或完全变形，最终断裂或导致不规则后刀面磨损。



寻求什么

- 切削刃变形或过量的不规则后刀面磨损
- 工件尺寸可能会发生明显变化

什么情况下会面临这类问题

- 采用高速或高进给量加工时
- 硬钢或工作硬化的表面
- 高温合金或不锈钢

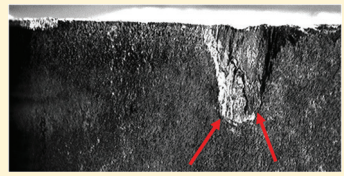
纠正措施

- 正确使用冷却液
- 尝试硬度更高、更耐磨的材质等级
- 降低切削速度（或转速）或降低进给量
- 选择带有其他几何特征的刀片

沟槽磨损

原因

工件材料局部属性和切削工况的相互作用。沟槽磨损通常由工件表面的工况引起，例如由切削引起的表面硬化、锻造或铸造表面及表面鳞片。因此导致切削区部分的刀片更快磨损。由于压应力沿着切削刃，而切削刃后面缺乏同样的压应力，这种局部应力集中也会导致沟槽磨损 - 刀片会在切削深度处受到影响。



寻求什么

- 沟槽磨损或微崩集群，例如刀片上的切削深度区域

注意：凹槽共分两种：较光滑的凹槽说明存在更多化学 / 磨料的相互作用，或不规则凹槽说明存在机械 / 粘结更显著的微崩。

什么情况下会面临这类问题

- 带表面鳞片或氧化的材料
- 工作硬化材料
- 铸造或其他工艺影响的表面

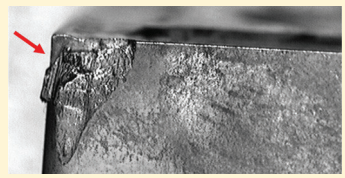
纠正措施

- 改变切削深度
- 调整进给量或提高切削速度
  （注意：这将会产生更多后刀面磨损）
- 选择韧性更好的刀片材质等级
- 改变断屑槽设计
- 防止积屑瘤

机械破损

原因

过高的负荷（最终也会由其他磨损型式引起）会导致机械破损。机械超载会导致刀片在切到出口处即断裂或甚至在切削完成后破损。还需考虑周围的切削工况，例如刀垫工况、工件夹紧或加工工况等。



寻求什么

- 刀片破损（例如通常在刀尖圆角处出现不规则的后刀面磨损）
- 切削力水平突然提高

什么情况下会面临这类问题

- 各向异性的工件，例如主要的夹杂物、气孔或设计特征，引起重大影响或载荷释放
- 不稳定的切削工况
- 采用较低切削参数尤其是低切削速度时

纠正措施

- 降低进给量或切削深度
- 提高速度
- 校验装夹刚性
- 选择韧性更好的刀片材质等级或更牢靠的刀片或切削刃
- 尽可能减少工件夹杂物和复杂的几何特征

介绍

聚晶立方氮化硼（PCBN）是一种在高温高压下烧结成的性能接近金刚石的耐磨材料。由于其良好的红硬性、抗氧化性和抗断裂韧性，在加工高硬度黑色金属时，PCBN 制成的刀片有极佳的刃口强度和刀具寿命。

Secomax™ PCBN 刀片适合加工：

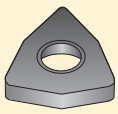
- 淬硬钢（包括表面硬化合金）
- 珠光体灰铸铁
- 冷硬铸铁和白口铸铁
- 锰钢
- 烧结的硬质合金
- 阀座材料
- 粉末金属（PM）合金
- 镍基高温合金，例如 Inconel 718

更多关于 PCBN 的应用信息，请向您当地的山高销售代表索取《Secomax™ PCBN 技术指南》（英文版）。

刀片类型选择

整体式刀片





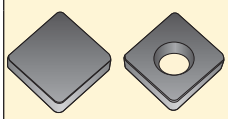
根据槽型，通常可双面使用。

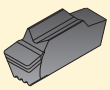
材质等级：
CH0550, CBN060K, CH2540,
CBN150, CBN300P, CBN400C,
CBN010, CBN170, CBN200,
CBN300, CBN500, CBN600

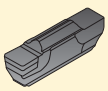
刀杆型式：
D, P, C 和 M

在某些槽型中，CBN060K 和 CBN300 也可以带中心孔。

整层烧结刀片 -LF





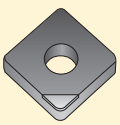


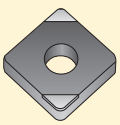
CBN 层烧结在硬质合金上。单面可用。

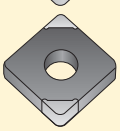
材质等级：
CBN060K, CH3515, CBN010,
CBN150, CBN200
刀杆型式：S, C 和 M

MDT
材质等级：
CBN010, CBN170, CBN200
刀杆型式：C (MDT)

焊接式刀尖 -L1（单面和双面）和 -L2







CBN 焊接到标准的硬质合金刀片上。

材质等级：
CH0550, CBN060K, CH2540,
CH3515, CBN010, CBN150,
CBN170, CBN200

刀杆型式：
D, P, S 和 M

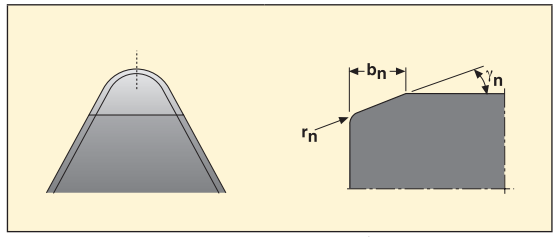
几何角度推荐

优先选用强壮的切削刃槽型。

- 负角
- 切削刃倒棱
- 大刀尖圆角

在以下应用中，切削刃正角槽型是有优势的：

- 高硬度小孔镗削的连续切削精加工
- 刚性差的零件的连续切削精加工
- 珠光体灰铸铁的精加工



b_n = 倒棱宽度
γ_n = 倒棱角度
r_n = 钝圆半径

切削刃修磨

E	=	刃口研磨
E25	=	刃口特别研磨，针对镍基高温合金
S	=	倒棱和刃口研磨
S25	=	针对加工粉末金属的倒棱和刃口特别研磨
WZ	=	高进给（修光刃）槽型
WZP	=	高进给（修光刃）正角槽型
WZN	=	高进给（修光刃）负角槽型
WL	=	高进给（修光刃）槽型
WS	=	高进给（修光刃）槽型

设计

LF	=	完整顶层
B	=	焊接刀尖（单面），刀片几何角度 C，D 和 V
C	=	焊接刀尖（单面），刀片几何角度 T 和 W
D	=	焊接刀尖（单面），刀片几何角度 S
U	=	焊接刀尖（双面），刀片几何角度 C，D 和 V
V	=	焊接刀尖（双面），刀片几何角度 T 和 W

倒棱规格和角度

整体 CBN 刀片

CH0550	=	0,15 mm x 25°
CBN150	=	0,15 mm x 25°
CBN060K	=	0,15 mm x 25°
CH2540	=	0,15 mm x 25°
CBN400C	=	0,20 mm x 20°
CBN010	=	0,10 mm x 20°
CBN200	=	0,20 mm x 20°
CBN300	=	0,20 mm x 20°
CBN500	=	0,20 mm x 20°
CBN600	=	0,20 mm x 20°
S-04015	=	0,40 mm x 15°
X-05015	=	0,50 mm x 15°

焊接 & 贴面 CBN 刀片

CH0550

L1	=	0,10 mm x 15°
L1	=	0,15 mm x 25°

CBN060K, CH2540

LF	=	0,15 mm x 25°
L1	=	0,15 mm x 25°

CH3515

L1	=	0,05 mm x 40°
L1	=	0,20 mm x 20°
LF	=	0,20 mm x 20°

CBN010

L1	=	0,10 mm x 20°
L2	=	0,20 mm x 20°
LF	=	0,10 mm x 20°
LF-MDT	=	0,10 mm x 25°

CBN200

L1	=	0,20 mm x 20° (L1-WZ = 0,10mm x 20 °)
L2	=	0,20 mm x 20°
LF	=	0,20 mm x 20°
LF-MDT	=	0,10 mm x 25°
X4	=	0,10 mm x 20°

CBN150

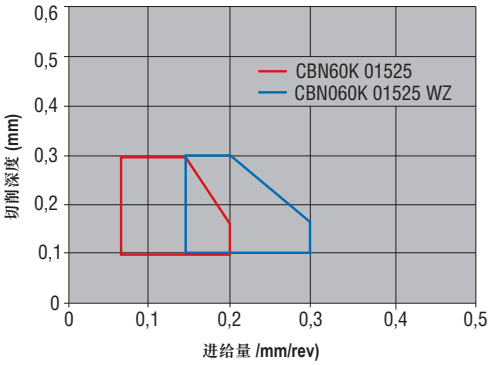
L1	=	0,15 mm x 25° (中心锁紧正角刀片, 0,10 mm x 20°)
LF	=	0,15 mm x 25°

PCBN 断屑槽刀片

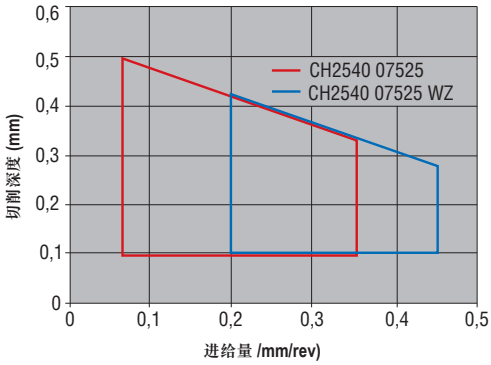
激光加工的断屑槽提供两种不同的类型，一种用于低进给，另一种用于高进给应用。不带修光刃的 Secomax™ 断屑槽刀片能够在低进给量下提供良好的切屑控制。带修光刃的 Secomax™ 断屑槽刀片能够在高进给量下改善切屑控制。

Secomax PCBN，带和不带修光刃的断屑槽刀片

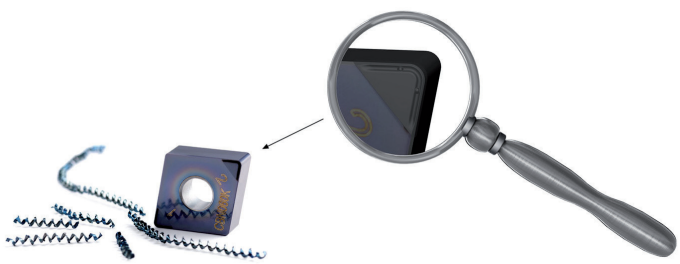
应用领域材质等级 **CBN060K**



应用领域材质等级 **CH2540**



相比磨削等传统的生产技术，激光加工具有不少优点。在加工复杂的三维几何形状时，激光技术能够满足对尺寸精度、几何精度和表面质量的最高要求。这些优势和可能性已经使得带"凸台"复杂成形断屑槽得以问世，那是任何其他生产技术不可能实现的。

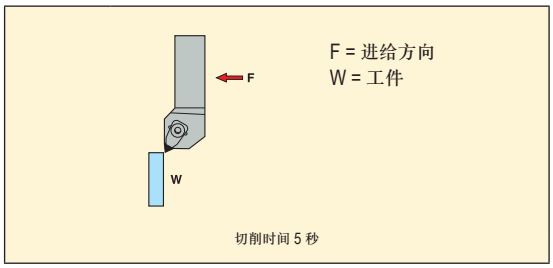


插车

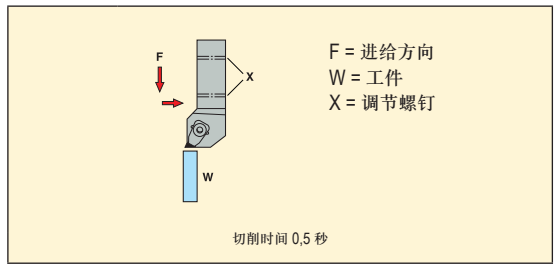
金属加工业的大多数热处理零件在淬硬后进行最终成型加工。山高研发了一种新型硬车削工艺：山高专利插车。

插车工艺由整体式 CBN010, CBN150, CBN060K, CH0550 或 CH2540 刀片和直角切削构成。
与传统硬车削相比，采用插车有两个主要优点：节省切削时间（高达90%）和提高表面完整性。

传统车削



插车

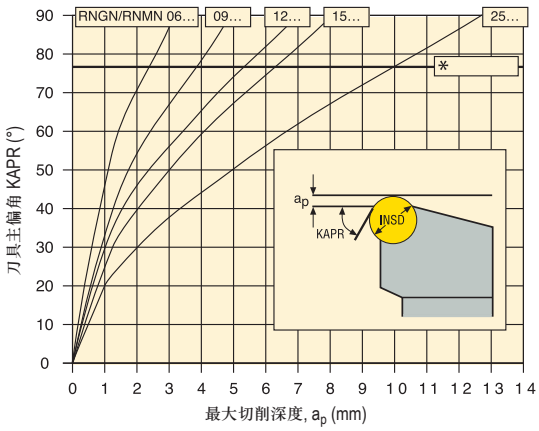


插车的通用切削参数推荐值为 v_c = 200–400 m/min 和 f = 0.04 mm/rev。
为避免切削刃轮廓影响表面粗糙度，完成加工时轴向稍移动一下。

除了插车方法的介绍之外，还有几种标准刀杆。这些刀杆配备调节螺钉，可将刀杆调节到精确主偏角。刀杆标识以 -PL 结尾，供应 T..11和T..16 规格的刀片。

最大切削深度推荐

圆刀片



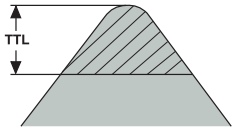
* = KAPR 上限
刀具主偏角上限 75°，决定了最大切削深度 (a_p)。

最大切削深度 a_p (mm)	80% 利用率时的有效切削刃数量		
	R...06	R...09	R...12
0,10	20	24	–
0,15	16	20	23
0,20	14	17	20
0,25	12	15	18
0,30	11	14	16
0,40	10	12	14
0,50	8	10	12
0,80	7	8	10
1,00	6	7	9
1,20	5	7	8
1,50	5	6	7
1,80	4	5	6
2,00	4	5	6
2,50	3	4	5
3,00	3	4	5
3,50	–	4	4
4,00	–	3	4
4,50	–	–	4
5,00	–	–	3

其他刀片

类型	材质等级	最大切削深度 a_p (mm)
L1	CH0550 CBN060K CH2540 CH3515 CBN170 CBN010 CBN150 CBN200	0,5 0,5 0,5 1,0 0,5 0,5 0,5 1,0
L2	CBN010	0,5
LF	CBN010 CBN150 CBN200 CH3515	0,5 0,5 切削刃长度的 30% 切削刃长度的 30%
整体式	CH0550 CBN060K CH2540 CBN010 CBN150 CBN200 CBN300 CBN400C CBN500 CBN600	0,5 0,5 0,5 0,5 0,5 切削刃长度的 30% 切削刃长度的 30% 切削刃长度的 30% 切削刃长度的 30% 切削刃长度的 30%

MDT		
类型	材质等级	最大切削深度 a_p (mm)
 -LF	CBN010 CBN170 CBN200	0,5
 M0-LF	CBN010 CBN170 CBN200	1,5







每个刀尖圆角（RE）的实际刀尖长度（TTL）和刀尖形式

刀片形状	刀尖角	RE = 0,2 mm		RE = 0,4 mm		RE = 0,8 mm		RE = 1,2 mm		RE = 1,6 mm		RE = 2,0 mm	
		L1	L2	L1	L2	L1	L2	L1	L2	L1	L2	L1	L2
C	80°	–	–	2,7	–	2,4	–	2,2	–	–	–	–	–
D	55°	3,5	–	3,2	–	2,7	–	2,2	–	–	–	–	–
S	90°	–	–	–	–	2,2	–	–	–	–	–	–	–
T	60°	–	–	2,6	–	2,2	–	1,8	–	1,4	–	1,8	–
V	35°	4,4	–	3,7	5,1	2,8	4,2	–	–	–	–	–	–
W	80°	–	–	–	–	2,2	–	1,9	–	–	–	–	–

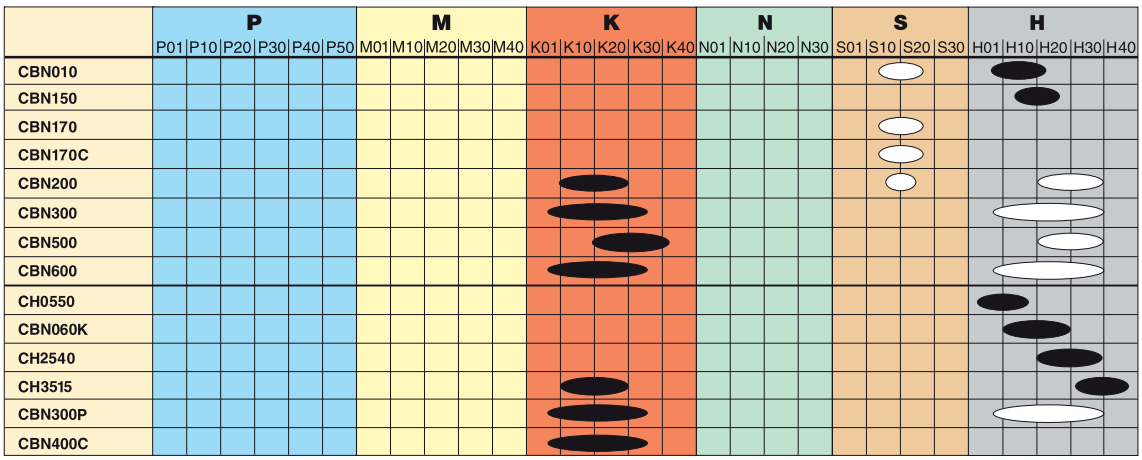
MDT 规格	..-LF	..M0-LF
LC..13..	2,2	2,4
LC..1304..	2,4	2,4
LC..1603..	2,5	2,5
LC..1604..	2,5	3,1
LC..1605..	2,8	3,0
LC..1606..	3,2	3,0

Secomax – PCBN, 材质等级

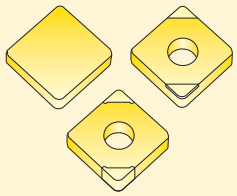
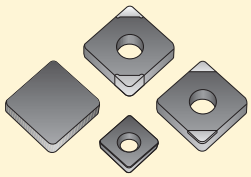
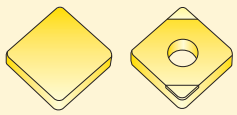
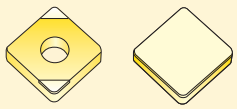
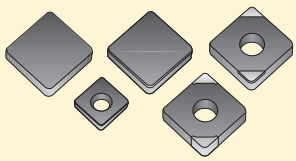
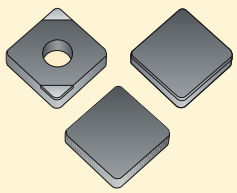
Secomax™ PCBN 系列材质等级由镀层和未镀层材质等级组成。
Secomax™ 材质等级的应用领域如下图所示。
图中黑色区域代表材质等级的主要 ISO 应用组，白色区域代表其它补充的应用组别。

未镀层材质等级：
CBN010
CBN150
CBN170
CBN200
CBN300
CBN500
CBN600

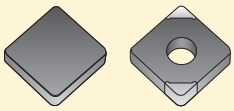
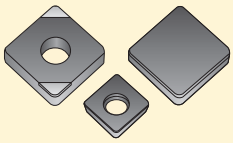
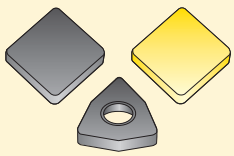
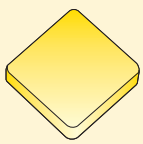
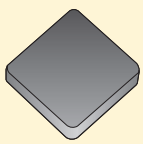
PVD 镀层材质等级：
CH0550
CBN060K
CH2540
CH3515
CBN170C
CBN300P
CBN400C



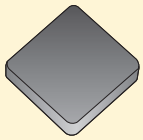
材质等级

CH0550 	型式： 整体式 & 焊接式刀尖（单面和双面）。 构成： 40% CBN 含量等级，多尺寸颗粒度大小，平均颗粒度 3µm，带 TiCN 陶瓷粘结相。 镀层： (Ti, Al, Cr)N 镀层。
CBN060K 	型式： 整体式，整面焊接整层和焊接式刀尖（单面和双面）。 构成： 60% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 1-2 µm，带 TiCN 陶瓷粘结相。 镀层： (Ti, Al, Si)N 镀层。
CH2540 	型式： 整体式 & 焊接式刀尖。 构成： 65% CBN 含量等级，多尺寸颗粒度大小，平均颗粒度 6 µm，带 TiCN 陶瓷粘结相。 镀层： (Ti, Si)N 镀层。
CH3515 	型式： 整面焊接整层和焊接式刀尖（单面）。 构成： 90% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 4 µm，带 AlN 陶瓷粘结相。 镀层： (Ti, Al)N 镀层。
CBN010 	型式： 整体式，整面焊接整层和焊接式刀尖（单面和双面）。 构成： 50% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 2 µm，带 TiC 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。
CBN150 	型式： 整体式，整面焊接整层和焊接式刀尖（单面）。 构成： 45% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 < 1 µm，带 TiCN 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。

材质等级

CBN170 	型式： 整体式 & 焊接式刀尖（双面）。 构成： 65% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 2 µm，带 TiCN+SiCw 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。
CBN200（刀尖和全面） 	型式： 整面焊接整层和焊接式刀尖（单面）。 构成： 85% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 2 µm，带 Co-W-Al 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。
CBN200（整体式） 	型式： 整体式 构成： 90% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 3-6 µm，带 Al 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。
CBN300, CBN300P 	型式： 整体式 构成： 90% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 22 µm，带 Al 陶瓷粘结相。 镀层： CBN300: 不带镀层。 CBN300P: (Ti, Al)N 镀层。
CBN400C 	型式： 整体式 构成： 90% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 3-6 µm，带 Al 陶瓷粘结相。 镀层： (Ti, Si)N 镀层。
CBN500 	型式： 整体式 构成： 90% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 15 µm，带 Al 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。

材质等级，PCBN

CBN600 	型式： 整体式 构成： 90% CBN 含量材质等级，带多模态颗粒度和 Al 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。

铸铁

SMG	性能	代表性材料	描述
K1	灰铸铁 (GCI)	EN-GJL-250	干式加工的首选：CBN300。 通用选项：CBN600。 使用冷却液时的首选：CBN200。 精加工的首选：CBN400C。 调整切削深度使其超过铸造表皮和气孔。
K4	球墨铸铁 (SGI)	EN-GJS-500-7	精加工首选：CBN010。

高温合金和钛合金

SMG	性能	代表性材料	描述
S1	铁基高温合金	Discalloy	精加工首选：CBN010，带 E25 刃口修磨。 使用冷却液。
S2	钴基高温合金	Stellite 21	精加工首选：CBN010，带 E25 刃口修磨。 使用冷却液。
S3	镍基高温合金	Inconel 718	PCBN 刀具可用于切削具有下列属性的 Inconel 718。 固溶退火 + 时效硬化 直接时效硬化 硬度 32 – 44 Hrc 精加工首选：CBN170。 使用冷却液。

高硬度材料

SMG	性能	代表性材料	描述
H3	表面淬硬钢	16 MnCr 5 60 HRC	优先采用干切削。 可以使用冷却液。 切屑应该是完全退火和脆性的。 精加工首选：CH0550。 用于精加工的通用材质等级：CBN010。 对于表面质量要求高的场合，使用 CH0550。 **断续切削加工:** 轻微断续切削，使用 CBN060K/CBN010。 严重断续切削，使用 CH2540/CH3515/CBN150。 降低进给量。 干切削。 如有可能，加工前对工件进行负倒棱加工。
H5	调质钢	42 CrMo 4 50 HRC	优先采用干切削。 可使用冷却液。 切屑应该是完全退火和脆性的。 精加工首选：CBN060K。 用于精加工的通用材质等级：CBN010。 表面要求高时使用 CH0550。 **断续切削加工：** 轻微断续切削，使用 CBN060K/CBN010。 严重断续切削，使用 CH2540/CH3515/CBN150。 降低进给量。 干切削。 如有可能，加工前对工件进行负倒棱加工。
H7	调质钢 轴承钢	100 Cr 6 60 HRC	优先采用干切削。 可使用冷却液。 切屑应该是完全退火和脆性的。 精加工首选：CBN060K。 用于精加工的通用材质等级：CBN010。 CBN200/CBN300 用于粗加工。 表面要求高时使用 CH0550。 **断续切削加工：** 轻微断续切削，使用 CBN060K/CBN010。 严重断续切削，使用 CH2540/CH3515/CBN150。 降低进给量。 干切削。 如有可能，加工前对工件进行负倒棱加工。
H8	工具钢 高速钢 (HSS)	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC	精加工首选：CBN010。 粗加工首选：CBN200。 不能对高速钢进行断续加工。

高硬度材料

SMG	性能	代表性材料	描述
H11	马氏体不锈钢	X 20 Cr 13 45 HRC	精加工首选：CBN010。 粗加工首选：CBN300。 **断续切削加工：** 轻微断续切削，使用 CBN010。 严重断续切削，使用 CH2540/CH3515/CBN150。
H21	锰钢	X 120 Mn 12 50 HRC	首选 CBN300。 当需要韧性更好的材质等级时使用 CBN500。 使用带倒棱的刀片。 使用刚性好的刀杆和装夹牢固的工件。 干切削。 首先对工件进行负倒棱加工。
H31	白口铸铁	EN-GJN- HV600(XCr11) 55 HRC	使用 CBN500，或在采用中心锁紧刀片时使用 CBN200。 通用选项：CBN600。 调整切削深度使其超过铸造表皮和气孔。 优先采用干切削。

其他难加工材料

SMG	性能	代表性材料	描述
PM1	低合金粉末金属	F-0008 Fe-0.7C	PCBN 刀具可用于加工硬度不超过 25 HRC 的粉末金属零件。关键参数是颗粒硬度，当颗粒硬度超过 50 HRC 时，无论宏观硬度为多少，都适合使用 PCBN。 首选 CBN200。 对于粗加工，也可选择 CBN300。 使用带倒棱的刀片，S25 刃口修磨。 断续切削时不使用冷却液。
PM2	中等合金粉末金属	FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni 0.5Mo0.2Mn0.8C	PCBN 刀具可用于加工硬度不超过 25 HRC 的粉末金属零件。关键参数是颗粒硬度，当颗粒硬度超过 50 HRC 时，无论宏观硬度为多少，都适合使用 PCBN。 首选 CBN200。 对于粗加工，也可选择 CBN300。 使用带倒棱的刀片，S25 刃口修磨。 断续切削时不使用冷却液。
PM3	高合金粉末金属 排气阀座材料等。		首选 CBN150。 备选 CBN010。 使用正角刀片。 采用经过倒棱和研磨的刃口，可延长刀具寿命。 当需要紧密公差时，使用经过研磨的刃口。 干、湿切削均可。
HF1	硬化表面合金 焊接或等离子沉积铁基合金		铬基合金 – 硬度 <60 HRC。 钴基合金 – 硬度 >35 HRC。 镍基合金 – 硬度 >35 HRC。 铁基合金 – 硬度 >35 HRC。 精加工首选：CBN010。 粗加工首选：CBN500，或在采用中心锁紧刀片时使用：CBN200。 优先使用圆刀片。 使用带倒棱的刀片。 调整切削深度使其超过焊接表皮和气孔。 优先采用干切削。 加工前去除任何焊疤。
HF2	硬化表面合金 焊接或等离子沉积钴基和镍基合金		铬基合金 – 硬度 <60 HRC。 钴基合金 – 硬度 >35 HRC。 镍基合金 – 硬度 >35 HRC。 铁基合金 – 硬度 >35 HRC。 精加工首选：CBN010。 粗加工首选：CBN500，或在采用中心锁紧刀片时使用：CBN200。 优先使用圆刀片。 使用带倒棱的刀片。 调整切削深度使其超过焊接表皮和气孔。 优先采用干切削。 加工前去除任何焊疤。

其他难加工材料

SMG	性能	代表性材料	描述
CC1	烧结硬质合金	G50	烧结硬质合金，钴含量 >17%。 基本工况： 使用 CBN300。 当需要韧性更好的材质等级时，使用 CBN500。 使用圆刀片。 使用带倒棱的刀片。 优先采用湿切削。 在进刀和退刀处进行负倒棱加工。

PCBN, 精加工 a_p < 0,5 mm

SMG	CH0550		CBN060K		CH2540		CH3515	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	—	—	—	—	—	—	500 — 1000	0,10 — 0,60
K4	—	—	—	—	—	—	—	—
H3	100 — 300	0,050 — 0,36	100 — 250	0,050 — 0,36	110 — 230	0,050 — 0,36	90 — 200	0,050 — 0,36
H5	100 — 250	0,050 — 0,36	100 — 220	0,050 — 0,36	110 — 200	0,050 — 0,36	90 — 180	0,050 — 0,36
H7	100 — 230	0,050 — 0,36	100 — 200	0,050 — 0,36	110 — 180	0,050 — 0,36	90 — 170	0,050 — 0,36
H8	90 — 180	0,050 — 0,36	80 — 170	0,050 — 0,36	90 — 160	0,050 — 0,36	70 — 150	0,050 — 0,36
H11	80 — 170	0,050 — 0,36	70 — 160	0,050 — 0,36	80 — 150	0,050 — 0,36	—	—
H21	—	—	—	—	—	—	—	—
H31	—	—	—	—	—	—	—	—
PM1	—	—	—	—	—	—	100 — 250	0,050 — 0,30
PM2	—	—	—	—	—	—	100 — 220	0,050 — 0,30
PM3	100 — 170	0,050 — 0,15	—	—	—	—	—	—
HF1	—	—	—	—	50 — 150	0,050 — 0,20	—	—
HF2	—	—	—	—	100 — 200	0,050 — 0,20	—	—
CC1	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG	CBN010		CBN150		CBN170		CBN200	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	—	—	—	—	—	—	500 — 1000	0,10 — 0,60
K4	140 — 240	0,050 — 0,20	160 — 260	0,050 — 0,20	—	—	—	—
S1	70 — 140	0,050 — 0,30	—	—	120 — 220	0,050 — 0,24	—	—
S2	—	—	—	—	—	—	40 — 60	0,050 — 0,15
S3	100 — 240	0,050 — 0,24	—	—	120 — 280	0,050 — 0,24	—	—
H3	80 — 200	0,050 — 0,36	70 — 180	0,050 — 0,36	—	—	—	—
H5	80 — 190	0,050 — 0,36	70 — 170	0,050 — 0,36	—	—	—	—
H7	80 — 180	0,050 — 0,36	70 — 160	0,050 — 0,36	—	—	—	—
H8	70 — 170	0,050 — 0,36	60 — 150	0,050 — 0,36	—	—	—	—
H11	70 — 160	0,050 — 0,36	60 — 140	0,050 — 0,36	—	—	—	—
H21	—	—	—	—	—	—	—	—
H31	—	—	—	—	—	—	—	—
PM1	—	—	—	—	—	—	100 — 220	0,050 — 0,30
PM2	—	—	—	—	—	—	90 — 200	0,050 — 0,30
PM3	80 — 170	0,050 — 0,15	80 — 150	0,050 — 0,15	—	—	—	—
HF1	50 — 150	0,050 — 0,24	50 — 130	0,050 — 0,24	—	—	100 — 170	0,050 — 0,30
HF2	60 — 190	0,050 — 0,24	60 — 170	0,050 — 0,24	—	—	170 — 250	0,050 — 0,30
CC1	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG	CBN300		CBN400C		CBN500		CBN600	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	500 — 1700	0,10 — 0,60	500 — 1800	0,10 — 0,60	500 — 1500	0,10 — 0,60	500 — 1300	0,10 — 0,60
K4	—	—	—	—	—	—	—	—
S1	—	—	—	—	—	—	—	—
S2	—	—	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	—	—	—	—	—
H3	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—	—
H7	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—
H11	—	—	—	—	—	—	—	—
H21	130 — 250	0,10 — 0,60	—	—	150 — 270	0,10 — 0,60	120 — 220	0,10 — 0,60
H31	80 — 200	0,10 — 0,60	—	—	80 — 220	0,10 — 0,60	80 — 180	0,10 — 0,60
PM1	—	—	—	—	—	—	—	—
PM2	—	—	—	—	—	—	—	—
PM3	—	—	—	—	—	—	—	—
HF1	—	—	—	—	100 — 220	0,050 — 0,30	—	—
HF2	—	—	—	—	170 — 270	0,050 — 0,30	—	—
CC1	20 — 40	0,050 — 0,20	—	—	—	—	20 — 40	0,050 — 0,20

如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

PCBN，粗加工 a_p 0,5 – 3,0 mm

SMG	CBN200		CBN300		CBN500		CBN600	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	500 — 1000	0,20 — 0,65	500 — 1500	0,20 — 0,70	500 — 1200	0,20 — 0,70	500 — 1200	0,20 — 0,70
K4	—	—	—	—	—	—	—	—
H3	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—	—
H7	70 — 150	0,10 — 0,50	90 — 180	0,10 — 0,55	90 — 180	0,10 — 0,60	70 — 150	0,10 — 0,55
H8	50 — 130	0,10 — 0,50	50 — 150	0,10 — 0,55	50 — 150	0,10 — 0,60	50 — 130	0,10 — 0,55
H11	—	—	—	—	—	—	—	—
H21	—	—	130 — 230	0,10 — 0,60	150 — 250	0,10 — 0,60	120 — 200	0,10 — 0,60
H31	—	—	80 — 180	0,10 — 0,60	80 — 200	0,10 — 0,60	80 — 160	0,10 — 0,60
PM1	100 — 200	0,10 — 0,30	100 — 220	0,10 — 0,30	—	—	100 — 220	0,10 — 0,30
PM2	90 — 180	0,10 — 0,30	100 — 200	0,10 — 0,30	—	—	100 — 200	0,10 — 0,30
PM3	—	—	—	—	—	—	—	—
HF1	100 — 150	0,10 — 0,30	—	—	100 — 200	0,10 — 0,60	—	—
HF2	170 — 230	0,10 — 0,30	—	—	170 — 250	0,10 — 0,60	—	—
CC1	—	—	20 — 30	0,050 — 0,20	—	—	20 — 30	0,050 — 0,20

PCBN，插铣

SMG	CH0550		CBN060K		CH2540		CBN010		CBN150	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H3	180 — 330	0,030 — 0,13	170 — 300	0,030 — 0,13	170 — 280	0,030 — 0,13	160 — 270	0,030 — 0,13	160 — 250	0,030 — 0,13
H5	180 — 310	0,030 — 0,13	170 — 280	0,030 — 0,13	170 — 260	0,030 — 0,13	160 — 240	0,030 — 0,13	160 — 220	0,030 — 0,13
H7	180 — 220	0,030 — 0,13	170 — 260	0,030 — 0,13	170 — 240	0,030 — 0,13	160 — 220	0,030 — 0,13	160 — 200	0,030 — 0,13
H8	150 — 200	0,030 — 0,13	140 — 230	0,030 — 0,13	140 — 210	0,030 — 0,13	130 — 200	0,030 — 0,13	130 — 180	0,030 — 0,13
H11	80 — 170	0,050 — 0,36	70 — 160	0,050 — 0,36	80 — 150	0,050 — 0,36	70 — 160	0,050 — 0,36	60 — 140	0,050 — 0,36
H21	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H31	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PM1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PM2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PM3	130 — 260	0,030 — 0,13	—	—	—	—	110 — 230	0,030 — 0,13	100 — 200	0,030 — 0,13
HF1	—	—	—	—	50 — 150	0,050 — 0,20	50 — 150	0,050 — 0,24	50 — 130	0,050 — 0,24
HF2	—	—	—	—	100 — 200	0,050 — 0,20	60 — 190	0,050 — 0,24	60 — 170	0,050 — 0,24
CC1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG	CBN200		CBN300		CBN400C		CBN500		CBN600	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	500 — 1000	0,10 — 0,60	500 — 1700	0,10 — 0,60	500 — 1800	0,10 — 0,60	500 — 1500	0,10 — 0,60	500 — 1300	0,10 — 0,60
S1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S2	40 — 60	0,050 — 0,15	—	—	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H21	—	—	130 — 250	0,10 — 0,60	—	—	150 — 270	0,10 — 0,60	120 — 220	0,10 — 0,60
H31	—	—	80 — 200	0,10 — 0,60	—	—	80 — 220	0,10 — 0,60	80 — 180	0,10 — 0,60
PM1	200 — 350	0,030 — 0,13	—	—	—	—	—	—	—	—
PM2	150 — 300	0,030 — 0,13	—	—	—	—	—	—	—	—
PM3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HF1	100 — 170	0,050 — 0,30	—	—	—	—	100 — 220	0,050 — 0,30	—	—
HF2	170 — 250	0,050 — 0,30	—	—	—	—	170 — 270	0,050 — 0,30	—	—
CC1	—	—	20 — 40	0,050 — 0,20	—	—	—	—	20 — 40	0,050 — 0,20

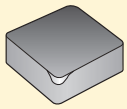
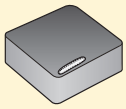
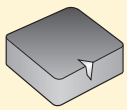
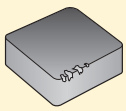
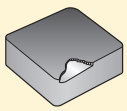
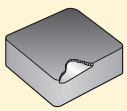
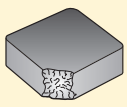
如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

PCBN，割槽

SMG	CBN010		CBN170		CBN200	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	—	—	—	—	500 — 1000	0,030 — 0,15
S1	70 — 140	0,030 — 0,15	120 — 220	0,030 — 0,15	—	—
S2	—	—	—	—	40 — 60	0,030 — 0,15
S3	100 — 240	0,030 — 0,15	120 — 280	0,030 — 0,15	—	—
H3	80 — 200	0,030 — 0,15	—	—	—	—
H5	80 — 190	0,030 — 0,15	—	—	—	—
H7	80 — 180	0,030 — 0,15	—	—	—	—
H8	70 — 170	0,030 — 0,15	—	—	—	—
H11	70 — 160	0,030 — 0,15	—	—	—	—
H21	—	—	—	—	—	—
H31	—	—	—	—	80 — 220	0,030 — 0,15
PM1	—	—	—	—	100 — 180	0,030 — 0,15
PM2	—	—	—	—	90 — 160	0,030 — 0,15
PM3	—	—	—	—	—	—
HF1	—	—	—	—	100 — 170	0,030 — 0,15
HF2	—	—	—	—	170 — 250	0,030 — 0,15

如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

问题与对策

问题	可能的原因	建议的措施
后刀面磨损 	切削刃温度不正确	• 提高切削速度 • 增加进给量 • 增加切削深度 • 检查刀具中心高 • 检查铁素体含量
月牙洼磨损 	切削刃温度不正确	• 降低切削速度 • 降低进给量 • 减小负倒棱角度 • 使用 E 型刃口研磨 • 使用镀层刀片 • 使用冷却液（仅用于连续切削）
沟槽磨损 	切削刃温度不正确 切削力过高	• 提高切削速度 • 降低进给量 • 加大刀片偏角（优先采用圆刀片） • 改变切削深度 • 使用切削刃带负倒棱的刀片
切削刃微崩 	切削力过高	• 使用倒角的切削刃 • 提高系统刚性 • 对于断续切削，对工件入口/出口处的槽与孔进行负倒棱加工 • 改变切削速度以消除振动
切削刃层状剥落（连续切削） 	切削力过高	• 提高切削速度 • 降低进给量 • 使用倒角和经过研磨的切削刃 • 检查刀具中心高 • 降低刀片偏角
切削刃层状剥落（断续切削） 	切削力过高	• 不使用冷却液 • 使用倒角和经过研磨的切削刃 • 降低进给量 • 提高切削速度 • 检查刀具中心高 • 降低刀片偏角
切削刃边缘断裂 	切削力过高	• 降低切削深度 • 降低切削速度 • 增加刀尖圆角 • 使用倒角和经过研磨的刀片 • 检查刀具中心高
刀片破损 	切削力过高	• 检查刀片座 • 检查刀垫和刀片夹紧 • 检查刀具中心高

介绍

聚晶金刚石（PCD）是通过在高温高压下把精选的金刚石颗粒烧结在一起而制成的。PCD 刀具把金刚石的硬度、耐磨性和热导性与碳化钨的韧性融合在一起。

Secomax™ PCD 刀片适用于加工有色金属和合金，例如：

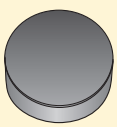
- 铝合金
- 紫铜
- 黄铜
- 青铜

也可用于其他材料，例如：

- 复合材料 (MMC, ...)
- 增强塑料
- 石墨
- 烧结硬质合金 / 碳化钨
- 陶瓷
- 钛合金

刀片类型选择

整层烧结刀片 -LF

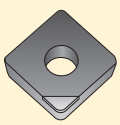


PCD 焊接到硬质合金刀片上。
单面上的所有切削刃都是可使用的。

材质等级：
PCD30

刀杆型式：
C

刀尖焊接式 -L1



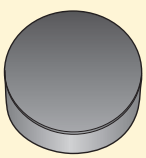
PCD 焊接到标准的硬质合金刀片上。

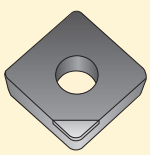
材质等级：
PCD20，PCD30

刀杆型式：
D, P, M 和 C

材质等级

PCD20



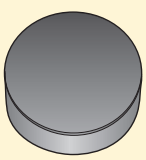


型式：
整面焊接整层和焊接式刀尖（单面）。

构成：
材质等级的平均颗粒度为 10 µm，带 Co 粘结相。

镀层：
不带镀层。

PCD30



型式：
整面焊接整层（单面）。

构成：
材质等级的平均颗粒度为 25 µm，带 Co 粘结相。

镀层：
不带镀层。

有色金属

SMG	性能	代表性材料	描述
N1	铝合金，Si <9%	AW-7075	粗加工和精加工的首选：PCD20。
N2	铝合金，9% < Si < 16%	AC-44200 Si = 12%	粗加工和精加工的首选：PCD20。
N3	铝合金，Si >16%	AlSi17Cu5	粗加工和精加工的首选：PCD30。
N11	铜合金	CW614N	粗加工和精加工的首选：PCD20。

其他难加工材料

SMG	性能	代表性材料	描述
CC1	烧结硬质合金	G50	精加工的首选：PCD30。

塑料和复合材料

SMG	性能	代表性材料	描述
TS1	热固性聚合物	尿素甲醛 (UF)	粗加工和精加工的首选：PCD20。
TS2	热固性碳纤维复合材料	T300 T700 T800 HTA-S IMA - Epoxy (M21)...	精加工和粗加工的首选：PCD20。
TS3	热固性玻璃纤维复合材料	Epoxy - HX..(42..)/E glass (7781...)...	精加工和粗加工的首选：PCD20。
TS4	热固性芳族聚酰胺纤维复合材	Kevlar 49	精加工和粗加工的首选：PCD20。
TP1	热塑性聚合物	聚碳酸酯 (PC)	粗加工和精加工的首选：PCD20。
TP2	热塑性碳纤维复合材料	PPS/PEEK - T300..	精加工和粗加工的首选：PCD20。
TP3	热塑性玻璃纤维复合材料	PPS/PEEK - E glass 或 A glass...	精加工和粗加工的首选：PCD20。
TP4	热塑性芳族聚酰胺纤维复合材料		精加工和粗加工的首选：PCD20。

石墨

SMG	性能	代表性材料	描述
GR1	石墨	R 8500	精加工和粗加工首选：PCD20。

PCD，粗加工 a_p 0,5 – 3,0 mm

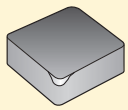
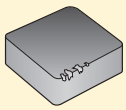
SMG	PCD20		PCD30		PCD30M	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f
N1	600 — 3500	0,050 — 0,30	—	—	—	—
N2	450 — 2500	0,050 — 0,20	—	—	—	—
N3	300 — 1000	0,050 — 0,10	300 — 1000	0,10 — 0,40	300 — 1000	0,10 — 0,40
N11	600 — 1200	0,10 — 0,50	600 — 1200	0,10 — 0,50	600 — 1200	0,10 — 0,50
TS1	100 — 1500	0,10 — 0,40	—	—	—	—
TS2	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20
TS3	100 — 800	0,050 — 0,20	100 — 800	0,050 — 0,20	100 — 800	0,050 — 0,20
TS4	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20
TP1	100 — 1500	0,10 — 0,40	—	—	—	—
TP2	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20
TP3	100 — 800	0,050 — 0,20	100 — 800	0,050 — 0,20	100 — 800	0,050 — 0,20
TP4	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20
GR1	100 — 1500	0,10 — 0,20	—	—	—	—

PCD, 精加工 a_p < 0,5 mm

SMG	PCD20		PCD30		PCD30M	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f
N1	600 — 3500	0,050 — 0,30	—	—	—	—
N2	450 — 2500	0,050 — 0,20	—	—	—	—
N3	300 — 1000	0,050 — 0,10	300 — 1000	0,10 — 0,40	300 — 1000	0,10 — 0,40
N11	600 — 1200	0,10 — 0,50	600 — 1200	0,10 — 0,50	600 — 1200	0,10 — 0,50
CC1	—	—	10 — 20	0,050 — 0,15	10 — 20	0,050 — 0,15
TS1	100 — 1500	0,10 — 0,40	—	—	—	—
TS2	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20
TS3	100 — 800	0,050 — 0,20	100 — 800	0,050 — 0,20	100 — 800	0,050 — 0,20
TS4	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20
TP1	100 — 1500	0,10 — 0,40	—	—	—	—
TP2	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20
TP3	100 — 800	0,050 — 0,20	100 — 800	0,050 — 0,20	100 — 800	0,050 — 0,20
TP4	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20	400 — 800	0,10 — 0,20
GR1	100 — 1500	0,10 — 0,20	—	—	—	—

如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

问题与对策

问题	可能的原因	建议的措施
后刀面磨损 	错误的材质等级 Fe/Ni/Co 含量	• 选择更粗的 PCD 材质等级 • 检查材料成分 • 降低切削速度 • 使用冷却液
积屑瘤 	切削刃温度不正确 错误的材质等级	• 降低或提高切削速度 • 选择更锋利的刀片 • 选择颗粒更细的材质等级
切削刃微崩 	刚性差 错误的材质等级 错误的切削参数 较高的跳动量	• 振动最小化 • 选择韧性更好的材质等级 • 改变切削参数 • 检查装夹
表面粗糙度差	错误的材质等级 切削参数过高 修光刃位置不正确	• 选择颗粒更细的 PCD 材质等级 • 降低切削速度和进给量 • 检查修光刃位置
工件剥落	切深过高	• 减小切削深度 • 加大零件入口处的倒角

介绍

Secomax 陶瓷系列产品可满足加工行业对生产率和产品性能日益提高的需求。

刀片通过 HIP 工艺进行铸压和烧结，采用非常精确并保持高精密微观结构完整的原材料，可实现出色的材料特性。所有表面进行磨削以确保产品拥有优异的尺寸和精度。

产品具有出色的特性：

– 耐热冲击能力高

– 优化的抗崩性能

– 出色的耐磨性

– 产品质量高

应用领域

高温合金（HRSA）包括宽范围的镍基、铁基、钴基合金，可在特殊高温下保持良好的机械和化学特性。

山高陶瓷刀片适用于镍基耐热超合金的粗加工。最常见的镍基高温合金是 Inconel 718，它是沉淀硬化的镍铬基合金，包含大量的铁、铌和钼以及少量的铝和钛。

其他常见的镍基高温合金：

– Hastalloy

– Haynes (Waspaloy)

– MAR

– Nimonic

– Rene

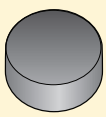
– Udimet

刀片类型选择

陶瓷刀片仅提供整体型式。

整体式刀片



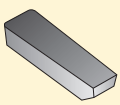


根据槽型，通常可双面使用。

材质等级：
CS100, CS300

刀杆型式：
C

整体式刀片



根据槽型，单面可用。

材质等级：
CW100

刀杆型式：
CFxx

几何角度推荐

优先选用强壮的切削刃槽型。

- 负角切削槽型
- 倒角切削刃
- 大圆弧半径

负倒棱修磨

S = 倒棱和刃口研磨

T = 刃口倒棱，没有研磨

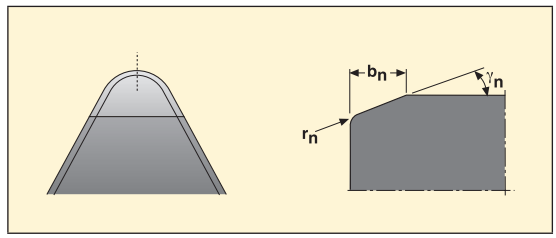
E = 刃口研磨

倒棱规格和角度

CS100 = 0,10 mm x 20°

CS300 = 0,10 mm x 20°

CW100 = 刃口研磨

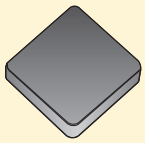
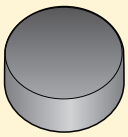
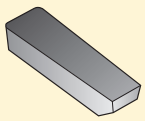


b_n = 倒棱宽度
γ_n = 倒棱角度
r_n = 钝圆半径

ISO 分类

	P						M					K					N				S					H				
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	N01	N10	N20	N30	S01	S10	S20	S30	H01	H10	H20	H30
CS100																												
CS300																												
CW100																												

材质等级

CS100 	型式： 整体式 构成： Sialon (Si, Al, O, N) 陶瓷材质等级。 镀层： 不带镀层。
CS300 	型式： 整体式 构成： Sialon (Si, Al, O, N) 陶瓷材质等级。 镀层： 不带镀层。
CW100 	型式： 整体式 构成： 氧化铝 (Al_2O_3) + SiC-晶须增强陶瓷材质等级。 镀层： 不带镀层。

高温合金

SMG	性能	代表性材料	
S1	铁基高温合金	Discalloy	粗加工首选：CS100 割槽首选：CW100 使用冷却液
S2	钴基高温合金	Stellite 21	粗加工首选：CS100 割槽首选：CW100 使用冷却液
S3	镍基高温合金	Inconel 718	粗加工首选：CS100 割槽首选：CW100 使用冷却液

陶瓷，粗加工 a_p 0,5 – 3,0 mm

适用于 CS100 的切削参数和应用领域也对 CS300 适用

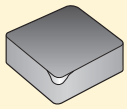
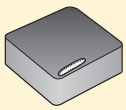
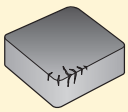
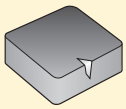
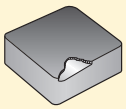
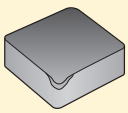
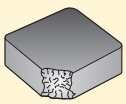
SMG	CS100	
	v_c	f
S1	150 — 300	0,10 — 0,40
S2	150 — 300	0,10 — 0,40
S3	150 — 300	0,10 — 0,40

陶瓷，割槽

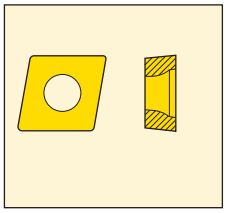
SMG	CW100	
	v_c	f
S1	150 — 300	0,050 — 0,10
S2	150 — 300	0,050 — 0,10
S3	150 — 300	0,050 — 0,10

如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

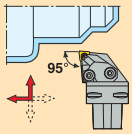
问题与对策

问题	可能的原因	建议的措施
后刀面磨损 	进给量和切削速度过量	• 降低切削速度 • 使用较大的圆角半径 • 使用耐磨性较高的材质等级
月牙洼磨损 	进给量和切削速度过量	• 降低切削速度 • 使用较小的主偏角 • 检查切削刃槽型
热裂纹 	切削期间，会产生严重的冷热交替循环 进给量和切削速度过量	• 采用干式切削 • 降低切削速度 • 降低进给量
沟槽磨损 	进给量和切削速度过量	• 降低切削深度 • 降低进给量 • 增加冷却通道
切削刃层状剥落 	进给量过量 分隔积屑瘤 切削刃差	• 检查切削刃槽型 • 提高系统的稳定性 • 使用较大的主偏角
塑性变形 	进给量和切削速度过量	• 降低切削速度 • 降低进给量 • 减小切削深度
积屑瘤 	与工件密切结合 切削速度低	• 提高切削速度 • 提高进给量 • 使用较大的前角
断裂 	进给量和切削速度过量	• 降低进给量 • 减小切削深度 • 提高系统的稳定性

刀片 CC..

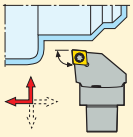


C.-SCLCR/L..JET
95 °



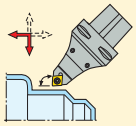
第 127 页

C.-SCLCR/L
95 °



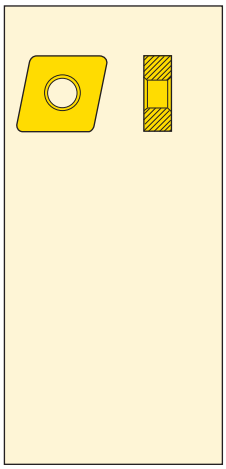
第 153 页

C.-SCMCN
95 °

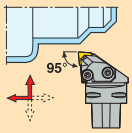


第 374 页

刀片 CN..



C.-PCLNR/L..JETL
95 °



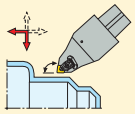
第 128 页

C.-DCLNR/L, ..-M
95 °



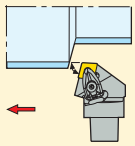
第 157-159 页

C.-DCMNN..-M
95 °



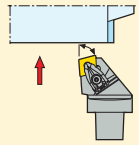
第 375 页

C.-DCRNR/L, ..-M
75 °



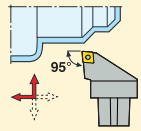
第 160-161 页

C.-DCKNR/L..-M
75 °



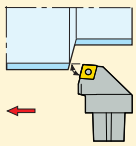
第 155-156 页

C.-PCLNR/L
95 °



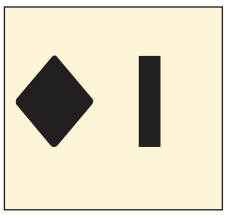
第 128 页

C.-PCRNR/L
75 °

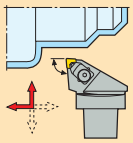


第 128 页

刀片 CN.N

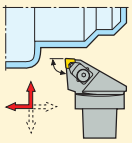


C.-CCLNR/L
95 °



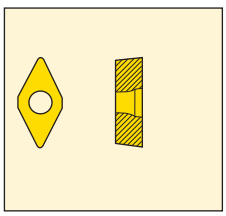
第 163 页

C.-CCLNR/L-.C
95 °

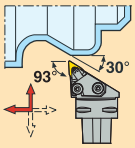


第 128 页

刀片 DC..

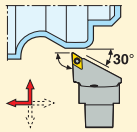


C.-SDJCR/L..JET
93 °



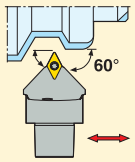
第 129 页

C.-SDJCR/L
93 °



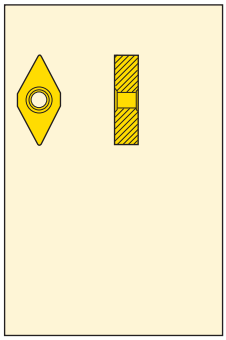
第 165 页

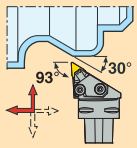
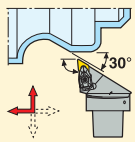
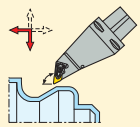
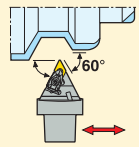
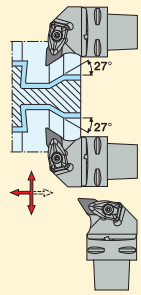
C.-SDNCN
62,5 °



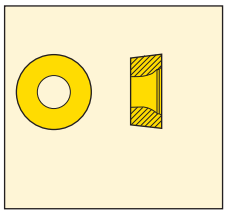
第 166 页

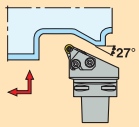
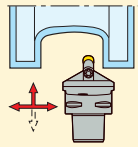
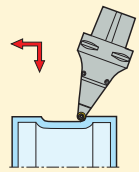
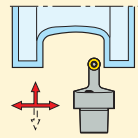
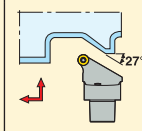
刀片 DN..



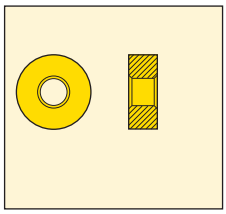
C.-PDJNR/L...JETL	C.-DDJNR/L, ..-M	C.-DDMNL..-M	C.-DDNNN..-M	C.-DDUNR/L
93 °	93 °	93 °	62,5 °	93 °
				
第 130 页	第 167 页	第 376 页	第 169 页	第 168 页

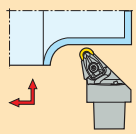
刀片 RC..



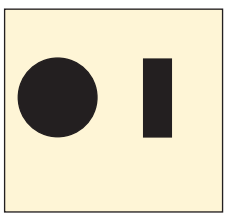
C.-SRSCR/L...JET	C.-CRDCN-..C	C.-SRDCN	C.-SRDCN-..A	C.-SRSCR/L
				
第 131 页	第 128 页	第 377 页	第 171-172 页	第 173-174 页

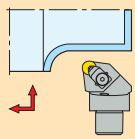
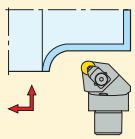
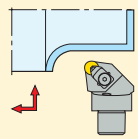
刀片 RN..



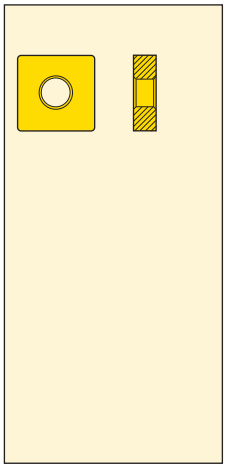
C.-DRSNR/L..-M

第 178 页

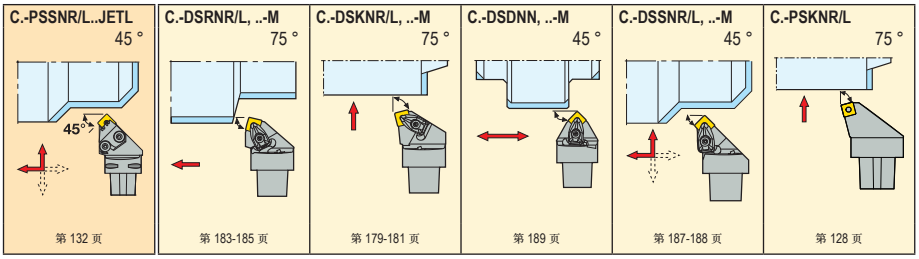
刀片 RN.N

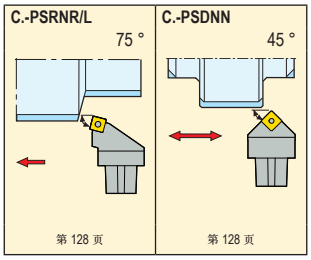


C.-CRSNR/L	C.-CRSCR/L-..C	C.-CRSNR/L-..C
		
第 175 页	第 128 页	第 128 页

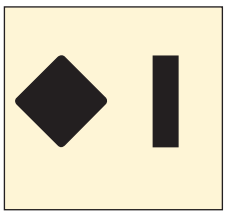
刀片 SN..

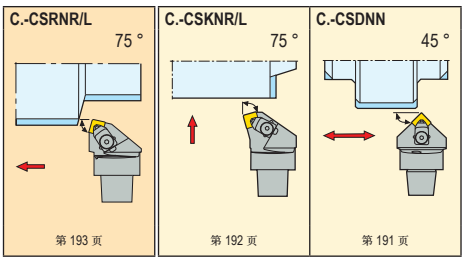




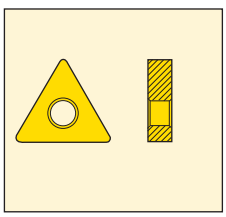


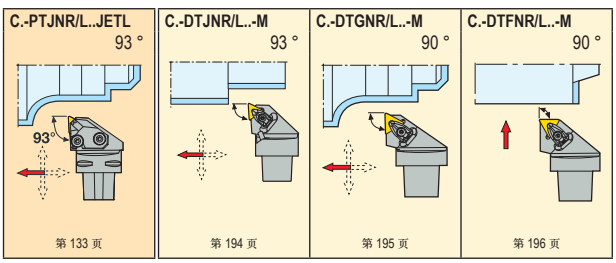
刀片 SN.N



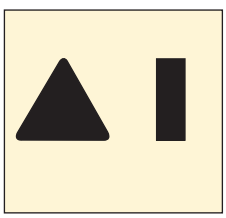


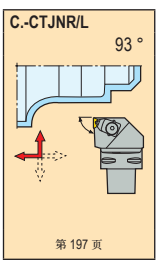
刀片 TN..



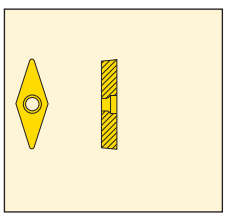


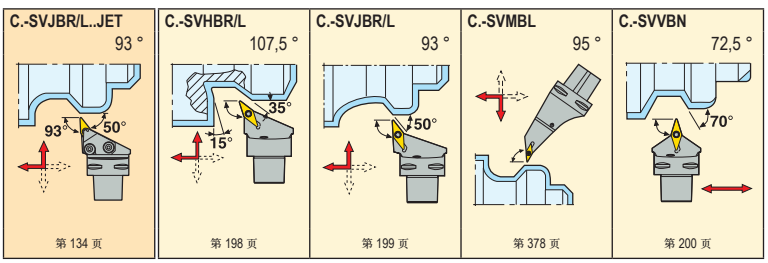
刀片 TN.N



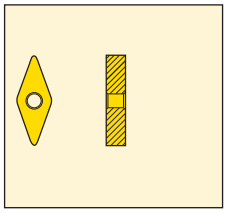


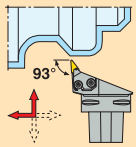
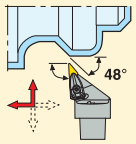
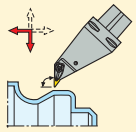
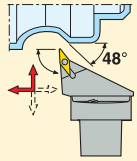
刀片 VB../VC..



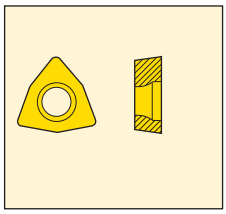


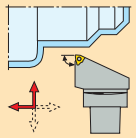
刀片 VN..



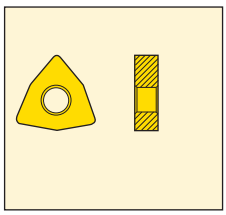
C.-PVJNR/L..JETL	C.-DVJNR/L	C.-DVMNL	C.-PVJNR/L
93 °	93 °	93 °	93 °
			
第 135 页	第 201 页	第 379 页	第 202 页

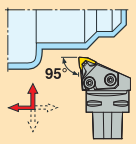
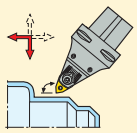
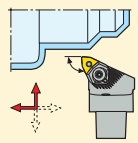
刀片 WC..



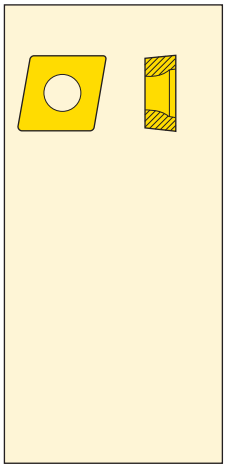
C.-SWLCR/L
95 °

第 203 页

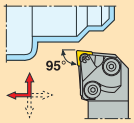
刀片 WN..



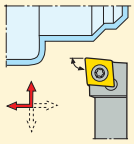
C.-PWLNR/L..JETL	C.-DWLNR/L	C.-PWLNN	C.-PWLNR/L
95 °	95 °	95 °	95 °
			
第 136 页	第 204 页	第 380 页	第 205 页

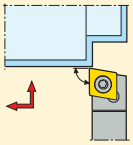
刀片 CC..

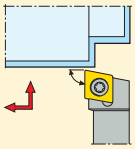


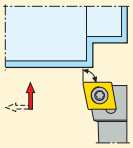
SCLCR/L..JET/JETB 95 °


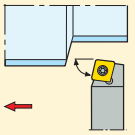
第 137 页

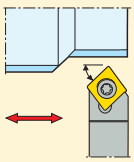
SCLCR/L 95 °

第 209 页

SCACR/L 90 °

第 206 页

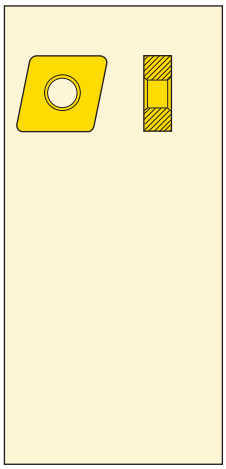
SCGCR/L 90 °

第 210 页

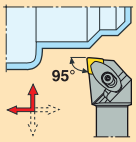
SCFCR/L 90 °

第 208 页

SCBCR/L 75 °

第 207 页

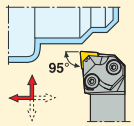
SCDCR/L 45 °

第 208 页

刀片 CN..

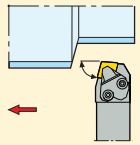


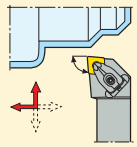
DCLNR/L..JETI 95 °


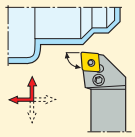
第 139 页

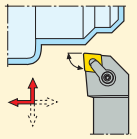
PCLNR/L..JETL/LB 95 °


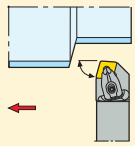
第 138 页

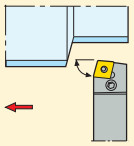
PCBNR/L..JET 75 °

第 140 页

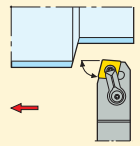
DCLNR/L..-M 95 °

第 213-214 页

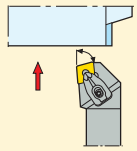
PCLNR/L 95 °

第 217 页

MCLNR/L 95 °

第 216 页

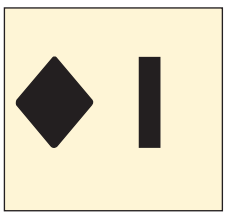
DCBNR/L..-M 75 °

第 211 页

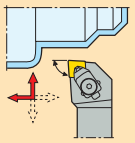
PCBNR/L 75 °

第 218 页

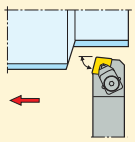
MCBNR/L 75 °

第 215 页

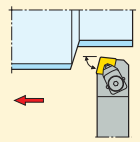
DCKNR/L..-M 75 °

第 212 页

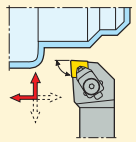
刀片 CN.N



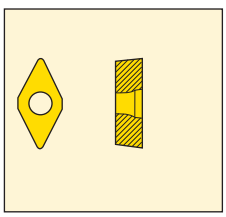
CCLNR/L 95 °

第 219 页

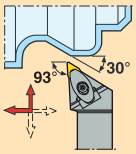
CCBNR/L 75 °

第 219 页

CCBNR/L-.C 75 °

第 220 页

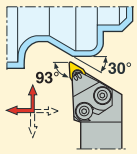
CCLNR/L-.C 95 °

第 220 页

刀片 DC..

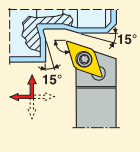


DDJCR/L..JETI 93 °


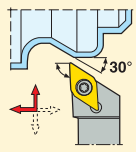
第 142 页

SDJCR/L..JET/JETB 93 °


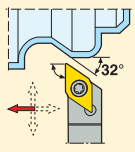
第 141 页

SDHCR/L 107,5 °


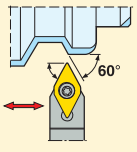
第 221 页

SDJCR/L 93 °


第 222 页

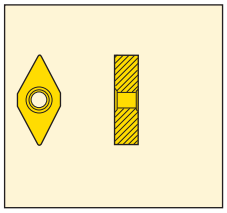
SDACR/L 90 °


第 223 页

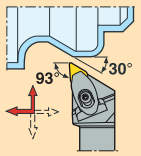
SDNCN 62,5 °


第 224 页

刀片 DN..

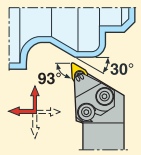


DDJNR/L..JETI 93 °



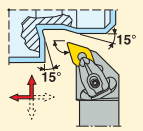
第 144 页

PDJNR/L..JETL/LB 93 °



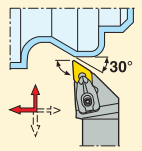
第 143 页

DDHNR/L 107,5 °



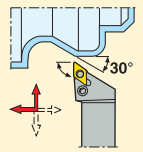
第 225 页

DDJNR/L, ..-M 93 °



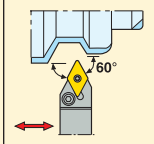
第 226 页

PDJNR/L 93 °



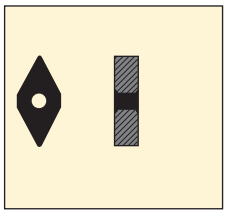
第 227 页

PDNNR/L 63 °

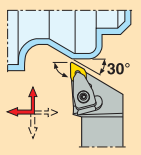


第 228 页

刀片 DN.A

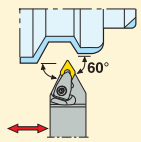


DDJNR/L..-C 93 °



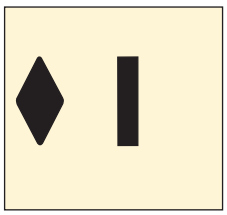
第 230 页

DDNNN..-C 62,5 °

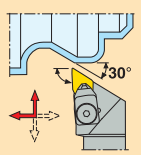


第 230 页

刀片 DN.N

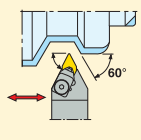


CDJNR/L 93 °



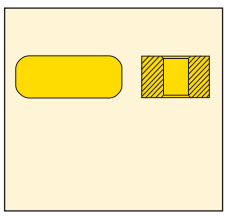
第 229 页

CDNNN 62,5 °

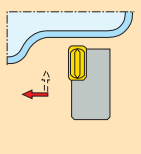


第 229 页

刀片 LNMX19/30

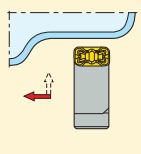


CT-PLANR/L (175.32) 90 °



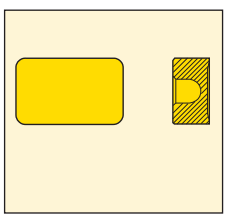
第 389 页

CT-PLFNR/L 90 °

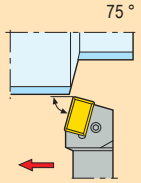


第 390 页

刀片 LNMX40/50

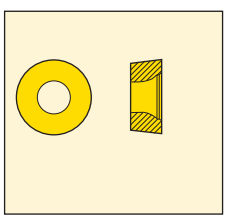


PLBNR/L, ..-A 75 °

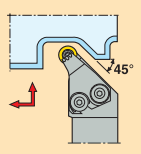


第 277 页

刀片 RC..

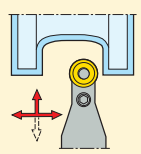


SRSCR/L..JET



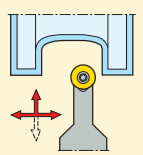
第 145 页

PRDCN



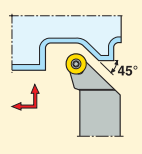
第 234 页

SRDCN



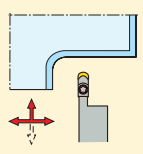
第 233 页

SRSCR/L



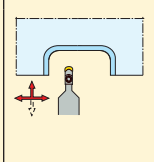
第 232 页

CRDCR/L..C



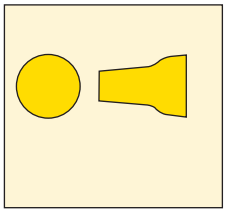
第 235 页

CRDCN...C

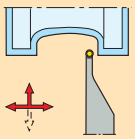


第 235 页

刀片 RCG.

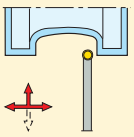


TRAOR



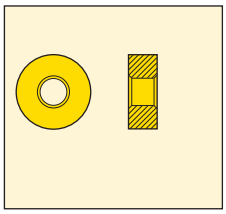
第 231 页

TRDON

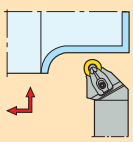


第 231 页

刀片 RN..

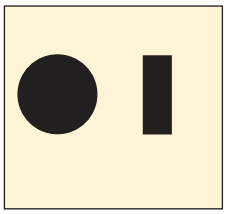


DRSNR/L..-M

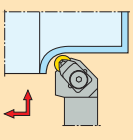


第 238 页

刀片 RN.N

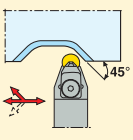


CRSNR/L



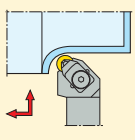
第 236 页

CRDNN



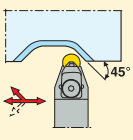
第 236 页

CRSNR/L..C



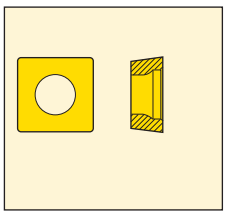
第 237 页

CRDNN..C



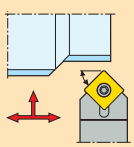
第 237 页

刀片 SC..



SSDCN

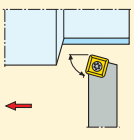
45 °



第 239 页

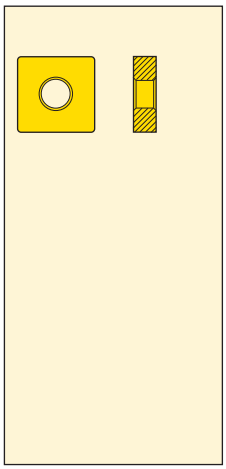
SSBCR/L

75 °



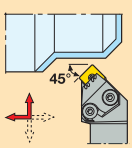
第 239 页

刀片 SN..



PSSNR/L..JETL

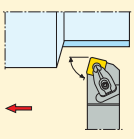
45 °



第 146 页

DSBNR/L..-M

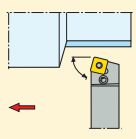
75 °



第 244 页

PSBNR/L

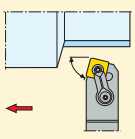
75 °



第 251 页

MSBNR/L

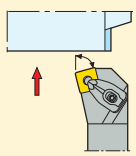
75 °



第 249 页

DSKNR/L..-M

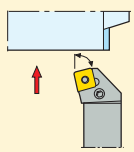
75 °



第 246 页

PSKNR/L

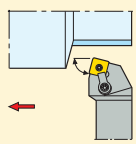
75 °



第 253 页

MSRNR

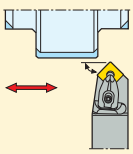
75 °



第 250 页

DSDNN..-M

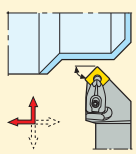
45 °



第 245 页

DSSNR/L..-M

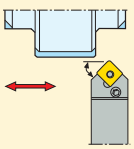
45 °



第 247-248 页

PSDNN

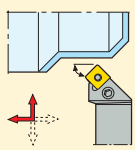
45 °



第 253 页

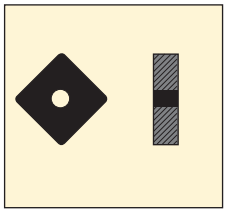
PSSNR/L

45 °

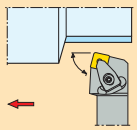


第 252 页

刀片 SN.A

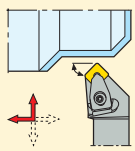


DSBNR/L..-C 75 °



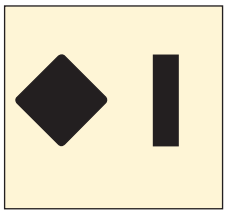
第 254 页

DSSNR/L..-C 45 °

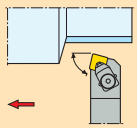


第 254 页

刀片 SN.N

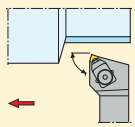


CSBNR/L 75 °



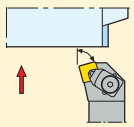
第 241 页

CSRNR/L 75 °



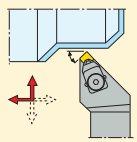
第 241 页

CSKNR/L 75 °



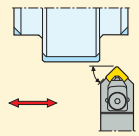
第 242 页

CSSNR/L 45 °



第 243 页

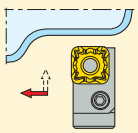
CSDNN 45 °



第 242 页

刀片 SNMX

CT-PSANR/L 90 °



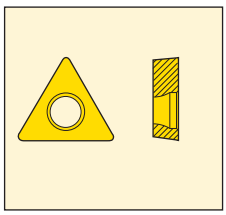
第 391 页

CT-PSFNR/L 90 °

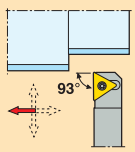


第 392 页

刀片 TC..

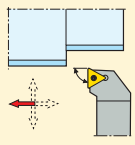


STJCR/L 93 °



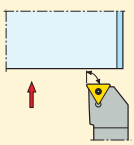
第 256 页

STGCR/L 90 °



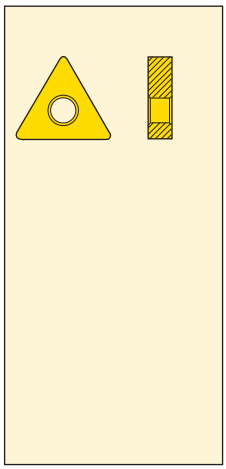
第 255 页

STFCR/L 90 °

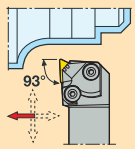


第 255 页

刀片 TN..

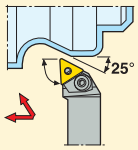


PTJNR/L..JETL 93 °



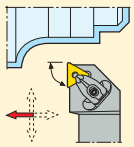
第 147 页

PTJNR/L 93 °



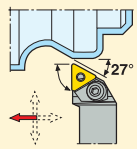
第 261 页

DTGNR/L..-M 90 °



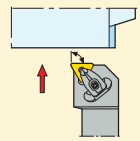
第 258 页

PTGNR/L, -..A 90 °



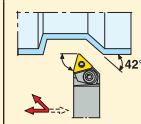
第 260 页

DTFNR/L..-M 90 °



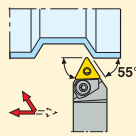
第 257 页

PTBNR/L 75 °



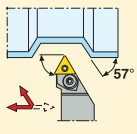
第 259 页

PTNNR/L 63 °



第 259 页

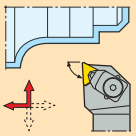
PTTNR/L 60 °

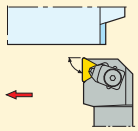


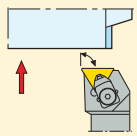
第 262 页

刀片 TN.N

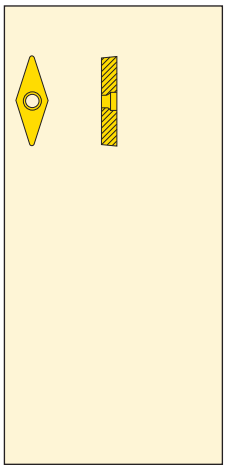


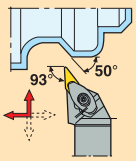
CTJNR/L 93 °

第 264 页

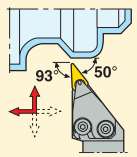
CTGNR/L...-PL 90 °

第 263 页

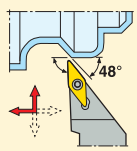
CTFNR/L 91 °

第 264 页

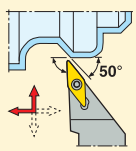
刀片 VB/VC..

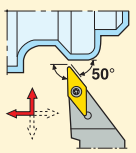


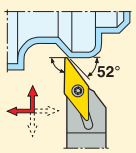
DVJBR/L...JETI 93 °

第 148 页

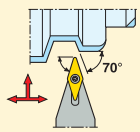
SVJBR/L...JET 93 °

第 149 页

SVLBR/L 95 °

第 267 页

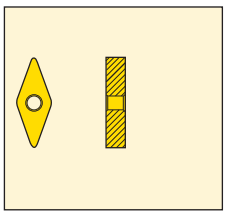
SVJBR/L 93 °

第 265 页

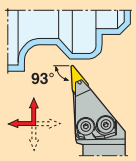
SVJCR/L 93 °

第 266 页

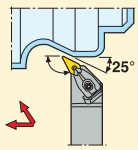
SVABR/L 90 °

第 266 页

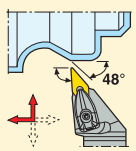
SVVBN 72,5 °

第 268 页

刀片 VN..

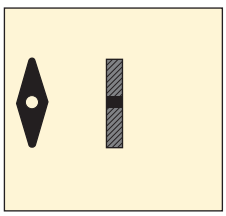


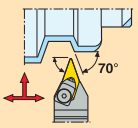
PVJNR/L...JETL 93 °

第 150 页

DVPNR/L 117,5 °

第 271 页

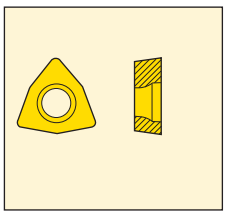
DVJNR/L 93 °

第 270 页

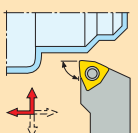
刀片 VN.A



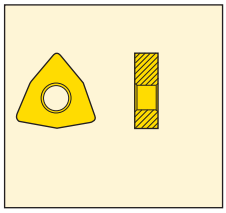
CVVNN 72,5 °

第 269 页

刀片 WC..



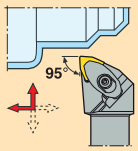
SWLCR/L 95 °

第 272 页

刀片 **WN..**



DWLNR/L...JETI

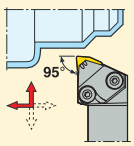
95 °



第 151 页

PWLNR/L...JETL

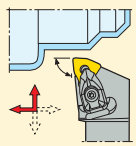
95 °



第 152 页

DWLNR/L

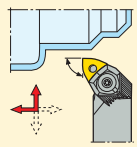
95 °



第 273 页

PWLNR/L

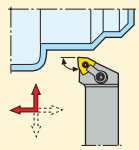
95 °



第 275 页

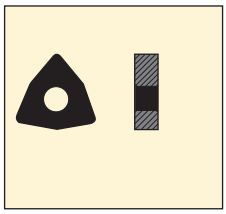
MWLNR/L

95 °



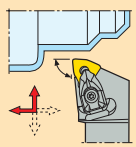
第 274 页

刀片 **WN.A**



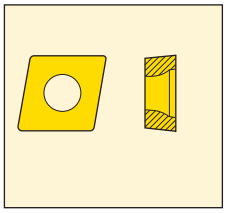
DWLNR/L..-C

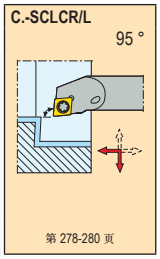
95 °



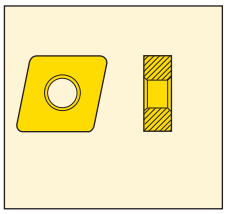
第 276 页

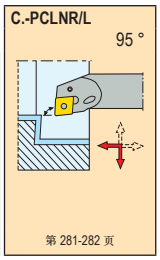
刀片 CC..



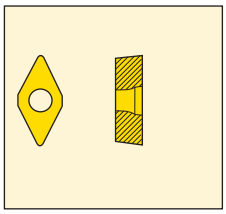


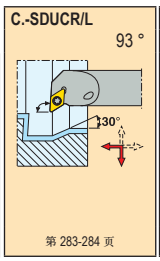
刀片 CN..

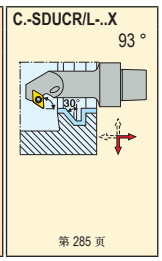




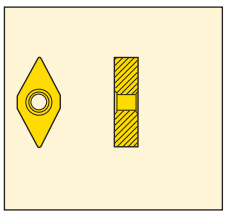
刀片 DC..

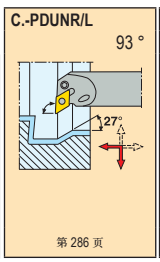


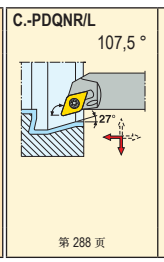


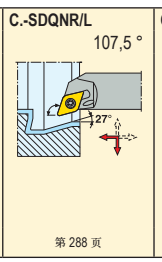


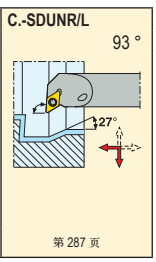
刀片 DN..



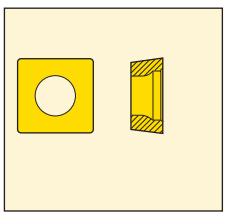


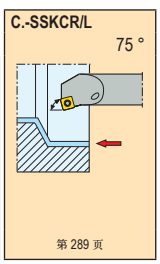




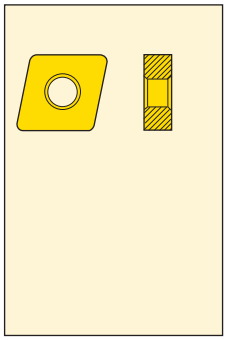


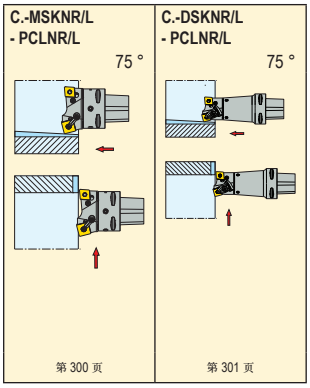
刀片 SC..





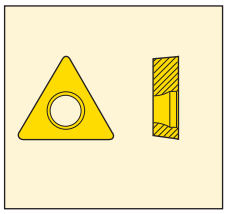
刀片 SN../CN..

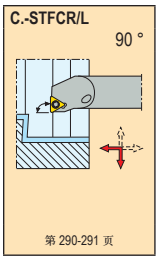




第 300 页 第 301 页

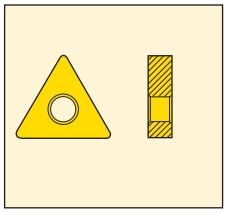
刀片 TC..

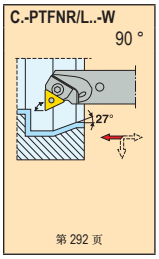




第 290-291 页

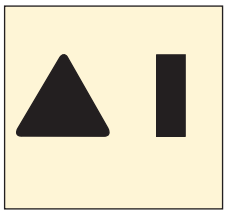
刀片 TN..

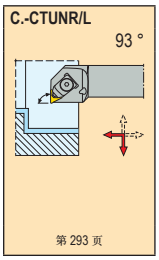




第 292 页

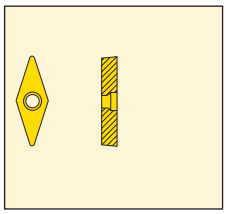
刀片 TN.N

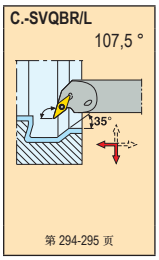




第 293 页

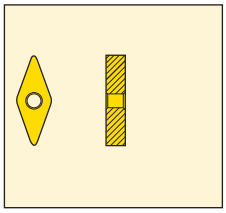
刀片 VB../VC..



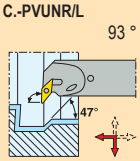


第 294-295 页

刀片 VN..

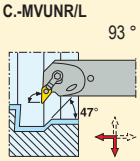


C.-PVUNR/L



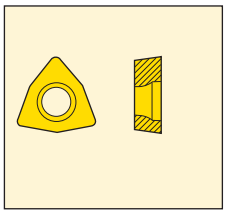
第 296 页

C.-MVUNR/L

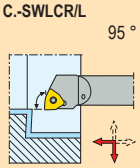


第 296 页

刀片 WC..

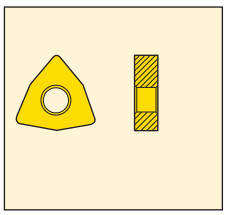


C.-SWLCR/L

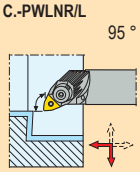


第 297 页

刀片 WN..

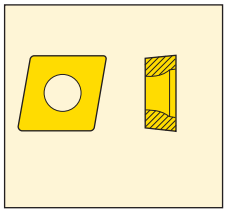


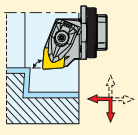
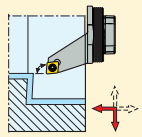
C.-PWLNR/L



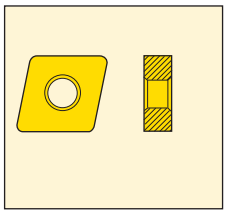
第 298-299 页

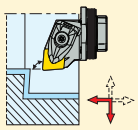
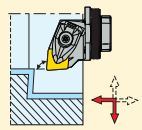
刀片 CC..



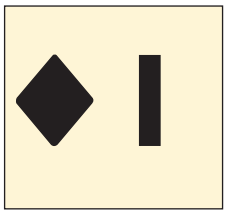
GL..-DCLCR/L...JET	GL..-SCLCR/L
95 °	95 °
	
第 311 页	第 317-318 页

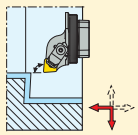
刀片 CN..



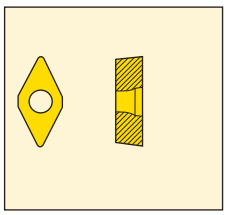
GL..-DCLNR/L...JET	GL..-DCLNR/L
95 °	95 °
	
第 312 页	第 319 页

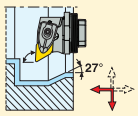
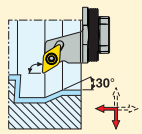
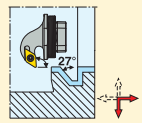
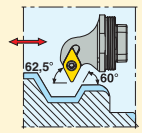
刀片 CN.N



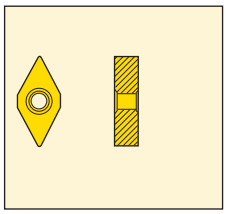
GL..-CCLNR/L
95 °

第 320 页

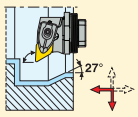
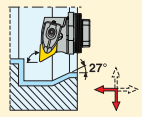
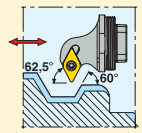
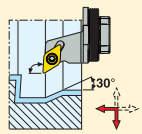
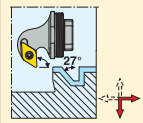
刀片 DC..



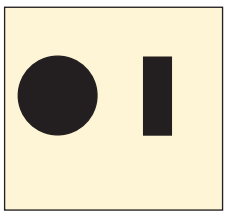
GL..-DDUCR/L...JET	GL..-SDUCR/L	GL..-SDUCR/L...X	GL..-SDXCR/L
93 °	93 °	93 °	62,5 °
			
第 313 页	第 321-322 页	第 323-324 页	第 325-326 页

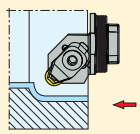
刀片 DN..



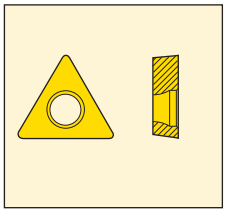
GL..-DDUNR/L...JET	GL..-DDUNR/L	GL..-SDXNR/L	GL..-SDUNR/L	GL..-SDUNR/L...X
93 °	93 °	62,5 °	93 °	93 °
				
第 314 页	第 327 页	第 328 页	第 329 页	第 330 页

刀片 RN.N



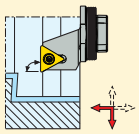
GL..-CRSNR/L

第 331 页

刀片 TC..



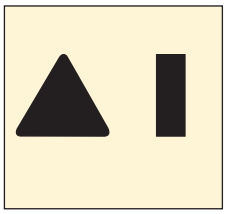
GL..-STFCR/L

90 °



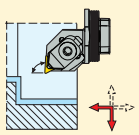
第 332-333 页

刀片 TN.N



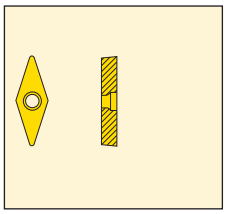
GL..-CTUNR/L

93 °



第 334 页

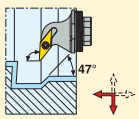
刀片 VB..



GL..-DVUBR/L..JET

93 °

47°

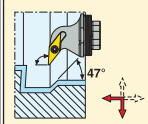


第 315 页

GL..-SVUBR/L

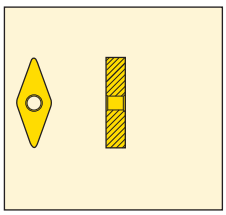
93 °

47°



第 335-336 页

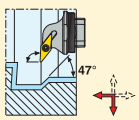
刀片 VN..



GL..-SVUNR/L

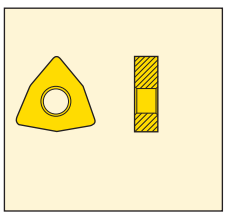
93 °

47°



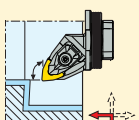
第 337 页

刀片 WN..



GL..-DWLNR/L..JET

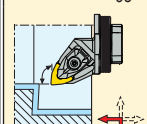
95 °



第 316 页

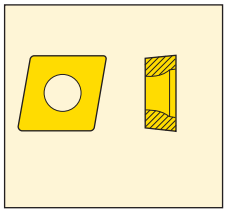
GL..-DWLNR/L

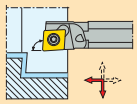
95 °



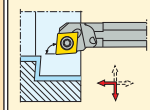
第 338 页

刀片 CC..

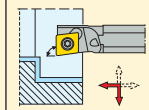




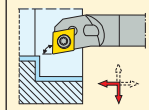
第 341 页



第 342 页

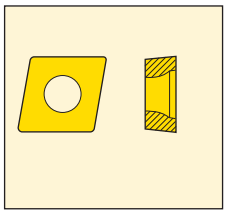


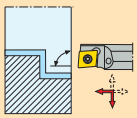
第 339 页



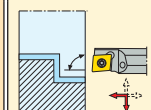
第 340 页

刀片 CD..



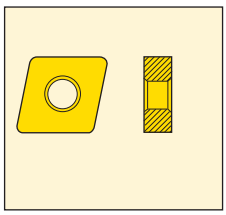


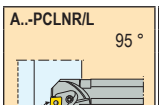
第 343 页



第 343 页

刀片 CN..

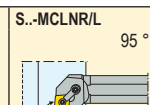




第 345-346 页

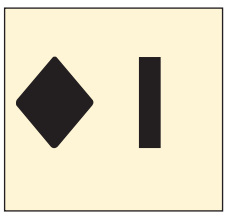


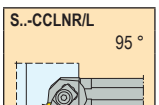
第 347 页



第 344 页

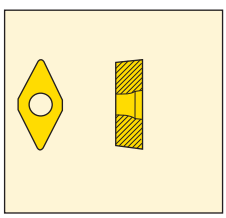
刀片 CN.N

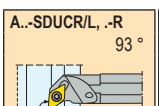




第 348 页

刀片 DC..



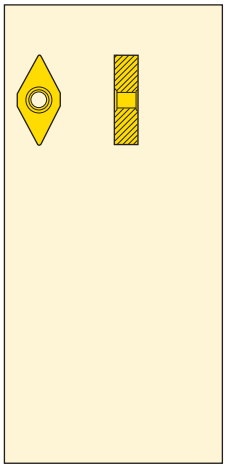


第 350 页

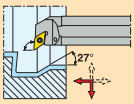


第 349 页

刀片 DN..

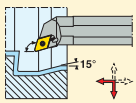


A..-SDUNR/L 93 °



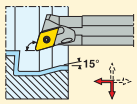
第 351 页

A..-PDQNR/L 107,5 °



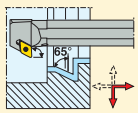
第 356 页

A..-SDQNR/L 107,5 °



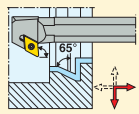
第 356 页

A..-PDYNR/L 95 °



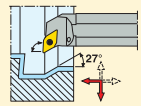
第 355 页

A..-SDYNR/L 95 °



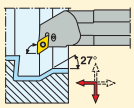
第 355 页

A..-PDUNR/L 93 °



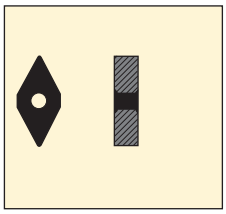
第 352 页

S..-PDUNR/L 93 °

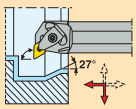


第 353 页

刀片 DNMA

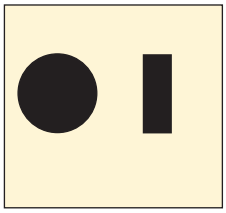


A..-DDUNR/L..-C 93 °

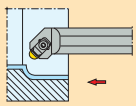


第 354 页

刀片 RN.N

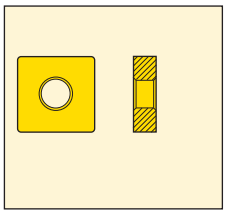


A..-CRSNR/L

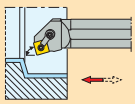


第 357 页

刀片 SN..

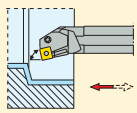


S..-MSKNR/L 75 °



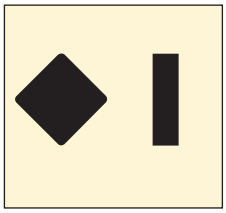
第 358 页

S..-PSKNR/L 75 °

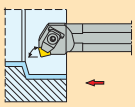


第 360 页

刀片 SN.N

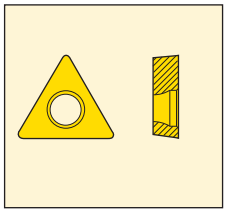


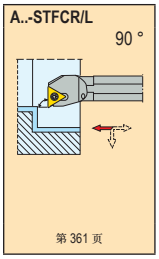
S..-CSKNR/L 75 °



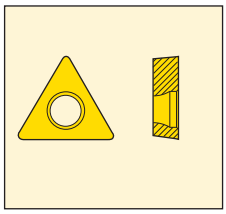
第 359 页

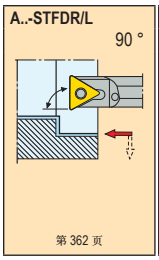
刀片 TC..

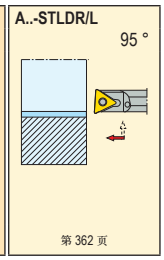




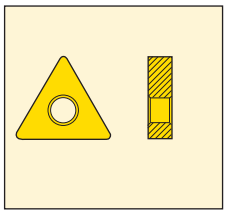
刀片 TD..

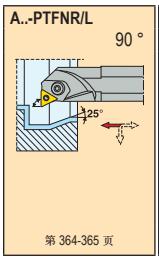


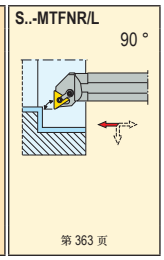




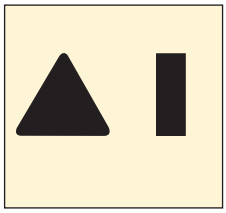
刀片 TN..

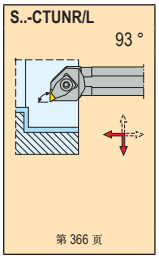




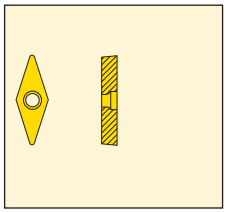


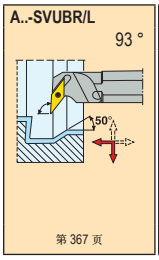
刀片 TN.N

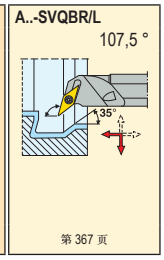




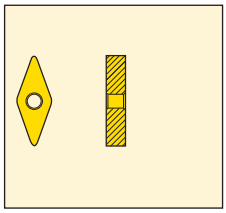
刀片 VB..

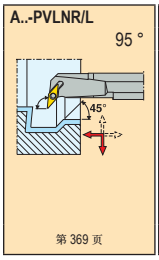


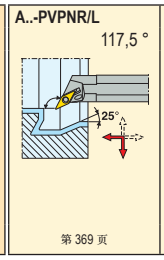


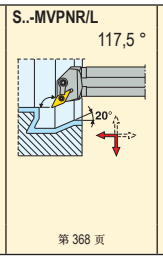


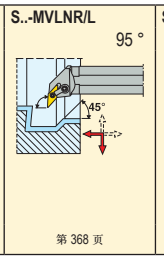
刀片 VN..

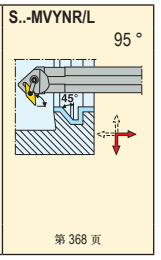




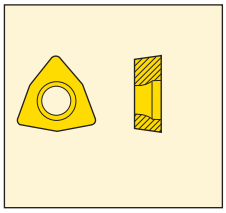


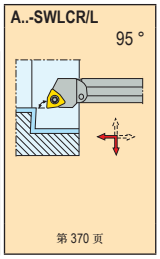




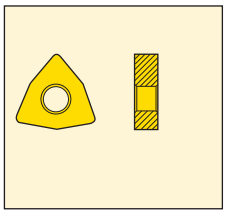


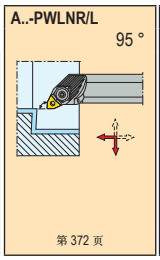
刀片 **WC..**

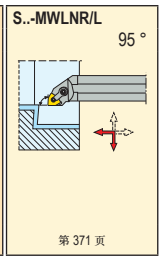




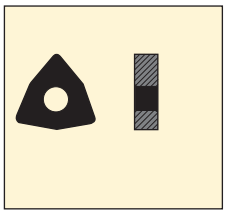
刀片 **WN..**

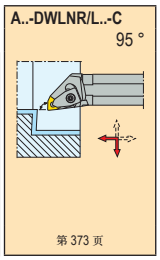




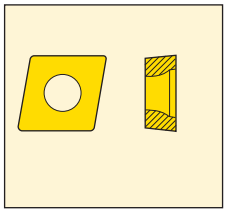


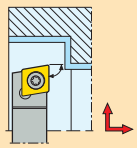
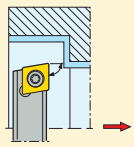
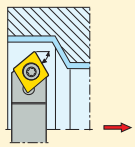
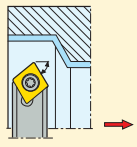
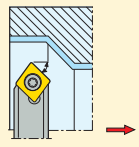
刀片 **WN.A**





刀片 CC..



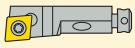
SCACL	S-SCACL	SCECL	S-SCECL	S-SCDCL
90 °	90 °	60 °	60 °	45 °
				
第 381 页	第 382 页	第 381 页	第 382 页	第 382 页

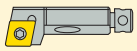
刀片 CC..

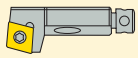


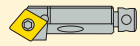
SCFCR/L 90 °

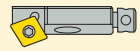
第 383 页

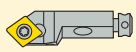
SCLCR/L 95 °

第 383 页

SCGCR/L 90 °

第 384 页

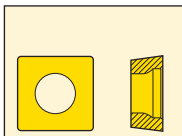
SCRCR/L 75 °

第 385 页

SCTCR/L 60 °

第 385 页

SCWCR/L 60 °

第 383 页

SCSCR/L 45 °

第 384 页

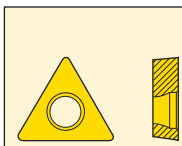
刀片 SC..



SSKCR/L 75 °

第 386 页

刀片 TC..

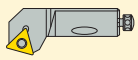


STFCR/L 90 °

第 387 页

STGCR/L 90 °

第 388 页

STRCR/L 75 °

第 388 页

STTCR/L 60 °

第 388 页

STWCR/L 60 °

第 387 页

STSCR/L 45 °

第 387 页

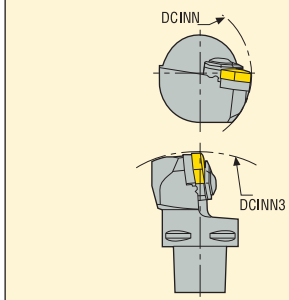


使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



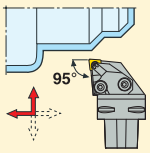
- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SCLCR/L...JET



图示为右手刀
KAPR = 95°

C.-SCLCR/L...JET
95 °



Capto 规格	刀片	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	刀片
C4												
	09	C4-SCLCR-27050-09JET	40	27,0	50	75	165	70	0	0	0,5	CC..09T3..
		C4-SCLCL-27050-09JET	40	27,0	50	75	165	70	0	0	0,5	CC..09T3..
	12	C4-SCLCR-27050-12JET	40	27,0	50	75	165	70	0	0	0,5	CC..1204..
		C4-SCLCL-27050-12JET	40	27,0	50	75	165	70	0	0	0,5	CC..1204..
C5												
	09	C5-SCLCR-35060-09JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,8	CC..09T3..
		C5-SCLCL-35060-09JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,8	CC..09T3..
	12	C5-SCLCR-35060-12JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,7	CC..1204..
		C5-SCLCL-35060-12JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,7	CC..1204..
C6												
	09	C6-SCLCR-45065-09JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,3	CC..09T3..
		C6-SCLCL-45065-09JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,3	CC..09T3..
	12	C6-SCLCR-45065-12JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,3	CC..1204..
		C6-SCLCL-45065-12JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,3	CC..1204..

* 最大冷却压力 (Bar)

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	导流器套装	导流器螺钉	刀片/导流器扳手	刀片螺钉	刀垫	O型圈	刀垫螺钉	刀垫扳手
...R-09	JET-CIKC12RC-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C04008-T15P	–	ORING-8X1.5	–	–
...L-09	JET-CIKC12LC-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C04008-T15P	–	ORING-8X1.5	–	–
...R-12	JET-CIKC12RC-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	CA5008	5SMS795
...L-12	JET-CIKC12LC-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	CA5008	5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

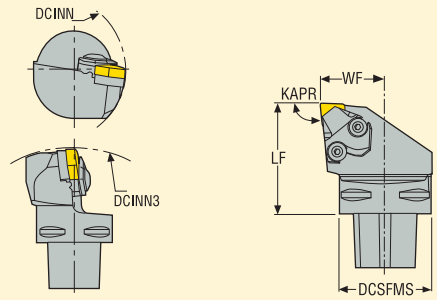
车削 – 外圆刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



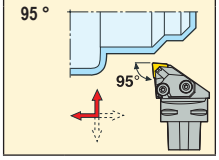
- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-PCLNR/L...JETL



图示为右手刀
KAPR = 95°

C.-PCLNR/L...JETL
95 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm					CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3					
C4												
	12	C4-PCLNR-27050-12JETL	40	27,0	50	75	165	70	-6	-6	0,5	CN..1204..
		C4-PCLNL-27050-12JETL	40	27,0	50	75	165	70	-6	-6	0,5	CN..1204..
C5												
	12	C5-PCLNR-35060-12JETL	50	35,0	60	95	165	70	-6	-6	0,9	CN..1204..
		C5-PCLNL-35060-12JETL	50	35,0	60	95	165	70	-6	-6	0,9	CN..1204..
C6												
	12	C6-PCLNR-45065-12JETL	63	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,5	CN..1204..
		C6-PCLNL-45065-12JETL	63	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,5	CN..1204..
	16	C6-PCLNR-45065-16JETL	63	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,4	CN..1606..
		C6-PCLNL-45065-16JETL	63	45,0	65	150	200	70	-6	-6	1,4	CN..1606..

* 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用规格	导流器	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆/导流器扳手	杠杆螺钉	O型圈	撞针	刀垫销钉
...R-12	CILC12RA-F	117.26-655	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757
...L-12	CILC12LA-F	117.26-655	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757
...R-16	CILC16RA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	MP1519	RP8286
...L-16	CILC16LA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	MP1519	RP8286

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

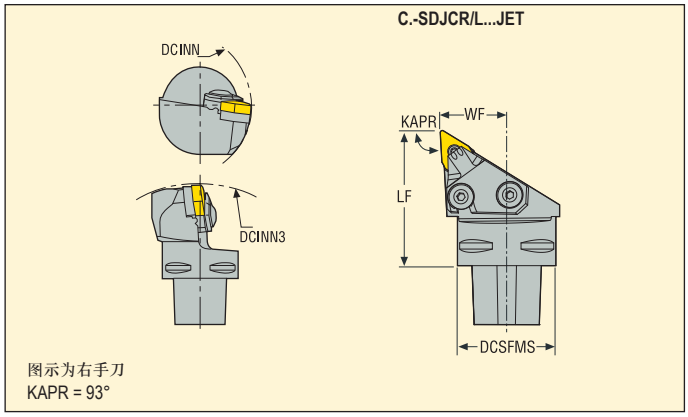
导流器
CILC12RA-R
CILC12LA-R
CILC16RA-R
CILC16LA-R

* 需单独订购。

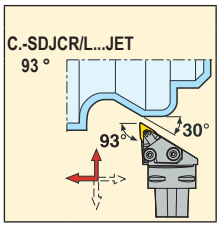
使用 DCGT, DCGW, DCMT 和 DCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 424-426, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	11	C4-SDJCR-27050-11JET	40	27,0	50	75	165	70	0	0	0,4	DC..11T3..
		C4-SDJCL-27050-11JET	40	27,0	50	75	165	70	0	0	0,4	DC..11T3..
C5												
	11	C5-SDJCR-35060-11JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,7	DC..11T3..
		C5-SDJCL-35060-11JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,7	DC..11T3..
C6												
	11	C6-SDJCR-45065-11JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,1	DC..11T3..
		C6-SDJCL-45065-11JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,1	DC..11T3..

* 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

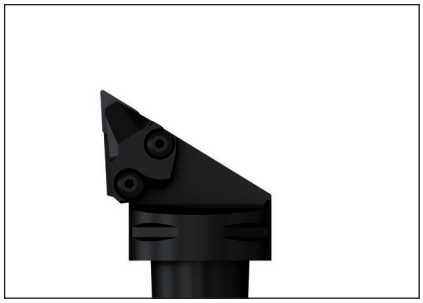
附件*

适用规格	导流器套装	导流器螺钉	刀片/导流器扳手	刀片螺钉	刀垫	O型圈	刀垫螺钉	刀垫扳手
...R-11	JET-CIKD11RB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	126.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875
...L-11	JET-CIKD11LB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	126.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

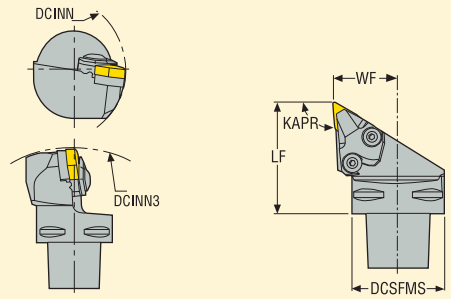
* 需单独订购。

使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM 和 DNMX 刀片的刀杆

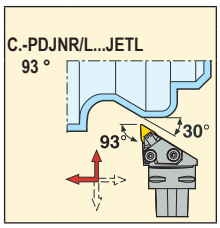


- 刀片清单，参见第 427-433, 474-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-PDJNR/L...JETL



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	15	C4-PDJNR-27055-15JETL	40	27,0	55	75	165	70	-6	-6	0,5	DN..1506..
		C4-PDJNR-27055-15-04JETL	40	27,0	55	75	165	70	-6	-6	0,5	DN..1504..
		C4-PDJNL-27055-15JETL	40	27,0	55	75	165	70	-6	-6	0,5	DN..1506..
		C4-PDJNL-27055-15-04JETL	40	27,0	55	75	165	70	-6	-6	0,5	DN..1504..
C5												
	15	C5-PDJNR-35060-15JETL	50	27,0	55	95	165	70	-6	-6	0,8	DN..1506..
		C5-PDJNR-35060-15-04JETL	50	35,0	60	121	165	70	-6	-6	0,8	DN..1504..
		C5-PDJNL-35060-15JETL	50	27,0	55	95	165	70	-6	-6	0,8	DN..1506..
		C5-PDJNL-35060-15-04JETL	50	35,0	60	121	165	70	-6	-6	0,8	DN..1504..
C6												
	15	C6-PDJNR-45065-15JETL	62	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,2	DN..1506..
		C6-PDJNR-45065-15-04JETL	62	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,2	DN..1504..
		C6-PDJNL-45065-15JETL	62	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,2	DN..1506..
		C6-PDJNL-45065-15-04JETL	62	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,2	DN..1504..

* 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用规格	导流器	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆/导流器扳手	杠杆螺钉	O型圈	撞针	刀垫销钉
...R-15	CILD15RA-F	117.26-655	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757
...R-15-04	CILD15RA-F	117.26-655	PP4716	PDN150408	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757
...L-15	CILD15LA-F	117.26-655	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757
...L-15-04	CILD15LA-F	117.26-655	PP4716	PDN150408	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

导流器
CILD15RA-R
CILD15RA-R
CILD15LA-R
CILD15LA-R

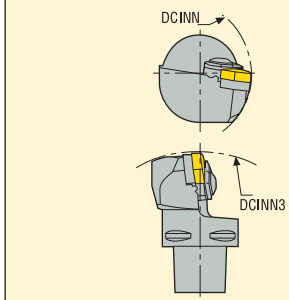
* 需单独订购。

使用 RCMT 刀片的刀杆



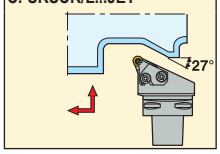
- 刀片清单，参见第 437 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SRSCR/L...JET



图示为右手刀

C.-SRSCR/L...JET



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	10	C4-SRSCR-27050-10JET	40	27,0	50	75	165	70	0	0	0,4	RCMT10T3..
		C4-SRSCL-27050-10JET	40	27,0	50	75	165	70	0	0	0,4	RCMT10T3..
	12	C4-SRSCR-27050-12JET	40	27,0	50	75	165	70	0	0	0,4	RCMT1204..
		C4-SRSCL-27050-12JET	40	27,0	50	75	165	70	0	0	0,4	RCMT1204..
C5												
	10	C5-SRSCR-35060-10JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,8	RCMT10T3..
		C5-SRSCL-35060-10JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,8	RCMT10T3..
	12	C5-SRSCR-35060-12JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,8	RCMT1204..
		C5-SRSCL-35060-12JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,8	RCMT1204..
C6												
	10	C6-SRSCR-45065-10JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,2	RCMT10T3..
		C6-SRSCL-45065-10JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,2	RCMT10T3..
	12	C6-SRSCR-45065-12JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,2	RCMT1204..
		C6-SRSCL-45065-12JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,2	RCMT1204..

* 最大冷却压力 (Bar)

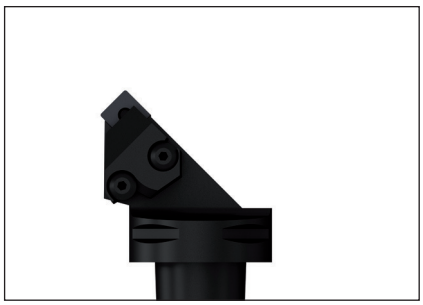
备件，发货时随附　　附件*

适用规格	导流器套装	导流器螺钉	刀片/导流器扳手	刀片螺钉	刀垫	O型圈	刀垫螺钉	刀垫扳手
...R-10	JET-CIKR00RB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875
...L-10	JET-CIKR00LB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875
...R-12	JET-CIKR00RB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-621	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875
...L-12	JET-CIKR00LB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-621	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

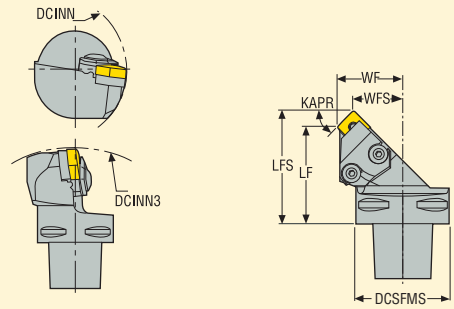
* 需单独订购。

使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



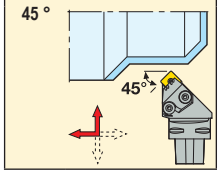
- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-PSSNR/L...JETL



图示为右手刀
KAPR = 45°

C.-PSSNR/L...JETL



Capto 规格		型号	尺寸 mm							CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	WFS	LF	LFS	DCINN	DCINN3					
C4														
	12	C4-PSSNR-27048-12JETL	40	27,0	19,0	48	56	95	165	70	-8	0	0,5	SN..1204..
		C4-PSSNL-27048-12JETL	40	27,0	19,0	48	56	95	165	70	-8	0	0,5	SN..1204..
C5														
	12	C5-PSSNR-35052-12JETL	50	35,0	27,0	52	60	95	165	70	-8	0	0,7	SN..1204..
		C5-PSSNL-35052-12JETL	50	35,0	27,0	52	60	95	165	70	-8	0	0,7	SN..1204..
C6														
	12	C6-PSSNR-45056-12JETL	63	45,0	37,0	56	64	121	165	70	-8	0	1,1	SN..1204..
		C6-PSSNL-45056-12JETL	63	45,0	37,0	56	64	121	165	70	-8	0	1,1	SN..1204..
	15	C6-PSSNR-45056-15JETL	63	45,0	34,0	56	67	121	165	70	-8	0	1,1	SN..1506..
		C6-PSSNL-45056-15JETL	63	45,0	34,0	56	67	121	165	70	-8	0	1,1	SN..1506..

* 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用规格	导流器	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆/导流器扳手	杠杆螺钉	O型圈	撞针	刀垫销钉
...R-12	CILS12RA-F	117.26-655	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP6757
...L-12	CILS12LA-F	117.26-655	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP6757
...R-15	CILS15RA-F	117.26-655	PP6017	PSN150412	3SMS795	LS0820	ORING-6.07X1.78	MP1519	RP8286
...L-15	CILS15LA-F	117.26-655	PP6017	PSN150412	3SMS795	LS0820	ORING-6.07X1.78	MP1519	RP8286

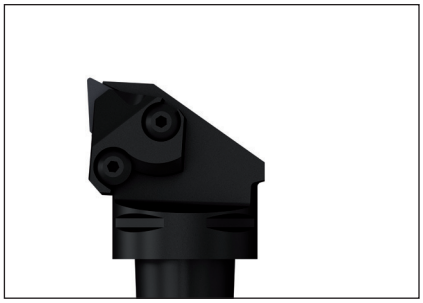
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

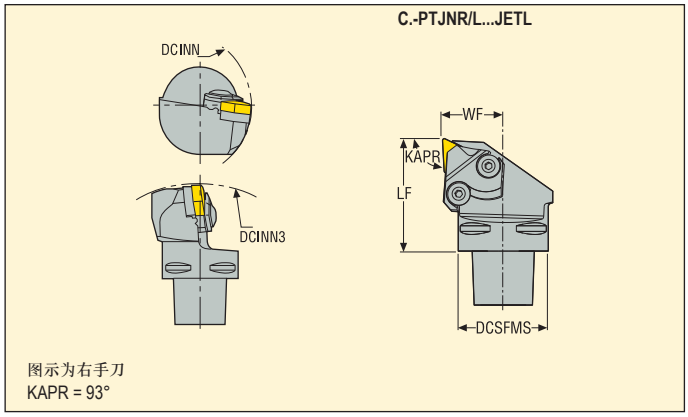
导流器
CILS12RA-R
CILS12LA-R
CILS15RA-R
CILS15LA-R

* 需单独订购。

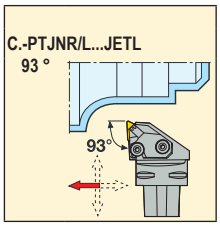
使用 TNGA, TNMA, TNMG, TNMM 和 TNMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 454-459, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	16	C4-PTJNR-27050-16JETL	40	27,0	50	75	165	70	-6	-6	0,5	TN..1604..
		C4-PTJNL-27050-16JETL	40	27,0	50	75	165	70	-6	-6	0,5	TN..1604..
C6												
	16	C6-PTJNR-45065-16JETL	63	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,5	TN..1604..
		C6-PTJNL-45065-16JETL	63	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,5	TN..1604..

* 最大冷却压力 (Bar)

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	导流器	导流器扳手	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	O型圈	撞针	刀垫销钉	扭矩扳手
...R-16	CILT16RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PTN160208	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152	H00-2530
...L-16	CILT16LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PTN160208	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152	H00-2530

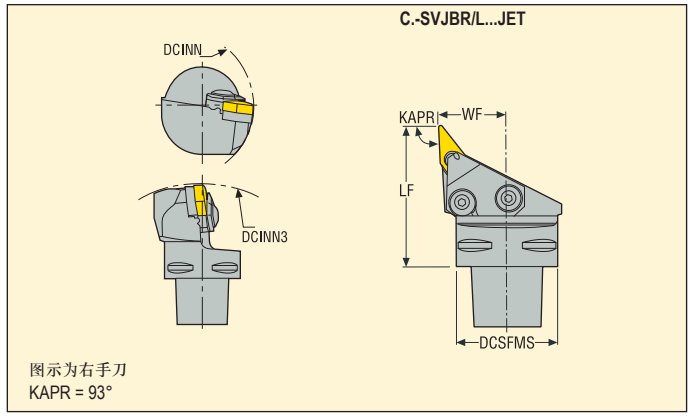
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

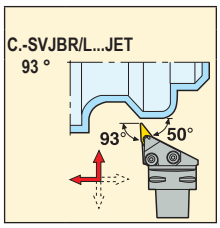
使用 VBMT, VBGT, VBGW, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 459-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	16	C4-SVJBR-27055-16JET	40	27,0	55	75	165	70	0	0	0,4	VB../VC..1604..
		C4-SVJBL-27055-16JET	40	27,0	55	75	165	70	0	0	0,4	VB../VC..1604..
C5												
	16	C5-SVJBR-35060-16JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,7	VB../VC..1604..
		C5-SVJBL-35060-16JET	50	35,0	60	95	165	70	0	0	0,7	VB../VC..1604..
C6												
	16	C6-SVJBR-45065-16JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,1	VB../VC..1604..
		C6-SVJBL-45065-16JET	63	45,0	65	121	165	70	0	0	1,1	VB../VC..1604..

* 最大冷却压力 (Bar)

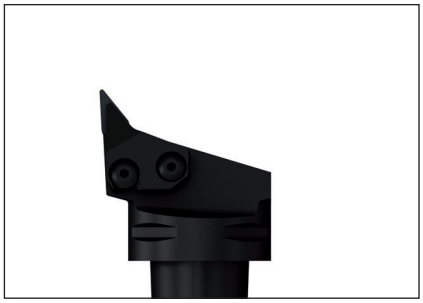
备件，发货时随附　　附件*

适用规格	导流器套装	导流器螺钉	刀片/导流器扳手	刀片螺钉	刀垫	O型圈	刀垫螺钉	刀垫扳手
...R-16	JET-CIKV16RB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	171.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875
...L-16	JET-CIKV16LB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	171.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

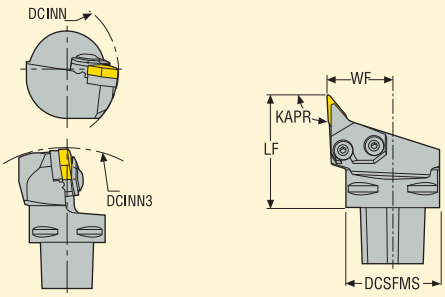
* 需单独订购。

使用 VNGA, VNGG, VNGM 和 VNMG 刀片的刀杆



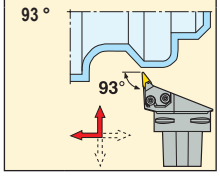
- 刀片清单，参见第 462-463, 494-495 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-PVJNR/L...JETL



图示为右手刀
KAPR = 93°

C.-PVJNR/L...JETL
93 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	16	C4-PVJNR-27060-16JETL	40	27,2	60	75	165	70,0	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
		C4-PVJNL-27060-16JETL	40	27,2	60	75	165	70,0	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
C5												
	16	C5-PVJNR-35060-16JETL	50	35,0	60	95	165	70,0	-4,5	-13,5	0,7	VN..1604..
		C5-PVJNL-35060-16JETL	50	35,0	60	95	165	70,0	-4,5	-13,5	0,7	VN..1604..
C6												
	16	C6-PVJNR-45065-16JETL	63	45,0	65	121	165	70,0	-4,5	-13,5	1,3	VN..1604..
		C6-PVJNL-45065-16JETL	63	45,0	65	121	165	70,0	-4,5	-13,5	1,3	VN..1604..

* 最大冷却压力 (Bar)

备件， 发货时随附

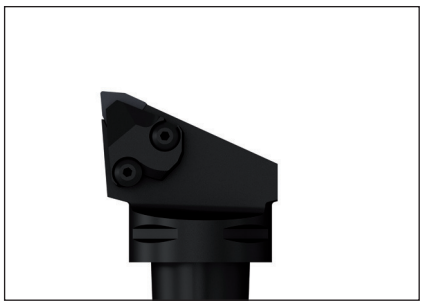
附件*

适用规格	导流器	导流器扳手	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	O型圈	撞针	刀垫销钉	扭矩扳手
...R-16	CILV16RC-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PVN160304	2.5SMS795	LS0616	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP5153	H00-2530
...L-16	CILV16LC-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PVN160304	2.5SMS795	LS0616	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP5153	H00-2530

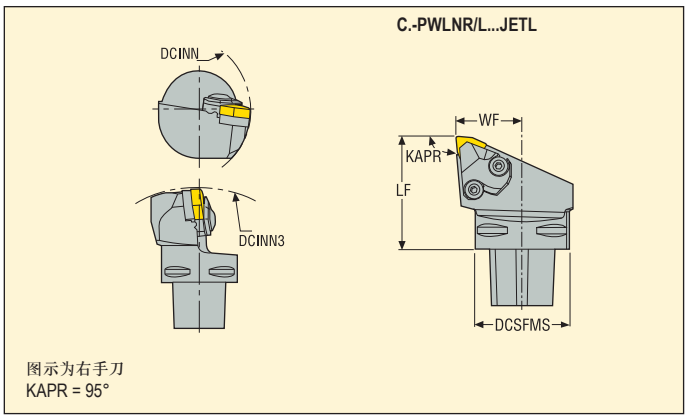
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

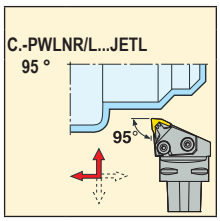
使用 WNGA, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 466-469, 496-497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	06	C4-PWLNR-27050-06JETL	40	27,0	50	75	165	70	-6	-6	0,5	WN..0604..
		C4-PWLNL-27050-06JETL	40	27,0	50	75	165	70	-6	-6	0,5	WN..0604..
	08	C4-PWLNR-27050-08JETL	40	27,0	50	75	165	70	-6	-6	0,4	WN..0804..
		C4-PWLNL-27050-08JETL	40	27,0	50	75	165	70	-6	-6	0,4	WN..0804..
C5												
	06	C5-PWLNR-35060-06JETL	50	35,0	60	95	165	70	-6	-6	0,8	WN..0604..
		C5-PWLNL-35060-06JETL	50	35,0	60	95	165	70	-6	-6	0,8	WN..0604..
	08	C5-PWLNR-35060-08JETL	50	35,0	60	95	165	70	-6	-6	0,8	WN..0804..
		C5-PWLNL-35060-08JETL	50	35,0	60	95	165	70	-6	-6	0,8	WN..0804..
C6												
	08	C6-PWLNR-45065-08JETL	63	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,3	WN..0804..
		C6-PWLNL-45065-08JETL	63	45,0	65	121	165	70	-6	-6	1,3	WN..0804..

* 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用规格	导流器	导流器扳手	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆/导流器扳手	杠杆扳手	杠杆螺钉	O型圈	撞针	刀垫销钉
R-06	CILW06RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PWN060312	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152
L-06	CILW06LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PWN060312	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152
R-08	CILW08RA-F	–	117.26-655	PP4713	PWN080312	3SMS795	–	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757
L-08	CILW08LA-F	–	117.26-655	PP4713	PWN080312	3SMS795	–	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757

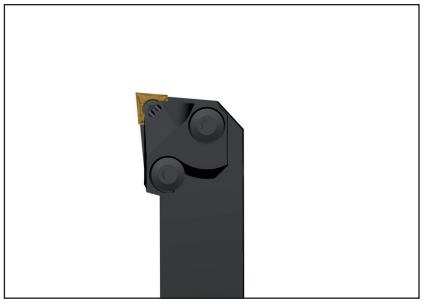
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

导流器	扭矩扳手
CILW06RA-R	H00-2530
CILW06LA-R	H00-2530
CILW08RA-R	–
CILW08LA-R	–

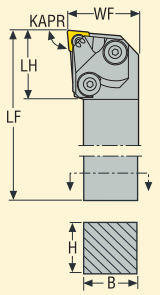
* 需单独订购。

使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



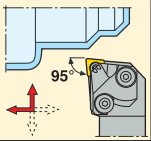
- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SCLCR/L...JET/JETB



图示为右手刀
KAPR = 95°

SCLCR/L...JET/JETB
95 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
09	SCLCR2020K09JET	20	20	125	27,0	33	275	0	0	0,5	CC..09T3..
	SCLCR2525M09JET	25	25	150	32,0	33	275	0	0	0,8	CC..09T3..
	SCLCR2525K09JETB	25	25	125	32,2	31	275	0	0	0,7	CC..09T3..
	SCLCR3225P09JET	32	25	170	32,0	33	275	0	0	1,1	CC..09T3..
	SCLCL2020K09JET	20	20	125	27,0	33	275	0	0	0,5	CC..09T3..
	SCLCL2525M09JET	25	25	150	32,0	33	275	0	0	0,8	CC..09T3..
	SCLCL2525K09JETB	25	25	125	32,2	31	275	0	0	0,7	CC..09T3..
	SCLCL3225P09JET	32	25	170	32,0	33	275	0	0	1,2	CC..09T3..
12	SCLCR2020K12JET	20	20	125	27,0	33	275	0	0	0,5	CC..1204..
	SCLCR2525M12JET	25	25	150	32,0	33	275	0	0	0,8	CC..1204..
	SCLCR3225P12JET	32	25	170	32,0	33	275	0	0	1,1	CC..1204..
	SCLCL2020K12JET	20	20	125	27,0	33	275	0	0	0,5	CC..1204..
	SCLCL2525M12JET	25	25	150	32,0	33	275	0	0	0,8	CC..1204..
	SCLCL3225P12JET	32	25	170	32,0	33	275	0	0	1,1	CC..1204..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件， 发货时随附

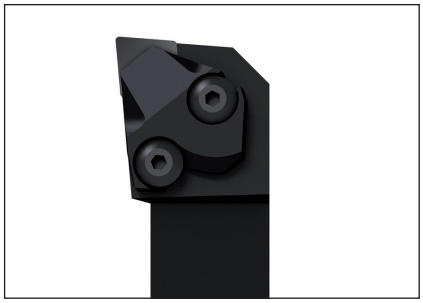
附件*

适用规格	导流器套装	导流器螺钉	刀片/导流器扳手	刀片螺钉	刀垫	O型圈	塞	刀垫螺钉	刀垫扳手
R..09	JET-CIKC12RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C04008-T15P	–	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	–	–
L..09	JET-CIKC12LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C04008-T15P	–	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	–	–
R..K12	JET-CIKC12RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	CA5008	5SMS795
R..M/P12	JET-CIKC12RB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	CA5008	5SMS795
L..K12	JET-CIKC12LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	CA5008	5SMS795
L..M/P12	JET-CIKC12LB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	CA5008	5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

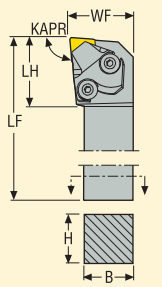
* 需单独订购。

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



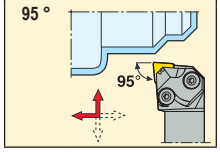
- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PCLNR/L...JETL/JETLB



图示为右手刀
KAPR = 95°

PCLNR/L...JETL/JETLB
95 °



	型号	**	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
12	PCLNR2020K12JETL	Duo	20	20	125	27,0	34	275	-6	-6	0,5	CN..1204..
	PCLNR2525M12JETL	Duo	25	25	150	32,0	34	275	-6	-6	0,8	CN..1204..
	PCLNR2525K12JETLB	Duo	25	25	125	32,0	34	275	-6	-6	0,7	CN..1204..
	PCLNR3225P12JETL	Dou	32	25	170	32,0	34	275	-6	-6	1,2	CN..1204..
	PCLNL2020K12JETL	Duo	20	20	125	27,0	34	275	-6	-6	0,5	CN..1204..
	PCLNL2525M12JETL	Duo	25	25	150	32,0	34	275	-6	-6	0,8	CN..1204..
	PCLNL2525K12JETLB	Duo	25	25	125	32,0	34	275	-6	-6	0,7	CN..1204..
	PCLNL3225P12JETL	Duo	32	25	170	32,0	34	275	-6	-6	1,2	CN..1204..
16	PCLNR3225P16JETL	Duo	32	25	170	32,0	40	275	-6	-6	1,1	CN..1606..
	PCLNR3232P16JETL	Duo	32	32	170	40,0	37	275	-6	-6	1,4	CN..1606..
	PCLNL3225P16JETL	Duo	32	25	170	32,0	40	275	-6	-6	1,1	CN..1606..
	PCLNL3232P16JETL	Duo	32	32	170	40,0	37	275	-6	-6	1,4	CN..1606..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接
** Jetstream Tooling® Duo 双飞流刀具，参见第 30-33 页

备件， 发货时随附

适用规格	导流器	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆/导流器扳手	杠杆螺钉	O型圈	塞	撞针	刀垫销钉
R-12	CILC12RA-F	117.26-655	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP6757
L-12	CILC12LA-F	117.26-655	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP6757
R3225.-16	CILC16RA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP1519	RP8286
R3232.-16	CILC16RA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP1519	RP8286
L3225.-16	CILC16LA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP1519	RP8286
L3232.-16	CILC16LA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP1519	RP8286

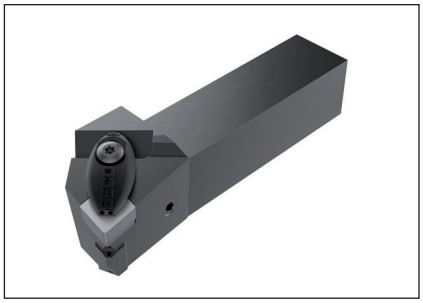
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

导流器	塞
CILC12RA-R	P6SS4X8
CILC12LA-R	P6SS4X8
CILC16RA-R	P6SS4X8
CILC16RA-R	P6SS4X8
CILC16LA-R	P6SS4X8
CILC16LA-R	P6SS4X8

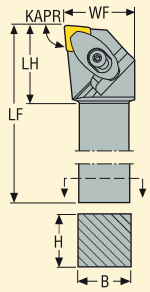
* 需单独订购。

使用 CNGA, CNGG, CNGM, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆

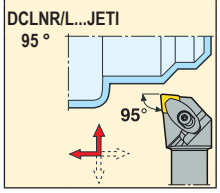


- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DCLNR/L...JETI



图示为右手刀
KAPR = 95°



	型号	尺寸 mm					CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH					
12	DCLNR2020X12JETI	20	20	98	27,2	38	200	-6	-6	0,4	CN..1204..
	DCLNR2525X12JETI	25	25	120	32,2	38	200	-6	-6	0,6	CN..1204..
	DCLNL2020X12JETI	20	20	98	27,2	38	200	-6	-6	0,4	CN..1204..
	DCLNL2525X12JETI	25	25	120	32,2	38	200	-6	-6	0,6	CN..1204..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接，也可用机床自带的接口连接。

备件， 发货时随附　　附件*

适用规格	压板螺钉	冷却液压板	刀垫	塞	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	冷却套装
...12	L85021-T15P	CN17U00S-2	DCO120310	JET-P1/8-5MM	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CN17U00S-2-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

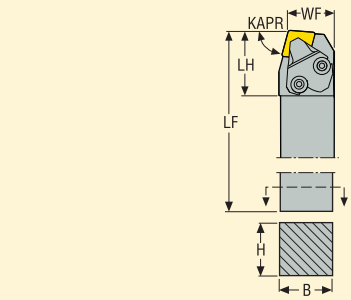
* 需单独订购。

使用 CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



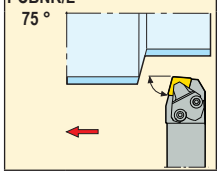
- 刀片清单，参见第 417-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PCBNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°

PCBNR/L
75 °



	型号	**	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
16	PCBNR3232P16JETL	Duo	32	32	170	40,0	39	275	-6	-6	1,4	CN..1606..
	PCBNL3232P16JETL	Duo	32	32	170	40,0	39	275	-6	-6	1,4	CN..1606..

* 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

备件， 发货时随附

适用规格	导流器	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆/导流器扳手	杠杆螺钉	O型圈	塞	撞针	刀垫销钉
PCBNL	CILC16LA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP1519	RP8286
PCBNR	CILC16RA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP1519	RP8286

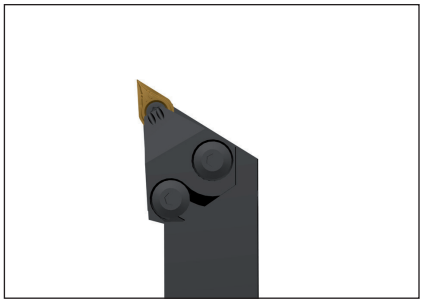
附件*

导流器	塞
CILC16LA-R	P6SS4X8
CILC16RA-R	P6SS4X8

详情请查阅最新价格和库存表。

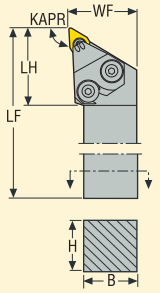
* 需单独订购。

使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



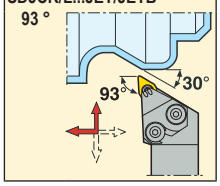
- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SDJNR/L...JET/JETB



图示为右手刀
KAPR = 93°

SDJCR/L...JET/JETB



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
11	SDJCR2020K11JET	20	20	125	27,0	38	275	0	0	0,5	DC..11T3..
	SDJCR2525M11JET	25	25	150	32,0	38	275	0	0	0,8	DC..11T3..
	SDJCR2525K11JETB	25	25	125	32,2	41	275	0	0	0,7	DC..11T3..
	SDJCR3225P11JET	32	25	170	32,0	38	275	0	0	1,1	DC..11T3..
	SDJCL2020K11JET	20	20	125	27,0	38	275	0	0	0,5	DC..11T3..
	SDJCL2525M11JET	25	25	150	32,0	38	275	0	0	0,8	DC..11T3..
	SDJCL2525K11JETB	25	25	125	32,2	41	275	0	0	0,7	DC..11T3..
	SDJCL3225P11JET	32	25	170	32,0	38	275	0	0	1,1	DC..11T3..

* 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

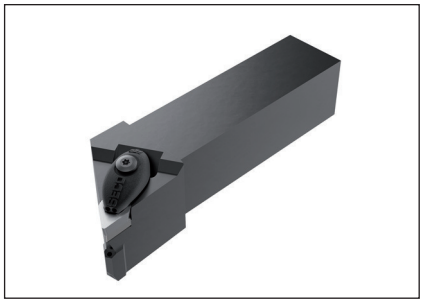
备件， 发货时随附　　附件*

适用规格	导流器套装	导流器螺钉	刀片/导流器扳手	刀片螺钉	刀垫	O型圈	塞	刀垫螺钉	刀垫扳手
L-11	JET-CIKD11LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	126.19-620	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875
R-11	JET-CIKD11RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	126.19-620	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

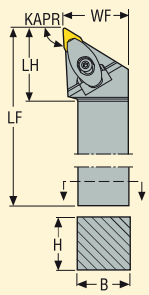
* 需单独订购。

使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



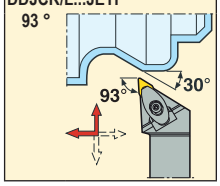
- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DDJCR/L...JETI



图示为右手刀
KAPR = 93°

DDJCR/L...JETI
93 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
11	DDJCR2020X11JETI	20	20	95	27,2	35	200	0	0	0,4	DC..11T3..
	DDJCR2525X11JETI	25	25	117	32,2	35	200	0	0	0,6	DC..11T3..
	DDJCL2020X11JETI	20	20	95	27,2	35	200	0	0	0,4	DC..11T3..
	DDJCL2525X11JETI	25	25	117	32,2	35	200	0	0	0,6	DC..11T3..

* 最大冷却压力（Bar）可用软管连接，也可用机床自带的接口连接。

备件， 发货时随附

适用规格	压板扳手	压板螺钉	冷却液压板	刀垫	塞	刀垫螺钉	弹簧
...11	T09P-2	L84017-T09P	CP14U00S-2	126.19-620	JET-P1/8-5MM	C94006-T15P	S5608

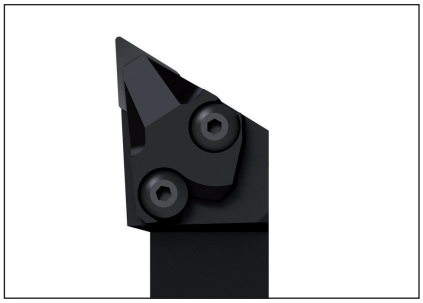
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

冷却套装	刀垫扳手
CP14U00S-2-SET	T15P-2

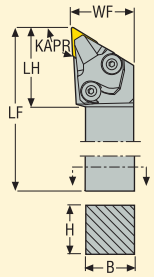
* 需单独订购。

使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



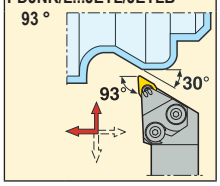
- 刀片清单，参见第 427-433, 474 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PDJNR/L...JETL/JETLB



图示为右手刀
KAPR = 93°

PDJNR/L...JETL/JETLB
93 °



	型号	**	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
11	PDJNR2525K11JETLB	Duo	25	25	125	32,0	40	275	-6	-6	0,7	DN..1104..
	PDJNL2525K11JETLB	Duo	25	25	125	32,0	40	275	-6	-6	0,7	DN..1104..
15	PDJNR2020K15JETL	Duo	20	20	125	27,2	41	275	-6	-6	0,5	DN..1506..
	PDJNR2525M15JETL	Duo	25	25	150	32,2	41	275	-6	-6	0,8	DN..1506..
	PDJNR2525K15JETLB	Duo	25	25	125	32,2	40	275	-6	-6	0,7	DN..1506..
	PDJNR3225P15JETL	Duo	32	25	170	32,2	42	275	-6	-6	1,1	DN..1506..
	PDJNL2020K15JETL	Duo	20	20	125	27,2	41	275	-6	-6	0,5	DN..1506..
	PDJNL2525M15JETL	Duo	25	25	150	32,2	41	275	-6	-6	0,8	DN..1506..
	PDJNL2525K15JETLB	Duo	25	25	125	32,2	40	275	-6	-6	0,7	DN..1506..
	PDJNL3225P15JETL	Duo	32	25	170	32,2	42	275	-6	-6	1,1	DN..1506..

* 最大冷却压力（Bar）可用软管连接
** Jetstream Tooling® Duo 双飞流刀具，参见第 30-33 页

备件， 发货时随附

适用规格	导流器	导流器扳手	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆/导流器扳手	杠杆扳手	杠杆螺钉	O型圈	塞	撞针	刀垫销钉
R-11	CILD15RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PDN110308	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP5153
L-11	CILD15LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PDN110308	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP5153
R-15	CILD15RA-F	–	117.26-655	PP4716	PDN150308	3SMS795	–	LS0822	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP6757
L-15	CILD15LA-F	–	117.26-655	PP4716	PDN150308	3SMS795	–	LS0822	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP6757

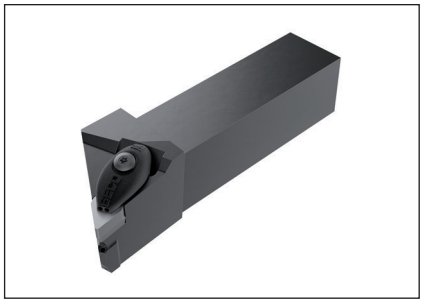
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

导流器	塞
CILD15RA-R	P6SS4X8
CILD15LA-R	P6SS4X8
CILD15RA-R	P6SS4X8
CILD15LA-R	P6SS4X8

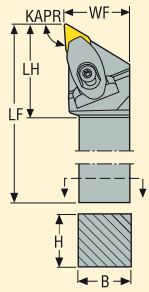
* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DSN150612，需单独订购

使用 DNMA, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆

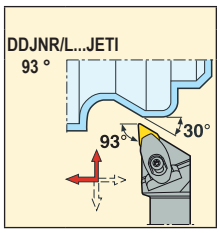


- 刀片清单，参见第 432-433, 476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DDJNR/L...JETI



图示为右手刀
KAPR = 93°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
11	DDJNR2020X11JETI	20	20	100	27,2	40	200	-6	-6	0,4	DN..1104..
	DDJNR2525X11JETI	25	25	120	32,2	38	200	-6	-6	0,6	DN..1104..
	DDJNL2020X11JETI	20	20	100	27,2	40	200	-6	-6	0,4	DN..1104..
	DDJNL2525X11JETI	25	25	120	32,2	38	200	-6	-6	0,6	DN..1104..
15	DDJNR2020X15JETI	20	20	105	27,2	45	200	-6	-6	0,4	DN..1104..
	DDJNR2525X15JETI	25	25	127	32,2	45	200	-6	-6	0,6	DN..1104..
	DDJNL2020X15JETI	20	20	105	27,2	45	200	-6	-6	0,4	DN..1104..
	DDJNL2525X15JETI	25	25	127	32,2	45	200	-6	-6	0,6	DN..1104..

* 最大冷却压力（Bar）可用软管连接，也可用机床自带的接口连接。

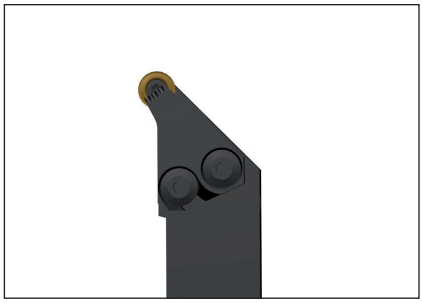
备件， 发货时随附　　附件*

适用规格	压板螺钉	冷却液压板	刀垫	塞	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	冷却套装
L-11	L84017-T09P	CN14U10S-2L	DDN110310	JET-P1/8-5MM	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CN14U10S-2R-SET
L-15	L85021-T15P	CN17U10S-2L	DDN150416	JET-P1/8-5MM	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CN14U10S-2L-SET
R-11	L84017-T09P	CN14U10S-2R	DDN110310	JET-P1/8-5MM	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CN17U10S-2R-SET
R-15	L85021-T15P	CN17U10S-2R	DDN150416	JET-P1/8-5MM	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CN17U10S-2L-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

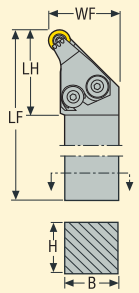
* 需单独订购。

使用 RCMT 刀片的刀杆



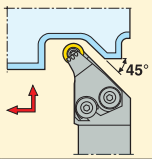
- 刀片清单，参见第 437 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SRSCR/L...JET



图示为右手刀

SRSCR/L...JET



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
10	SRSCR2020K10JET	20	20	125	28,0	39	275	0	0	0,5	RCMT10T3..
	SRSCR2525M10JET	25	25	150	32,0	39	275	0	0	0,7	RCMT10T3..
	SRSCR3225P10JET	32	25	170	32,0	39	275	0	0	1,1	RCMT10T3..
	SRSCL2020K10JET	20	20	125	28,0	39	275	0	0	0,5	RCMT10T3..
	SRSCL2525M10JET	25	25	150	32,0	39	275	0	0	0,7	RCMT10T3..
	SRSCL3225P10JET	32	25	170	32,0	39	275	0	0	1,1	RCMT10T3..
12	SRSCR2020K12JET	20	20	125	30,0	40	275	0	0	0,5	RCMT1204..
	SRSCR2525M12JET	25	25	150	32,0	40	275	0	0	0,7	RCMT1204..
	SRSCR3225P12JET	32	25	170	32,0	40	275	0	0	1,1	RCMT1204..
	SRSCL2020K12JET	20	20	125	30,0	40	275	0	0	0,5	RCMT1204..
	SRSCL2525M12JET	25	25	150	32,0	40	275	0	0	0,7	RCMT1204..
	SRSCL3225P12JET	32	25	170	32,0	40	275	0	0	1,1	RCMT1204..

* 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

备件，发货时随附

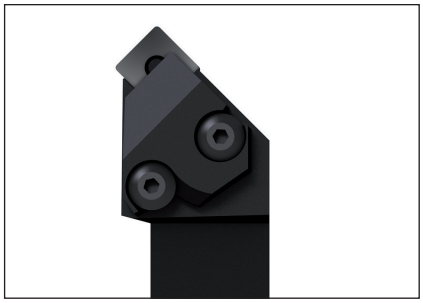
附件*

适用规格	导流器套装	导流器螺钉	刀片/导流器扳手	刀片螺钉	刀垫	O型圈	塞	刀垫螺钉	刀垫扳手
R-10	JET-CIKR00RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-620	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875
L-10	JET-CIKR00LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-620	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875
R-12	JET-CIKR00RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-621	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875
L-12	JET-CIKR00LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-621	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

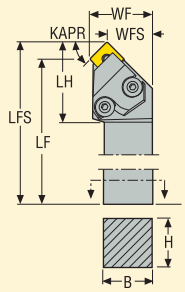
* 需单独订购。

使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



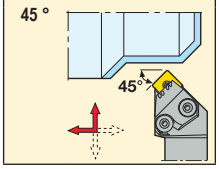
- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PSSNR/L...JETL



图示为右手刀
KAPR = 45°

PSSNR/L...JETL



	型号	**	尺寸 mm H	B	LF	LFS	WF	WFS	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
12	PSSNR2525M12JETL	Duo	25	25	150	159,1	32,0	23,9	41	275	-8	0	0,8	SN..1204..
	PSSNL2525M12JETL	Duo	25	25	150	159,1	32,0	23,9	41	275	-8	0	0,8	SN..1204..
15	PSSNR3225P15JETL	Duo	32	25	170	181,7	32,2	22,7	32	275	-8	0	1,2	SN..1506..
	PSSNL3225P15JETL	Duo	32	25	170	181,7	32,2	22,7	32	275	-8	0	1,2	SN..1506..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接
** Jetstream Tooling® Duo 双飞流刀具，参见第 30-33 页

备件， 发货时随附

适用规格	导流器	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆/导流器扳手	杠杆螺钉	O型圈	塞	撞针	刀垫销钉
...R-12	CILS12RA-F	117.26-655	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP6757
...L-12	CILS12LA-F	117.26-655	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP6757
...R-15	CILS15RA-F	117.26-655	PP6017	PSN150412	3SMS795	LS0820	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	MP1519	RP8286
...L-15	CILS15LA-F	117.26-655	PP6017	PSN150412	3SMS795	LS0820	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	MP1519	RP8286

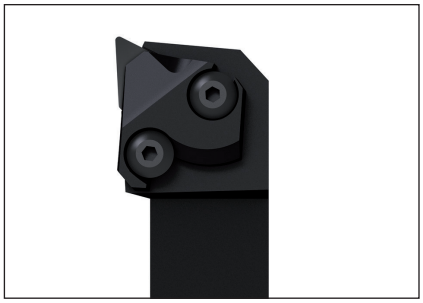
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

导流器	塞
CILS12RA-R	P6SS4X8
CILS12LA-R	P6SS4X8
CILS15RA-R	P6SS4X8
CILS15LA-R	P6SS4X8

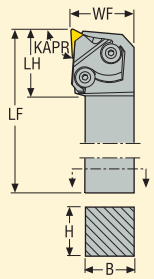
* 需单独订购。

使用 TNGA, TNMA, TNMG, TNMM 和 TNMX 刀片的刀杆



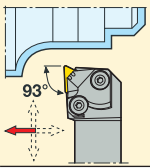
- 刀片清单，参见第 454-459, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PTJNR/L...JETL



图示为右手刀
KAPR = 93°

PTJNR/L...JETL
93 °



	型号	**	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
16	PTJNR2020K16JETL	Duo	20	20	125	27,2	34	275	-6	-6	0,5	TN..1604..
	PTJNR2525M16JETL	Duo	25	25	150	32,2	38	275	-6	-6	0,8	TN..1604..
	PTJNL2020K16JETL	Duo	20	20	125	27,2	34	275	-6	-6	0,5	TN..1604..
	PTJNL2525M16JETL	Duo	25	25	150	32,2	38	275	-6	-6	0,8	TN..1604..

* 最大冷却压力（Bar）可用软管连接
** Jetstream Tooling® Duo 双飞流刀具，参见第 30-33 页

备件， 发货时随附

适用规格	导流器	导流器扳手	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	O型圈	塞	撞针	刀垫销钉
R-16	CILT16RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PTN160208	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP5152
L-16	CILT16LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PTN160208	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP5152

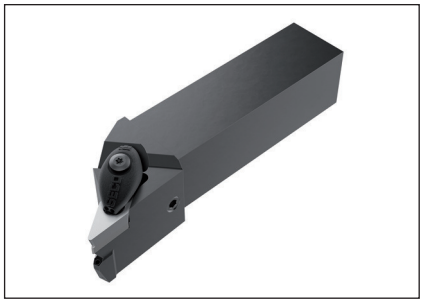
附件*

塞	扭矩扳手
P6SS4X8	H00-2530
P6SS4X8	H00-2530

详情请查阅最新价格和库存表。

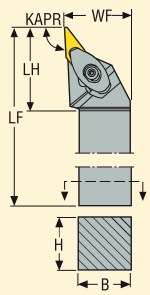
* 需单独订购。

使用 VBGT, VBGW, VBMT 和 VBMW 刀片的刀杆



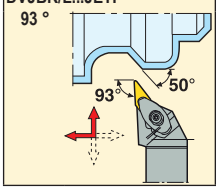
- 刀片清单，参见第 459-460, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DVJBR/L...JETI



图示为右手刀
KAPR = 93°

DVJBR/L...JETI



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
16	DVJBR2020X16JETI	20	20	100	27,2	40	200	0	0	0,3	VB..1604..
	DVJBR2525X16JETI	25	25	122	32,2	40	200	0	0	0,6	VB..1604..
	DVJBL2020X16JETI	20	20	100	27,2	40	200	0	0	0,3	VB..1604..
	DVJBL2525X16JETI	25	25	122	32,2	40	200	0	0	0,6	VB..1604..

* 最大冷却压力（Bar）可用软管连接，也可用机床自带的接口连接。

备件， 发货时随附

适用规格	压板扳手	压板螺钉	冷却液压板	刀垫	塞	刀垫螺钉	弹簧
L-16	T09P-2	L84017-T09P	CP14U20S-2L	171.19-620	JET-P1/8-5MM	C94006-T15P	S5608
R-16	T09P-2	L84017-T09P	CP14U20S-2R	171.19-620	JET-P1/8-5MM	C94006-T15P	S5608

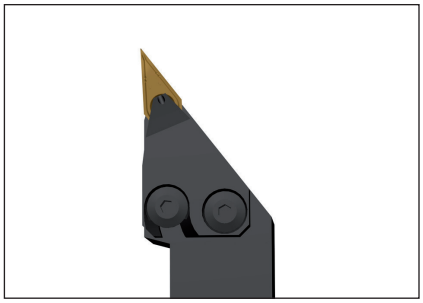
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

冷却套装	刀垫扳手
CP14U20S-2R-SET	T15P-2
CP14U20S-2L-SET	T15P-2

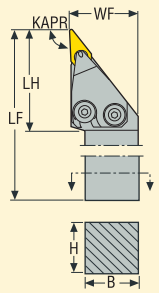
* 需单独订购。

使用 VBMT, VBGT, VBGW, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆



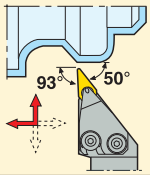
- 刀片清单，参见第 459-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SVJBR/L...JET



图示为右手刀
KAPR = 93°

SVJBR/L...JET
93 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
16	SVJBR2020K16JET	20	20	125	27,2	47	275	0	0	0,5	VB../VC..1604
	SVJBR2525M16JET	25	25	150	32,2	47	275	0	0	0,7	VB../VC..1604
	SVJBR3225P16JET	32	25	170	32,2	43	275	0	0	1,0	VB../VC..1604
	SVJBL2020K16JET	20	20	125	27,2	47	275	0	0	0,5	VB../VC..1604
	SVJBL2525M16JET	25	25	150	32,2	47	275	0	0	0,7	VB../VC..1604
	SVJBL3225P16JET	32	25	170	32,2	43	275	0	0	1,0	VB../VC..1604

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件，发货时随附

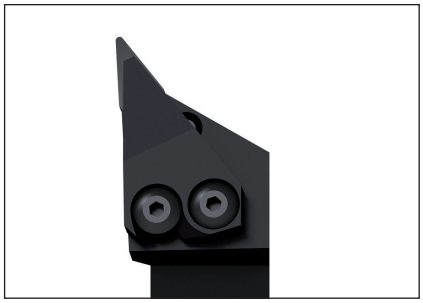
附件*

适用规格	导流器套装	导流器螺钉	刀片/导流器扳手	刀片螺钉	刀垫	O型圈	塞	刀垫螺钉	刀垫扳手
R-16	JET-CIKV16RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	171.19-621	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875
L-16	JET-CIKV16LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	171.19-621	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

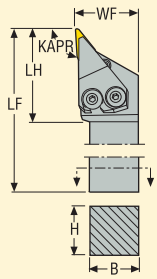
* 需单独订购。

使用 VNGA, VNGG, VNGM 和 VNMG 刀片的刀杆



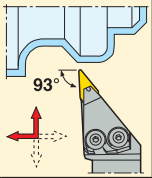
- 刀片清单，参见第 462-463, 494-495 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PVJNR/L...JETL



图示为右手刀
KAPR = 93°

PVJNR/L...JETL
93 °



	型号	**	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
16	PVJNR2020K16JETL	Duo	20	20	125	27,2	46	275,0	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
	PVJNR2525M16JETL	Duo	25	25	150	32,2	47	275,0	-4,5	-13,5	0,8	VN..1604..
	PVJNL2020K16JETL	Duo	20	20	125	27,2	46	275,0	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
	PVJNL2525M16JETL	Duo	25	25	150	32,2	47	275,0	-4,5	-13,5	0,8	VN..1604..

* 最大冷却压力（Bar）可用软管连接
** Jetstream Tooling® Duo 双飞流刀具，参见第 30-33 页

备件， 发货时随附

适用规格	导流器	导流器扳手	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	O型圈	塞	撞针	刀垫销钉
R-16	CILV16RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PVN160304	2.5SMS795	LS0616	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP5153
L-16	CILV16LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PVN160304	2.5SMS795	LS0616	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP5153

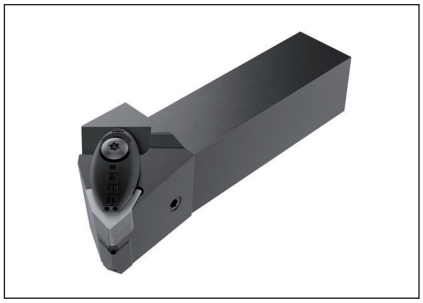
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

塞	扭矩扳手
P6SS4X8	H00-2530
P6SS4X8	H00-2530

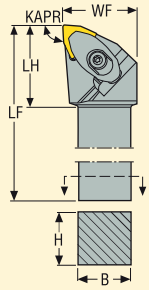
* 需单独订购。

使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆

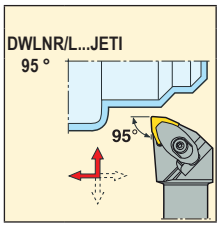


- 刀片清单，参见第 465-469, 496-497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DWLNR/L...JETI



图示为右手刀
KAPR = 95°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
06	DWLNR2020X06JETI	20	20	95	27,2	35	200	-6	-6	0,4	WN..0604..
	DWLNR2525X06JETI	25	25	117	32,2	35	200	-6	-6	0,6	WN..0604..
	DWLNL2020X06JETI	20	20	95	27,2	35	200	-6	-6	0,4	WN..0604..
	DWLNL2525X06JETI	25	25	117	32,2	35	200	-6	-6	0,6	WN..0604..
08	DWLNR2020X08JETI	20	20	98	27,2	38	200	-6	-6	0,4	WN..0804..
	DWLNR2525X08JETI	25	25	120	32,2	38	200	-6	-6	0,6	WN..0804..
	DWLNL2020X08JETI	20	20	98	27,2	38	200	-6	-6	0,4	WN..0804..
	DWLNL2525X08JETI	25	25	120	32,2	38	200	-6	-6	0,6	WN..0804..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接，也可用机床自带的接口连接。

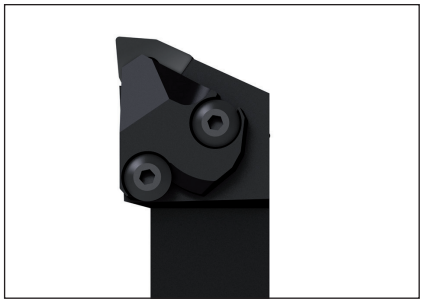
备件， 发货时随附　　附件*

适用规格	压板螺钉	冷却液压板	刀垫	塞	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	冷却套装
...06	L84017-T09P	CN14U00S-2	DWN060310	JET-P1/8-5MM	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CN14U00S-2-SET
...08	L85021-T15P	CN17U00S-2	DWN080416	JET-P1/8-5MM	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CN17U00S-2-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

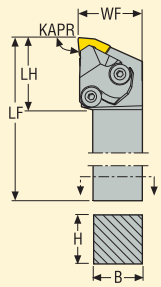
* 需单独订购。

使用 WNGA, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



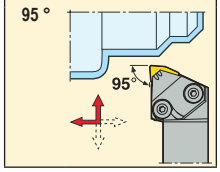
- 刀片清单，参见第 466-469, 496-497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PWLNR/L...JETL



图示为右手刀
KAPR = 95°

PWLNR/L...JETL
95 °



	型号	**	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
06	PWLNR2020K06JETL	Duo	20	20	125	27,2	35	275	-6	-6	0,5	WN..0604..
	PWLNR2525M06JETL	Duo	25	25	150	32,2	35	275	-6	-6	0,8	WN..0604..
	PWLNL2020K06JETL	Duo	20	20	125	27,2	35	275	-6	-6	0,5	WN..0604..
	PWLNL2525M06JETL	Duo	25	25	150	32,2	35	275	-6	-6	0,8	WN..0604..
08	PWLNR2020K08JETL	Duo	20	20	125	27,2	36	275	-6	-6	0,5	WN..0804..
	PWLNR2525M08JETL	Duo	25	25	150	32,2	36	275	-6	-6	0,8	WN..0804..
	PWLNR3225P08JETL	Duo	32	25	170	32,2	36	275	-6	-6	1,1	WN..0804..
	PWLNL2020K08JETL	Duo	20	20	125	27,2	36	275	-6	-6	0,5	WN..0804..
	PWLNL2525M08JETL	Duo	25	25	150	32,2	36	275	-6	-6	0,8	WN..0804..
	PWLNL3225P08JETL	Duo	32	25	170	32,2	36	275	-6	-6	1,1	WN..0804..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接
** Jetstream Tooling® Duo 双飞流刀具，参见第 30-33 页

备件， 发货时随附

适用规格	导流器	导流器扳手	导流器螺钉	刀片杠杆	刀垫	杠杆/导流器扳手	杠杆扳手	杠杆螺钉	O型圈	塞	撞针	刀垫销钉
R-06	CILW06RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PWN060312	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP5152
L-06	CILW06LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PWN060312	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP5152
R-08	CILW08RA-F	–	117.26-655	PP4713	PWN080312	3SMS795	–	LS0818	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP6757
L-08	CILW08LA-F	–	117.26-655	PP4713	PWN080312	3SMS795	–	LS0818	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP0912	RP6757

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

导流器	塞	扭矩扳手
CILW06RA-R	P6SS4X8	H00-2530
CILW06LA-R	P6SS4X8	H00-2530
CILW08RA-R	P6SS4X8	–
CILW08LA-R	P6SS4X8	–

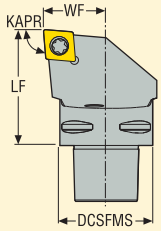
* 需单独订购。

使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



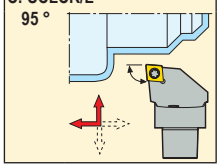
- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SCLCR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

C.-SCLCR/L
95 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm			GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF				
C3									
	09	C3-SCLCR-22040-09	32	22,0	40	0	0	0,3	CC..09T3..
		C3-SCLCL-22040-09	32	22,0	40	0	0	0,3	CC..09T3..
	12	C3-SCLCR-22040-12	32	22,0	40	0	0	0,3	CC..1204..
		C3-SCLCL-22040-12	32	22,0	40	0	0	0,3	CC..1204..
C4									
	09	C4-SCLCR-27050-09	40	27,0	50	0	0	0,5	CC..09T3..
		C4-SCLCL-27050-09	40	27,0	50	0	0	0,5	CC..09T3..
	12	C4-SCLCR-27050-12	40	27,0	50	0	0	0,5	CC..1204..
		C4-SCLCL-27050-12	40	27,0	50	0	0	0,5	CC..1204..
C5									
	09	C5-SCLCR-35060-09	50	35,0	60	0	0	0,8	CC..09T3..
		C5-SCLCL-35060-09	50	35,0	60	0	0	0,8	CC..09T3..
	12	C5-SCLCR-35060-12	50	35,0	60	0	0	0,7	CC..1204..
		C5-SCLCL-35060-12	50	35,0	60	0	0	0,7	CC..1204..
C6									
	09	C6-SCLCR-45065-09	63	45,0	65	0	0	1,4	CC..09T3..
		C6-SCLCL-45065-09	63	45,0	65	0	0	1,4	CC..09T3..
	12	C6-SCLCR-45065-12	63	45,0	65	0	0	1,4	CC..1204..
		C6-SCLCL-45065-12	63	45,0	65	0	0	1,4	CC..1204..

备件， 发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
C3, C4..-09	CN6	T15P-2	C03512-T15P	SCN090308	CA3507
C3, C4..-12	CN6	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010
C5, C6..-09	CN7	T15P-2	C03512-T15P	SCN090308	CA3507
C5, C6..-12	CN7	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

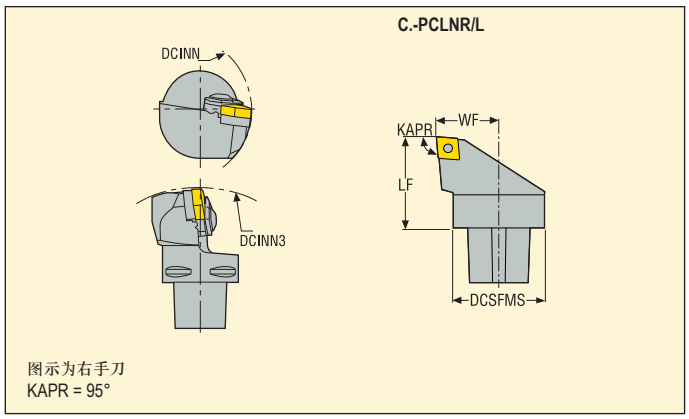
刀垫扳手
9/64SMS875
4SMS795
9/64SMS875
4SMS795

* 需单独订购。

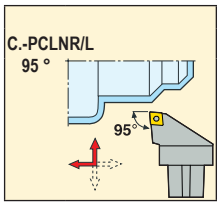
使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 416-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C5											
	16	C5-PCLNR-35060-16	50	35,0	60	100	150	-6	-6	0,8	CN..1606..
		C5-PCLNL-35060-16	50	35,0	60	100	150	-6	-6	0,7	CN..1606..
C6											
	16	C6-PCLNR-45065-16	63	45,0	65	120	200	-6	-6	1,5	CN..1606..
		C6-PCLNL-45065-16	63	45,0	65	120	200	-6	-6	1,5	CN..1606..
	19	C6-PCLNR-45065-19	63	45,0	65	120	200	-6	-6	1,5	CN..1906..
		C6-PCLNL-45065-19	63	45,0	65	120	200	-6	-6	1,5	CN..1906..
C8											
	19	C8-PCLNR-55080-19	80	55,0	80	120	220	-6	-6	3,0	CN..1906..
		C8-PCLNL-55080-19	80	55,0	80	120	220	-6	-6	3,0	CN..1906..
C10											
	25	C10-PCLNR-68110-25	100	68,0	110	240	400	-6	-6	5,3	CN..2509..
		C10-PCLNL-68110-25	100	68,0	110	240	400	-6	-6	5,6	CN..2509..

备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
..-16	CN7	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	MP1519	RP8286
C6..-19	CN7	PP7521	PCN190416	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
C8..-19	CN8	PP7521	PCN190416	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
..-25	CN16	PP1325	PCN250620	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

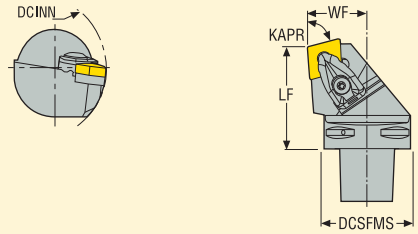
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



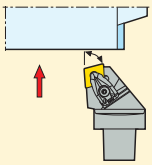
- 刀片清单，参见第 416-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DCKNR/L...-M



图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-DCKNR/L...-M
75 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4										
	09	C4-DCKNR-27050-09-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	CN..0903..
		C4-DCKNL-27050-09-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	CN..0903..
	12	C4-DCKNR-27050-12-M	40	27,0	50	110	-6	-6	0,5	CN..1204..
		C4-DCKNL-27050-12-M	40	27,0	50	110	-6	-6	0,5	CN..1204..
C5										
	12	C5-DCKNR-35060-12-M	50	35,0	60	110	-6	-6	0,9	CN..1204..
		C5-DCKNL-35060-12-M	50	35,0	60	110	-6	-6	0,9	CN..1204..
	16	C5-DCKNR-35060-16-M	50	35,0	60	125	-6	-6	0,9	CN..1606..
		C5-DCKNL-35060-16-M	50	35,0	60	125	-6	-6	0,9	CN..1606..
	19	C5-DCKNR-35060-19-M	50	35,0	60	95	-6	-6	0,8	CN..1906..
		C5-DCKNL-35060-19-M	50	35,0	60	95	-6	-6	0,8	CN..1906..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-09	FP1508	L84017-T09P	CN6	CD09-S	DCN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
C4..-12	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C5..-12	FP2012	L85021-T15P	CN7	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-16	FP2012	L86026-T20P	CN7	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CN6	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

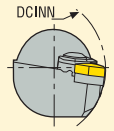
* 需单独订购。
用于刀片 CN..1206.. 的刀垫 DCN120416，需单独订购

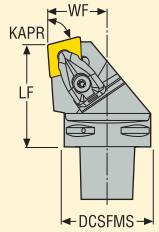
使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



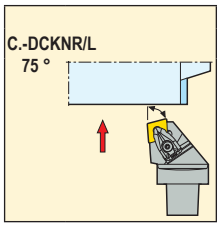
- 刀片清单，参见第 416-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DCKNR/L...-M





图示为右手刀
KAPR = 75°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C6										
	12	C6-DCKNR-45065-12-M	63	45,0	65	110	-6	-6	1,4	CN..1204..
		C6-DCKNL-45065-12-M	63	45,0	65	110	-6	-6	1,4	CN..1204..
	16	C6-DCKNR-45065-16-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,4	CN..1606..
		C6-DCKNL-45065-16-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,4	CN..1606..
	19	C6-DCKNR-45065-19-M	63	45,0	65	81	-6	-6	1,4	CN..1906..
		C6-DCKNL-45065-19-M	63	45,0	65	81	-6	-6	1,4	CN..1906..

备件，发货时随附　　附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-12	FP2012	L85021-T15P	CN7	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-16	FP2012	L86026-T20P	CN7	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CN7	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

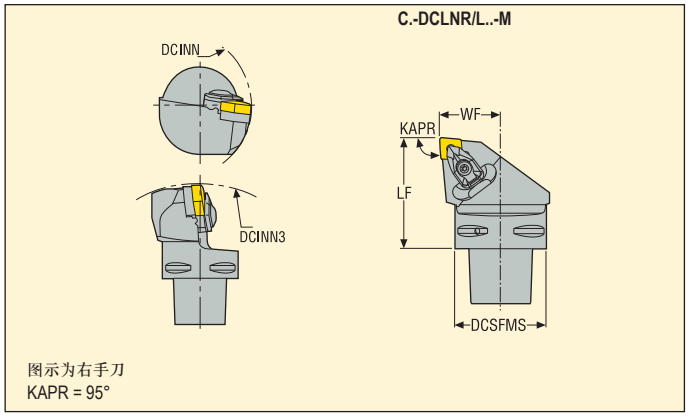
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 CN..1206.. 的刀垫 DCN120416，需单独订购

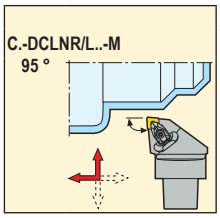
使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	09	C4-DCLNR-27050-09-M	40	27,0	50	60	140	-6	-6	0,5	CN..0903..
		C4-DCLNL-27050-09-M	40	27,0	50	60	140	-6	-6	0,5	CN..0903..
	12	C4-DCLNR-27050-12-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	CN..1204..
		C4-DCLNL-27050-12-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	CN..1204..
	16	C4-DCLNR-27055-16-M	40	27,0	55	125	155	-6	-6	0,5	CN..1606..
		C4-DCLNL-27055-16-M	40	27,0	55	125	155	-6	-6	0,5	CN..1606..
C5											
	12	C5-DCLNR-35060-12-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	CN..1204..
		C5-DCLNL-35060-12-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	CN..1204..
	16	C5-DCLNR-35060-16-M	50	35,0	60	125	165	-6	-6	0,8	CN..1606..
		C5-DCLNL-35060-16-M	50	35,0	60	125	165	-6	-6	0,8	CN..1606..
	19	C5-DCLNR-35060-19-M	50	35,0	60	80	165	-6	-6	0,8	CN..1906..
		C5-DCLNL-35060-19-M	50	35,0	60	80	165	-6	-6	0,8	CN..1906..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-09	FP1508	L84017-T09P	CN3	CD09-S	DCN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-12	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-16	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

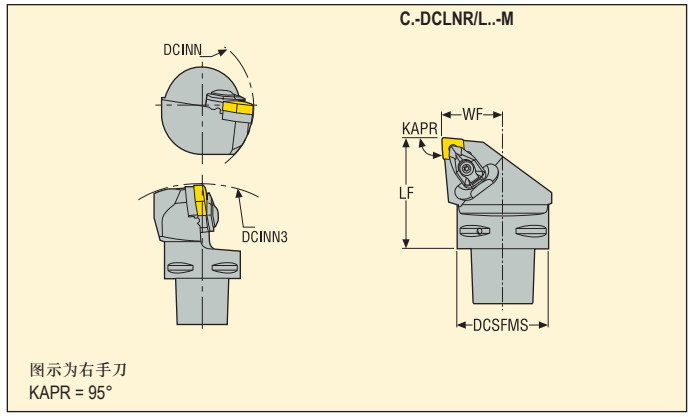
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 CN..1206.. 的刀垫 DCN120416，需单独订购

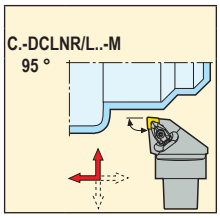
使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C6											
	12	C6-DCLNR-45065-12-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	CN..1204..
		C6-DCLNL-45065-12-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	CN..1204..
	16	C6-DCLNR-45065-16-M	63	45,0	65	125	190	-6	-6	1,3	CN..1606..
		C6-DCLNL-45065-16-M	63	45,0	65	125	190	-6	-6	1,3	CN..1606..
	19	C6-DCLNR-45065-19-M	63	45,0	65	81	190	-6	-6	1,3	CN..1906..
		C6-DCLNL-45065-19-M	63	45,0	65	81	190	-6	-6	1,3	CN..1906..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-12	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-16	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

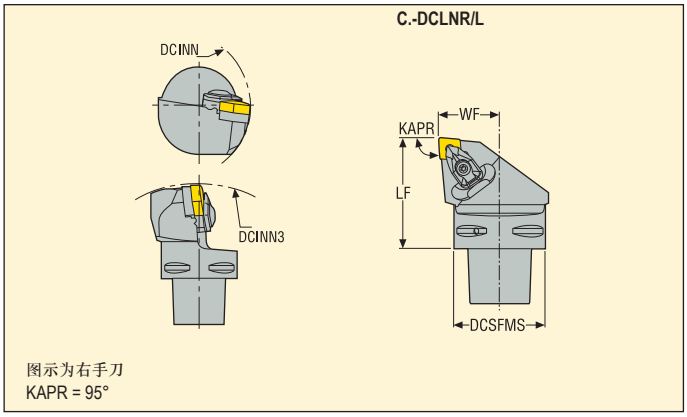
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 CN..1206.. 的刀垫 DCN120416，需单独订购

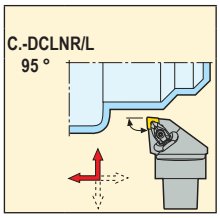
使用 CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 417-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C8											
	16	C8-DCLNR-55080-16	80	55,0	80	125	150	-6	-6	2,5	CN..1606..
		C8-DCLNL-55080-16	80	55,0	80	125	150	-6	-6	2,5	CN..1606..
	19	C8-DCLNR-55080-19	80	55,0	80	100	250	-6	-6	2,5	CN..1906..
		C8-DCLNL-55080-19	80	55,0	80	100	250	-6	-6	2,5	CN..1906..
	25	C8-DCLNR-55080-25	80	55,0	80	150	250	-6	-6	2,6	CN..2509..
		C8-DCLNL-55080-25	80	55,0	80	150	250	-6	-6	2,6	CN..2509..

备件，发货时随附

适用规格	压板套装	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧
-16	–	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010
-19	–	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010
-25	CD25-S25	–	–	CN3	–	DCN250424	T25P-7	C06012-T25P	

附件*

压板套装
CD16-S16
CD19-S19
–

详情请查阅最新价格和库存表。

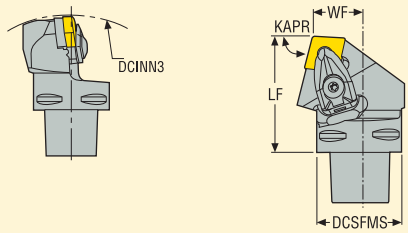
* 需单独订购。

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



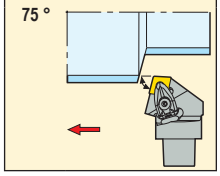
- 刀片清单，参见第 416-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DCRNR/L..-M



图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-DCRNR/L..-M
75 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF	DCINN3				
C4										
	12	**C4-DCRNR-22050-12-M**	40	22,0	50	140	-6	-6	0,4	CN..1204..
		C4-DCRNL-22050-12-M	40	22,0	50	140	-6	-6	0,4	CN..1204..
	16	**C4-DCRNR-22055-16-M**	40	22,0	55	165	-6	-6	0,5	CN..1606..
		C4-DCRNL-22055-16-M	40	22,0	55	165	-6	-6	0,5	CN..1606..
C5										
	12	**C5-DCRNR-27060-12-M**	50	27,0	60	165	-6	-6	0,8	CN..1204..
		C5-DCRNL-27060-12-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,8	CN..1204..
	16	**C5-DCRNR-27060-16-M**	50	27,0	60	165	-6	-6	0,8	CN..1606..
		C5-DCRNL-27060-16-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,8	CN..1606..
C6										
	12	**C6-DCRNR-35065-12-M**	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	CN..1204..
		C6-DCRNL-35065-12-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	CN..1204..
	16	**C6-DCRNR-35065-16-M**	63	35,0	65	190	-6	-6	1,3	CN..1606..
		C6-DCRNL-35065-16-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,3	CN..1606..
	19	**C6-DCRNR-35065-19-M**	63	35,0	65	190	-6	-6	1,3	CN..1906..
		C6-DCRNL-35065-19-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,3	CN..1906..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
C4..-12	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C4..-16	FP2012	L86026-T20P	CN6	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
C5, C6..-12	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C5, C6..-16	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

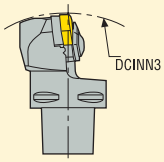
* 需单独订购。
用于刀片 CN..1206.. 的刀垫 DCN120416，需单独订购

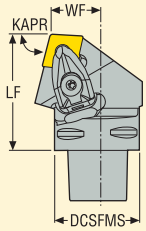
使用 CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 417-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

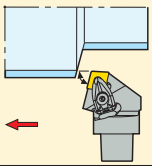
C.-DCRNR/L





图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-DCRNR/L
75 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C8										
	16	C8-DCRNR-55080-16	80	55,0	80	250	-6	-6	2,6	CN..1606..
		C8-DCRNL-55080-16	80	55,0	80	250	-6	-6	2,6	CN..1606..
	19	C8-DCRNR-55080-19	80	55,0	80	250	-6	-6	2,6	CN..1906..
		C8-DCRNL-55080-19	80	55,0	80	250	-6	-6	2,6	CN..1906..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-16	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

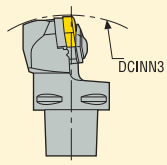
* 需单独订购。

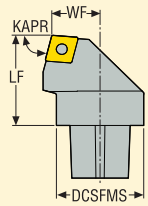
使用 CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 416-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

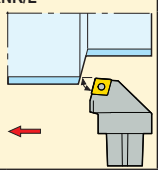
C.-PCRNR/L





图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-PCRNR/L
75 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C6										
	19	C6-PCRNR-35065-19	63	35,0	65	150	-6	-6	1,5	CN..1906..
		C6-PCRNL-35065-19	63	35,0	65	150	-6	-6	1,5	CN..1906..

备件 , 发货时随附

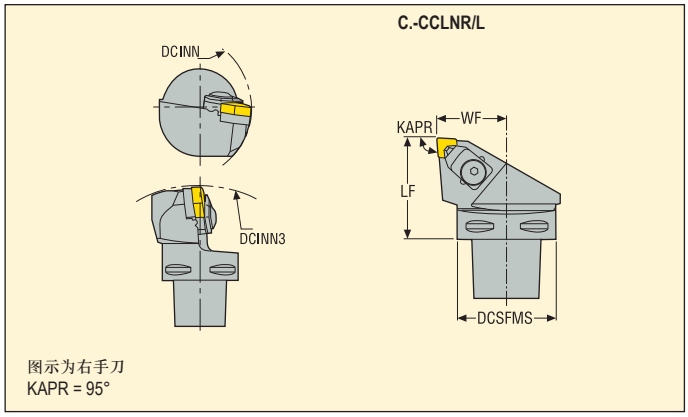
适用规格	冷却液喷嘴	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
..-19	CN7	PP7521	PCN190416	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811

详情请查阅最新价格和库存表。

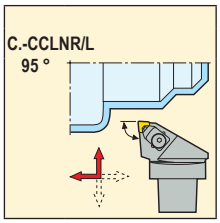
使用 CNGN 和 CNMN 型 PCBN 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 472, 503 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	09	C4-CCLNR-27050-09	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	CN.N0903..
		C4-CCLNL-27050-09	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	CN.N0903..
	12	C4-CCLNR-27050-12	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	CN.N1204..
		C4-CCLNL-27050-12	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	CN.N1204.
C5											
	09	C5-CCLNR-35060-09	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	CN.N0903..
		C5-CCLNL-35060-09	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	CN.N0903..
	12	C5-CCLNR-35060-12	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	CN.N1204.
		C5-CCLNL-35060-12	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	CN.N1204.
C6											
	12	C6-CCLNR-45065-12	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	CN.N1204.
		C6-CCLNL-45065-12	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	CN.N1204.

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	冷却液喷嘴	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
C4..-09	CC17P-09	4SMS795	CN6	CCN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
C4..-12	CC17P	4SMS795	CN6	CCN120312	P1311	F94009-T09P	T09P-2
C5..-09	CC17P-09	4SMS795	CN8	CCN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
C5, C6..-12	CC17P	4SMS795	CN8	CCN120312	P1311	F94009-T09P	T09P-2

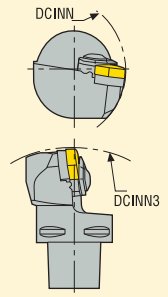
详情请查阅最新价格和库存表。

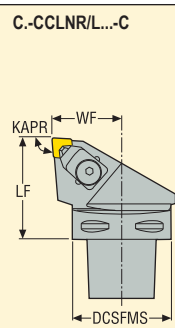
* 需单独订购。

使用陶瓷刀片 CNGN 的刀杆

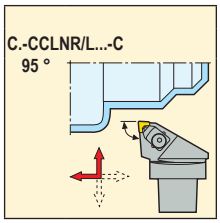


- 刀片清单，参见第 503 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页





图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格	刀片尺寸	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	刀片
C4											
	12	C4-CCLNR-27050-12-4C	40	27,0	50	95	140	-6	-6	0,5	CNGN1207..
		C4-CCLNL-27050-12-4C	40	27,0	50	95	140	-6	-6	0,5	CNGN1207..
C5											
	12	C5-CCLNR-35060-12-4C	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,7	CNGN1207..
		C5-CCLNL-35060-12-4C	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,7	CNGN1207..
C6											
	12	C6-CCLNR-45065-12-4C	63	45,0	65	121	190	-6	-6	1,3	CNGN1207..
		C6-CCLNL-45065-12-4C	63	45,0	65	121	190	-6	-6	1,3	CNGN1207..

备件，发货时随附

适用规格	压板套装	冷却液喷嘴	刀垫	刀垫扳手	刀垫螺钉
..-12	CC12P-D12	CN3	DCN120316	T15P-2D	C04008-T15P

附件*

刀垫
DCN120616

详情请查阅最新价格和库存表。

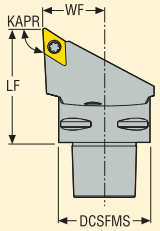
* 需单独订购。

使用 DCGT, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆

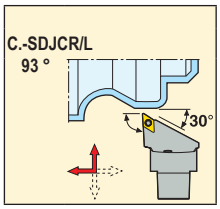


- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SDJCR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	GAMO°	LAMS°	KG	
C3									
	11	C3-SDJCR-22040-11	32	22,0	40	0	0	0,3	DC..11T3..
		C3-SDJCL-22040-11	32	22,0	40	0	0	0,3	DC..11T3..
C4									
	07	C4-SDJCR-27050-07	40	27,0	50	0	0	0,5	DC..0702..
	11	C4-SDJCR-27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	DC..11T3..
		C4-SDJCL-27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	DC..11T3..
C5									
	11	C5-SDJCR-35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	DC..11T3..
		C5-SDJCL-35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	DC..11T3..
C6									
	11	C6-SDJCR-45065-11	63	45,0	65	0	0	1,1	DC..11T3..
		C6-SDJCL-45065-11	63	45,0	65	0	0	1,1	DC..11T3..

备件， 发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
..-07	CN6	T07P-2	C02506-T07P	–	–
C3, C4..-11	CN6	T15P-2	C03512-T15P	126.19-620	CA3507
C5, C6..-11	CN7	T15P-2	C03512-T15P	126.19-620	CA3507

附件*

刀垫扳手
–
9/64SMS875
9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

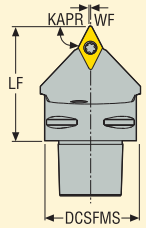
* 需单独订购。

使用 DCGT, DCMT 和 DCMW 刀片的刀杆

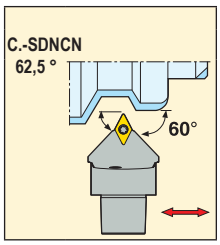


- 刀片清单，参见第 424-426, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SDNCN



图示为中置刀杆
KAPR = 62,5°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	GAMO°	LAMS°	KG	
C3									
	11	C3-SDNCN-00040-11	32	0,5	40	0	0	0,2	DC..11T3..
C4									
	11	C4-SDNCN-00050-11	40	0,5	50	0	0	0,4	DC..11T3..
C5									
	11	C5-SDNCN-00060-11	50	0,5	60	0	0	0,6	DC..11T3..

备件 , 发货时随附

附件*

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
C3, C4..-11	CN6	T15P-2	C03512-T15P	126.19-620	CA3507	9/64SMS875
C5..-11	CN7	T15P-2	C03512-T15P	126.19-620	CA3507	9/64SMS875

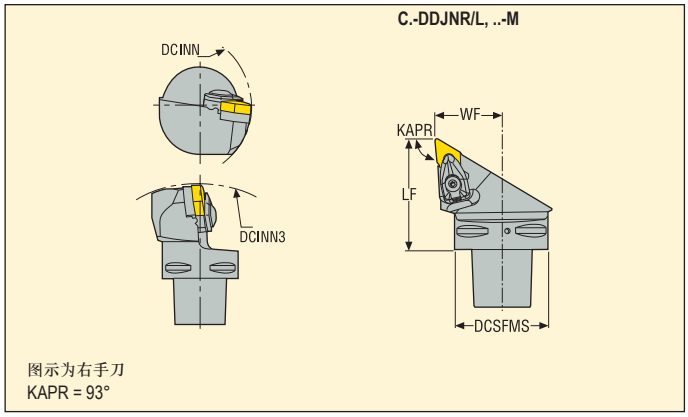
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

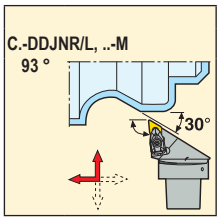
使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM 和 DNMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 427-433, 474 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	11	C4-DDJNR-27050-11-M	40	27,0	50	60	140	-6	-7	0,4	DN..1104..
		C4-DDJNL-27050-11-M	40	27,0	50	60	140	-6	-7	0,4	DN..1104..
	15	C4-DDJNR-27055-15-M	40	27,0	55	110	145	-6	-7	0,4	DN..1506..
		C4-DDJNL-27055-15-M	40	27,0	55	110	145	-6	-7	0,4	DN..1506..
C5											
	11	C5-DDJNR-35060-11-M	50	35,0	60	65	165	-6	-7	0,7	DN..1104..
		C5-DDJNL-35060-11-M	50	35,0	60	65	165	-6	-7	0,7	DN..1104..
	15	C5-DDJNR-35060-15-M	50	35,0	60	110	165	-6	-7	0,7	DN..1506..
		C5-DDJNL-35060-15-M	50	35,0	60	110	165	-6	-7	0,7	DN..1506..
C6											
	11	C6-DDJNR-45065-11-M	63	45,0	65	81	190	-6	-7	1,1	DN..1104..
		C6-DDJNL-45065-11-M	63	45,0	65	81	190	-6	-7	1,1	DN..1104..
	15	C6-DDJNR-45065-15-M	63	45,0	65	110	190	-6	-7	1,1	DN..1506..
		C6-DDJNL-45065-15-M	63	45,0	65	110	190	-6	-7	1,1	DN..1506..
C8											
	15	C8-DDJNR-55080-15	80	55,0	80	110	250	-6	-7	2,2	DN..1506..
		C8-DDJNL-55080-15	80	55,0	80	110	250	-6	-7	2,2	DN..1506..

备件， 发货时随附　　附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
..-11	FP1508	L84017-T09P	CN6	CD09-S	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
C4..-15	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C5..-15	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C6..-15	FP2012	L85021-T15P	CN7	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C8..-15	FP2012	L85021-T15P	CN8	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

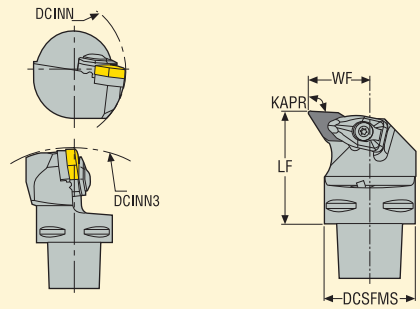
* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DDN150616，需单独订购

使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM 和 DNMX 刀片的刀杆



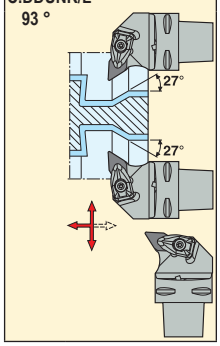
- 刀片清单，参见第 427-433, 474 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DDUNR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

C.DDUNR/L
93 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3				
C4											
	15	C4-DDUNR-27050-15	40	27,0	50	110	140	-6	-7	0,5	DN..1506..
		C4-DDUNL-27050-15	40	27,0	50	110	140	-6	-7	0,5	DN..1506..
C5											
	15	C5-DDUNR-35060-15	50	35,0	60	110	165	-6	-7	0,8	DN..1506..
		C5-DDUNL-35060-15	50	35,0	60	110	165	-6	-7	0,8	DN..1506..
C6											
	15	C6-DDUNR-45065-15	63	45,0	65	110	190	-6	-7	1,3	DN..1506..
		C6-DDUNL-45065-15	63	45,0	65	110	190	-6	-7	1,3	DN..1506..
C8											
	15	C8-DDUNR-55080-15	80	55,0	80	110	250	-6	-7	2,6	DN..1506..
		C8-DDUNL-55080-15	80	55,0	80	110	250	-6	-7	2,6	DN..1506..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
C4, C5..-15	FP2012	L85021-T15P	CN7	CD12-S	DDN150416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C6, C8..-15	FP2012	L85021-T15P	CN8	CD12-S	DDN150416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

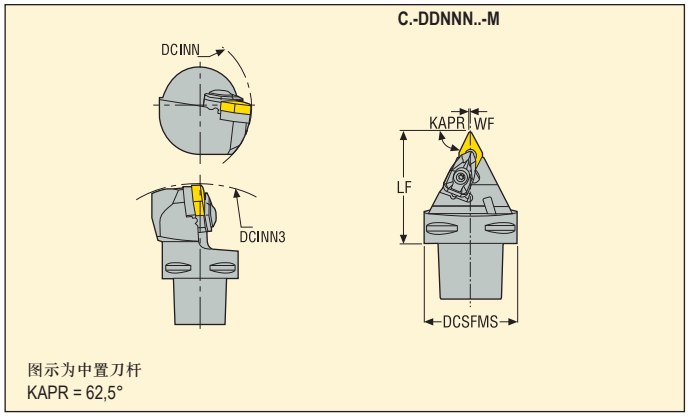
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DDN150616，需单独订购

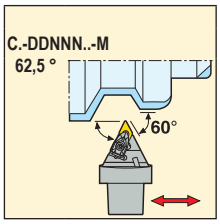
使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG 和 DNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 427-433, 474-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为中置刀杆
KAPR = 62,5°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	11	C4-DDNNN-00050-11-M	40	,5	50	–	140	-5	-9	0,4	DN..1104..
	15	C4-DDNNN-00055-15-M	40	,5	55	–	145	-5	-9	0,4	DN..1506..
C5											
	15	C5-DDNNN-00060-15-M	50	,5	60	–	165	-5	-9	0,6	DN..1506..
C6											
	11	C6-DDNNN-00065-11-M	63	,5	65	165	190	-5	-9	1,0	DN..1104..
	15	C6-DDNNN-00065-15-M	63	,5	65	–	190	-5	-9	1,0	DN..1506..

备件， 发货时随附

附件*

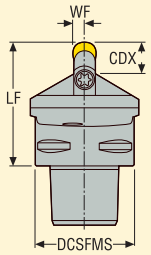
适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-11	FP1508	L84017-T09P	CN6	CD09-S	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
C4..-15	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C5, C6..-15	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DDN150616，需单独订购

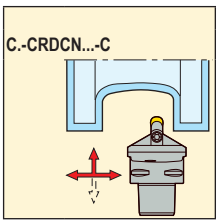
使用陶瓷刀片 RCGX 和 RPGX 的刀杆

C.-CRDCN...-C



图示为中置刀杆

- 刀片清单，参见第 503-505 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



Capto 规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF	CDX				
C4										
	09	C4-CRDCN-00050-09C	40	4,8	50	13	0	0	0,4	RC../RP..0907..
	12	C4-CRDCN-00055-12C	40	6,4	55	15	0	0	0,4	RC../RP..1207
C5										
	09	C5-CRDCN-00060-09C	50	4,8	60	29	0	0	0,6	RC../RP..0907..
	12	C5-CRDCN-00060-12C	50	6,4	60	38	0	0	0,6	RC../RP..1207

备件，发货时随附

适用规格	压板	压板扳手	冷却液喷嘴	刀垫
C4..-09	CEN087	–	CN1	CN76.206
C4..-12	CEN120	T30P-7	CN1	CN55.222
C5..-09	CEN087	–	CN2	CN76.206
C5..-12	CEN120	T30P-7	CN2	CN55.222

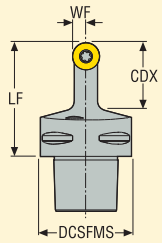
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 RCMT 刀片的刀杆



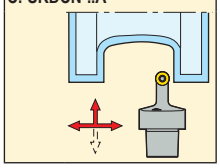
- 刀片清单，参见第 437 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SRDCN-..A



图示为中置刀杆

C.-SRDCN-..A



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX	GAMO°	LAMS°	KG	
C4										
	06	C4-SRDCN-00050-06A	40	3,0	50	12	0	0	0,4	RCMT0602..
	08	C4-SRDCN-00050-08A	40	4,0	50	16	0	0	0,3	RCMT0803..
	10	C4-SRDCN-00050-10A	40	5,0	50	25	0	0	0,4	RCMT10T3..
	12	C4-SRDCN-00050-12A	40	6,0	50	28	0	0	0,3	RCMT1204..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
-06	CN6	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
-08	CN6	T09P-2	C03007-T09P	–	–	–
-10	CN6	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3507	9/64SMS875
-12	CN6	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3507	9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

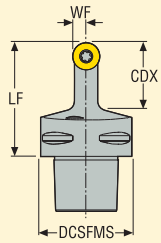
* 需单独订购。

使用 RCMT 刀片的刀杆



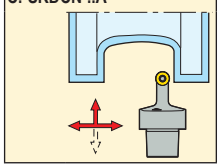
- 刀片清单，参见第 437 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SRDCN-..A



图示为中置刀杆

C.-SRDCN-..A



Capto 规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF	CDX				
C5										
	06	C5-SRDCN-00060-06A	50	3,0	60	12	0	0	0,7	RCMT0602..
	08	C5-SRDCN-00060-08A	50	4,0	60	16	0	0	0,7	RCMT0803..
	10	C5-SRDCN-00060-10A	50	5,0	60	25	0	0	0,8	RCMT10T3..
	12	C5-SRDCN-00060-12A	50	6,0	60	28	0	0	0,6	RCMT1204..
	16	C5-SRDCN-00060-16A	50	8,0	60	35	0	0	0,6	RCMT1606..
C6										
	10	C6-SRDCN-00065-10A	63	5,0	65	25	0	0	1,1	RCMT10T3..
	12	C6-SRDCN-00065-12A	63	6,0	65	28	0	0	1,0	RCMT1204..
	16	C6-SRDCN-00065-16A	63	8,0	65	35	0	0	0,9	RCMT1606..

备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-06	CN7	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-08	CN7	T09P-2	C03007-T09P	–	–
-10	CN7	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3507
-12	CN7	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3507
-16	CN7	T20P-7	C05013-T20P	SRN160400	CA5010

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

刀垫扳手
–
–
9/64SMS875
9/64SMS875
5SMS795

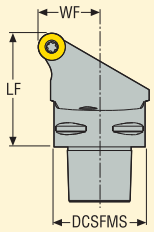
* 需单独订购。

使用 RCMT 刀片的刀杆



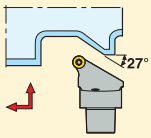
- 刀片清单，参见第 437 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SRSCR/L



图示为右手刀

C.-SRSCR/L



Capto 规格		型号	尺寸 mm			GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF				
C4									
	06	C4-SRSCR-27050-06	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT0602..
	08	C4-SRSCR-27050-08	40	27,0	50	0	0	0,5	RCMT0803..
		C4-SRSCL-27050-08	40	27,0	50	0	0	0,5	RCMT0803..
	10	C4-SRSCR-27050-10	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT10T3..
		C4-SRSCL-27050-10	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT10T3..
	12	C4-SRSCR-27050-12	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT1204..
		C4-SRSCL-27050-12	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT1204..

备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-06	CN6	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-08	CN6	T09P-2	C03007-T09P	–	–
-10	CN6	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3507
-12	CN6	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3507

附件*

刀垫扳手
–
–
9/64SMS875
9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

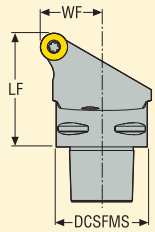
* 需单独订购。

使用 RCMT 刀片的刀杆



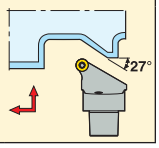
- 刀片清单，参见第 437 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SRSCR/L



图示为右手刀

C.-SRSCR/L



Capto 规格		型号	尺寸 mm			GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF				
C5									
	06	C5-SRSCR-35060-06	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT0602..
		C5-SRSCL-35060-06	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT0602..
	08	C5-SRSCR-35060-08	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT0803..
		C5-SRSCL-35060-08	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT0803..
	10	C5-SRSCR-35060-10	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT10T3..
		C5-SRSCL-35060-10	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT10T3..
	12	C5-SRSCR-35060-12	50	35,0	60	0	0	0,8	RCMT1204..
		C5-SRSCL-35060-12	50	35,0	60	0	0	0,8	RCMT1204..
	16	C5-SRSCR-35060-16	50	35,0	60	0	0	0,8	RCMT1606..
		C5-SRSCL-35060-16	50	35,0	60	0	0	0,8	RCMT1606..
C6									
	10	C6-SRSCR-45065-10	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT10T3..
		C6-SRSCL-45065-10	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT10T3..
	12	C6-SRSCR-45065-12	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT1204..
		C6-SRSCL-45065-12	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT1204..
	16	C6-SRSCR-45065-16	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT1606..
		C6-SRSCL-45065-16	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT1606..

备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-06	CN7	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-08	CN7	T09P-2	C03007-T09P	–	–
-10	CN7	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3507
-12	CN7	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3507
-16	CN7	T20P-7	C05013-T20P	SRN160400	CA5010

附件*

刀垫扳手
–
–
9/64SMS875
9/64SMS875
5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

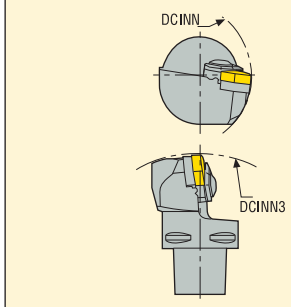
* 需单独订购。

使用 RNGN 和 RNMN 型 PCBN 刀片的刀杆



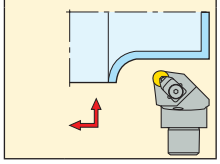
- 刀片清单，参见第 477-479, 501, 504 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-CRSNR/L



图示为右手刀

C.-CRSNR/L



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	09	C4-CRSNR-27050-09	40	27,0	50	75	165	0	-8	0,5	RN.N0903..
		C4-CRSNL-27050-09	40	27,0	50	75	165	0	-8	0,5	RN.N0903..
	12	C4-CRSNR-27050-12	40	27,0	50	75	165	0	-8	0,5	RN.N1203..
		C4-CRSNL-27050-12	40	27,0	50	75	165	0	-8	0,5	RN.N1203..
C5											
	09	C5-CRSNR-35060-09	50	35,0	60	95	165	0	-8	0,8	RN.N0903..
		C5-CRSNL-35060-09	50	35,0	60	95	165	0	-8	0,8	RN.N0903..
	12	C5-CRSNR-35060-12	50	35,0	60	95	165	0	-8	0,8	RN.N1203..
		C5-CRSNL-35060-12	50	35,0	60	95	165	0	-8	0,8	RN.N1203..
C6											
	09	C6-CRSNR-45065-09	63	45,0	65	121	165	0	-8	1,3	RN.N0903..
		C6-CRSNL-45065-09	63	45,0	65	121	165	0	-8	1,3	RN.N0903..
	12	C6-CRSNR-45065-12	63	45,0	65	121	165	0	-8	1,3	RN.N1203..
		C6-CRSNL-45065-12	63	45,0	65	121	165	0	-8	1,3	RN.N1203..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	冷却液喷嘴	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
C4..-09	CC17P-09	4SMS795	CN6	117.10-620	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
C4..-12	CC17P	4SMS795	CN6	117.10-622	P1311	F94009-T09P	T09P-2
C5..-09	CC17P-09	4SMS795	CN7	117.10-620	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
C5..-12	CC17P	4SMS795	CN7	117.10-622	P1311	F94009-T09P	T09P-2
C6..-09	CC17P-09	4SMS795	CN8	117.10-620	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
C6..-12	CC17P	4SMS795	CN8	117.10-622	P1311	F94009-T09P	T09P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

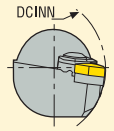
* 需单独订购。
用于刀片 RN.N1204.. 的刀垫 117.10-621，需单独订购

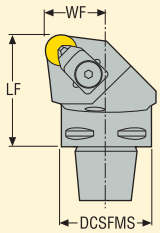
使用陶瓷刀片 RNGN 的刀杆



- 刀片清单，参见第 504 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

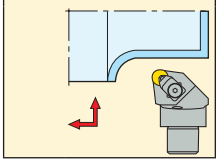
C.-CRSNR/L-..C





图示为右手刀

C.-CRSNR/L-..C



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4										
	12	C4-CRSNR-27050-12C	40	27,0	50	200	-6	-6	0,5	RNGN1207..
		C4-CRSNL-27050-12C	40	27,0	50	200	-6	-6	0,5	RNGN1207..
C5										
	12	C5-CRSNR-35060-12C	50	35,0	60	250	-6	-6	0,9	RNGN1207..
		C5-CRSNL-35060-12C	50	35,0	60	250	-6	-6	0,9	RNGN1207..
C6										
	12	C6-CRSNR-45065-12C	63	45,0	65	325	-6	-6	1,4	RNGN1207..
		C6-CRSNL-45065-12C	63	45,0	65	325	-6	-6	1,4	RNGN1207..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板	压板扳手	冷却液喷嘴	刀垫	压板	刀垫扳手	刀垫螺钉	刀垫
C4-..-12C	CC17P	4SMS795	CN1	CRN120400	P1311	T20P-2D	L85013-T20P	CRN120800
C5-..-12C	CC17P	4SMS795	CN2	CRN120400	P1311	T20P-2D	L85013-T20P	CRN120800
C6-..-12C	CC17P	4SMS795	CN2	CRN120400	P1311	T20P-2D	L85013-T20P	CRN120800

详情请查阅最新价格和库存表。

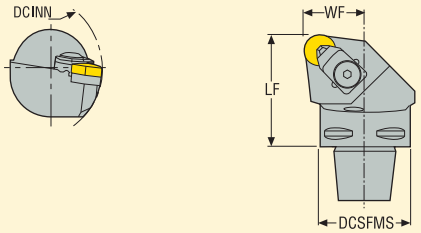
* 需单独订购。

使用陶瓷刀片 RCGX 的刀杆



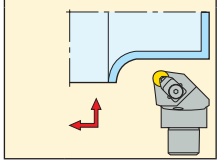
- 刀片清单，参见第 504 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-CRSCR/L-..C



图示为右手刀

C.-CRSCR/L-..C



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C5										
	09	C5-CRSCR-35060-09C	50	35,0	60	450	0	0	0,7	RCGX0907..
		C5-CRSCL-35060-09C	50	35,0	60	450	0	0	0,7	RCGX0907...
	12	C5-CRSCR-35060-12C	50	35,0	60	500	0	0	0,7	RCGX1207..
		C5-CRSCL-35060-12C	50	35,0	60	500	0	0	0,8	RCGX1207..

备件，发货时随附

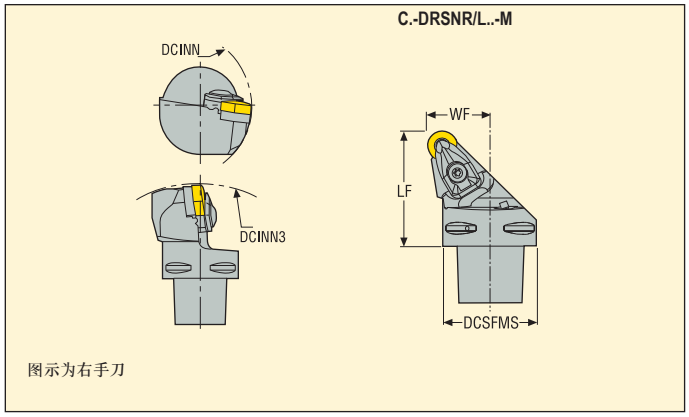
适用规格	压板	压板扳手	冷却液喷嘴	刀垫
-09C	CEN087	–	CN2	CN76.206
-12C	CEN120	T30P-7	CN2	CN55.222

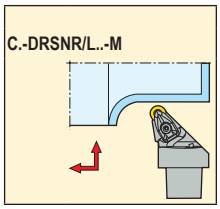
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 RNMA 和 RNMG 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 440 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页





Capto 规格		型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3				
C4											
	12	C4-DRSNR-27050-12-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	RN..1204..
		C4-DRSNL-27050-12-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	RN..1204..
C5											
	12	C5-DRSNR-35060-12-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,7	RN..1204..
		C5-DRSNL-35060-12-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,7	RN..1204..
	19	C5-DRSNR-35060-19-M	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	RN..1906..
		C5-DRSNL-35060-19-M	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	RN..1906..
C6											
	12	C6-DRSNR-45065-12-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	0,9	RN..1204..
		C6-DRSNL-45065-12-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	0,9	RN..1204..
	19	C6-DRSNR-45065-19-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	RN..1906..
		C6-DRSNL-45065-19-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	RN..1906..

备件，发货时随附　　附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
C4..-12	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DRN120600	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C5, C6..-12	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DRN120600	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-19	FP2012	L86026-T20P	CN6	CD19-S	DRN190600	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

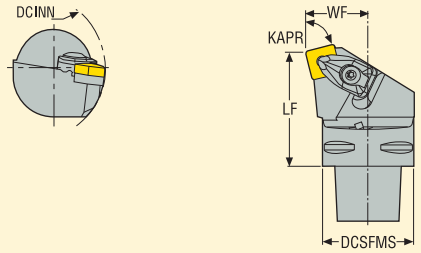
* 需单独订购。

使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



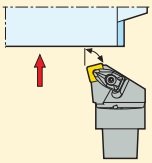
- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DSKNR/L..-M



图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-DSKNR/L..-M
75 °



Capto 规格	○	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	○
C4										
	09	C4-DSKNR-27050-09-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN..0903..
		C4-DSKNL-27050-09-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN..0903..
	12	C4-DSKNR-27050-12-M	40	27,0	50	110	-6	-6	0,5	SN..1204..
		C4-DSKNL-27050-12-M	40	27,0	50	110	-6	-6	0,5	SN..1204..
	15	C4-DSKNR-27050-15-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN..1506..
		C4-DSKNL-27050-15-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN..1506..
C5										
	12	C5-DSKNR-35060-12-M	50	35,0	60	110	-6	-6	0,8	SN..1204..
		C5-DSKNL-35060-12-M	50	35,0	60	110	-6	-6	0,8	SN..1204..
	15	C5-DSKNR-35060-15-M	50	35,0	60	125	-6	-6	0,9	SN..1506..
		C5-DSKNL-35060-15-M	50	35,0	60	125	-6	-6	0,9	SN..1506..

备件， 发货时随附　　附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-09	FP1508	L84017-T09P	CN6	CD09-S	DSN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
C4..-12	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C4..L..-15	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
C4..R..-15	FP2012	L86026-T20P	CN6	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
C5..-12	FP2012	L85021-T15P	CN7	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C5..-15	FP2012	L86026-T20P	CN7	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16

详情请查阅最新价格和库存表。

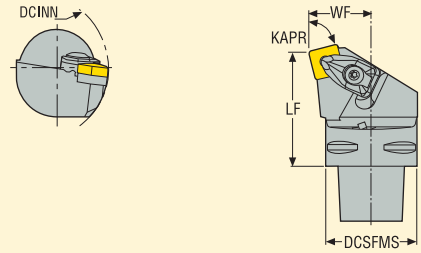
* 需单独订购。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购
用于刀片 SN..190624.. 的刀垫 DSN190640，需单独订购

使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆

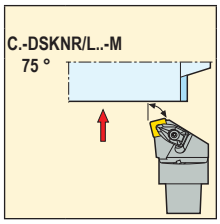


- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DSKNR/L..-M



图示为右手刀
KAPR = 75°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C6										
	15	C6-DSKNR-45065-15-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,3	SN..1506..
		C6-DSKNL-45065-15-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,3	SN..1506..
	19	C6-DSKNR-45065-19-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,3	SN..1906..
		C6-DSKNL-45065-19-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,3	SN..1906..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-15	FP2012	L86026-T20P	CN7	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CN7	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

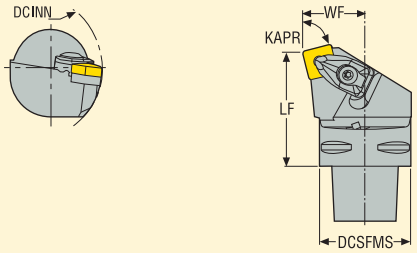
* 需单独订购。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购
用于刀片 SN..190624.. 的刀垫 DSN190640，需单独订购

使用 SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



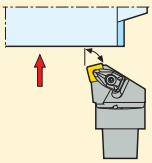
- 刀片清单，参见第 443-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DSKNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-DSKNR/L
75 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C8										
	19	C8-DSKNR-55080-19	80	55,0	80	125	-6	-6	2,6	SN..1906..
		C8-DSKNL-55080-19	80	55,0	80	125	-6	-6	2,6	SN..1906..
	25	C8-DSKNR-55080-25	80	55,0	80	125	-6	-6	2,8	SN..2507..
		C8-DSKNL-55080-25	80	55,0	80	125	-6	-6	2,8	SN..2507..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-19	FP2012	L86026-T20P	CN8	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19
-25	–	–	CN8	–	DSN250624	T25P-7	C06012-T25P	–	CD25-S25

详情请查阅最新价格和库存表。

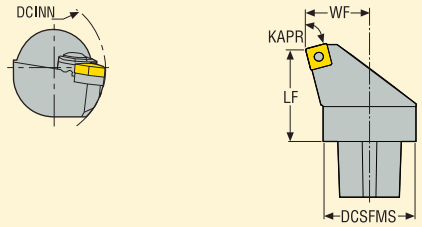
* 需单独订购。
用于刀片 SN..2509.. 的刀垫 DSN250424，需单独订购

使用 SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆

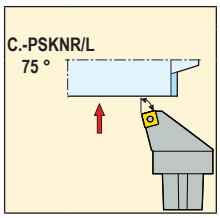


- 刀片清单，参见第 443-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-PSKNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C6										
	19	C6-PSKNR-45065-19	63	45,0	65	100	-6	-6	1,4	SN..1906..
		C6-PSKNL-45065-19	60	45,0	65	100	-6	-6	1,4	SN..1906..
C8										
	19	C8-PSKNR-55080-19	80	55,0	80	120	-6	-6	2,5	SN..1906..
		C8-PSKNL-55080-19	80	55,0	80	120	-6	-6	3,4	SN..1906..
	25	C8-PSKNR-55080-25	80	55,0	80	180	-6	-6	3,3	SN..2507..
		C8-PSKNL-55080-25	80	55,0	80	180	-6	-6	3,3	SN..2507..

备件 , 发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
C6..-19	CN7	PP7521	PSN190412	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
C8..-19	CN8	PP7521	PSN190412	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
..-25	CN8	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

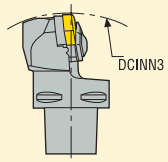
详情请查阅最新价格和库存表。

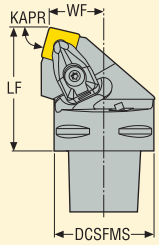
使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

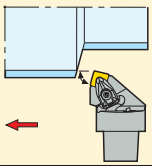
C.-DSRNR/L..-M





图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-DSRNR/L..-M
75 °



Capto 规格	⬡	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	⬡
C4										
	09	C4-DSRNR-22050-09-M	40	22,0	50	165	-6	-6	0,5	SN..0903..
		C4-DSRNL-22050-09-M	40	22,0	50	165	-6	-6	0,5	SN..0903..
	12	C4-DSRNR-22050-12-M	40	22,0	50	140	-6	-6	0,4	SN..1204..
		C4-DSRNL-22050-12-M	40	22,0	50	140	-6	-6	0,4	SN..1204..
	15	C4-DSRNR-22055-15-M	40	22,0	55	165	-6	-6	0,5	SN..1506..
		C4-DSRNL-22055-15-M	40	22,0	55	165	-6	-6	0,5	SN..1506..
C5										
	12	C5-DSRNR-27060-12-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,7	SN..1204..
		C5-DSRNL-27060-12-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,7	SN..1204..
	15	C5-DSRNR-27060-15-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,9	SN..1506..
		C5-DSRNL-27060-15-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,9	SN..1506..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-09	FP1508	L84017-T09P	CN6	CD09-S	DSN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-12	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C4..-15	FP2012	L86026-T20P	CN6	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
C5..-15	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16

详情请查阅最新价格和库存表。

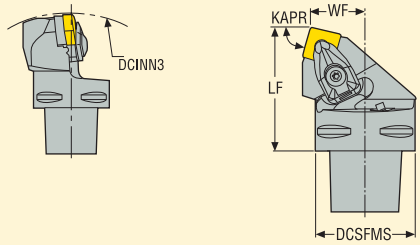
* 需单独订购。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购

使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



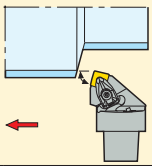
- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DSRNR/L..-M



图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-DSRNR/L..-M
75 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF	DCINN3				
C6										
	12	C6-DSRNR-35065-12-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1204..
		C6-DSRNL-35065-12-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1204..
	15	C6-DSRNR-35065-15-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1506..
		C6-DSRNL-35065-15-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1506..
	19	C6-DSRNR-35065-19-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1906..
		C6-DSRNL-35065-19-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1906..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-12	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-15	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

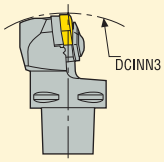
* 需单独订购。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购

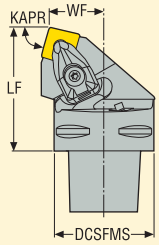
使用 SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 443-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

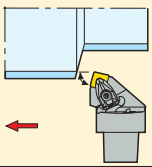
C.-DSRNR/L





图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-DSRNR/L
75 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C8										
	19	C8-DSRNR-45080-19	80	45,0	80	250	-6	-6	2,4	SN..1906..
		C8-DSRNL-45080-19	80	45,0	80	250	-6	-6	2,4	SN..1906..
	25	C8-DSRNR-45080-25	80	45,0	80	250	-6	-6	2,5	SN..2507..
		C8-DSRNL-45080-25	80	45,0	80	250	-6	-6	2,5	SN..2507..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-19	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD19-S	DSN190624	T20P-7	C05010-T20P	S7010	CD19-S19
-25	–	–	CN3	–	DSN250624	T25P-7	C06012-T25P	–	CD25-S25

详情请查阅最新价格和库存表。

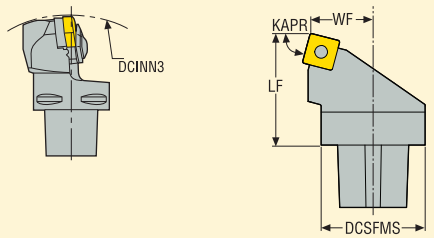
* 需单独订购。
用于刀片 SN..2509.. 的刀垫 DSN250424，需单独订购

使用 SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



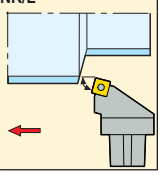
- 刀片清单，参见第 443-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-PSRNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-PSRNR/L
75 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF	DCINN3				
C5										
	19	C5-PSRNR-27060-19	50	27,0	60	130	-6	-6	0,9	SN..1906..
		C5-PSRNL-27060-19	50	27,0	60	130	-6	-6	0,9	SN..1906..
C6										
	19	C6-PSRNR-35065-19	63	35,0	65	160	-6	-6	1,4	SN..1906..
		C6-PSRNL-35065-19	63	35,0	65	160	-6	-6	1,4	SN..1906..
C8										
	19	C8-PSRNR-45080-19	80	45,0	80	200	-6	-6	2,3	SN..1906..
		C8-PSRNL-45080-19	80	45,0	80	200	-6	-6	3,4	SN..1906..
	25	C8-PSRNR-45080-25	80	45,0	80	220	-6	-6	2,4	SN..2507..
		C8-PSRNL-45080-25	80	45,0	80	220	-6	-6	2,4	SN..2507..
C10										
	25	C10-PSRNR-58110-25	80	58,0	110	320	-6	-6	5,3	SN..2507..
		C10-PSRNL-58110-25	100	58,0	110	320	-6	-6	5,3	SN..2507..

备件，发货时随附

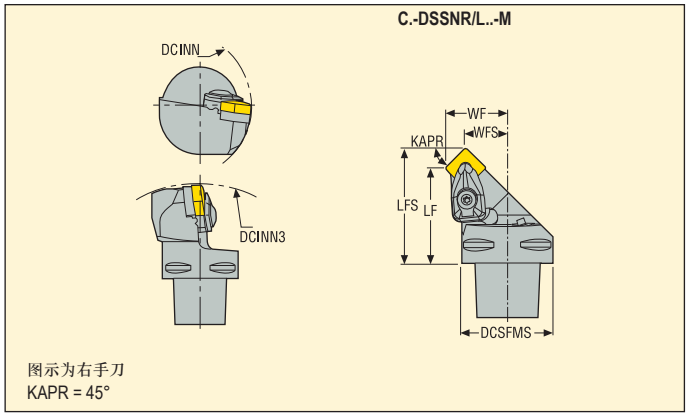
适用规格	冷却液喷嘴	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
C5, C6..-19	CN7	PP7521	PSN190412	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
C8..-19	CN8	PP7521	PSN190412	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
C8..-25	CN8	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312
C10..-25	CN16	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

详情请查阅最新价格和库存表。

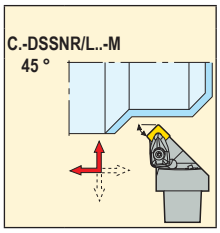
使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 443-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 45°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	WFS	LF	LFS	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4													
	09	C4-DSSNR-27044-09-M	40	27,0	20,9	44	50	75	165	-8	0	0,4	SN..0903..
		C4-DSSNL-27044-09-M	40	27,0	20,9	44	50	75	165	-8	0	0,4	SN..0903..
	12	C4-DSSNR-27042-12-M	40	27,0	18,7	42	50	110	140	-8	0	0,4	SN..1203..
		C4-DSSNL-27042-12-M	40	27,0	18,7	42	50	110	140	-8	0	0,4	SN..1203..
C5													
	12	C5-DSSNR-35052-12-M	50	35,0	26,7	52	60	110	165	-8	0	0,7	SN..1203..
		C5-DSSNL-35052-12-M	50	35,0	26,7	52	60	110	165	-8	0	0,7	SN..1203..
	15	C5-DSSNR-35050-15-M	50	35,0	24,8	50	60	125	165	-8	0	0,6	SN..1506..
		C5-DSSNL-35050-15-M	50	35,0	24,8	50	60	125	165	-8	0	0,6	SN..1506..

备件，发货时随附　　附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-09	FP1508	L84017-T09P	CN6	CD09-S	DSN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
C4..-12	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C5..-12	FP2012	L85021-T15P	CN7	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-15	FP2012	L86026-T20P	CN7	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16

详情请查阅最新价格和库存表。

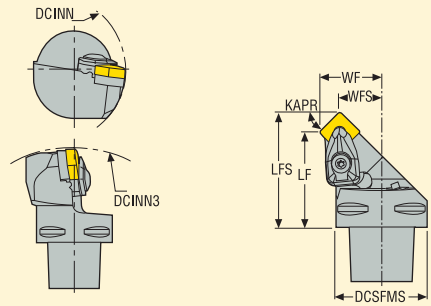
* 需单独订购。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购

使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



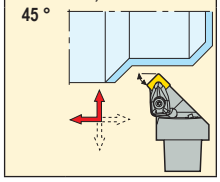
- 刀片清单，参见第 443-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DSSNR/L, ..-M



图示为右手刀
KAPR = 45°

C.-DSSNR/L, ..-M
45 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	WFS	LF	LFS	DCINN	DCINN3				
C6													
	12	C6-DSSNR-45056-12-M	63	45,0	36,7	56	64	110	190	-8	0	1,1	SN..1203..
		C6-DSSNL-45056-12-M	63	45,0	36,7	56	64	110	190	-8	0	1,1	SN..1203..
	15	C6-DSSNR-45054-15-M	63	45,0	34,8	54	64	125	190	-8	0	1,1	SN..1506..
		C6-DSSNL-45054-15-M	63	45,0	34,8	54	64	125	190	-8	0	1,1	SN..1506..
	19	C6-DSSNR-45052-19-M	63	45,0	32,5	52	65	125	190	-8	0	1,1	SN..1906..
		C6-DSSNL-45052-19-M	63	45,0	32,5	52	65	125	190	-8	0	1,1	SN..1906..
C8													
	25	C8-DSSNR-55070-25	80	55,0	38,5	70	87	150	256	-8	0	2,3	SN..2507..
		C8-DSSNL-55070-25	80	55,0	38,5	70	87	150	256	-8	0	2,3	SN..2507..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板套装	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-12	–	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-15	–	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	–	FP2012	L86026-T20P	CN7	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19
-25	CD25-S25	–	–	CN3	–	DSN250624	T25P-7	C06012-T25P		–

详情请查阅最新价格和库存表。

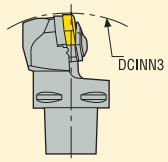
* 需单独订购。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购

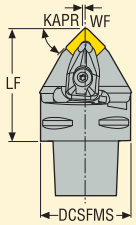
使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

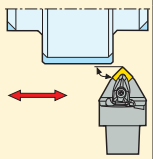
C.-DSDNN, ..-M





图示为中置刀杆
KAPR = 45°

C.-DSDNN, ..-M
45 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4										
	09	C4-DSDNN-00050-09-M	40	0,3	50	165	-6	-6	0,4	SN..0903..
	12	C4-DSDNN-00050-12-M	40	0,3	50	140	-6	-6	0,5	SN..1204..
	15	C4-DSDNN-00055-15-M	40	0,5	55	165	-6	-6	0,5	SN..1506..
C5										
	12	C5-DSDNN-00060-12-M	50	0,3	60	165	-6	-6	0,7	SN..1204..
	15	C5-DSDNN-00060-15-M	50	0,5	60	165	-6	-6	0,7	SN..1506..
	19	C5-DSDNN-00065-19-M	50	0,5	65	170	-6	-6	0,9	SN..1906..
C6										
	12	C6-DSDNN-00065-12-M	63	0,3	65	190	-6	-6	1,5	SN..1204..
	15	C6-DSDNN-00065-15-M	63	0,5	65	190	-6	-6	1,2	SN..1506..
	19	C6-DSDNN-00070-19-M	63	0,5	70	195	-6	-6	1,2	SN..1906..
C8										
	25	C8-DSDNN-00080-25	80	0,5	80	250	-5	-9	2,3	SN..2507..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-09	FP1508	L84017-T09P	CN6	CD09-S	DSN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
C4..-12	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C4..-15	FP2012	L86026-T20P	CN6	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
C5, C6..-12	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
C5, C6..-15	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CN3	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19
-25	–	–	CN3	–	DSN250624	T25P-7	C06012-T25P	–	CD25-S25

详情请查阅最新价格和库存表。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购

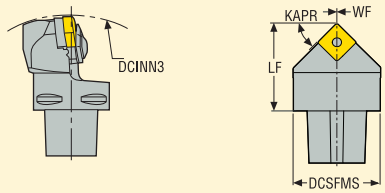
* 需单独订购。
用于刀片 SN..190624.. 的刀垫 DSN190640，需单独订购
用于刀片 SN..2509.. 的刀垫 DSN250424，需单独订购

使用 SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



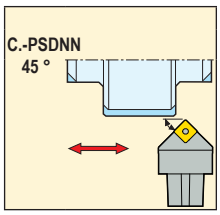
- 刀片清单，参见第 443-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-PSDNN



图示为中置刀杆
KAPR = 45°

C.-PSDNN
45 °



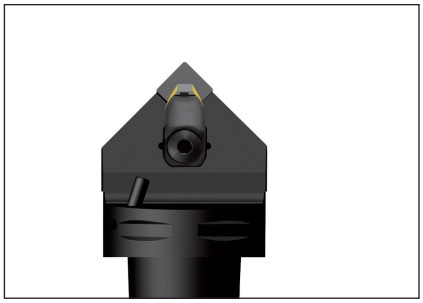
Capto 规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF	DCINN3				
C5										
	19	C5-PSDNN-00060-19	50	0,5	60	130	-6	-6	0,8	SN..1906..
C6										
	19	C6-PSDNN-00065-19	63	0,5	65	140	-6	-6	1,3	SN..1906..
C8										
	25	C8-PSDNN-00080-25	80	1,0	80	200	-6	-6	2,2	SN..2507..
C10										
	25	C10-PSDNN-00110-25	100	1,0	110	200	-6	-6	4,9	SN..2507..

备件 , 发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
..-19	CN7	PP7521	PSN190412	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
C8..-25	CN8	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312
C10..-25	CN16	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

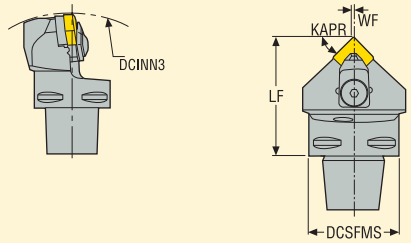
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 SNGN, SNMN 和 SNUN 型 PCBN 刀片的刀杆



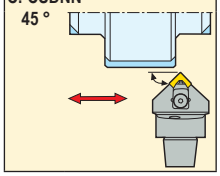
- 刀片清单，参见第 483, 484 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-CSDNN



图示为中置刀杆
KAPR = 45°

C.-CSDNN
45 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4										
	09	C4-CSDNN-00050-09	40	0,3	50	165	-6	-6	0,4	SN.N0903..
	12	C4-CSDNN-00050-12	40	0,3	50	165	-6	-6	0,4	SN.N1204..
C5										
	09	C5-CSDNN-00060-09	50	0,3	60	165	-6	-6	0,7	SN.N0903..
	12	C5-CSDNN-00060-12	50	0,3	60	165	-6	-6	0,7	SN.N1204..
C6										
	12	C6-CSDNN-00065-12	63	0,3	65	165	-6	-6	1,2	SN.N1204..

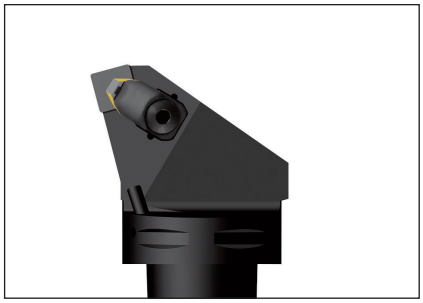
备件，发货时随附　　附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	冷却液喷嘴	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
-09	CC17P-09	4SMS795	CN6	CSN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
-12	CC20P	4SMS795	CN6	174.10-621	P1311	F94009-T09P	T09P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

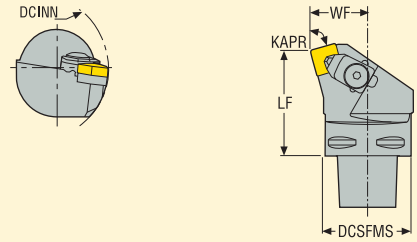
* 需单独订购。
用于刀片 SN.N1203.. 的刀垫 174.10-622，需单独订购

使用 SNGN, SNMN 和 SNUN 型 PCBN 刀片的刀杆

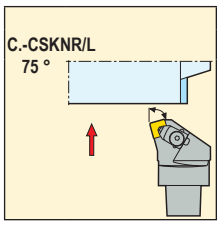


- 刀片清单，参见第 483, 484 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-CSKNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4										
	09	C4-CSKNR-27050-09	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN.N0903..
		C4-CSKNL-27050-09	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN.N0903..
	12	C4-CSKNR-27050-12	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN.N1204..
		C4-CSKNL-27050-12	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN.N1204..
C5										
	09	C5-CSKNR-35060-09	50	35,0	60	95	-6	-6	0,8	SN.N0903..
		C5-CSKNL-35060-09	50	35,0	60	95	-6	-6	0,8	SN.N0903..
	12	C5-CSKNR-35060-12	50	35,0	60	95	-6	-6	0,9	SN.N1204..
		C5-CSKNL-35060-12	50	35,0	60	95	-6	-6	0,9	SN.N1204..
C6										
	12	C6-CSKNR-45065-12	63	45,0	65	121	-6	-6	1,5	SN.N1204..
		C6-CSKNL-45065-12	63	45,0	65	121	-6	-6	1,5	SN.N1204..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	冷却液喷嘴	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
-09	CC17P-09	4SMS795	CN7	CSN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
-12	CC20P	4SMS795	CN8	174.10-621	P1311	F94009-T09P	T09P-2

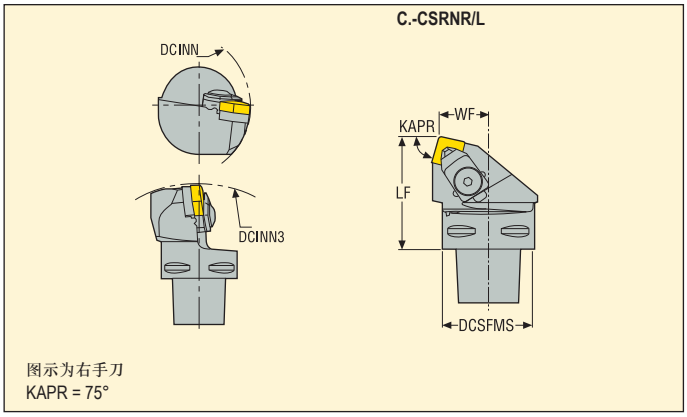
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 SN.N1203.. 的刀垫 174.10-622，需单独订购

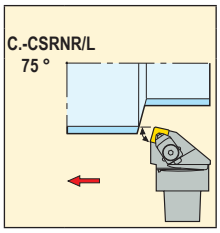
使用 SNGN, SNMN 和 SNUN 型 PCBN 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 483, 484 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 75°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	09	C4-CSRNR-22050-09	40	22,0	50	75	165	-6	-6	0,4	SN.N0903..
		C4-CSRNL-22050-09	40	22,0	50	75	165	-6	-6	0,4	SN.N0903..
	12	C4-CSRNR-22050-12	40	22,0	50	75	165	-6	-6	0,5	SN.N1204..
		C4-CSRNL-22050-12	40	22,0	50	75	165	-6	-6	0,5	SN.N1204..
C5											
	09	C5-CSRNR-27060-09	50	27,0	60	95	165	-6	-6	0,8	SN.N0903..
		C5-CSRNL-27060-09	50	27,0	60	95	165	-6	-6	0,8	SN.N0903..
	12	C5-CSRNR-27060-12	50	27,0	60	95	165	-6	-6	0,8	SN.N1204..
		C5-CSRNL-27060-12	50	27,0	60	95	165	-6	-6	0,8	SN.N1204..
C6											
	12	C6-CSRNR-35065-12	63	35,0	65	121	165	-6	-6	1,4	SN.N1204..
		C6-CSRNL-35065-12	63	35,0	65	121	165	-6	-6	1,4	SN.N1204..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	冷却液喷嘴	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
-09	CC17P-09	4SMS795	CN6	CSN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
C4..-12	CC20P	4SMS795	CN6	174.10-621	P1311	F94009-T09P	T09P-2
C5, C6..-12	CC20P	4SMS795	CN8	174.10-621	P1311	F94009-T09P	T09P-2

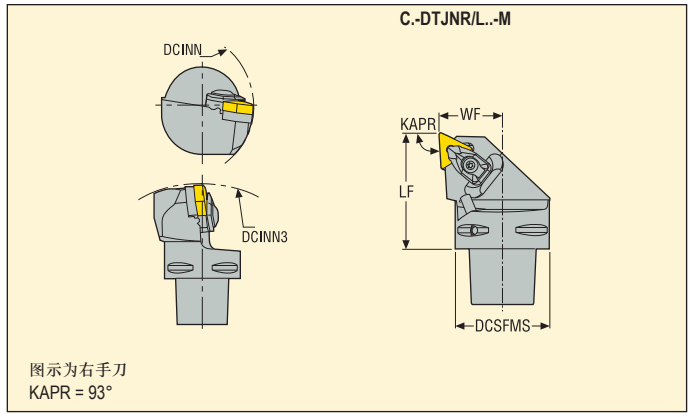
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 SN.N1203.. 的刀垫 174.10-622，需单独订购

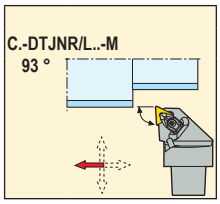
使用 TNGA, TNMA, TNMG, TNMM 和 TNMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 454-459, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	16	C4-DTJNR-27050-16-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	TN..1604..
		C4-DTJNL-27050-16-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	TN..1604..
	22	C4-DTJNR-27050-22-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,5	TN..2204..
		C4-DTJNL-27050-22-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,5	TN..2204..
C5											
	16	C5-DTJNR-35060-16-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..1604..
		C5-DTJNL-35060-16-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..1604..
	22	C5-DTJNR-35060-22-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..2204..
		C5-DTJNL-35060-22-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..2204..
C6											
	16	C6-DTJNR-45065-16-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..1604..
		C6-DTJNL-45065-16-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..1604..
	22	C6-DTJNR-45065-22-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..2204..
		C6-DTJNL-45065-22-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..2204..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-16	FP1508	L84017-T09P	CN3	CD09-S	DTN160616	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-22	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DTN220616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

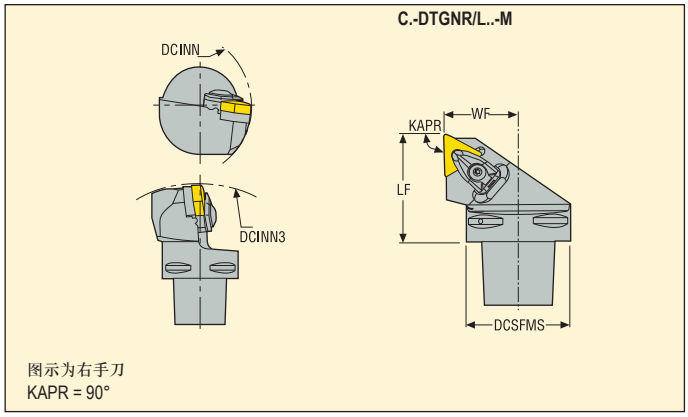
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 TN..220432.. 的刀垫 DTN220640，需单独订购

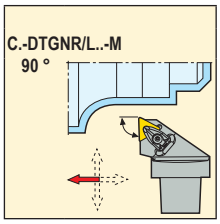
使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 454-459, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 90°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	22	C4-DTGNR-27050-22-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,5	TN..2204..
		C4-DTGNL-27050-22-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,5	TN..2204..
C6											
	27	C6-DTGNR-45065-27-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	TN..2706..
		C6-DTGNL-45065-27-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	TN..2706..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-22	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DTN220616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-27	FP2012	L86026-T20P	CN6	CD16-S	DTN270416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16

详情请查阅最新价格和库存表。

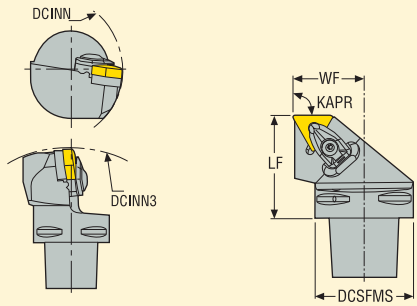
* 需单独订购。
用于刀片 TN..220432.. 的刀垫 DTN220640，需单独订购

使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆



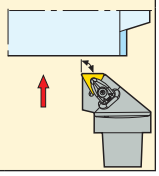
- 刀片清单，参见第 454-459, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DTFNR/L..-M



图示为右手刀
KAPR = 90°

C.-DTFNR..-M
90 °



Capto 规格	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4										
	C4-DTFNR-27050-16-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	TN..1604..
	C4-DTFNL-27050-16-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	TN..1604..
C5										
	C5-DTFNR-35060-16-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..1604..
	C5-DTFNL-35060-16-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..1604..
	C5-DTFNR-35060-22-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,9	TN..2204..
	C5-DTFNL-35060-22-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,9	TN..2204..
C6										
	C6-DTFNR-45065-16-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,5	TN..1604..
	C6-DTFNL-45065-16-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,5	TN..1604..
	C6-DTFNR-45065-22-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..2204..
	C6-DTFNL-45065-22-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..2204..
	C6-DTFNR-45065-27-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,4	TN..2706..
	C6-DTFNL-45065-27-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,4	TN..2706..

备件，发货时随附

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧
-16	FP1508	L84017-T09P	CN3	CD09-S	DTN160616	T09P-2	C03007-T09P	S5608
-22	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DTN220616	T15P-2	C04008-T15P	S6912
-27	FP2012	L86026-T20P	CN6	CD16-S	DTN270416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010

附件*

压板套装
CD09-S09
CD12-S12
CD16-S16

详情请查阅最新价格和库存表。

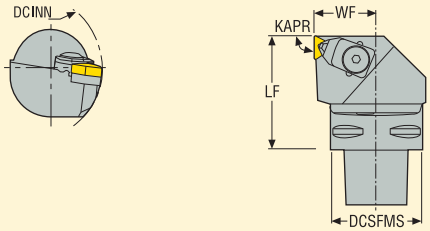
* 需单独订购。
用于刀片 TN..220432.. 的刀垫 DTN220640，需单独订购

使用 TNGN, TNGX, TNMN 和 TNMX 型 PCBN 刀片的刀杆



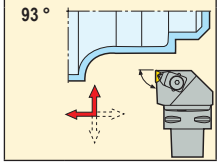
- 刀片清单，参见第 488-492 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-CTJNR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

C.-CTJNR/L
93 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4										
	11	C4-CTJNR-27050-11	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	TN..1103..
		C4-CTJNL-27050-11	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	TN..1103..
C5										
	11	C5-CTJNR-35060-11	50	35,0	60	95	-6	-6	1,0	TN..1103..
		C5-CTJNL-35060-11	50	35,0	60	95	-6	-6	1,0	TN..1103..
C6										
	11	C6-CTJNR-45065-11	63	45,0	65	121	-6	-6	1,6	TN..1103..
		C6-CTJNL-45065-11	63	45,0	65	121	-6	-6	1,6	TN..1103..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	冷却液喷嘴	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
C4..-11	CC17P-06	4SMS795	CN6	CTN110308	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2
C5, C6..-11	CC17P-06	4SMS795	CN8	CTN110308	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

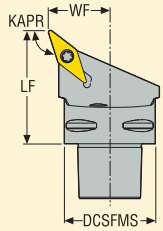
* 需单独订购。

使用 VBGT, VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆

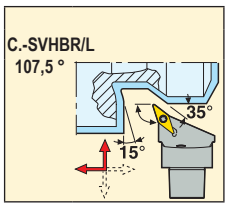


- 刀片清单，参见第 459-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SVHBR/L



图示为右手刀
KAPR = 107,5°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	GAMO°	LAMS°	KG	
C3									
	11	C3-SVHBR-22040-11	32	22,0	40	0	0	0,2	VB..1102..
		C3-SVHBL-22040-11	32	22,0	40	0	0	0,2	VB..1102..
C4									
	11	C4-SVHBR-27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	VB..1102..
		C4-SVHBL-27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	VB..1102..
	16	C4-SVHBR-27050-16	40	27,0	50	0	0	0,4	VB../VC..1604..
		C4-SVHBL-27050-16	40	27,0	50	0	0	0,4	VB../VC..1604..
C5									
	11	C5-SVHBR-35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	VB..1102..
		C5-SVHBL-35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	VB..1102..
	16	C5-SVHBR-35060-16	50	35,0	60	0	0	0,7	VB../VC..1604..
		C5-SVHBL-35060-16	50	35,0	60	0	0	0,7	VB../VC..1604..
C6									
	16	C6-SVHBR-45065-16	63	45,0	65	0	0	1,2	VB../VC..1604..
		C6-SVHBL-45065-16	63	45,0	65	0	0	1,2	VB../VC..1604..

备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
C3..-11	CN6	T07P-2	C02506-T07P	–	–
C4, C5..-11	CN7	T07P-2	C02506-T07P	–	–
C4..-16	CN6	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507
C5, C6..-16	CN7	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507

附件*

刀垫扳手
–
–
9/64SMS875
9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

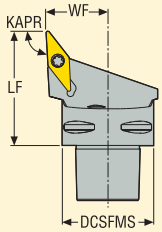
* 需单独订购。

使用 VBGT, VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆

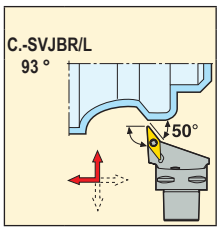


- 刀片清单，参见第 459-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SVJBR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	GAMO°	LAMS°	KG	
C3									
	11	C3-SVJBR-22040-11	32	22,0	40	0	0	0,2	VB..1102..
		C3-SVJBL-22040-11	32	22,0	40	0	0	0,2	VB..1102..
C4									
	11	C4-SVJBR-27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	VB..1102..
		C4-SVJBL-27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	VB..1102..
	16	C4-SVJBR-27050-16	40	27,0	50	0	0	0,4	VB../VC..1604..
		C4-SVJBL-27050-16	40	27,0	50	0	0	0,4	VB../VC..1604..
C5									
	11	C5-SVJBR-35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	VB..1102..
		C5-SVJBL-35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	VB..1102..
	16	C5-SVJBR-35060-16	50	35,0	60	0	0	0,7	VB../VC..1604..
		C5-SVJBL-35060-16	50	35,0	60	0	0	0,7	VB../VC..1604..
C6									
	16	C6-SVJBR-45065-16	63	45,0	65	0	0	1,1	VB../VC..1604..
		C6-SVJBL-45065-16	63	45,0	65	0	0	1,1	VB../VC..1604..

备件， 发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
C3..-11	CN6	T07P-2	C02506-T07P	–	–
C4, C5..-11	CN7	T07P-2	C02506-T07P	–	–
C4..-16	CN6	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507
C5, C6..-16	CN7	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507

附件*

刀垫扳手
–
–
9/64SMS875
9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

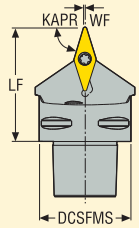
* 需单独订购。

使用 VBGT, VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆

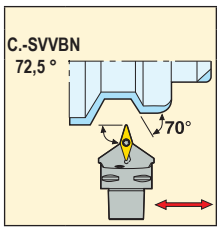


- 刀片清单，参见第 459-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SVVBN



图示为右手刀
KAPR = 72,5°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	GAMO°	LAMS°	KG	
C3									
	11	C3-SVVBN-00040-11	32	0,3	40	0	0	0,2	VB..1102..
C4									
	11	C4-SVVBN-00050-11	40	0,3	50	0	0	0,4	VB..1102..
	16	C4-SVVBN-00050-16	40	0,6	50	0	0	0,4	VB../VC..1604..
C5									
	16	C5-SVVBN-00060-16	50	0,6	60	0	0	0,7	VB../VC..1604..
C6									
	16	C6-SVVBN-00065-16	63	0,6	65	0	0	1,1	VB../VC..1604..

备件， 发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-11	CN6	T07P-2	C02506-T07P	–	–
C4..-16	CN6	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507
C5, C6..-16	CN7	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507

附件*

刀垫扳手
–
9/64SMS875
9/64SMS875

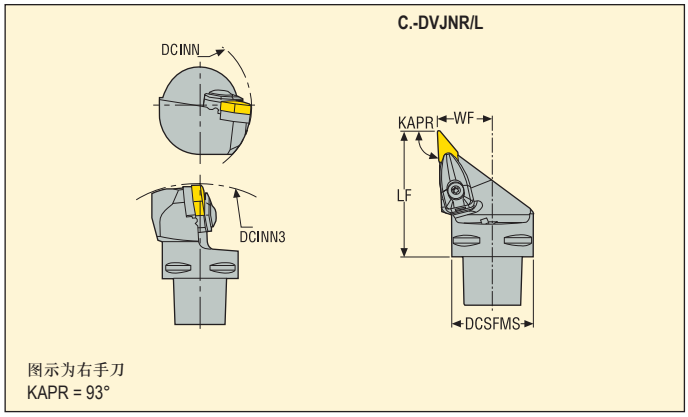
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

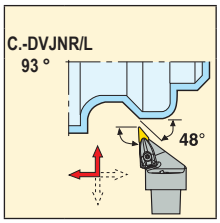
使用 VNGA, VNGG, VNGM, VNMA, VNMG 和 VNMU 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 462-464, 494-495 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	13	C4-DVJNR-27055-13	40	27,0	55	60	152	-4,0	-13,0	0,5	VN..1304..
		C4-DVJNL-27055-13	40	27,0	55	60	152	-4,0	-13,0	0,5	VN..1304..
	16	C4-DVJNR-27062-16	40	27,0	62	65	152	-4,0	-13,0	0,4	VN..1604..
		C4-DVJNL-27062-16	40	27,0	62	65	152	-4,0	-13,0	0,4	VN..1604..
C5											
	16	C5-DVJNR-35065-16	50	35,0	65	65	170	-4,0	-13,0	0,7	VN..1604..
		C5-DVJNL-35065-16	50	35,0	65	65	170	-4,0	-13,0	0,7	VN..1604..
C6											
	16	C6-DVJNR-45065-16	63	45,0	65	81	190	-4,0	-13,0	1,1	VN..1604..
		C6-DVJNL-45065-16	63	45,0	65	81	190	-4,0	-13,0	1,1	VN..1604..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
-13	FP1508	L84017-T09P	CN6	CD08-S	PVN130308	T09P-2	CS5008-T09P	S5608	CD08-V13
C4..-16	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD19-S-V16	DVN160310	T15P-2	C03508-T15P	S6912	CD19-V16
C5, C6..-16	FP2012	L85021-T15P	CN7	CD19-S-V16	DVN160310	T15P-2	C03508-T15P	S6912	CD19-V16

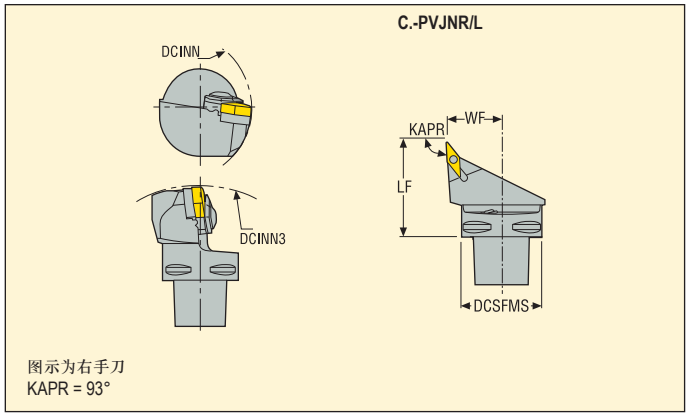
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

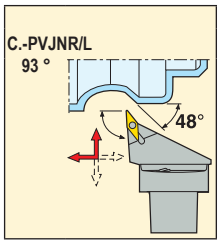
使用 VNMU 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 464 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3				
C4											
	13	C4-PVJNR-27050-13	40	27,0	50	75	165	-4,5	-13,5	0,4	VNMU1304..
		C4-PVJNL-27050-13	40	27,0	50	75	165	-4,5	-13,5	0,4	VNMU1304..
C5											
	13	C5-PVJNR-35060-13	50	35,0	60	95	165	-4,5	-13,5	0,7	VNMU1304..
		C5-PVJNL-35060-13	50	35,0	60	95	165	-4,5	-13,5	0,7	VNMU1304..

备件，发货时随附

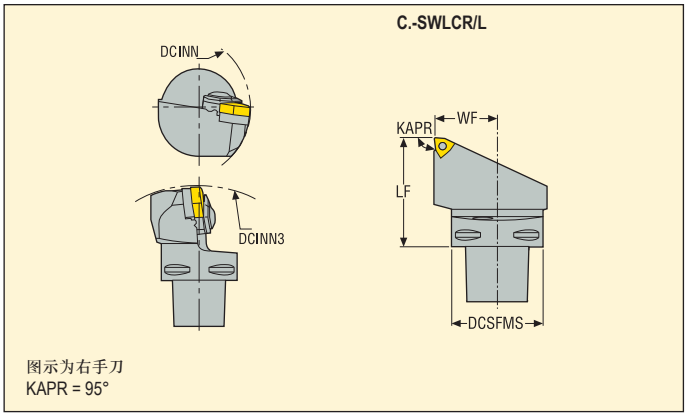
适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片销	刀垫
C4..-13	CN6	T09P-2	PL1403-T09P	PVN130308
C5..-13	CN8	T09P-2	PL1403-T09P	PVN130308

详情请查阅最新价格和库存表。

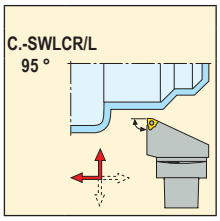
使用 WCMT 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 465 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	06	C4-SWLCR-27050-06	40	27,0	50	3	165	0	0	0,4	WC..06T3..
		C4-SWLCL-27050-06	40	27,0	50	3	165	0	0	0,4	WC..06T3..
C5											
	06	C5-SWLCR-35060-06	50	35,0	60	4	165	0	0	0,9	WC..06T3..
		C5-SWLCL-35060-06	50	35,0	60	4	165	0	0	0,9	WC..06T3..
C6											
	06	C6-SWLCR-45065-06	63	45,0	65	5	165	0	0	1,3	WC..06T3..
		C6-SWLCL-45065-06	63	45,0	65	5	165	0	0	1,3	WC..06T3..

备件，发货时随附

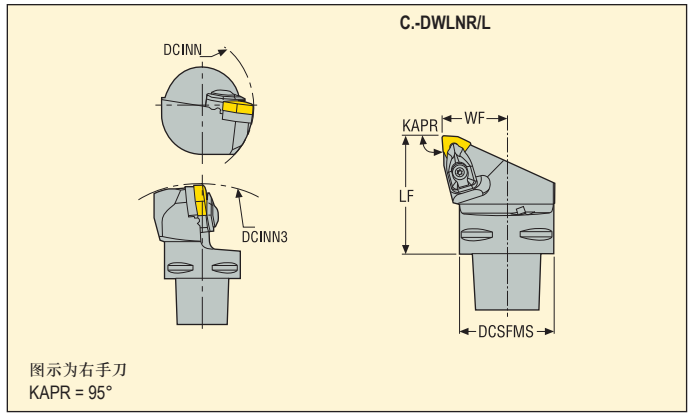
适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉
C4..-06	CN6	T15P-2	C03510-T15P
C5, C6..-06	CN7	T15P-2	C03510-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

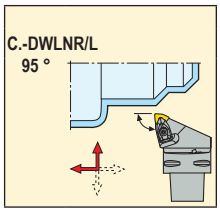
使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 465-469, 496-497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	06	C4-DWLNR-27050-06	40	27,0	50	60	140	-6	-6	0,4	WN..0604..
		C4-DWLNL-27050-06	40	27,0	50	60	140	-6	-6	0,4	WN..0604..
	08	C4-DWLNR-27050-08	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	WN..0804..
		C4-DWLNL-27050-08	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	WN..0804..
C5											
	06	C5-DWLNR-35060-06	50	35,0	60	65	165	-6	-6	0,5	WN..0604..
		C5-DWLNL-35060-06	50	35,0	60	65	165	-6	-6	0,5	WN..0604..
	08	C5-DWLNR-35060-08	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,7	WN..0804..
		C5-DWLNL-35060-08	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,7	WN..0804..
C6											
	06	C6-DWLNR-45065-06	63	45,0	65	81	190	-6	-6	1,3	WN..0604..
		C6-DWLNL-45065-06	63	45,0	65	81	190	-6	-6	1,3	WN..0604..
	08	C6-DWLNR-45065-08	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	WN..0804..
		C6-DWLNL-45065-08	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	WN..0804..

备件， 发货时随附

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧
C4..-06	FP1508	L84017-T09P	CN6	CD09-S	DWN060310	T09P-2	C03007-T09P	S5608
C4..-08	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DWN080416	T15P-2	C04008-T15P	S6912
C5, C6..-06	FP1508	L84017-T09P	CN3	CD09-S	DWN060310	T09P-2	C03007-T09P	S5608
C5, C6..-08	FP2012	L85021-T15P	CN3	CD12-S	DWN080416	T15P-2	C04008-T15P	S6912

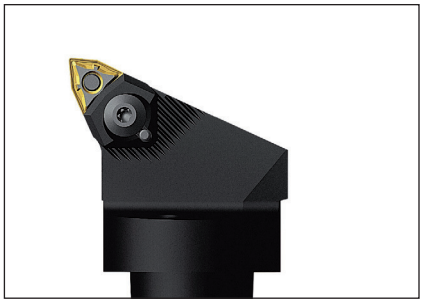
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

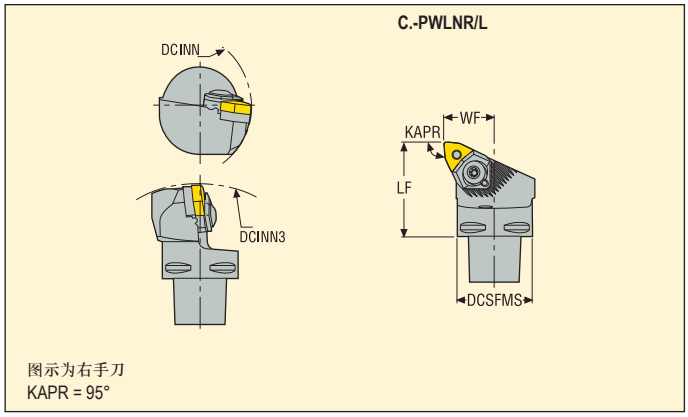
压板套装	刀垫
CD09-S09	–
CD12-S12	DWN080316
CD09-S09	–
CD12-S12	DWN080316

* 需单独订购。
用于刀片 WN..0806.. 的刀垫 DWN080316，需单独订购

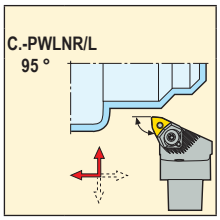
使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 465-469, 496-497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	DCINN	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
C4											
	06	C4-PWLNR-27050-06	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,4	WN..0604..
		C4-PWLNL-27050-06	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,4	WN..0604..
	08	C4-PWLNR-27050-08	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,4	WN..0804..
		C4-PWLNL-27050-08	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,4	WN..0804..
C5											
	06	C5-PWLNR-35060-06	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0604..
		C5-PWLNL-35060-06	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0604..
	08	C5-PWLNR-35060-08	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0804..
		C5-PWLNL-35060-08	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0804..
C6											
	08	C6-PWLNR-45065-08	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	WN..0804..
		C6-PWLNL-45065-08	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	WN..0804..

备件， 发货时随附

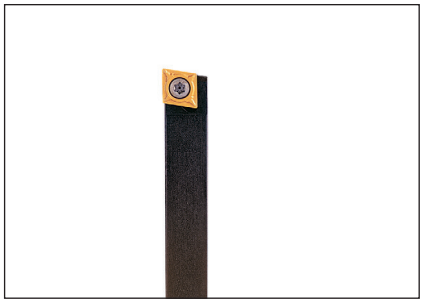
附件*

适用规格	冷却液喷嘴	刀垫	调节螺钉	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉	刀垫扳手
C4..-06	CN6	WAE060312	L82511-T07P	PP2109-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
C4..-08	CN6	WAE080412	L82511-T07P	PP2015-1-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	T15P-2
C5..-06	CN7	WAE060312	L82511-T07P	PP2109-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
C5..-08	CN6	WAE080412	L82511-T07P	PP2015-1-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	T15P-2
C6..-08	CN8	WAE080412	L82511-T07P	PP2015-1-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	T15P-2

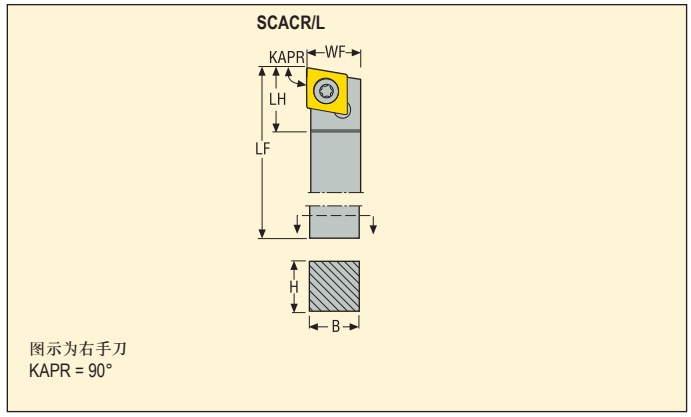
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 WN..0806.. 的刀垫 WAE080312，需单独订购
用于刀片 WNMM08.. 的楔块 WNW08，需单独订购

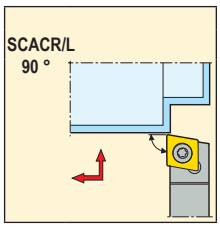
使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 90°



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
06	SCACR0808K06	8	8	125	8,7	9	0	0	0,1	CC..0602..
	SCACR1010M06	10	10	150	10,7	9	0	0	0,2	CC..0602..
	SCACR1212M06	12	12	150	12,7	9	0	0	0,2	CC..0602..
	SCACL0808K06	8	8	125	8,7	9	0	0	0,1	CC..0602..
	SCACL1010M06	10	10	150	10,7	9	0	0	0,2	CC..0602..
	SCACL1212M06	12	12	150	12,7	9	0	0	0,2	CC..0602..
09	SCACR1212M09	12	12	150	12,7	13	0	0	0,2	CC..09T3..
	SCACR1414M09	14	14	150	14,7	13	0	0	0,3	CC..09T3..
	SCACR1616H09	16	16	100	16,7	21	0	0	0,2	CC..09T3..
	SCACL1212M09	12	12	150	12,7	13	0	0	0,2	CC..09T3..
	SCACL1414M09	14	14	150	14,7	13	0	0	0,3	CC..09T3..
	SCACL1616H09	16	16	100	16,7	21	0	0	0,2	CC..09T3..

备件， 发货时随附

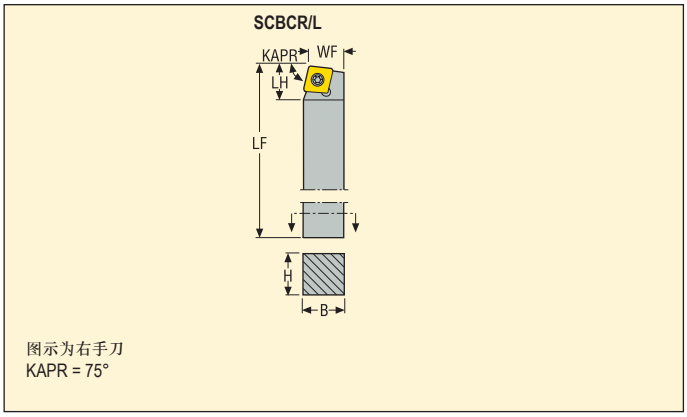
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...06	T07P-2	C02506-T07P
...09	T15P-2	C04008-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

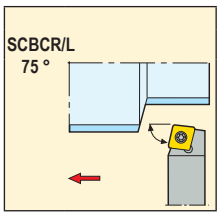
使用 CCGT, CCMT 和 CCGW..-LF 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 411-415, 470 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 75°



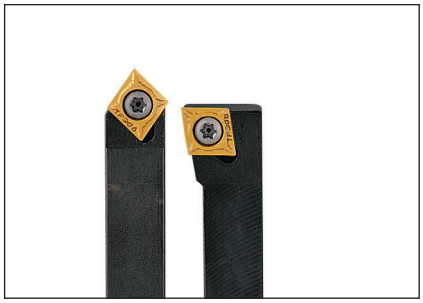
	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
09	SCBCR1616H09	16	16	100	13,0	12	0	0	0,2	CC..09..(-LF)
	SCBCR2020K09	20	20	125	17,0	12	0	0	0,4	CC..09..(-LF)
	SCBCL1616H09	16	16	100	13,0	12	0	0	0,2	CC..09..(-LF)
	SCBCL2020K09	20	20	125	17,0	12	0	0	0,4	CC..09..(-LF)

备件， 发货时随附

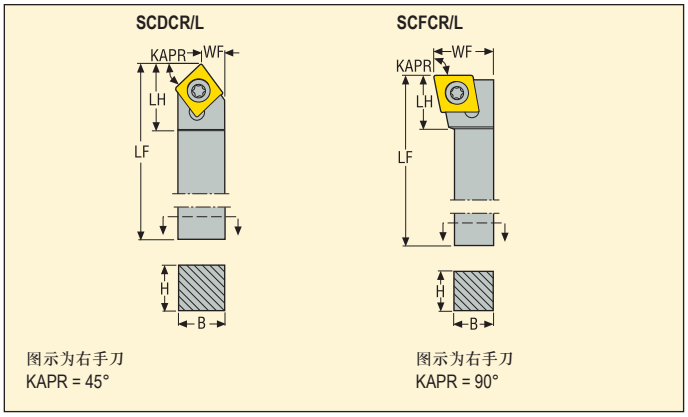
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...09	T15P-2	C04008-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆

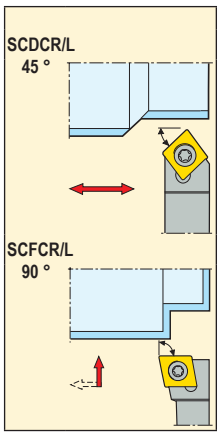


- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 45°

图示为右手刀
KAPR = 90°



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
06	SCDCR0808K06	8	8	125	4,2	11	0	0	0,1	CC..0602..
	SCDCR1010M06	10	10	150	5,2	11	0	0	0,2	CC..0602..
	SCDCL0808K06	8	8	125	4,2	11	0	0	0,1	CC..0602..
	SCDCL1010M06	10	10	150	5,2	11	0	0	0,2	CC..0602..
09	SCDCR1212M09	12	12	150	6,2	21	0	0	0,2	CC..09T3..
	SCDCR1414M09	14	14	150	7,2	21	0	0	0,3	CC..09T3..
	SCDCL1212M09	12	12	150	6,2	21	0	0	0,2	CC..09T3..
	SCDCL1414M09	14	14	150	7,2	21	0	0	0,3	CC..09T3..
06	SCFCR0808D06	8	8	60	10,0	9	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCFCR1212F09	12	12	80	16,0	15	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCFCL1212F09	12	12	80	16,0	15	0	0	0,1	CC..09T3..

备件， 发货时随附

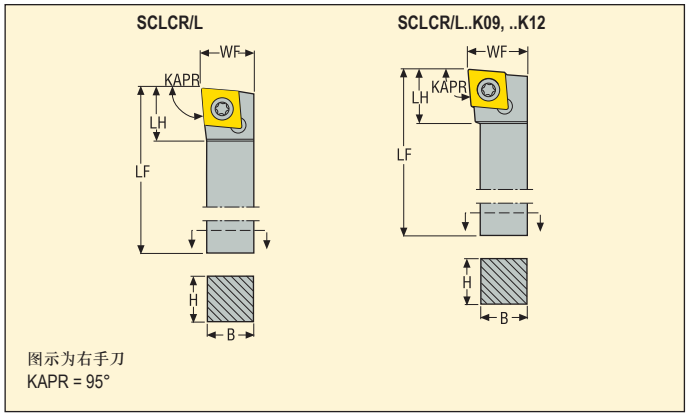
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...06	T07P-2	C02506-T07P
...09	T15P-2	C04008-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

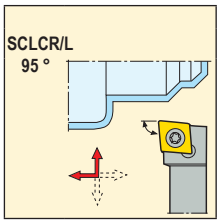
使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



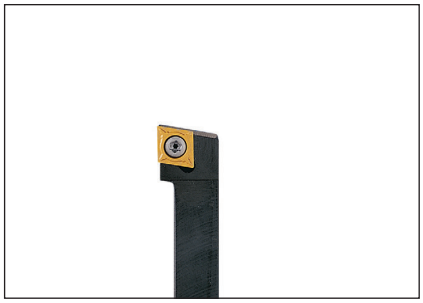
	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
06	SCLCR0808K06	8	8	125	8,5	9	0	0	0,1	CC..0602..
	SCLCR1010M06	10	10	150	10,5	9	0	0	0,2	CC..0602..
	SCLCR1212M06	12	12	150	12,5	8	0	0	0,2	CC..0602..
	SCLCL0808K06	8	8	125	8,5	9	0	0	0,1	CC..0602..
	SCLCL1010M06	10	10	150	10,5	9	0	0	0,2	CC..0602..
	SCLCL1212M06	12	12	150	12,5	8	0	0	0,2	CC..0602..
09	SCLCR1212M09	12	12	150	12,5	12	0	0	0,2	CC..09T3..
	SCLCR1616H09	16	16	100	16,5	12	0	0	0,2	CC..09T3..
	SCLCR2020K09	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	CC..09T3..
	SCLCL1212M09	12	12	150	12,5	12	0	0	0,2	CC..09T3..
	SCLCL1616H09	16	16	100	16,5	12	0	0	0,3	CC..09T3..
	SCLCL2020K09	20	20	125	25,0	20	0	0	0,5	CC..09T3..
12	SCLCR2020K12	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	CC..1204..
	SCLCL2020K12	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	CC..1204..

备件， 发货时随附　　附件, 需单独订购

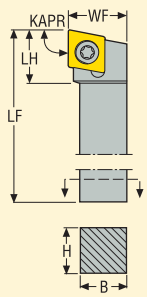
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
...06	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
...09	T15P-2	C04008-T15P	–	–	–
...12	T15P-2	C05012-T15P	123.19-621	CA5008	5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

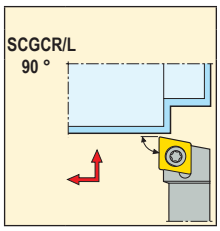
使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 90°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
06	SCGCR0808D06	8	8	60	10,0	11	0	0	0,1	CC..0602..
	SCGCR1010E06	10	10	70	12,0	11	0	0	0,1	CC..0602..
	SCGCL1010E06	10	10	70	12,0	11	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCGCR1212F09	12	12	80	16,0	15	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCGCL1212F09	12	12	80	16,0	15	0	0	0,1	CC..09T3..

备件， 发货时随附

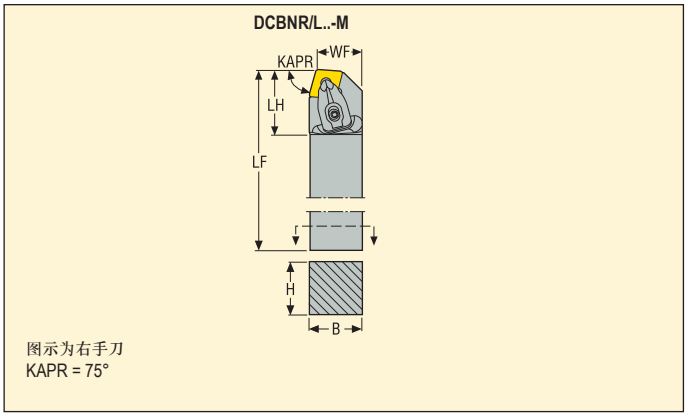
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...06	T07P-2	C02506-T07P
...09	T15P-2	C04008-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

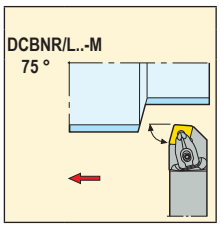
使用 CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 416-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 75°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
12	DCBNR2020K12-M	20	20	125	17,0	32	-6	-6	0,4	CN..1204..
	DCBNR2525M12-M	25	25	150	22,0	31	-6	-6	0,8	CN..1204..
	DCBNR3225P12-M	32	25	170	22,0	31	-6	-6	1,1	CN..1204..
	DCBNL2020K12-M	20	20	125	17,0	32	-6	-6	0,4	CN..1204..
	DCBNL2525M12-M	25	25	150	22,0	31	-6	-6	0,8	CN..1204..
	DCBNL3225P12-M	32	25	170	22,0	31	-6	-6	1,1	CN..1204..
16	DCBNR2525M16-M	25	25	150	22,0	41	-6	-6	0,8	CN..1606..
	DCBNR3225P16-M	32	25	170	22,0	42	-6	-6	1,1	CN..1606..
	DCBNL2525M16-M	25	25	150	22,0	41	-6	-6	0,8	CN..1606..
	DCBNL3225P16-M	32	25	170	22,0	42	-6	-6	1,1	CN..1606..
19	DCBNR3232P19-M	32	32	170	27,0	41	-6	-6	1,4	CN..1906..
	DCBNR4040R19-M	40	40	200	35,0	42	-6	-6	2,5	CN..1906..
	DCBNL3232P19-M	32	32	170	27,0	41	-6	-6	1,4	CN..1906..
	DCBNL4040R19-M	40	40	200	35,0	42	-6	-6	2,5	CN..1906..

备件，发货时随附　　附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
...16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
...19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

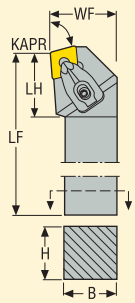
* 需单独订购。
用于刀片 CN..1206.. 的刀垫 DCN120416，需单独订购

使用 CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



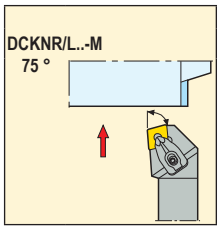
- 刀片清单，参见第 416-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DCKNR/L..-M



图示为右手刀
KAPR = 75°

DCKNR/L..-M
75 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
09	DCKNR2525M09-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	CN..0903..
	DCKNL2525M09-M	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	CN..0903..
12	DCKNR2020K12-M	20	20	125	25,0	30	-6	-6	0,5	CN..1204..
	DCKNR2525M12-M	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	CN..1204..
	DCKNR3225P12-M	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	CN..1204..
	DCKNL2020K12-M	20	20	125	25,0	30	-6	-6	0,5	CN..1204..
	DCKNL2525M12-M	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	CN..1204..
	DCKNL3225P12-M	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	CN..1204..
16	DCKNR2525M16-M	25	25	150	32,0	36	-6	-6	0,8	CN..1606..
	DCKNR3225P16-M	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	CN..1606..
	DCKNL2525M16-M	25	25	150	32,0	36	-6	-6	0,8	CN..1606..
	DCKNL3225P16-M	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	CN..1606..
19	DCKNR3225P19-M	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	CN..1906..
	DCKNR3232P19-M	32	32	170	40,0	36	-6	-6	1,5	CN..1906..
	DCKNL3225P19-M	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	CN..1906..
	DCKNL3232P19-M	32	32	170	40,0	36	-6	-6	1,5	CN..1906..

备件， 发货时随附

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧
...09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DCN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912
...16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010
...19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

压板套装
CD09-S09
CD12-S12
CD16-S16
CD19-S19

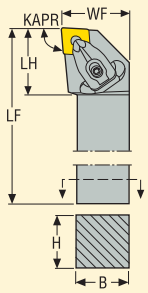
* 需单独订购。
用于刀片 CN..1206.. 的刀垫 DCN120416，需单独订购

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



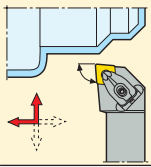
- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DCLNR/L..-M



图示为右手刀
KAPR = 95°

DCLNR/L..-M
95 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
09	DCLNR1616H09-M	16	16	100	20,0	25	-6	-6	0,3	CN..0903..
	DCLNR2020K09-M	20	20	125	25,0	23	-6	-6	0,4	CN..0903..
	DCLNR2525M09-M	25	25	150	32,0	25	-6	-6	0,8	CN..0903..
	DCLNL1616H09-M	16	16	100	20,0	25	-6	-6	0,3	CN..0903..
	DCLNL2525M09-M	25	25	150	32,0	25	-6	-6	0,8	CN..0903..
	DCLNL2020K09-M	20	20	125	25,0	23	-6	-6	0,4	CN..0903..
12	DCLNR2020K12-M	20	20	125	25,0	32	-6	-6	0,4	CN..1204..
	DCLNR2525M12-M	25	25	150	32,0	32	-6	-6	0,8	CN..1204..
	DCLNR3225P12-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	CN..1204..
	DCLNR3232P12-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	CN..1204..
	DCLNL2020K12-M	20	20	125	25,0	32	-6	-6	0,4	CN..1204..
	DCLNL2525M12-M	25	25	150	32,0	32	-6	-6	0,8	CN..1204..
	DCLNL3225P12-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	CN..1204..
	DCLNL3232P12-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	CN..1204..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DCN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

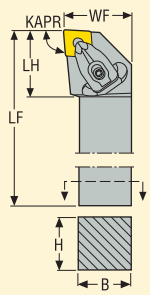
* 需单独订购。
用于刀片 CN..1206.. 的刀垫 DCN120416，需单独订购

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



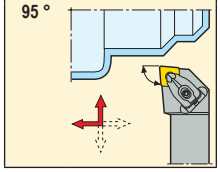
- 刀片清单，参见第 416-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DCLNR/L..-M



图示为右手刀
KAPR = 95°

DCLNR/L..-M
95 °



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
16	DCLNR2525M16-M	25	25	150	32,0	40	-6	-6	0,8	CN..1606..
	DCLNR3225P16-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	CN..1606..
	DCLNR3232P16-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	CN..1606..
	DCLNL2525M16-M	25	25	150	32,0	40	-6	-6	0,8	CN..1606..
	DCLNL3225P16-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	CN..1606..
	DCLNL3232P16-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	CN..1606..
19	DCLNR3225P19-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	CN..1906..
	DCLNR3232P19-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	CN..1906..
	DCLNR4040R19-M	40	40	200	50,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..
	DCLNL3225P19-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	CN..1906..
	DCLNL3232P19-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	CN..1906..
	DCLNL4040R19-M	40	40	200	50,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
...19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

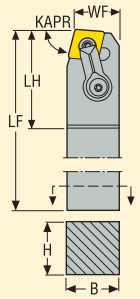
* 需单独订购。

使用 CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



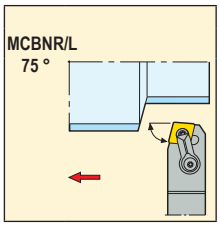
- 刀片清单，参见第 417-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

MCBNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°

MCBNR/L
75 °



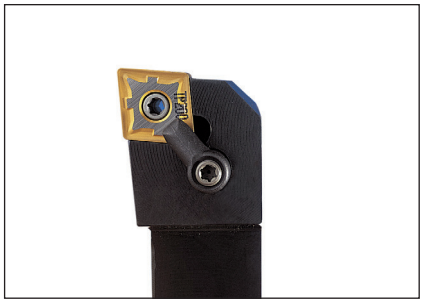
	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
19	MCBNR3232P19	32	32	170	27,0	40	-6	-6	1,4	CN..1906..
	MCBNR4040R19	40	40	200	35,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..
	MCBNL3232P19	32	32	170	27,0	40	-6	-6	1,4	CN..1906..
	MCBNL4040R19	40	40	200	35,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..

备件，发货时随附

适用规格	勾型压板	压板扳手	压板螺钉	刀垫	刀垫销钉
...19	MC22	T20P-7L	LD6024-T20P	CSN190412	MN1920-T20P

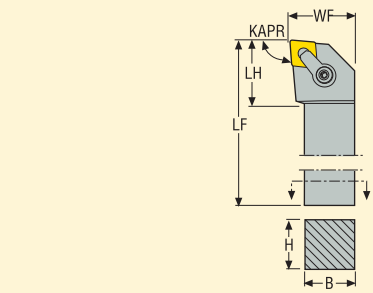
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



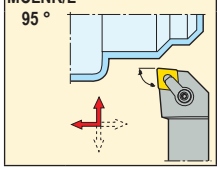
- 刀片清单，参见第 417-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

MCLNR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

MCLNR/L
95 °



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
16	MCLNR2525M16	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	CN..1606..
	MCLNR3225P16	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	CN..1606..
	MCLNR3232P16	32	32	170	40,0	35	-6	-6	1,4	CN..1606..
	MCLNL2525M16	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	CN..1606..
	MCLNL3225P16	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	CN..1606..
	MCLNL3232P16	32	32	170	40,0	35	-6	-6	1,4	CN..1606..
19	MCLNR3232P19	32	32	170	40,0	40	-6	-6	1,4	CN..1906..
	MCLNR4040R19	40	40	200	50,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..
	MCLNL3232P19	32	32	170	40,0	40	-6	-6	1,4	CN..1906..
	MCLNL4040R19	40	40	200	50,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..

备件，发货时随附

适用规格	勾型压板	压板扳手	压板螺钉	刀垫	刀垫销钉
...16	MC21	T20P-7L	LD6024-T20P	CSN160412	MN1520-T20P
...19	MC22	T20P-7L	LD6024-T20P	CSN190412	MN1920-T20P

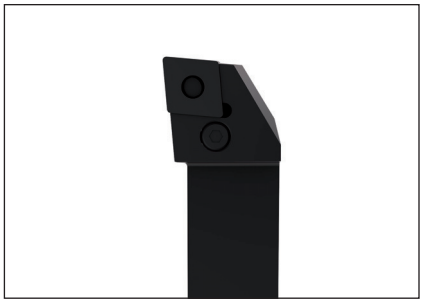
附件*

刀垫螺钉
CSC8015-T20P
CSC1015-T20P

详情请查阅最新价格和库存表。

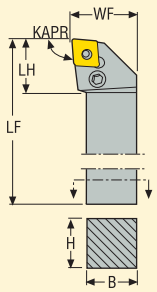
* 需单独订购。

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



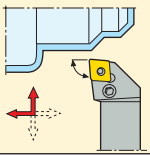
- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PCLNR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

PCLNR/L
95 °



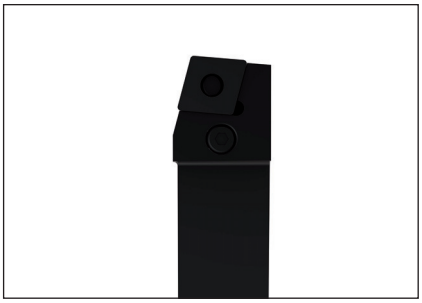
	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
12	PCLNR2020K12	20	20	125	25,0	26	-6	-6	0,4	CN..1204..
	PCLNR2525M12	25	25	150	32,0	26	-6	-6	0,8	CN..1204..
	PCLNR3225P12	32	25	170	32,0	26	-6	-6	1,1	CN..1204..
	PCLNL2020K12	20	20	125	25,0	26	-6	-6	0,4	CN..1204..
	PCLNL2525M12	25	25	150	32,0	26	-6	-6	0,8	CN..1204..
	PCLNL3225P12	32	25	170	32,0	26	-6	-6	1,1	CN..1204..
16	PCLNR2525M16	25	25	150	32,0	33	-6	-6	0,8	CN..1606..
	PCLNR3232P16	32	32	170	40,0	33	-6	-6	1,4	CN..1606..
	PCLNL2525M16	25	25	150	32,0	33	-6	-6	0,8	CN..1606..
	PCLNL3232P16	32	32	170	40,0	33	-6	-6	1,4	CN..1606..
19	PCLNR3232P19	32	32	170	40,0	37	-6	-6	0,1	CN..1906..
	PCLNR4040S19	40	40	250	50,0	38	-6	-6	1,5	CN..1906..
	PCLNL3232P19	32	32	170	40,0	37	-6	-6	0,1	CN..1906..
	PCLNL4040S19	40	40	250	50,0	38	-6	-6	3,1	CN..1906..
25	PCLNR4040S25	40	40	250	50,2	48	-6	-6	3,1	CN..2509..
	PCLNL4040S25	40	40	250	50,2	48	-6	-6	3,1	CN..2509..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
...12	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
...16	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	MP1519	RP8286
...19	PP7521	PCN190416	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
...25	PP1325	PCN250620	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

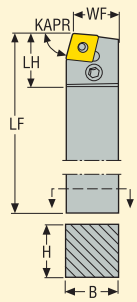
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



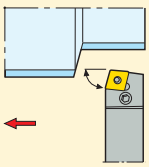
- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PCBNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°

PCBNR/L
75 °



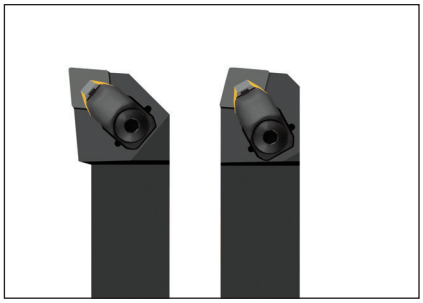
	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
12	PCBNR2525M12	25	25	150	22,0	26	-6	-6	0,7	CN..1204..
	PCBNL2525M12	25	25	150	22,0	26	-6	-6	0,7	CN..1204..
19	PCBNR3232P19	32	32	170	27,0	37	-6	-6	1,3	CN..1906..
	PCBNR4040S19	40	40	250	35,0	38	-6	-6	3,1	CN..1906..
	PCBNL3232P19	32	32	170	27,0	37	-6	-6	1,3	CN..1906..
	PCBNL4040S19	40	40	250	35,0	38	-6	-6	3,0	CN..1906..

备件， 发货时随附

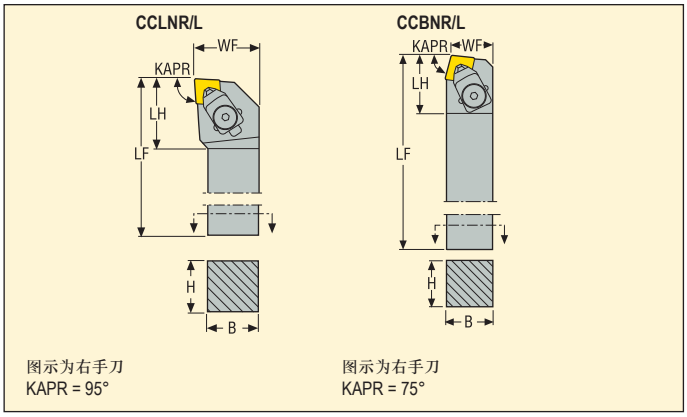
适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
...12	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
...19	PP7521	PCN190416	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CNGN 和 CNMN 型 PCBN 刀片的刀杆

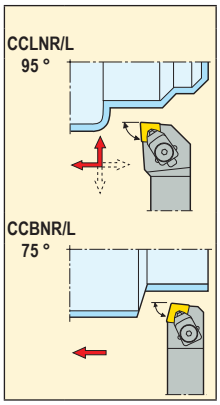


- 刀片清单，参见第 472, 503 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 95°

图示为右手刀
KAPR = 75°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
09	CCLNR2525M09	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	CN.N0903..
	CCLNR3225P09	32	25	170	32,0	27	-6	-6	1,1	CN.N0903..
	CCLNL2525M09	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	CN.N0903..
	CCLNL3225P09	32	25	170	32,0	27	-6	-6	1,1	CN.N0903..
12	CCLNR2525M12	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	CN.N1204..
	CCLNR3225P12	32	25	170	32,0	34	-6	-6	1,1	CN.N1204..
	CCLNL2525M12	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	CN.N1204..
	CCLNL3225P12	32	25	170	32,0	34	-6	-6	1,1	CN.N1204..
09	CCBNR2525M09	25	25	150	22,0	30	-6	-6	0,8	CN.N0903..
	CCBNL2525M09	25	25	150	22,0	30	-6	-6	0,8	CN.N0903..
12	CCBNR2525M12	25	25	150	22,0	34	-6	-6	0,8	CN.N1204..
	CCBNR3225P12	32	25	170	22,0	34	-6	-6	1,1	CN.N1204..
	CCBNL2525M12	25	25	150	22,0	34	-6	-6	0,8	CN.N1204..

备件，发货时随附

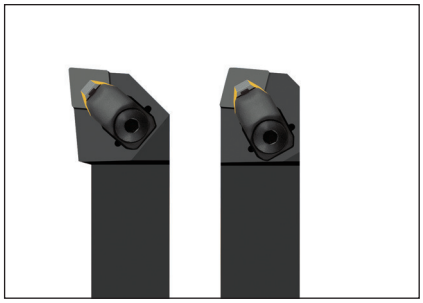
附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
...09	CC17P-09	4SMS795	CCN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
...12	CC17P	4SMS795	CCN120312	P1311	F94009-T09P	T09P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

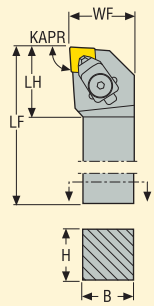
* 需单独订购。

使用陶瓷刀片 CNGN 的刀杆



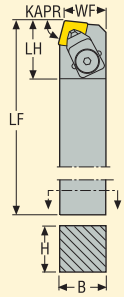
- 刀片清单，参见第 503 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

CCLNR/L-.C



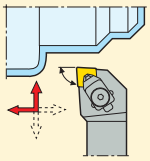
图示为右手刀
KAPR = 95°

CCBNR/L-.C

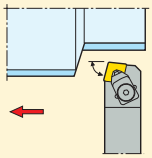


图示为右手刀
KAPR = 75°

CCLNR/L-.C
95 °



CCBNR/L-.C
75 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
12	CCLNR2525M12-4C	25	25	150	32,4	32	-6	-6	0,7	CNGN1207..
	CCLNR3225P12-4C	32	25	170	32,4	32	-6	-6	1,2	CNGN1207..
	CCLNL2525M12-4C	25	25	150	32,4	32	-6	-6	0,7	CNGN1207..
	CCLNL3225P12-4C	32	25	170	32,4	32	-6	-6	1,2	CNGN1207..
12	CCBNR2525M12-4C	25	25	150	22,4	34	-6	-6	0,7	CNGN1207..
	CCBNR3225P12-4C	32	25	170	22,4	34	-6	-6	1,1	CNGN1207..
	CCBNL2525M12-4C	25	25	150	22,4	34	-6	-6	0,7	CNGN1207..
	CCBNL3225P12-4C	32	25	170	22,4	34	-6	-6	1,1	CNGN1207..

备件，发货时随附

适用规格	压板套装	刀垫	刀垫扳手	刀垫螺钉
..-4C	CC12P-D12	DCN120316	T15P-2D	C04008-T15P

附件*

刀垫
DCN120616

详情请查阅最新价格和库存表。

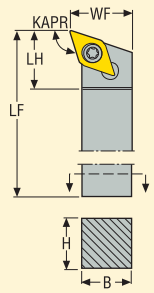
* 需单独订购。

使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



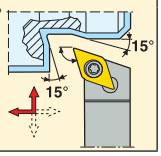
- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SDHCR/L



图示为右手刀
KAPR = 107,5°

SDHCR/L
107,5 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
07	SDHCR1010M07	10	10	150	12,0	14	0	0	0,2	DC..0702..
	SDHCL1010M07	10	10	150	12,0	14	0	0	0,2	DC..0702..
11	SDHCR1212M11	12	12	150	16,0	21	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDHCR1616H11	16	16	100	20,0	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDHCR2020K11	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	DC..11T3..
	SDHCR2525M11	25	25	150	32,0	20	0	0	0,8	DC..11T3..
	SDHCL1212M11	12	12	150	16,0	21	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDHCL1616H11	16	16	100	20,0	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDHCL2020K11	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	DC..11T3..
	SDHCL2525M11	25	25	150	32,0	20	0	0	0,8	DC..11T3..
15	SDHCR2525M15	25	25	150	32,0	25	0	0	0,7	DC..1504..
	SDHCL2525M15	25	25	150	32,0	25	0	0	0,7	DC..1504..

备件， 发货时随附

附件, 需单独订购

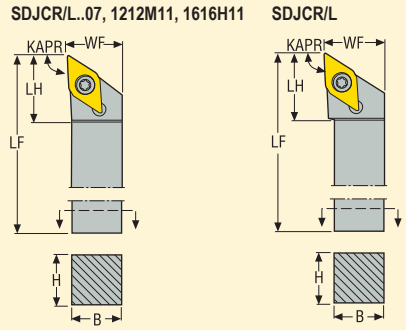
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
...07	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
..1212.11/..1616.11	T15P-2	C04008-T15P	–	–	–
..2020.11/..2525.11	T15P-2	C03510-T15P	126.19-620	CA3510	9/64SMS875
...15	T15P-2	C04518-T15P	126.19-621	CA4512	5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

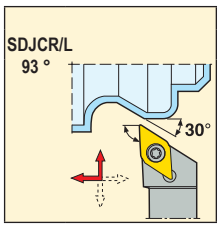
使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
07	SDJCR0808K07	8	8	125	8,5	13	0	0	0,1	DC..0702..
	SDJCR1010M07	10	10	150	10,5	14	0	0	0,2	DC..0702..
	SDJCR1212M07	12	12	150	12,5	13	0	0	0,2	DC..0702..
	SDJCL0808K07	8	8	125	8,5	13	0	0	0,1	DC..0702..
	SDJCL1010M07	10	10	150	10,5	14	0	0	0,2	DC..0702..
	SDJCL1212M07	12	12	150	12,5	13	0	0	0,2	DC..0702..
11	SDJCR1212M11	12	12	150	12,5	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDJCR1616H11	16	16	100	16,5	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDJCR2020K11	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	DC..11T3..
	SDJCR2525M11	25	25	150	32,0	25	0	0	0,7	DC..11T3..
	SDJCL1212M11	12	12	150	12,5	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDJCL1616H11	16	16	100	16,5	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDJCL2020K11	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	DC..11T3..
	SDJCL2525M11	25	25	150	32,0	25	0	0	0,7	DC..11T3..
15	SDJCR2525M15	25	25	150	32,0	28	0	0	0,7	DC..1504..
	SDJCR3225P15	32	25	170	32,0	28	0	0	1,1	DC..1504..
	SDJCL2525M15	25	25	150	32,0	28	0	0	0,7	DC..1504..
	SDJCL3225P15	32	25	170	32,0	28	0	0	1,1	DC..1504..

备件， 发货时随附

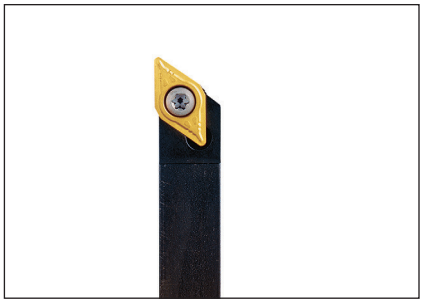
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
...07	T07P-2	C02506-T07P	–	–
..1212.11/..1616.11	T15P-2	C04008-T15P	–	–
..2020.11/..2525.11	T15P-2	C03510-T15P	126.19-620	CA3510
...15	T15P-2	C04518-T15P	126.19-621	CA4512

附件, 需单独订购

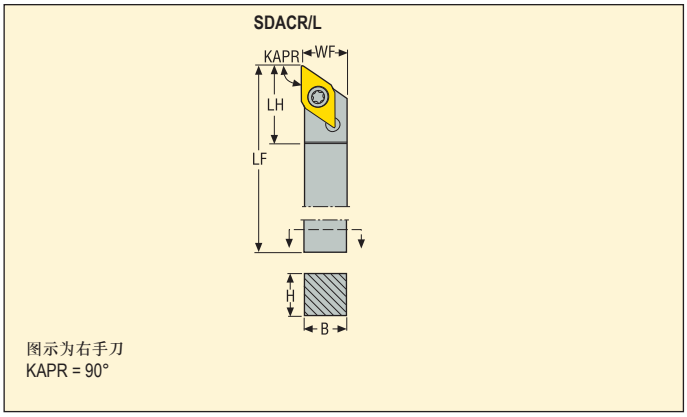
刀垫扳手
–
–
9/64SMS875
5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

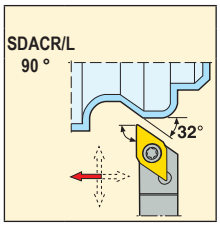
使用 DCGT, DCGW, DCMT 和 DCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 90°



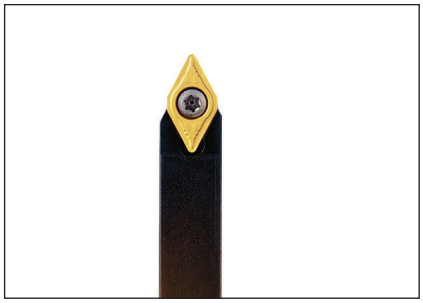
	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
07	SDACR0808K07	8	8	125	8,7	13	0	0	0,1	DC..0702..
	SDACR1010M07	10	10	150	10,7	13	0	0	0,2	DC..0702..
	SDACR1212M07	12	12	150	12,7	13	0	0	0,2	DC..0702..
	SDACL0808K07	8	8	125	8,7	13	0	0	0,1	DC..0702..
	SDACL1010M07	10	10	150	10,7	13	0	0	0,2	DC..0702..
	SDACL1212M07	12	12	150	12,7	13	0	0	0,2	DC..0702..
11	SDACR1212M11	12	12	150	12,7	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDACR1414M11	14	14	150	14,7	20	0	0	0,3	DC..11T3..
	SDACR1616H11	16	16	100	16,7	21	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDACL1212M11	12	12	150	12,7	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDACL1414M11	14	14	150	14,7	20	0	0	0,3	DC..11T3..
	SDACL1616H11	16	16	100	16,7	21	0	0	0,2	DC..11T3..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...07	T07P-2	C02506-T07P
...11	T15P-2	C04008-T15P

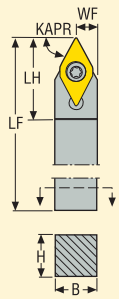
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DCGT, DCGW, DCMT 和 DCMW 刀片的刀杆

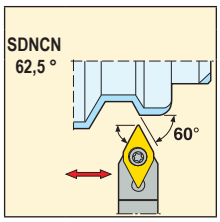


- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SDNCN



图示为右手刀
KAPR = 62,5°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
07	SDNCN0808K07	8	8	125	4,2	16	0	0	0,1	DC..0702..
	SDNCN1010M07	10	10	150	5,2	21	0	0	0,2	DC..0702..
	SDNCN1212M07	12	12	150	6,2	20	0	0	0,2	DC..0702..
11	SDNCN1212M11	12	12	150	6,2	23	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDNCN1414M11	14	14	150	7,2	23	0	0	0,3	DC..11T3..
	SDNCN1616H11	16	16	100	8,2	22	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDNCN2020K11	20	20	125	10,2	22	0	0	0,4	DC..11T3..
	SDNCN2525M11	25	25	150	12,7	23	0	0	0,7	DC..11T3..
15	SDNCN2020K15	20	20	125	10,2	29	0	0	0,4	DC..1504..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
...07	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
.12M11/.14M11/16H11	T15P-2	C04008-T15P	–	–	–
.20K11/.25M11	T15P-2	C03510-T15P	126.19-620	CA3510	9/64SMS875
...15	T15P-2	C04512-T15P	126.19-621	CA4508	5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

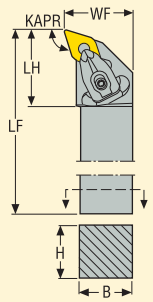
* 需单独订购。

使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



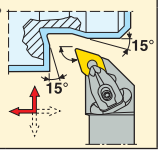
- 刀片清单，参见第 428-433, 474-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DDHNR/L



图示为右手刀
KAPR = 107,5°

DDHNR/L
107,5 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	DDHNR1616H11	16	16	100	20,0	26	-6	-6	0,2	DN..1104..
	DDHNR2020K11	20	20	125	25,0	26	-6	-6	0,4	DN..1104..
	DDHNR2525M11	25	25	150	32,0	26	-6	-6	0,8	DN..1104..
	DDHNL1616H11	16	16	100	20,0	26	-6	-6	0,2	DN..1104..
	DDHNL2020K11	20	20	125	25,0	26	-6	-6	0,4	DN..1104..
	DDHNL2525M11	25	25	150	32,0	26	-6	-6	0,8	DN..1104..
15	DDHNR2020K15	20	20	125	25,0	32	-6	-6	0,4	DN..1506..
	DDHNR2525M15	25	25	150	32,0	36	-6	-6	0,8	DN..1506..
	DDHNR3225P15	32	25	170	32,0	33	-6	-6	1,1	DN..1506..
	DDHNR3232P15	32	32	170	40,0	33	-6	-6	1,3	DN..1506..
	DDHNL2020K15	20	20	125	25,0	32	-6	-6	0,4	DN..1506..
	DDHNL2525M15	25	25	150	32,0	36	-6	-6	0,8	DN..1506..
	DDHNL3225P15	32	25	170	32,0	33	-6	-6	1,1	DN..1506..
	DDHNL3232P15	32	32	170	40,0	33	-6	-6	1,3	DN..1506..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...11	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

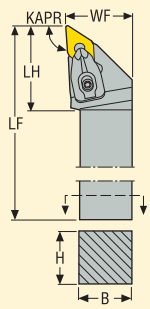
* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DDN150616，需单独订购

使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



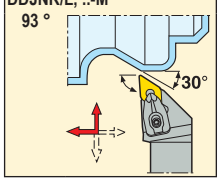
- 刀片清单，参见第 427-433, 474-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DDJNR/L, ..-M



图示为右手刀
KAPR = 93°

DDJNR/L, ..-M
93 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	DDJNR1616H11	16	16	100	20,0	31	-6	-6	0,2	DN.. 1104..
	DDJNR2020K11	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	DN.. 1104..
	DDJNR2525M11	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,7	DN.. 1104..
	DDJNR3225P11	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	DN.. 1104..
	DDJNL1616H11	16	16	100	20,0	31	-6	-6	0,2	DN.. 1104..
	DDJNL2020K11	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	DN.. 1104..
	DDJNL2525M11	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,7	DN.. 1104..
	DDJNL3225P11	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	DN.. 1104..
15	DDJNR2020K15-M	20	20	125	25,0	42	-6	-6	0,4	DN.. 1506..
	DDJNR2525M15-M	25	25	150	32,0	42	-6	-6	0,8	DN.. 1506..
	DDJNR3225P15-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	DN.. 1506..
	DDJNR3232P15-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	DN.. 1506..
	DDJNL2020K15-M	20	20	125	25,0	42	-6	-6	0,4	DN.. 1506..
	DDJNL2525M15-M	25	25	150	32,0	42	-6	-6	0,8	DN.. 1506..
	DDJNL3225P15-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	DN.. 1506..
	DDJNL3232P15-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	DN.. 1506..

备件， 发货时随附

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧
...11	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608
...15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	T15P-7	C04008-T15P	S6912

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

压板套装
CD09-S09
CD12-S12

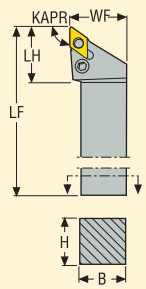
* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DDN150616，需单独订购

使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



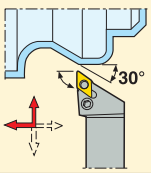
- 刀片清单，参见第 427-433, 474-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PDJNR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

PDJNR/L
93 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	PDJNR1616H11	16	16	100	20,0	24	-6	-6	0,2	DN..1104..
	PDJNR2020K11	20	20	125	25,0	30	-6	-7	0,5	DN..1104..
	PDJNR2525M11	25	25	150	32,0	30	-6	-7	0,7	DN..1104..
	PDJNR3225P11	32	25	170	32,0	30	-6	-7	1,0	DN..1104..
	PDJNL1616H11	16	16	100	20,0	24	-6	-6	0,2	DN..1104..
	PDJNL2020K11	20	20	125	25,0	30	-6	-7	0,5	DN..1104..
	PDJNL2525M11	25	25	150	32,0	30	-6	-7	0,7	DN..1104..
	PDJNL3225P11	32	25	170	32,0	30	-6	-7	1,0	DN..1104..
15	PDJNR2020K15	20	20	125	25,0	36	-6	-7	0,4	DN..1506..
	PDJNR2525M15	25	25	150	32,0	36	-6	-7	0,7	DN..1506..
	PDJNR3225P15	32	25	170	32,0	36	-6	-7	1,1	DN..1506..
	PDJNL2020K15	20	20	125	25,0	36	-6	-7	0,4	DN..1506..
	PDJNL2525M15	25	25	150	32,0	36	-6	-7	0,7	DN..1506..
	PDJNL3225P15	32	25	170	32,0	36	-6	-7	1,1	DN..1506..

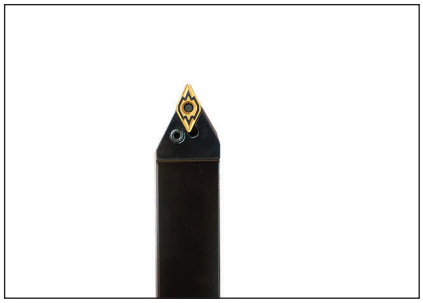
备件， 发货时随附

适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
...11	PP3512	PDN110308	2.5SMS795	LS0616	MP0912	RP5153
...15	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	MP0912	RP6757

详情请查阅最新价格和库存表。

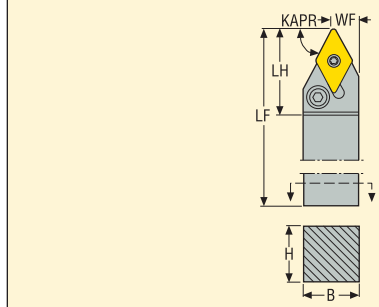
* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DDN150616，需单独订购

使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM 和 DNMU 刀片的刀杆

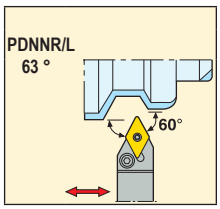


- 刀片清单，参见第 427-433, 474-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PDNNR/L



图示为右手刀
KAPR = 63°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	PDNNR1616H11	16	16	100	8,0	25	-6	-6	0,2	DN..1104..
	PDNNR2020K11	20	20	125	10,0	25	-6	-6	0,4	DN..1104..
	PDNNR2525M11	25	25	150	12,5	30	-6	-6	0,7	DN..1104..
	PDNNR3225P11	32	25	170	12,5	30	-6	-6	1,0	DN..1104..
	PDNNL1616H11	16	16	100	8,0	25	-6	-6	0,2	DN..1104..
	PDNNL2020K11	20	20	125	10,0	25	-6	-6	0,4	DN..1104..
	PDNNL2525M11	25	25	150	12,5	30	-6	-6	0,7	DN..1104..
	PDNNL3225P11	32	25	170	12,5	30	-6	-6	1,0	DN..1104..
15	PDNNR2020K15	20	20	125	10,0	36	-6	-6	0,4	DN..1506..
	PDNNR2525M15	25	25	150	12,5	36	-6	-6	0,7	DN..1506..
	PDNNR3225P15	32	25	170	12,5	36	-6	-6	1,0	DN..1506..
	PDNNL2020K15	20	20	125	10,0	36	-6	-6	0,4	DN..1506..
	PDNNL2525M15	25	25	150	12,5	36	-6	-6	0,7	DN..1506..
	PDNNL3225P15	32	25	170	12,5	36	-6	-6	1,0	DN..1506..

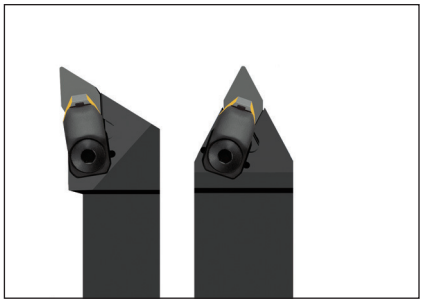
备件， 发货时随附

适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
...11	PP3512	PDN110308	2.5SMS795	LS0616	MP0912	RP5153
...15	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	MP0912	RP6757

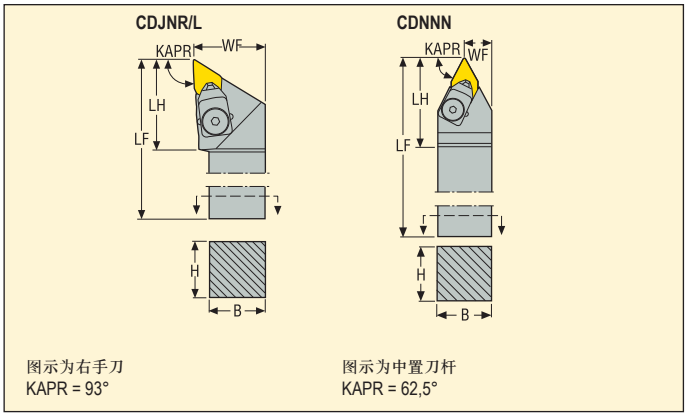
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DDN150616，需单独订购

使用 DNGN 和 DNMN 型 PCBN 刀片的刀杆

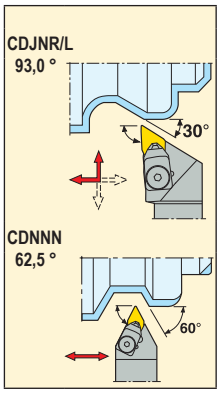


- 刀片清单，参见第 475-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 93°

图示为中置刀杆
KAPR = 62,5°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	CDJNR2525M11	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	DN.N1103..
	CDJNR3225P11	32	25	170	32,0	34	-6	-6	1,1	DN.N1103..
	CDJNL2525M11	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	DN.N1103..
	CDJNL3225P11	32	25	170	32,0	34	-6	-6	1,1	DN.N1103..
11	CDNNN2525M11	25	25	150	13,2	30	-9	-5	0,7	DN.N1103..
	CDNNN3225P11	32	25	170	13,2	30	0	-5	1,1	DN.N1103..

备件，发货时随附

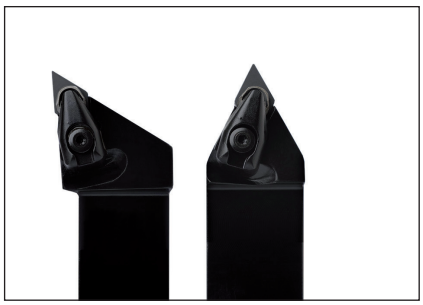
附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
...11	CC20P	4SMS795	CDN110412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2

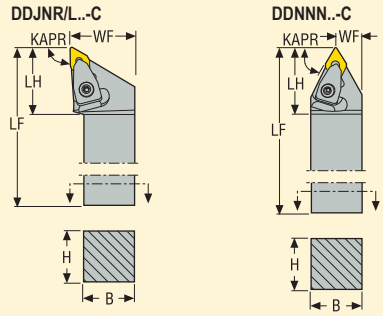
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

使用 DNMA 型 PCBN 刀片的刀杆

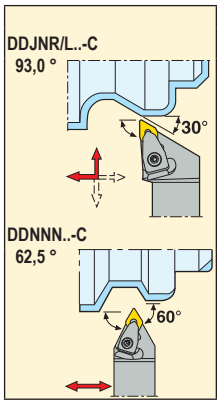


- 刀片清单，参见第 475 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 93°

图示为中置刀杆
KAPR = 62,5°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	DDJNR3225P11-C	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	DNMA1104..
11	DDJNL3225P11-C	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	DNMA1104..
11	DDNNN3225P11-C	32	25	170	32,0	33	-9	-5	1,0	DNMA1104..

备件，发货时随附

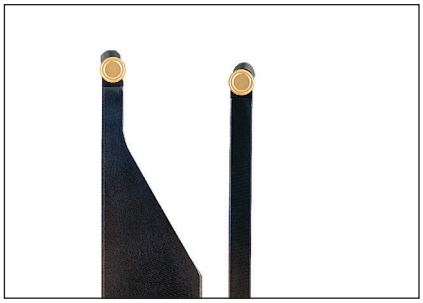
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...11	FP1508	L84017-T09P	CC09P-D11	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CC09P-SET

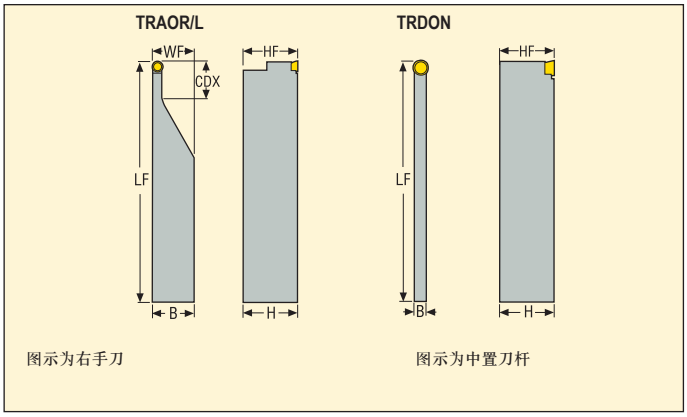
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

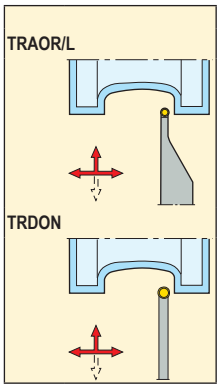
使用 RCGS 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 436, 477 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



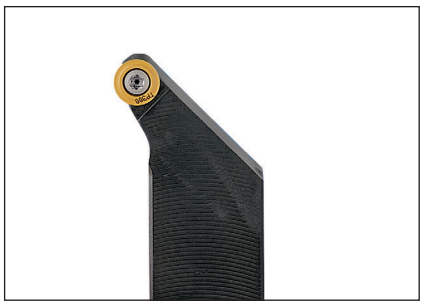
图示为右手刀　　图示为中置刀杆



	型号	尺寸 mm						GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	HF	CDX				
4,76	TRAOR3225-4.76	32	25	201	25,4	32	–	0	0	0,8	RCGS4.76
	TRAOL3225-4.76	32	25	201	25,4	32	–	0	0	0,8	RCGS4.76
6,35	TRAOR3225-6.35	32	25	150	25,5	32	–	0	0	0,8	RCGS6.35
	TRAOL3225-6.35	32	25	150	25,5	32	–	0	0	0,8	RCGS6.35
9,525	TRAOR3225-9.525	32	25	200	25,8	32	–	0	0	1,1	RCGS9.525
4,76	TRDON2004H4.76	20	4	100	4,4	20	3,7	0	0	0,1	RCGS4.76
6,35	TRDON2005H6.35	20	6	100	5,9	20	4,7	0	0	0,1	RCGS6.35

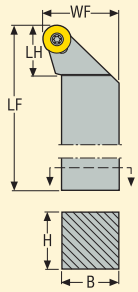
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 RCMT 刀片的刀杆



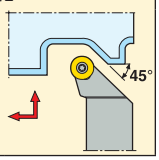
- 刀片清单，参见第 437 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SRSCR/L



图示为右手刀

SRSCR/L



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
06	SRSCR2020K06	20	20	125	25,0	15	0	0	0,4	RCMT0602..
	SRSCR2525M06	25	25	150	32,0	15	0	0	0,7	RCMT0602..
	SRSCL2020K06	20	20	125	25,0	15	0	0	0,4	RCMT0602..
	SRSCL2525M06	25	25	150	32,0	15	0	0	0,7	RCMT0602..
08	SRSCR2020K08	20	20	125	25,0	25	0	0	0,4	RCMT0803..
	SRSCR2525M08	25	25	150	32,0	25	0	0	0,7	RCMT0803..
	SRSCL2525M08	25	25	150	32,0	25	0	0	0,7	RCMT0803..
10	SRSCR2020K10	20	20	125	25,0	17	0	0	0,4	RCMT10T3..
	SRSCR2525M10	25	25	150	32,0	20	0	0	0,7	RCMT10T3..
	SRSCL2020K10	20	20	125	25,0	17	0	0	0,4	RCMT10T3..
	SRSCL2525M10	25	25	150	32,0	20	0	0	0,7	RCMT10T3..
12	SRSCR2525M12	25	25	150	32,0	23	0	0	0,7	RCMT1204..
	SRSCR3225P12	32	25	170	32,0	23	0	0	1,1	RCMT1204..
	SRSCL2525M12	25	25	150	32,0	23	0	0	0,7	RCMT1204..
	SRSCL3225P12	32	25	170	32,0	23	0	0	1,1	RCMT1204..
16	SRSCR3225P16	32	25	170	32,0	25	0	0	1,1	RCMT1606..
	SRSCL3225P16	32	25	170	32,0	25	0	0	1,1	RCMT1606..

备件，发货时随附　　附件*

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
...06	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
...08	T09P-2	C03007-T09P	–	–	–
...10	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3510	9/64SMS875
...12	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3510	9/64SMS875
...16	T20P-7L	C05018-T20P	SRN16T3M0	CA5015	5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

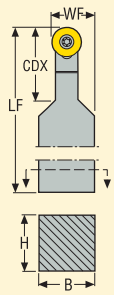
* 需单独订购。

使用 RCMT 刀片的刀杆



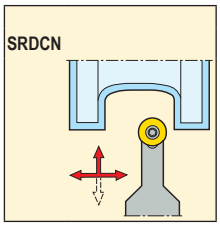
- 刀片清单，参见第 437 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SRDCN



图示为中置刀杆

SRDCN



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	CDX	GAMO°	LAMS°	KG	
06	SRDCN1616H06	16	16	100	11,0	16	0	0	0,2	RCMT0602..
	SRDCN2020K06	20	20	125	13,0	16	0	0	0,4	RCMT0602..
	SRDCN2525M06	25	25	150	15,5	16	0	0	0,7	RCMT0602..
08	SRDCN1616H08	16	16	100	12,0	16	0	0	0,2	RCMT0803..
	SRDCN2020K08	20	20	125	14,0	20	0	0	0,4	RCMT0803..
	SRDCN2525M08	25	25	150	16,5	25	0	0	0,7	RCMT0803..
10	SRDCN2020K10	20	20	125	15,0	20	0	0	0,4	RCMT10T3..
	SRDCN2525M10	25	25	150	17,5	25	0	0	0,7	RCMT10T3..
12	SRDCN2525M12	25	25	150	18,5	25	0	0	0,7	RCMT1204..
	SRDCN3225P12	32	25	170	18,5	32	0	0	1,0	RCMT1204..
16	SRDCN3225P16	32	25	170	20,5	32	0	0	1,0	RCMT1606..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
...06	T07P-2	C02506-T07P	–	–
...08	T09P-2	C03007-T09P	–	–
...10	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3510
...12	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3510
...16	T20P-7L	C05018-T20P	SRN16T3M0	CA5015

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

刀垫扳手
–
–
9/64SMS875
9/64SMS875
5SMS795

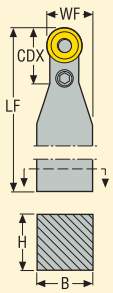
* 需单独订购。

使用 RCMX 刀片的刀杆



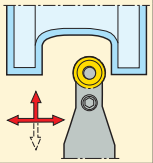
- 刀片清单，参见第 438 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PRDCN



图示为中置刀杆

PRDCN



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	CDX				
20	PRDCN3232P20	32	32	170	26,0	55,0	0	-8	1,2	RCMX200600
25	PRDCN4040S25	40	40	250	32,5	86,0	0	-8	2,8	RCMX250700
32	PRDCN5050T32	50	50	300	40,9	108,0	0	-8	5,3	RCMX320900

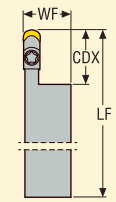
备件， 发货时随附

适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
...20	PP5620	PRN2004M0	3SMS795	LS0823	MP1519	RP8286
...25	PP6224	PRN2506M0	4SMS795	LS1030	MP1519	RP9811
...32	PP8030	PRN3206M0	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

详情请查阅最新价格和库存表。

使用陶瓷刀片 RCGX 和 RPGX 的刀杆

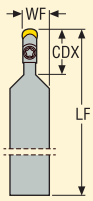
CRDCR/L...C





图示为右手刀

CRDCN...C

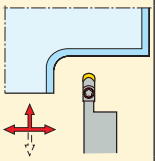




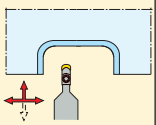
图示为中置刀杆

- 刀片清单，参见第 503-505 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

CRDCR/L...C



CRDCN...C



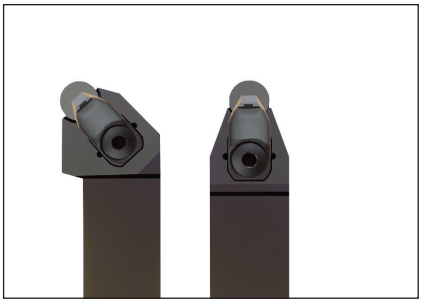
	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	CDX	GAMO°	LAMS°	KG	
09	CRDCR3225P09C	32	25	170	26,0	29,5	0	0	0,9	RC../RP..0907
	CRDCL3225P09C	32	25	170	26,0	29,5	0	0	0,9	RC../RP..0907
12	CRDCR3225P12C	32	25	170	25,9	38,5	0	0	0,9	RC../RP..1207
	CRDCL3225P12C	32	25	170	25,9	38,5	0	0	0,9	RC../RP..1207
06	CRDCN3225P06C	32	25	170	15,6	19,4	0	0	0,9	RC../RP..0606
09	CRDCN3225P09C	32	25	170	17,2	29,0	0	0	0,9	RC../RP..0907
12	CRDCN3225P12C	32	25	170	18,8	38,5	0	0	0,9	RC../RP..1207
	CRDCN5040T12C	50	40	300	26,4	30,0	0	0	3,2	RC../RP..1207

备件，发货时随附

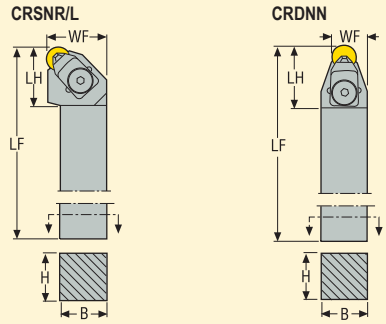
适用规格	压板	压板扳手	刀垫	刀垫扳手
CRDCR/L..09C	CEN087	–	CN76.206	T10P-2D
CRDCR/L..12C	CEN120	T30P-7	CN55.222	T25P-7
..06C	CEN055	T30P-7	CN52.190	2SMS795
CRDCN..09C	CEN087	–	CN76.206	T10P-2D
CRDCN32..12C	CEN120	T30P-7	CN55.222	T25P-7
CRDCN50..12C	CEN120	T30P-7	CS107.131	–

详情请查阅最新价格和库存表。

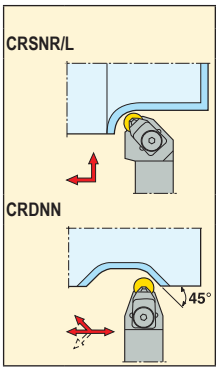
使用 RNGN 和 RNMN 型 PCBN 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 477-479, 501, 504 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀　　图示为中置刀杆



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
06	CRSNR2525M06	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	RN.N0603..
	CRSNL2525M06	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	RN.N0603..
09	CRSNR2525M09	25	25	150	32,0	29	-6	-6	0,8	RN.N0903..
	CRSNR3225P09	32	25	170	32,0	29	-6	-6	1,1	RN.N0903..
	CRSNR4040R09	40	40	200	50,0	29	-6	-6	2,5	RN.N0903..
	CRSNL2525M09	25	25	150	32,0	29	-6	-6	0,8	RN.N0903..
	CRSNL3225P09	32	25	170	32,0	29	-6	-6	1,1	RN.N0903..
	CRSNL4040R09	40	40	200	50,0	29	-6	-6	2,5	RN.N0903..
12	CRSNR3225P12	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	RN.N1203..
	CRSNR4040R12	40	40	200	50,0	30	-6	-6	2,5	RN.N1203..
	CRSNR5040T12	50	40	300	50,0	30	-6	-6	4,7	RN.N1203..
	CRSNL3225P12	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	RN.N1203..
	CRSNL4040R12	40	40	200	50,0	30	-6	-6	2,5	RN.N1203..
06	CRDNN2525M06	25	25	150	15,5	29	0	-8	0,7	RN.N0603..
09	CRDNN3225P09	32	25	170	17,0	31	0	-8	1,0	RN.N0603..
	CRDNN4040R09	40	40	200	24,8	31	0	-8	2,3	RN.N0903..
12	CRDNN3225P12	32	25	170	18,5	36	0	-8	1,1	RN.N1203..
	CRDNN4040R12	40	40	200	26,3	36	0	-8	2,3	RN.N1203..
	CRDNN5040T12	50	40	300	26,3	36	0	-8	4,4	RN.N1203..

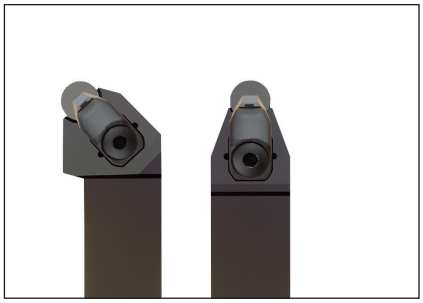
备件， 发货时随附　　附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
...06	CC17P-06	4SMS795	CRN0603M0	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2
...09	CC17P-09	4SMS795	117.10-620	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
...12	CC17P	4SMS795	117.10-622	P1311	F94009-T09P	T09P-2

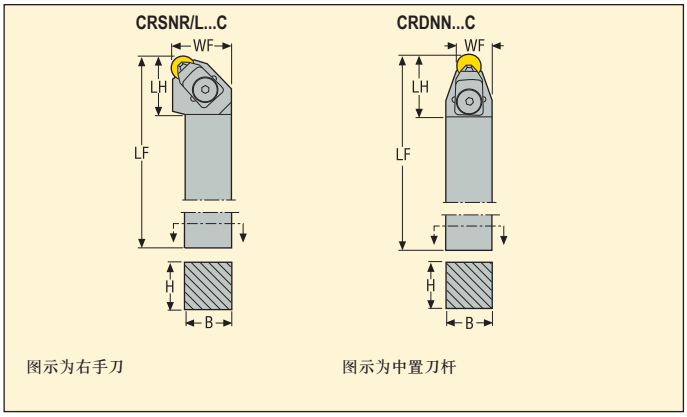
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 RN.N1204.. 的刀垫 117.10-621，需单独订购

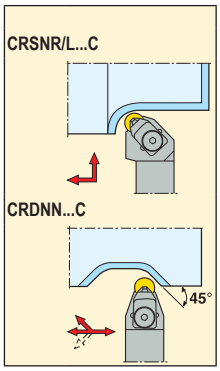
使用陶瓷刀片 RNGN 的刀杆



- 刀片清单，参见第 504 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀　　图示为中置刀杆



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
12	CRSNR2525M12C	25	25	150	32,0	28	-6	-6	0,7	RNGN1207..
	CRSNR3225P12C	32	25	170	32,0	28	-6	-6	1,1	RNGN1207..
	CRSNR5040T12C	50	40	300	50,0	31	-6	-6	5,5	RNGN1207..
	CRSNL2525M12C	25	25	150	32,0	28	-6	-6	0,7	RNGN1207..
	CRSNL3225P12C	32	25	170	32,0	28	-6	-6	1,1	RNGN1207..
12	CRDNN2525M12C	25	25	150	18,8	32	0	0	0,7	RNGN1207..
	CRDNN3225P12C	32	25	170	18,8	32	0	0	1,1	RNGN1207..

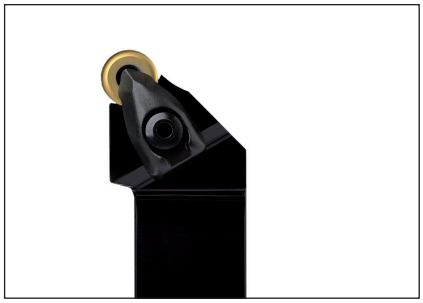
备件，发货时随附　　附件*

适用规格	压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫扳手	刀垫螺钉	刀垫
..12C	CC17P	4SMS795	CRN120400	P1311	T20P-2D	L85013-T20P	CRN120800

详情请查阅最新价格和库存表。

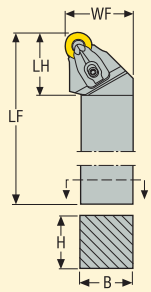
* 需单独订购。

使用 RNMA 和 RNMG 刀片的刀杆



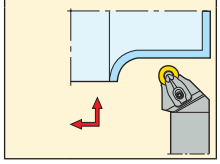
- 刀片清单，参见第 440 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DRSNR/L..-M



图示为右手刀

DRSNR/L..-M



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
12	DRSNR2525M12-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	RN..120400
	DRSNR3225P12-M	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	RN..120400
	DRSNL2525M12-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	RN..120400
	DRSNL3225P12-M	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	RN..120400

备件，发货时随附

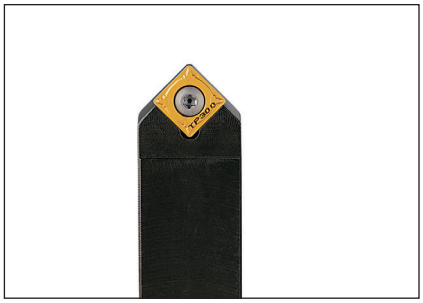
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DRN120600	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

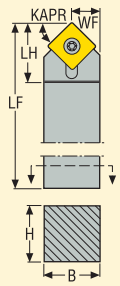
* 需单独订购。

使用 SCGW, SCMT 和 SCMW 刀片的刀杆



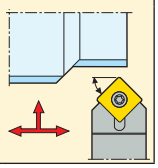
- 刀片清单，参见第 441, 480 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SSDCN



图示为中置刀杆
KAPR = 45°

SSDCN 45 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
09	SSDCN1212M09	12	12	150	6,2	23	0	0	0,2	SC..09T3..
	SSDCN1616H09	16	16	100	8,2	26	0	0	0,2	SC..09T3..
	SSDCN2020K09	20	20	125	10,2	22	0	0	0,4	SC..09T3..
	SSDCN2525M09	25	25	150	12,7	23	0	0	0,8	SC..09T3..
12	SSDCN2020K12	20	20	125	10,2	22	0	0	0,4	SC..1204..
	SSDCN2525M12	25	25	150	12,7	22	0	0	0,8	SC..1204..

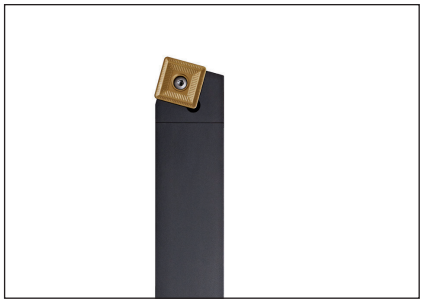
备件，发货时随附　　附件*

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
...09	T15P-2	C04008-T15P	–	–	–
...K12	T15P-2	C05012-T15P	110.19-621	CA5008	5SMS795
...M12	T20P-7L	C05018-T20P	110.19-621	CA5015	5SMS795

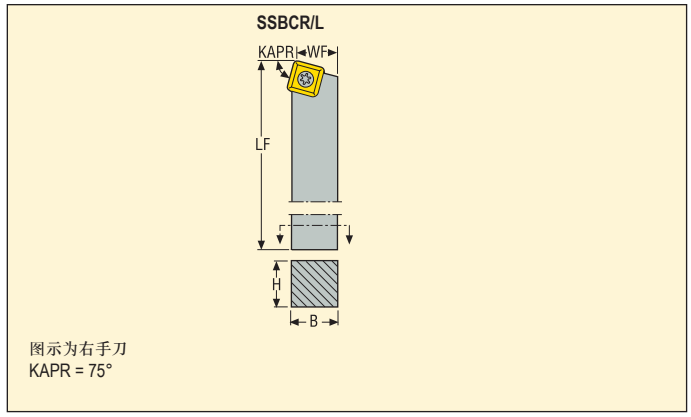
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

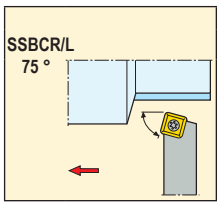
使用 SCMT 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 441-442 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 75°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	GAMO°	LAMS°	KG	
25	SSBCR4040S25	40	40	250	35,0	0	0	3,2	SC..2509..
38	SSBCR5050T38	50	50	300	43,0	0	0	5,6	SC..3809..
	SSBCR6060V38	60	60	400	53,0	0	0	10,9	SC..3809..
	SSBCL5050T38	50	50	300	43,0	0	0	5,6	SC..3809..
	SSBCL6060V38	60	60	400	53,0	0	0	10,9	SC..3809..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
...25	T30P-7	C08020-T30P	110.19-629	CA8020
...38	T30P-7	C08020-T30P	112.19-624	CA8020

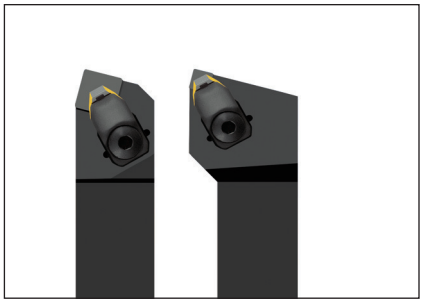
附件*

刀垫扳手
5SMS795
5SMS795

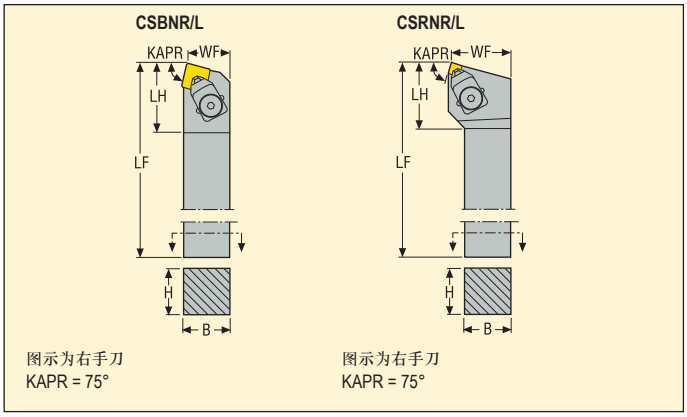
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

使用 SNGN, SNMN 和 SNUN 型 PCBN 刀片的刀杆

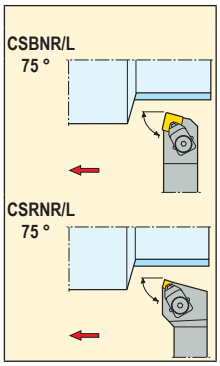


- 刀片清单，参见第 483 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 75°

图示为右手刀
KAPR = 75°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
09	CSBNR2525M09	25	25	150	22,0	30	-6	-6	0,8	SN.N0903..
	CSBNR3225P09	32	25	170	22,0	30	-6	-6	1,1	SN.N0903..
	CSBNL2525M09	25	25	150	22,0	30	-6	-6	0,8	SN.N0903..
12	CSBNR3225P12	32	25	170	22,0	35	-6	-6	1,1	SN.N1204..
	CSBNL3225P12	32	25	170	22,0	35	-6	-6	1,1	SN.N1204..
06	CSRNR2525M06	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	SN.N0603..
	CSRNL2525M06	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	SN.N0603..
12	CSRNR4040R12	40	40	200	43,2	37	-6	-6	2,5	SN.N1204..
	CSRNL4040R12	40	40	200	43,2	37	-6	-6	2,5	SN.N1204..

备件，发货时随附

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫螺钉
...06	CC17P-06	4SMS795	CSN060308	P1311-06	CS2507-T07P
...09	CC17P-09	4SMS795	CSN090412	P1311-09	174.10-652-T07P
...P12	CC20P	4SMS795	174.10-621	P1311	F94009-T09P
...R12	CC20P	4SMS795	174.10-621	P1311	F94009-T09P

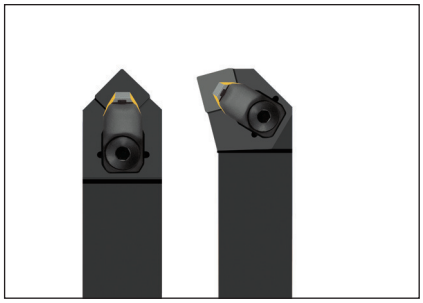
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

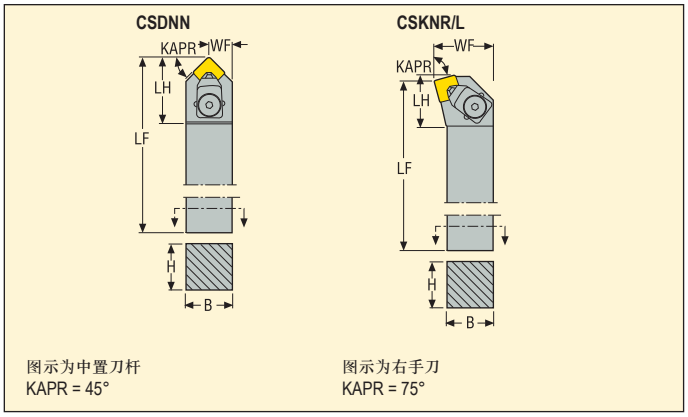
刀垫	刀垫扳手
–	T07P-2
–	T09P-2
–	T07P-2
117.10-621	T09P-2

* 需单独订购。
用于刀片 SN.N1203.. 的刀垫 174.10-622，需单独订购

使用 SNGN, SNMN 和 SNUN 型 PCBN 刀片的刀杆

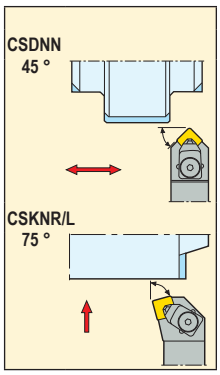


- 刀片清单，参见第 483, 484 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为中置刀杆
KAPR = 45°

图示为右手刀
KAPR = 75°



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
09	CSDNN3225P09	32	25	170	13,0	33	-6	-6	1,1	SN.N0903..
12	CSDNN3225P12	32	25	170	13,0	40	-6	-6	1,1	SN.N1204..
	CSDNN4040R12	40	40	200	20,3	40	-6	-6	2,4	SN.N1204..
06	CSKNR2525M06	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	SN.N0603..
	CSKNL2525M06	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	SN.N0603..
12	CSKNR3225P12	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	SN.N1204..
	CSKNR4040R12	40	40	200	50,0	36	-6	-6	2,5	SN.N1204..
	CSKNL3225P12	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	SN.N1204..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
...06	CC17P-06	4SMS795	CSN060308	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2
...09	CC17P-09	4SMS795	CSN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T09P-2
...12	CC20P	4SMS795	174.10-621	P1311	F94009-T09P	T07P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

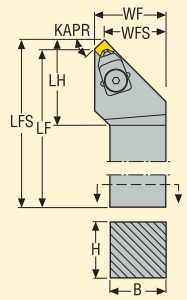
* 需单独订购。
用于刀片 SN.N1203.. 的刀垫 174.10-622，需单独订购

使用 SNGN 和 SNMN 型 PCBN 刀片的刀杆



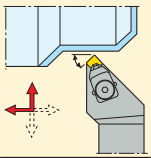
- 刀片清单，参见第 483, 484 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

CSSNR/L



图示为右手刀
KAPR = 45°

CSSNR/L
45 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	LFS	WF	WFS	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
06	CSSNR2525M06	25	25	150	154	32,2	27,8	27	-7	0	0,8	SN.N0603..
	CSSNL2525M06	25	25	150	154	32,2	27,8	27	-7	0	0,8	SN.N0603..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
...06	CC17P-06	4SMS795	CSN060308	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2

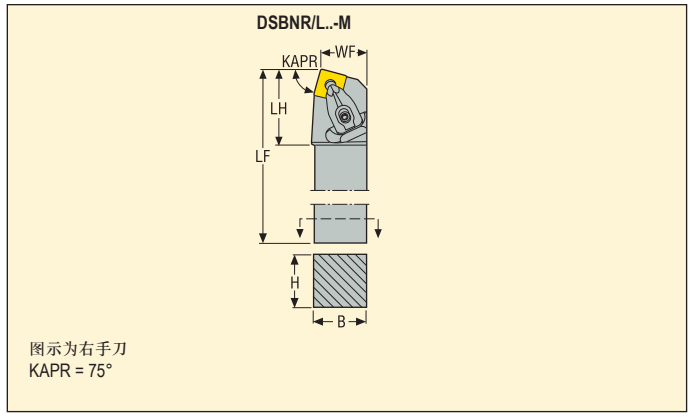
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

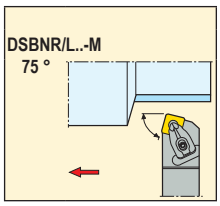
使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 75°



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
12	DSBNR2020K12-M	20	20	125	17,0	37	-6	-6	0,5	SN..1204..
	DSBNR2525M12-M	25	25	150	22,0	36	-6	-6	0,8	SN..1204..
	DSBNL2020K12-M	20	20	125	17,0	37	-6	-6	0,5	SN..1204..
	DSBNL2525M12-M	25	25	150	22,0	36	-6	-6	0,8	SN..1204..
15	DSBNR2525M15-M	25	25	150	22,0	41	-6	-6	0,8	SN..1506..
	DSBNR3225P15-M	32	25	170	22,0	42	-6	-6	1,1	SN..1506..
	DSBNR3232P15-M	32	32	170	27,0	42	-6	-6	1,4	SN..1506..
	DSBNL2525M15-M	25	25	150	22,0	41	-6	-6	0,8	SN..1506..
	DSBNL3225P15-M	32	25	170	22,0	42	-6	-6	1,1	SN..1506..
	DSBNL3232P15-M	32	32	170	27,0	42	-6	-6	1,4	SN..1506..

备件，发货时随附

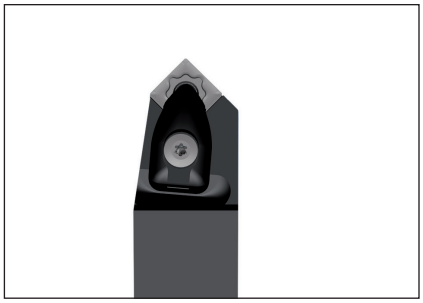
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
...15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16

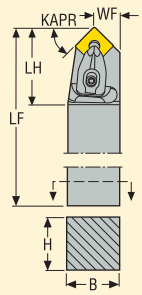
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购

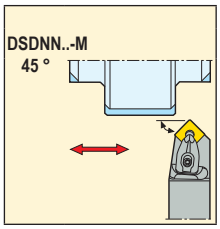
使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为中置刀杆
KAPR = 45°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
12	DSDNN2020K12-M	20	20	125	10,3	37	-6	-6	0,4	SN..1204..
	DSDNN2525M12-M	25	25	150	12,8	36	-6	-6	0,7	SN..1204..
	DSDNN3232P12-M	32	32	170	16,3	36	-6	-6	1,3	SN..1204..

备件， 发货时随附

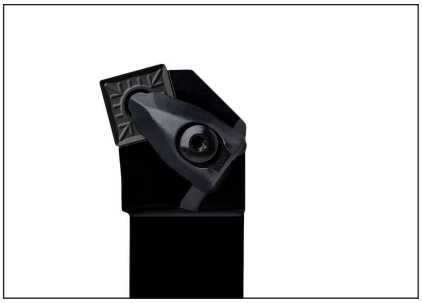
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

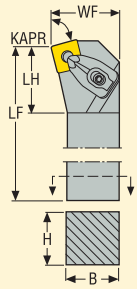
* 需单独订购。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购

使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



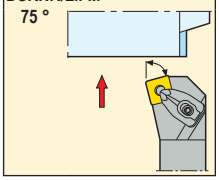
- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DSKNR/L..-M



图示为右手刀
KAPR = 75°

DSKNR/L..-M
75 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
12	DSKNR2020K12-M	20	20	125	25,0	33	-6	-6	0,5	SN..1204..
	DSKNR2525M12-M	25	25	150	32,0	33	-6	-6	0,8	SN..1204..
	DSKNR3225P12-M	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	SN..1204..
	DSKNL2020K12-M	20	20	125	25,0	33	-6	-6	0,5	SN..1204..
	DSKNL2525M12-M	25	25	150	32,0	33	-6	-6	0,8	SN..1204..
	DSKNL3225P12-M	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	SN..1204..
19	DSKNR3232P19-M	32	32	170	40,0	37	-6	-6	1,5	SN..1906..
	DSKNL3232P19-M	32	32	170	40,0	37	-6	-6	1,5	SN..1906..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
...19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

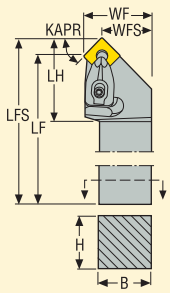
* 需单独订购。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购
用于刀片 SNMM190624W-R7 的刀垫 DSN190640，需单独订购

使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



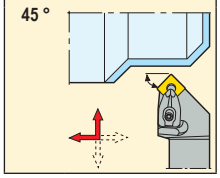
- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DSSNR/L



图示为右手刀
KAPR = 45°

DSSNR/L
45 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	LFS	WF	WFS	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
09	DSSNR1616H09-M	16	16	101	107,1	20,0	14,1	32	-8	0	0,3	SN..0903..
	DSSNR2020K09-M	20	20	125	132,1	25,0	19,1	32	-8	0	0,5	SN..0903..
	DSSNR2525M09-M	25	25	150	157,1	32,0	26,1	32	-8	0	0,8	SN..0903..
	DSSNL1616H09-M	16	16	101	107,1	20,0	14,1	32	-8	0	0,3	SN..0903..
	DSSNL2020K09-M	20	20	125	132,1	25,0	19,1	32	-8	0	0,5	SN..0903..
	DSSNL2525M09-M	25	25	150	157,1	32,0	26,1	32	-8	0	0,8	SN..0903..
12	DSSNR2020K12-M	20	20	125	134,3	25,0	16,9	39	-8	0	0,5	SN..1204..
	DSSNR2525M12-M	25	25	150	159,3	32,0	23,9	39	-8	0	0,8	SN..1204..
	DSSNR3225P12-M	32	25	170	179,3	32,0	23,9	39	-8	0	1,2	SN..1204..
	DSSNL2020K12-M	20	20	125	134,3	25,0	16,9	39	-8	0	0,5	SN..1204..
	DSSNL2525M12-M	25	25	150	159,3	32,0	23,9	39	-8	0	0,8	SN..1204..
	DSSNL3225P12-M	32	25	170	179,3	32,0	23,9	39	-8	0	1,2	SN..1204..

备件， 发货时随附　　附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DSN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

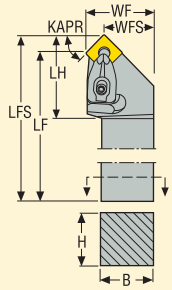
* 需单独订购。
用于刀片 SN..1206.. 的刀垫 DSN120416，需单独订购

使用 SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



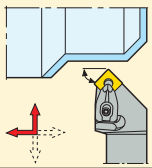
- 刀片清单，参见第 443-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DSSNR/L



图示为右手刀
KAPR = 45°

DSSNR/L
45 °



	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	LFS	WF	WFS	LH				
15	DSSNR2525M15-M	25	25	150	161,2	32,0	22,0	41	-8	0	0,9	SN..1506..
	DSSNR3225P15-M	32	25	170	181,2	32,0	22,0	42	-8	0	1,2	SN..1506..
	DSSNR3232P15-M	32	32	171	181,2	40,0	29,6	42	-8	0	1,5	SN..1506..
	DSSNL2525M15-M	25	25	150	161,2	32,0	22,0	41	-8	0	0,9	SN..1506..
	DSSNL3225P15-M	32	25	170	181,2	32,0	22,0	42	-8	0	1,2	SN..1506..
	DSSNL3232P15-M	32	32	171	181,2	40,0	29,6	42	-8	0	1,5	SN..1506..
19	DSSNR3232P19-M	32	32	171	181,2	40,0	30,0	46	-8	0	1,5	SN..1906..
	DSSNR4040R19-M	40	40	201	213,5	50,0	31,7	46	-8	0	2,6	SN..1906..
	DSSNL3232P19-M	32	32	171	181,2	40,0	30,0	46	-8	0	1,5	SN..1906..
	DSSNL4040R19-M	40	40	201	213,5	50,0	31,7	46	-8	0	2,6	SN..1906..

备件，发货时随附

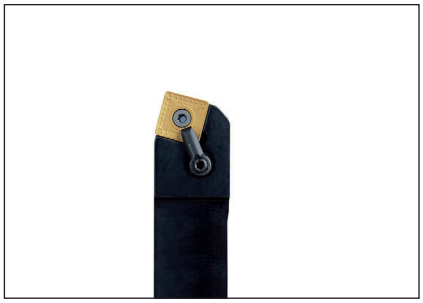
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
...19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

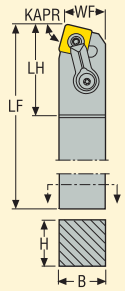
* 需单独订购。
用于刀片 SNMM190624W-R7 的刀垫 DSN190640，需单独订购

使用 SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



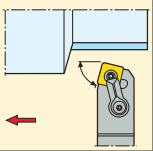
- 刀片清单，参见第 443-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

MSBNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°

MSBNR/L
75 °



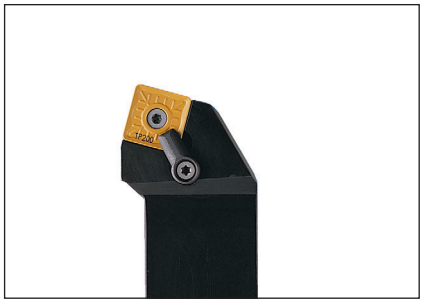
	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
19	MSBNR3232P19	32	32	170	27,0	45	-6	-6	1,4	SN..1906..
	MSBNR4040R19	40	40	200	35,0	45	-6	-6	2,4	SN..1906..
	MSBNL3232P19	32	32	170	27,0	45	-6	-6	1,4	SN..1906..
	MSBNL4040R19	40	40	200	35,0	45	-6	-6	2,4	SN..1906..

备件， 发货时随附

适用规格	勾型压板	压板螺钉	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫销钉
...19	MC22	LD6024-T20P	SSN190412	T20P-7L	MN1920-T20P

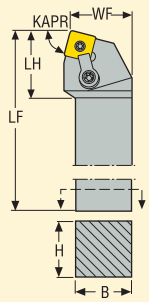
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



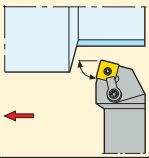
- 刀片清单，参见第 445-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

MSRNR



图示为右手刀
KAPR = 75°

MSRNR
75 °



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
25	MSRNR5050T25	50	50	300	53,2	49	-6	-6	5,7	SN..2507..

备件， 发货时随附

适用规格	压板	压板螺钉	刀垫	扳手	销钉
...25	MC24	LD1035-T25P	SSN250716	T25P-7	MN2525-T25P

附件*

刀垫螺钉
CS1216

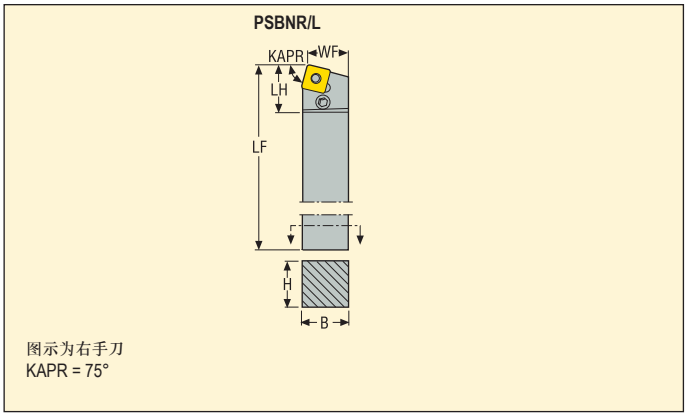
详情请查阅最新价格和库存表。

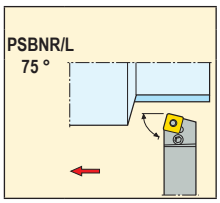
* 需单独订购。
用于刀片 SN..2509.. 的刀垫 SSN250616，需单独订购

使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页





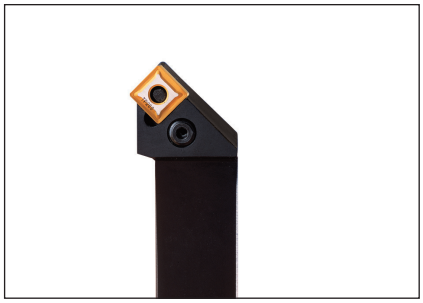
	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
12	PSBNR2020K12	20	20	125	20,3	26	-6	-6	0,4	SN..1204..
	PSBNR2525M12	25	25	150	25,3	26	-6	-6	0,8	SN..1204..
	PSBNR3225P12	32	25	170	25,3	26	-6	-6	1,1	SN..1204..
	PSBNL2020K12	20	20	125	20,3	26	-6	-6	0,4	SN..1204..
	PSBNL2525M12	25	25	150	25,3	26	-6	-6	0,8	SN..1204..
	PSBNL3225P12	32	25	170	25,3	26	-6	-6	1,1	SN..1204..
15	PSBNR2525M15	25	25	150	22,2	34	-6	-6	0,7	SN..1506..
	PSBNR3232P15	32	32	170	27,2	34	-6	-6	1,3	SN..1506..
	PSBNL2525M15	25	25	150	22,2	34	-6	-6	0,8	SN..1506..
	PSBNL3232P15	32	32	170	27,2	34	-6	-6	1,3	SN..1506..
19	PSBNR3232P19	32	32	170	27,0	37	-6	-6	1,3	SN..1906..
	PSBNR4040S19	40	40	250	35,0	38	-6	-6	3,0	SN..1906..
	PSBNL3232P19	32	32	170	27,0	37	-6	-6	1,5	SN..1906..
	PSBNL4040S19	40	40	250	35,0	38	-6	-6	3,0	SN..1906..
25	PSBNR4040S25	40	40	250	35,2	48	-6	-6	3,1	SN..2507..
	PSBNR5050S25	50	50	250	43,2	48	-6	-6	4,7	SN..2507..
	PSBNL4040S25	40	40	250	35,2	48	-6	-6	3,1	SN..2507..
	PSBNL5050S25	50	50	250	43,2	48	-6	-6	4,7	SN..2507..
	PSBNR4040S2509	40	40	250	35,2	48	-6	-6	3,0	SN..2509..
	PSBNR5050T2509	50	50	300	43,2	48	-6	-6	5,7	SN..2509..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
...12	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
...15	PP6017	PSN150412	3SMS795	LS0820	MP1519	RP8286
...19	PP7521	PSN190412	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
...25	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312
...2509	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

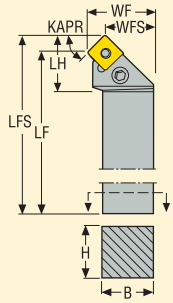
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



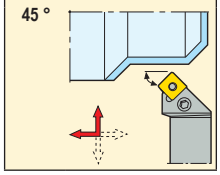
- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PSSNR/L



图示为右手刀
KAPR = 45°

PSSNR/L
45 °



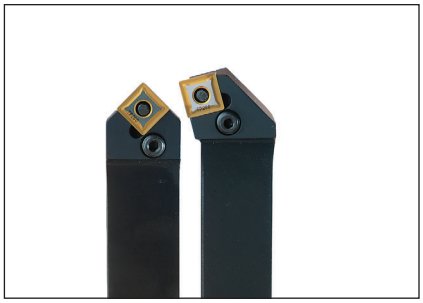
	型号	尺寸 mm H	B	LF	LFS	WF	WFS	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
12	PSSNR2020K12	20	20	125	133,3	25,0	16,7	28	-8	0	0,4	SN..1204..
	PSSNR2525M12	25	25	150	158,7	32,0	23,7	28	-8	0	0,8	SN..1204..
	PSSNR3225P12	32	25	170	178,7	32,0	23,7	29	-8	0	1,1	SN..1204..
	PSSNL2020K12	20	20	125	133,3	25,0	16,7	28	-8	0	0,4	SN..1204..
	PSSNL2525M12	25	25	150	158,7	32,0	23,7	28	-8	0	0,8	SN..1204..
	PSSNL3225P12	32	25	170	178,3	32,0	23,7	29	-8	0	1,1	SN..1204..

备件， 发货时随附

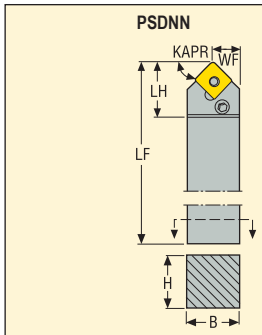
适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
...12	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757

详情请查阅最新价格和库存表。

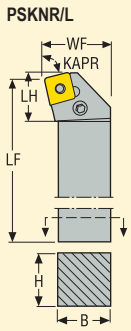
使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



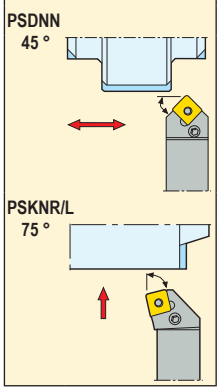
- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为中置刀杆
KAPR = 45°



图示为右手刀
KAPR = 75°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
12	PSDNN2020K12	20	20	125	10,0	26	-7	-7	0,4	SN..1204..
	PSDNN2525M12	25	25	150	12,5	26	-7	-7	0,7	SN..1204..
	PSDNN3225P12	32	25	170	12,5	28	-7	-7	1,0	SN..1204..
19	PSDNN3232P19	32	32	170	16,0	40	-6	-6	1,3	SN..1906..
25	PSDNN4040S25	40	40	250	20,2	48	-6	-6	3,0	SN..2507..
	PSDNN4040T25	40	40	300	20,2	48	-6	-6	3,6	SN..2507..
12	PSKNR2020K12	20	20	125	25,0	23	-6	-6	0,4	SN..1204..
	PSKNR2525M12	25	25	150	32,0	23	-6	-6	0,8	SN..1204..
	PSKNR3225P12	32	25	170	32,0	26	-6	-6	1,1	SN..1204..
	PSKNL2020K12	20	20	125	25,0	23	-6	-6	0,4	SN..1204..
	PSKNL2525M12	25	25	150	32,0	23	-6	-6	0,8	SN..1204..
	PSKNL3225P12	32	25	170	32,0	26	-6	-6	1,1	SN..1204..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
...12	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
...19	PP7521	PSN190412	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
...25	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

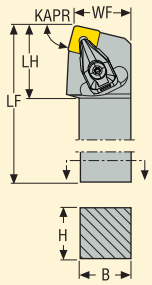
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 SNGA 型 PCBN 刀片的刀杆



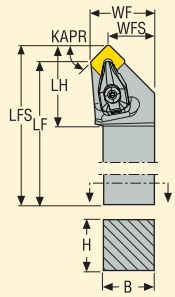
- 刀片清单，参见第 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DSBNR/L..-C



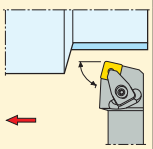
图示为右手刀
KAPR = 75°

DSSNR/L..-C

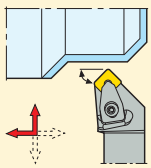


图示为右手刀
KAPR = 45°

DSBNR/L..-C
75 °



DSSNR/L..-C
45 °



	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	LFS	WF	WFS	LH				
12	DSBNR3225P12-C	32	25	170	–	32,0	–	35	-6	-6	1,1	SN.A1204..
	DSBNL3225P12-C	32	25	170	–	32,0	–	35	-6	-6	1,1	SN.A1204..
12	DSSNR3225P12-C	32	25	170	179,1	32,0	23,9	39	-8	0	1,1	SN.A1204..
	DSSNL3225P12-C	32	25	170	179,1	32,0	23,9	39	-8	0	1,1	SN.A1204..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...12	FP2012	L85021-T15P	CC12P-S12	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CC12P-SET

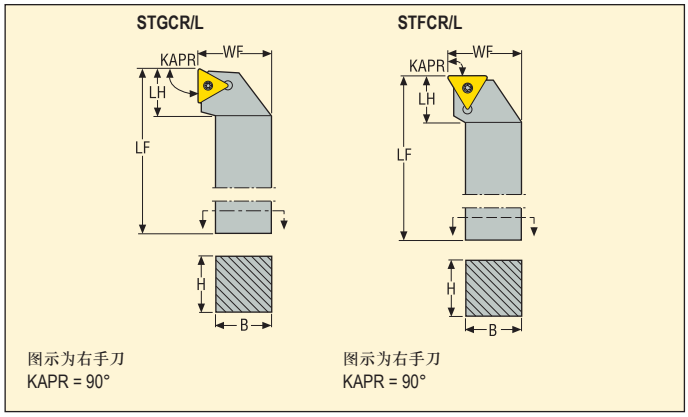
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

使用 TCGT, TCGW, TCMT 和 TCMW 刀片的刀杆

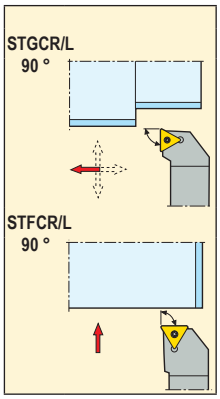


- 刀片清单，参见第 449-451, 486, 501 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 90°

图示为右手刀
KAPR = 90°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	STGCR1212F11	12	12	80	16,0	17	0	0	0,1	TC..1102..
	STGCR1616H11	16	16	100	20,0	17	0	0	0,2	TC..1102..
	STGCL1212F11	12	12	80	16,0	17	0	0	0,1	TC..1102..
	STGCL1616H11	16	16	100	20,0	17	0	0	0,2	TC..1102..
16	STGCR1616H16	16	16	100	20,0	25	0	0	0,2	TC..16T3..
	STGCR2020K16	20	20	125	25,0	26	0	0	0,4	TC..16T3..
	STGCR2525M16	25	25	150	32,0	27	0	0	0,8	TC..16T3..
	STGCL1616H16	16	16	100	20,0	25	0	0	0,2	TC..16T3..
	STGCL2020K16	20	20	125	25,0	26	0	0	0,4	TC..16T3..
	STGCL2525M16	25	25	150	32,0	27	0	0	0,8	TC..16T3..
11	STFCR1212F11	12	12	80	16,0	16	0	0	0,1	TC..1102..
	STFCR1616H11	16	16	100	20,0	16	0	0	0,2	TC..1102..
	STFCL1212F11	12	12	80	16,0	16	0	0	0,1	TC..1102..
	STFCL1616H11	16	16	100	20,0	16	0	0	0,2	TC..1102..
16	STFCR1616H16	16	16	100	20,0	22	0	0	0,3	TC..16T3..
	STFCR2020K16	20	20	125	25,0	22	0	0	0,4	TC..16T3..
	STFCR2525M16	25	25	150	32,0	24	0	0	0,8	TC..16T3..
	STFCL1616H16	16	16	100	20,0	22	0	0	0,3	TC..16T3..
	STFCL2020K16	20	20	125	25,0	22	0	0	0,4	TC..16T3..
	STFCL2525M16	25	25	150	32,0	24	0	0	0,8	TC..16T3..

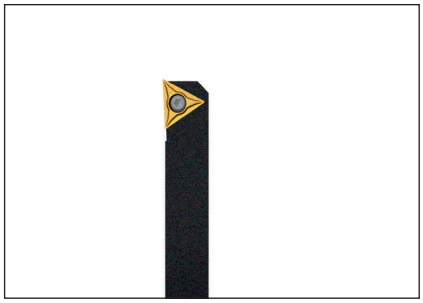
备件， 发货时随附

附件, 需单独订购

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
...16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510	9/64SMS875

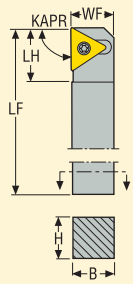
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 TCGT, TCGW, TCMT 和 TCMW 刀片的刀杆



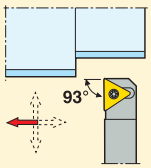
- 刀片清单，参见第 449-452, 486, 501 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

STJCR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

STJCR/L
93 °



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
11	STJCR1010M11	10	10	150	10,0	13	0	0	0,2	TC..1102..
	STJCR1212M11	12	12	150	12,0	13	0	0	0,2	TC..1102..
	STJCR1616H11	16	16	100	16,0	13	0	0	0,2	TC..1102..
	STJCL1010M11	10	10	150	10,0	13	0	0	0,2	TC..1102..
	STJCL1212M11	12	12	150	12,0	13	0	0	0,2	TC..1102..
	STJCL1616H11	16	16	100	16,0	13	0	0	0,2	TC..1102..

备件， 发货时随附

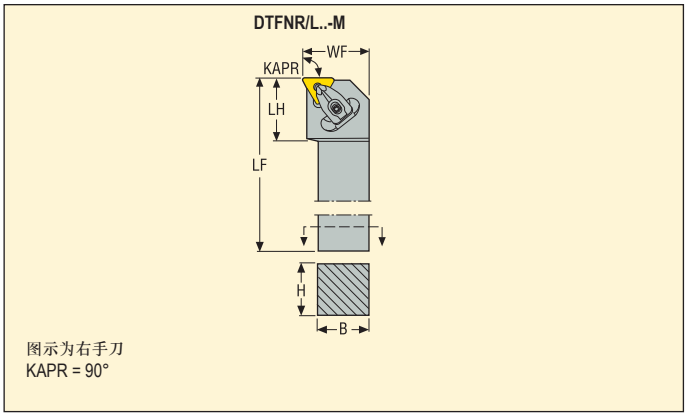
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...11	T07P-2	C02506-T07P

详情请查阅最新价格和库存表。

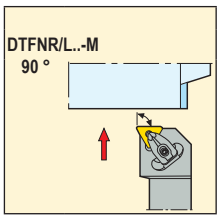
使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 454-458, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 90°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
16	DTFNR2020K16-M	20	20	125	25,0	29	-6	-6	0,4	TN..1604..
	DTFNR2525M16-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..1604..
	DTFNR3225P16-M	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	TN..1604..
	DTFNL2020K16-M	20	20	125	25,0	30	-6	-6	0,4	TN..1604..
	DTFNL2525M16-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..1604..
	DTFNL3225P16-M	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	TN..1604..
22	DTFNR2525M22-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..2204..
	DTFNR3225P22-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	TN..2204..
	DTFNR3232P22-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	TN..2204..
	DTFNL2525M22-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..2204..
	DTFNL3225P22-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	TN..2204..
	DTFNL3232P22-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	TN..2204..

备件，发货时随附　　附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...16	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DTN160616	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...22	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DTN220616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

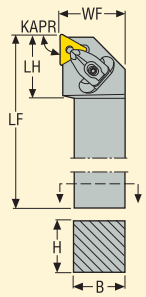
* 需单独订购。
用于刀片 TN..220432.. 的刀垫 DTN220640，需单独订购

使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆



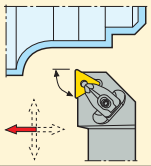
- 刀片清单，参见第 454-458, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DTGNR/L..-M



图示为右手刀
KAPR = 90°

DTGNR/L..-M
90 °



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
16	DTGNR2020K16-M	20	20	125	25,0	29	-6	-6	0,5	TN..1604..
	DTGNR2525M16-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..1604..
	DTGNL2020K16-M	20	20	125	25,0	29	-6	-6	0,5	TN..1604..
	DTGNL2525M16-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..1604..
22	DTGNR2525M22-M	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	TN..2204..
	DTGNR3225P22-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	TN..2204..
	DTGNR3232P22-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	TN..2204..
	DTGNL2525M22-M	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	TN..2204..
	DTGNL3225P22-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	TN..2204..
	DTGNL3232P22-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	TN..2204..

备件， 发货时随附　　附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...16	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DTN160616	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...22	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DTN220616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

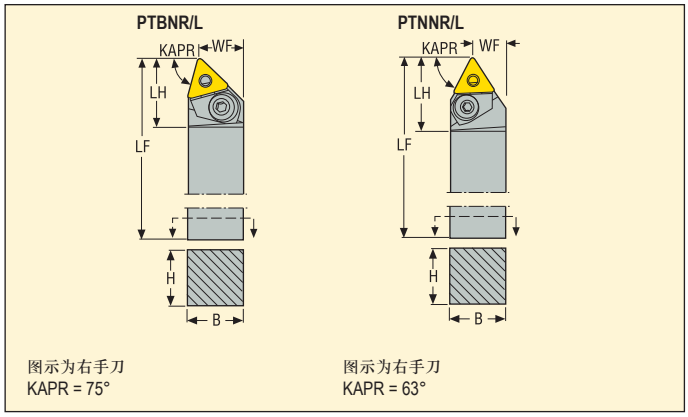
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 TN..220432.. 的刀垫 DTN220640，需单独订购

使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆

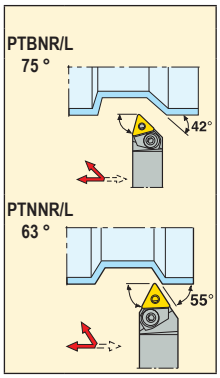


- 刀片清单，参见第 454-458, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 75°

图示为右手刀
KAPR = 63°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
16	PTBNR2525M16	25	25	150	22,0	26	-5	-6	0,7	TN..1604..
	PTBNL2525M16	25	25	150	22,0	26	-5	-6	0,7	TN..1604..
16	PTNNR3225P16	32	25	170	13,0	28	-6	-5	1,0	TN..1604..
	PTNNL3225P16	32	25	170	13,0	28	-6	-5	1,0	TN..1604..
22	PTNNR3225P22	32	25	170	13,0	34	-6	-5	1,0	TN..2204..
	PTNNR5032M22	50	32	150	16,5	34	-6	-5	1,7	TN..2204..
	PTNNL3225P22	32	25	170	13,0	34	-6	-5	1,0	TN..2204..
	PTNNL5032M22	50	32	150	16,5	34	-6	-5	1,7	TN..2204..

备件， 发货时随附

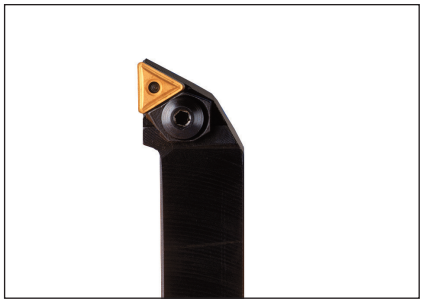
附件*

适用规格	刀垫	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉	刀垫扳手
R...16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-640.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
L...16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-641.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
R...22	170.26-624	PP2015-1-T15P	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2
L...22	170.26-624	PP2015-1-T15P	110.26-643.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

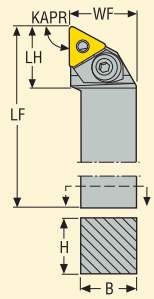
* 需单独订购。

使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆



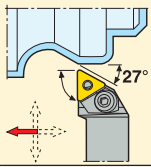
- 刀片清单，参见第 454-458, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PTGNR/L, -..A



图示为右手刀
KAPR = 90°

PTGNR/L, -..A
90 °



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
11	PTGNR1616-11A	16	16	100	20,0	16	-5	-6	0,2	TN..1103..
	PTGNL1616-11A	16	16	100	20,0	16	-5	-6	0,2	TN..1103..
16	PTGNR2020K16	20	20	125	25,0	23	-5	-6	0,4	TN..1604..
	PTGNR2525M16	25	25	150	32,0	23	-5	-6	0,7	TN..1604..
	PTGNR3225P16	32	25	170	32,0	23	-5	-6	1,1	TN..1604..
	PTGNL2020K16	20	20	125	25,0	23	-5	-6	0,4	TN..1604..
	PTGNL2525M16	25	25	150	32,0	23	-5	-6	0,8	TN..1604..
	PTGNL3225P16	32	25	170	32,0	23	-5	-6	1,1	TN..1604..
22	PTGNR2525M22	25	25	150	32,0	29	-5	-6	0,8	TN..2204..
	PTGNR3225P22	32	25	170	32,0	29	-5	-6	1,1	TN..2204..
	PTGNR3232P22	32	32	170	40,0	29	-5	-6	1,3	TN..2204..
	PTGNL2525M22	25	25	150	32,0	29	-5	-6	0,8	TN..2204..
	PTGNL3225P22	32	25	170	32,0	29	-5	-6	1,1	TN..2204..
	PTGNL3232P22	32	32	170	40,0	29	-5	-6	1,3	TN..2204..
27	PTGNR4040T27	40	40	300	50,0	38	-5	-6	3,6	TN..2706..
	PTGNL4040T27	40	40	300	50,0	38	-5	-6	3,6	TN..2706..

备件，发货时随附

适用规格	刀垫	锁紧螺钉	螺母	撞针	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉
R...11	117.26-620	136.26-654	–	–	117.26-654	110.26-639	2.5SMS795	117.26-657
L...11	117.26-620	136.26-654	–	–	117.26-654	110.26-638	2.5SMS795	117.26-657
R...16	117.26-622	–	–	–	PP2009-T09P	110.26-641.1	3SMS795	117.26-655.1
L...16	117.26-622	–	–	–	PP2009-T09P	110.26-640.1	3SMS795	117.26-655.1
R...22	170.26-624	–	–	–	PP2015-1-T15P	110.26-643.1	4SMS795	170.26-655
L...22	170.26-624	–	–	–	PP2015-1-T15P	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655
R...27	117.26-628	–	170.26-651	117.26-687	126.26-650	110.26-645	5SMS795	110.26-655
L...27	117.26-628	–	170.26-651	117.26-687	126.26-650	110.26-644	5SMS795	110.26-655

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

刀垫扳手
2SMS795
2SMS795
T09P-2
T09P-2
T15P-2
T15P-2
4SMS795
4SMS795

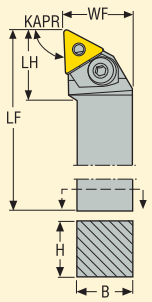
* 需单独订购。

使用 TNGA, TNMA, TNMG, TNMM 和 TNMX 刀片的刀杆



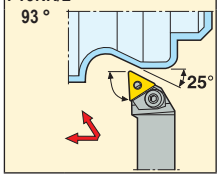
- 刀片清单，参见第 454-459, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PTJNR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

PTJNR/L
93 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
16	PTJNR2020K16	20	20	125	25,0	23	-5	-6	0,4	TN..1604..
	PTJNR2525M16	25	25	150	32,0	23	-5	-6	0,7	TN..1604..
	PTJNR3225P16	32	25	170	32,0	23	-5	-6	1,1	TN..1604..
	PTJNR3232P16	32	32	170	40,0	23	-5	-6	1,3	TN..1604..
	PTJNL2020K16	20	20	125	25,0	23	-5	-6	0,4	TN..1604..
	PTJNL2525M16	25	25	150	32,0	23	-5	-6	0,7	TN..1604..
	PTJNL3225P16	32	25	170	32,0	23	-5	-6	1,1	TN..1604..
	PTJNL3232P16	32	32	170	40,0	23	-5	-6	1,3	TN..1604..
22	PTJNR2525M22	25	25	150	32,0	29	-5	-6	0,8	TN..2204..
	PTJNR3225P22	32	25	170	32,0	29	-5	-6	1,1	TN..2204..
	PTJNR3232P22	32	32	170	40,0	29	-5	-6	1,3	TN..2204..
	PTJNR4032R22	40	32	200	40,0	29	-5	-6	2,0	TN..2204..
	PTJNL2525M22	25	25	150	32,0	29	-5	-6	0,8	TN..2204..
	PTJNL3225P22	32	25	170	32,0	29	-5	-6	1,1	TN..2204..
	PTJNL3232P22	32	32	170	40,0	29	-5	-6	1,3	TN..2204..
	PTJNL4032R22	40	32	200	40,0	29	-5	-6	2,0	TN..2204..

备件， 发货时随附

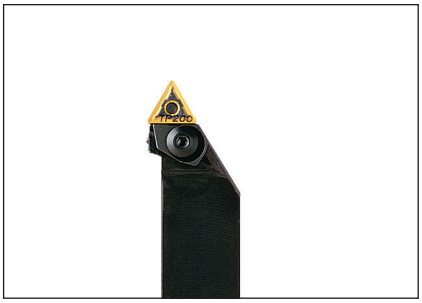
附件*

适用规格	刀垫	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉	刀垫扳手
R...16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-641.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
L...16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-640.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
R...22	170.26-624	PP2015-1-T15P	110.26-643.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2
L...22	170.26-624	PP2015-1-T15P	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

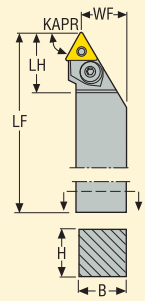
* 需单独订购。

使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆



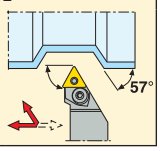
- 刀片清单，参见第 454-458, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PTTNR/L



图示为右手刀
KAPR = 60°

PTTNR/L
60 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
16	PTTNR2020K16	20	20	125	17,0	28	-6	-5	0,4	TN..1604..
	PTTNR2525M16	25	25	150	22,0	28	-6	-5	0,8	TN..1604..
	PTTNL2020K16	20	20	125	17,0	28	-6	-5	0,4	TN..1604..
	PTTNL2525M16	25	25	150	22,0	28	-6	-5	0,8	TN..1604..

备件，发货时随附

适用规格	刀垫	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉
R...16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-641.1	3SMS795	117.26-655.1
L...16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-640.1	3SMS795	117.26-655.1

附件*

刀垫扳手
T09P-2
T09P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

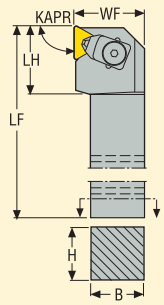
* 需单独订购。

使用 TNGN 和 TNMN 型 PCBN 刀片的刀杆



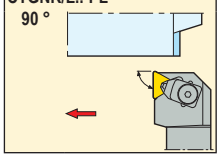
- 刀片清单，参见第 488-489, 491 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

CTGNR/L..-PL



图示为右手刀
KAPR = 90°

CTGNR/L..-PL
90 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	CTGNR3225P11-PL	32	25	170	32,2	31	-8	0	1,1	TN.N11..
	CTGNL3225P11-PL	32	25	170	32,2	31	-8	0	1,1	TN.N11..
16	CTGNR3225P16-PL	32	25	170	32,2	31	-8	0	1,2	TN.N1603..
	CTGNL3225P16-PL	32	25	170	32,2	31	-8	0	1,2	TN.N1603..

备件， 发货时随附

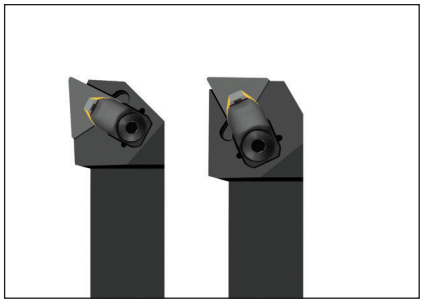
附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	调节螺钉	刀垫螺钉	刀垫扳手
...11	CC17P-06	4SMS795	CTN110308	P1311-06	179.17-686	CS2507-T07P	T07P-2
R...16	CC17P-09	4SMS795	175.10-621	P1311-09	179.17-686	F94009-T09P	T09P-2
L...16	CC17P-09	4SMS795	175.10-622	P1311-09	179.17-686	F94009-T09P	T09P-2

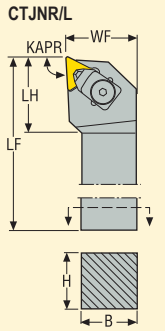
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

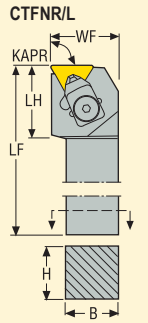
使用 TNGN, TNGX, TNMN 和 TNMX 型 PCBN 刀片的刀杆



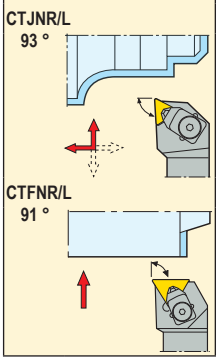
- 刀片清单，参见第 488-492 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



图示为右手刀
KAPR = 91°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	CTJNR2525M11	25	25	150	32,2	23	-6	-6	0,8	TN.N/TN.X1103..
	CTJNL2525M11	25	25	150	32,2	23	-6	-6	0,8	TN.N/TN.X1103..
16	CTJNR2525M16	25	25	150	32,2	35	-6	-6	0,8	TN.N1604..
	CTJNL2525M16	25	25	150	32,2	35	-6	-6	0,8	TN.N1604..
11	CTFNR2525M11	25	25	150	32,2	29	-6	-6	0,8	TN.N/TN.X1103..
	CTFNL2525M11	25	25	150	32,2	29	-6	-6	0,8	TN.N/TN.X1103..
16	CTFNR2525M16	25	25	150	32,2	35	-6	-6	0,8	TN.N1604..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
...11	CC17P-06	4SMS795	CTN110308	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2
...16	CC17P-09	4SMS795	175.10-621	P1311-09	F94009-T09P	T09P-2

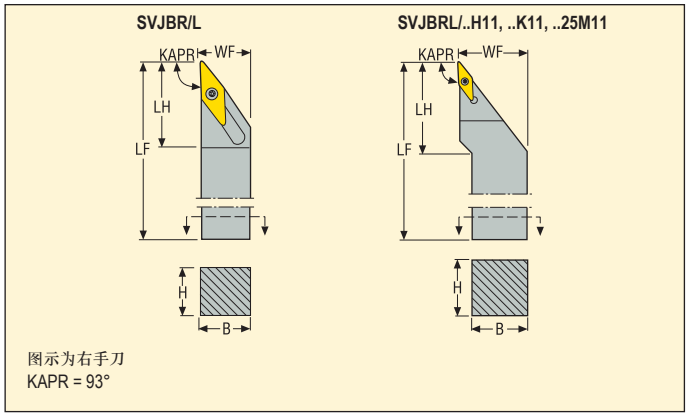
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 TN.N110312 和 TNMX110308S-WZ 的刀垫 CTN110312，需单独订购
用于刀片 TNGN1603.. 的刀垫 175.10-622，需单独订购

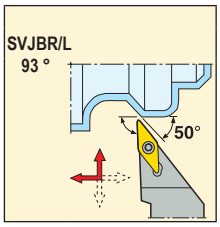
使用 VBGT, VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 460-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	SVJBR1010M11	10	10	150	10,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
	SVJBR1212M11	12	12	150	12,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
	SVJBR1616H11	16	16	100	20,0	27	0	0	0,2	VB..1102..
	SVJBR2020K11	20	20	125	25,0	27	0	0	0,4	VB..1102..
	SVJBR2525M11	25	25	150	32,0	42	0	0	0,7	VB..1102..
	SVJBL1010M11	10	10	150	10,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
	SVJBL1212M11	12	12	150	12,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
	SVJBL1616H11	16	16	100	20,0	27	0	0	0,2	VB..1102..
	SVJBL2020K11	20	20	125	25,0	27	0	0	0,4	VB..1102..
	SVJBL2525M11	25	25	150	32,0	42	0	0	0,7	VB..1102..
16	SVJBR1212M16	12	12	150	12,5	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
	SVJBR1616H16	16	16	100	16,5	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
	SVJBL1212M16	12	12	150	12,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
	SVJBL1616H16	16	16	100	16,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..

备件， 发货时随附

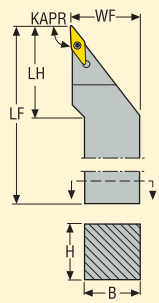
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...11	T07P-2	C02506-T07P
...16	T15P-2	C03512-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

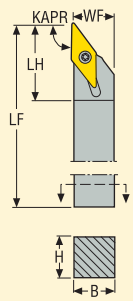
使用 VBGT, VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆



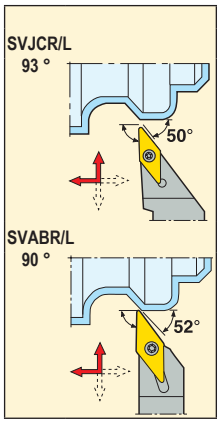
- 刀片清单，参见第 460-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



图示为右手刀
KAPR = 90°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	SVJCR2020K11	20	20	125	25,0	25	0	0	0,4	VC..1103..
11	SVJCL2020K11	20	20	125	25,0	25	0	0	0,4	VC..1103..
11	SVABR1010M11	10	10	150	10,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
11	SVABR1212M11	12	12	150	12,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
11	SVABL1010M11	10	10	150	10,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
11	SVABL1212M11	12	12	150	12,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
16	SVABR1212M16	12	12	150	12,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
16	SVABR1616H16	16	16	100	16,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
16	SVABL1212M16	12	12	150	12,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
16	SVABL1616H16	16	16	100	16,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..

备件， 发货时随附

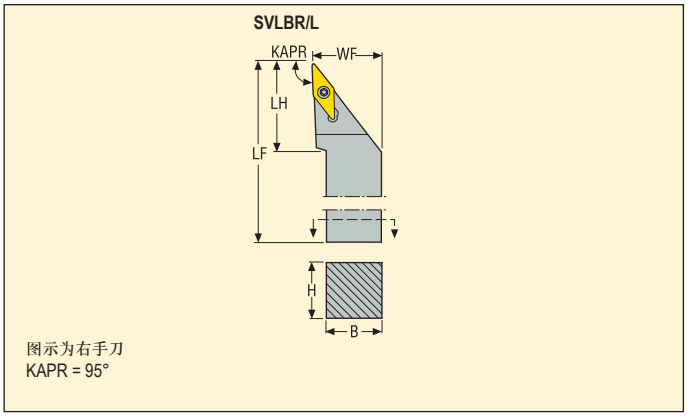
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...11	T07P-2	C02506-T07P
...16	T15P-2	C03510-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

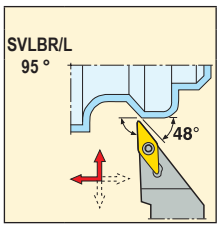
使用 VBGT, VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 460-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
16	SVLBR2020K16	20	20	125	25,0	40	0	0	0,4	VB/VC..1604..
	SVLBR2525M16	25	25	150	32,0	40	0	0	0,7	VB/VC..1604..
	SVLBR3225P16	32	25	170	32,0	40	0	0	1,0	VB/VC..1604..
	SVLBL2020K16	20	20	125	25,0	40	0	0	0,4	VB/VC..1604..
	SVLBL2525M16	25	25	150	32,0	40	0	0	0,7	VB/VC..1604..
	SVLBL3225P16	32	25	170	32,0	40	0	0	1,0	VB/VC..1604..

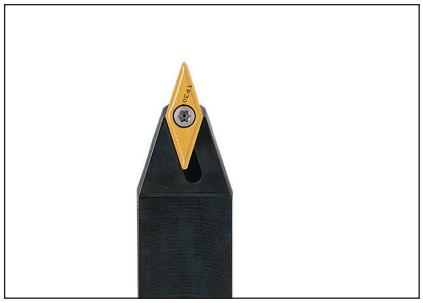
备件， 发货时随附

附件, 需单独订购

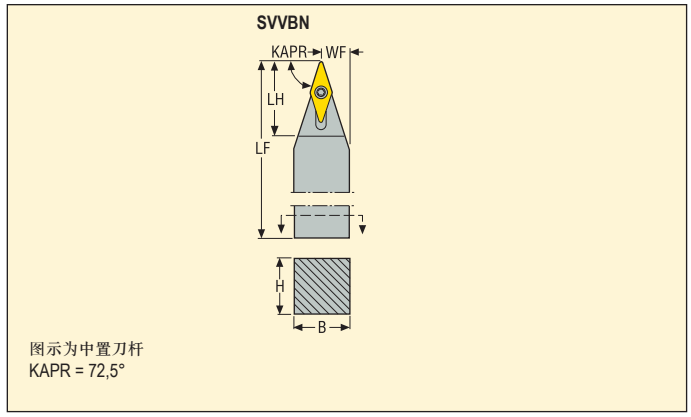
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
...16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3510	9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

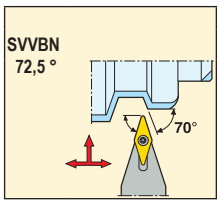
使用 VBGT, VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 460-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为中置刀杆
KAPR = 72,5°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
11	SVVBN1010M11	10	10	150	5,3	25	0	0	0,2	VB..1102..
	SVVBN1212M11	12	12	150	6,3	25	0	0	0,2	VB..1102..
	SVVBN1616H11	16	16	100	8,3	26	0	0	0,2	VB..1102..
	SVVBN2020K11	20	20	125	10,3	26	0	0	0,4	VB..1102..
	SVVBN2525M11	25	25	150	12,8	26	0	0	0,7	VB..1102..
16	SVVBN1212M16	12	12	150	6,3	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
	SVVBN1616H16	16	16	100	8,3	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
	SVVBN2020K16	20	20	125	10,6	35	0	0	0,4	VB../VC..1604..
	SVVBN2525M16	25	25	150	13,1	35	0	0	0,7	VB../VC..1604..
	SVVBN3225P16	32	25	170	13,1	35	0	0	1,0	VB../VC..1604..

备件， 发货时随附

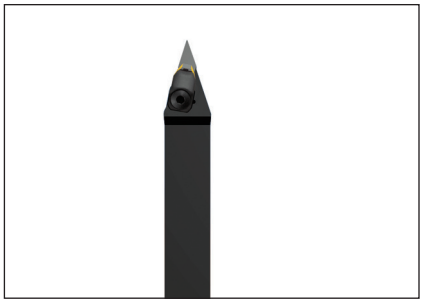
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
.1212M16/.1616H16	T15P-2	C03510-T15P	–	–
...16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3510

附件, 需单独订购

刀垫扳手
–
–
9/64SMS875

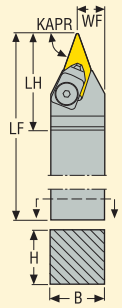
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 VNGA 和 VNMA 型 PCBN 刀片的刀杆

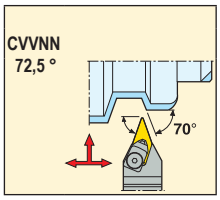


- 刀片清单，参见第 494-495 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

CVVNN



图示为中置刀杆
KAPR = 72,5°



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
16	CVVNN3225P16	32	25	170	13,1	42	-15	-5	1,0	VN.A1604..

备件，发货时随附

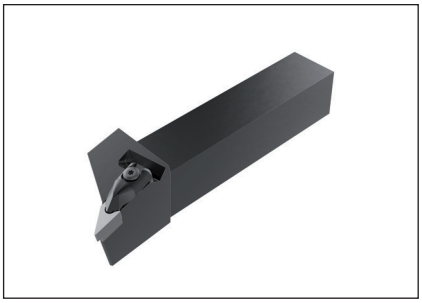
附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫销钉	刀垫扳手
...16	CC20P	4SMS795	VSN160316	P1311-09	MN0909L-T09P	T09P-2

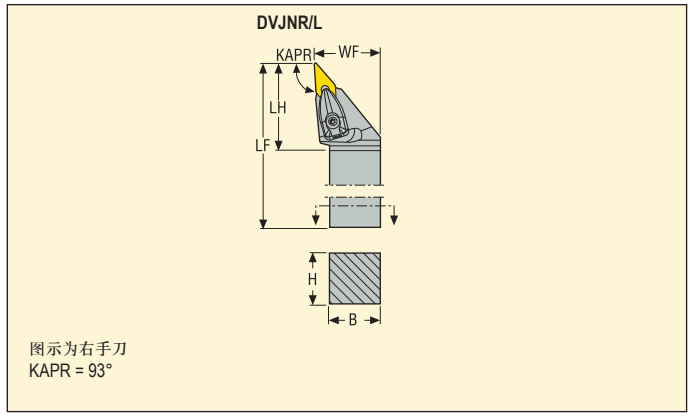
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

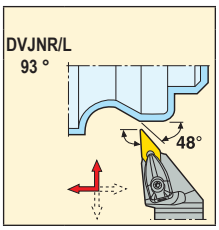
使用 VNGA, VNGG, VNGM, VNMA, VNMG 和 VNMU 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 462-464, 494-495 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
13	DVJNR1616H13	16	16	100	20,0	42	-4,5	-13,5	0,2	VN..1304..
	DVJNR2020K13	20	20	125	25,0	42	-4,5	-13,5	0,4	VN..1304..
	DVJNR2525M13	25	25	150	32,0	42	-4,5	-13,5	0,7	VN..1304..
	DVJNL1616H13	16	16	100	20,2	42	-4,5	-13,5	0,2	VN..1304..
	DVJNL2020K13	20	20	125	25,0	42	-4,5	-13,5	0,4	VN..1304..
	DVJNL2525M13	25	25	150	32,0	42	-4,5	-13,5	0,7	VN..1304..
16	DVJNR2020K16	20	20	125	25,0	41	-4,5	-13,5	0,4	VN..1604..
	DVJNR2525M16	25	25	150	32,0	41	-4,5	-13,5	0,7	VN..1604..
	DVJNR3225P16	32	25	170	32,0	41	-4,5	-13,5	1,0	VN..1604..
	DVJNL2020K16	20	20	125	25,0	41	-4,5	-13,5	0,4	VN..1604..
	DVJNL2525M16	25	25	150	32,0	41	-4,5	-13,5	0,7	VN..1604..
	DVJNL3225P16	32	25	170	32,0	41	-4,5	-13,5	1,0	VN..1604..

备件， 发货时随附

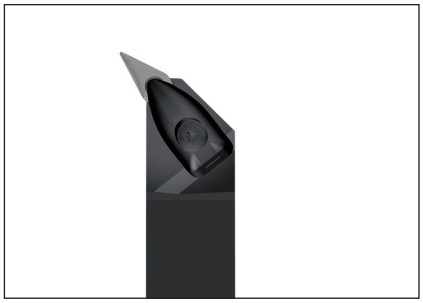
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...13	FP1508	L84017-T09P	CD08-S	PVN130308	T09P-2	CS5008-T09P	S5608	CD08-V13
...16	FP2012	L85021-T15P	CD19-S-V16	DVN160310	T15P-7	C03508-T15P	S6912	CD19-V16

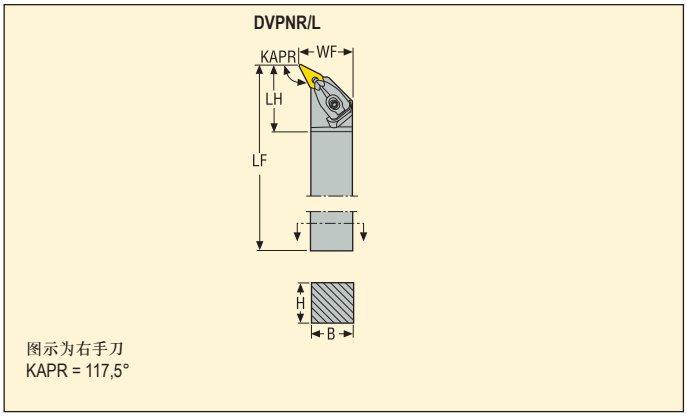
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

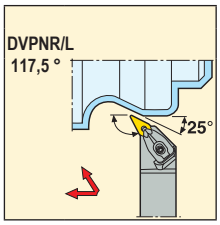
使用 VNGA, VNGG, VNGM, VNMA 和 VNMG 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 462-464, 494-495 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 117,5°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
16	DVPNR2020K16	20	20	125	25,0	42	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
	DVPNR2525M16	25	25	150	32,0	41	-4,5	-13,5	0,8	VN..1604..
	DVPNR3232P16	32	32	170	40,0	41	-4,5	-13,5	1,4	VN..1604..
	DVPNL2020K16	20	20	125	25,0	42	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
	DVPNL2525M16	25	25	150	32,0	41	-4,5	-13,5	0,8	VN..1604..
	DVPNL3232P16	32	32	170	40,0	41	-4,5	-13,5	1,4	VN..1604..

备件， 发货时随附

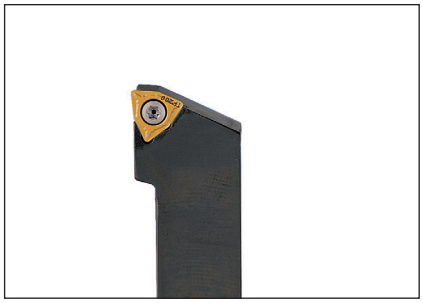
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...16	FP2012	L85021-T15P	CD19-S-V16	DVN160310	T15P-7	C03508-T15P	S6912	CD19-V16

详情请查阅最新价格和库存表。

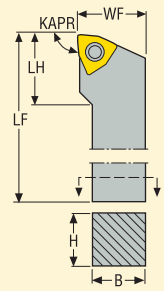
* 需单独订购。

使用 WCMT 刀片的刀杆



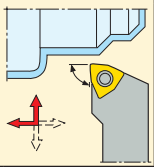
- 刀片清单，参见第 465 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SWLCR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

SWLCR/L
95 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
06	SWLCR1616H06	16	16	100	20,0	20	0	0	0,2	WCMT06T3..
	SWLCR2020K06	20	20	125	25,0	21	0	0	0,4	WCMT06T3..
	SWLCL1616H06	16	16	100	20,0	20	0	0	0,2	WCMT06T3..
	SWLCL2020K06	20	20	125	25,0	21	0	0	0,4	WCMT06T3..

备件，发货时随附

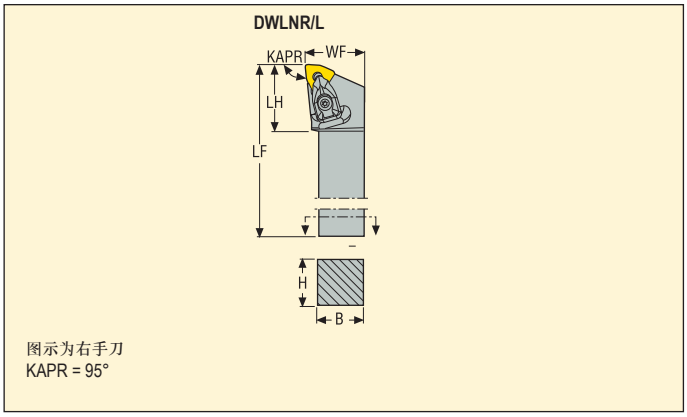
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...06	T15P-2	C03510-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

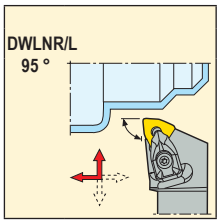
使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 465-469, 496 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
06	DWLNR1616H06	16	16	100	20,0	31	-6	-6	0,3	WN..0604..
	DWLNR2020K06	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	WN..0604..
	DWLNR2525M06	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	WN..0604..
	DWLNR3225P06	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	WN..0604..
	DWLNR3232P06	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	WN..0604..
	DWLNL1616H06	16	16	100	20,0	31	-6	-6	0,3	WN..0604..
	DWLNL2020K06	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	WN..0604..
	DWLNL2525M06	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	WN..0604..
	DWLNL3225P06	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	WN..0604..
	DWLNL3232P06	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	WN..0604..
08	DWLNR2020K08	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	WN..0804..
	DWLNR2525M08	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	WN..0804..
	DWLNR3225P08	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	WN..0804..
	DWLNR3232P08	32	32	170	40,0	35	-6	-6	1,4	WN..0804..
	DWLNL2020K08	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	WN..0804..
	DWLNL2525M08	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	WN..0804..
	DWLNL3225P08	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	WN..0804..
	DWLNL3232P08	32	32	170	40,0	35	-6	-6	1,4	WN..0804..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...06	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DWN060310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...08	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DWN080416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

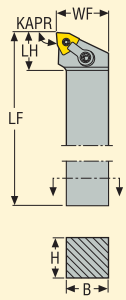
* 需单独订购。
用于刀片 WN..0806.. 的刀垫 DWN080316，需单独订购

使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



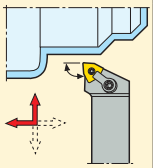
- 刀片清单，参见第 465-469, 496 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

MWLNR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

MWLNR/L
95 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
08	MWLNR2020K08	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,5	WN..0804..
	MWLNR2525M08	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	WN..0804..
	MWLNR3225P08	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	WN..0804..
	MWLNR3232P08	32	32	170	40,0	31	-6	-6	1,4	WN..0804..
	MWLNL2020K08	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,5	WN..0804..
	MWLNL2525M08	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	WN..0804..
	MWLNL3225P08	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	WN..0804..
	MWLNL3232P08	32	32	170	40,0	31	-6	-6	1,4	WN..0804..

备件， 发货时随附

适用规格	勾型压板	压板螺钉	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫销钉
...08	MC21	LD6025-T15P	MWN080412	T15P-2	MN1215T-T15P

附件*

塞
P3

详情请查阅最新价格和库存表。

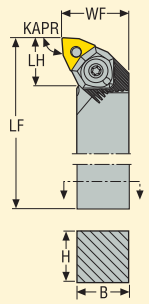
* 需单独订购。
用于刀片 WN..0806.. 的刀垫 MWN080312，需单独订购

使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



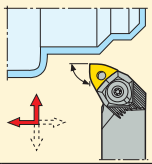
- 刀片清单，参见第 465-469, 496 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PWLNR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

PWLNR/L
95 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
06	PWLNR1616H06	16	16	100	20,0	21	-6	-6	0,2	WN..0604..
	PWLNR2020K06	20	20	125	25,0	21	-6	-6	0,4	WN..0604..
	PWLNR2525M06	25	25	150	32,0	21	-6	-6	0,7	WN..0604..
	PWLNR3225P06	32	25	170	32,0	21	-6	-6	1,1	WN..0604..
	PWLNR3232P06	32	32	170	40,0	21	-6	-6	1,4	WN..0604..
	PWLNL1616H06	16	16	100	20,0	21	-6	-6	0,2	WN..0604..
	PWLNL2020K06	20	20	125	25,0	21	-6	-6	0,4	WN..0604..
	PWLNL2525M06	25	25	150	32,0	21	-6	-6	0,7	WN..0604..
	PWLNL3225P06	32	25	170	32,0	21	-6	-6	1,1	WN..0604..
	PWLNL3232P06	32	32	170	40,0	21	-6	-6	1,4	WN..0604..
08	PWLNR2020K08	20	20	125	25,0	27	-6	-6	0,4	WN..0804..
	PWLNR2525M08	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	WN..0804..
	PWLNR3225P08	32	25	170	32,0	27	-6	-6	1,1	WN..0804..
	PWLNR3232P08	32	32	170	40,0	27	-6	-6	1,3	WN..0804..
	PWLNL2020K08	20	20	125	25,0	27	-6	-6	0,4	WN..0804..
	PWLNL2525M08	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	WN..0804..
	PWLNL3225P08	32	25	170	32,0	27	-6	-6	1,1	WN..0804..
	PWLNL3232P08	32	32	170	40,0	27	-6	-6	1,3	WN..0804..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	刀垫	调节螺钉	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉	刀垫扳手
...H06	WAE060312	L82511-T07P	PP1409-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
...06	WAE060312	L82511-T07P	PP2109-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
...08	WAE080412	L82511-T07P	PP2015-1-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	T15P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

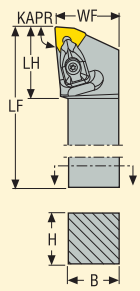
* 需单独订购。
用于刀片 WNM.0806.. 的刀垫 WAE080312，需单独订购
用于刀片 WNMM08.. 的楔块 WNW08，需单独订购

使用 WNGA 和 WNMA 型 PCBN 刀片的刀杆



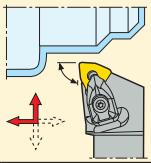
- 刀片清单，参见第 496-497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

DWLNR/L..-C



图示为右手刀
KAPR = 95°

DWLNR/L..-C
95 °



	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	LH				
06	DWLNR3225P06-C	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	WN.A0604..
08	DWLNR3225P08-C	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	WN.A0804..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...06	FP1508	L84017-T09P	CC09P-D11	DWN060310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CC09P-SET
...08	FP2012	L85021-T15P	CC12P-S12	DWN080416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CC12P-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

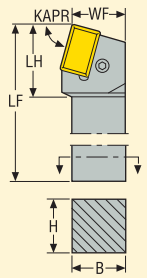
* 需单独订购。

使用 LNMX 刀片的刀杆



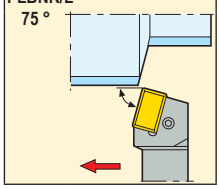
- 刀片清单，参见第 435 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

PLBNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°

PLBNR/L
75 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	GAMO°	LAMS°	KG	
40	PLBNR6060V40-A	60	60	400	61,4	62	-6	-6	11,3	LNMX401432
	PLBNL6060V40-A	60	60	400	61,4	62	-6	-6	11,3	LNMX401432
50	PLBNR6060V50	60	60	400	60,0	68	-6	-6	11,5	LNMX501432
	PLBNL6060V50	60	60	400	60,0	68	-6	-6	11,5	LNMX501432

备件， 发货时随附

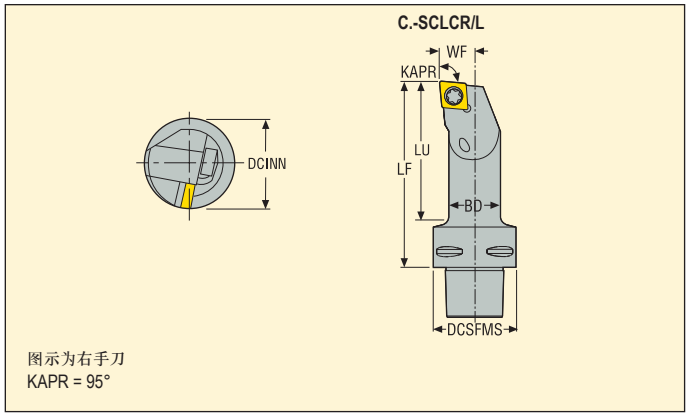
适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	撞针	螺钉	刀垫销钉
...40	PP1325	PLN400632	5SMS795	MP25	LS1240	RP1312
...50	PP1325	PLN500632	5SMS795	MP25	LS1240	RP1312

详情请查阅最新价格和库存表。

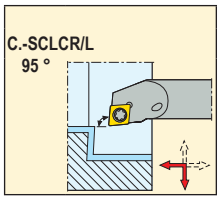
使用 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm						GAMO°	LAMS°	KG	
			BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN				
C3												
	09	C3-SCLCR-11065-09	16	32	11,0	65	48	20	0	-12	0,2	CC..09T3..
		C3-SCLCR-13075-09	20	32	13,0	75	59	25	0	-8	0,3	CC..09T3..
		C3-SCLCL-11065-09	16	32	11,0	65	48	20	0	-12	0,2	CC..09T3..
		C3-SCLCL-13075-09	20	32	13,0	75	59	25	0	-8	0,3	CC..09T3..

备件，发货时随附

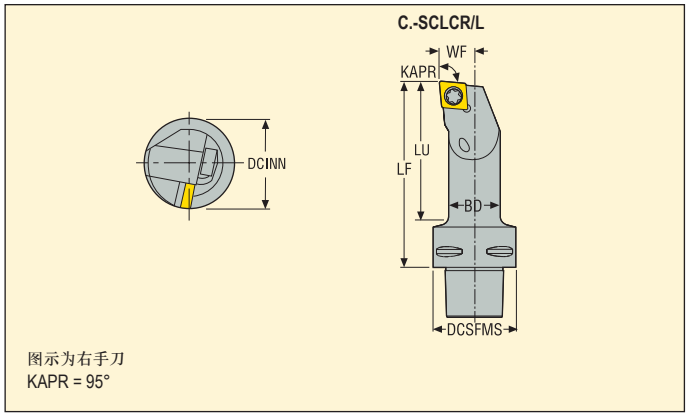
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
11065-09	T15P-2	C03508-T15P
13075-09	T15P-2	C03508-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

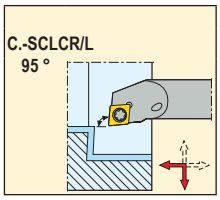
使用 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	09	C4-SCLCR-11070-09	16	40	11,0	70	47	20	0	-12	0,4	CC..09T3..
		C4-SCLCR-13080-09	20	40	13,0	80	57	25	0	-8	0,4	CC..09T3..
		C4-SCLCR-17090-09	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	CC..09T3..
		C4-SCLCR-27080-09	40	40	27,0	80	60	50	0	-6	0,8	CC..09T3..
		C4-SCLCL-11070-09	16	40	11,0	70	47	20	0	-12	0,4	CC..09T3..
		C4-SCLCL-13080-09	20	40	13,0	80	57	25	0	-8	0,4	CC..09T3..
		C4-SCLCL-17090-09	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	CC..09T3..
		C4-SCLCL-27080-09	40	40	27,0	80	60	50	0	-6	0,8	CC..09T3..
	12	C4-SCLCR-17090-12	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	CC..1204..
		C4-SCLCR-22110-12	32	40	22,0	110	89	40	0	-10	0,8	CC..1204..
		C4-SCLCR-27080-12	40	40	27,0	80	60	50	0	-8	0,7	CC..1204..
		C4-SCLCL-17090-12	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	CC..1204..

备件，发货时随附　　附件*

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
11070-09	T15P-2	C03508-T15P	–	–	–
13080-09	T15P-2	C03508-T15P	–	–	–
17090-09	T15P-2	C03510-T15P	–	–	–
27080-09	T15P-2	C03512-T15P	SCN090308	CA3507	9/64SMS875
17090-12	T15P-2	C04010-T15P	–	–	–
22110-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010	4SMS795
27080-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010	4SMS795

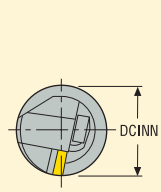
详情请查阅最新价格和库存表。

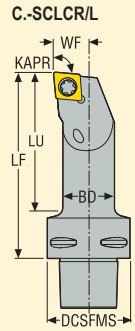
* 需单独订购。

使用 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆

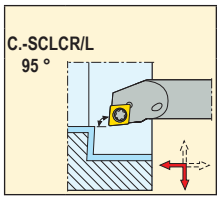


- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页





图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm						GAMO°	LAMS°	KG	
			BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN				
C5												
	09	C5-SCLCR-11070-09	16	50	11,0	70	46	20	0	-12	0,5	CC..09T3..
		C5-SCLCR-13080-09	20	50	13,0	80	56	25	0	-8	0,6	CC..09T3..
		C5-SCLCR-17090-09	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	CC..09T3..
		C5-SCLCL-11070-09	16	50	11,0	70	46	20	0	-12	0,5	CC..09T3..
		C5-SCLCL-13080-09	20	50	13,0	80	56	25	0	-8	0,6	CC..09T3..
		C5-SCLCL-17090-09	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	CC..09T3..
	12	C5-SCLCR-17090-12	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	CC..1204..
		C5-SCLCR-22110-12	32	50	22,0	110	88	40	0	-10	0,9	CC..1204..
		C5-SCLCR-27140-12	40	50	27,0	140	119	50	0	-8	1,5	CC..1204..
		C5-SCLCR-35100-12	50	50	35,0	100	80	50	0	-6	1,4	CC..1204..
		C5-SCLCL-17090-12	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	CC..1204..
		C5-SCLCL-22110-12	32	50	22,0	110	88	40	0	-10	0,9	CC..1204..
		C5-SCLCL-27140-12	40	50	27,0	140	119	50	0	-8	1,5	CC..1204..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
11070-09	T15P-2	C03508-T15P	–	–
13080-09	T15P-2	C03508-T15P	–	–
17090-09	T15P-2	C03510-T15P	–	–
17090-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010
22110-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010
27140-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010
35100-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010

附件*

刀垫扳手
–
–
–
4SMS795
4SMS795
4SMS795
4SMS795

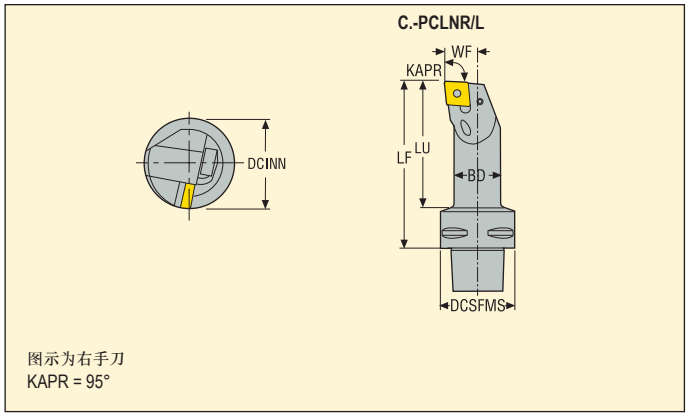
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

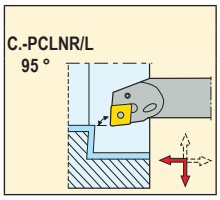
使用 CNGG, CNGM, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格	刀片	型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	刀片
C4												
	12	C4-PCLNR-17090-12	25	40	17,0	90	69	32	-6	-11	0,5	CN..1204..
		C4-PCLNR-22110-12	32	40	22,0	110	89	40	-6	-11	0,8	CN..1204..
		C4-PCLNR-27080-12	40	40	27,0	80	60	50	-6	-10	0,7	CN..1204..
		C4-PCLNR-27120-12	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	CN..1204..
		C4-PCLNL-17090-12	25	40	17,0	90	69	32	-6	-11	0,5	CN..1204..
		C4-PCLNL-22110-12	32	40	22,0	110	89	40	-6	-11	0,8	CN..1204..
		C4-PCLNL-27080-12	40	40	27,0	80	60	50	-6	-10	0,7	CN..1204..
		C4-PCLNL-27120-12	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	CN..1204..
C5												
	12	C5-PCLNR-17090-12	25	50	17,0	90	67	32	-6	-11	0,7	CN..1204..
		C5-PCLNR-22110-12	32	50	22,0	110	88	40	-6	-11	1,0	CN..1204..
		C5-PCLNR-27140-12	40	50	27,0	140	119	50	-6	-10	1,5	CN..1204..
		C5-PCLNR-35100-12	50	50	35,0	100	81	50	-6	-7	1,4	CN..1204..
		C5-PCLNL-17090-12	25	50	17,0	90	67	32	-6	-11	0,7	CN..1204..
		C5-PCLNL-22110-12	32	50	22,0	110	88	40	-6	-11	0,8	CN..1204..
		C5-PCLNL-27140-12	40	50	27,0	140	119	50	-6	-10	1,5	CN..1204..
		C5-PCLNL-35100-12	50	50	35,0	100	81	50	-6	-7	1,4	CN..1204..
	16	C5-PCLNR-35150-16	50	50	35,0	150	131	63	-6	-11	2,1	CN..1606..
		C5-PCLNL-35150-16	50	50	35,0	150	131	63	-6	-11	2,1	CN..1606..

备件，发货时随附

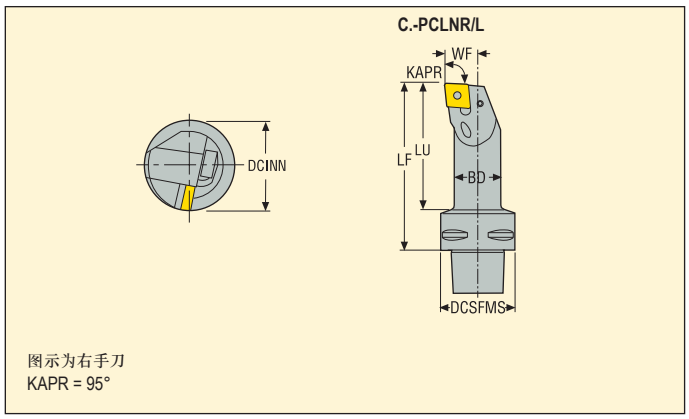
适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
17090-12	PP4613	–	2.5SMS795	LS0613	–	–
-12	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
-16	PP7818	PCN160408	3SMS795	LS0820	MP0912	RP8286

详情请查阅最新价格和库存表。

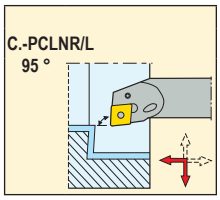
使用 CNGG, CNGM, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm						GAMO°	LAMS°	KG	
			BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN				
C6												
	12	C6-PCLNR-17100-12	25	63	17,0	100	74	32	-6	-11	1,1	CN..1204..
		C6-PCLNR-22110-12	32	63	22,0	110	84	40	-6	-11	1,3	CN..1204..
		C6-PCLNL-17100-12	25	63	17,0	100	74	32	-6	-11	1,1	CN..1204..
		C6-PCLNL-22110-12	32	63	22,0	110	84	40	-6	-11	1,3	CN..1204..
	16	C6-PCLNR-27140-16	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	CN..1606..
		C6-PCLNR-35175-16	50	63	35,0	175	152	63	-6	-11	2,8	CN..1606..
		C6-PCLNL-27140-16	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	CN..1606..
		C6-PCLNL-35175-16	50	63	35,0	175	152	63	-6	-11	2,8	CN..1606..

备件，发货时随附

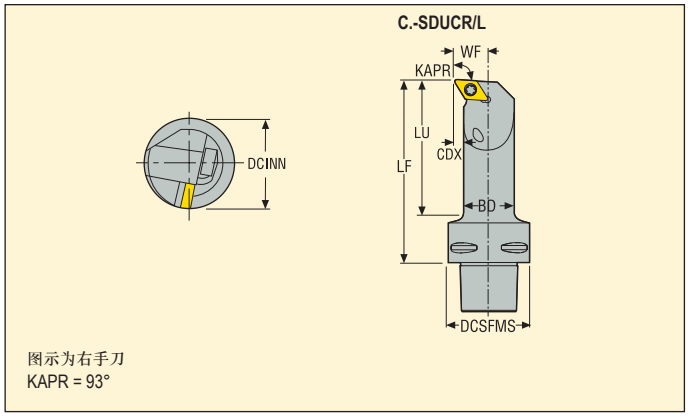
适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
-17100-12	PP4613	–	2.5SMS795	LS0613	–	–
-22110-12	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
-16	PP7818	PCN160408	3SMS795	LS0820	MP0912	RP8286

详情请查阅最新价格和库存表。

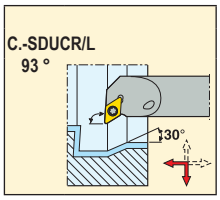
使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
			BD	DCSFMS	WF	LF	LU	CDX	DCINN				
C3													
	07	C3-SDUCR-11065-07	16	32	11,0	65	48	2,5	20	0	-8	0,2	DC..0702..
		C3-SDUCL-11065-07	16	32	11,0	65	48	2,5	20	0	-8	0,2	DC..0702..
	11	C3-SDUCR-13075-11	20	32	13,0	75	59	2,5	25	0	-8	0,3	DC..11T3..
		C3-SDUCR-17090-11	25	32	17,0	90	74	4,0	32	0	-6	0,4	DC..11T3..
		C3-SDUCL-13075-11	20	32	13,0	75	59	2,5	25	0	-8	0,3	DC..11T3..
		C3-SDUCL-17090-11	25	32	17,0	90	74	4,0	32	0	-6	0,4	DC..11T3..
C4													
	07	C4-SDUCR-11070-07	16	40	11,0	70	47	2,5	20	0	-8	0,4	DC..0702..
		C4-SDUCL-11070-07	16	40	11,0	70	47	2,5	20	0	-8	0,4	DC..0702..
	11	C4-SDUCR-13080-11	20	40	13,0	80	57	2,5	25	0	-8	0,4	DC..11T3..
		C4-SDUCR-17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	0	-6	0,5	DC..11T3..
		C4-SDUCR-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	0	-6	0,8	DC..11T3..
		C4-SDUCR-27080-11	40	40	27,0	80	60	6,0	50	0	-6	0,7	DC..11T3..
		C4-SDUCL-13080-11	20	40	13,0	80	57	2,5	25	0	-8	0,4	DC..11T3..
		C4-SDUCL-17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	0	-6	0,5	DC..11T3..
		C4-SDUCL-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	0	-6	0,8	DC..11T3..
		C4-SDUCL-27080-11	40	40	27,0	80	60	6,0	50	0	-6	0,7	DC..11T3..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-07	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-13...-11	T15P-2	C03508-T15P	–	–
-17...-11	T15P-2	C03510-T15P	–	–
-2...-11	T15P-2	C03512-T15P	126.19-620	CA3507

附件*

刀垫扳手
–
–
–
9/64SMS875

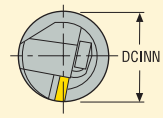
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

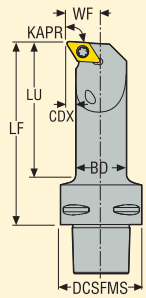
使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页

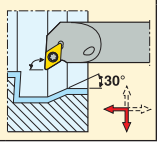


C.-SDUCR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

C.-SDUCR/L
93 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
			BD	DCSFMS	WF	LF	LU	CDX	DCINN				
C5													
	07	C5-SDUCR-11070-07	16	50	11,0	70	46	2,5	20	0	-8	0,5	DC..0702..
		C5-SDUCL-11070-07	16	50	11,0	70	46	2,5	20	0	-8	0,5	DC..0702..
	11	C5-SDUCR-13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	0	-8	0,6	DC..11T3..
		C5-SDUCR-17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	0	-6	0,7	DC..11T3..
		C5-SDUCR-22110-11	32	50	22,0	110	88	5,0	40	0	-6	0,9	DC..11T3..
		C5-SDUCR-35100-11	50	50	35,0	100	80	6,0	63	0	-4	1,4	DC..11T3..
		C5-SDUCL-13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	0	-8	0,6	DC..11T3..
		C5-SDUCL-17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	0	-6	0,7	DC..11T3..
		C5-SDUCL-22110-11	32	50	22,0	110	88	5,0	40	0	-6	0,9	DC..11T3..
		C5-SDUCL-35100-11	50	50	35,0	100	80	6,0	63	0	-4	1,4	DC..11T3..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-07	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-13...-11	T15P-2	C03508-T15P	–	–
-17...-11	T15P-2	C03510-T15P	–	–
-22/35...-11	T15P-2	C03512-T15P	126.19-620	CA3507

附件*

刀垫扳手
–
–
–
9/64SMS875

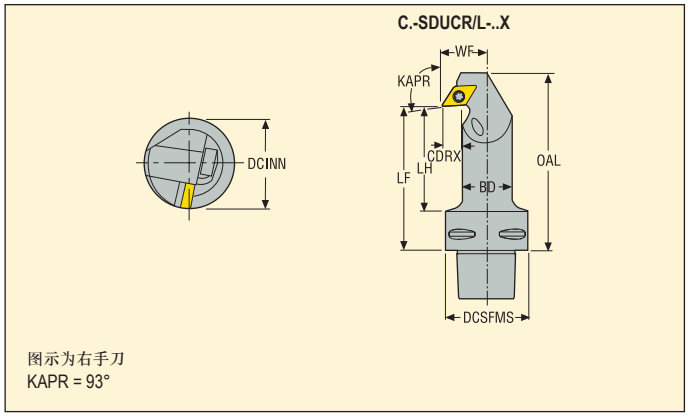
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

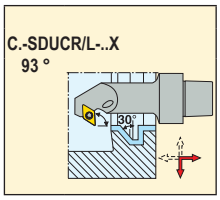
使用 DCGT, DCGW, DCMT 和 DCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 424-425, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm								GAMO°	LAMS°	KG	
			BD	DCSFMS	WF	LF	LH	CDRX	OAL	DCINN				
C4														
	07	C4-SDUCR-13070-07X	16	40	13,0	70	47	4,0	81	22	0	-6	0,4	DC..0702..
		C4-SDUCR-15080-07X	20	40	15,0	80	57	4,0	92	27	0	-3	0,4	DC..0702..
		C4-SDUCR-18090-07X	25	40	18,0	90	68	4,5	102	32	0	-3	0,5	DC..0702..
		C4-SDUCL-13070-07X	16	40	13,0	70	47	4,0	81	22	0	-6	0,4	DC..0702..
		C4-SDUCL-15080-07X	20	40	15,0	80	57	4,0	92	27	0	-3	0,4	DC..0702..
		C4-SDUCL-18090-07X	25	40	18,0	90	68	4,5	102	32	0	-3	0,5	DC..0702..
C5														
	07	C5-SDUCR-15080-07X	20	50	15,0	80	56	4,0	92	27	0	-3	0,6	DC..0702..
		C5-SDUCR-18090-07X	25	50	18,0	90	67	4,5	102	32	0	-3	0,7	DC..0702..
		C5-SDUCL-18090-07X	25	50	18,0	90	67	4,5	102	32	0	-3	0,7	DC..0702..

备件， 发货时随附

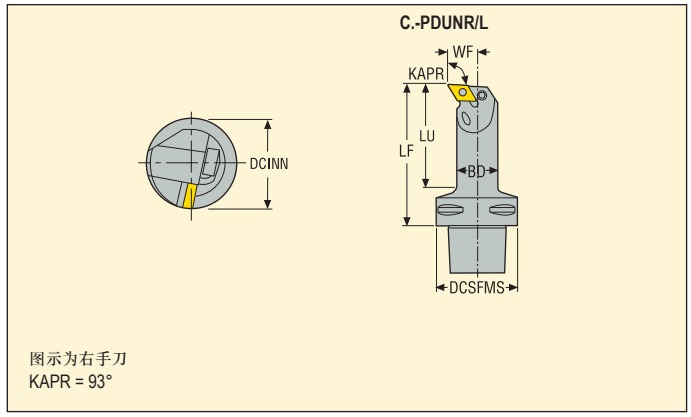
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
-07X	T07P-2	C02506-T07P

详情请查阅最新价格和库存表。

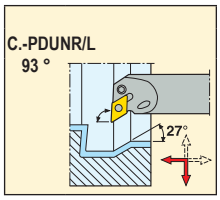
使用 DNGA, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM 和 DNMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 428-433, 474 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	15	C4-PDUNR-27080-15	40	40	27,0	80	60	50	-6	-11	0,7	DN..1506..
		C4-PDUNR-27120-15	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	DN..1506..
		C4-PDUNL-27080-15	40	40	27,0	80	60	50	-6	-11	0,7	DN..1506..
		C4-PDUNL-27120-15	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	DN..1506..
C5												
	15	C5-PDUNR-27140-15	40	50	27,0	140	119	50	-6	-11	1,5	DN..1506..
		C5-PDUNR-35100-15	50	50	35,0	100	81	63	-6	-10	1,4	DN..1506..
		C5-PDUNR-35150-15	50	50	35,0	150	131	63	-6	-10	2,1	DN..1506..
		C5-PDUNL-27140-15	40	50	27,0	140	119	50	-6	-11	1,5	DN..1506..
		C5-PDUNL-35100-15	50	50	35,0	100	81	63	-6	-10	1,4	DN..1506..
		C5-PDUNL-35150-15	50	50	35,0	150	131	63	-6	-10	2,1	DN..1506..
C6												
	15	C6-PDUNR-22110-15	32	63	22,0	110	84	40	-6	-12	1,3	DN..1506..
		C6-PDUNR-27140-15	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	DN..1506..
		C6-PDUNR-35175-15	50	63	35,0	175	152	63	-6	-10	2,8	DN..1506..
		C6-PDUNL-22110-15	32	63	22,0	110	84	40	-6	-12	1,3	DN..1506..
		C6-PDUNL-27140-15	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	DN..1506..
		C6-PDUNL-35175-15	50	63	35,0	175	152	63	-6	-10	2,8	DN..1506..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
-15	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	MP0912	RP6757

附件*

刀垫
PDN150408

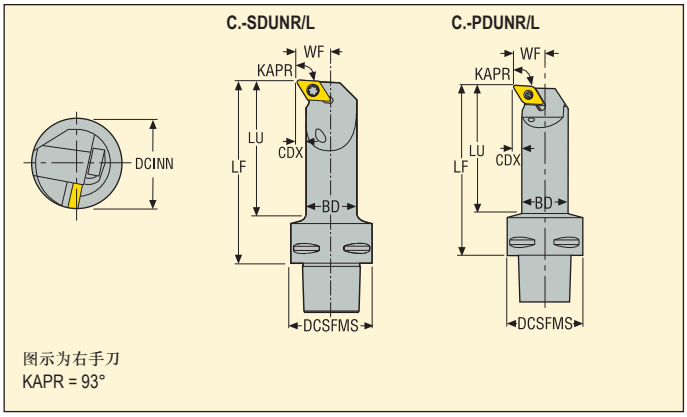
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 PDN150412，需单独订购

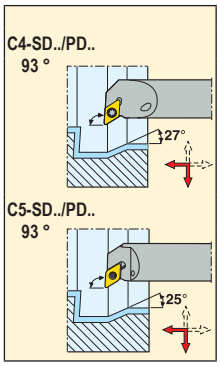
使用 DNMA, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 432-433, 476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	CDX	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4													
	11	C4-SDUNR-11065-11	16	40	11,0	65	41	2,5	20	-5	-17	0,3	DNMU/DNMX1104..
		C4-SDUNR-13080-11	20	40	13,0	80	56	2,5	25	-5	-14	0,4	DNMU/DNMX1104..
		C4-SDUNL-11065-11	16	40	11,0	65	41	2,5	20	-5	-17	0,3	DNMU/DNMX1104..
		C4-SDUNL-13080-11	20	40	13,0	80	56	2,5	25	-5	-14	0,4	DNMU/DNMX1104..
	11	C4-PDUNR-17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-13	0,5	DN..1104..
		C4-PDUNR-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	-5	-11	0,7	DN..1104..
		C4-PDUNL-17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-13	0,5	DN..1104..
		C4-PDUNL-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	-5	-11	0,7	DN..1104..
C5													
	11	C5-SDUNR-13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	-5	-14	0,6	DNMU/DNMX1104..
		C5-SDUNL-13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	-5	-14	0,6	DNMU/DNMX1104..
	11	C5-PDUNR-17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	-5	-13	0,7	DN..1104..
		C5-PDUNR-22110-11	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-11	0,9	DN..1104..
		C5-PDUNL-17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	-5	-13	0,7	DN..1104..
		C5-PDUNL-22110-11	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-11	0,9	DN..1104..

备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片销	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-11...-11	–	T09P-2	–	C03511-T09P	–	–
-13...-11	–	T09P-2	–	C03511-T09P	DAI110212	CA3507
-17/22...-11	CN6	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–

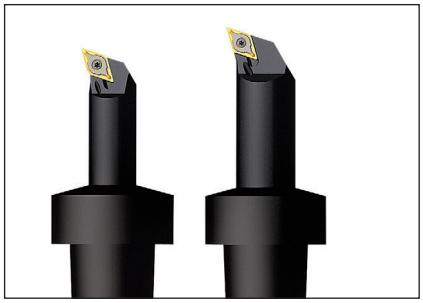
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

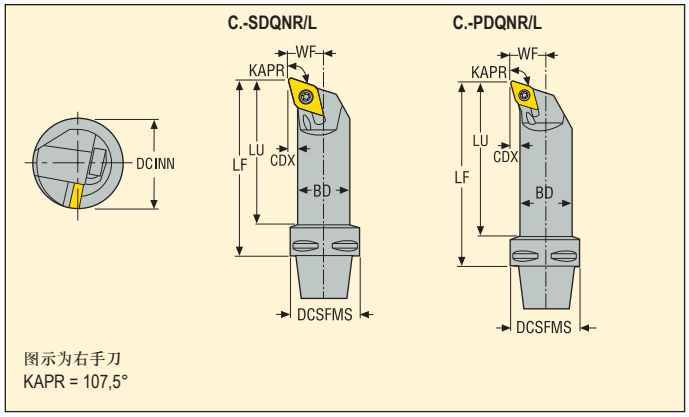
刀垫扳手
–
9/64SMS875
–

* 需单独订购。

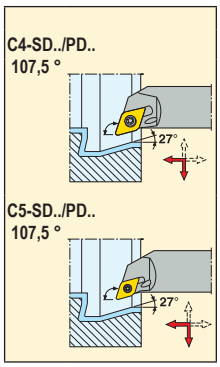
使用 DNMA 和 DNMU 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 432, 476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 107,5°



Capto 规格		型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
			BD	DCSFMS	WF	LF	LU	CDX	DCINN				
C4													
	11	C4-SDQNR-11065-11	16	40	11,0	65	41	2,5	20	-5	-17	0,4	DNMU1104..
		C4-SDQNR-13080-11	20	40	13,0	80	56	2,5	25	-5	-17	0,4	DNMU1104..
		C4-SDQNL-11065-11	16	40	11,0	65	41	2,5	20	-5	-17	0,4	DNMU1104..
		C4-SDQNL-13080-11	20	40	13,0	80	56	2,5	25	-5	-17	0,4	DNMU1104..
	11	C4-PDQNR-17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-16	0,5	DN..1104..
		C4-PDQNR-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	-5	-14	0,7	DN..1104..
		C4-PDQNL-17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-16	0,5	DN..1104..
		C4-PDQNL-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	-5	-14	0,7	DN..1104..
C5													
	11	C5-SDQNR-13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	-5	-18	0,6	DNMU1104..
		C5-SDQNL-13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	-5	-18	0,6	DNMU1104..
	11	C5-PDQNR-17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	-5	-16	0,7	DN..1104..
		C5-PDQNR-22110-11	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-14	0,9	DN..1104..
		C5-PDQNL-17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	-5	-16	0,7	DN..1104..
		C5-PDQNL-22110-11	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-14	0,9	DN..1104..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	刀片扳手	刀片销	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
-11...-11	T09P-2	–	C03511-T09P	–	–	–
-13...-11	T09P-2	–	C03511-T09P	DAI110212	CA3507	9/64SMS875
-17/22...-11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–	–

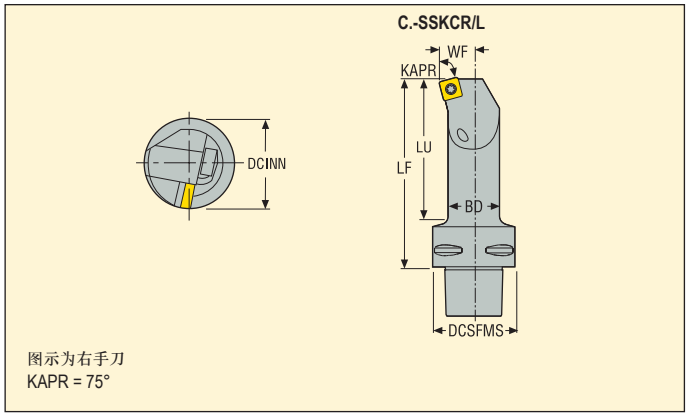
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

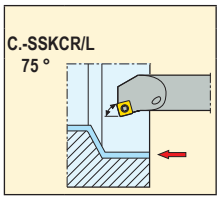
使用 SCGW 和 SCMT 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 441, 480 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 75°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C5												
	09	C5-SSKCR-13080-09	20	50	13,0	80	56	25	0	-6	0,6	SC..09T3..

备件， 发货时随附

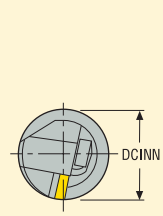
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
-09	T15P-2	C03508-T15P

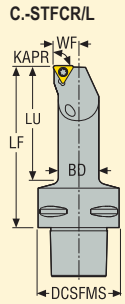
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 TCGT, TCMT 和 TCMW 刀片的刀杆

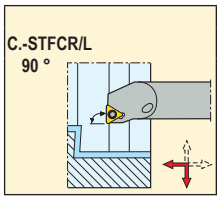


- 刀片清单，参见第 449-452, 486, 501 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页





图示为右手刀
KAPR = 90°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C3												
	11	C3-STFCL-11065-11	16	32	11,0	65	48	20	0	-4	0,2	TC..1102..
C4												
	11	C4-STFCR-11070-11	16	40	11,0	70	47	20	0	-4	0,4	TC..1102..
		C4-STFCR-13080-11	20	40	13,0	80	57	25	0	-3	0,4	TC..1102..
		C4-STFCL-11070-11	16	40	11,0	70	47	20	0	-4	0,4	TC..1102..
		C4-STFCL-13080-11	20	40	13,0	80	57	25	0	-3	0,4	TC..1102..
	16	C4-STFCR-17090-16	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	TC..16T3..
		C4-STFCR-22110-16	32	40	22,0	110	89	40	0	-10	0,8	TC..16T3..
		C4-STFCL-17090-16	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	TC..16T3..
		C4-STFCL-22110-16	32	40	22,0	110	89	40	0	-10	0,8	TC..16T3..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-17...-16	T15P-2	C03509-T15P	–	–
-22...-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510

附件*

刀垫扳手
–
–
9/64SMS875

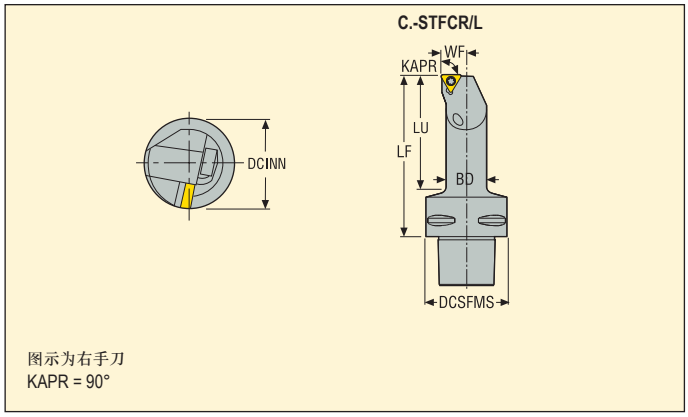
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

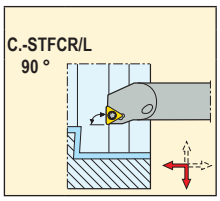
使用 TCGT, TCMT 和 TCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 449-452, 486, 501 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 90°



Capto 规格	刀片	型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	刀片
C5												
	11	C5-STFCR-11070-11	16	50	11,0	70	46	40	0	-4	0,6	TC..1102..
		C5-STFCR-13080-11	20	50	13,0	80	56	25	0	-3	0,6	TC..1102..
		C5-STFCL-11070-11	16	50	11,0	70	46	20	0	-4	0,6	TC..1102..
		C5-STFCL-13080-11	20	50	13,0	80	56	25	0	-3	0,6	TC..1102..
	16	C5-STFCR-17090-16	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	TC..16T3..
		C5-STFCR-22110-16	32	50	22,0	110	88	40	0	-10	1,0	TC..16T3..
		C5-STFCL-22110-16	32	50	22,0	110	88	40	0	-10	1,0	TC..16T3..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-17090-16	T15P-2	C03509-T15P	–	–
-22110-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510

附件*

刀垫扳手
–
–
9/64SMS875

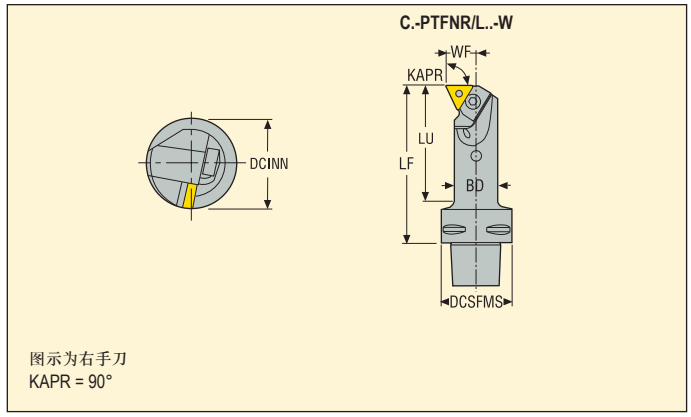
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

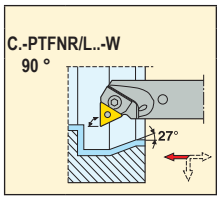
使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 454-458, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 90°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	16	C4-PTFNR-17090-16-W	25	40	17,0	90	69	32	-6	-13	0,5	TN..1604..
		C4-PTFNR-27120-16-W	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	TN..1604..
		C4-PTFNL-17090-16-W	25	40	17,0	90	69	32	-6	-13	0,5	TN..1604..
		C4-PTFNL-27120-16-W	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	TN..1604..
C5												
	16	C5-PTFNR-22110-16-W	32	50	22,0	110	88	40	-6	-12	0,9	TN..1604..
		C5-PTFNR-27140-16-W	40	50	27,0	140	119	50	-6	-11	1,5	TN..1604..
		C5-PTFNL-22110-16-W	32	50	22,0	110	88	40	-6	-12	0,9	TN..1604..
		C5-PTFNL-27140-16-W	40	50	27,0	140	119	50	-6	-11	1,5	TN..1604..
C6												
	16	C6-PTFNR-22110-16-W	32	63	22,0	110	84	40	-6	-12	1,3	TN..1604..
		C6-PTFNR-27140-16-W	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	TN..1604..
		C6-PTFNL-22110-16-W	32	63	22,0	110	84	40	-6	-12	1,3	TN..1604..
		C6-PTFNL-27140-16-W	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	TN..1604..
	22	C6-PTFNR-35175-22-W	50	63	35,0	175	152	63	-6	-10	2,8	TN..2204..
		C6-PTFNL-35175-22-W	50	63	35,0	175	152	63	-6	-10	2,8	TN..2204..

备件，发货时随附

适用规格	刀垫	调节螺钉	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手
-17...-16	–	F83060-T09P	PL1003	CP16-H31	3SMS795
-22/27...-16	PTN160308	F83060-T09P	PL1203	CP16-H3	3SMS795
-22	PTN220410	F84060-T15P	PL1405	CP22-H4	4SMS795

附件*

刀垫扳手
T09P-2
T09P-2
T09P-2

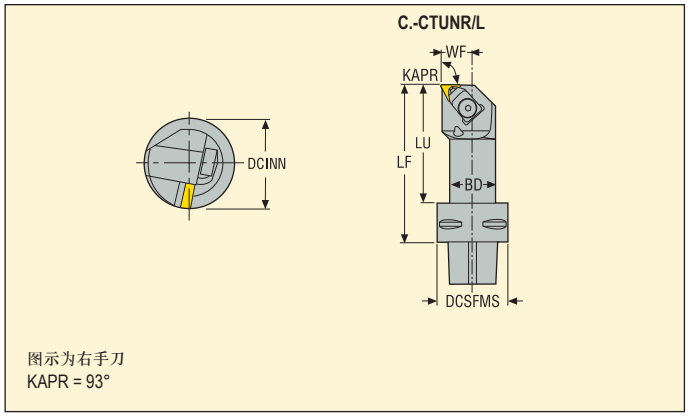
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

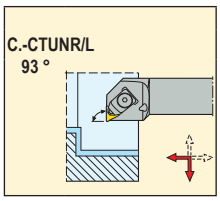
使用 TNGN, TNGX, TNMN 和 TNMX 型 PCBN 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 488-492 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	11	C4-CTUNR-17090-11	25	40	17,0	90	68	32	-6	-12	0,6	TN..1103..
		C4-CTUNR-22110-11	32	40	22,0	110	88	40	-6	-12	0,8	TN..1103..
		C4-CTUNL-17090-11	25	40	17,0	90	68	32	-6	-12	0,6	TN..1103..
		C4-CTUNL-22110-11	32	40	22,0	110	88	40	-6	-12	0,8	TN..1103..
C5												
	11	C5-CTUNR-17090-11	25	50	17,0	90	67	32	-6	-12	1,0	TN..1103..
		C5-CTUNR-22110-11	32	50	22,0	110	89	40	-6	-12	1,0	TN..1103..
		C5-CTUNL-17090-11	25	50	17,0	90	67	32	-6	-12	1,0	TN..1103..
		C5-CTUNL-22110-11	32	50	22,0	110	89	40	-6	-12	1,0	TN..1103..
C6												
	11	C6-CTUNR-22110-11	32	63	22,0	110	89	40	-6	-12	1,3	TN..1103..
		C6-CTUNL-22110-11	32	63	22,0	110	89	40	-6	-12	1,3	TN..1103..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	冷却液喷嘴	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
-11	CC14	4SMS795	CN6	CTN110308	CS2507-T07P	T07P-2

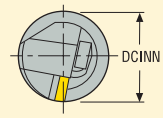
详情请查阅最新价格和库存表。

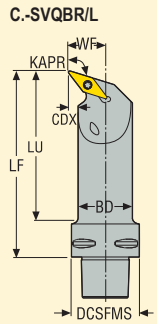
* 需单独订购。

使用 VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆

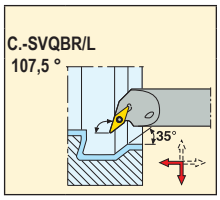


- 刀片清单，参见第 459-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页





图示为右手刀
KAPR = 107,5°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	CDX	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C3													
	11	C3-SVQBR-13070-11	16	32	13,0	70	53	4,0	22	0	-7	0,2	VB..1102..
		C3-SVQBR-15080-11	20	32	15,0	80	64	4,0	27	0	-5	0,3	VB..1102..
		C3-SVQBL-13070-11	16	32	13,0	70	53	4,0	22	0	-7	0,2	VB..1102..
		C3-SVQBL-15080-11	20	32	15,0	80	64	4,0	27	0	-5	0,3	VB..1102..
C4													
	11	C4-SVQBR-13070-11	16	40	13,0	70	47	4,0	25	0	-7	0,3	VB..1102..
		C4-SVQBR-15080-11	20	40	15,0	80	58	4,0	27	0	-5	0,4	VB..1102..
		C4-SVQBL-13070-11	16	40	13,0	70	47	4,0	25	0	-7	0,3	VB..1102..
		C4-SVQBL-15080-11	20	40	15,0	80	58	4,0	27	0	-5	0,4	VB..1102..
	16	C4-SVQBR-18090-16	25	40	18,0	90	68	4,5	33	0	-6	0,5	VB../VC..1604..
		C4-SVQBR-22110-16	32	40	22,0	110	89	5,0	40	0	-8	0,7	VB../VC..1604..
		C4-SVQBR-27120-16	40	40	27,0	120	100	6,0	50	0	-8	1,1	VB../VC..1604..
		C4-SVQBL-18090-16	25	40	18,0	90	68	4,5	33	0	-6	0,5	VB../VC..1604..
		C4-SVQBL-22110-16	32	40	22,0	110	89	5,0	40	0	-8	0,7	VB../VC..1604..
		C4-SVQBL-27120-16	40	40	27,0	120	100	6,0	50	0	-8	1,1	VB../VC..1604..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-18...-16	T15P-2	C03510-T15P	–	–
-22/27...-16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507

附件*

刀垫扳手
–
–
9/64SMS875

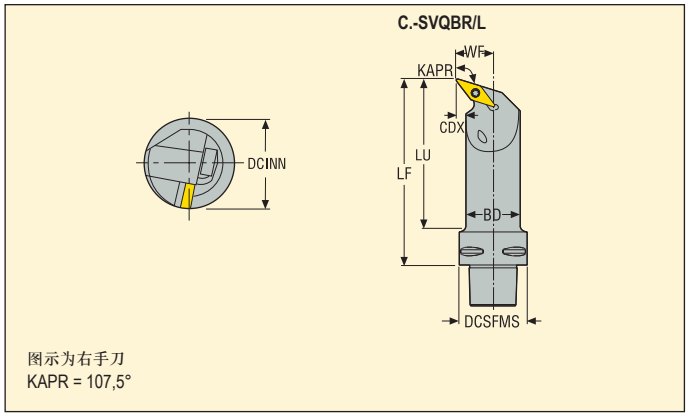
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

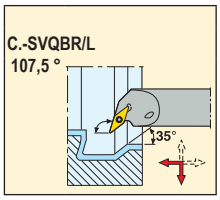
使用 VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 459-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 107,5°



Capto 规格		型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
			BD	DCSFMS	WF	LF	LU	CDX	DCINN				
C5													
	11	C5-SVQBR-15080-11	20	50	15,0	80	57	4,0	27	0	-5	0,5	VB..1102..
		C5-SVQBL-15080-11	20	50	15,0	80	57	4,0	27	0	-5	0,5	VB..1102..
	16	C5-SVQBR-18090-16	25	50	18,0	90	57	4,5	33	0	-6	0,7	VB../VC..1604..
		C5-SVQBR-22110-16	32	50	22,0	110	88	5,0	40	0	-8	0,9	VB../VC..1604..
		C5-SVQBR-27140-16	40	50	27,0	140	119	6,0	50	0	-8	1,4	VB../VC..1604..
		C5-SVQBR-35150-16	50	50	35,0	150	130	9,0	63	0	-7	1,9	VB../VC..1604..
		C5-SVQBL-18090-16	25	50	18,0	90	67	4,5	33	0	-6	0,7	VB../VC..1604..
		C5-SVQBL-22110-16	32	50	22,0	110	88	5,0	40	0	-8	0,9	VB../VC..1604..
		C5-SVQBL-27140-16	40	50	27,0	140	119	6,0	50	0	-8	1,4	VB../VC..1604..
		C5-SVQBL-35100-16	50	50	35,0	100	80	9,0	63	0	-7	1,3	VB../VC..1604..
C6													
	16	C6-SVQBR-22120-16	32	63	22,0	120	94	5,0	40	0	-8	1,3	VB../VC..1604..
		C6-SVQBR-27145-16	40	63	27,0	145	120	6,0	50	0	-8	1,9	VB../VC..1604..
		C6-SVQBR-35175-16	50	63	35,0	175	152	9,0	63	0	-8	2,7	VB../VC..1604..
		C6-SVQBL-22120-16	32	63	22,0	120	94	5,0	40	0	-8	1,3	VB../VC..1604..
		C6-SVQBL-27145-16	40	63	27,0	145	120	6,0	50	0	-8	1,9	VB../VC..1604..
		C6-SVQBL-35175-16	50	63	35,0	175	152	9,0	63	0	-8	2,7	VB../VC..1604..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-1...-16	T15P-2	C03510-T15P	–	–
-2/3...-16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507

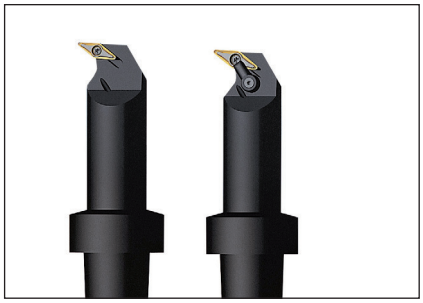
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

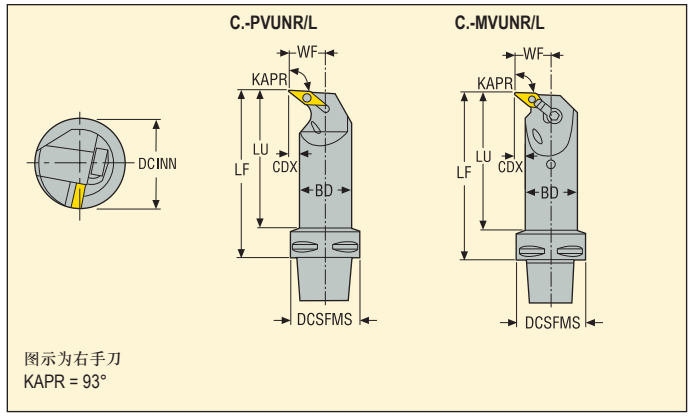
刀垫扳手
–
–
9/64SMS875

* 需单独订购。

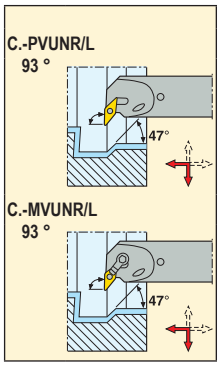
使用 VNGA, VNGG, VNGM, VNMA, VNMG 和 VNMU 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 462-464, 494-495 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



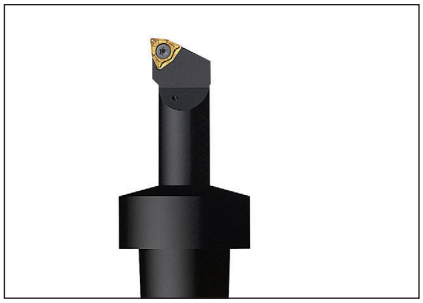
Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	CDX	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4													
	13	C4-PVUNR-17090-13	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-14	0,5	VN..1304..
		C4-PVUNR-22110-13	32	40	22,0	110	90	5,0	40	-5	-12	0,7	VN..1304..
		C4-PVUNL-17090-13	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-14	0,5	VN..1304..
		C4-PVUNL-22110-13	32	40	22,0	110	90	5,0	40	-5	-12	0,7	VN..1304..
C5													
	13	C5-PVUNR-22110-13	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-12	0,9	VN..1304..
		C5-PVUNL-22110-13	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-12	0,9	VN..1304..
C4													
	16	C4-MVUNR-22110-16	32	40	22,0	110	90	5,0	40	-5	-12	0,7	VN..1604..
		C4-MVUNR-27120-16	40	40	27,0	120	100	6,0	50	-5	-10	1,1	VN..1604..
		C4-MVUNL-22110-16	32	40	22,0	110	90	5,0	40	-5	-12	0,7	VN..1604..
		C4-MVUNL-27120-16	40	40	27,0	120	100	6,0	50	-5	-10	1,1	VN..1604..
C5													
	16	C5-MVUNR-22110-16	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-12	0,9	VN..1604..
		C5-MVUNR-27140-16	40	50	27,0	140	119	6,0	50	-5	-10	1,4	VN..1604..
		C5-MVUNL-22110-16	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-12	0,9	VN..1604..
		C5-MVUNL-27140-16	40	50	27,0	140	119	6,0	50	-5	-10	1,4	VN..1604..
C6													
	16	C6-MVUNR-22120-16	32	63	22,0	120	88	5,0	40	-5	-12	1,3	VN..1604..
		C6-MVUNR-27145-16	40	63	27,0	145	120	6,0	50	-5	-10	1,8	VN..1604..
		C6-MVUNL-22120-16	32	63	22,0	120	89	5,0	40	-5	-12	1,3	VN..1604..
		C6-MVUNL-27145-16	40	63	27,0	145	120	6,0	50	-5	-10	1,8	VN..1604..

备件，发货时随附

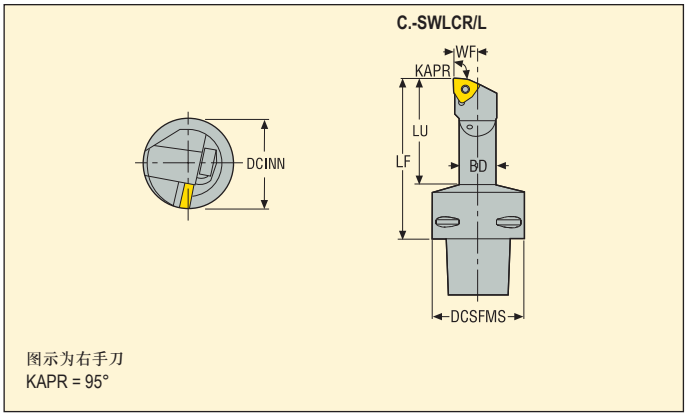
适用规格	勾型压板	压板螺钉	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片销	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫销钉
-13	–	–	CN6	T09P-2	PL1403-T09P	PVN130308	–	–
-16	MC20	LD6021-T09P	CN6	–	–	VSN160316	T09P-2	MN0909L-T09P

详情请查阅最新价格和库存表。

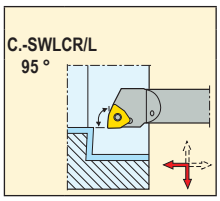
使用 WCMT 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 465 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	06	C4-SWLCR-11070-06	16	40	11,0	70	47	20	0	-5	0,4	WC..06T3..
	06	C4-SWLCR-13080-06	20	40	13,0	80	57	25	0	-5	0,5	WC..06T3..
	06	C4-SWLCL-11070-06	16	40	11,0	70	47	20	0	-5	0,4	WC..06T3..
C5												
	06	C5-SWLCL-11070-06	16	50	11,0	70	46	20	0	-5	0,5	WC..06T3..

备件，发货时随附

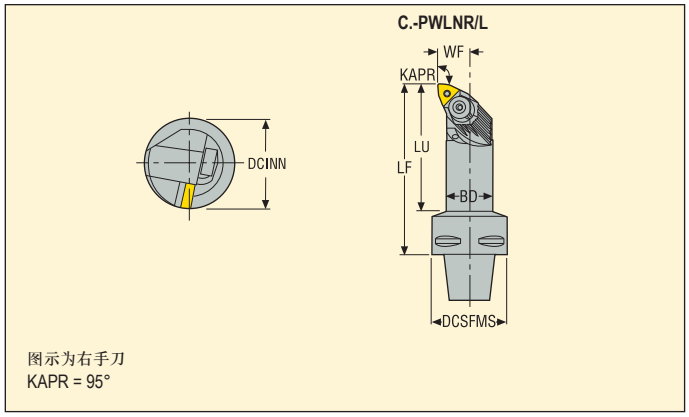
适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉
C4..-06	CN6	T15P-2	C03510-T15P
C5..-06	CN6	T15P-2	C03508-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

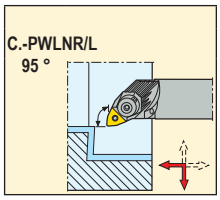
使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 465-469, 497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C4												
	06	C4-PWLNR-13080-06	20	40	13,0	80	57	25	-5	-11	0,4	WN..0604..
		C4-PWLNR-17090-06	25	40	17,0	90	68	32	-5	-12	0,5	WN..0604..
		C4-PWLNR-22110-06	32	40	22,0	110	89	40	-5	-12	0,7	WN..0604..
		C4-PWLNL-13080-06	20	40	13,0	80	57	25	-5	-11	0,4	WN..0604..
		C4-PWLNL-17090-06	25	40	17,0	90	68	32	-5	-12	0,5	WN..0604..
		C4-PWLNL-22110-06	32	40	22,0	110	89	40	-5	-12	0,7	WN..0604..
	08	C4-PWLNR-22110-08	32	40	22,0	110	89	40	-5	-11	0,7	WN..0804..
		C4-PWLNR-27120-08	40	40	27,0	120	100	50	-5	-8	1,0	WN..0804..
		C4-PWLNL-22110-08	32	40	22,0	110	89	40	-5	-11	0,7	WN..0804..
		C4-PWLNL-27120-08	40	40	27,0	120	100	50	-5	-8	1,0	WN..0804..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	刀垫	调节螺钉	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉	刀垫扳手
-13/17...-06	WAI060212	L82511-T07P	PP1209-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
-22...-06	WAE060312	L82511-T07P	PP1409-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
-08	WAI080312	L82511-T07P	PP1415-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	T15P-2

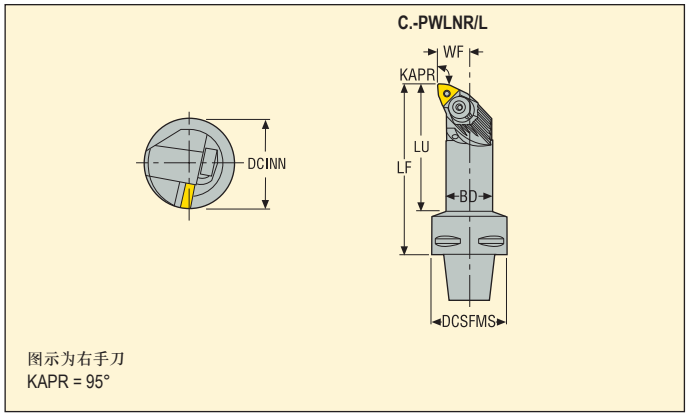
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

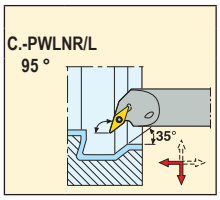
使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 465-469, 497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



Capto 规格		型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LU	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
C5												
	06	C5-PWLNR-13080-06	20	50	13,0	80	56	25	-5	-11	0,6	WN..0604..
		C5-PWLNR-17090-06	25	50	17,0	90	67	32	-5	-12	0,7	WN..0604..
		C5-PWLNR-22110-06	32	50	22,0	110	88	40	-5	-12	0,9	WN..0604..
		C5-PWLNL-13080-06	20	50	13,0	80	56	25	-5	-11	0,6	WN..0604..
		C5-PWLNL-17090-06	25	50	17,0	90	67	32	-5	-12	0,7	WN..0604..
		C5-PWLNL-22110-06	32	50	22,0	110	88	40	-5	-12	0,9	WN..0604..
	08	C5-PWLNR-22110-08	32	50	22,0	110	88	40	-5	-11	0,9	WN..0804..
		C5-PWLNR-27140-08	40	50	27,0	140	119	50	-5	-11	1,4	WN..0804..
		C5-PWLNL-22110-08	32	50	22,0	110	88	40	-5	-11	0,9	WN..0804..
		C5-PWLNL-27140-08	40	50	27,0	140	119	50	-5	-11	1,4	WN..0804..
C6												
	08	C6-PWLNR-27140-08	40	63	27,0	140	115	50	-5	-8	1,7	WN..0804..
		C6-PWLNR-35175-08	50	63	35,0	175	152	63	-5	-10	2,6	WN..0804..
		C6-PWLNL-27140-08	40	63	27,0	140	115	50	-5	-8	1,7	WN..0804..
		C6-PWLNL-35175-08	50	63	35,0	175	152	63	-5	10	2,6	WN..0804..

备件， 发货时随附

适用规格	刀垫	调节螺钉	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉
-1...-06	WAI060212	L82511-T07P	PP1209-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P
-2...-06	WAE060312	L82511-T07P	PP1409-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P
-08	WAI080312	L82511-T07P	PP1415-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P

附件*

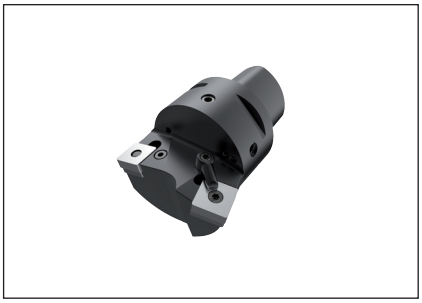
刀垫扳手
T09P-2
T09P-2
T15P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

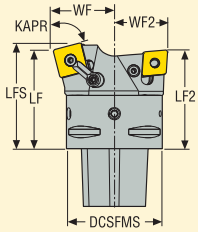
车削 – 内孔刀杆，Seco-Capto™，装载多个刀夹的车刀

使用 SNMA, SNMG, SNMM/ CNMA, CNMG, CNMM 刀片的刀杆



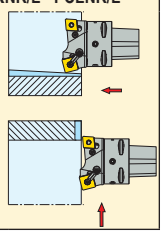
- 刀片清单，参见第 417-423, 443-447 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角

C.-MSKNR/L - PCLNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-MSKNR/L - PCLNR/L
75 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm						GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	LF2	LFS	WF	WF2				
C6												
	19/16	C6-MSKNR4006519-PCLNL3506516	63	65	65	69,8	40	35	-5	-10	0,7	SN..1906.. CN..1606..
		C6-MSKNL4006519-PCLNR3506516C	63	65	65	69,8	40	35	-5	-10	1,5	SN..1906.. CN..1606..
C8												
	19/16	C8-MSKNR4508019-PCLNL4508016	80	80	80	85,0	45	45	-5	-10	3,3	SN..1906.. CN..1606..
		C8-MSKNL4508019-PCLNR4508016C	80	80	80	85,0	45	45	-5	-10	3,3	SN..1906.. CN..1606..

备件， 发货时随附

适用规格	压板	冷却液喷嘴	刀垫	杠杆销	杠杆螺钉	销钉	螺钉	刀垫销钉
C6/C8	MC22	CN6	SSN190412	PP6017	LS0820	MN1920-T20P	LD6024-T20P	RP8286

附件*

扳手	杠杆扳手
T20P-7L	3SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

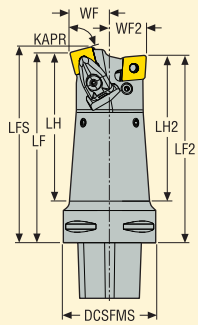
车削 – 内孔刀杆，Seco-Capto™，装载多个刀夹的车刀

使用 SNMA, SNMG, SNMM/ CNMA, CNMG, CNMM 刀片的刀杆



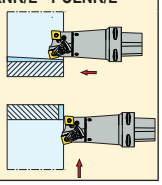
- 刀片清单，参见第 417-423, 443-446 页
- GAMO° = 前角，LAMS° = 刃倾角

C.-DSKNR/L - PCLNR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°

C.-DSKNR/L - PCLNR/L
75 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm								GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	LF2	LFS	LH	LH2	WF	WF2				
C6														
	15/16	C6-DSKNR2713015-PCLNL2512816	63	130	128	134	101,5	99,5	27	25	-5	-10	0,9	SN..1506.. CN..1606..
		C6-DSKNL2713015-PCLNR2512816C	63	130	128	134	101,5	99,5	27	25	-5	-10	2,3	SN..1506.. CN..1606..

备件， 发货时随附

适用规格	压板	压板销	压板螺钉	刀垫	杠杆销	杠杆螺钉	刀垫销钉	刀垫螺钉	弹簧
C6	CD16-S	FP2012	L86026-T20P	PCN160412	PP6017	LS0820	RP8286	C05010-T20P	S7010

附件*

压板套装	扳手	杠杆扳手
CD16-S16	T20P-7L	3SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

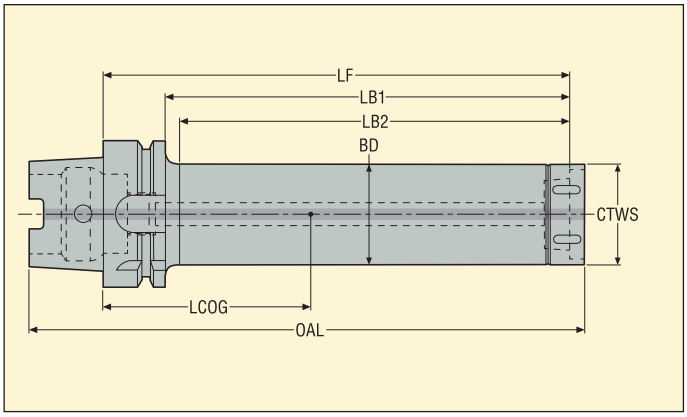
* 需单独订购。


STEADYLINE

EPB GL – Steadyline®, GL 刀柄，刀体直径 25, 32, 40 和 50 mm

HSK-T/A



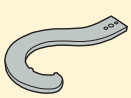
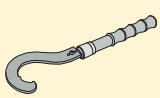


- 具有动态减振功能，随时可以投入使用
- 带内冷通道
- GL 刀头清单，请参见第 311-338, 629-631 页

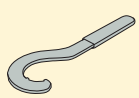
尾端 锥柄	前端 GL 规格 CTWS	型号	尺寸 mm LF	LB1	LB2	BD	OAL	LCOG	最高转速*	RFID 孔	动平衡	KG
HSK-T/A63												
	GL25	**HSKTA63-GL25-130-K**	130,0	104,0	101,0	25,0	166,5	37,0	10000	1	PB	1,10
	GL25	**HSKTA63-GL25-180-K**	180,0	154,0	151,0	25,0	216,5	57,7	8000	1	PB	1,30
	GL25	**HSKTA63-GL25-230-K**	230,0	204,0	201,0	25,0	266,5	80,3	6000	1	PB	1,50
	GL32	**E9374-D32-160-GL32**	160,0	134,0	128,0	32,0	197,4	58,9	10000	1	PB	1,60
	GL32	**E9374-D32-224-GL32**	224,0	198,0	192,0	32,0	261,4	90,2	8000	1	PB	2,00
	GL40	**E9374-D40-208-GL40**	208,0	182,0	176,0	40,0	246,4	92,8	8000	1	PB	2,70
	GL40	**E9374-D40-288-GL40**	288,0	262,0	256,0	40,0	326,4	134,4	6000	1	PB	3,50
	GL50	**E9374-D50-268-GL50**	268,0	242,0	240,5	50,0	307,4	131,8	6000	1	PB	4,80
	GL50	**E9374-D50-368-GL50**	368,0	342,0	340,5	50,0	407,4	184,8	4000	1	PB	6,40
HSK-T/A100												
	GL32	**E9376-D32-160-GL32**	160,0	131,0	125,0	32,0	215,4	32,9	10000	1	PB	3,00
	GL32	**E9376-D32-224-GL32**	224,0	195,0	189,0	32,0	279,4	55,0	8000	1	PB	3,40
	GL32	**E9376-D32-288-GL32**	288,0	259,0	253,0	32,0	343,4	80,5	6000	1	PB	3,80
	GL40	**E9376-D40-208-GL40**	208,0	179,0	173,0	40,0	264,4	62,8	8000	1	PB	4,10
	GL40	**E9376-D40-288-GL40**	288,0	259,0	253,0	40,0	344,4	98,3	6000	1	PB	4,90
	GL40	**E9376-D40-368-GL40**	368,0	339,0	333,0	40,0	424,4	139,8	5000	1	PB	5,80
	GL50	**E9376-D50-268-GL50**	268,0	239,0	234,0	50,0	325,4	104,3	6000	1	PB	6,20
	GL50	**E9376-D50-368-GL50**	368,0	339,0	334,0	50,0	425,4	154,3	4000	1	PB	7,80
	GL50	**E9376-D50-468-GL50**	468,0	439,0	434,0	50,0	525,4	211,6	2500	1	PB	9,70

* 最高转速仅用于旋转镗削

附件

用于	可替换尾端	扭矩扳手
		
GL25	–	–
GL32	SL00-32	SL00-32.250
GL40	SL00-40	SL00-40.350
GL50	SL00-50	SL00-50.550

备件

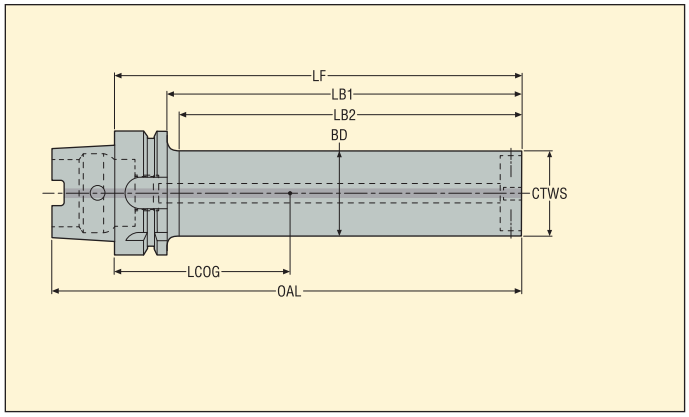
用于	锁紧扳手
	
GL25	SL25
GL32	SL32
GL40	SL40
GL50	SL50

详情请查阅最新价格和库存表。

EPB BA – Steadyline®，BA 刀柄，刀体直径 60 和 80 mm

HSK-T/A





- 具有动态减振功能，随时可以投入使用
- 使用 BA 转 GL 转接头来安装 GL 车削刀头
- 带内冷通道
- GL 刀头清单，请参见第 311-338, 629-631 页

尾端 锥柄	前端 BA 规格 CTWS	型号	尺寸 mm LF	BD	LB1	LB2	OAL	LCOG	最高转速*	RFID 孔	动平衡	KG
HSK-T/A100												
	BA060	E9376-D60-301-BA060	301,0	60,0	256,0	251,0	351,0	133,1	4000	1	PB	8,90
	BA060	E9376-D60-421-BA060	421,0	60,0	376,0	371,0	471,0	197,2	3000	1	PB	11,80
	BA060	E9376-D60-541-BA060	541,0	60,0	496,0	491,0	591,0	260,6	2000	1	PB	14,50
	BA080	E9376-D80-421-BA080	421,0	80,0	376,0	371,0	471,0	209,7	3000	1	PB	19,40
	BA080	E9376-D80-581-BA080	581,0	80,0	536,0	531,0	631,0	295,5	2000	1	PB	26,20

* 最高转速仅用于旋转镗削

附件

用于	锁紧扳手
	
BA060	03H04
BA080	03H05

备件

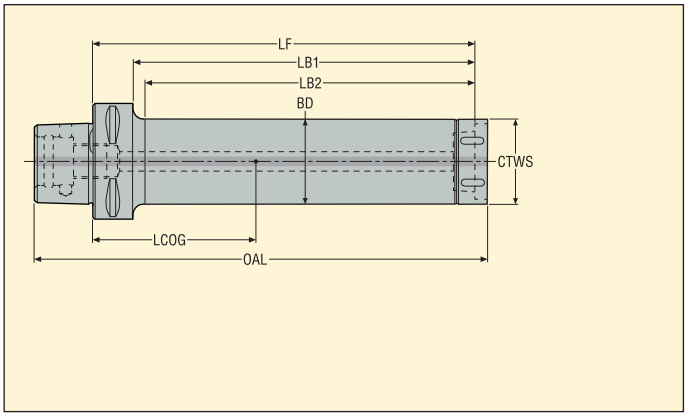
用于	锁紧螺钉
	
BA060	90FQ4
BA080	90FQ52

详情请查阅最新价格和库存表。

EPB GL – Steadyline®, GL 刀柄，刀体直径 25, 32, 40 和 50 mm

Seco-Capto™





- 具有动态减振功能，随时可以投入使用
- 带内冷通道
- GL 刀头清单，请参见第 311-338, 629-631 页

尾端 Seco-Capto™ 柄部规格	前端 GL 规格 CTWS	型号	尺寸 mm LF	LB1	LB2	BD	OAL	LCOG	最高转速*	RFID 孔	动平衡	KG
C4												
	GL25	**C4-D25-130-GL25**	130,0	110,0	107,0	25,0	158,5	51,8	10000	0	PB	0,80
	GL25	**C4-D25-180-GL25**	180,0	160,0	157,0	25,0	208,5	77,2	8000	0	PB	1,00
	GL32	**C4-D32-160-GL32**	160,0	140,0	137,0	32,0	189,4	74,7	10000	0	PB	1,20
	GL32	**C4-D32-224-GL32**	224,0	204,0	201,0	32,0	253,4	109,2	8000	0	PB	1,70
C5												
	GL25	**C5-D25-130-GL25**	130,0	110,0	107,0	25,0	164,5	41,8	10000	1	PB	0,90
	GL25	**C5-D25-180-GL25**	180,0	160,0	157,0	25,0	214,5	65,1	8000	1	PB	1,10
	GL25	**C5-D25-230-GL25**	230,0	210,0	207,0	25,0	264,5	89,8	6000	1	PB	1,30
	GL32	**C5-D32-160-GL32**	160,0	140,0	136,0	32,0	195,4	65,2	10000	1	PB	1,40
	GL32	**C5-D32-224-GL32**	224,0	204,0	200,0	32,0	259,4	98,5	8000	1	PB	1,80
	GL32	**C5-D32-288-GL32**	288,0	268,0	264,0	32,0	323,4	133,6	6000	1	PB	2,20
	GL40	**C5-D40-208-GL40**	208,0	188,0	184,0	40,0	244,4	98,3	8000	1	PB	2,50
	GL40	**C5-D40-288-GL40**	288,0	268,0	264,0	40,0	324,4	140,9	6000	1	PB	3,30
	GL40	**C5-D40-368-GL40**	368,0	348,0	344,0	40,0	404,4	187,4	5000	1	PB	4,30

* 最高转速仅用于旋转镗削

附件

用于	可替换尾端	扭矩扳手
GL25	–	–
GL32	SL00-32	SL00-32.250
GL40	SL00-40	SL00-40.350

备件

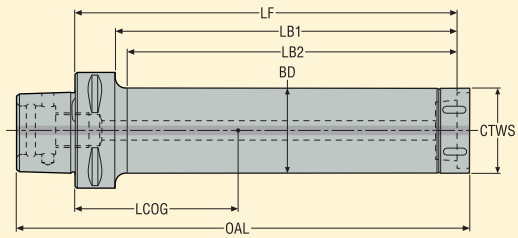
用于	锁紧扳手
GL25	SL25
GL32	SL32
GL40	SL40

详情请查阅最新价格和库存表。

EPB GL – Steadyline®, GL 刀柄 , 刀体直径 25, 32, 40 和 50 mm

Seco-Capto™



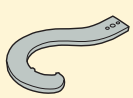
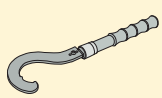


- 具有动态减振功能，随时可以投入使用
- 带内冷通道
- GL 刀头清单，请参见第 311-338, 629-631 页

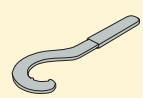
尾端 Seco-Capto™ 柄部规格	前端 GL 规格 CTWS	型号	尺寸 mm LF	LB1	LB2	BD	OAL	LCOG	最高转速*	RFID 孔	动平衡	KG
C6												
	GL25	**C6-D25-130-GL25**	130,0	105,0	102,0	25,0	172,5	30,4	10000	1	PB	1,30
	GL25	**C6-D25-180-GL25**	180,0	155,0	152,0	25,0	222,5	49,3	8000	1	PB	1,50
	GL25	**C6-D25-230-GL25**	230,0	205,0	202,0	25,0	272,5	70,2	6000	1	PB	1,70
	GL32	**C6-D32-160-GL32**	160,0	135,0	129,0	32,0	203,4	52,1	10000	1	PB	1,80
	GL32	**C6-D32-224-GL32**	224,0	199,0	193,0	32,0	267,4	82,2	8000	1	PB	2,20
	GL32	**C6-D32-288-GL32**	288,0	263,0	257,0	32,0	331,4	114,9	6000	1	PB	2,60
	GL40	**C6-D40-208-GL40**	208,0	183,0	177,0	40,0	252,4	86,4	8000	1	PB	2,90
	GL40	**C6-D40-288-GL40**	288,0	263,0	257,0	40,0	332,4	127,5	6000	1	PB	3,70
	GL40	**C6-D40-368-GL40**	368,0	343,0	337,0	40,0	412,4	173,1	5000	1	PB	4,60
	GL50	**C6-D50-268-GL50**	268,0	243,0	238,0	50,0	313,4	126,6	6000	1	PB	5,00
	GL50	**C6-D50-368-GL50**	368,0	343,0	338,0	50,0	413,4	179,4	4000	1	PB	6,60
	GL50	**C6-D50-468-GL50**	468,0	443,0	438,0	50,0	513,4	238,5	2500	1	PB	8,50
C8												
	GL32	**C8-D32-224-GL32**	224,0	191,0	181,0	32,0	277,5	58,2	8000	1	PB	3,20
	GL32	**C8-D32-288-GL32**	288,0	255,0	245,0	32,0	341,5	84,7	6000	1	PB	3,60
	GL40	**C8-D40-288-GL40**	288,0	255,0	245,0	40,0	341,5	102,1	6000	1	PB	4,70
	GL40	**C8-D40-368-GL40**	268,0	335,0	325,0	40,0	422,5	144,0	5000	1	PB	5,60
	GL50	**C8-D50-268-GL50**	268,0	235,0	225,0	50,0	323,4	107,6	6000	1	PB	5,90
	GL50	**C8-D50-368-GL50**	368,0	335,0	325,0	50,0	423,4	158,1	4000	1	PB	7,50
	GL50	**C8-D50-468-GL50**	468,0	435,0	425,0	50,0	523,4	215,6	2500	1	PB	9,40

* 最高转速仅用于旋转镗削

附件

用于	可替换尾端	扭矩扳手
		
GL25	–	–
GL32	SL00-32	SL00-32.250
GL40	SL00-40	SL00-40.350
GL50	SL00-50	SL00-50.550

备件

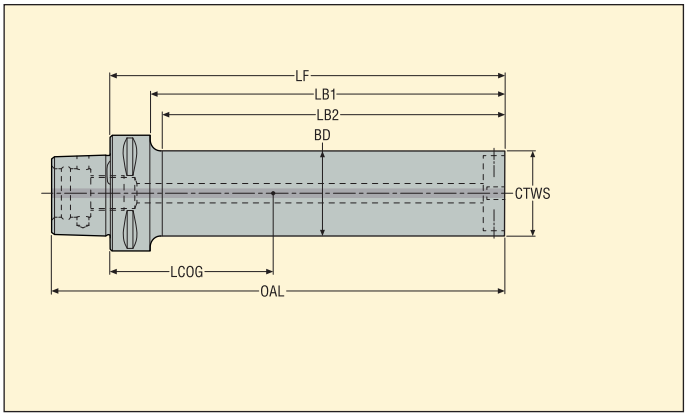
用于	锁紧扳手
	
GL25	SL25
GL32	SL32
GL40	SL40
GL50	SL50

详情请查阅最新价格和库存表。

EPB BA – Steadyline®，BA 刀柄，刀体直径 60 和 80 mm

Seco-Capto™





- 具有动态减振功能，随时可以投入使用
- 使用 BA 转 GL 转接头来安装 GL 车削刀头
- 带内冷通道
- GL 刀头清单，请参见第 311-338, 629-631 页

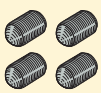
尾端 Seco-Capto™ 柄部规格	前端 BA 规格 CTWS	型号	尺寸 mm LF	BD	LB1	LB2	OAL	LCOG	最高转速*	RFID 孔	动平衡	KG
C6												
	BA060	C6-D60-301-BA060	301,0	60,0	276,0	273,0	339,0	151,7	4000	1	PB	7,80
	BA060	C6-D60-421-BA060	421,0	60,0	396,0	393,0	459,0	218,6	3000	1	PB	10,60
C8												
	BA060	C8-D60-301-BA060	301,0	60,0	268,0	263,0	349,0	137,0	4000	1	PB	8,60
	BA060	C8-D60-421-BA060	421,0	60,0	388,0	383,0	469,0	202,5	3000	1	PB	11,40
	BA060	C8-D60-541-BA060	541,0	60,0	508,0	503,0	589,0	266,8	2000	1	PB	14,00
	BA080	C8-D80-421-BA080	421,0	80,0	388,0	383,0	469,0	213,9	3000	1	PB	18,80
	BA080	C8-D80-581-BA080	581,0	80,0	548,0	543,0	629,0	300,4	2000	1	PB	25,10

* 最高转速仅用于旋转镗削

附件

用于	锁紧扳手
	
BA060	03H04
BA080	03H05

备件

用于	锁紧螺钉
	
BA060	90FQ4
BA080	90FQ52

详情请查阅最新价格和库存表。

车削 – Steadyline®，用于 GL 刀头的抗振刀柄

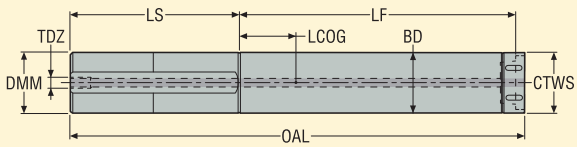
EPB GL – Steadyline®, GL 刀柄, 刀体直径 25, 32, 40 和 50 mm, 钢制或硬质合金

圆柱柄

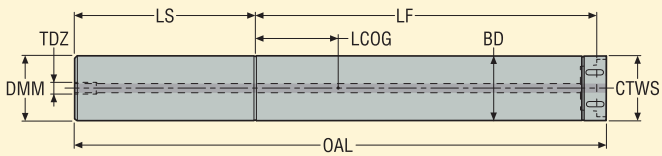


- 具有动态减振功能，随时可以投入使用
- 带中心冷却并且有冷却接口连接螺纹
- GL 刀头清单，请参见第 311-338, 629-631 页

设计 1



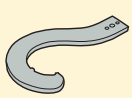
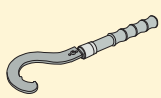
设计 2, 不带削平面



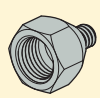
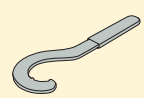
尾端 DMM mm	前端 GL 规格 CTWS	型号	*	尺寸 mm LS	LF	BD	OAL	LCOG	TDZ	设计	RFID 孔	KG
25												
	GL25	**D25-130-GL25**		100,0	130,0	25,0	234,5	25,5	G 1/4	1	0	0,90
	GL25	**D25-180-GL25**		100,0	180,0	25,0	284,5	52,8	G 1/4	2	0	1,10
	GL25	**D25-230-GL25-CR**	*	75,0	230,0	25,0	309,5	70,2	M8x1	2	0	1,80
32												
	GL32	**D32-160-GL32**		128,0	160,0	32,0	293,4	25,3	G 1/4	1	0	1,80
	GL32	**D32-224-GL32**		128,0	224,0	32,0	357,4	60,2	G 1/4	1	0	2,30
	GL32	**D32-288-GL32**		128,0	288,0	32,0	421,4	95,7	G 1/4	2	0	2,70
40												
	GL40	**D40-208-GL40**		160,0	208,0	40,0	374,4	35,6	G 1/4	1	0	3,80
	GL40	**D40-288-GL40**		160,0	288,0	40,0	454,4	78,3	G 1/4	1	0	4,60
	GL40	**D40-368-GL40**		160,0	368,0	40,0	534,4	124,3	G 1/4	2	0	5,50
50												
	GL50	**D50-268-GL50**		200,0	268,0	50,0	475,4	46,4	G 1/4	1	0	7,50
	GL50	**D50-368-GL50**		200,0	368,0	50,0	575,4	99,0	G 1/4	1	0	9,10
	GL50	**D50-468-GL50**		200,0	468,0	50,0	675,4	158,1	G 1/4	2	0	11,00

* D25...-CR 刀柄具有硬质合金增强型刀体，可提高短直径刀杆在10xD悬伸长度下的刚性

附件

用于	可替换尾端	扭矩扳手
		
GL25	–	–
GL32	SL00-32	SL00-32.250
GL40	SL00-40	SL00-40.350
GL50	SL00-50	SL00-50.550

备件

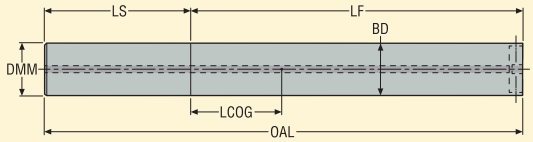
用于	冷却液接头	锁紧扳手
		
GL25	–	SL25
GL25	904JET08G1/4L	SL25
GL32	–	SL32
GL40	–	SL40
GL50	–	SL50

详情请查阅最新价格和库存表。

EPB BA – Steadyline®， BA 刀柄，刀体直径 60, 80 和 100 mm

圆柱柄





- 具有动态减振功能，随时可以投入使用
- 使用 BA 转 GL 转接头来安装 GL 车削刀头
- 带内冷通道
- GL 刀头清单，请参见第 311-338, 629-631 页

尾端 DMM mm	前端 BA 规格 CTWS	型号	尺寸 mm LF	BD	LS	OAL	LCOG	RFID 孔	KG
60									
	BA060	D60-301-BA060	301,0	60,0	240,0	541,0	50,1	0	12,50
	BA060	D60-541-BA060	541,0	60,0	240,0	781,0	179,1	0	18,10
80									
	BA080	D80-421-BA080	421,0	80,0	320,0	741,0	71,0	0	30,20
	BA080	D80-741-BA080	741,0	80,0	320,0	1061,0	241,6	0	43,40
100									
	BA100	D100-939-BA100	939,0	100,0	500,0	1439,0	271,9	0	84,70

附件

用于	锁紧扳手
BA060	03H04
BA080	03H05
BA100	03H06

备件

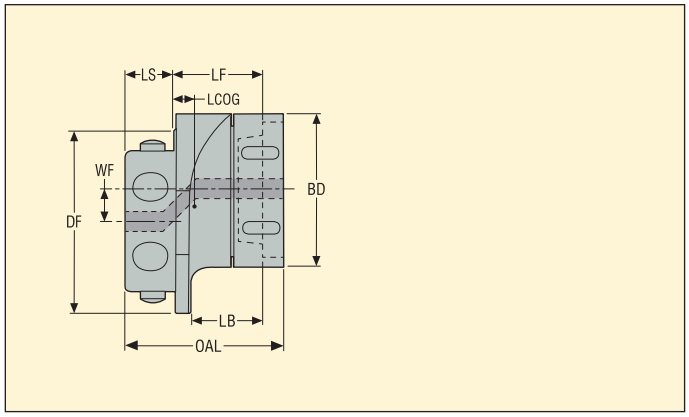
用于	锁紧螺钉
BA060	90FQ4
BA080	90FQ52
BA100	90FQ6

详情请查阅最新价格和库存表。

EPB BA – BA 至 GL 适配器

BA

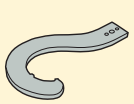
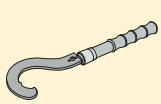




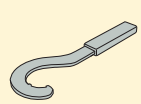
- 用于在 Steadyline® BA 刀柄上夹持 GL50 车削刀头
- 每个适配器均提供 2 种径向偏移尺寸"WF"，优先选择宽偏移 WF。
- 带内冷通道
- GL 刀头清单，请参见第 311-338, 629-631 页

尾端	前端		尺寸 mm								RFID 孔	KG
	GL 规格	型号	WF	LF	DF	BD	LB	LS	OAL	LCOG		
BA060												
	GL50	**BA060-05-27-GL50**	5,0	27,0	60,0	50,0	21,5	16,0	50,4	5,8	0	0,60
	GL50	**BA060-10-27-GL50**	10,0	27,0	60,0	50,0	21,5	16,0	50,4	5,8	0	0,60
BA080												
	GL50	**BA080-15-27-GL50**	15,0	27,0	80,0	50,0	21,5	22,0	56,4	1,4	0	0,90
	GL50	**BA080-23-27-GL50**	23,0	27,0	80,0	50,0	21,5	22,0	56,4	1,4	0	0,90
BA100												
	GL50	**BA100-28-29-GL50**	28,0	29,0	100,0	50,0	21,5	25,0	61,4	1,1	0	1,50
	GL50	**BA100-38-29-GL50**	38,0	29,0	100,0	50,0	21,5	25,0	61,4	1,1	0	1,50

附件

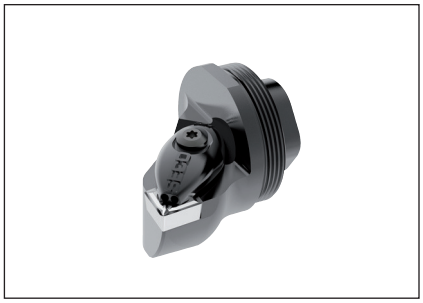
用于	可替换尾端	扭矩扳手
		
GL50	SL00-50	SL00-50.550

备件

用于	锁紧扳手
	
GL50	SL50

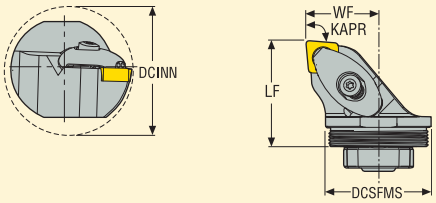
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



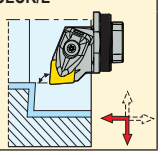
- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 冷却液压板型号编码，参见第 21 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-DCLCR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

GL..-DCLCR/L
95 °



规格		型号	尺寸 mm				CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN					
GL32											
	09	GL32-DCLCR-22032-09JET	32	32	22	40	200	0	-2	0,2	CC..09T3..
		GL32-DCLCL-22032-09JET	32	32	22	40	200	0	-2	0,2	CC..09T3..
GL40											
	09	GL40-DCLCR-27032-09JET	40	32	27	50	200	0	-2	0,2	CC..09T3..
		GL40-DCLCL-27032-09JET	40	32	27	50	200	0	-2	0,2	CC..09T3..
GL50											
	09	GL50-DCLCR-32032-09JET	50	32	32	63	200	0	-2	0,3	CC..09T3..
		GL50-DCLCL-32032-09JET	50	32	32	63	200	0	-2	0,3	CC..09T3..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件，发货时随附　　附件*

用于	压板扳手	压板螺钉	冷却液压板	冷却液密封件	扳手 (T 型柄)	O型圈	弹簧	压板套装
GL32	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U00S-2	930RD13	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	S5608	CP14U00S-2-SET
GL40	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U00S-2	930RD13	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	S5608	CP14U00S-2-SET
GL50	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U00S-2	930RD13	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	S5608	CP14U00S-2-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

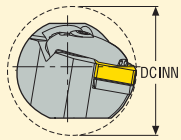
* 需单独订购。

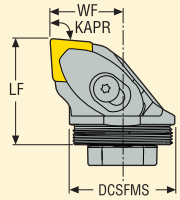
使用 CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 416-423, 471-472, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 冷却液压板型号编码，参见第 21 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

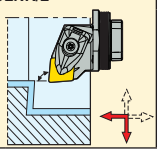
GL..-DCLNR/L





图示为右手刀
KAPR = 95°

GL..-DCLNR/L
95 °



规格		型号	尺寸 mm				CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN					
GL32											
	12	GL32-DCLNR-22032-12JET	32	32	22	40	200	-6	-10	0,2	CN..1204..
		GL32-DCLNL-22032-12JET	32	32	22	40	200	-6	-10	0,2	CN..1204..
GL40											
	12	GL40-DCLNR-27032-12JET	40	32	27	50	200	-6	-10	0,2	CN..1204..
		GL40-DCLNL-27032-12JET	40	32	27	50	200	-6	-10	0,2	CN..1204..
GL50											
	12	GL50-DCLNR-32032-12JET	50	32	32	63	200	-6	-8	0,3	CN..1204..
		GL50-DCLNL-32032-12JET	50	32	32	63	200	-6	-8	0,3	CN..1204..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件，发货时随附　　附件*

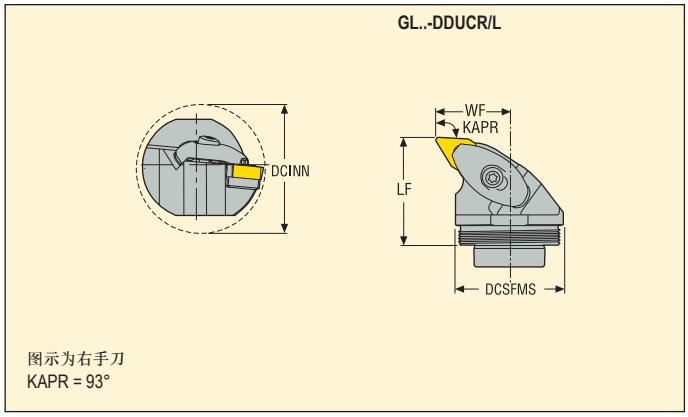
用于	压板螺钉	冷却液压板	冷却液密封件	刀垫	扳手 (T 型柄)	O型圈	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
GL32	L85021-T15P	CN17U00S-2	930RD13	DCO120310	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C04008-T15P	S6912	CN17U00S-2-SET
GL40	L85021-T15P	CN17U00S-2	930RD13	DCO120310	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C04008-T15P	S6912	CN17U00S-2-SET
GL50	L85021-T15P	CN17U00S-2	930RD13	DCO120310	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C04008-T15P	S6912	CN17U00S-2-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

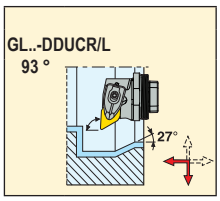
使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆





- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 冷却液压板型号编码，参见第 21 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

图示为右手刀
KAPR = 93°



规格		型号	尺寸 mm				CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN					
GL32											
	11	GL32-DDUCR-22032-11JET	32	32	22	40	200	0	-5	0,2	DC..11T3..
		GL32-DDUCL-22032-11JET	32	32	22	40	200	0	-5	0,2	DC..11T3..
GL40											
	11	GL40-DDUCR-27032-11JET	40	32	27	50	200	0	-5	0,2	DC..11T3..
		GL40-DDUCL-27032-11JET	40	32	27	50	200	0	-5	0,2	DC..11T3..
GL50											
	11	GL50-DDUCR-32032-11JET	50	32	32	63	200	0	-5	0,3	DC..11T3..
		GL50-DDUCL-32032-11JET	50	32	32	63	200	0	-5	0,3	DC..11T3..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件， 发货时随附　　附件*

用于	压板扳手	压板螺钉	冷却液压板	冷却液密封件	刀垫	扳手 (T 型柄)	O型圈	刀垫扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
GL32	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U00S-2	930RD13	126.19-620	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C94006-T15P	S5608	CP14U00S-2-SET
GL40	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U00S-2	930RD13	126.19-620	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C94006-T15P	S5608	CP14U00S-2-SET
GL50	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U00S-2	930RD13	126.19-620	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C94006-T15P	S5608	CP14U00S-2-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

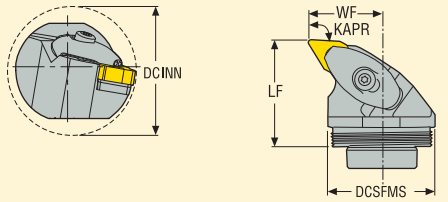
* 需单独订购。

使用 DNGG, DNGN, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



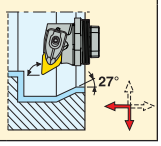
- 刀片清单，参见第 427-433, 474-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 冷却液压板型号编码，参见第 21 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-DDUNR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-DDUNR/L
93 °



规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
GL32											
	11	GL32-DDUNR-22032-11JET	32	32	22	40	200	-6	-10	0,2	DN..1104..
		GL32-DDUNL-22032-11JET	32	32	22	40	200	-6	-10	0,2	DN..1104..
	15	GL32-DDUNR-22032-15JET	32	32	22	40	200	-6	-14	0,2	DN..1506..
		GL32-DDUNL-22032-15JET	32	32	22	40	200	-6	-14	0,2	DN..1506..
GL40											
	11	GL40-DDUNR-27032-11JET	32	32	27	50	200	-5	-10	0,2	DN..1104..
		GL40-DDUNL-27032-11JET	32	32	27	50	200	-5	-10	0,2	DN..1104..
	15	GL40-DDUNR-27032-15JET	40	32	27	50	200	-6	-14	0,2	DN..1506..
		GL40-DDUNL-27032-15JET	40	32	27	50	200	-6	-14	0,2	DN..1506..
GL50											
	15	GL50-DDUNR-32032-15JET	50	32	32	63	200	-6	-14	0,4	DN..1506..
		GL50-DDUNL-32032-15JET	50	32	32	63	200	-6	-14	0,4	DN..1506..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件，发货时随附　　附件*

用于	压板扳手	压板螺钉	冷却液压板	冷却液密封件	刀垫	扳手 (T 型柄)	O型圈	刀垫/夹紧扳手	刀垫扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
32-11	–	L84017-T09P	CN14U00S-2	930RD13	DDN110310	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T09P	–	C03007-T09P	S5608	CN14U00S-2-SET
32R-15	H4B-T09P	L84017-T09P	CN14U10S-2R	930RD13	DDN150416	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	–	H4B-T15P	C04008-T15P	S5608	CN14U10S-2R-SET
32L-15	H4B-T09P	L84017-T09P	CN14U10S-2L	930RD13	DDN150416	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	–	H4B-T15P	C04008-T15P	S5608	CN14U10S-2L-SET
40-11	–	L84017-T09P	CN14U00S-2	930RD13	DDN110310	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T09P	–	C03007-T09P	S5608	CN14U00S-2-SET
40-15	–	L85021-T15P	CN17U00S-2	930RD13	DDN150416	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	–	C04008-T15P	S6912	CN17U00S-2-SET
50-15	–	L85021-T15P	CN17U00S-2	930RD13	DDN150416	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	–	C04008-T15P	S6912	CN17U00S-2-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

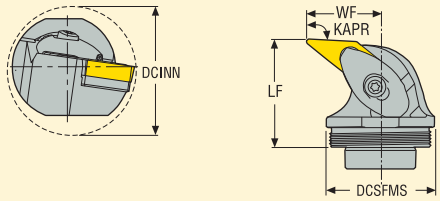
* 需单独订购。

使用 VBGT, VBGW, VBMT 和 VBMW 刀片的刀杆



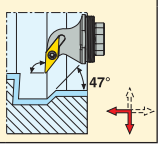
- 刀片清单，参见第 459-460, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 冷却液压板型号编码，参见第 21 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-DVUBR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-DVUBR/L
93 °



规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
GL32											
	16	GL32-DVUBR-22032-16JET	32	32	22	40	200	0	-8	0,2	VB..1604..
		GL32-DVUBL-22032-16JET	32	32	22	40	200	0	-8	0,2	VB..1604..
GL40											
	16	GL40-DVUBR-27032-16JET	40	32	27	50	200	0	-8	0,2	VB..1604..
		GL40-DVUBL-27032-16JET	40	32	27	50	200	0	-8	0,2	VB..1604..
GL50											
	16	GL50-DVUBR-32032-16JET	50	32	32	63	200	0	-8	0,3	VB..1604..
		GL50-DVUBL-32032-16JET	50	32	32	63	200	0	-8	0,3	VB..1604..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件， 发货时随附　　附件*

用于	压板扳手	压板螺钉	冷却液压板	冷却液密封件	刀垫	扳手 (T 型柄)	O型圈	刀垫扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
GL32..R	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U20S-2R	930RD13	171.19-620	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C94006-T15P	S5608	CP14U20S-2R-SET
GL32..L	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U20S-2L	930RD13	171.19-620	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C94006-T15P	S5608	CP14U20S-2L-SET
GL40..R	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U20S-2R	930RD13	171.19-620	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C94006-T15P	S5608	CP14U20S-2R-SET
GL40..L	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U20S-2L	930RD13	171.19-620	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C94006-T15P	S5608	CP14U20S-2L-SET
GL50..R	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U20S-2R	930RD13	171.19-620	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C94006-T15P	S5608	CP14U20S-2R-SET
GL50..L	H4B-T09P	L84017-T09P	CP14U20S-2L	930RD13	171.19-620	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T15P	C94006-T15P	S5608	CP14U20S-2L-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

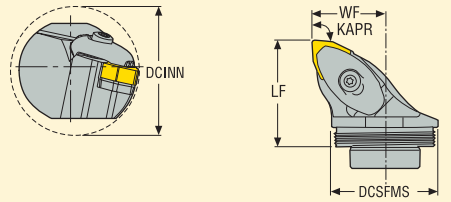
* 需单独订购。

使用 WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



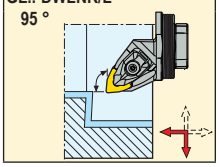
- 刀片清单，参见第 465-469, 496-497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 冷却液压板型号编码，参见第 21 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-DWLNR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

GL..-DWLNR/L
95 °



规格		型号	尺寸 mm				CP*	GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN					
GL32											
	06	GL32-DWLNR-22032-06JET	32	32	22	32	200	-5	-12	0,2	WN..0604..
		GL32-DWLNL-22032-06JET	32	32	22	32	200	-5	-12	0,2	WN..0604..
GL40											
	06	GL40-DWLNR-27032-06JET	40	32	27	48	200	-5	-12	0,2	WN..0604..
		GL40-DWLNL-27032-06JET	40	32	27	48	200	-5	-12	0,2	WN..0604..
GL50											
	06	GL50-DWLNR-32032-06JET	50	32	32	63	200	-5	-12	0,3	WN..0604..
		GL50-DWLNL-32032-06JET	50	32	32	63	200	-5	-12	0,3	WN..0604..

* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件，发货时随附　　附件*

用于	压板螺钉	冷却液压板	冷却液密封件	刀垫	扳手 (T 型柄)	O型圈	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
GL32	L84017-T09P	CN14U00S-2	930RD13	DWN060310	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T09P	C03007-T09P	S5608	CN14U00S-2-SET
GL40	L84017-T09P	CN14U00S-2	930RD13	DWN060310	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T09P	C03007-T09P	S5608	CN14U00S-2-SET
GL50	L84017-T09P	CN14U00S-2	930RD13	DWN060310	DOUBLE-T	O-RING-5.0X1.2	H4B-T09P	C03007-T09P	S5608	CN14U00S-2-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

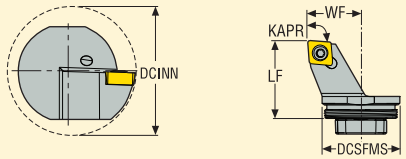
* 需单独订购。

使用 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



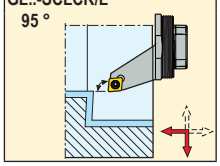
- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SCLCR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

GL..-SCLCR/L
95 °



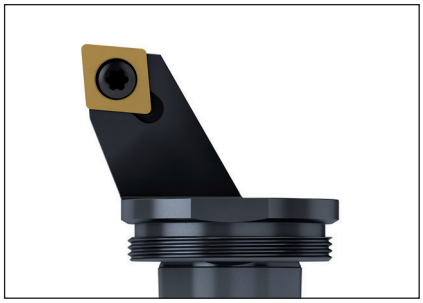
规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL25										
	09	GL25-SCLCR-17020-09	25	20	17,0	32	0	-3	0,1	CC..09T3..
		GL25-SCLCL-17020-09	25	20	17,0	32	0	-3	0,1	CC..09T3..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
-09	H4B-T15P	C04008-T15P	DOUBLE-T

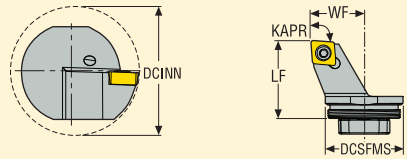
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CCGT, CCGW, CCGX 和 CCMT 刀片的刀杆



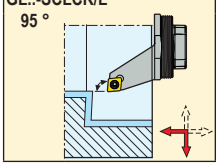
- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SCLCR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

GL..-SCLCR/L
95 °



规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL32										
	06	GL32-SCLCR-22032-06	32	32	22,0	40	0	-2	0,1	CC..0602..
		GL32-SCLCL-22032-06	32	32	22,0	40	0	-2	0,1	CC..0602..
	09	GL32-SCLCR-22032-09	32	32	22,0	40	0	-2	0,1	CC..09T3..
		GL32-SCLCL-22032-09	32	32	22,0	40	0	-2	0,1	CC..09T3..
	12	GL32-SCLCR-22032-12	32	32	22,0	40	0	-8	0,1	CC..1204..
		GL32-SCLCL-22032-12	32	32	22,0	40	0	-8	0,1	CC..1204..
GL40										
	06	GL40-SCLCR-27032-06	40	32	27,0	50	0	-2	0,2	CC..0602..
		GL40-SCLCL-27032-06	40	32	27,0	50	0	-2	0,2	CC..0602..
	09	GL40-SCLCR-27032-09	40	32	27,0	50	0	-2	0,2	CC..09T3..
		GL40-SCLCL-27032-09	40	32	27,0	50	0	-2	0,2	CC..09T3..
	12	GL40-SCLCR-27032-12	40	32	27,0	50	0	-8	0,2	CC..1204..
		GL40-SCLCL-27032-12	40	32	27,0	50	0	-8	0,2	CC..1204..
GL50										
	06	GL50-SCLCR-32032-06	50	32	32,0	63	0	-2	0,3	CC..0602..
		GL50-SCLCL-32032-06	50	32	32,0	63	0	-2	0,3	CC..0602..
	09	GL50-SCLCR-32032-09	50	32	32,0	63	0	-2	0,3	CC..09T3..
		GL50-SCLCL-32032-09	50	32	32,0	63	0	-2	0,3	CC..09T3..
	12	GL50-SCLCR-32032-12	50	32	32,0	63	0	-5	0,3	CC..1204..
		GL50-SCLCL-32032-12	50	32	32,0	63	0	-5	0,3	CC..1204..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	扳手 (T 型柄)	刀垫螺钉
..-06	H4B-T07P	C02506-T07P	–	DOUBLE-T	–
..-09	H4B-T15P	C04008-T15P	–	DOUBLE-T	–
..-12	H4B-T15P	C05012-T15P	123.19-621	DOUBLE-T	CA5008

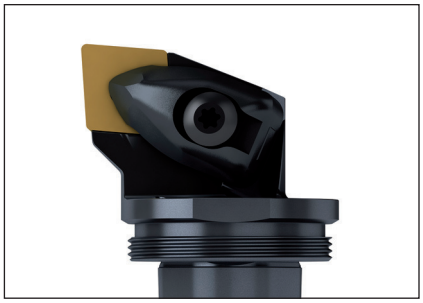
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

刀垫扳手
–
–
5SMS795

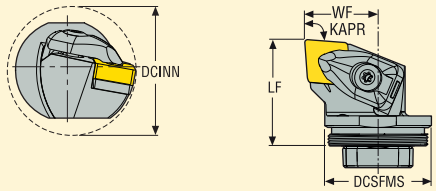
* 需单独订购。

使用 CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



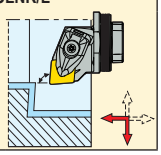
- 刀片清单，参见第 416-423, 471-472, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-DCLNR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

GL..-DCLNR/L
95 °



规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL32										
	12	GL32-DCLNR-22032-12	32	32	22,0	40	-6	-10	0,2	CN..1204..
		GL32-DCLNL-22032-12	32	32	22,0	40	-6	-10	0,2	CN..1204..
GL40										
	12	GL40-DCLNR-27032-12	40	32	27,0	50	-6	-10	0,2	CN..1204..
		GL40-DCLNL-27032-12	40	32	27,0	50	-6	-10	0,2	CN..1204..
GL50										
	12	GL50-DCLNR-32032-12	50	32	32,0	63	-6	-8	0,3	CN..1204..
		GL50-DCLNL-32032-12	50	32	32,0	63	-6	-8	0,3	CN..1204..
	16	GL50-DCLNR-32037-16	50	37	32,0	63	-5	-14	0,4	CN..1606..
		GL50-DCLNL-32037-16	50	37	32,0	63	-5	-14	0,4	CN..1606..
	19	GL50-DCLNR-32040-19	50	40	32,0	63	-5	-14	0,4	CN..1906..
		GL50-DCLNL-32040-19	50	40	32,0	63	-5	-14	0,4	CN..1906..

备件，发货时随附

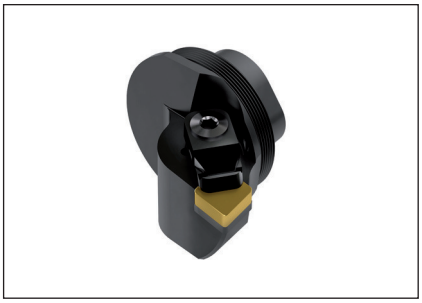
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	扳手（T 型柄）	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
..-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCO120310	DOUBLE-T	H4B-T15P	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
..-16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	DOUBLE-T	H6B-T20P	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
..-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	DOUBLE-T	H6B-T20P	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

详情请查阅最新价格和库存表。

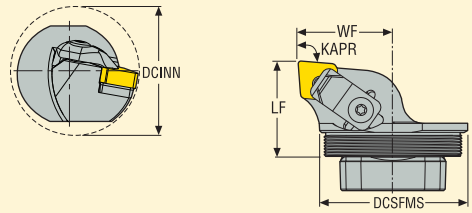
* 需单独订购。

使用 CNMN 型 PCBN 刀片的刀杆



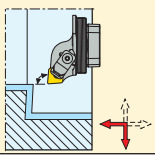
- 刀片清单，参见第 472 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-CCLNR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

GL..-CCLNR/L
95 °



规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL50										
	12	GL50-CCLNR-32032-12	50	32	31,9	63	-6	-6	0,4	CNMN1204..
		GL50-CCLNL-32032-12	50	32	31,9	63	-6	-6	0,4	CNMN1204..

备件，发货时随附

适用规格	压板	刀片扳手	刀垫	扳手 (T 型柄)	压板	刀垫螺钉
..-12	CC17P	H4B-T09P	CCN120312	DOUBLE-T	P1311	F94009-T09P

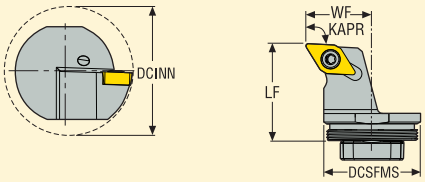
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



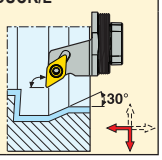
- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SDUCR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-SDUCR/L
93 °



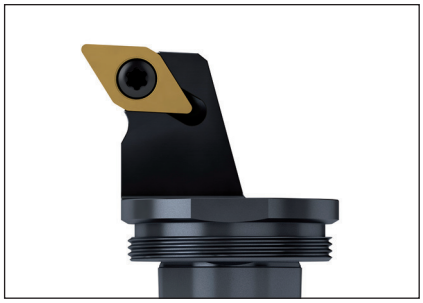
规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
GL25										
	07	GL25-SDUCR-17020-07	25	20	17	32	0	-6	0,1	DC..0702..
		GL25-SDUCL-17020-07	25	20	17	32	0	-6	0,1	DC..0702..
	11	GL25-SDUCR-17020-11	25	20	17	32	0	-6	0,1	DC..11T3..
		GL25-SDUCL-17020-11	25	20	17	32	0	-6	0,1	DC..11T3..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
-07	H4B-T07P	C02506-T07P	DOUBLE-T
-11	H4B-T15P	C04008-T15P	DOUBLE-T

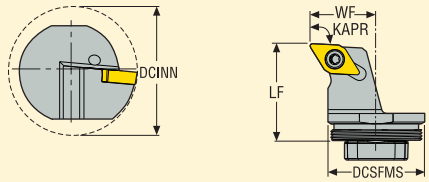
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DCGT, DCGW, DCMT 和 DCMX 刀片的刀杆



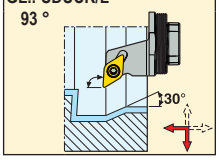
- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SDUCR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-SDUCR/L
93 °



规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL32										
	11	GL32-SDUCR-22032-11	32	32	22,0	40	0	-5	0,1	DC..11T3..
		GL32-SDUCL-22032-11	32	32	22,0	40	0	-5	0,1	DC..11T3..
GL40										
	11	GL40-SDUCR-27032-11	40	32	27,0	50	0	-5	0,2	DC..11T3..
		GL40-SDUCL-27032-11	40	32	27,0	50	0	-5	0,2	DC..11T3..
GL50										
	11	GL50-SDUCR-32032-11	50	32	32,0	63	0	-5	0,3	DC..11T3..
		GL50-SDUCL-32032-11	50	32	32,0	63	0	-5	0,3	DC..11T3..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
..-11	H4B-T15P	C04008-T15P	DOUBLE-T

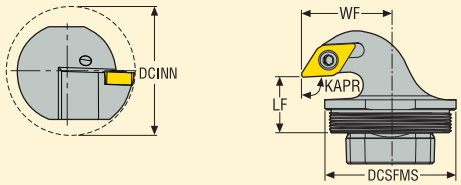
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



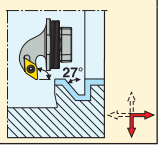
- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SDUCR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-SDUCR/L
93 °



规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
GL25										
	11	GL25-SDUCR-17012-11X	25	12	17	32	0	-6	0,1	DC..11T3..
		GL25-SDUCL-17012-11X	25	12	17	32	0	-6	0,1	DC..11T3..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
-11X	H4B-T15P	C04008-T15P	DOUBLE-T

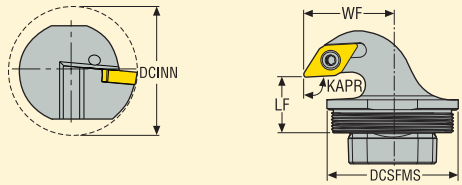
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



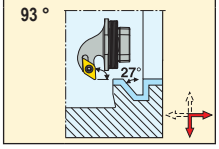
- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SDUCR/L-..X



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-SDUCR/L-..X
93 °



规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
GL32										
	11	GL32-SDUCR-22018-11X	32	18	21,9	40	0	-5	0,2	DC..11T3..
		GL32-SDUCL-22018-11X	32	18	21,9	40	0	-5	0,2	DC..11T3..
GL40										
	11	GL40-SDUCR-27017-11X	40	17	26,9	50	0	-5	0,2	DC..11T3..
		GL40-SDUCL-27017-11X	40	17	26,9	50	0	-5	0,2	DC..11T3..
GL50										
	11	GL50-SDUCR-32017-11X	50	17	32,0	63	0	-5	0,3	DC..11T3..
		GL50-SDUCL-32017-11X	50	17	32,0	63	0	-5	0,3	DC..11T3..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
..-11	H4B-T15P	C04008-T15P	DOUBLE-T

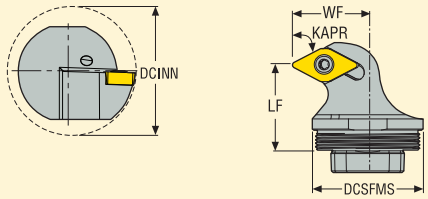
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



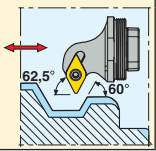
- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SDXCR/L



图示为右手刀
KAPR = 62,5°

GL..-SDXCR/L
62,5 °



规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
GL25										
	11	GL25-SDXCR-17018-11	25	18	17	32	0	-6	0,1	DC..11T3..
		GL25-SDXCL-17018-11	25	18	17	32	0	-6	0,1	DC..11T3..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
-11	H4B-T15P	C04008-T15P	DOUBLE-T

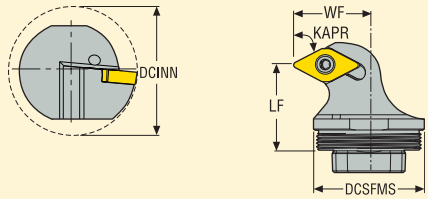
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DCGT, DCGW, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆



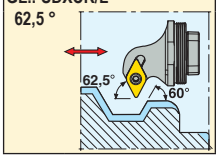
- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SDXCR/L



图示为右手刀
KAPR = 62,5°

GL..-SDXCR/L
62,5 °



规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
GL32										
	11	GL32-SDXCR-22025-11	32	25	21,9	40	0	-5	0,2	DC..11T3..
		GL32-SDXCL-22025-11	32	25	21,9	40	0	-5	0,2	DC..11T3..
GL40										
	11	GL40-SDXCR-27025-11	40	25	26,9	50	0	-5	0,2	DC..11T3..
		GL40-SDXCL-27025-11	40	25	26,9	50	0	-5	0,2	DC..11T3..
GL50										
	11	GL50-SDXCR-32025-11	50	25	31,9	63	0	-5	0,3	DC..11T3..
		GL50-SDXCL-32025-11	50	25	31,9	63	0	-5	0,3	DC..11T3..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
..-11	H4B-T15P	C04008-T15P	DOUBLE-T

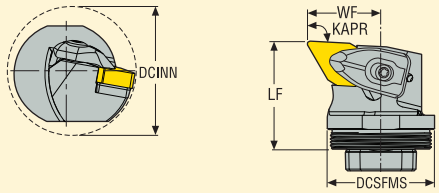
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



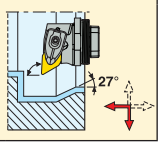
- 刀片清单，参见第 427-433, 474-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-DDUNR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-DDUNR/L
93 °



规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL32										
	11	GL32-DDUNR-22032-11	32	32	22,0	40	-6	-10	0,2	DN..1104..
		GL32-DDUNL-22032-11	32	32	22,0	40	-6	-10	0,2	DN..1104..
GL40										
	11	GL40-DDUNR-27032-11	40	32	27,0	50	-5	-10	0,2	DN..1104..
		GL40-DDUNL-27032-11	40	32	27,0	50	-5	-10	0,2	DN..1104..
GL32										
	15	GL32-DDUNR-22032-15	32	32	21,9	40	-6	-14	0,2	DN..1506..
		GL32-DDUNL-22032-15	32	32	21,9	40	-6	-14	0,2	DN..1506..
GL40										
	15	GL40-DDUNR-27032-15	40	32	27,0	50	-6	-12	0,2	DN..1506..
		GL40-DDUNL-27032-15	40	32	27,0	50	-6	-12	0,2	DN..1506..
GL50										
	15	GL50-DDUNR-32032-15	50	32	27,0	63	-6	-12	0,3	DN..1506..
		GL50-DDUNL-32032-15	50	32	27,0	63	-6	-12	0,3	DN..1506..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	扳手 (T 型柄)	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
..-11	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DDN110310	DOUBLE-T	H4B-T09P	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
GL32-..-15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	DOUBLE-T	H4B-T15P	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
GL40/50-..-15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	DOUBLE-T	H4B-T15P	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

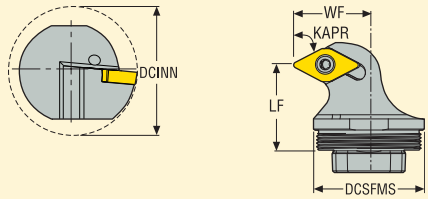
* 需单独订购。

使用 DNMA, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



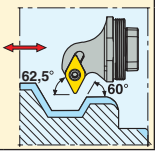
- 刀片清单，参见第 432-433, 476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SDXNR/L



图示为右手刀
KAPR = 62,5°

GL..-SDXNR/L
62,5 °



规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL32										
	11	GL32-SDXNR-22025-11	32	25	21,9	40	0	-10	0,2	DN..1104..
		GL32-SDXNL-22025-11	32	25	21,9	40	0	-10	0,2	DN..1104..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
..-11	H4B-T09P	C03511-T09P	DOUBLE-T

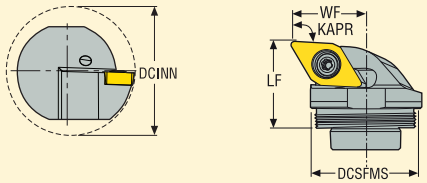
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DNMA, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



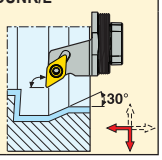
- 刀片清单，参见第 432-433, 476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SDUNR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-SDUNR/L
93 °



规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
GL25										
	11	GL25-SDUNR-17020-11	25	20	17	32	-5	-13	0,1	DN..1104..
		GL25-SDUNL-17020-11	25	20	17	–	-5	-13	0,1	DN..1104..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
-11	H4B-T09P	C03511-T09P	DOUBLE-T

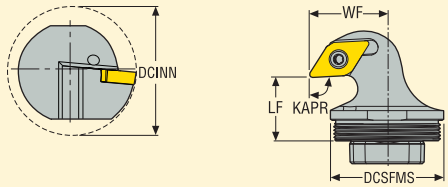
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



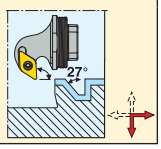
- 刀片清单，参见第 432-433, 476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SDUNR/L-..X



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-SDUNR/L-..X
93 °



规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
GL32										
	11	GL32-SDUNR-22018-11X	32	18	21,9	40	-6	-10	0,2	DN..1104..
		GL32-SDUNL-22018-11X	32	18	21,9	40	-6	-10	0,2	DN..1104..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
..-11	H4B-T09P	C03511-T09P	DOUBLE-T

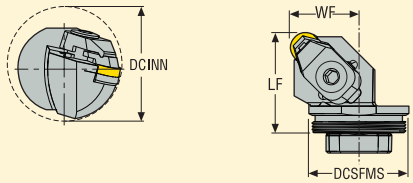
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 RNGN-LF, RNGN 和 RNMN 型 PCBN 刀片的刀杆



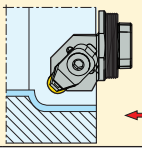
- 刀片清单，参见第 477-478, 501, 504 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-CRSNR/L



图示为右手刀

GL..-CRSNR/L



规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL32										
	09	GL32-CRSNR-22032-09	32	32	22,0	40	-6	-12	0,2	RN.N0903..
		GL32-CRSNL-22032-09	32	32	22,0	40	-6	-12	0,2	RN.N0903..

备件，发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
..-09	CC17P-09	4SMS795	117.10-620	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

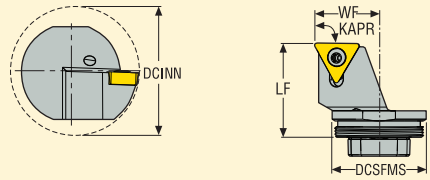
* 需单独订购。

使用 TCGT, TCGW, TCMT 和 TCMW 刀片的刀杆



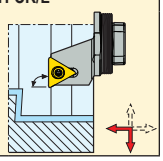
- 刀片清单，参见第 449, 451, 486, 501 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-STFCR/L



图示为右手刀
KAPR = 90°

GL..-STFCR/L
90 °



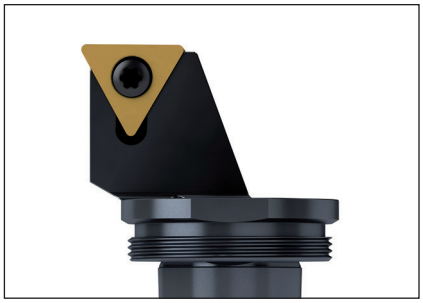
规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL25										
	11	GL25-STFCR-17020-11	25	20	17,0	32	0	-3	0,1	TC..1102..
		GL25-STFCL-17020-11	25	20	17,0	32	0	-3	0,1	TC..1102..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
-11	H4B-T07P	C02506-T07P	DOUBLE-T

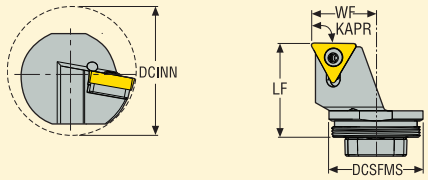
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 TCGT, TCGX, TCMT, TCMW 和 TCMX 刀片的刀杆



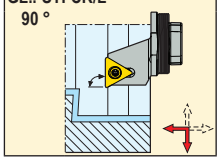
- 刀片清单，参见第 449-452, 501 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-STFCR/L



图示为右手刀
KAPR = 90°

GL..-STFCR/L
90 °



规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL32										
	16	GL32-STFCR-22032-16	32	32	22,0	40	0	-10	0,2	TC..16T3..
		GL32-STFCL-22032-16	32	32	22,0	40	0	-10	0,2	TC..16T3..
GL40										
	16	GL40-STFCR-27032-16	40	32	27,0	50	0	-8	0,2	TC..16T3..
		GL40-STFCL-27032-16	40	32	27,0	50	0	-8	0,2	TC..16T3..
GL50										
	16	GL50-STFCR-32032-16	50	32	32,0	63	0	-8	0,3	TC..16T3..
		GL50-STFCL-32032-16	50	32	32,0	63	0	-8	0,3	TC..16T3..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	扳手 (T 型柄)	刀垫螺钉	刀垫扳手
..-16	H4B-T15P	C03509-T15P	STN160312	DOUBLE-T	CA3510	9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

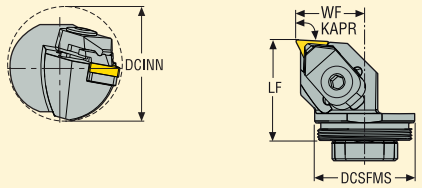
* 需单独订购。

使用 TNGN-LF, TNGN, TNGX, TNMN 和 TNMX 型 PCBN 刀片的刀杆



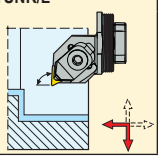
- 刀片清单，参见第 488-492 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-CTUNR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-CTUNR/L
93 °



规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL32										
	11	GL32-CTUNR-22032-11	32	32	22,0	40	-6	-10	0,2	TN..1103..
		GL32-CTUNL-22032-11	32	32	22,0	40	-6	-10	0,2	TN..1103..

备件， 发货时随附

附件*

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	压板	刀垫螺钉	刀垫扳手
..-11	CC17P-06	4SMS795	CTN110308	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

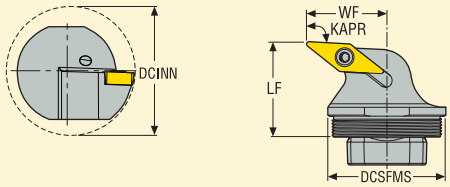
* 需单独订购。

使用 VBGT 和 VBMT 刀片的刀杆



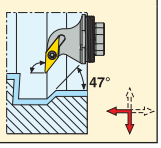
- 刀片清单，参见第 459-460 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SVUBR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-SVUBR/L
93 °



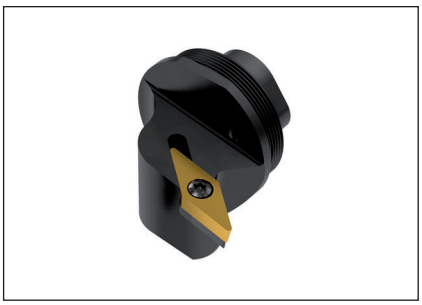
规格		型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	LF	WF	DCINN				
GL25										
	11	GL25-SVUBR-17020-11	25	20	17,0	32	0	-4	0,1	VB..1102..
		GL25-SVUBL-17020-11	25	20	17,0	32	0	-4	0,1	VB..1102..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	扳手 (T 型柄)
-11	H4B-T07P	C02506-T07P	DOUBLE-T

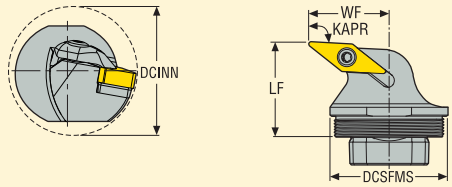
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 VBGT, VBGW, VBMT 和 VBMW 刀片的刀杆



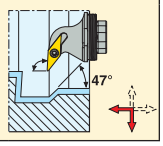
- 刀片清单，参见第 459-460, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SVUBR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-SVUBR/L
93 °



规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
GL32										
	16	GL32-SVUBR-22032-16	32	32	22,0	40	0	-3	0,2	VBMT1604..
		GL32-SVUBL-22032-16	32	32	22,0	40	0	-3	0,2	VBMT1604..
GL40										
	16	GL40-SVUBR-27032-16	32	32	26,9	40	0	-3	0,2	VBMT1604..
		GL40-SVUBL-27032-16	32	32	26,9	40	0	-3	0,2	VBMT1604..
GL50										
	16	GL50-SVUBR-32032-16	50	32	31,9	63	0	-3	0,3	VBMT1604..
		GL50-SVUBL-32032-16	50	32	31,9	63	0	-3	0,3	VBMT1604..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	扳手 (T 型柄)	刀垫螺钉
..-16	H4B-T15P	C03510-T15P	171.19-620	DOUBLE-T	CA3507

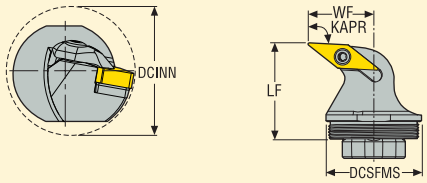
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 VNMU 刀片的刀杆



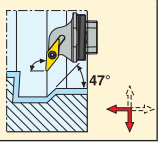
- 刀片清单，参见第 464 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-SVUNR/L



图示为右手刀
KAPR = 93°

GL..-SVUNR/L
93 °



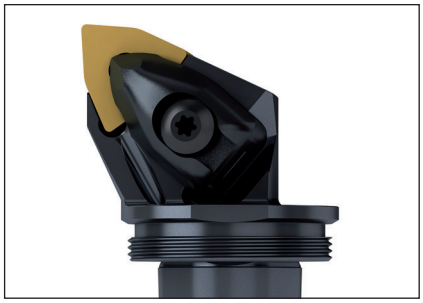
规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
GL32										
	13	GL32-SVUNR-22032-13	32	32	21,9	40	-5	-12	0,2	VN..1304..
		GL32-SVUNL-22032-13	32	32	21,9	40	-5	-12	0,2	VN..1304..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	扳手（T 型柄）	刀垫螺钉
..-13	H4B-T09P	C03511-T09P	PVN130308	DOUBLE-T	CA3507
..-13	H4B-T15P	C03512-T15P	PVN130308	DOUBLE-T	CA3507

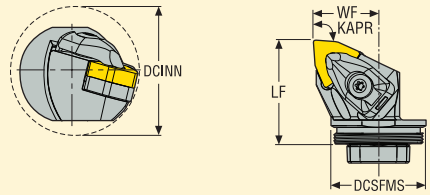
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



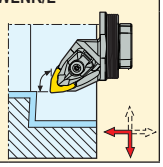
- 刀片清单，参见第 465-469, 496-497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 12-13 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL..-DWLNR/L



图示为右手刀
KAPR = 95°

GL..-DWLNR/L
95 °



规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
GL32										
	06	GL32-DWLNR-22032-06	32	32	22,0	40	-5	-12	0,2	WN..0604..
		GL32-DWLNL-22032-06	32	32	22,0	40	-5	-12	0,2	WN..0604..
	08	GL32-DWLNR-22035-08	32	35	22,0	40	-5	-14	0,2	WN..0804..
		GL32-DWLNL-22035-08	32	35	22,0	40	-5	-14	0,2	WN..0804..
GL40										
	06	GL40-DWLNR-27032-06	40	32	27,0	50	-5	-12	0,2	WN..0604..
		GL40-DWLNL-27032-06	40	32	27,0	50	-5	-12	0,2	WN..0604..
	08	GL40-DWLNR-27037-08	40	37	27,0	50	-5	-12	0,2	WN..0804..
		GL40-DWLNL-27037-08	40	37	27,0	50	-5	-12	0,2	WN..0804..
GL50										
	06	GL50-DWLNR-32032-06	50	32	32,0	63	-5	-12	0,3	WN..0604..
		GL50-DWLNL-32032-06	50	32	32,0	63	-5	-12	0,3	WN..0604..
	08	GL50-DWLNR-32038-08	50	38	32,0	63	-5	-12	0,3	WN..0804..
		GL50-DWLNL-32038-08	50	38	32,0	63	-5	-12	0,3	WN..0804..

备件， 发货时随附

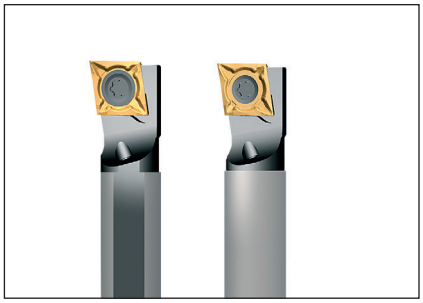
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	扳手（T 型柄）	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
..-06	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DWN060310	DOUBLE-T	H4B-T09P	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
..-08	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DWN080416	DOUBLE-T	H4B-T15P	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

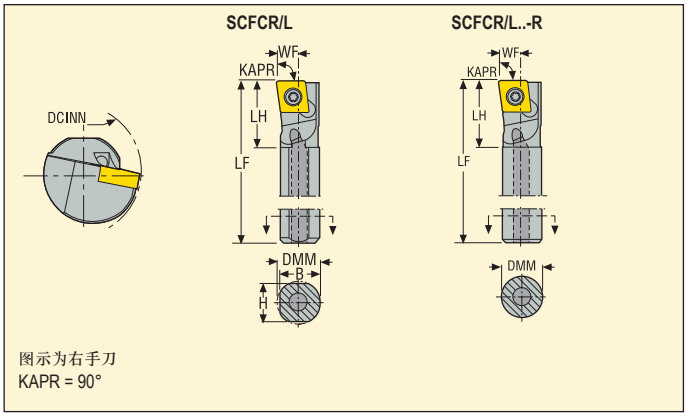
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

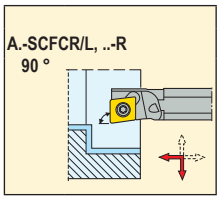
使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 90°



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
06	A08K-SCFCR06	8	7	7,5	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	A08K-SCFCR06-R	8	–	–	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	A10L-SCFCR06	10	9	9,5	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..0602..
	A10L-SCFCR06-R	10	–	–	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..0602..
	A08K-SCFCL06	8	7	7,5	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	A08K-SCFCL06-R	8	–	–	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	A10L-SCFCL06	10	9	9,5	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..0602..
	A10L-SCFCL06-R	10	–	–	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..0602..
09	A12N-SCFCR09	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A12N-SCFCR09-R	12	–	–	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCFCR09	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A16Q-SCFCR09-R	16	–	–	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A20R-SCFCR09	20	18	19,0	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A20R-SCFCR09-R	20	–	–	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A12N-SCFCL09	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A12N-SCFCL09-R	12	–	–	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCFCL09	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A16Q-SCFCL09-R	16	–	–	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A20R-SCFCL09	20	18	19,0	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A20R-SCFCL09-R	20	–	–	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..

备件， 发货时随附

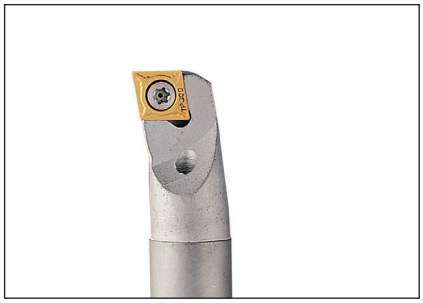
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
A08K-...06/R	T07P-2	C02505-T07P
A10L-...06/R	T07P-2	C02506-T07P
A12N-...09/R	T15P-2	C04008-T15P
A16Q-...09/R	T15P-2	C04008-T15P
A20R-...09/R	T15P-2	C04008-T15P

附件, 需单独订购

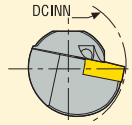
冷却液接头
–
–
–
SEAL16
SEAL20

详情请查阅最新价格和库存表。

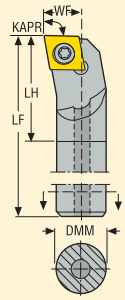
使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



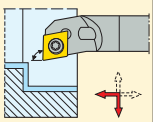
E...-SCFCR/L..-R



图示为右手刀
KAPR = 90°

E = 硬质合金刀杆

E..-SCFCR/L
90 °



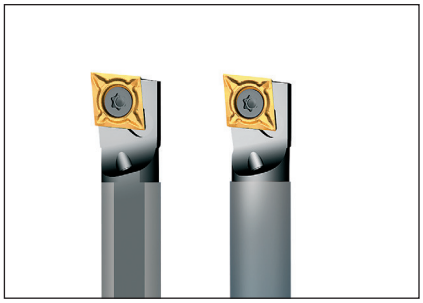
	型号	尺寸 mm					GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	LF	WF	LH	DCINN				
06	E08K-SCFCR06-R	8	125	5	21	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	E10M-SCFCR06-R	10	150	7	27	13	0	-11	0,2	CC..0602..
	E08K-SCFCL06-R	8	125	5	21	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	E10M-SCFCL06-R	10	150	7	27	13	0	-11	0,2	CC..0602..
09	E12R-SCFCR09-R	12	200	9	27	17	0	-11	0,3	CC..09T3..
	E16X-SCFCR09-R	16	230	11	34	22	0	-5	0,6	CC..09T3..
	E12R-SCFCL09-R	12	200	9	27	17	0	-11	0,3	CC..09T3..
	E16X-SCFCL09-R	16	230	11	34	22	0	-5	0,6	CC..09T3..

备件，发货时随附

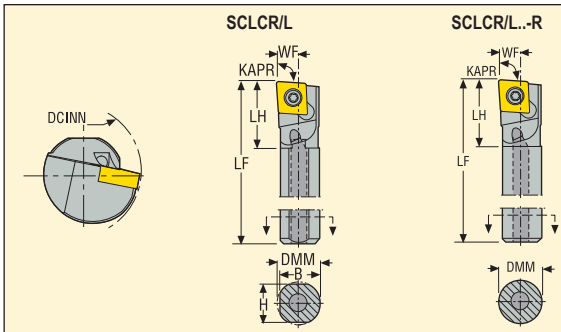
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
E08K-...06-R	T07P-2	C02505-T07P
E10M-...06-R	T07P-2	C02506-T07P
-...09-R	T15P-2	C04008-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆

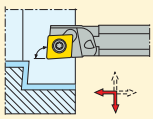


- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°

SCLCR/L
95 °



	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN				
06	A08K-SCLCR06	8	7	7,5	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..06..
	A08K-SCLCR06-R	8	–	–	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..06..
	A10L-SCLCR06	10	9	9,5	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..06..
	A10L-SCLCR06-R	10	–	–	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..06..
	A12N-SCLCR06	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,1	CC..06..
	A16Q-SCLCR06	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,2	CC..06..
	A08K-SCLCL06	8	7	7,5	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..06..
	A08K-SCLCL06-R	8	–	–	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..06..
	A10L-SCLCL06	10	9	9,5	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..06..
	A10L-SCLCL06-R	10	–	–	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..06..
	A12N-SCLCL06	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,1	CC..06..
	A16Q-SCLCL06	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,2	CC..06..

备件， 发货时随附

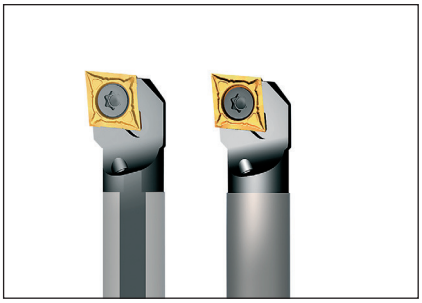
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
A08K-..	T07P-2	C02505-T07P
A10L-..	T07P-2	C02505-T07P
A12N-..	T07P-2	C02506-T07P
A16Q-..	T07P-2	C02506-T07P

附件, 需单独订购

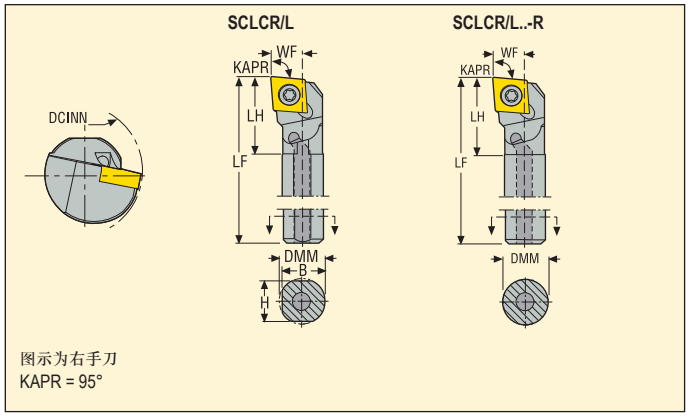
冷却液接头
–
–
–
SEAL16

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆

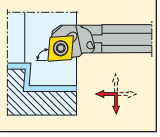


- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°

SCLCR/L
95 °



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
09	A12N-SCLCR09	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A12N-SCLCR09-R	12	–	–	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCLCR09	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCLCR09-R	16	–	–	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A20R-SCLCR09	20	18	19,0	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A20R-SCLCR09-R	20	–	–	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A12N-SCLCL09	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A12N-SCLCL09-R	12	–	–	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCLCL09	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCLCL09-R	16	–	–	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A20R-SCLCL09	20	18	19,0	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A20R-SCLCL09-R	20	–	–	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..

备件， 发货时随附

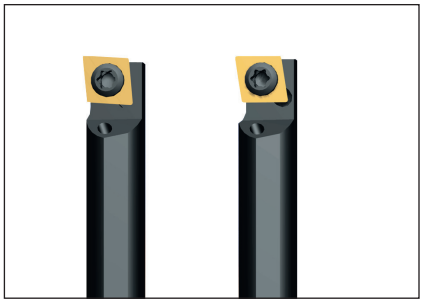
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
A12N-..	T15P-2	C04008-T15P
A16Q-..	T15P-2	C04008-T15P
A20R-..	T15P-2	C04008-T15P

附件, 需单独订购

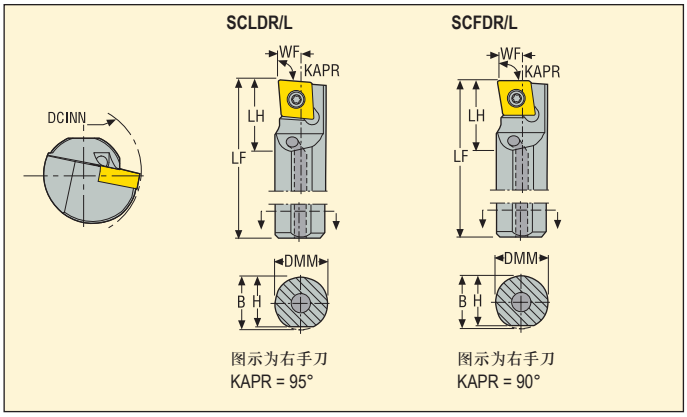
冷却液接头
–
SEAL16
SEAL20

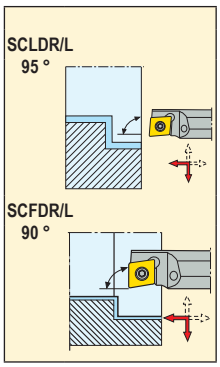
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CDCB 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 416 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页





	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN				
04	A05D-SCLDR04	5	4,70	5	60	3,0	9,7	5,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A06E-SCLDR04	6	5,65	6	70	3,5	10,2	6,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A08F-SCLDR04	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,5	0	-8	0,1	CD..04..
	A05D-SCLDL04	5	4,70	5	60	3,0	9,7	5,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A06E-SCLDL04	6	5,65	6	70	3,5	10,2	6,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A08F-SCLDL04	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,5	0	-8	0,1	CD..04..
04	A05D-SCFDR04	5	4,70	5	60	3,0	9,7	5,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A06E-SCFDR04	6	5,65	6	70	3,5	10,2	6,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A05D-SCFDL04	5	4,70	5	60	3,0	9,7	5,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A06E-SCFDL04	6	5,65	6	70	3,5	10,2	6,5	0	-12	0,1	CD..04..

备件，发货时随附

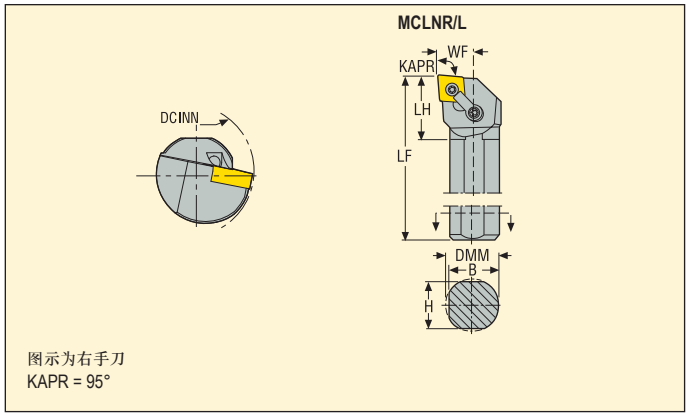
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
..04	T06P-2	C11804-T06P

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG, CNMM 和 CNMN 刀片的刀杆

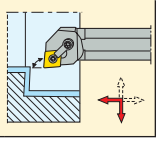


- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°

MCLNR/L
95 °



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
12	S25S-MCLNR12	25	23	24,0	250	17	40	32	-5	-14	0,9	CN..1204..
	S32T-MCLNR12	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,8	CN..1204..
	S40U-MCLNR12	40	37	38,5	350	27	50	50	-5	-14	3,3	CN..1204..
	S25S-MCLNL12	25	23	24,0	250	17	40	32	-5	-14	0,9	CN..1204..
	S32T-MCLNL12	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,8	CN..1204..
	S40U-MCLNL12	40	37	38,5	350	27	50	50	-5	-14	3,3	CN..1204..
16	S50V-MCLNR16	50	47	48,5	400	35	70	63	-5	-14	5,9	CN..1606..
	S50V-MCLNL16	50	47	48,5	400	35	70	63	-5	-14	5,9	CN..1606..
19	S50V-MCLNR19	50	47	48,5	400	35	70	63	-5	-14	5,9	CN..1906..
	S50V-MCLNL19	50	47	48,5	400	35	70	63	-5	-14	5,8	CN..1906..

备件，发货时随附

适用规格	勾型压板	压板螺钉	刀片/压板扳手	刀片销	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫销钉
S25S-...12	MC20	LD6020-T15P	T15P-2	MN1215S-T15P	–	–	–
S32T-...12	MC20	LD6020-T15P	–	–	CSN120412	T15P-2	MN1215R-T15P
S40U-...12	MC20	LD6020-T15P	–	–	CSN120412	T15P-2	MN1215R-T15P
-...16	MC12	LD8030-T25P	–	–	CSN160412	T25P-7	MN1515-T15P
-...19	MC12	LD8030-T25P	–	–	CSN190412	T25P-7	MN1925-T25P

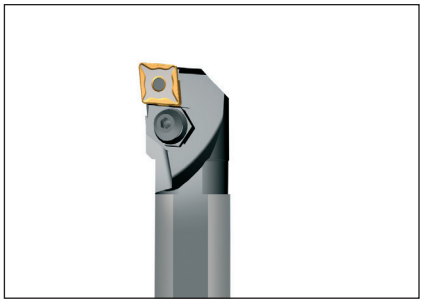
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

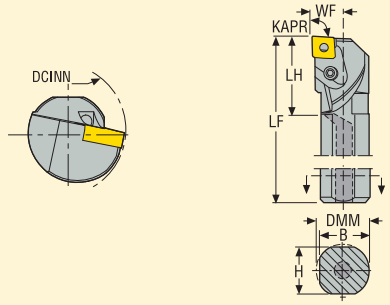
塞	刀垫扳手	刀垫螺钉
P3	–	–
P3	–	CS6313-T15P
P3	–	CS6313-T15P
P4	T15P-2	CS8016-T15P
P4	T15P-2	–

* 需单独订购。

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆

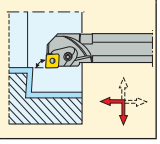


- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°

PCLNR/L
95 °



	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN				
09	A20R-PCLNR09	20	18	19,0	200	13	30	25	-6	-12	0,4	CN..0903..
	A25S-PCLNR09	25	23	24,0	250	17	35	32	-6	-11	0,8	CN..0903..
	A20R-PCLNL09	20	18	19,0	200	13	30	25	-6	-12	0,4	CN..0903..
	A25S-PCLNL09	25	23	24,0	250	17	35	32	-6	-11	0,8	CN..0903..
12	A32T-PCLNR12	32	30	31,0	300	22	50	40	-6	-12	1,6	CN..1204..
	A40U-PCLNR12	40	37	38,5	350	27	60	50	-6	-8	2,9	CN..1204..
	A32T-PCLNL12	32	30	31,0	300	22	50	40	-6	-12	1,6	CN..1204..
	A40U-PCLNL12	40	37	38,5	350	27	60	50	-6	-8	2,9	CN..1204..

备件， 发货时随附

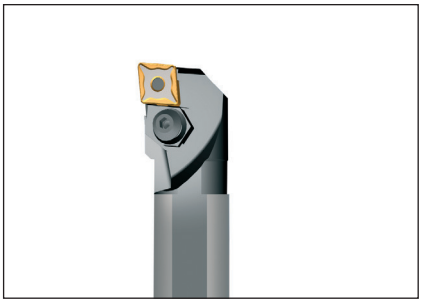
适用规格	刀片销	刀垫	锁紧螺钉	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉
A20R-..R09	110.26-653	–	–	–	110.26-639	2.5SMS795	117.26-657
A25S-..R09	110.26-653	–	–	–	110.26-639	2.5SMS795	117.26-657
A20R-..L09	110.26-653	–	–	–	110.26-638	2.5SMS795	117.26-657
A25S-..L09	110.26-653	–	–	–	110.26-638	2.5SMS795	117.26-657
A32T-..R12	–	123.26-621	136.26-651	131.26-652	110.26-641	T20P-7	WS1620-T20P
A40U-..R12	–	123.26-621	136.26-651	131.26-652	110.26-641	3SMS795	117.26-655
A32T-..L12	–	123.26-621	136.26-651	131.26-652	110.26-640	T20P-7	WS1620-T20P
A40U-..L12	–	123.26-621	136.26-651	131.26-652	110.26-640	3SMS795	117.26-655

附件, 需单独订购

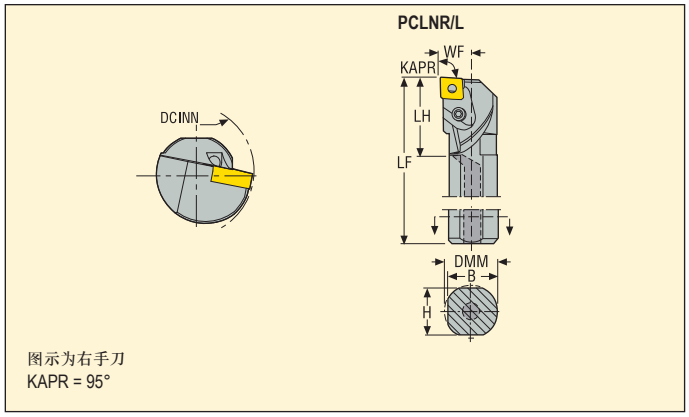
冷却液接头	刀片扳手	锁紧扳手	撞针
SEAL20	2SMS795	–	–
SEAL25	2SMS795	–	–
SEAL20	2SMS795	–	–
SEAL25	2SMS795	–	–
SEAL32	–	3SMS795	117.26-687
SEAL40	–	–	117.26-687
SEAL32	–	3SMS795	117.26-687
SEAL40	–	–	117.26-687

详情请查阅最新价格和库存表。

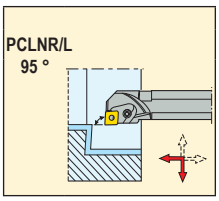
使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 417-423 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN				
16	A40U-PCLNR16	40	37	38,5	350	27	60	50	-6	-12	3,0	CN..1606..
	A50V-PCLNR16	50	47	48,5	400	35	70	63	-6	-10	5,4	CN..1606..
	A40U-PCLNL16	40	37	38,5	350	27	60	50	-6	-12	3,0	CN..1606..
	A50V-PCLNL16	50	47	48,5	400	35	70	63	-6	-10	5,4	CN..1606..
19	A50V-PCLNR19	50	47	48,5	400	35	70	63	-6	-8	5,4	CN..1906..
	A50V-PCLNL19	50	47	48,5	400	35	70	63	-6	-8	5,4	CN..1906..

备件， 发货时随附

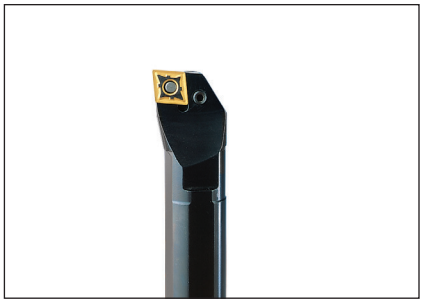
适用规格	刀垫	锁紧螺钉	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉
A40U-..R16	123.26-625	136.26-651	123.26-650	110.26-643.5	T25P-7	WS2325-T25P
A50V-..R16	123.26-625	136.26-651	123.26-650	110.26-643.5	T25P-7	WS2325-T25P
A40U-..L16	123.26-625	136.26-651	123.26-650	110.26-642.5	T25P-7	WS2325-T25P
A50V-..L16	123.26-625	136.26-651	123.26-650	110.26-642.5	T25P-7	WS2325-T25P
A50V-..R19	123.26-627	131.26-651	131.26-653	110.26-643	4SMS795	170.26-655
A50V-..L19	123.26-627	131.26-651	131.26-653	110.26-642	4SMS795	170.26-655

附件, 需单独订购

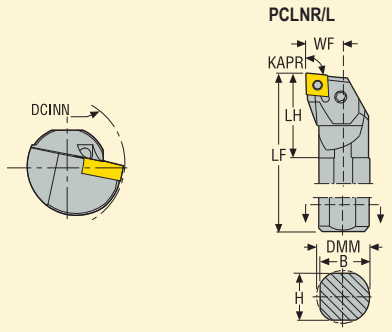
冷却液接头	锁紧扳手	撞针
SEAL40	3SMS795	117.26-687
SEAL50	3SMS795	117.26-687
SEAL40	3SMS795	117.26-687
SEAL50	3SMS795	117.26-687
SEAL50	–	117.26-687
SEAL50	–	117.26-687

详情请查阅最新价格和库存表。

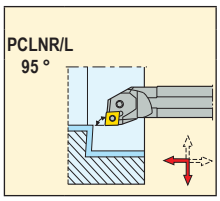
使用 CNGA, CNGG, CNGM, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 416-423, 471, 498 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN				
12	S25T-PCLNR12	25	23	23,0	300	17	40	32	-6	-10	1,1	CN..1204..
	S32U-PCLNR12	32	30	30,0	350	22	50	40	-6	-10	2,1	CN..1204..
	S40V-PCLNR12	40	37	37,5	400	27	60	50	-6	-10	3,7	CN..1204..
	S25T-PCLNL12	25	23	23,0	300	17	40	32	-6	-10	1,1	CN..1204..
	S32U-PCLNL12	32	30	30,0	350	22	50	40	-6	-10	2,1	CN..1204..
	S40V-PCLNL12	40	37	37,5	400	27	60	50	-6	-10	3,7	CN..1204..

备件， 发货时随附

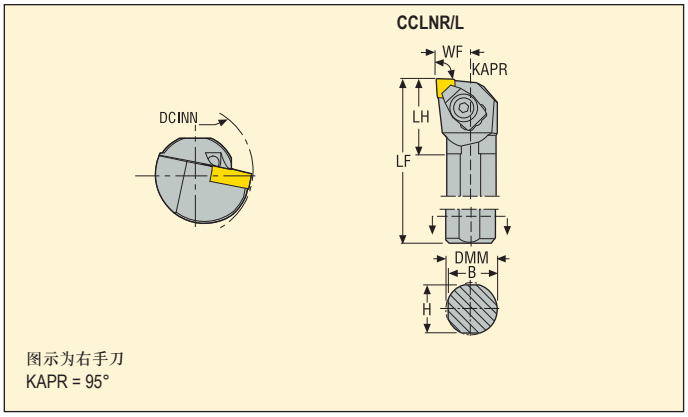
适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
S25T-..12	PP4613	–	2.5SMS795	LS0613	–	–
S..U/V-..12	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CNMN 型 PCBN 刀片的刀杆

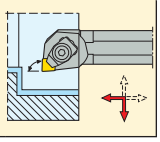


- 刀片清单，参见第 472 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°

CCLNR/L
95 °



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
09	S25R-CCLNR09	25	23	24,0	200	17	40	32	-6	-12	0,8	CN.N0903..
	S32S-CCLNR09	32	30	31,0	250	22	44	40	-6	-12	1,5	CN.N0903..
	S25R-CCLNL09	25	23	24,0	200	17	40	32	-6	-12	0,8	CN.N0903..
	S32S-CCLNL09	32	30	31,0	250	22	44	40	-6	-12	1,5	CN.N0903..

备件， 发货时随附

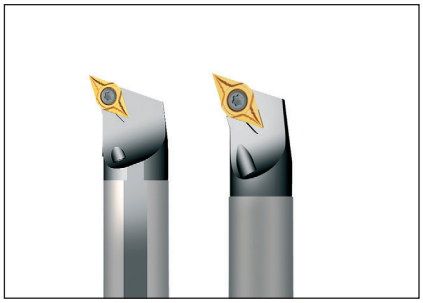
适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	刀垫螺钉
...09	CC14	4SMS795	CCN090316	174.10-652-T07P

附件, 需单独订购

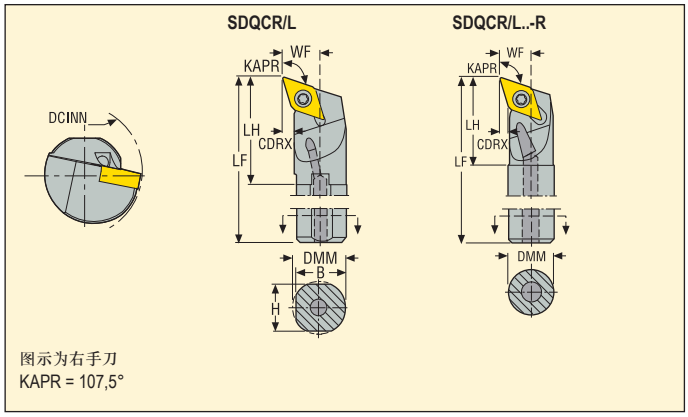
刀垫扳手
T07P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

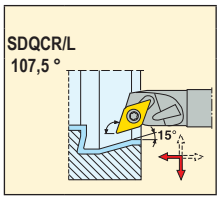
使用 DCGT, DCMT 和 DCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 424-426, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 107,5°



	型号	尺寸 mm								GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	CDRX	DCINN				
07	A10L-SDQCR07-R	10	–	–	140	7	18	1,5	13	0	-11	0,1	DC..0702..
	A12N-SDQCR07-R	12	–	–	160	9	20	2,5	17	0	-11	0,1	DC..0702..
	A16Q-SDQCR07	16	15	15,5	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
	A10L-SDQCL07-R	10	–	–	140	7	18	1,5	13	0	-11	0,1	DC..0702..
	A12N-SDQCL07-R	12	–	–	160	9	20	2,5	17	0	-11	0,1	DC..0702..
	A16Q-SDQCL07-R	16	–	–	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
11	A20R-SDQCR11	20	18	19,0	200	13	32	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
	A20R-SDQCL11-R	20	–	–	200	13	32	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
15	A25S-SDQCR15	25	23	24,0	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,8	DC..1504..
	A25S-SDQCL15	25	23	24,0	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,8	DC..1504..

备件， 发货时随附

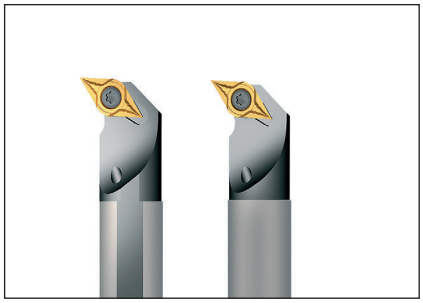
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
A10L-...07	T07P-2	C02506-T07P
A12N-...07/R	T07P-2	C02506-T07P
A16Q-...07/R	T07P-2	C02506-T07P
...11	T15P-2	C04008-T15P
...15	T15P-2	C04512-T15P

附件, 需单独订购

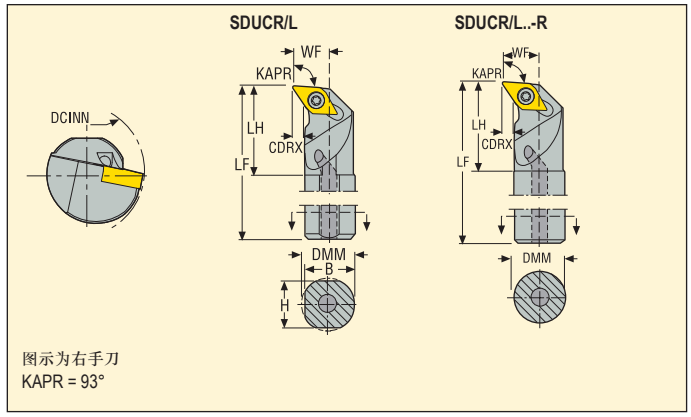
冷却液接头
–
–
SEAL16
SEAL20
SEAL25

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 DCGT, DCMT, DCMW 和 DCMX 刀片的刀杆

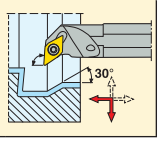


- 刀片清单，参见第 424-427, 473, 500 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 93°

SDUCR/L
93 °



	型号	尺寸 mm								GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	CDRX	DCINN				
07	A12N-SDUCR07	12	11	11,5	160	9	20	3,5	17	0	-11	0,2	DC..0702..
	A12N-SDUCR07-R	12	–	–	160	9	20	2,5	17	0	-11	0,2	DC..0702..
	A16Q-SDUCR07	16	15	15,5	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
	A16Q-SDUCR07-R	16	–	–	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
	A12N-SDUCL07	12	11	11,5	160	9	20	3,5	17	0	-11	0,2	DC..0702..
	A12N-SDUCL07-R	12	–	–	160	9	20	2,5	17	0	-11	0,2	DC..0702..
	A16Q-SDUCL07	16	15	15,5	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
	A16Q-SDUCL07-R	16	–	–	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
11	A20R-SDUCR11	20	18	19,0	200	13	30	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
	A20R-SDUCR11-R	20	–	–	200	13	30	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
	A25S-SDUCR11	25	23	24,0	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,8	DC..11T3..
	A25S-SDUCR11-R	25	–	–	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,9	DC..11T3..
	A20R-SDUCL11	20	18	19,0	200	13	30	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
	A20R-SDUCL11-R	20	–	–	200	13	30	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
	A25S-SDUCL11	25	23	24,0	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,8	DC..11T3..
	A25S-SDUCL11-R	25	–	–	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,9	DC..11T3..
15	A32T-SDUCR15	32	30	31,0	300	22	50	5,0	40	0	-5	1,6	DC..1504..
	A32T-SDUCL15	32	30	31,0	300	22	50	5,0	40	0	-5	1,6	DC..1504..

备件， 发货时随附

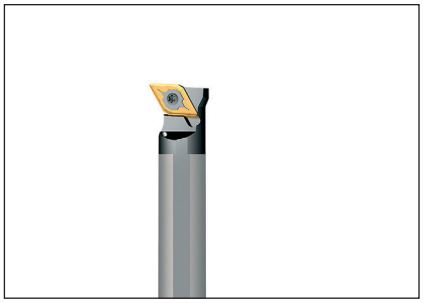
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
A12N-...07/R	T07P-2	C02506-T07P
A16Q-...07/R	T07P-2	C02506-T07P
A20R-...11/R	T15P-2	C04008-T15P
A25S-...11/R	T15P-2	C04008-T15P
A32T-...15/R	T15P-2	C04512-T15P

附件, 需单独订购

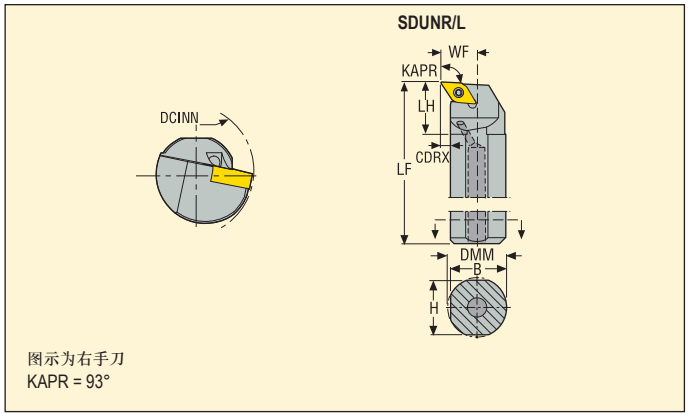
冷却液接头
–
SEAL16
SEAL20
SEAL25
SEAL32

详情请查阅最新价格和库存表。

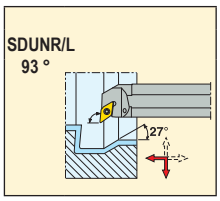
使用 DNMA, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 432-433, 476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	CDRX	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
11	A16M-SDUNR11	16	15	15,5	150	11	20	2,5	20	-5	-17	0,3	DN..1104..
11	A20Q-SDUNR11	20	18	19,0	180	13	30	2,5	25	-5	-14	0,3	DN..1104..
11	A16M-SDUNL11	16	15	15,5	150	11	20	2,5	20	-5	-17	0,3	DN..1104..
11	A20Q-SDUNL11	20	18	19,0	180	13	30	2,5	25	-5	-14	0,3	DN..1104..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
A16M-11	T09P-2	C03511-T09P	–	–
A20Q-11	T09P-2	C03511-T09P	DAI110212	CA3507

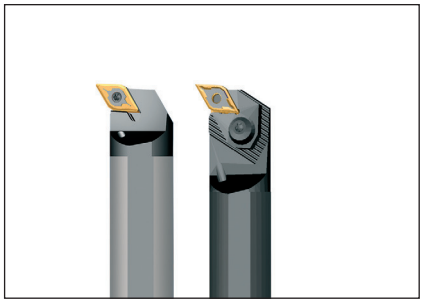
附件*

冷却液接头	刀垫扳手
SEAL16	–
SEAL20	9/64SMS875

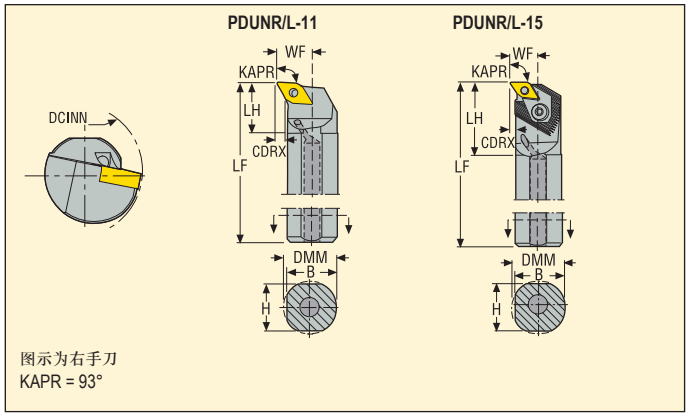
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

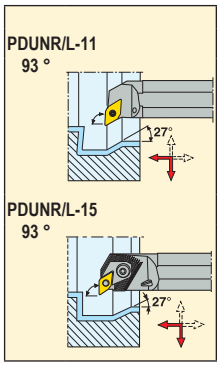
使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 427-433, 474-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	CDRX	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
11	A25R-PDUNR11	25	23	24,0	200	17	35	4,0	32	-5	-13	0,7	DN..1104..
	A32S-PDUNR11	32	30	31,0	250	22	37	6,0	40	-5	-11	1,4	DN..1104..
	A25R-PDUNL11	25	23	24,0	200	17	35	4,0	32	-5	-13	0,7	DN..1104..
	A32S-PDUNL11	32	30	31,0	250	22	37	6,0	40	-5	-11	1,4	DN..1104..
15	A32T-PDUNR15	32	30	31,0	300	22	50	5,0	40	-6	-15	1,6	DN..1506..
	A40U-PDUNR15	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-14	2,9	DN..1506..
	A50V-PDUNR15	50	47	48,5	400	35	70	5,0	63	-6	-11	5,3	DN..1506..
	A32T-PDUNL15	32	30	31,0	300	22	50	5,0	40	-6	-15	1,6	DN..1506..
	A40U-PDUNL15	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-14	2,9	DN..1506..
	A50V-PDUNL15	50	47	48,5	400	35	70	5,0	63	-6	-11	5,3	DN..1506..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片销	刀垫	锁紧螺钉	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉
A25R-11	T09P-2	PL1403-T09P	DAE110312	–	–	–	–	–
A32S-11	T09P-2	PL1403-T09P	DAE110312	–	–	–	–	–
A32T-R15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-641	T25P-7	WS2325-T25P
A40U-R15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-641	T25P-7	WS2325-T25P
A50V-R15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-641	4SMS795	170.26-655
A32T-L15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-640	T25P-7	WS2325-T25P
A40U-L15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-640	T25P-7	WS2325-T25P
A50V-L15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-640	4SMS795	170.26-655

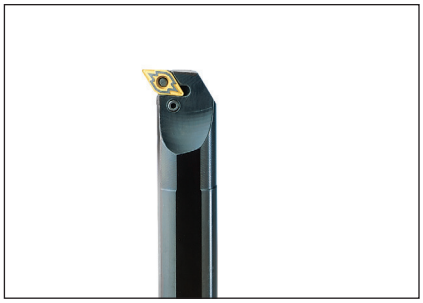
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

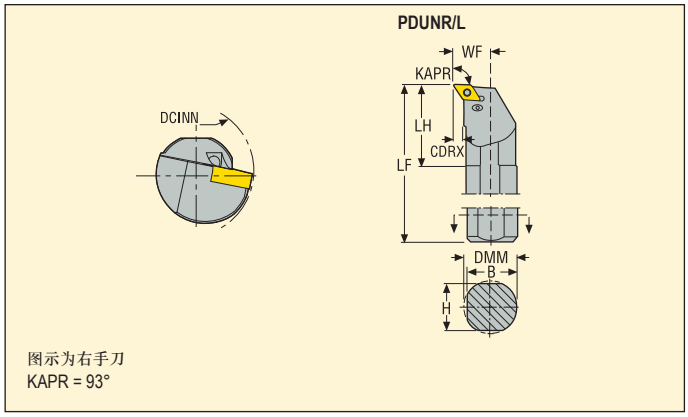
冷却液接头	锁紧扳手	撞针
SEAL25	–	–
SEAL32	–	–
SEAL32	3SMS795	117.26-687
SEAL40	3SMS795	117.26-687
SEAL50	3SMS795	117.26-687
SEAL32	3SMS795	117.26-687
SEAL40	3SMS795	117.26-687
SEAL50	3SMS795	117.26-687

* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 PDD150412，需单独订购

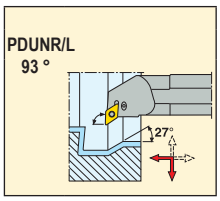
使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU 和 DNMX 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 427-433, 474-476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	CDRX	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
11	S25T-PDUNR11	25	23	23,0	300	17	45	4,5	32	-6	-13	1,1	DN..1104..
	S32U-PDUNR11	32	30	30,0	350	22	50	6,0	40	-6	-11	2,1	DN..1104..
	S25T-PDUNL11	25	23	23,0	300	17	45	4,5	32	-6	-13	1,1	DN..1104..
	S32U-PDUNL11	32	30	30,0	350	22	50	6,0	40	-6	-11	2,1	DN..1104..
15	S32U-PDUNR15	32	30	30,0	350	22	50	6,0	40	-6	-13	2,1	DN..1506..
	S40V-PDUNR15	40	38	38,0	400	27	55	7,0	48	-6	-10	3,7	DN..1506..
	S50W-PDUNR15	50	47	48,5	450	35	70	10,0	61	-6	-10	6,4	DN..1506..
	S32U-PDUNL15	32	30	30,0	350	22	50	6,0	40	-6	-13	2,1	DN..1506..
	S40V-PDUNL15	40	38	38,0	400	27	55	7,0	48	-6	-10	3,7	DN..1506..
	S50W-PDUNL15	50	47	48,5	450	35	70	10,0	61	-6	-10	6,4	DN..1506..

备件， 发货时随附

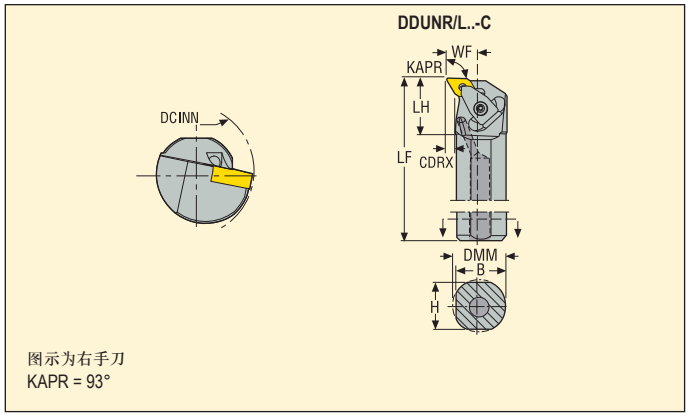
适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
S25T-...11	PP3611	–	2SMS795	LS0512	–	–
S32U-...11	PP3512	PDN110308	2.5SMS795	LS0616	MP0912	RP5153
...15	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	MP0912	RP6757

详情请查阅最新价格和库存表。

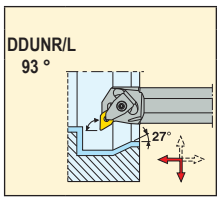
使用 DNMA 型 PCBN 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 93°



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	CDRX	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
11	A25R-DDUNR11-C	25	23	24,0	200	17	27	4,0	32	-6	-13	0,7	DNMA1104..
	A32S-DDUNR11-C	32	30	31,0	250	22	31	6,0	40	-5	-11	1,4	DNMA1104..
	A25R-DDUNL11-C	25	23	24,0	200	17	27	4,0	32	-6	-13	0,7	DNMA1104..
	A32S-DDUNL11-C	32	30	31,0	250	22	31	6,0	40	-5	-11	1,4	DNMA1104..

备件，发货时随附

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧
...11	FP1508	L84017-T09P	CC09P-D11	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608

附件*

压板套装
CC09P-SET

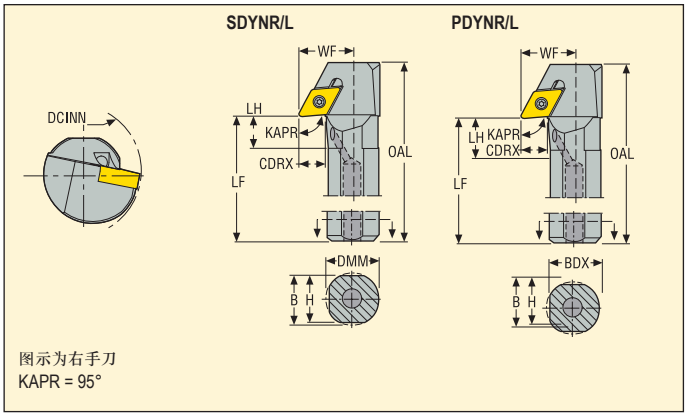
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

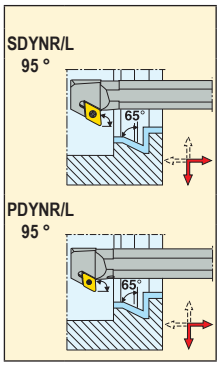
使用 DNMA 和 DNMU 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 432, 476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	CDRX	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
11	A20Q-SDYNR11	20	18	19	180	20,0	15	10,0	40	-5	-14	0,4	DNMU1104..
	A20Q-SDYNL11	20	18	19	180	20,0	15	10,0	40	-5	-14	0,4	DNMU1104..
11	A25R-PDYNR11	25	23	24	200	22,5	13	10,0	45	-5	-13	0,8	DN..1104..
	A32S-PDYNR11	32	30	31	250	25,5	23	9,5	51	-5	-11	1,5	DN..1104..
	A25R-PDYNL11	25	23	24	200	22,5	13	10,0	45	-5	-13	0,8	DN..1104..
	A32S-PDYNL11	32	30	31	250	25,5	23	9,5	51	-5	-11	1,5	DN..1104..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片销	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
A20Q-...11	T09P-2	–	C03511-T09P	DAI110212	CA3507
A25R-...11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–
A32S-...11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–

附件*

冷却液接头	刀垫扳手
SEAL20	9/64SMS875
SEAL25	–
SEAL32	–

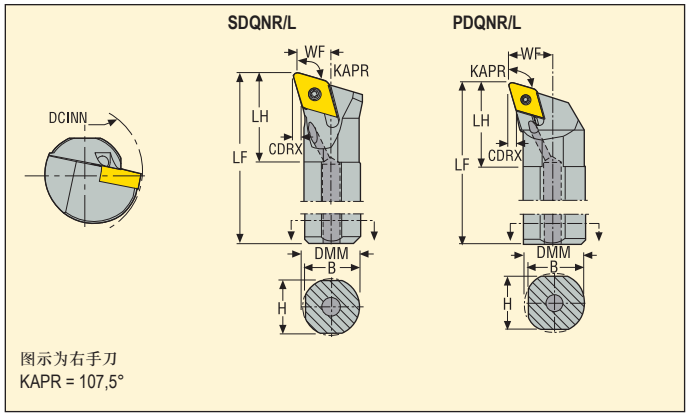
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

使用 DNMA 和 DNMU 刀片的刀杆

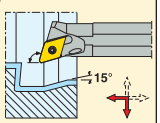


- 刀片清单，参见第 432, 476 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页

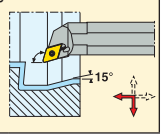


图示为右手刀
KAPR = 107,5°

SDQNR/L 107,5 °



PDQNR/L 107,5 °



	型号	尺寸 mm								GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	CDRX	DCINN				
11	A16M-SDQNR11	16	15	15,5	150	11	20	2,5	20	-5	-20	0,2	DNMU1104..
	A20Q-SDQNR11	20	18	19,0	180	13	30	2,5	25	-5	-18	0,3	DNMU1104..
	A16M-SDQNL11	16	15	15,5	150	11	20	2,5	20	-5	-20	0,2	DNMU1104..
	A20Q-SDQNL11	20	18	19,0	180	13	30	2,5	25	-5	-18	0,3	DNMU1104..
11	A25R-PDQNR11	25	23	24,0	200	17	35	4,0	32	-5	-16	0,7	DN..1104..
	A32S-PDQNR11	32	30	31,0	250	22	32	5,5	40	-5	-14	1,3	DN..1104..
	A25R-PDQNL11	25	23	24,0	200	17	35	4,0	32	-5	-16	0,7	DN..1104..
	A32S-PDQNL11	32	30	31,0	250	22	32	5,5	40	-5	-14	1,3	DN..1104..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片销	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
A16M-...11	T09P-2	–	C03511-T09P	–	–
A20Q-...11	T09P-2	–	C03511-T09P	DAI110212	CA3507
A25R-...11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–
A32S-...11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

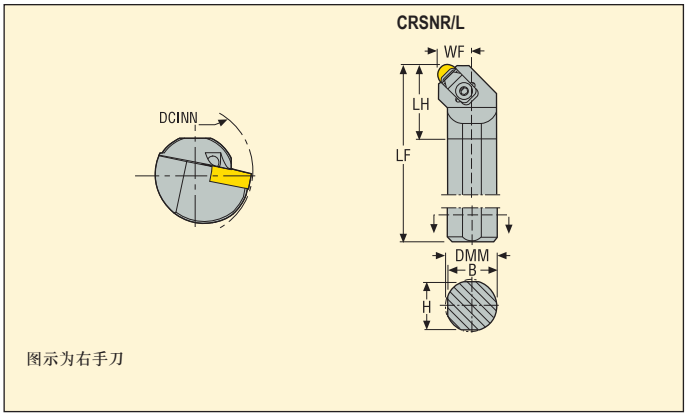
冷却液接头	刀垫扳手
SEAL16	–
SEAL20	9/64SMS875
SEAL25	–
SEAL32	–

* 需单独订购。

使用 RNGN 和 RNMN 型 PCBN 刀片的刀杆

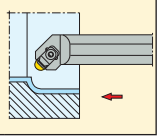


- 刀片清单，参见第 477-479, 501, 504 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀

CRSNR/L



	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN				
06	S25R-CRSNR06	25	23	24,0	200	17	37	32	-6	-12	0,8	RN.N0603..
	S32S-CRSNR06	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-12	1,6	RN.N0603..
	S40T-CRSNR06	40	37	38,5	300	27	40	50	-6	-12	2,8	RN.N0603..
	S25R-CRSNL06	25	23	24,0	200	17	37	32	-6	-12	0,8	RN.N0603..
	S32S-CRSNL06	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-12	1,6	RN.N0603..
	S40T-CRSNL06	40	37	38,5	300	27	40	50	-6	-12	2,8	RN.N0603..
09	S32S-CRSNR09	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-12	1,5	RN.N0903..
	S40T-CRSNR09	40	37	38,5	300	27	43	50	-6	-12	2,8	RN.N0903..
	S32S-CRSNL09	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-12	1,6	RN.N0903..
	S40T-CRSNL09	40	37	38,5	300	27	43	50	-6	-12	2,8	RN.N0903..

备件，发货时随附

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	刀垫螺钉
...06	CC14	4SMS795	CRN0603M0	CS2507-T07P
...09	CC16	4SMS795	117.10-620	174.10-652-T07P

附件，需单独订购

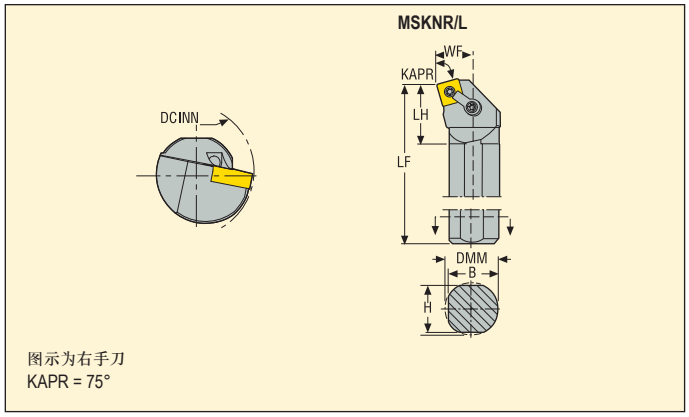
刀垫扳手
T07P-2
T07P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 SNGA, SNGN, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆

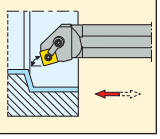


- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 75°

MSKNR/L
75 °



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
12	S32T-MSKNR12	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-13	1,8	SN..1204..
	S40U-MSKNR12	40	37	38,5	350	27	60	50	-5	-12	3,3	SN..1204..
	S32T-MSKNL12	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-13	1,8	SN..1204..
	S40U-MSKNL12	40	37	38,5	350	27	60	50	-5	-12	3,3	SN..1204..
15	S50V-MSKNR15	50	47	48,5	400	35	55	63	-5	-12	5,9	SN..1506..
	S50V-MSKNL15	50	47	48,5	400	35	55	63	-5	-12	5,9	SN..1506..

备件，发货时随附

适用规格	勾型压板	压板扳手	压板螺钉	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫销钉
...12	MC20	–	LD6020-T15P	SSN120412	T15P-2	MN1215R-T15P
...15	MC12	T25P-7	LD8025-T25P	SSN150412	–	MN1515-T15P

附件*

塞	刀垫扳手	刀垫螺钉
P3	–	CS6313-T15P
P4	T15P-2	CS8016-T15P

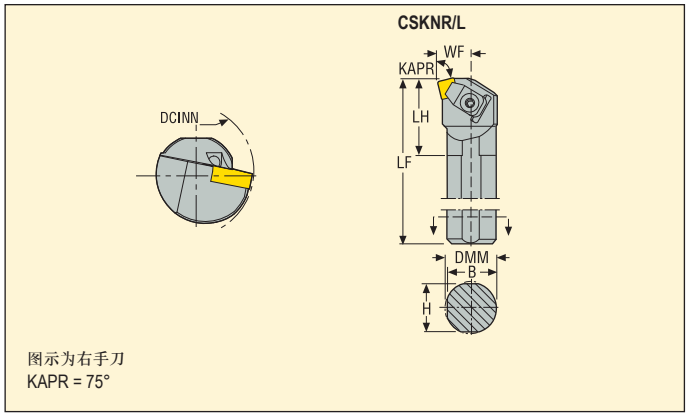
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

使用 SNGF, SNGN 和 SNMN 型 PCBN 刀片的刀杆

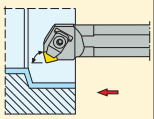


- 刀片清单，参见第 482-483, 484 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 75°

CSKNR/L
75 °



	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN				
09	S25R-CSKNR09	25	23	24,0	200	17	35	32	-6	-12	0,8	SN.N0903..
09	S32S-CSKNR09	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-12	1,6	SN.N0903..
09	S40T-CSKNR09	40	37	38,5	300	27	40	50	-6	-12	2,8	SN.N0903..

备件， 发货时随附

适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	刀垫螺钉
S25R-...09	CC14	4SMS795	174.10-620	174.10-652-T07P
S25S-...09	CC16	4SMS795	174.10-620	174.10-652-T07P
S40T-...09	CC16	4SMS795	174.10-620	174.10-652-T07P

附件, 需单独订购

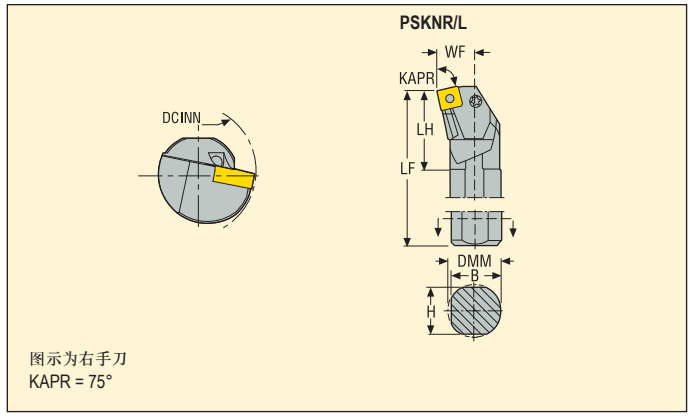
刀垫扳手
T07P-2
T07P-2
T07P-2

详情请查阅最新价格和库存表。

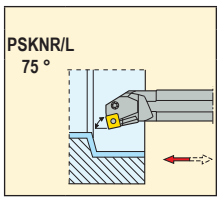
使用 SNGA, SNMA, SNMG 和 SNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 443-447, 481 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 75°



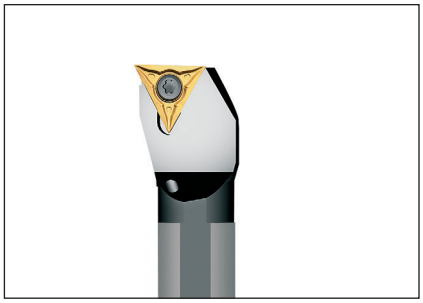
	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN				
12	S25T-PSKNR12	25	23	24,5	300	17	43	30	-6	-10	1,1	SN..1204..
	S32U-PSKNR12	32	30	30,0	350	22	52	40	-6	-10	2,1	SN..1204..
	S40V-PSKNR12	40	38	38,0	400	27	58	48	-6	-10	3,8	SN..1204..
	S25T-PSKNL12	25	23	24,5	300	17	43	30	-6	-10	1,1	SN..1204..
	S32U-PSKNL12	32	30	30,0	350	22	52	40	-6	-10	2,1	SN..1204..
	S40V-PSKNL12	40	38	38,0	400	27	58	48	-6	-10	3,8	SN..1204..

备件，发货时随附

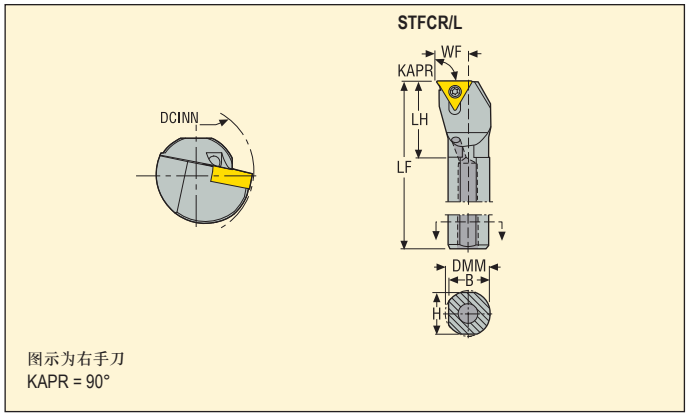
适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
S25T-...12	PP4613	–	2.5SMS795	LS0613	–	–
S32U-...12	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0816	MP0912	RP6757
S40V-...12	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0816	MP0912	RP6757

详情请查阅最新价格和库存表。

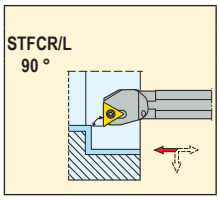
使用 TCGT, TCMT 和 TCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 449-452, 486, 501 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 90°



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
11	A12M-STFCR11	12	11	11,5	150	9	21	16	0	-10	0,2	TC..1102..
	A16R-STFCR11	16	15	15,0	200	11	25	20	0	-6	0,3	TC..1102..
	A20S-STFCR11	20	18	18,5	250	13	25	25	0	-3	0,5	TC..1102..
	A12M-STFCL11	12	11	11,5	150	9	21	16	0	-10	0,2	TC..1102..
	A16R-STFCL11	16	15	15,0	200	11	25	20	0	-6	0,3	TC..1102..
	A20S-STFCL11	20	18	18,5	250	13	25	25	0	-3	0,5	TC..1102..
16	A25R-STFCR16	25	23	24,0	200	17	36	32	0	-6	0,7	TC..16T3..
	A32S-STFCR16	32	30	31,0	250	22	42	40	0	-10	1,3	TC..16T3..
	A40T-STFCR16	40	37	38,5	300	27	50	50	0	-8	2,6	TC..16T3..
	A25R-STFCL16	25	23	24,0	200	17	36	32	0	-6	0,7	TC..16T3..
	A32S-STFCL16	32	30	31,0	250	22	42	40	0	-10	1,3	TC..16T3..
	A40T-STFCL16	40	37	38,5	300	27	50	50	0	-8	2,6	TC..16T3..

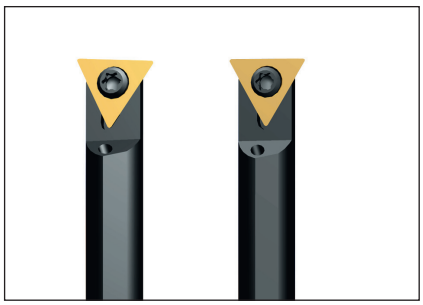
备件，发货时随附　　附件*

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	冷却液接头	刀垫扳手
A12M-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–	–
A16R-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–	SEAL16	–
A20S-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–	SEAL20	–
A25R-...16	T15P-2	C03509-T15P	–	–	SEAL25	–
A32S-...16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510	SEAL32	9/64SMS875
A40T-...16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510	SEAL40	9/64SMS875

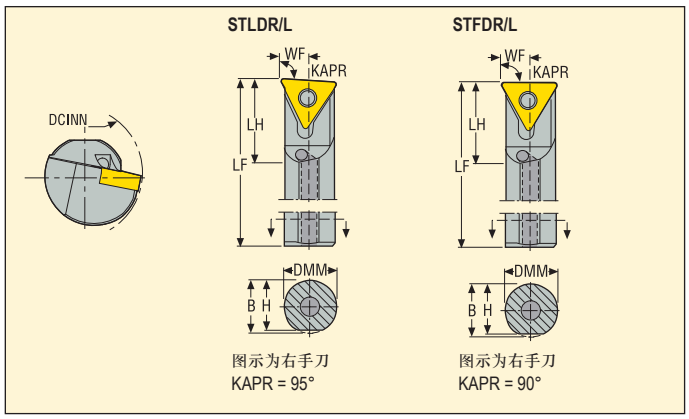
详情请查阅最新价格和库存表。

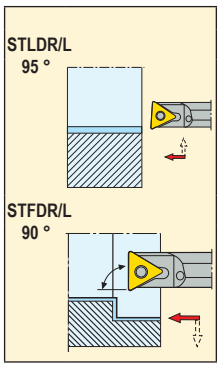
* 需单独订购。

使用 TDAB 和 TDCH 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 452-453 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页





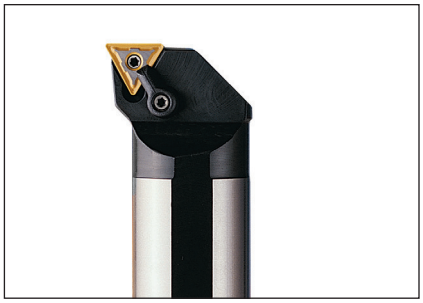
	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
06	A05D-STLDR06	5	4,70	5	60	3,0	9,7	6,8	0	-12	0,1	TD..06..
	A06E-STLDR06	6	5,65	6	70	3,5	10,2	7,2	0	-12	0,1	TD..06..
	A08F-STLDR06	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,8	0	-8	0,1	TD..06..
	A05D-STLDL06	5	4,70	5	60	3,0	9,7	6,8	0	-12	0,1	TD..06..
	A06E-STLDL06	6	5,65	6	70	3,5	10,2	7,2	0	-12	0,1	TD..06..
	A08F-STLDL06	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,8	0	-8	0,1	TD..06..
06	A05D-STFDR06	5	4,70	5	60	3,0	9,7	6,8	0	-12	0,1	TD..06..
	A06E-STFDR06	6	5,65	6	70	3,5	10,2	7,2	0	-12	0,1	TD..06..
	A08F-STFDR06	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,8	0	-8	0,1	TD..06..
	A05D-STFDL06	5	4,70	5	60	3,0	9,7	6,8	0	-12	0,1	TD..06..
	A06E-STFDL06	6	5,65	6	70	3,5	10,2	7,2	0	-12	0,1	TD..06..
	A08F-STFDL06	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,8	0	-8	0,1	TD..06..

备件， 发货时随附

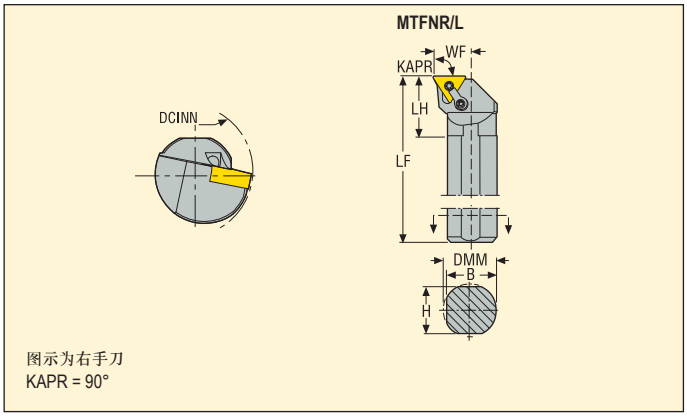
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...06	T06P-2	C82204-T06P

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆

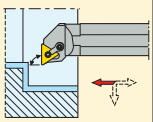


- 刀片清单，参见第 454-458, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 90°

MTFNR/L
90 °



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
16	S32T-MTFNR16	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,9	TN..1604..
	S32T-MTFNL16	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,9	TN..1604..

备件，发货时随附

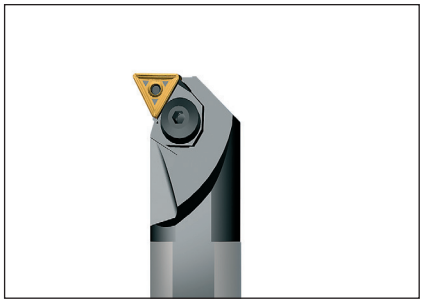
附件*

适用规格	勾型压板	压板螺钉	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫销钉	刀垫螺钉
...16	MC06	LD5020-T09P	TSN160312	T09P-2	MN0909L-T09P	CS5008-T09P

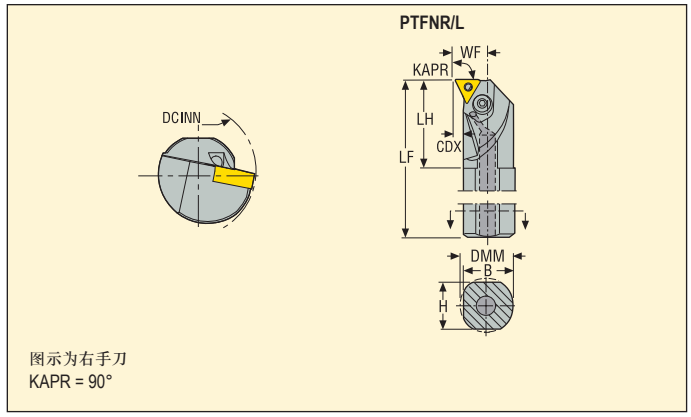
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。
用于刀片 TN..1603.. 的刀垫 TSN160412，需单独订购

使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆

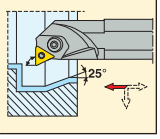


- 刀片清单，参见第 454-458, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 90°

PTFNR/L
90 °



	型号	尺寸 mm								GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	CDX	DCINN				
11	A20R-PTFNR11	20	18	19,0	200	13	32	2,5	25	-6	-12	0,4	TN..1103..
	A20R-PTFNL11	20	18	19,0	200	13	32	2,5	25	-6	-12	0,4	TN..1103..
16	A20R-PTFNR16	20	18	19,0	200	13	30	2,5	25	-6	-15	0,4	TN..1604..
	A25S-PTFNR16	25	23	24,0	250	17	35	4,0	32	-6	-13	0,8	TN..1604..
	A20R-PTFNL16	20	18	19,0	200	13	30	2,5	25	-6	-15	0,4	TN..1604..
	A25S-PTFNL16	25	23	24,0	250	17	35	4,0	32	-6	-13	0,7	TN..1604..

备件， 发货时随附

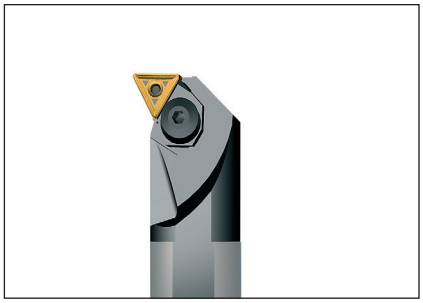
适用规格	刀片销	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉
...R11	118.26-650	110.26-638	2.5SMS795	117.26-657
...L11	118.26-650	110.26-639	2.5SMS795	117.26-657
A20R-...R16	136.26-653	110.26-640.1	T20P-7	WS1920-T20P
A25S-...R16	136.26-653	110.26-640.1	T20P-7	WS1920-T20P
A20R-...L16	136.26-653	110.26-641.1	T20P-7	WS1920-T20P
A25S-...L16	136.26-653	110.26-641.1	T20P-7	WS1920-T20P

附件, 需单独订购

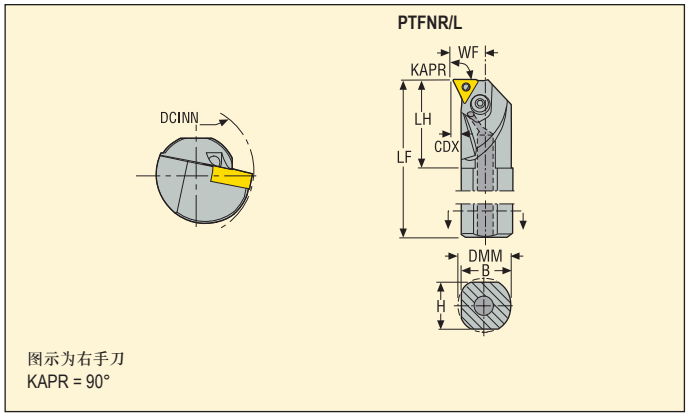
冷却液接头	刀片扳手
SEAL20	2SMS795
SEAL20	2SMS795
SEAL20	2.5SMS795
SEAL25	2.5SMS795
SEAL20	2.5SMS795
SEAL25	2.5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 TNGA, TNMA, TNMG 和 TNMM 刀片的刀杆

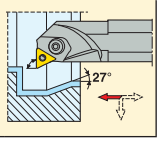


- 刀片清单，参见第 454-458, 487 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 90°

PTFNR/L
90 °



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	CDX	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
16	A32T-PTFNR16	32	30	31,0	300	22	50	3,5	40	-6	-10	1,6	TN..1604..
	A40U-PTFNR16	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-10	2,9	TN..1604..
	A32T-PTFNL16	32	30	31,0	300	22	50	3,5	40	-6	-10	1,6	TN..1604..
	A40U-PTFNL16	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-10	2,9	TN..1604..
22	A40U-PTFNR22	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-10	2,9	TN..2204..
	A50V-PTFNR22	50	47	48,5	400	35	70	7,0	63	-6	-8	5,3	TN..2204..
	A40U-PTFNL22	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-10	2,9	TN..2204..
	A50V-PTFNL22	50	47	48,5	400	35	70	7,0	63	-6	-8	5,3	TN..2204..

备件， 发货时随附

适用规格	刀垫	锁紧螺钉	刀垫销钉	楔块/锁紧扳手	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉
A32T-...R16	136.26-621	136.26-651	136.26-650	3SMS795	110.26-640.1	–	117.26-655.1
A40U-...R16	136.26-621	136.26-651	136.26-650	3SMS795	110.26-640.1	–	117.26-655.1
A32T-...L16	136.26-621	136.26-651	136.26-650	3SMS795	110.26-641.1	–	117.26-655.1
A40U-...L16	136.26-621	136.26-651	136.26-650	3SMS795	110.26-641.1	–	117.26-655.1
A40U-...R22	136.26-624	136.26-651	136.26-652	–	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655
A50V-...R22	136.26-624	136.26-651	136.26-652	–	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655
A40U-...L22	136.26-624	136.26-651	136.26-652	–	110.26-643.1	4SMS795	170.26-655
A50V-...L22	136.26-624	136.26-651	136.26-652	–	110.26-643.1	4SMS795	170.26-655

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

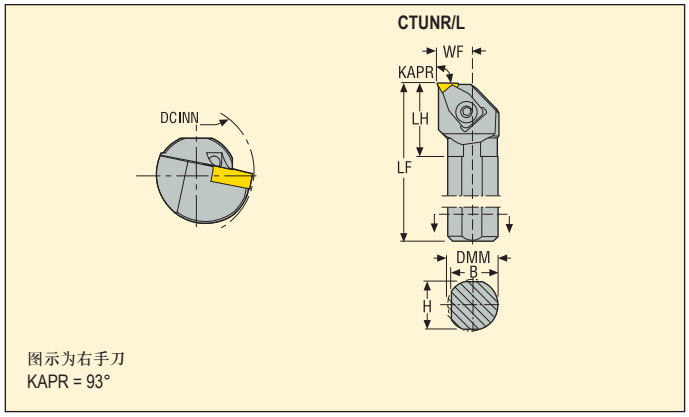
冷却液接头	撞针	刀垫扳手
SEAL32	117.26-686	–
SEAL40	117.26-686	–
SEAL32	117.26-686	–
SEAL40	117.26-686	–
SEAL40	117.26-687	3SMS795
SEAL50	117.26-687	3SMS795
SEAL40	117.26-687	3SMS795
SEAL50	117.26-687	3SMS795

* 需单独订购。

使用 TNGN, TNGX, TNMN 和 TNMX 型 PCBN 刀片的刀杆

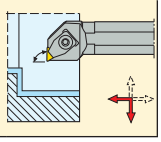


- 刀片清单，参见第 488-492 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 93°

CTUNR/L
93 °



	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN				
11	S25R-CTUNR11	25	23	24,0	200	17	40	32	-6	-10	0,8	TN.N/TN.X1103..
	S32S-CTUNR11	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-10	1,5	TN.N/TN.X1103..
	S25R-CTUNL11	25	23	24,0	200	17	40	32	-6	-10	0,8	TN.N/TN.X1103..
	S32S-CTUNL11	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-10	1,5	TN.N/TN.X1103..

备件， 发货时随附

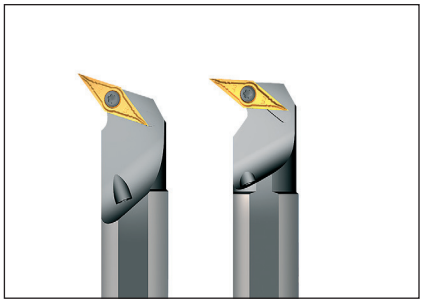
适用规格	勾型压板	压板扳手	刀垫	刀垫螺钉
...11	CC14	4SMS795	CTN110308	CS2507-T07P

附件, 需单独订购

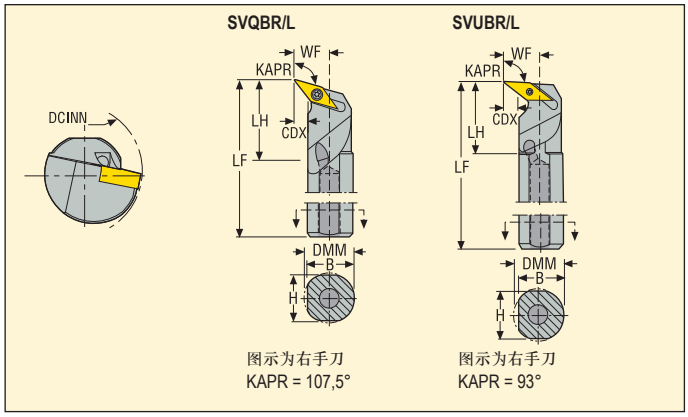
刀垫扳手
T07P-2

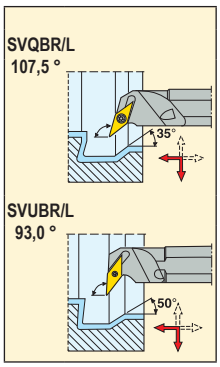
详情请查阅最新价格和库存表。
用于刀片 TN.N110312 和 TNMX110308S-WZ 的刀垫 CTN110312，需单独订购

使用 VBGT, VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 460-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页





	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	CDX	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
11	A16R-SVQBR11	16	15	15,0	200	13	25	4,5	22	0	-7	0,3	VB..1102..
	A20S-SVQBR11	20	18	18,5	250	15	25	4,5	27	0	-6	0,5	VB..1102..
	A25T-SVQBR11	25	23	22,5	300	18	35	5,0	33	0	-4	1,0	VB..1102..
	A16R-SVQBL11	16	15	15,0	200	13	25	4,5	22	0	-7	0,3	VB..1102..
	A20S-SVQBL11	20	18	18,5	250	15	25	4,5	27	0	-6	0,5	VB..1102..
	A25T-SVQBL11	25	23	22,5	300	18	35	5,0	33	0	-4	1,0	VB..1102..
16	A25S-SVQBR16	25	23	24,0	250	17	65	4,0	32	0	-8	0,8	VB../VC..1604..
	A32T-SVQBR16	32	30	31,0	300	22	70	5,5	40	0	-8	1,6	VB../VC..1604..
	A40U-SVQBR16	40	37	38,5	350	27	80	6,5	50	0	-8	2,9	VB../VC..1604..
	A25S-SVQBL16	25	23	24,0	250	17	65	4,0	32	0	-8	0,8	VB../VC..1604..
	A32T-SVQBL16	32	30	31,0	300	22	70	5,5	40	0	-8	1,5	VB../VC..1604..
	A40U-SVQBL16	40	37	38,5	350	27	80	6,5	50	0	-8	2,9	VB../VC..1604..
11	A16R-SVUBR11	16	15	15,0	200	13	25	4,5	22	0	-7	0,3	VB..1102..
	A20S-SVUBR11	20	18	18,5	250	15	25	4,5	27	0	-5	0,5	VB..1102..
	A25T-SVUBR11	25	23	22,5	300	18	35	5,0	33	0	-3	1,0	VB..1102..
	A16R-SVUBL11	16	15	15,0	200	13	25	4,5	22	0	-7	0,3	VB..1102..
	A20S-SVUBL11	20	18	18,5	250	15	25	4,5	27	0	-5	0,5	VB..1102..
	A25T-SVUBL11	25	23	22,5	300	18	35	5,0	33	0	-3	1,0	VB..1102..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
A16R-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
A20S-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
A25T-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
A25S-...16	T15P-2	C03510-T15P	171.19-620	CA3507
A32T-...16	T15P-2	C03510-T15P	171.19-620	CA3507
A40U-...16	T15P-2	C03510-T15P	171.19-620	CA3507

附件*

冷却液接头	刀垫扳手
SEAL16	–
SEAL20	–
SEAL25	–
SEAL25	9/64SMS875
SEAL32	9/64SMS875
SEAL40	9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

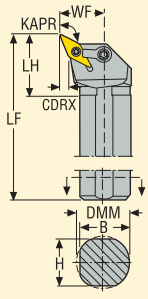
* 需单独订购。

使用 VNGA, VNGG, VNGM, VNMA 和 VNMG 刀片的刀杆



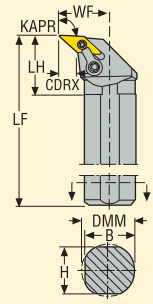
- 刀片清单，参见第 462-463, 493 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页

MVPNR/L



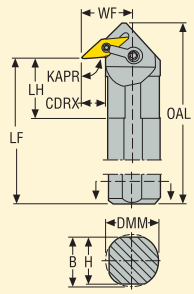
图示为右手刀
KAPR = 117,5°

MVLNR/L



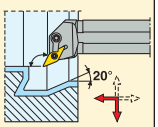
图示为右手刀
KAPR = 95°

MVYNR/L

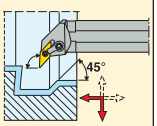


图示为右手刀
KAPR = 95°

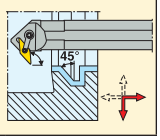
MVPNR/L
117,5 °



MVLNR/L
95,0 °



MVYNR/L
95,0 °



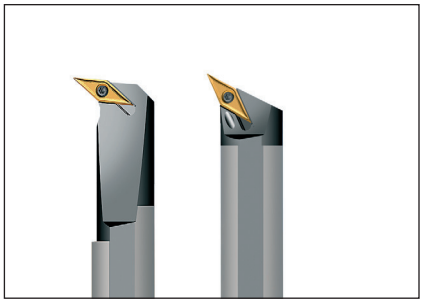
	型号	尺寸 mm									GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	OAL	LH	CDRX	DCINN				
16	S32T-MVPNR16	32	30	31	300	27	–	50	10	46	-5	-12	1,8	VN..1604..
	S32T-MVPNL16	32	30	31	300	27	–	50	10	46	-5	-12	1,8	VN..1604..
16	S32T-MVLNR16	32	30	31	300	30	–	50	13	48	-5	-12	1,8	VN..1604..
	S32T-MVLNL16	32	30	31	300	30	–	50	13	48	-5	-12	1,8	VN..1604..
16	S32T-MVYNR16	32	30	31	300	30	–	50	13	48	-5	-12	2,0	VN..1604..
	S32T-MVYNL16	32	30	31	300	30	–	50	13	48	-5	-12	2,0	VN..1604..

备件，发货时随附

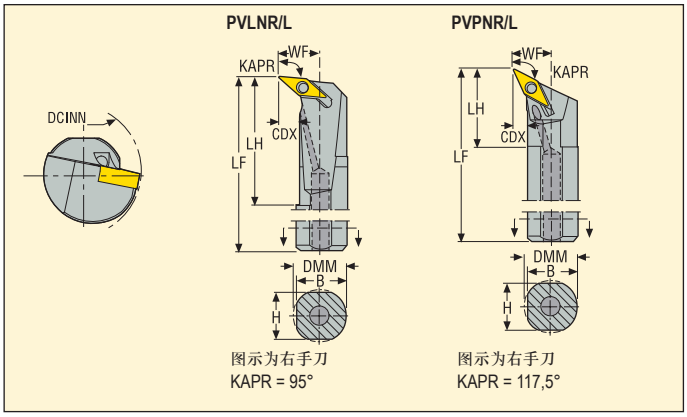
适用规格	勾型压板	压板螺钉	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫销钉
...16	MC20	LD6021-T09P	VSN160316	T09P-2	MN0909L-T09P

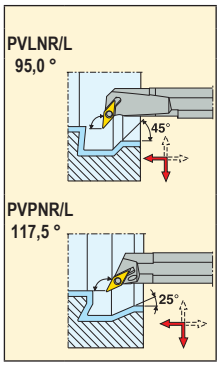
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 VNMU 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 464 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页





	型号	尺寸 mm								GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	CDX	DCINN				
13	A25R-PVLNR13	25	23	24	200	18	57	9,5	32	-5	-14	0,6	VNMU1304..
	A32S-PVLNR13	32	30	31	250	23	50	6,5	40	-5	-14	1,3	VNMU1304..
	A25R-PVLNL13	25	23	24	200	18	57	9,5	32	-5	-14	0,6	VNMU1304..
	A32S-PVLNL13	32	30	31	250	23	50	6,5	40	-5	-14	1,3	VNMU1304..
13	A25R-PVPNR13	25	23	24	200	17	34	4,0	32	-5	-19	0,7	VNMU1304..
	A32S-PVPNR13	32	30	31	250	22	35	5,5	40	-5	-16	1,3	VNMU1304..
	A25R-PVPNL13	25	23	24	200	17	34	4,0	32	-5	-19	0,7	VNMU1304..
	A32S-PVPNL13	32	30	31	250	22	35	5,5	40	-5	-16	1,3	VNMU1304..

备件， 发货时随附

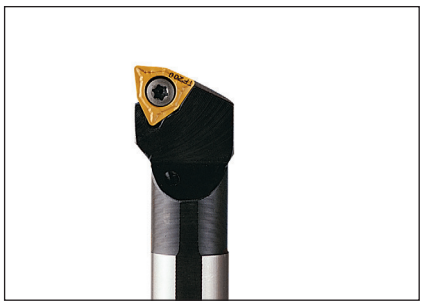
适用规格	刀片扳手	刀片销	刀垫
A25R-...13	T09P-2	PL1403-T09P	PVN130308
A32S-...13	T09P-2	PL1403-T09P	PVN130308

附件, 需单独订购

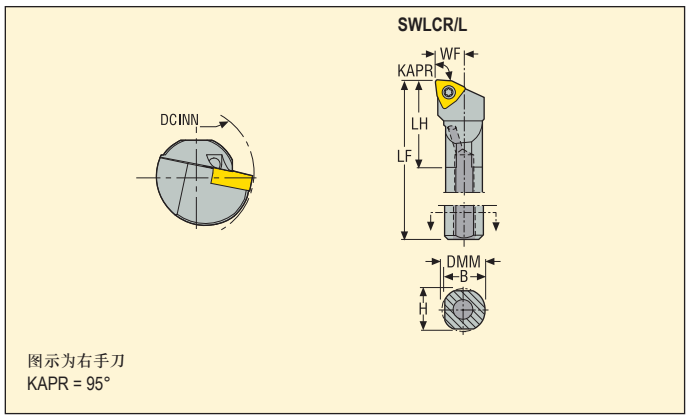
冷却液接头
SEAL25
SEAL32

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 WCMT 刀片的刀杆

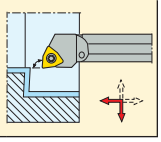


- 刀片清单，参见第 465 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°

SWLCR/L
95 °



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
06	A16M-SWLCR06	16	15	15,5	150	11	21	20	0	-5	0,2	WCMT06T3..
	A20Q-SWLCR06	20	18	19,0	180	13	37	25	0	-5	0,4	WCMT06T3..
	A16M-SWLCL06	16	15	15,5	150	11	21	20	0	-5	0,2	WCMT06T3..
	A20Q-SWLCL06	20	18	19,0	180	13	37	25	0	-5	0,4	WCMT06T3..

备件， 发货时随附

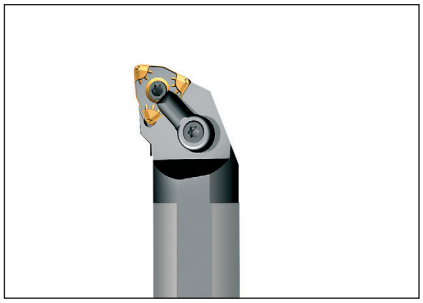
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
A16M-...06	T15P-2	C03508-T15P
A20Q-...06	T15P-2	C03508-T15P

附件, 需单独订购

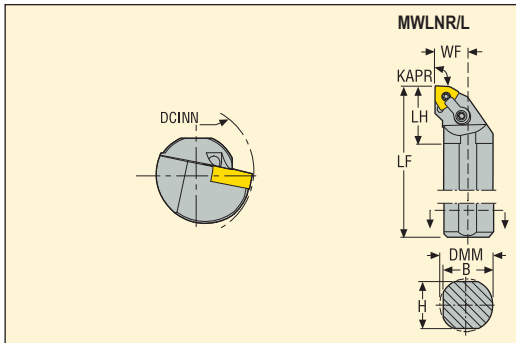
冷却液接头
SEAL16
SEAL20

详情请查阅最新价格和库存表。

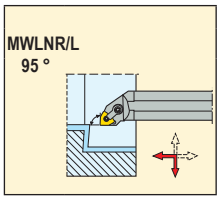
使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 465-469, 496 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
08	S25S-MWLNR08	25	23	24,0	250	17	40	32	-5	-11	0,9	WN..0804..
	S32T-MWLNR08	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,8	WN..0804..
	S40U-MWLNR08	40	37	38,5	350	27	50	50	-5	-12	3,2	WN..0804..
	S25S-MWLNL08	25	23	24,0	250	17	40	32	-5	-11	0,9	WN..0804..
	S32T-MWLNL08	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,8	WN..0804..
	S40U-MWLNL08	40	37	38,5	350	27	50	50	-5	-12	3,2	WN..0804..

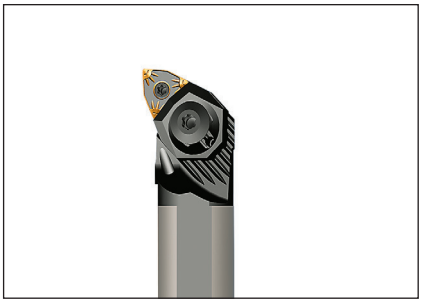
备件，发货时随附　　附件*

适用规格	勾型压板	压板螺钉	刀片/压板扳手	刀片销	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫销钉	塞
S25S-...08	MC20	LD6020-T15P	T15P-2	MN1215S-T15P	–	–	–	P3
S32T-...08	MC21	LD6025-T15P	–	–	MWN080412	T15P-2	MN1215T-T15P	P3
S40U-...08	MC21	LD6025-T15P	–	–	MWN080412	T15P-2	MN1215T-T15P	P3

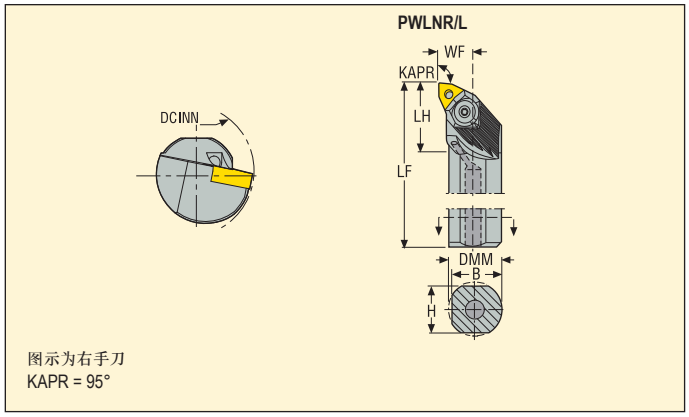
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

使用 WNGA, WNGG, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆

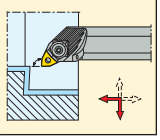


- 刀片清单，参见第 465-469, 496-497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°

PWLNR/L
95 °



	型号	尺寸 mm							GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN				
06	A20Q-PWLNR06	20	18	19,0	180	13	27	25	-5	-14	0,4	WN..0604..
	A25R-PWLNR06	25	23	24,0	200	17	30	32	-5	-12	0,6	WN..0604..
	A32S-PWLNR06	32	30	31,0	250	22	31	40	-5	-12	1,3	WN..0604..
	A40T-PWLNR06	40	37	38,5	300	27	40	50	-5	-12	2,5	WN..0604..
	A20Q-PWLNL06	20	18	19,0	180	13	27	25	-5	-14	0,4	WN..0604..
	A25R-PWLNL06	25	23	24,0	200	17	30	32	-5	-12	0,7	WN..0604..
	A32S-PWLNL06	32	30	31,0	250	22	31	40	-5	-12	1,3	WN..0604..
	A40T-PWLNL06	40	37	38,5	300	27	40	50	-5	-12	2,5	WN..0604..
08	A25R-PWLNR08	25	23	24,0	200	17	30	32	-5	-11	0,7	WN..0804..
	A32S-PWLNR08	32	30	31,0	250	22	31	40	-5	-11	1,3	WN..0804..
	A40T-PWLNR08	40	37	38,5	300	27	35	50	-5	-14	2,5	WN..0804..
	A25R-PWLNL08	25	23	24,0	200	17	30	32	-5	-11	0,7	WN..0804..
	A32S-PWLNL08	32	30	31,0	250	22	31	40	-5	-11	1,3	WN..0804..
	A40T-PWLNL08	40	37	38,5	300	27	35	50	-5	-14	2,5	WN..0804..

备件，发货时随附

适用规格	刀垫	调节螺钉	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉
A20Q-...06	WAI060212	L82511-T07P	PP1209-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1620-T20P
A25R-...06	WAI060212	L82511-T07P	PP1209-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P
A32S-...06	WAE060312	L82511-T07P	PP1409-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P
A40T-...06	WAE060312	L82511-T07P	PP1409-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P
A25R-...08	WAI080312	L82511-T07P	PP1415-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P
A32S-...08	WAI080312	L82511-T07P	PP1415-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P
A40T-...08	WAI080312	L82511-T07P	PP1415-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

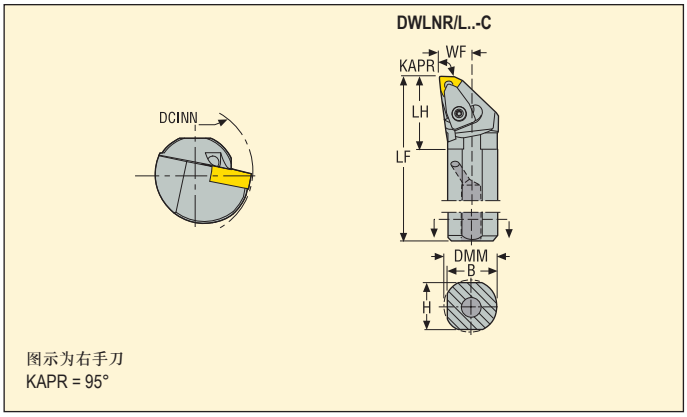
冷却液接头	刀垫扳手
SEAL20	T09P-2
SEAL25	T09P-2
SEAL32	T09P-2
SEAL40	T09P-2
SEAL25	T15P-2
SEAL32	T15P-2
SEAL40	T15P-2

* 需单独订购。

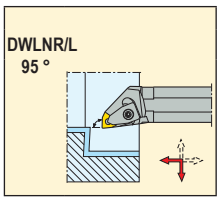
使用 WNGA 和 WNMA 型 PCBN 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 496-497 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 16-17 页



图示为右手刀
KAPR = 95°



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	GAMO°	LAMS°	KG	
06	A25R-DWLNR06-C	25	23	24,0	200	17	33	32	-5	-12	0,7	WN.A0604..
	A32S-DWLNR06-C	32	30	31,0	250	22	38	40	-5	-12	1,3	WN.A0604..
	A25R-DWLNL06-C	25	23	24,0	200	17	33	32	-5	-12	0,7	WN.A0604..
	A32S-DWLNL06-C	32	30	31,0	250	22	38	40	-5	-12	1,3	WN.A0604..
08	A25R-DWLNR08-C	25	23	24,0	200	17	28	32	-5	-11	0,7	WN.A0804..
	A32S-DWLNR08-C	32	30	31,0	250	22	40	40	-5	-11	1,4	WN.A0804..
	A25R-DWLNL08-C	25	23	24,0	200	17	28	32	-5	-11	0,7	WN.A0804..
	A32S-DWLNL08-C	32	30	31,0	250	22	40	40	-5	-11	1,4	WN.A0804..

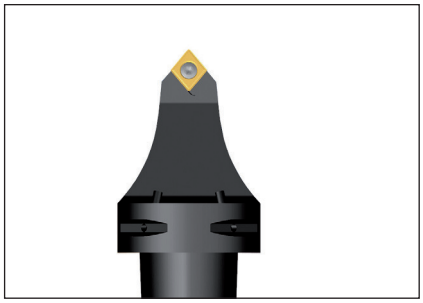
备件，发货时随附　　附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...06	FP1508	L84017-T09P	CC09P-D11	DWD060210	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CC09P-SET
...08	FP2012	L85021-T15P	CC12P-S12	DWD080316	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CC12P-SET

详情请查阅最新价格和库存表。

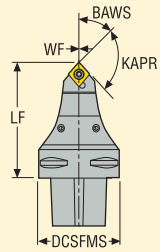
* 需单独订购。

使用 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



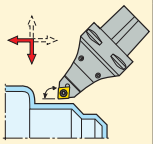
- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SCMCN



图示为中置刀杆
KAPR = 95°
BAWS = 45°

C.-SCMCN
95 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm			GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF				
C6									
	12	C6-SCMCN-00090-12	63	0	90	0	0	1,2	CC..1204..

备件， 发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
...-12	CN8	T15P-2	C05012-T15P	123.19-621	CA5008

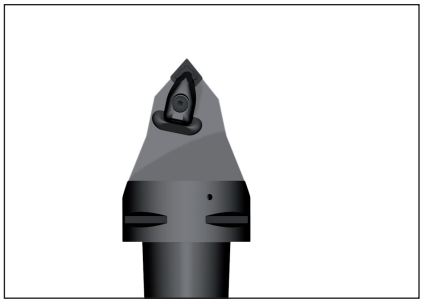
附件*

刀垫扳手
5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

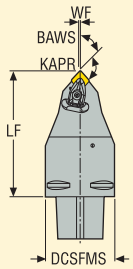
* 需单独订购。

使用 CNGA, CNGG, CNMA, CNMG 和 CNMM 刀片的刀杆



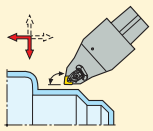
- 刀片清单，参见第 416-423, 471 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DCMNN..-M



图示为中置刀杆
KAPR = 95°
BAWS = 45°

C.-DCMNN
95 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	GAMO°	LAMS°	KG	
C6									
	12	C6-DCMNN-00090-12-M	63	0	90	-5,49	-6,47	1,3	CN..1204..
		C6-DCMNN-00115-12-M	63	0	115	-5,49	-6,47	2,1	CN..1204..

备件，发货时随附

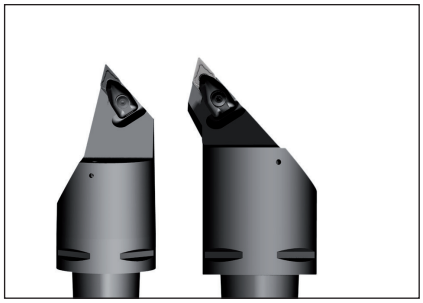
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
00090-12	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
00115-12	FP2012	L85021-T15P	CN8	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

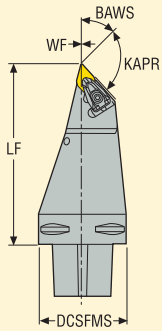
* 需单独订购。

使用 DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM 和 DNMX 刀片的刀杆

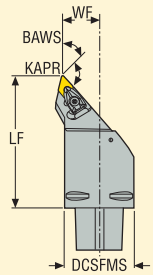


- 刀片清单，参见第 427-433, 474 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DDMNL-00130..-M

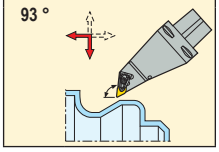


C.-DDMNL-33120..-M



图示为左手刀
KAPR = 93°, BAWS = 45°

C.-DDMNL
93 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	GAMO°	LAMS°	KG	
C6									
	15	C6-DDMNL-00130-15-M	63	0	130	-6	-6	1,5	DN..1506..
		C6-DDMNL-33120-15-M	63	33	120	-6	-6	2,2	DN..1506..

备件， 发货时随附

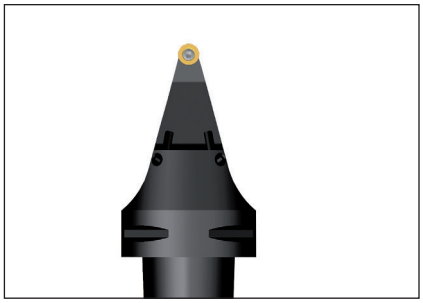
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
00130-15	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
33120-15	FP2012	L85021-T15P	CN8	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

详情请查阅最新价格和库存表。

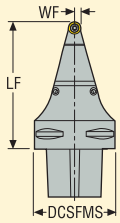
* 需单独订购。
用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DSN150612，需单独订购

使用 RCMT 刀片的刀杆



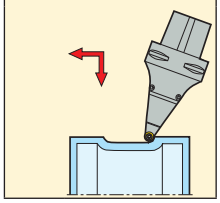
- 刀片清单，参见第 437 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SRDCN



图示为中置刀杆

C.-SRDCN



Capto 规格		型号	尺寸 mm			GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF				
C6									
	10	C6-SRDCN-00100-10	63	5	100	0	0	1,5	RCMT10T3..
	16	C6-SRDCN-00100-16	63	8	100	0	0	1,5	RCMT1606..

备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
...-10	CN8	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3510
...-16	CN8	T20P-7L	C05018-T20P	SRN16T3M0	CA5015

附件*

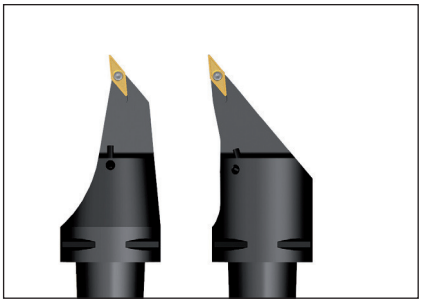
刀垫扳手
9/64SMS875
5SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

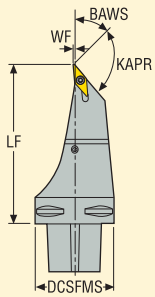
车削 – 用于MTM的刀杆，Seco-Capto™

使用 VBGT, VBGW, VBMT, VBMW 和 VCGT 刀片的刀杆

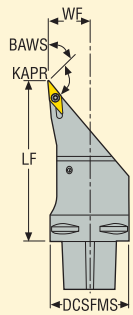


- 刀片清单，参见第 459-461, 493, 502 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-SVMBL-00130

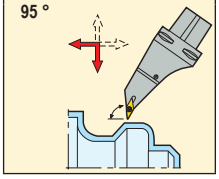


C.-SVMBL-33130



图示为左手刀
KAPR = 95°, BAWS = 45°

C.-SVMBL
95 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	GAMO°	LAMS°	KG	
C6									
	16	C6-SVMBL-00130-16	63	0	130	0	0	1,8	VB../VC..1604..
		C6-SVMBL-33130-16	63	33	130	0	0	2,1	VB../VC..1604..

备件， 发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
...-16	CN8	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3510

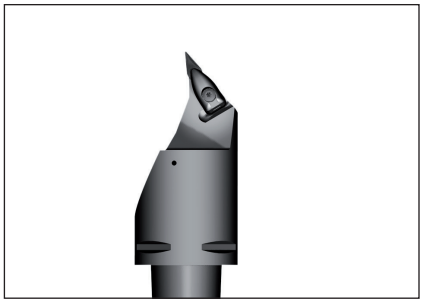
附件*

刀垫扳手
9/64SMS875

详情请查阅最新价格和库存表。

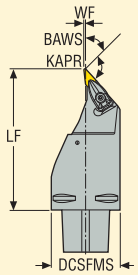
* 需单独订购。

使用 VNGA, VNGG, VNGM, VNMA 和 VNMG 刀片的刀杆

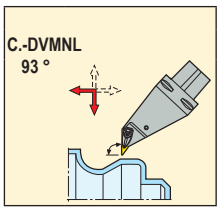


- 刀片清单，参见第 462-463, 494-495 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-DVMNL..-M



图示为左手刀
KAPR = 93°
BAWS = 45°



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	GAMO°	LAMS°	KG	
C6									
	16	C6-DVMNL-00130-16-M	63	0	130	-4,5	-13,5	2,1	VN..1604..

备件， 发货时随附

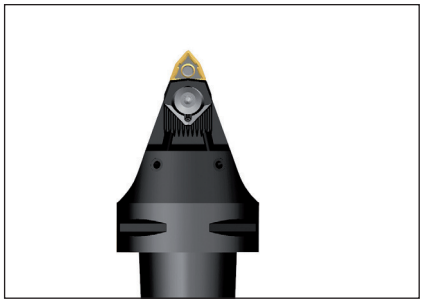
附件*

适用规格	压板销	压板螺钉	冷却液喷嘴	浮动楔块压板	刀垫	刀垫/夹紧扳手	刀垫螺钉	弹簧	压板套装
...-16	FP2012	L85021-T15P	CN6	CD19-S-V16	DVN160310	T15P-2	C03508-T15P	S6912	CD19-V16

详情请查阅最新价格和库存表。

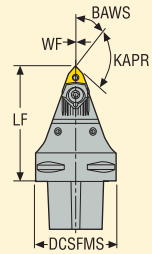
* 需单独订购。

使用 WNGA, WNMA, WNMG 和 WNMM 刀片的刀杆



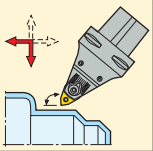
- 刀片清单，参见第 466-469, 496 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 10-11 页

C.-PWLNN



图示为中置刀杆
KAPR = 95°
BAWS = 45°

C.-PWLNN
95 °



Capto 规格		型号	尺寸 mm			GAMO°	LAMS°	KG	
			DCSFMS	WF	LF				
C6									
	08	C6-PWLNN-00090-08	63	0	90	-5,5	-6,5	1,4	WN..0804..

备件， 发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	刀垫	调节螺钉	刀垫销钉	楔块压板	楔块扳手	楔块螺钉
...-08	CN8	WAE080412	L82511-T07P	PP2015-1-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P

附件*

刀垫扳手
T15P-2

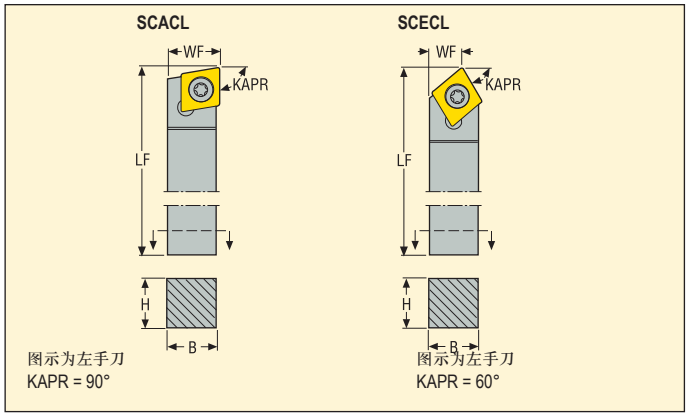
详情请查阅最新价格和库存表。

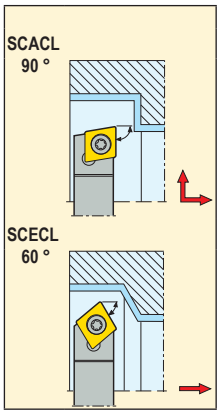
* 需单独订购。
用于刀片 WNM.0806.. 的刀垫 WAE080312，需单独订购
用于刀片 WNMM08.. 的楔块 WNW08，需单独订购

使用 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页





	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	GAMO°	LAMS°	KG	
09	SCACL1212D09	12	12	60	13,0	0	0	0,1	CC..09T3..
06	SCECL0808A06	8	8	32	5,2	0	0	0,1	CC..0602..
	SCECL1010C06	10	10	50	6,2	0	0	0,1	CC..0602..

备件， 发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
...06	T07P-2	C02506-T07P
...09	T15P-2	C04008-T15P

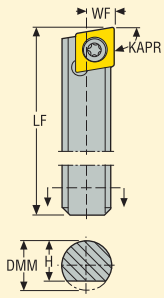
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 CCGT, CCGW, CCMT 和 CCMW 刀片的刀杆



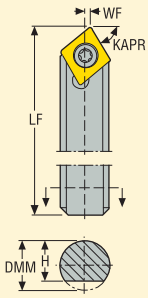
- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角
- 刀柄型号编码，参见第 14-15 页

SCACL



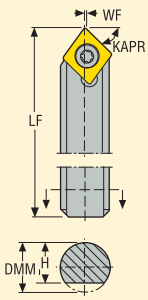
图示为左手刀
KAPR = 90°

SCECL



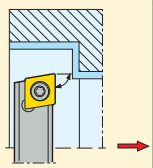
图示为左手刀
KAPR = 60°

SCDCL

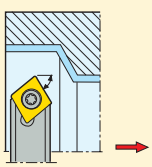


图示为左手刀
KAPR = 45°

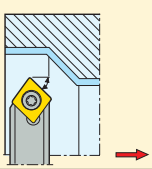
SCACL
90 °



SCECL
60 °



SCDCL
45 °



	型号	尺寸 mm				GAMO°	LAMS°	KG	
		DMM	H	LF	WF				
06	S08A-SCACL06	8	6,3	32	4,2	0	0	0,1	CC..0602..
	S10C-SCACL06	10	8,3	50	5,2	0	0	0,1	CC..0602..
09	S12D-SCACL09	12	10,3	60	6,7	0	0	0,1	CC..0602..
06	S08A-SCECL06	8	6,3	32	1,5	0	0	0,1	CC..0602..
	S10C-SCECL06	10	8,3	50	2,4	0	0	0,1	CC..0602..
09	S12D-SCECL09	12	10,3	60	2,3	0	0	0,1	CC..09T3..
06	S08A-SCDCL06	8	6,3	32	0,3	0	0	0,1	CC..0602..
	S10C-SCDCL06	10	8,3	50	1,2	0	0	0,1	CC..0602..
09	S12D-SCDCL09	12	10,3	60	0,5	0	0	0,1	CC..09T3..

备件， 发货时随附

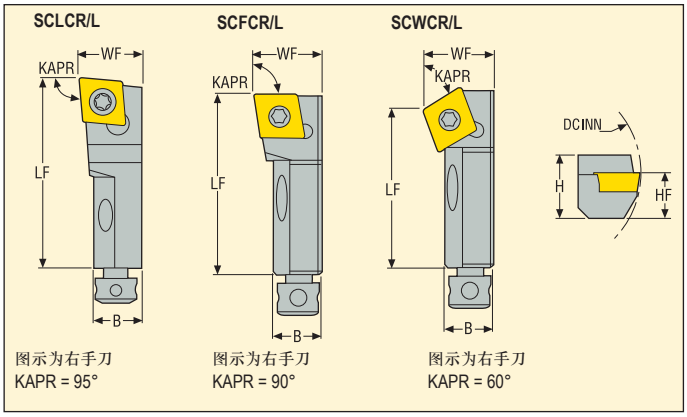
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉
S08A-...06	T07P-2	C02505-T07P
S10C-...06	T07P-2	C02506-T07P
...09	T15P-2	C04008-T15P

详情请查阅最新价格和库存表。

用于刀片 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 的刀夹



- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角，LAMS° = 刃倾角

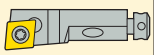


图示为右手刀
KAPR = 95°

图示为右手刀
KAPR = 90°

图示为右手刀
KAPR = 60°

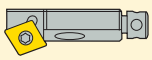
SCLCR/L 95 °



SCFCR/L 90 °



SCWCR/L 60 °



	型号	尺寸 mm						GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	HF	DCINN3				
09	SCLCR10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCLCL10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCLCR12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCLCL12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
06	SCFCR08CA-06	11	7	26	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCFCL08CA-06	11	7	26	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCFCR10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCFCL10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCFCR12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCFCL12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
06	SCWCR08CA-06	11	7	28	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCWCL08CA-06	11	7	28	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCWCR10CA-09	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCWCL10CA-09	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCWCR12CA-12	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCWCL12CA-12	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	锁紧螺钉	调节螺钉 (轴向)	调节螺钉 (径向)
-06	T07P-2	C02505-T07P	179.17-698-T09P	179.17-683	179.17-684
-09	T15P-2	C04008-T15P	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686
-12	T20P-7	C05010-T20P	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687

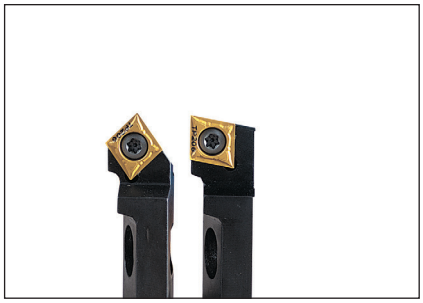
详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

锁紧扳手	调整扳手
T25P-7	2SMS795
T25P-7	2SMS795
T09P-2	1.5SMS795

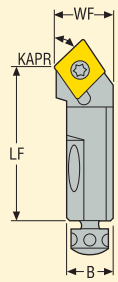
* 需单独订购。

用于刀片 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 的刀夹



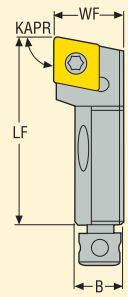
- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角

SCSCR/L

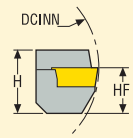


图示为右手刀
KAPR = 45°

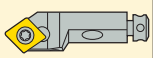
SCGCR/L



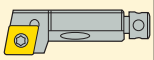
图示为右手刀
KAPR = 90°



SCSCR/L
45 °



SCGCR/L
90 °



	型号	尺寸 mm						GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	HF	DCINN3				
06	SCSCR08CA-06	11	7	28	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCSCL08CA-06	11	7	28	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCSCR10CA-09	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCSCL10CA-09	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCSCR12CA-12	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCSCL12CA-12	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
06	SCGCR08CA-06	11	7	32	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCGCL08CA-06	11	7	32	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCGCR10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCGCL10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCGCR12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCGCL12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	锁紧螺钉	调节螺钉 (轴向)	调节螺钉 (径向)
-06	T07P-2	C02505-T07P	179.17-698-T09P	179.17-683	179.17-684
-09	T15P-2	C04008-T15P	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686
-12	T20P-7	C05010-T20P	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687

附件*

锁紧扳手	调整扳手
T09P-2	1.5SMS795
T25P-7	2SMS795
T25P-7	2SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

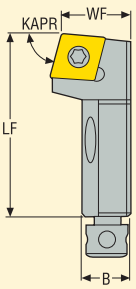
* 需单独订购。

用于刀片 CCGT, CCGW, CCGX, CCMT 和 CCMW 的刀夹



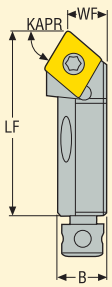
- 刀片清单，参见第 411-415, 470, 498-499 页
- GAMO° = 前角，LAMS° = 刃倾角

SCRCR/L

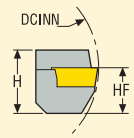


图示为右手刀
KAPR = 75°

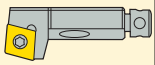
SCTCR/L



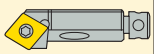
图示为右手刀
KAPR = 60°



SCRCR/L
75 °



SCTCR/L
60 °



	型号	尺寸 mm						GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	HF	DCINN3				
06	SCRCR08CA-06	11	7	32	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCRCL08CA-06	11	7	32	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCRCR10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCRCL10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCRCR12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCRCL12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
06	SCTCR08CA-06	11	7	26	6	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCTCL08CA-06	11	7	26	6	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCTCR10CA-09	15	11	50	9	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCTCL10CA-09	15	11	50	9	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCTCR12CA-12	20	16	55	13	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCTCL12CA-12	20	16	55	13	12	50	0	0	0,1	CC..1204..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	锁紧螺钉	调节螺钉 (轴向)	调节螺钉 (径向)
-06	T07P-2	C02505-T07P	179.17-698-T09P	179.17-683	179.17-684
-09	T15P-2	C04008-T15P	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686
-12	T20P-7	C05010-T20P	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687

附件*

锁紧扳手	调整扳手
T09P-2	1.5SMS795
T25P-7	2SMS795
T25P-7	2SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。

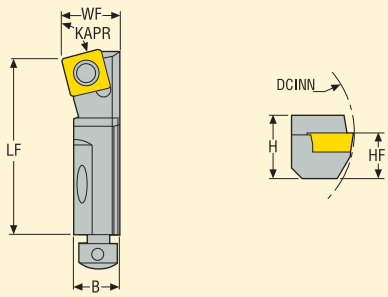
* 需单独订购。

用于刀片 SCGW 和 SCMT 的刀夹



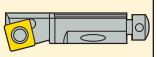
- 刀片清单，参见第 441, 480 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角

SSKCR/L



图示为右手刀
KAPR = 75°

SSKCR/L
75 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	HF	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
09	SSKCR10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	SC..09T3..
	SSKCL10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	SC..09T3..
12	SSKCR12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	SC..1204..
	SSKCR16CA-12	25	20	63	25	16	60	-4	0	0,2	SC..1204..
	SSKCL12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	SC..1204..
	SSKCL16CA-12	25	20	63	25	16	60	-4	-4	0,2	SC..1204..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	锁紧螺钉	调节螺钉 (轴向)	调节螺钉 (径向)	刀垫螺钉
-09	T15P-2	C04008-T15P	–	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686	–
.12..-12	T20P-7	C05010-T20P	–	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687	–
.16..-12	T15P-2	C05012-T15P	110.19-621	179.17-693	179.17-680	179.17-685	CA5008

附件*

锁紧扳手	调整扳手
T25P-7	2SMS795
T25P-7	2SMS795
5SMS795	2.5SMS795

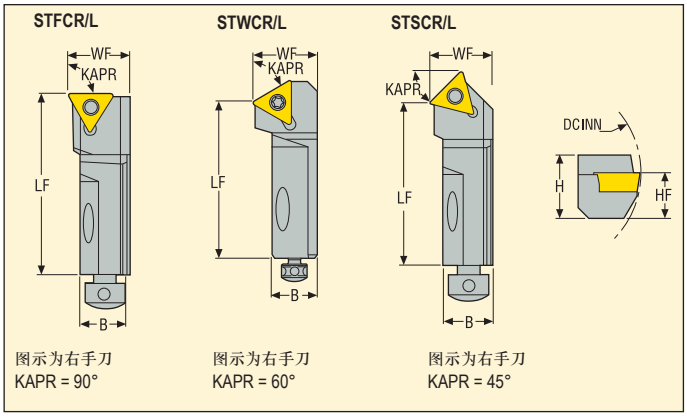
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

用于刀片 TCGT, TCMT 和 TCMW 的刀夹



- 刀片清单，参见第 449-452, 486, 501 页
- GAMO° = 前角，LAMS° = 刃倾角

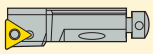


图示为右手刀
KAPR = 90°

图示为右手刀
KAPR = 60°

图示为右手刀
KAPR = 45°

STFCR/L
90 °



STWCR/L
60 °



STSCR/L
45 °



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	HF	DCINN3	GAMO°	LAMS°	KG	
11	STFCR10CA-11	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
	STFCR12CA-11	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	TC..1102..
	STFCL10CA-11	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
16	STFCR16CA-16	25	20	63	25	16	60	-2	0	0,2	TC..16T3..
	STFCL16CA-16	25	20	63	15	16	60	-2	0	0,2	TC..16T3..
16	STWCR16CA-16	25	20	53	25	16	60	0	0	0,2	TC..16T3..
	STWCL16CA-16	25	20	53	25	16	60	0	0	0,2	TC..16T3..
11	STSCR10CA-11	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
	STSCL10CA-11	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
16	STSCR12CA-16	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	STSCR16CA-16	25	20	53	25	16	60	-6	0	0,2	TC..16T3..
	STSCL12CA-16	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	STSCL16CA-16	25	20	53	25	16	60	-6	0	0,2	TC..16T3..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	锁紧螺钉	调节螺钉 (轴向)	调节螺钉 (径向)	刀垫螺钉
..10..-11	T07P-2	C02506-T07P	–	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686	–
..12..-11	T07P-2	C02506-T07P	–	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687	–
..12..-16	T15P-2	C03509-T15P	–	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687	–
..16..-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	179.17-693	179.17-680	179.17-685	CA3510

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

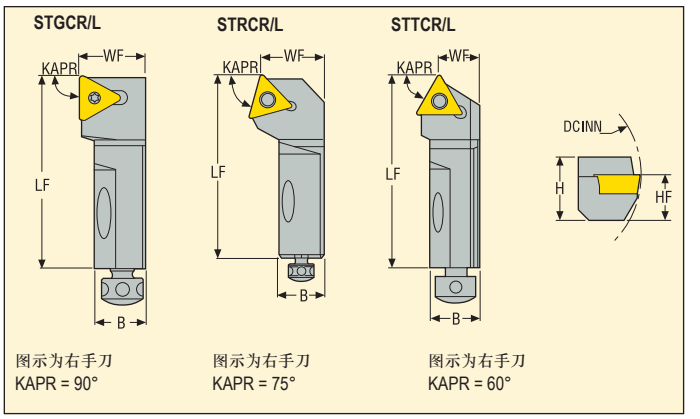
锁紧扳手	调整扳手	刀垫扳手
T25P-7	2SMS795	–
T25P-7	2SMS795	–
T25P-7	2SMS795	–
5SMS795	2.5SMS795	9/64SMS875

* 需单独订购。

用于刀片 TCGT, TCGW, TCMT 和 TCMW 的刀夹



- 刀片清单，参见第 449-452, 486, 501 页
- GAMO° = 前角， LAMS° = 刃倾角

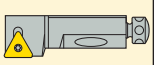


图示为右手刀
KAPR = 90°

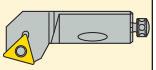
图示为右手刀
KAPR = 75°

图示为右手刀
KAPR = 60°

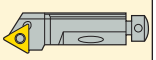
STGCR/L 90 °



STRCR/L 75 °



STTCR/L 60 °



	型号	尺寸 mm						GAMO°	LAMS°	KG	
		H	B	LF	WF	HF	DCINN3				
11	STGCR10CA-11	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
16	STGCR12CA-16	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	STGCR16CA-16	25	20	63	25	16	50	-5	0	0,2	TC..16T3..
	STGCL12CA-16	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	STGCL16CA-16	25	20	63	25	16	50	-5	0	0,2	TC..16T3..
22	STGCL16CA-22	20	18	55	25	16	70	0	0	0,2	TC..2204..
16	STRCR16CA-16	25	20	63	25	16	60	-5	0	0,2	TC..16T3..
	STRCL16CA-16	25	20	63	25	16	60	-5	0	0,2	TC..16T3..
22	STRCL16CA-22	20	18	63	25	16	70	0	0	0,2	TC..2204..
11	STTCR10CA-11	15	11	50	9	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
	STTCL10CA-11	15	11	50	9	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
16	STTCR12CA-16	20	16	55	13	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	STTCR16CA-16	25	20	63	15	16	60	-4	0	0,2	TC..16T3..
	STTCL12CA-16	20	16	55	13	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	STTCL16CA-16	25	20	63	15	16	60	-4	0	0,2	TC..16T3..

备件，发货时随附

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	锁紧螺钉	调节螺钉 (轴向)	调节螺钉 (径向)	刀垫螺钉
..10..-11	T07P-2	C02506-T07P	–	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686	–
..12..-16	T15P-2	C03509-T15P	–	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687	–
..16..-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	179.17-693	179.17-680	179.17-685	CA3510
..16..-22	T15P-2	C05012-T15P	–	179.17-693	179.17-680	179.17-690-T15P	–

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

锁紧扳手	调整扳手	刀垫扳手
T25P-7	2SMS795	–
T25P-7	2SMS795	–
5SMS795	2.5SMS795	9/64SMS875
5SMS795	2SMS795	–

* 需单独订购。

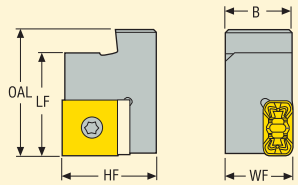
使用 LNMX 刀片的刀杆

用于修复加工的刀夹



● 刀片清单，参见第 434 页

CT-PLANR/L



图示为右手刀

CT-PLANR/L
90 °



	型号	尺寸 mm HF	B	OAL	LF	WF	KG	
19	CT-PLANR3223-19	32	22,6	42,2	35	23	0,2	LNMX191940
	CT-PLANL3223-19	32	22,6	42,2	35	23	0,2	LNMX191940
30	R175.32-3223-30	32	22,6	42,2	35	23	0,2	LNMX301940
	L175.32-3223-30	32	22,6	42,2	35	23	0,2	LNMX301940

CT-PLANR/L 3223-19 是 R/L175.32-3223-19 的升级版，公差精度更高。以后，R/L175.32-3223-19 将被取消。

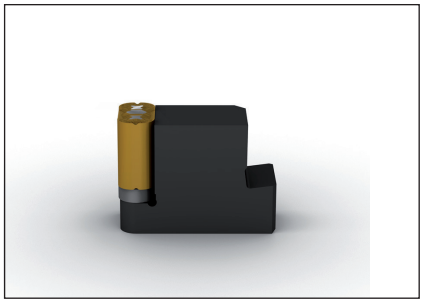
备件， 发货时随附

附件, 需单独订购

适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	刀垫扳手
...-19	T15P-2	MN1515SL-T15P	LN190450	174.10-650.9-T07P	T07P-2
...-30	T15P-2	MN1515SL-T15P	LN300450	174.10-650.9-T07P	T07P-2

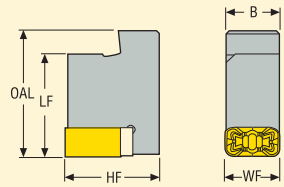
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LNMX 刀片的刀杆

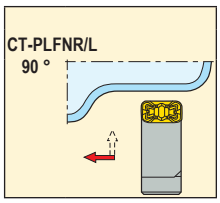


• 刀片清单，参见第 434 页

CT-PLFNR/L



图示为右手刀



	型号	尺寸 mm HF	B	OAL	LF	WF	KG	
19	CT-PLFNR3219-19	32	18,3	43	35	19	0,2	LNMX191940
	CT-PLFNL3219-19	32	18,3	43	35	19	0,2	LNMX191940

备件， 发货时随附

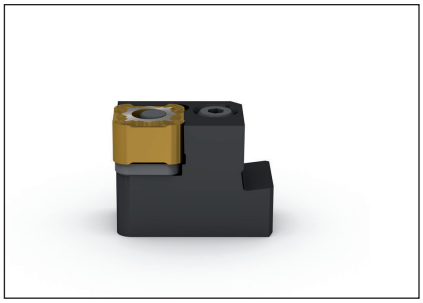
适用规格	刀片扳手	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
...-19	T15P-2	MN1515SL-T15P	LN190450	174.10-650.9-T07P

附件, 需单独订购

刀垫扳手
T07P-2

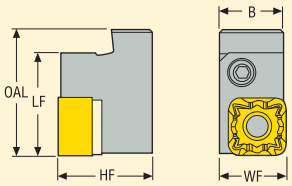
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 SNMX 刀片的刀杆



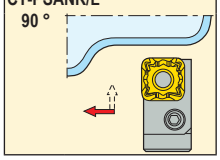
● 刀片清单，参见第 448 页

CT-PSANR/L



图示为右手刀

CT-PSANR/L
90 °



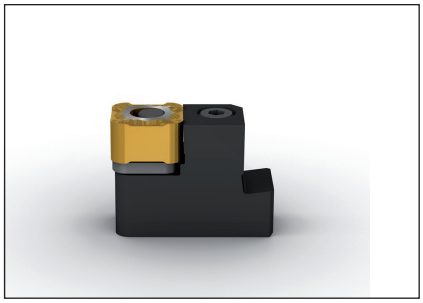
	型号	尺寸 mm HF	B	OAL	LF	WF	KG	
19	CT-PSANR3223-1911	32	22,6	43	35	23	0,2	SNMX191140
	CT-PSANL3223-1911	32	22,6	43	35	23	0,2	SNMX191140

备件，发货时随附

适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
...-1911	PP6020	PSN19X340	4SMS795	LS1030	MP1519	RP9811

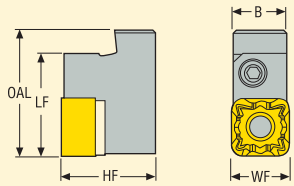
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 SNMX 刀片的刀杆

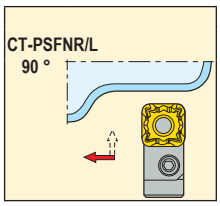


• 刀片清单，参见第 448 页

CT-PSFNR/L



图示为右手刀



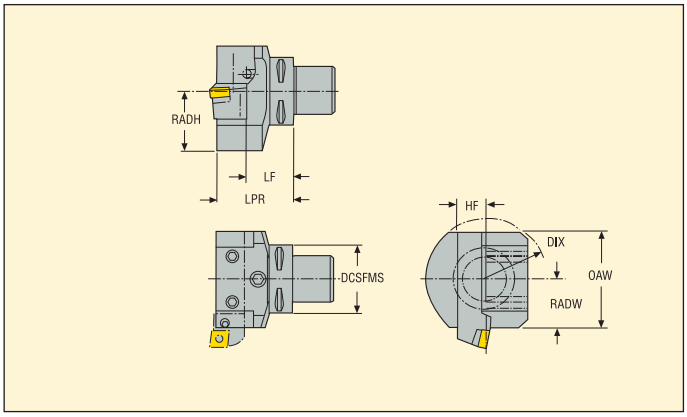
	型号	尺寸 mm					KG	
		HF	B	OAL	LF	WF		
19	CT-PSFNR3219-1911	32	18,3	43	35	19	0,2	SNMX191140
	CT-PSFNL3219-1911	32	18,3	43	35	19	0,2	SNMX191140

备件，发货时随附

适用规格	刀片杠杆	刀垫	杠杆扳手	杠杆螺钉	撞针	刀垫销钉
...-1911	PP6020	PSN19X340	4SMS795	LS1030	MP1519	RP9811

详情请查阅最新价格和库存表。





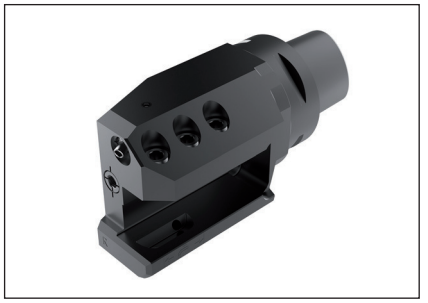
Capto 规格	型号	尺寸 mm								CP*	KG
		DCSFMS	DIX	RADW	OAW	RADH	HF	LF	LPR		
C5											
	C5-ASHA-065-20JETI	50	85	32	64	37	20	45	65	70	1,5
C6											
	C6-ASHA-070-20JETI	63	85	32	64	37	20	50	70	70	1,9
	C6-ASHA-080-25JETI	63	100	38	76	46	25	55	80	70	2,5
C8											
	C8-ASHA-075-25JETI	80	103	38	80	46	25	50	75	70	3,1

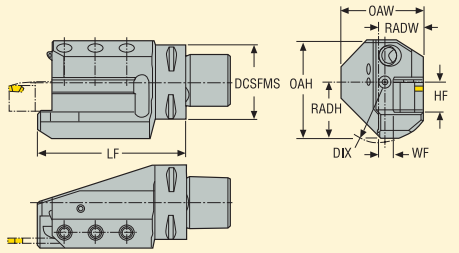
* 最大冷却压力（Bar）可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

备件，发货时随附

适用规格	压板螺钉	冷却液喷嘴
Cx-ASHA	T6SS12X20	CN8

详情请查阅最新价格和库存表。





图示为右手刀

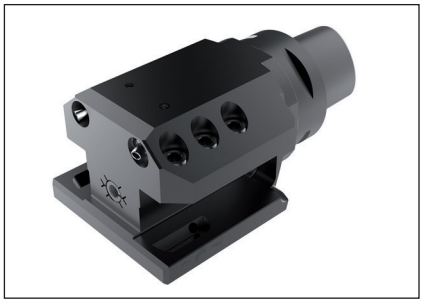
Capto 规格	型号	尺寸 mm									CP*	KG
		DCSFMS	DIX	RADW	OAW	WF	RADH	OAH	HF	LF		
C5												
	C5-ASHR-095-20JETI	50	85	30	55,5	10	37	69	20	95	70	1,7
	C5-ASHL-095-20JETI	50	85	30	55,5	10	37	69	20	95	70	1,7
C6												
	C6-ASHR-105-20JETI	63	85	30	63,5	10	37	69	20	105	70	2,4
	C6-ASHR-122-25JETI	63	100	38	70,0	13	46	78	25	122	70	3,0
	C6-ASHL-105-20JETI	63	85	30	63,5	10	37	69	20	105	70	2,4
	C6-ASHL-122-25JETI	63	100	38	70,0	13	46	78	25	122	70	3,0
C8												
	C8-ASHR-122-25JETI	80	103	40	80,0	15	46	86	25	122	70	4,0
	C8-ASHL-122-25JETI	80	103	40	80,0	15	46	86	25	122	70	4,0

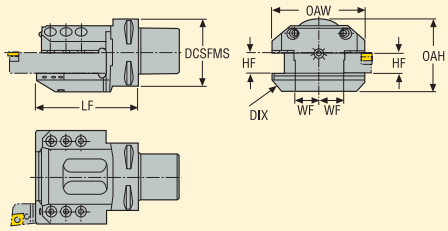
* 最大冷却压力 (Bar) 可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

备件，发货时随附

适用规格	压板螺钉	冷却液喷嘴
...-095, -105	T6SS10X20	CN8
...-122	T6SS12X20	CN8

详情请查阅最新价格和库存表。





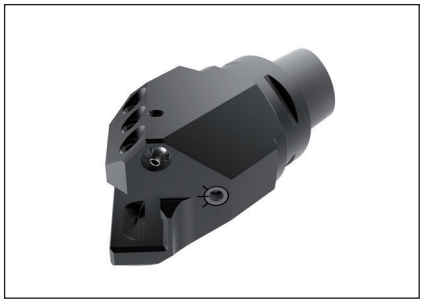
Capto 规格	型号	尺寸 mm DCSFMS	DIX	RADW	OAW	WF	OAH	HF	LF	CP*	KG
C6											
	C6-ASHS-122-25JETI	63	114	45	90	20	78	25	122	70	4,2
C8											
	C8-ASHS-122-25JETI	80	128	55	110	30	78	25	122	70	4,8

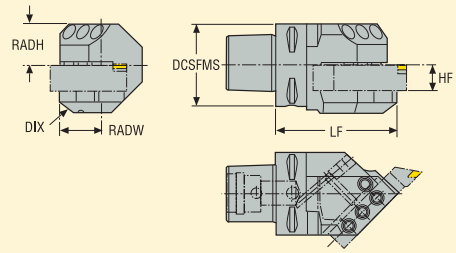
* 最大冷却压力（Bar）可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

备件，发货时随附

适用规格	压板螺钉	冷却液喷嘴
Cx-ASHS	T6SS12X20	CN8

详情请查阅最新价格和库存表。





图示为右手刀

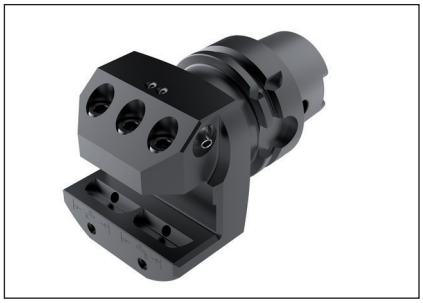
Capto 规格	型号	尺寸 mm DCSFMS	DIX	RADW	WF	RADH	HF	LF	CP*	KG
C5										
	C5-ASHR45-085-20JETI	50	85	32	0	37	20	85	70	1,6
	C5-ASHL45-085-20JETI	50	85	32	0	37	20	85	70	1,6
C6										
	C6-ASHR45-095-20JETI	63	85	32	0	37	20	95	70	2,1
	C6-ASHR45-114-25JETI	63	100	36	0	46	25	114	70	2,9
	C6-ASHL45-095-20JETI	63	85	32	0	37	20	95	70	2,1
	C6-ASHL45-114-25JETI	63	100	36	0	46	25	114	70	2,9

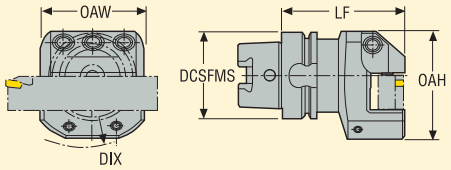
* 最大冷却压力 (Bar) 可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

备件，发货时随附

适用规格	压板螺钉	冷却液喷嘴
...-085, -095	T6SS10X20	CN8
...114	T6SS12X20	CN8

详情请查阅最新价格和库存表。





型号	尺寸 mm					CP*	KG
	DCSFMS	DIX	OAW	OAH	LF		
E9364-ASHA-090-25JETI	63	100	76	–	65	100	2,3

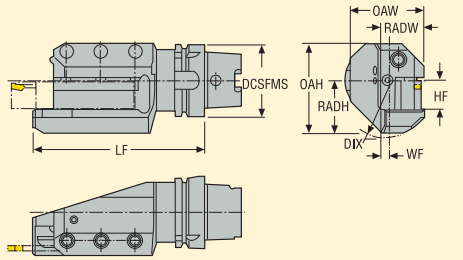
* 最大冷却压力（Bar）可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

备件，发货时随附

适用规格	压板螺钉	冷却液喷嘴
E9364-ASHA	T6SS12X20	CN8

详情请查阅最新价格和库存表。





图示为右手刀

型号	尺寸 mm								CP*	KG
	DCSFMS	DIX	RADW	OAW	WF	RADH	OAH	HF		
E9364-ASHR-132-25JETI	63	100	48	69,5	13	46	78	25	100	2,8
E9364-ASHL-132-25JETI	63	100	48	69,5	13	46	78	25	100	2,8

* 最大冷却压力 (Bar) 可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

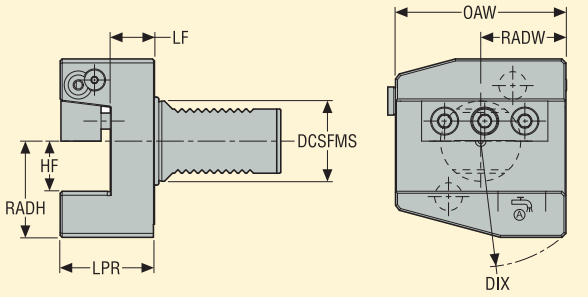
备件，发货时随附

适用规格	压板螺钉	冷却液喷嘴
E9364-ASHR/L	T6SS12X20	CN8

详情请查阅最新价格和库存表。



- 安装面位置
- 右侧安装设计 B1 和 B4
- 左侧安装设计 B2 和 B3
- 双向，VDI 柄部磨削



图示为右手刀

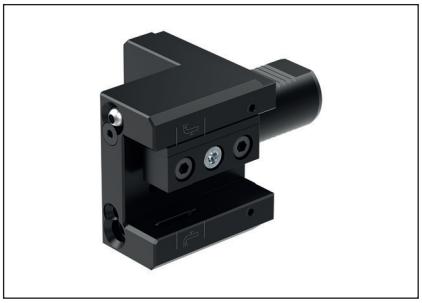
VDI 规格	型号	尺寸 mm DCSFMS	DIX	RADW	OAW	RADH	HF	LF	LPR	CP*	KG
VDI30											
	ASHA-R-VDI30-20-JETI	30	103	38	70	35	20	22	42	80	1,6
	ASHA-L-VDI30-20-JETI	30	103	38	70	35	20	22	42	80	1,6
VDI40											
	ASHA-R-VDI40-25-JETI	40	128	48	85	43	25	22	47	80	2,6
	ASHA-L-VDI40-25-JETI	40	128	48	85	43	25	22	47	80	2,6
VDI50											
	ASHA-R-VDI50-25-JETI	50	142	50	100	50	25	30	55	80	4,4
	ASHA-L-VDI50-25-JETI	50	142	50	100	50	25	30	55	80	4,4

* 最大冷却压力（Bar）可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

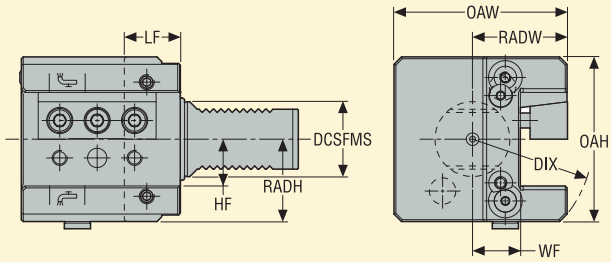
备件，发货时随附

用于	压板螺钉	冷却液接头	喷嘴	O型圈	螺钉	螺钉 2	垫圈	楔块
VDI30	MC6S6X25	JET-CFP1/8	CN14	5641005-134	MF6S5X12	MC6S6X14	JET-CS1013	5431115-07
VDI40	MC6S8X25	JET-CFP1/8	CN14	5641005-135	MF6S5X12	MC6S8X16	JET-CS1013	5431115-08
VDI50	MC6S8X30	JET-CFP1/8	CN13	5641001-119	MF6S6X12	MC6S8X16	JET-CS1013	5431115-08

详情请查阅最新价格和库存表。



- 安装位置
- 中置安装设计 C1，C2，C3,C4
- 双向，VDI 柄部磨削



图示为中置刀杆

VDI 规格	型号	尺寸 mm									CP*	KG
		DCSFMS	DIX	RADW	OAW	WF	RADH	OAH	HF	LF		
VDI30												
	ASHN-VDI30-20-JETI	30	65	56	86	36	35	70	20	70	80	2,0
VDI40												
	ASHN-VDI40-25-JETI	40	64	51	93	26	44	88	25	85	80	3,5

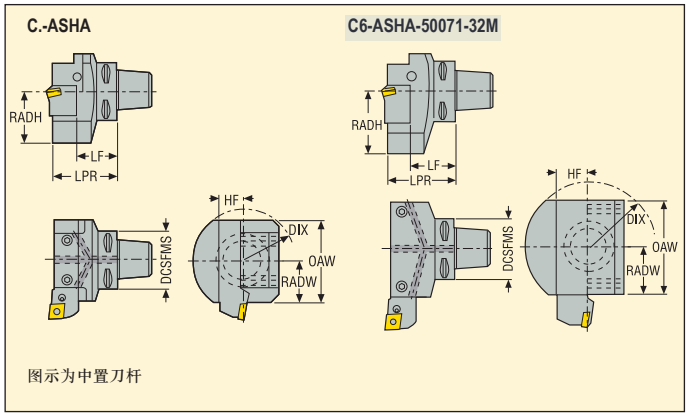
* 最大冷却压力（Bar）可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

备件，发货时随附

用于	冷却液接头	喷嘴	O型圈	螺钉	垫圈	楔块套装
VDI30	JET-CFP1/8	CN14	5641005-134	MF6S5X12	JET-CS1013	5431130-02
VDI40	JET-CFP1/8	CN13	5641005-135	MF6S6X12	JET-CS1013	5431130-03

详情请查阅最新价格和库存表。





图示为中置刀杆

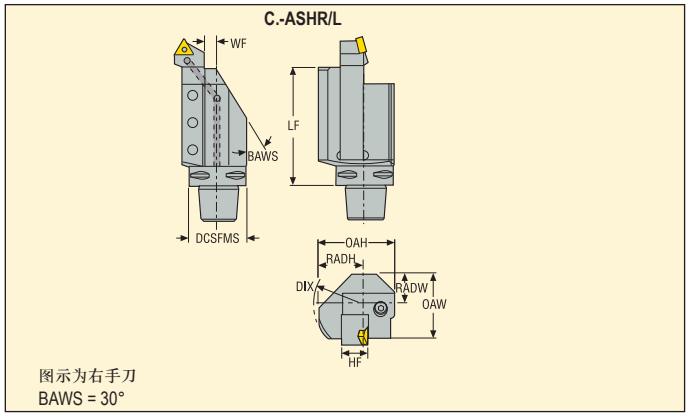
Capto 规格	型号	尺寸 mm								KG
		DCSFMS	DIX	RADW	OAW	RADH	HF	LF	LPR	
C6	C6-ASHA-50071-32M	63	130	50	100	65	32	45	71	3,4

备件，发货时随附

适用规格	螺栓	弹簧垫圈	冷却液喷嘴	O型圈	螺钉
C6	VB23	SGH1510	CN9	ORING-9X2	T6SS12X30

详情请查阅最新价格和库存表。





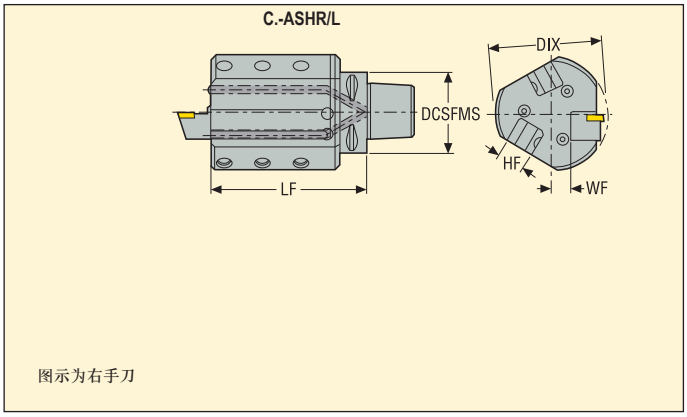
Capto 规格	型号	尺寸 mm									KG
		DCSFMS	DIX	RADW	OAW	WF	RADH	OAH	HF	LF	
C8											
	C8-ASHR-40140-32	80	110	40	80	8	55	85	32	140	5,2
	C8-ASHL-40140-32	80	110	40	80	8	55	85	32	140	5,5

备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	螺钉
C8	CN10	T6SS12X30

详情请查阅最新价格和库存表。





Capto 规格	型号	尺寸 mm DCSFMS	DIX	WF	HF	LF	KG
C5							
	C5-ASHR3-36123-20	50	90	16	20	123	3,7
C6							
	C6-ASHR3-36125-20	63	90	16	20	125	3,8
	C6-ASHL3-36125-20	63	90	16	20	125	3,8
C8							
	C8-ASHR3-45150-32	80	120	20	32	150	7,3

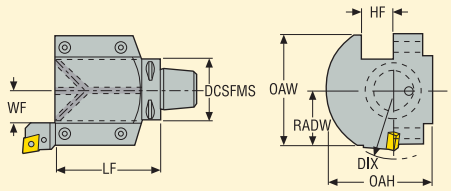
备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	螺钉
C5/ C6	CN2	T6SS12X30
C8	CN10	T6SS12X30

详情请查阅最新价格和库存表。



C.-ASHS



图示为中置刀杆

Capto 规格	型号	尺寸 mm								KG
		DCSFMS	DIX	RADW	OAW	WF	OAH	HF	LF	
C6										
	C6-ASHS-58115-32	63	140	58	116	33	110	32	115	7,4

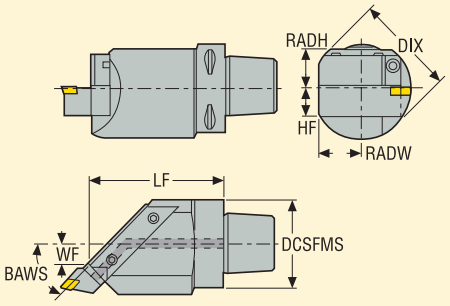
备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	螺钉
C6	CN9	T6SS12X30

详情请查阅最新价格和库存表。



C.-ASHR/L



图示为右手刀
BAWS = 45°

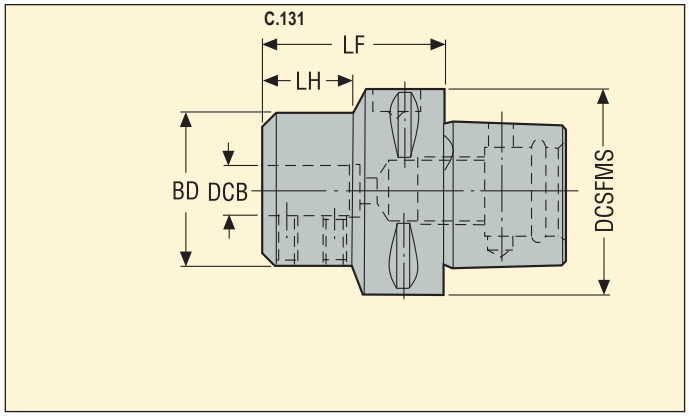
Capto 规格	型号	尺寸 mm							KG
		DCSFMS	DIX	RADW	WF	RADH	HF	LF	
C8									
	C8-ASHR45-50135-32	80	140	45	17	40	32	115	6,6
	C8-ASHL45-50135-32	80	140	45	17	40	32	115	6,6

备件，发货时随附

适用规格	冷却液喷嘴	螺钉
C8	CN9	T6SS12X30

详情请查阅最新价格和库存表。





Capto 规格	型号	尺寸 mm DCSFMS	DCB	BD	LH	LF	KG
C3							
	C3-131-00035-10	32	10	36	20,0	35	0,24
	C3-131-00040-12	32	12	36	24,0	40	0,29
C4							
	C4-131-00040-10	40	10	36	19,0	40	0,39
	C4-131-00045-12	40	12	36	24,0	45	0,42
	C4-131-00050-16	40	16	36	29,0	50	0,43
C5							
	C5-131-00045-10	50	10	36	21,0	45	0,62
	C5-131-00045-12	50	12	36	22,5	45	0,6
	C5-131-00055-16	50	16	36	31,0	55	0,65

备件，发货时随附

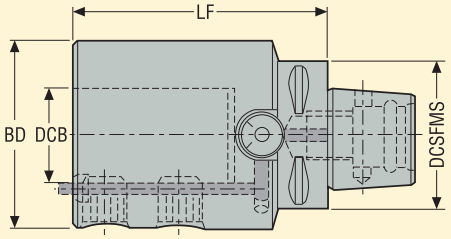
适用规格	扳手	螺钉
...-10	3SMS795	951C0610
...-12	3SMS795	951C0610
...-16	4SMS795	951C0810

详情请查阅最新价格和库存表。



• 关于套筒，参见第 408 页

C.131



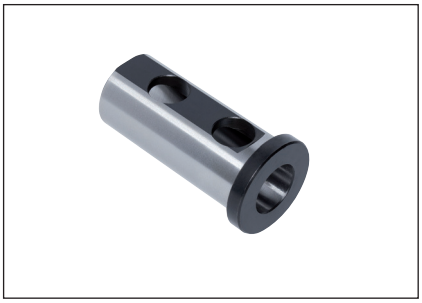
Capto 规格	型号	尺寸 mm DCSFMS	DCB	BD	LF	KG
C5						
	C5-131-00100-25	50	25	63	100	2,1
C6						
	C6-131-00098-25	63	25	63	98	2,0
	C6-131-00112-40	63	40	80	112	3,5
C8						
	C8-131-00098-25	80	25	63	98	3,4
	C8-131-00112-40	80	40	80	112	4,2

备件，发货时随附

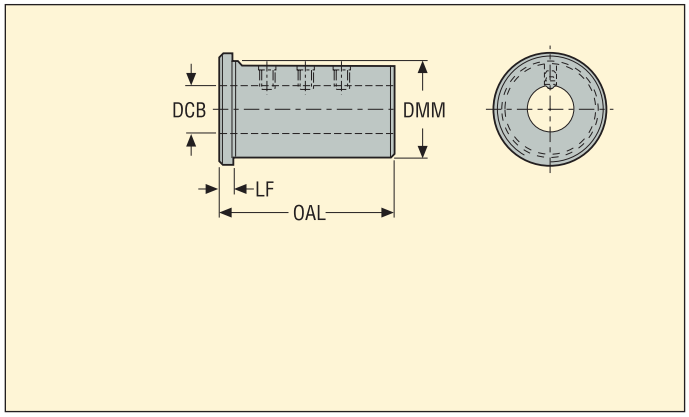
适用规格	锁紧扳手	锁紧螺钉
C5...-25	8SMS795	P6SS8X8
C6...-25	8SMS795	P6SS16X20
C6...-40	8SMS795	P6SS16X20
C8...-25	8SMS795	P6SS16X20
C8...-40	10SMS795	P6SS20X20

详情请查阅最新价格和库存表。

车削 – Seco-Capto™，用于整体镗杆的接柄



• 关于刀柄，参见第 407 页



型号	尺寸 mm				KG
	DMM	DCB	OAL	LF	
132N-2506	25,0	6,0	61,0	5,0	0,3
132N-2508	25,0	8,0	61,0	5,0	0,3
132N-2510	25,0	10,0	61,0	5,0	0,3
132N-2512	25,0	12,0	61,0	5,0	0,3
132N-2516	25,0	16,0	61,0	5,0	0,1
132N-2520	25,0	20,0	61,0	5,0	0,1
132N-4020	40,0	20,0	75,0	5,0	0,1
132N-4025	40,0	25,0	75,0	5,0	0,5
132N-4032	40,0	32,0	75,0	5,0	0,3

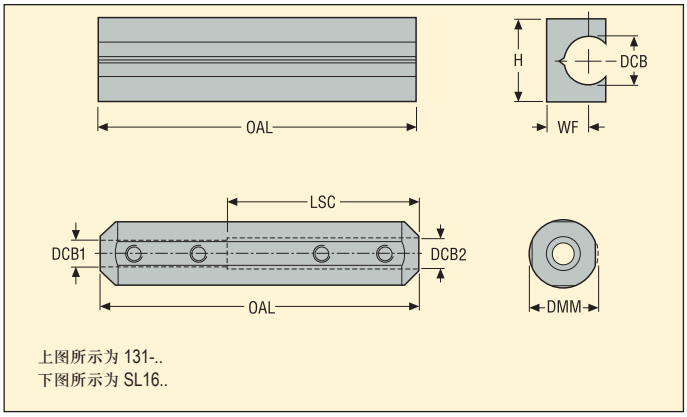
备件，发货时随附

适用规格	扳手	螺钉
-2506	3SMS795	P6SS6X8
-2508	4SMS795	P6SS8X8
-2510	4SMS795	P6SS8X6
-2512	4SMS795	P6SS8X6
-4020	5SMS795	P6SS10X8
-4025	5SMS795	P6SS10X8
-2516/-2520/4032	–	–

详情请查阅最新价格和库存表。

用于镗刀的刀柄和套筒





上图所示为 131-..
下图所示为 SL16..

型号	尺寸 mm								KG
	DMM	DCB	DCB1	DCB2	H	WF	OAL	LSC	
131-408	–	8	–	–	13	8	110	–	0,1
131-410	–	10	–	–	16	9	110	–	0,1
131-412	–	12	–	–	20	10	110	–	0,2
131-416	–	16	–	–	25	12	110	–	0,2
131-420	–	20	–	–	32	15	110	–	0,3
SL160506	16	–	5	6	–	–	75	45	0,1
SL160608	16	–	6	8	–	–	75	45	0,1

备件，发货时随附

适用规格	锁紧螺钉
131-	–
SL16..	P6SS4X4

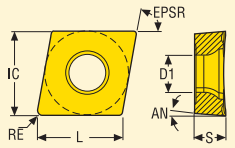
附件，需单独订购

锁紧扳手
–
2SMS795

详情请查阅最新价格和库存表。



CCGT

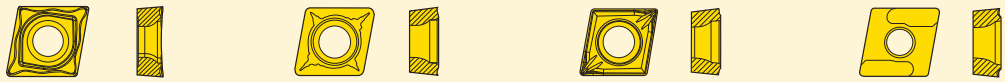


EPSR = 80°
AN = 7°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,05
RE = (≥0,2) = ±0,1
RE = (≤0,1) = ±0,025

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0602	6,350	6,5	2,38	2,8
09T3	9,525	9,7	3,97	4,4
1204	12,700	12,9	4,76	5,5

CCGT-AL **-F1** **-MF2** **-UX***

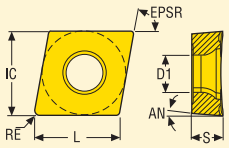


刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CCGT-AL																										
	CCGT060202F-AL	0,2																				■				
	CCGT060204F-AL	0,4																				■				
	CCGT09T302F-AL	0,2																				■				
	CCGT09T304F-AL	0,4																				■				
	CCGT09T308F-AL	0,8																				■				
	CCGT120404F-AL	0,4																				■				
	CCGT120408F-AL	0,8																				■				
CCGT-F1																										
	CCGT0602005-F1	0,1																	■							
	CCGT060201-F1	0,1																	■							
	CCGT060204-F1	0,4																							■	
	CCGT09T301-F1	0,1																	■							
	CCGT09T304-F1	0,4																							■	
CCGT-MF2																										
	CCGT060201-MF2	0,1																	■							
	CCGT060204-MF2	0,4																	■							
	CCGT09T304-MF2	0,4																	■							
CCGT-UX																										
	CCGT060204R-UX	0,4																	■							
	CCGT060204L-UX	0,4																	■							
	CCGT09T304R-UX	0,4																	■							
	CCGT09T304L-UX	0,4																	■							
	CCGT120408R-UX	0,8																	■							
	CCGT120408L-UX	0,8																	■							

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*图示为右手刀

CCGX



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,05
RE = ±0,1

EPSR = 80°
AN = 7°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0602	6,350	6,5	2,38	2,9
09T3	9,525	9,7	3,97	4,5

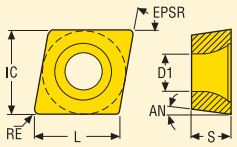
CCGX...W-F1



刀片	型号	RE	材质等级																									
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CCGX...W-F1																												
	CCGX060202W-F1	0,2			■														■									
	CCGX09T302W-F1	0,2			■														■									

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

CCMT



EPSR = 80°
AN = 7°

公差:	规格:
IC = ±0,05	06, 09
IC = ±0,08	12
IC = ±0,10	16
IC = ±0,13	25
S = ±0,05	06, 09
S = ±0,13	12, 16, 25
RE = ±0,1	

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0602	6,35	6,5	2,38	2,9
09T3	9,53	9,7	3,97	4,5
1204	12,70	12,9	4,76	5,6

CCMT-FF1



-F1



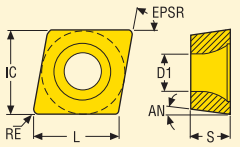
W-F1



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CCMT-FF1																										
	CCMT060202-FF1	0,2			■																					
	CCMT060204-FF1	0,4			■	■																				
	CCMT09T304-FF1	0,4			■	■																				
CCMT-F1																										
	CCMT060202-F1	0,2		■	■	■		■				■			■			■	■						■	■
	CCMT060204-F1	0,4		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■					■	■
	CCMT060208-F1	0,8			■	■		■				■							■							■
	CCMT09T302-F1	0,2		■	■	■		■				■							■						■	■
	CCMT09T304-F1	0,4		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■					■	■
	CCMT09T308-F1	0,8		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■							■
	CCMT120404-F1	0,4			■	■									■			■								
	CCMT120408-F1	0,8			■	■								■	■			■								
	CCMT120412-F1	1,2			■																					
CCMT...W-F1																										
	CCMT060204W-F1	0,4			■																				■	■
	CCMT09T304W-F1	0,4		■	■																				■	
	CCMT09T308W-F1	0,8		■	■	■																			■	■
	CCMT120404W-F1	0,4			■																					
	CCMT120408W-F1	0,8			■																					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

CCMT

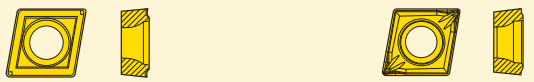


EPSR = 80°
AN = 7°

公差:	规格:
IC = ±0,05	06, 09
IC = ±0,08	12
IC = ±0,10	16
IC = ±0,13	25
S = ±0,05	06, 09
S = ±0,13	12, 16, 25
RE = ±0,1	

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0602	6,35	6,5	2,38	2,9
0903	9,53	9,7	3,18	4,5
09T3	9,53	9,7	3,97	4,5
1204	12,70	12,9	4,76	5,6
1605	15,88	16,1	5,56	5,6
2509	25,40	25,8	9,52	8,7

CCMT-F2 **-MF2** **W-MF2**

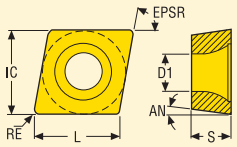


刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CCMT-F2*																										
	CCMT060202-F2	0,2					■	■				■									■					
	CCMT060204-F2	0,4					■	■				■									■					
	CCMT060208-F2	0,8					■	■				■									■					
	CCMT090304-F2	0,4																			■					
	CCMT09T302-F2	0,2					■														■					
	CCMT09T304-F2	0,4					■	■				■			■			■			■					
	CCMT09T308-F2	0,8					■	■			■	■									■					
	CCMT120404-F2	0,4					■														■					
	CCMT120408-F2	0,8					■	■			■	■									■					
	CCMT160508-F2	0,8					■					■														
	CCMT160512-F2	1,2					■					■														
	CCMT250924T-F2	2,4					■																			
CCMT-MF2																										
	CCMT060202-MF2	0,2			■	■													■						■	■
	CCMT060204-MF2	0,4	■	■	■	■						■							■	■					■	■
	CCMT060208-MF2	0,8	■	■	■	■													■							
	CCMT09T302-MF2	0,2			■	■													■						■	
	CCMT09T304-MF2	0,4		■	■	■						■							■	■					■	■
	CCMT09T308-MF2	0,8	■	■	■	■						■							■							■
	CCMT120408-MF2	0,8		■	■	■																				
CCMT...W-MF2																										
	CCMT060204W-MF2	0,4			■														■							
	CCMT09T304W-MF2	0,4		■	■	■													■							
	CCMT09T308W-MF2	0,8		■	■							■							■							

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

* 断屑槽 -M3 替代 -F2

CCMT



EPSR = 80°
AN = 7°

公差:	规格:
IC = ±0,05	06, 09
IC = ±0,08	12
IC = ±0,10	16
IC = ±0,13	25
S = ±0,05	06, 09
S = ±0,13	12, 16, 25
RE = ±0,1	

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0602	6,35	6,5	2,38	2,9
0903	9,53	9,7	3,18	4,5
09T3	9,53	9,7	3,97	4,5
1204	12,70	12,9	4,76	5,6
1605	15,88	16,1	5,56	5,6

CCMT-M3



W-M3



-M5

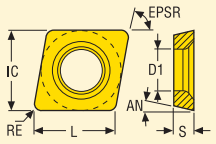


刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CCMT-M3*																										
	CCMT060202-M3	0,2		■	■	■																				
	CCMT060204-M3	0,4		■	■	■							■	■												
	CCMT060208-M3	0,8			■	■								■												
	CCMT090304-M3	0,4			■																					
	CCMT09T302-M3	0,2		■	■																					
	CCMT09T304-M3	0,4		■	■	■							■	■												
	CCMT09T308-M3	0,8		■	■	■							■	■												
	CCMT09T312-M3	1,2		■	■	■																				
	CCMT120404-M3	0,4		■	■	■								■												
	CCMT120408-M3	0,8		■	■	■							■	■												
	CCMT120412-M3	1,2		■	■	■							■	■												
	CCMT160508-M3	0,8			■									■												
	CCMT160512-M3	1,2												■												
CCMT...W-M3																										
	CCMT09T308W-M3	0,8		■																						
CCMT-M5																										
	CCMT09T304-M5	0,4	■	■	■	■		■				■		■												
	CCMT09T308-M5	0,8	■	■	■	■		■				■	■	■												
	CCMT120408-M5	0,8	■	■	■	■		■				■	■	■												
	CCMT120412-M5	1,2	■	■	■	■								■												
	CCMT160508-M5	0,8			■	■																				
	CCMT160512-M5	1,2			■	■																				
	CCMT160516-M5	1,6			■	■																				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

* 断屑槽 -M3 替代 -F2

CDCB



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,025
RE = ±0,025

EPSR = 80°
AN = 15°

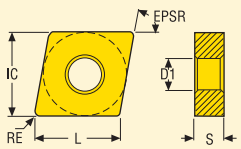
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
04T0	3,969	4,03	0,966	2,04

CDCB



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																	未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CDCB																										
	CDCB04T0005	0,05															■		■				■			
	CDCB04T002	0,20															■		■				■			
	CDCB04T004	0,40															■		■				■			

CNGG



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 80°
AN = 0°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1204	12,700	12,9	4,76	5,15

CNGG-MF1



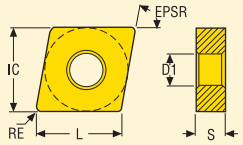
-M1



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																	未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNGG-MF1																										
	CNGG120401-MF1	0,1													■			■						■		
	CNGG120402-MF1	0,2													■			■	■					■		
	CNGG120404-MF1	0,4													■			■	■					■		
	CNGG120408-MF1	0,8													■			■	■					■		
CNGG-M1																										
	CNGG120402-M1	0,2															■						■			
	CNGG120404-M1	0,4																					■			
	CNGG120408-M1	0,8																					■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

CNMA, CNMG

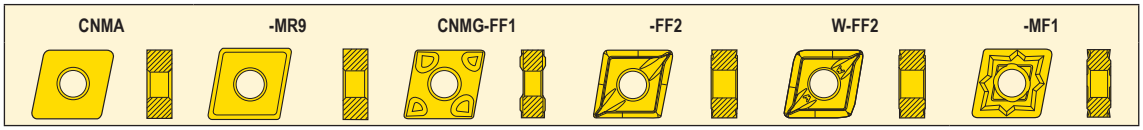


EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
IC = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12
16, 19
25

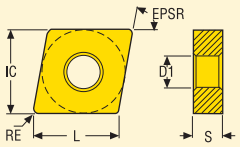
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1204	12,70	12,9	4,76	5,15
1606	15,88	16,1	6,35	6,35
1906	19,05	19,3	6,35	7,92



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMA																										
	CNMA120404	0,4											■													
	CNMA120408	0,8											■	■												
	CNMA120412	1,2											■	■												
	CNMA120416	1,6												■												
	CNMA160608	0,8											■	■												
	CNMA160612	1,2											■	■												
	CNMA160616	1,6											■	■												
	CNMA190612	1,2											■	■												
	CNMA190616	1,6											■	■												
CNMA-MR9																										
	CNMA120408-MR9	0,8											■	■												
	CNMA120412-MR9	1,2											■	■												
	CNMA120416-MR9	1,6											■	■												
	CNMA160612-MR9	1,2											■	■												
	CNMA160616-MR9	1,6											■	■												
CNMG-FF1																										
	CNMG120404-FF1	0,4			■	■																				
CNMG-FF2																										
	CNMG120402-FF2	0,2			■														■							■
	CNMG120404-FF2	0,4			■														■							■
	CNMG120408-FF2	0,8	■	■	■	■																				■
CNMG...W-FF2																										
	CNMG120404W-FF2	0,4			■																					■
	CNMG120408W-FF2	0,8		■	■																					■
CNMG-MF1																										
	CNMG120404-MF1	0,4							■		■	■			■			■	■					■		
	CNMG120408-MF1	0,8							■		■	■			■			■	■					■		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

CNMG



EPSR = 80°
AN = 0°

公差:	规格:
IC = ±0,05	09
IC = ±0,08	12
IC = ±0,10	16, 19
IC = ±0,13	25
S = ±0,13	
RE = ±0,1	

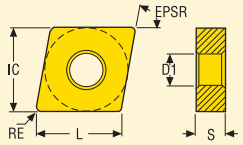
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1204	12,70	12,9	4,76	5,15
1606	15,88	16,1	6,35	6,35
1906	19,05	19,3	6,35	7,92



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
CNMG...W-MF1																										
	CNMG120404W-MF1	0,4																	■							
	CNMG120408W-MF1	0,8																	■							
	CNMG120412W-MF1	1,2																	■							
CNMG-MF2																										
	CNMG120404-MF2	0,4	■		■	■	■							■											■	■
	CNMG120408-MF2	0,8	■	■	■	■	■		■	■			■	■											■	■
	CNMG120412-MF2	1,2	■	■	■		■		■	■			■													
CNMG...W-MF2																										
	CNMG120404W-MF2	0,4		■	■																				■	
	CNMG120408W-MF2	0,8	■	■	■	■								■											■	
	CNMG120412W-MF2	1,2	■																							
CNMG-MF3																										
	CNMG120404-MF3	0,4				■						■														
	CNMG120408-MF3	0,8				■	■	■				■		■												
	CNMG120412-MF3	1,2				■		■																		
CNMG-MF4																										
	CNMG120404-MF4	0,4				■					■	■			■		■		■							
	CNMG120408-MF4	0,8			■	■					■	■			■		■		■							
	CNMG120412-MF4	1,2			■	■					■	■			■		■									
	CNMG120416-MF4	1,6									■	■														
	CNMG160608-MF4	0,8				■					■	■														
	CNMG160612-MF4	1,2				■					■	■														
	CNMG190612-MF4	1,2				■					■	■														
CNMG...W-MF4																										
	CNMG120404W-MF4	0,4				■						■							■							
	CNMG120408W-MF4	0,8				■					■	■														
	CNMG120412W-MF4	1,2				■					■	■														

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

CNMG

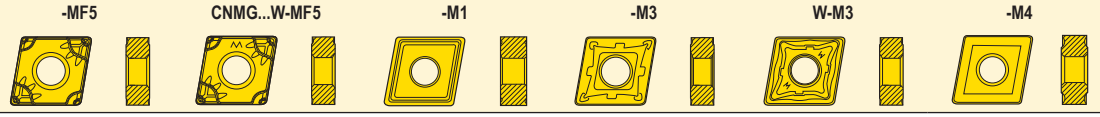


EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
IC = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12
16, 19
25

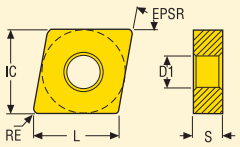
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0903	9,53	9,7	3,18	3,81
1204	12,70	12,9	4,76	5,15
1606	15,88	16,1	6,35	6,35
1906	19,05	19,3	6,35	7,92



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMG-MF5																										
	CNMG120408-MF5	0,8	■	■	■				■	■			■		■		■									
	CNMG120412-MF5	1,2	■	■	■				■	■			■		■		■									
	CNMG120416-MF5	1,6		■	■																					
CNMG...W-MF5																										
	CNMG120408W-MF5	0,8		■	■				■	■			■													
CNMG-M1																										
	CNMG120404-M1	0,4													■								■			
	CNMG120408-M1	0,8															■						■			
	CNMG120412-M1	1,2																					■			
	CNMG160608-M1	0,8																					■			
	CNMG160612-M1	1,2																					■			
	CNMG190608-M1	0,8																					■			
	CNMG190612-M1	1,2																					■			
CNMG-M3																										
	CNMG090304-M3	0,4			■																					
	CNMG090308-M3	0,8			■																					
	CNMG120404-M3	0,4			■	■	■	■																		
	CNMG120408-M3	0,8	■	■	■	■	■			■				■												
	CNMG120412-M3	1,2	■	■	■	■	■	■																		
	CNMG120416-M3	1,6		■	■																					
	CNMG160608-M3	0,8		■	■	■																				
	CNMG160612-M3	1,2	■	■	■	■																				
	CNMG160616-M3	1,6		■	■	■																				
	CNMG190608-M3	0,8		■	■	■																				
	CNMG190612-M3	1,2		■	■	■																				
	CNMG190616-M3	1,6		■	■	■																				
CNMG...W-M3																										
	CNMG120408W-M3	0,8	■	■	■									■												
	CNMG120412W-M3	1,2	■	■	■									■												
CNMG-M4																										
	CNMG120408-M4	0,8											■	■												
	CNMG120412-M4	1,2											■	■												

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

CNMG

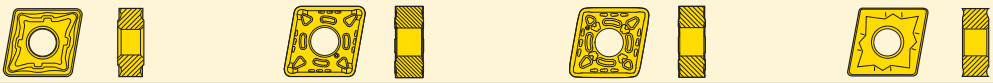


EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
IC = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12
16, 19
25

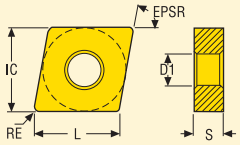
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1204	12,70	12,9	4,76	5,15
1606	15,88	16,1	6,35	6,35
1906	19,05	19,3	6,35	7,92



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMG-M5																										
	CNMG120404-M5	0,4			■	■								■												
	CNMG120408-M5	0,8	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■	■												
	CNMG120412-M5	1,2	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■	■												
	CNMG120416-M5	1,6		■	■	■		■																		
	CNMG160608-M5	0,8		■	■	■								■												
	CNMG160612-M5	1,2	■	■	■	■	■	■			■	■		■												
	CNMG160616-M5	1,6	■	■	■	■	■	■				■		■												
	CNMG190608-M5	0,8		■	■	■		■																		
	CNMG190612-M5	1,2		■	■	■	■	■						■												
	CNMG190616-M5	1,6		■	■	■	■	■				■		■												
CNMG-M6																										
	CNMG120408-M6	0,8	■	■	■	■								■												
	CNMG120412-M6	1,2	■	■	■	■								■												
	CNMG120416-M6	1,6		■	■	■																				
	CNMG160608-M6	0,8		■		■								■												
	CNMG160612-M6	1,2	■	■	■	■								■												
	CNMG160616-M6	1,6	■	■	■	■								■												
	CNMG160624-M6	2,4		■	■	■								■												
	CNMG190612-M6	1,2	■	■	■	■																				
	CNMG190616-M6	1,6	■	■	■	■								■												
	CNMG190624-M6	2,4	■	■	■	■								■												
CNMG...W-M6																										
	CNMG120408W-M6	0,8			■	■																				
	CNMG120412W-M6	1,2		■	■	■																				
	CNMG160612W-M6	1,2			■	■																				
	CNMG160616W-M6	1,6		■	■	■																				
CNMG-MR3																										
	CNMG120408-MR3	0,8													■			■	■					■		
	CNMG120412-MR3	1,2													■			■	■					■		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

CNMG



EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
IC = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12
16, 19
25

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1204	12,70	12,9	4,76	5,15
1606	15,88	16,1	6,35	6,35
1906	19,05	19,3	6,35	7,92
2509	25,40	25,8	9,52	9,12

CNMG-MR4



-MR6



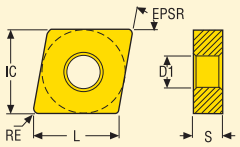
-MR7



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMG-MR4																										
	CNMG120404-MR4	0,4															■						■			
	CNMG120408-MR4	0,8															■						■			
	CNMG120412-MR4	1,2															■						■			
	CNMG120416-MR4	1,6															■						■			
	CNMG160608-MR4	0,8															■						■			
	CNMG160612-MR4	1,2															■						■			
	CNMG190612-MR4	1,2															■						■			
	CNMG190616-MR4	1,6																					■			
	CNMG250924-MR4	2,4				■																				
CNMG-MR6																										
	CNMG120408-MR6	0,8		■	■																					
	CNMG120412-MR6	1,2		■	■																					
CNMG-MR7																										
	CNMG120408-MR7	0,8		■	■	■		■				■	■	■												
	CNMG120412-MR7	1,2	■	■	■	■		■				■	■	■												
	CNMG120416-MR7	1,6		■	■	■		■					■	■												
	CNMG160608-MR7	0,8				■																				
	CNMG160612-MR7	1,2	■	■	■	■		■				■	■	■												
	CNMG160616-MR7	1,6	■	■	■	■		■				■		■												
	CNMG160624-MR7	2,4		■																						
	CNMG190608-MR7	0,8				■		■																		
	CNMG190612-MR7	1,2	■	■	■	■	■	■				■		■												
	CNMG190616-MR7	1,6	■	■	■	■		■				■		■												
	CNMG190624-MR7	2,4		■	■																					
	CNMG250924-MR7	2,4		■	■	■	■																			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

CNMM



EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
IC = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12
16, 19
25

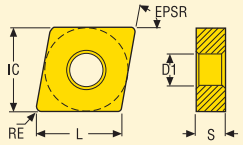
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1204	12,70	12,9	4,76	5,15
1606	15,88	16,1	6,35	6,35
1906	19,05	19,3	6,35	7,92



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
CNMM-MR6																										
	CNMM190616-MR6	1,6		■																						
CNMM-R4																										
	CNMM120408-R4	0,8		■	■	■	■																			
	CNMM120412-R4	1,2	■	■	■	■	■	■																		
	CNMM120416-R4	1,6	■	■	■																					
	CNMM160612-R4	1,2	■	■	■	■	■																			
	CNMM160616-R4	1,6	■	■	■	■																				
	CNMM190612-R4	1,2	■	■	■	■																				
	CNMM190616-R4	1,6	■	■	■	■	■																			
	CNMM190624-R4	2,4	■	■	■	■																				
CNMM...W-R4																										
	CNMM120412W-R4	1,2		■	■																					
CNMM-R5																										
	CNMM160616-R5	1,6	■	■																						
	CNMM190616-R5	1,6	■																							
	CNMM190624-R5	2,4	■																							
CNMM-R6																										
	CNMM120408-R6	0,8			■	■		■																		
	CNMM120412-R6	1,2				■																				
	CNMM160612-R6	1,2				■		■																		
	CNMM190612-R6	1,2				■		■																		
	CNMM190616-R6	1,6						■																		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

CNMM

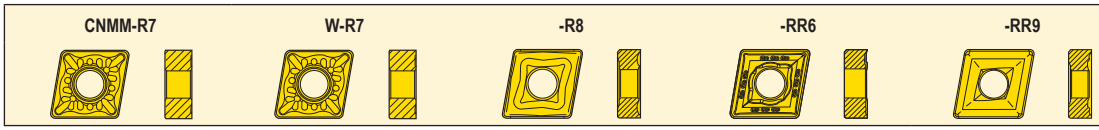


EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
IC = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12
16, 19
25

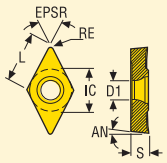
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1204	12,70	12,9	4,76	5,15
1606	15,88	16,1	6,35	6,35
1906	19,05	19,3	6,35	7,92



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMM-R7																										
	CNMM160612-R7	1,2				■																				
	CNMM160616-R7	1,6	■		■	■																				
	CNMM160624-R7	2,4	■																							
	CNMM190612-R7	1,2			■	■																				
	CNMM190616-R7	1,6		■	■	■	■																			
	CNMM190624-R7	2,4	■		■	■																				
CNMM...W-R7																										
	CNMM190616W-R7	1,6		■	■	■																				
	CNMM190624W-R7	2,4	■	■	■	■																				
CNMM-R8																										
	CNMM120412-R8	1,2						■																		
	CNMM190616-R8	1,6				■																				
CNMM-RR6																										
	CNMM160612-RR6	1,2			■							■														
	CNMM160616-RR6	1,6		■	■							■														
	CNMM190612-RR6	1,2			■							■														
	CNMM190616-RR6	1,6			■	■						■														
	CNMM190624-RR6	2,4	■		■							■														
CNMM-RR9																										
	CNMM190616-RR9	1,6						■																		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

DCGT

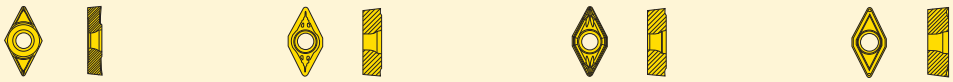


EPSR = 55°
AN = 7°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,05
RE (≥0,2) = ±0,1
RE (≤0,1) = ±0,025

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0702	6,350	7,8	2,38	2,9
0702-AL	6,350	7,8	2,38	2,8
11T3	9,525	11,6	3,97	4,5
11T3-AL	9,525	11,6	3,97	4,4
1504	12,700	15,5	4,76	5,6

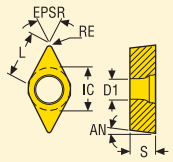
DCGT-AL **-F1** **-MF2** **-M3**



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DCGT-AL																										
	DCGT0702005F-AL	0,05																				■				
	DCGT070201F-AL	0,10																				■				
	DCGT070202F-AL	0,20																				■				
	DCGT070204F-AL	0,40																				■				
	DCGT11T302F-AL	0,20														■						■				
	DCGT11T304F-AL	0,40														■						■				
	DCGT11T308F-AL	0,80																				■				
DCGT-F1																										
	DCGT0702005-F1	0,05																	■							
	DCGT070201-F1	0,10																	■							
	DCGT11T301-F1	0,10																	■							
	DCGT11T304-F1	0,40														■									■	
	DCGT11T308-F1	0,80														■										
DCGT-MF2																										
	DCGT11T304-MF2	0,40																	■							
DCGT-M3																										
	DCGT070202-M3	0,20																			■					
	DCGT070204-M3	0,20																			■					
	DCGT11T302-M3	0,20																			■					
	DCGT11T304-M3	0,40																			■					
	DCGT11T308-M3	0,80																			■					
	DCGT150404-M3	0,40																			■					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

DCMT

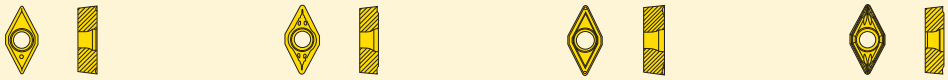


EPSR = 55°
AN = 7°

公差:	规格:
IC = ±0,05	07, 11
IC = ±0,08	15
S = ±0,05	07, 11
S = ±0,13	15
RE = ±0,1	

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0702	6,35	7,8	2,38	2,9
11T3	9,53	11,6	3,97	4,5
1504	12,70	15,5	4,76	5,6

DCMT-FF1 **-F1** **-F2** **-MF2**

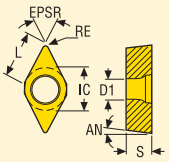


刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DCMT-FF1																										
	DCMT11T302-FF1	0,2			■																					
	DCMT11T304-FF1	0,4			■	■																				
	DCMT11T308-FF1	0,8			■	■																				
DCMT-F1																										
	DCMT070202-F1	0,2			■	■									■			■	■							
	DCMT070204-F1	0,4		■	■	■		■			■	■			■			■	■							■
	DCMT070208-F1	0,8		■		■													■							■
	DCMT11T302-F1	0,2			■	■													■						■	■
	DCMT11T304-F1	0,4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■					■	■
	DCMT11T308-F1	0,8	■	■	■	■	■		■			■	■	■	■			■	■						■	■
	DCMT11T312-F1	1,2		■	■																					
DCMT-F2*																										
	DCMT070202-F2	0,2						■				■									■					
	DCMT070204-F2	0,4					■	■			■	■									■					
	DCMT070208-F2	0,8						■			■	■									■					
	DCMT11T302-F2	0,2																			■					
	DCMT11T304-F2	0,4					■	■			■	■			■			■			■					
	DCMT11T308-F2	0,8					■	■			■	■									■					
	DCMT150404-F2	0,4					■														■					
	DCMT150408-F2	0,8					■	■													■					
DCMT-MF2																										
	DCMT070202-MF2	0,2																	■						■	
	DCMT070204-MF2	0,4		■	■	■													■	■					■	
	DCMT070208-MF2	0,8				■																				
	DCMT11T302-MF2	0,2		■	■	■													■	■					■	■
	DCMT11T304-MF2	0,4	■	■	■	■						■							■	■					■	■
	DCMT11T308-MF2	0,8	■	■	■	■						■							■	■					■	■
	DCMT11T312-MF2	1,2			■																					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

* 断屑槽 -M3 替代 -F2

DCMT



EPSR = 55°
AN = 7°

公差:	规格:
IC = ±0,05	07, 11
IC = ±0,08	15
S = ±0,05	07, 11
S = ±0,13	15
RE = ±0,1	

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0702	6,35	7,8	2,38	2,9
11T3	9,53	11,6	3,97	4,5
1504	12,70	15,5	4,76	5,6

DCMT-M3



-M5



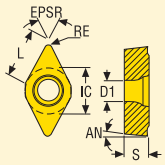
刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DCMT-M3*																										
	DCMT070202-M3	0,2		■	■																					
	DCMT070204-M3	0,4		■	■	■																				
	DCMT070208-M3	0,8		■	■	■																				
	DCMT11T302-M3	0,2		■	■																					
	DCMT11T304-M3	0,4	■	■	■	■								■												
	DCMT11T308-M3	0,8		■	■	■								■												
	DCMT150404-M3	0,4		■	■	■																				
	DCMT150408-M3	0,8		■	■	■																				
	DCMT150412-M3	1,2		■	■	■																				
DCMT-M5																										
	DCMT11T308-M5	0,8	■	■	■	■		■				■														
	DCMT11T312-M5	1,2			■	■																				

■标准库存。

请查阅最新的价格与库存表

* 断屑槽 -M3 替代 -F2

DCMX



公差:
IC = ±0,05
S = ±0,05
RE = ±0,1

EPSR = 55°
AN = 7°

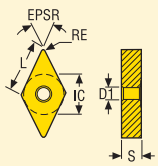
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
11T3	9,53	11,6	3,97	4,5

DCMX...W-F1



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DCMX...W-F1																										
	DCMX11T304W-F1	0,4		■	■																				■	■
	DCMX11T308W-F1	0,8		■	■																				■	

DNGG, DNGM



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

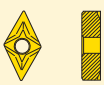
EPSR = 55°
AN = 0°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1504	12,700	15,5	4,76	5,15
1506	12,700	15,5	6,35	5,15

DNGG-M1



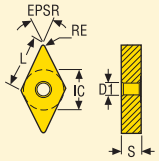
DNGM-MF1



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DNGG-M1																										
	DNGG150402-M1	0,2																					■			
	DNGG150404-M1	0,4																					■			
	DNGG150408-M1	0,8													■								■			
DNGM-MF1																										
	DNGM150408-MF1	0,8													■			■								
	DNGM150608-MF1	0,8													■				■							

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

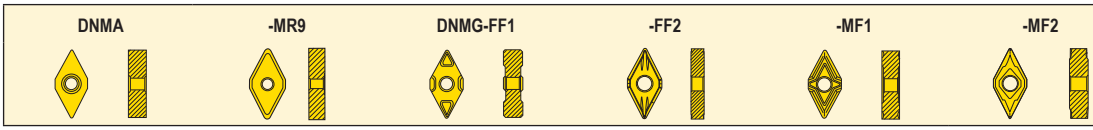
DNMA, DNMG



EPSR = 55°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

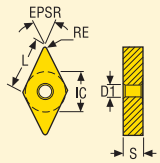
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1504	12,70	15,5	4,76	5,15
1506	12,70	15,5	6,35	5,15



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DNMA																										
	DNMA150408	0,8											■													
	DNMA150608	0,8											■													
	DNMA150612	1,2											■													
DNMA-MR9																										
	DNMA150412-MR9	1,2											■	■												
	DNMA150612-MR9	1,2											■	■												
DNMG-FF1																										
	DNMG150604-FF1	0,4																								■
DNMG-FF2																										
	DNMG150404-FF2	0,4		■	■																					■
	DNMG150408-FF2	0,8	■	■	■	■																				■
	DNMG150604-FF2	0,4		■	■														■							■
	DNMG150608-FF2	0,8	■	■	■																					■
DNMG-MF1																										
	DNMG150404-MF1	0,4							■						■			■						■		
	DNMG150408-MF1	0,8							■						■			■						■		
	DNMG150604-MF1	0,4							■		■	■			■			■	■					■		
	DNMG150608-MF1	0,8							■		■	■			■			■	■					■		
DNMG-MF2																										
	DNMG150404-MF2	0,4	■	■	■	■																				
	DNMG150408-MF2	0,8	■	■	■	■			■																	
	DNMG150412-MF2	1,2			■																					
	DNMG150604-MF2	0,4		■	■	■	■																		■	■
	DNMG150608-MF2	0,8	■	■	■	■	■		■	■			■	■											■	■
	DNMG150612-MF2	1,2	■	■	■		■		■	■				■												

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

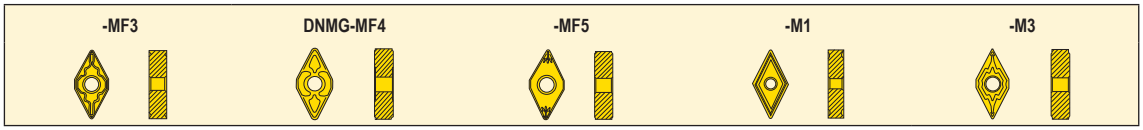
DNMG



EPSR = 55°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

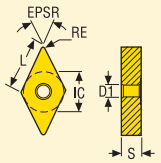
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1504	12,70	15,5	4,76	5,15
1506	12,70	15,5	6,35	5,15



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DNMG-MF3																										
	DNMG150404-MF3	0,4				■																				
	DNMG150408-MF3	0,8				■	■																			
	DNMG150604-MF3	0,4				■																				
	DNMG150608-MF3	0,8				■																				
DNMG-MF4																										
	DNMG150404-MF4	0,4				■						■														
	DNMG150408-MF4	0,8				■					■	■			■		■									
	DNMG150412-MF4	1,2				■									■		■									
	DNMG150604-MF4	0,4				■					■	■														
	DNMG150608-MF4	0,8			■	■					■	■			■		■									
	DNMG150612-MF4	1,2				■					■	■			■		■									
DNMG-MF5																										
	DNMG150408-MF5	0,8		■	■				■	■			■		■		■									
	DNMG150412-MF5	1,2		■	■										■		■									
	DNMG150608-MF5	0,8	■	■	■				■	■			■		■		■									
	DNMG150612-MF5	1,2	■	■	■				■	■			■		■		■									
	DNMG150616-MF5	1,6			■																					
DNMG-M1																										
	DNMG150404-M1	0,4																					■			
	DNMG150408-M1	0,8																					■			
	DNMG150412-M1	1,2																					■			
DNMG-M3																										
	DNMG150404-M3	0,4		■	■	■								■												
	DNMG150408-M3	0,8	■	■	■	■	■							■												
	DNMG150412-M3	1,2	■	■	■	■								■												
	DNMG150604-M3	0,4		■	■	■	■	■						■												
	DNMG150608-M3	0,8	■	■	■	■	■	■						■												
	DNMG150612-M3	1,2	■	■	■	■		■						■												
	DNMG150616-M3	1,6		■	■	■																				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

DNMG

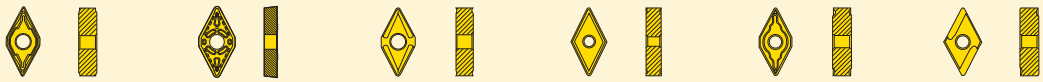


EPSR = 55°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1504	12,70	15,5	4,76	5,15
1506	12,70	15,5	6,35	5,15
1906	15,88	19,4	6,35	6,35

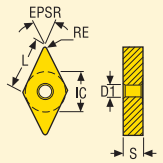
DNMG-M5 **-M6** **-MR3** **-MR4** **-MR7** **DNMG-UX***



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DNMG-M5																										
	DNMG150404-M5	0,4				■																				
	DNMG150408-M5	0,8	■	■	■	■					■			■												
	DNMG150412-M5	1,2		■	■	■					■															
	DNMG150604-M5	0,4			■	■																				
	DNMG150608-M5	0,8	■	■	■	■	■				■	■	■	■												
	DNMG150612-M5	1,2	■	■	■	■	■				■		■	■												
	DNMG150616-M5	1,6	■	■	■	■																				
	DNMG190608-M5	0,8				■	■																			
	DNMG190612-M5	1,2				■																				
DNMG-M6																										
	DNMG150408-M6	0,8		■	■	■																				
	DNMG150412-M6	1,2		■	■	■																				
	DNMG150416-M6	1,6			■	■																				
	DNMG150608-M6	0,8		■	■	■								■												
	DNMG150612-M6	1,2	■	■	■	■								■												
	DNMG150616-M6	1,6		■	■	■																				
DNMG-MR3																										
	DNMG150408-MR3	0,8													■			■	■					■		
	DNMG150412-MR3	1,2													■			■								
	DNMG150608-MR3	0,8													■			■	■					■		
	DNMG150612-MR3	1,2																	■					■		
DNMG-MR4																										
	DNMG150408-MR4	0,8															■						■			
	DNMG150412-MR4	1,2																					■			
DNMG-MR7																										
	DNMG150608-MR7	0,8		■				■																		
	DNMG150612-MR7	1,2	■	■		■								■												
DNMG-UX																										
	DNMG150604R-UX	0,4		■	■												■									
	DNMG150604L-UX	0,4		■	■												■									
	DNMG150608L-UX	0,8		■	■												■									
	DNMG150608R-UX	0,8		■	■												■									

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

DNMM



EPSR = 55°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1506	12,70	15,5	6,35	5,15

DNMM-R4



-R6

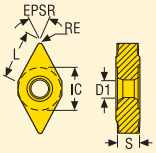


刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DNMM-R4																										
	DNMM150608-R4	0,8		■	■	■																				
	DNMM150612-R4	1,2	■	■	■	■																				
	DNMM150616-R4	1,6		■	■																					
DNMM-R6																										
	DNMM150608-R6	0,8						■																		
	DNMM150616-R6	1,6						■																		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*图示为右手刀

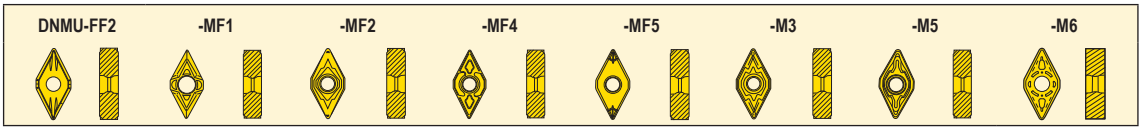
DNMU



EPSR = 55°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,1

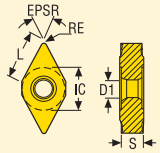
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1104	9,53	11,6	4,76	3,81



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
DNMU-FF2																										
	DNMU110404-FF2	0,4		■	■	■													■							■
	DNMU110408-FF2	0,8	■	■	■	■													■							■
DNMU-MF1																										
	DNMU110404-MF1	0,4									■	■							■							
	DNMU110408-MF1	0,8									■	■														
DNMU-MF2																										
	DNMU110404-MF2	0,4	■	■	■	■	■		■				■													■
	DNMU110408-MF2	0,8	■	■	■	■	■		■				■	■												■
	DNMU110412-MF2	1,2			■						■															
DNMU-MF4																										
	DNMU110404-MF4	0,4				■					■	■														
	DNMU110408-MF4	0,8				■					■	■														
DNMU-MF5																										
	DNMU110404-MF5	0,4			■																					
	DNMU110408-MF5	0,8			■																					
	DNMU110412-MF5	1,2			■																					
DNMU-M3																										
	DNMU110402-M3	0,2		■	■	■																				
	DNMU110404-M3	0,4		■	■	■	■		■	■				■												
	DNMU110408-M3	0,8	■	■	■	■	■		■	■				■												
	DNMU110412-M3	1,2	■	■										■												
DNMU-M5																										
	DNMU110408-M5	0,8		■										■												
	DNMU110412-M5	1,2		■																						
DNMU-M6																										
	DNMU110408-M6	0,8		■	■	■								■												
	DNMU110412-M6	1,2		■	■	■								■												

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

DNMX



EPSR = 55°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
11
15

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1104	9,53	11,6	4,76	3,81
1504	12,70	15,5	4,76	5,15
1506	12,70	15,5	6,35	5,15

DNMX...W-MF2



W-MF4



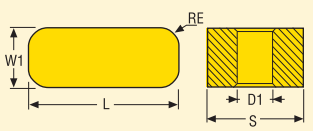
W-M3



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
DNMX...W-MF2																										
	DNMX110404W-MF2	0,4		■	■																					
	DNMX110408W-MF2	0,8		■	■	■																				■
DNMX...W-MF4																										
	DNMX150408W-MF4	0,8									■	■														
	DNMX150608W-MF4	0,8									■	■														
DNMX...W-M3																										
	DNMX150408W-M3	0,8		■																						
	DNMX150412W-M3	1,2		■																						
	DNMX150608W-M3	0,8	■	■																						
	DNMX150612W-M3	1,2	■	■																						

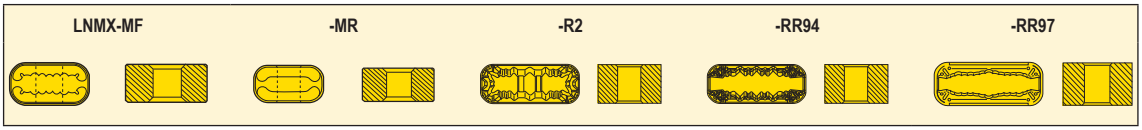
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LNMX



公差:
W1 = ±0,13
L = ±0,15
S = ±0,15
RE = ±0,1

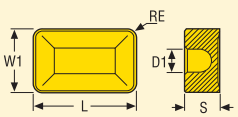
规格	尺寸 mm W1	L	S	D1
1919	10,00	19,05	19,05	6,35
3019	12,00	30,00	19,05	6,35



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																				未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
LNMX-MF																										
	LNMX191940-MF	4,0		■	■																					
	LNMX301940-MF	4,0		■	■																					
LNMX-MR																										
	LNMX191940-MR	4,0		■	■																					
	LNMX301940-MR	4,0		■	■																					
LNMX-R2																										
	LNMX191940-R2	4,0	■	■			■							■												
	LNMX301940-R2	4,0	■	■			■							■												
LNMX-RR94																										
	LNMX191940-RR94	4,0	■	■			■							■												
	LNMX301940-RR94	4,0	■	■			■																			
LNMX-RR97																										
	LNMX301940-RR97	4,0	■	■			■																			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LNMX



公差:
W1 = ±0,13
L = ±0,15
S = ±0,15
RE = ±0,1

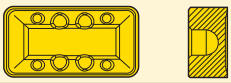
EPSR = 90°
AN = 0°

规格	尺寸 mm W1	L	S	D1
4014	25,20	40,00	14,00	9,30
5014	25,40	50,80	14,00	9,30
5014..-1	25,40	50,80	14,00	6,35

LNMX-RR93



-RR96



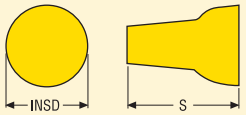
-RR97



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
LNMX-RR93																										
	LNMX401432-RR93	3,2	■	■			■																			
LNMX-RR96																										
	LNMX401432-RR96	3,2		■	■		■																			
	LNMX501432-RR96	3,2		■	■		■																			
LNMX-RR97																										
	LNMX501432-1-RR97	3,2					■	■																		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

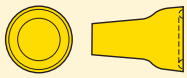
RCGS



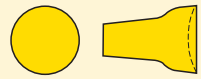
公差:
INSD = ±0,025
S = ±0,25

规格	尺寸 mm INSD	S
4.76	4,760	6,35
6.35	6,350	9,13
9.52	9,525	13,10
12.7	12,700	16,67

RCGS-46



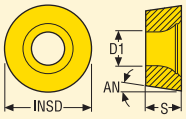
-PS



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
RCGS-46																										
	RCGS4.76-46	–													■		■	■					■	■		
	RCGS6.35-46	–													■		■	■					■	■		
	RCGS9.525-46	–													■		■	■					■	■		
	RCGS12.7-46	–													■		■	■					■	■		
RCGS-PS																										
	RCGS4.76-PS	–													■			■					■			
	RCGS6.35-PS	–													■			■					■	■		
	RCGS9.525-PS	–													■			■					■	■		
	RCGS12.7-PS	–																					■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

RCMT



AN = 7°

公差:	规格:
INSD = ±0,05	06, 08, 10
INSD = ±0,08	12
INSD = ±0,10	16
S = ±0,05	06, 08, 10
S = ±0,13	12, 16

规格	尺寸 mm INSD	S	D1
0602	6,00	2,38	2,9
0803	8,00	3,18	3,5
10T3	10,00	3,97	4,5
1204	12,00	4,76	4,5
1606	16,00	6,35	5,6
2006	20,00	6,35	6,6

RCMT-F1 **-F2** **-M3** **-R3** **-RR94**



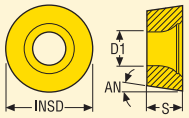
刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
RCMT-F1																										
	RCMT0602M0-F1	–			■	■													■							
	RCMT0803M0-F1	–			■	■			■										■							
	RCMT10T3M0-F1	–			■	■			■										■							
	RCMT1204M0-F1	–		■	■	■			■					■					■							
	RCMT1606M0-F1	–	■	■	■	■																				
RCMT-F2*																										
	RCMT0602M0-F2	–					■								■						■					
	RCMT0803M0-F2	–					■								■			■			■					
	RCMT10T3M0-F2	–					■	■							■						■					
	RCMT1204M0-F2	–					■	■							■						■					
	RCMT1606M0-F2	–						■													■					
RCMT-M3*																										
	RCMT0602M0-M3	–			■	■																				
	RCMT0803M0-M3	–		■	■	■								■												
	RCMT10T3M0-M3	–		■	■	■								■												
	RCMT1204M0-M3	–		■	■	■			■				■	■												
	RCMT1606M0-M3	–	■	■	■	■																				
RCMT-R3																										
	RCMT2006M0-R3	–			■										■	■										
RCMT-RR94																										
	RCMT1204M0-RR94	–				■																				

■标准库存。

请查阅最新的价格与库存表

* 断屑槽 -M3 替代 -F2

RCMX



AN = 7°

公差:
INSD = ±0,08
INSD = ±0,10
S = ±0,05
S = ±0,13

规格:
10, 12, 16, 20
25, 32
10
12, 16, 20, 25, 32

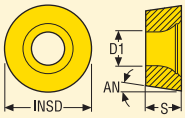
规格	尺寸 mm		
	INSD	S	D1
1003	10,00	3,18	3,6
1204	12,00	4,76	4,2
1606	16,00	6,35	5,2
2006	20,00	6,35	6,5
2507	25,00	7,94	7,2
3209	32,00	9,52	9,5



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
RCMX																										
	RCMX200600	–					■																			
	RCMX250700	–					■																			
	RCMX320900	–					■																			
RCMX-R2																										
	RCMX200600-R2	–	■		■																					
	RCMX250700-R2	–	■		■																					
	RCMX320900-R2	–	■		■																					
RCMX-R3																										
	RCMX200600-R3	–	■	■	■																					
	RCMX250700-R3	–	■	■	■																					
	RCMX320900-R3	–			■																					
RCMX-RR93																										
	RCMX200600-RR93	–	■	■	■																					
	RCMX250700-RR93	–	■	■	■																					
	RCMX320900-RR93	–	■	■	■																					
RCMX-RR94																										
	RCMX100300-RR94	–				■																				
	RCMX120400-RR94	–			■	■																				
	RCMX160600-RR94	–		■	■	■																				
	RCMX200600-RR94	–	■	■	■	■																				
	RCMX250700-RR94	–	■	■	■	■				■				■												
	RCMX320900-RR94	–	■	■	■	■				■				■												

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

RCMX



AN = 7°

公差:
INSD = ±0,08
INSD = ±0,10
S = ±0,05
S = ±0,13

规格:
10, 12, 16, 20
25, 32
10
12, 16, 20, 25, 32

规格	尺寸 mm INSD	S	D1
2006	20,00	6,35	6,5
2507	25,00	7,94	7,2
3209	32,00	9,52	9,5

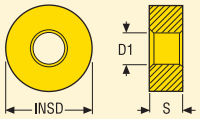
RCMX-RR97



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
RCMX-RR97																										
	RCMX200600-RR97	–	■		■								■													
	RCMX250700-RR97	–	■		■								■													
	RCMX320900-RR97	–	■		■																					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

RNMA, RNMG



AN = 0°

公差:
INSD = ±0,08
INSD = ±0,10
INSD = ±0,13
S = ±0,13

规格:
12
19
25

规格	尺寸 mm INSD	S	D1
1204	12,70	4,76	5,15
1906	19,05	6,35	7,92
2509	25,40	9,52	9,12

RNMA



RNMG-M3



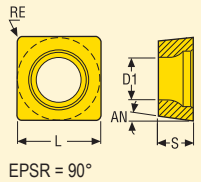
-MR4



刀片	型号	RE	材质等级																								
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
RNMA																											
	RNMA120400	–												■												
RNMG-M3																											
	RNMG120400-M3	–		■	■	■																				
RNMG-MR4																											
	RNMG120400-MR4	–															■						■			
	RNMG190600-MR4	–															■						■			
	RNMG250900-MR4	–															■						■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

SCMT

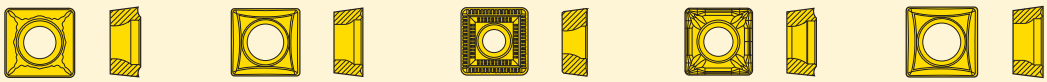


EPSR = 90°
AN = 7°

公差:	规格:
L = ±0,05	06, 07, 09
L = ±0,08	12
L = ±0,13	15, 25
L = ±0,15	38
S = ±0,05	06, 07, 09
S = ±0,13	12, 15, 25
S = ±0,15	38
RE = ±0,1	

规格	尺寸 mm L	S	D1
0602	6,35	2,38	2,9
0703	7,94	3,18	3,5
09T3	9,52	3,97	4,5
1204	12,70	4,76	5,6
1505	15,88	5,56	8,7
2509	25,40	9,52	8,7

SCMT-F1 **-F2** **25-F2** **-MF2** **-M3**

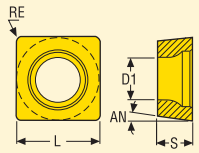


刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SCMT-F1																										
	SCMT09T304-F1	0,4			■	■													■							
	SCMT09T308-F1	0,8			■	■	■							■					■							■
	SCMT09T312-F1	1,2				■																				
	SCMT120408-F1	0,8			■	■													■							
	SCMT120412-F1	1,2		■			■												■							
SCMT-F2*																										
	SCMT060204-F2	0,4					■	■																		
	SCMT070308-F2	0,8						■																		
	SCMT09T304-F2	0,4						■			■	■														
	SCMT09T308-F2	0,8					■	■			■	■														
	SCMT120408-F2	0,8					■	■			■	■														
	SCMT150512-F2	1,2						■																		
	SCMT250924T-F2	2,4					■																			
SCMT-MF2																										
	SCMT09T304-MF2	0,4			■																					
	SCMT09T308-MF2	0,8			■	■													■							■
	SCMT09T312-MF2	1,2				■																				
	SCMT120408-MF2	0,8			■	■																				
SCMT-M3*																										
	SCMT060204-M3	0,4			■	■																				
	SCMT070308-M3	0,8			■	■																				
	SCMT09T304-M3	0,4			■	■																				
	SCMT09T308-M3	0,8		■	■	■							■	■												
	SCMT120408-M3	0,8		■	■	■							■	■												
	SCMT120412-M3	1,2												■												

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

* 断屑槽 -M3 替代 -F2

SCMT



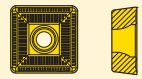
EPSR = 90°
AN = 7°

公差:	规格:
L = ±0,05	06, 07, 09
L = ±0,08	12
L = ±0,13	15, 25
L = ±0,15	38
S = ±0,05	06, 07, 09
S = ±0,13	12, 15, 25
S = ±0,15	38
RE = ±0,1	

规格	尺寸 mm L	S	D1
09T3	9,52	3,97	4,5
1204	12,70	4,76	5,6
2509	25,40	9,52	8,7
3809	38,10	9,40	8,7

SCMT-M5 **-RR96** **-RR97**

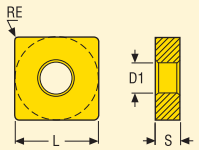




刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
SCMT-M5																										
	SCMT09T308-M5	0,8		■	■	■																				
	SCMT09T312-M5	1,2		■		■																				
	SCMT120408-M5	0,8	■	■	■	■		■						■												
SCMT-RR96																										
	SCMT250924-RR96	2,4					■																			
	SCMT380932-RR96	3,2					■																			
SCMT-RR97																										
	SCMT250924-RR97	2,4	■		■																					
	SCMT380932-RR97	3,2	■				■																			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

SNMA, SNMG



EPSR = 90°
AN = 0°

公差:
L = ±0,05
L = ±0,08
L = ±0,10
L = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12
15, 19
25

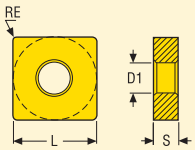
规格	尺寸 mm L	S	D1
0903	9,53	3,18	3,81
1204	12,70	4,76	5,15
1506	15,88	6,35	6,35
1906	19,05	6,35	7,92



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMA																										
	SNMA090308	0,8											■													
	SNMA120408	0,8											■	■												
	SNMA120412	1,2											■													
	SNMA120416	1,6											■													
	SNMA150612	1,2											■	■												
	SNMA190612	1,2											■													
	SNMA190616	1,6											■	■												
SNMA-MR9																										
	SNMA120408-MR9	0,8											■	■												
	SNMA120412-MR9	1,2											■	■												
	SNMA120416-MR9	1,6											■	■												
	SNMA150616-MR9	1,6											■	■												
SNMG-MF1																										
	SNMG120408-MF1	0,8									■	■			■			■	■					■		
	SNMG120412-MF1	1,2													■			■	■					■		
SNMG-MF2																										
	SNMG090304-MF2	0,4			■																					
	SNMG090308-MF2	0,8			■																					
	SNMG120408-MF2	0,8		■	■	■	■		■																	■
	SNMG120412-MF2	1,2		■	■				■																	■
SNMG-MF4																										
	SNMG120408-MF4	0,8				■					■	■														
	SNMG120412-MF4	1,2				■					■	■														
SNMG-M1																										
	SNMG120408-M1	0,8																					■			
	SNMG150612-M1	1,2																					■			
	SNMG190616-M1	1,6																					■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

SNMG



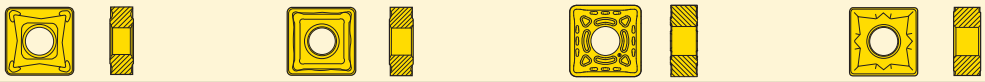
EPSR = 90°
AN = 0°

公差:
L = ±0,05
L = ±0,08
L = ±0,10
L = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12
15, 19
25

规格	尺寸 mm L	S	D1
0903	9,53	3,18	3,81
1204	12,70	4,76	5,15
1506	15,88	6,35	6,35
1906	19,05	6,35	7,92

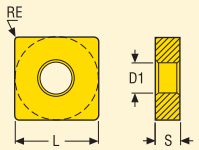
SNMG-M3 **-M5** **-M6** **-MR3**



刀片	型号	RE	材质等级																									
			镀层																				未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMG-M3																										
	SNMG120404-M3	0,4			■	■																				
	SNMG120408-M3	0,8		■	■	■	■	■						■												
	SNMG120412-M3	1,2		■	■	■	■	■																		
	SNMG120416-M3	1,6		■	■	■																				
	SNMG150612-M3	1,2		■	■	■																				
	SNMG190612-M3	1,2			■	■																				
	SNMG190616-M3	1,6			■																					
SNMG-M5																										
	SNMG090308-M5	0,8			■	■																				
	SNMG120408-M5	0,8			■	■	■	■	■		■	■	■	■												
	SNMG120412-M5	1,2		■	■	■		■	■		■	■		■												
	SNMG120416-M5	1,6		■	■	■																				
	SNMG150608-M5	0,8			■																					
	SNMG150612-M5	1,2		■	■	■		■				■														
	SNMG150616-M5	1,6	■	■	■	■		■																		
	SNMG190612-M5	1,2			■	■		■			■	■		■												
	SNMG190616-M5	1,6	■	■	■	■		■				■														
SNMG-M6																										
	SNMG120408-M6	0,8		■	■	■																				
	SNMG120412-M6	1,2		■	■	■																				
	SNMG120416-M6	1,6		■		■																				
	SNMG150612-M6	1,2		■	■	■																				
	SNMG150616-M6	1,6	■	■	■	■																				
	SNMG190612-M6	1,2	■	■	■	■																				
	SNMG190616-M6	1,6	■	■	■	■								■												
	SNMG190624-M6	2,4	■	■	■	■								■												
SNMG-MR3																										
	SNMG120408-MR3	0,8													■			■	■					■		
	SNMG120412-MR3	1,2													■			■	■							
	SNMG190616-MR3	1,6																■	■					■		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

SNMG, SNMM

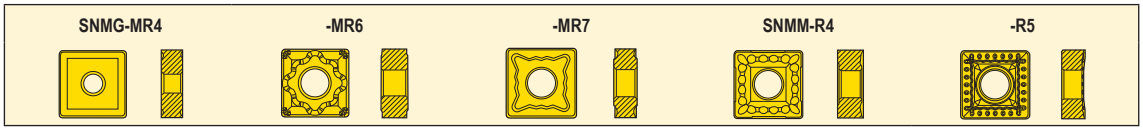


EPSR = 90°
AN = 0°

公差:
L = ±0,05
L = ±0,08
L = ±0,10
L = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12
15, 19
25

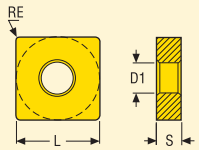
规格	尺寸 mm L	S	D1
1204	12,70	4,76	5,15
1506	15,88	6,35	6,35
1906	19,05	6,35	7,92
2509	25,40	9,52	9,12



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMG-MR4																										
	SNMG120408-MR4	0,8															■						■			
	SNMG120412-MR4	1,2															■						■			
	SNMG120416-MR4	1,6															■						■			
	SNMG150612-MR4	1,2															■						■			
	SNMG190612-MR4	1,2															■						■			
	SNMG190616-MR4	1,6																					■			
	SNMG250924-MR4	2,4																					■			
SNMG-MR6																										
	SNMG150612-MR6	1,2			■																					
SNMG-MR7																										
	SNMG120408-MR7	0,8		■	■	■		■				■														
	SNMG120412-MR7	1,2			■	■		■				■		■												
	SNMG120416-MR7	1,6			■																					
	SNMG150612-MR7	1,2			■	■		■						■												
	SNMG150616-MR7	1,6			■			■						■												
	SNMG190612-MR7	1,2			■	■		■				■														
	SNMG190616-MR7	1,6	■	■	■	■		■				■														
	SNMG190624-MR7	2,4			■																					
	SNMG250924-MR7	2,4	■		■	■	■																			
SNMM-R4																										
	SNMM120408-R4	0,8				■																				
	SNMM120412-R4	1,2			■	■																				
	SNMM150612-R4	1,2			■	■																				
	SNMM150616-R4	1,6	■		■	■																				
	SNMM190612-R4	1,2			■	■																				
	SNMM190616-R4	1,6	■	■	■	■	■	■																		
	SNMM190624-R4	2,4	■		■	■																				
SNMM-R5																										
	SNMM190616-R5	1,6			■																					
	SNMM190624-R5	2,4			■																					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

SNMM

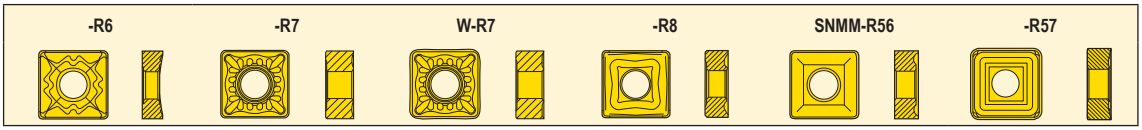


EPSR = 90°
AN = 0°

公差:
L = ±0,05
L = ±0,08
L = ±0,10
L = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12
15, 19
25

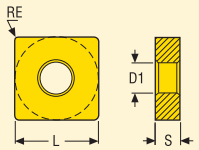
规格	尺寸 mm L	S	D1
1204	12,70	4,76	5,15
1506	15,88	6,35	6,35
1906	19,05	6,35	7,92
2507	25,40	7,94	9,12
2509	25,40	9,52	9,12



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMM-R6																										
	SNMM120408-R6	0,8						■																		
	SNMM190612-R6	1,2				■		■																		
	SNMM190616-R6	1,6				■																				
SNMM-R7																										
	SNMM150624-R7	2,4			■																					
	SNMM190612-R7	1,2			■																					
	SNMM190616-R7	1,6			■	■	■																			
	SNMM190624-R7	2,4	■		■	■	■																			
	SNMM250724-R7	2,4	■		■	■	■																			
	SNMM250924-R7	2,4	■		■	■	■																			
SNMM...W-R7																										
	SNMM190616W-R7	1,6			■																					
	SNMM190624W-R7	2,4			■																					
SNMM-R8																										
	SNMM120412-R8	1,2						■																		
	SNMM190616-R8	1,6				■		■																		
SNMM-R56																										
	SNMM190616-R56	1,6				■																				
	SNMM250724-R56	2,4			■	■																				
SNMM-R57																										
	SNMM190616-R57	1,6		■	■																					
	SNMM190624-R57	2,4	■			■																				
	SNMM250724-R57	2,4			■	■																				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

SNMM

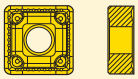


EPSR = 90°
AN = 0°

公差:	规格:
L = ±0,05	09
L = ±0,08	12
L = ±0,10	15, 19
L = ±0,13	25
S = ±0,13	
RE = ±0,1	

规格	尺寸 mm L	S	D1
1204	12,70	4,76	5,15
1906	19,05	6,35	7,92
2507	25,40	7,94	9,12
2509	25,40	9,52	9,12

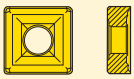
-R68



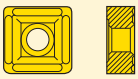
-RR6



-RR9



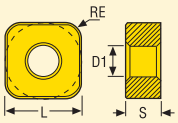
-57



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMM-R68																										
	SNMM250924-R68	2,4	■		■																					
SNMM-RR6																										
	SNMM120408-RR6	0,8										■														
	SNMM190616-RR6	1,6			■	■						■														
	SNMM190624-RR6	2,4			■																					
	SNMM250724-RR6	2,4			■																					
SNMM-RR9																										
	SNMM190616-RR9	1,6						■																		
	SNMM250724-RR9	2,4				■		■																		
SNMM-57																										
	SNMM190616-57	1,6					■																			
	SNMM250724-57	2,4					■																			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

SNMX



公差:
L = ±0,10
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 90°
AN = 0°

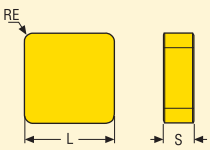
规格	尺寸 mm L	S	D1
1911	19,05	11,00	7,75

SNMX-R2



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMX-R2																										
	SNMX191140-R2	4,0					■																			

SNUN



公差:
L = ±0,13
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 90°
AN = 0°

规格	尺寸 mm L	S
1204	12,70	4,76

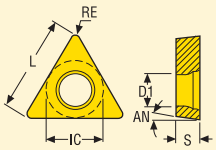
SNUN



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNUN																										
	SNUN120412	1,2												■												

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

TCGT



EPSR = 60°
AN = 7°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,05
RE (≥0,2) = ±0,1
RE (≤0,1) = ±0,025

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0902	5,560	9,63	2,38	2,5
1102	6,350	11,00	2,38	2,8
16T3	9,525	16,50	3,97	4,4

TCGT-AL **-F1** **-UX***

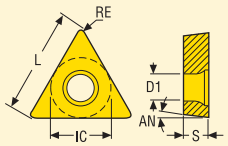


刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TCGT-AL																										
	TCGT090202F-AL	0,20																				■				
	TCGT090204F-AL	0,40																				■				
	TCGT110202F-AL	0,20																				■				
	TCGT110204F-AL	0,40																				■				
	TCGT110208F-AL	0,80																				■				
	TCGT16T304F-AL	0,40																				■				
	TCGT16T308F-AL	0,80																				■				
TCGT-F1																										
	TCGT110201-F1	0,10																	■							
TCGT-UX																										
	TCGT110202R-UX	0,20																	■							
	TCGT110202L-UX	0,20																	■							
	TCGT110204R-UX	0,40																	■							
	TCGT110204L-UX	0,40																	■							

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*图示为右手刀

TCGX



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 60°
AN = 7°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
16T3	9,525	16,5	3,97	4,5

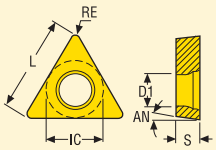
TCGX-F1



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TCGX-F1																										
	TCGX16T302WR-F1	0,2			■														■							
	TCGX16T302WL-F1	0,2			■														■							

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

TCMT



EPSR = 60°
AN = 7°

公差:	规格:
IC = ±0,05	11, 16
IC = ±0,08	22
S = ±0,05	11, 16
S = ±0,13	22
RE = ±0,1	

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1102	6,35	11,0	2,38	2,9
16T3	9,53	16,5	3,97	4,5
2204	12,70	22,0	4,76	5,6

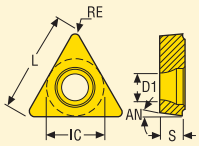


刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
TCMT-F1																										
	TCMT110202-F1	0,2				■		■				■							■							
	TCMT110204-F1	0,4		■	■	■		■			■	■							■							
	TCMT110208-F1	0,8		■	■	■	■	■			■	■							■							
	TCMT16T302-F1	0,2				■						■														
	TCMT16T304-F1	0,4		■	■	■		■			■	■			■			■								■
	TCMT16T308-F1	0,8		■	■	■	■	■			■	■			■				■							
	TCMT16T312-F1	1,2		■		■						■														
TCMT-F2*																										
	TCMT16T304-F2	0,4					■														■					
	TCMT16T308-F2	0,8					■	■			■	■									■					
	TCMT220404-F2	0,4																			■					
	TCMT220408-F2	0,8					■																			
TCMT-MF2																										
	TCMT110204-MF2	0,4			■	■													■							
	TCMT110208-MF2	0,8			■	■													■							
	TCMT16T304-MF2	0,4			■	■													■							
	TCMT16T308-MF2	0,8			■	■													■							
TCMT-M3*																										
	TCMT16T304-M3	0,4		■	■	■								■												
	TCMT16T308-M3	0,8		■	■	■							■	■												
	TCMT220408-M3	0,8		■	■	■																				
TCMT-M5																										
	TCMT16T308-M5	0,8	■		■	■		■				■		■												
	TCMT16T312-M5	1,2			■	■								■												

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

* 断屑槽 -M3 替代 -F2

TCMX



公差:
IC = ±0,05
S = ±0,05
RE = ±0,1

EPSR = 60°
AN = 7°

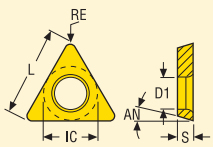
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
16T3	9,53	16,5	3,97	4,5

TCMX...W-F1



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																	未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TCMX...W-F1																										
	TCMX16T308W-F1	0,8		■	■																					

TDAB



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,025
RE = ±0,025

EPSR = 60°
AN = 15°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
06T0	4,064	6,8	1,194	2,36

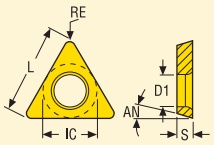
TDAB



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																	未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TDAB																										
	TDAB06T0005	0,05																	■				■			
	TDAB06T002	0,20																	■				■			
	TDAB06T004	0,40																	■				■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

TDCH



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,025
RE = ±0,025

EPSR = 60°
AN = 15°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
06T0	4,064	6,8	1,194	2,36

TDCH*

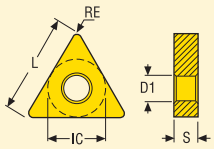


刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TDCH																										
	TDCH06T002R	0,20																	■							
	TDCH06T002L	0,20																	■							
	TDCH06T004R	0,40																	■							
	TDCH06T004L	0,40																	■							

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*图示为右手刀

TNMA, TNMG



EPSR = 60°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
11, 16
22
27, 33

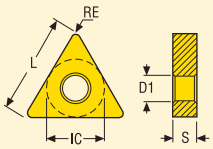
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1103	6,35	11,0	3,18	2,26
1604	9,53	16,5	4,76	3,81
2204	12,70	22,0	4,76	5,15



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
TNMA																										
	TNMA160404	0,4											■													
	TNMA160408	0,8											■	■												
	TNMA160412	1,2											■	■												
	TNMA160416	1,6											■													
	TNMA220408	0,8											■													
	TNMA220412	1,2											■	■												
	TNMA220416	1,6											■													
TNMA-MR9																										
	TNMA160412-MR9	1,2											■	■												
	TNMA160416-MR9	1,6											■	■												
	TNMA220416-MR9	1,6											■	■												
TNMG-FF1																										
	TNMG160404-FF1	0,4																								■
	TNMG160408-FF1	0,8		■	■	■																				
TNMG-FF2																										
	TNMG160404-FF2	0,4		■	■														■							■
	TNMG160408-FF2	0,8		■	■																					■
TNMG-MF1																										
	TNMG160404-MF1	0,4									■	■			■			■								
	TNMG160408-MF1	0,8									■	■			■			■	■					■		
	TNMG160412-MF1	1,2													■			■	■							
TNMG-MF2																										
	TNMG110304-MF2	0,4			■																					
	TNMG160404-MF2	0,4		■	■	■	■																		■	■
	TNMG160408-MF2	0,8	■	■	■	■	■		■																■	■
	TNMG160412-MF2	1,2		■	■				■																	
	TNMG220404-MF2	0,4			■																					
	TNMG220408-MF2	0,8		■	■																					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

TNMG



EPSR = 60°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
11, 16
22
27, 33

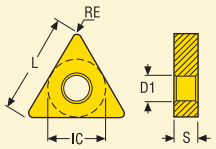
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1603	9,53	16,5	3,18	3,81
1604	9,53	16,5	4,76	3,81
2204	12,70	22,0	4,76	5,15
2706	15,88	27,5	6,35	6,35



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TNMG-MF3																										
	TNMG160308-MF3	0,8				■																				
	TNMG160404-MF3	0,4				■																				
	TNMG160408-MF3	0,8				■	■	■																		
	TNMG220404-MF3	0,4				■																				
	TNMG220408-MF3	0,8				■																				
TNMG-MF4																										
	TNMG160404-MF4	0,4				■					■	■														
	TNMG160408-MF4	0,8				■					■	■			■		■		■							
	TNMG160412-MF4	1,2				■					■	■			■		■									
	TNMG220408-MF4	0,8				■					■	■														
	TNMG220412-MF4	1,2				■					■	■														
TNMG-MF5																										
	TNMG160404-MF5	0,4							■	■																
	TNMG160408-MF5	0,8		■	■				■	■					■		■									
	TNMG160412-MF5	1,2		■	■										■		■									
TNMG-M1																										
	TNMG160408-M1	0,8																					■			
	TNMG220408-M1	0,8															■						■			
	TNMG220412-M1	1,2																					■			
	TNMG220416-M1	1,6																					■			
TNMG-M3																										
	TNMG160404-M3	0,4		■	■	■	■	■						■												
	TNMG160408-M3	0,8	■	■	■	■	■	■																		
	TNMG160412-M3	1,2		■	■	■		■																		
	TNMG220408-M3	0,8		■	■	■	■																			
	TNMG220412-M3	1,2		■	■	■																				
	TNMG270612-M3	1,2			■	■	■																			
TNMG-M4																										
	TNMG160408-M4	0,8												■												

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

TNMG



EPSR = 60°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
11, 16
22
27, 33

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1603	9,53	16,5	3,18	3,81
1604	9,53	16,5	4,76	3,81
2204	12,70	22,0	4,76	5,15
2706	15,88	27,5	6,35	6,35

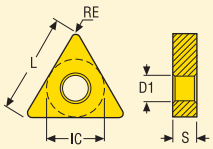
TNMG-M5 **-M6** **-MR3**



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
TNMG-M5																										
	TNMG160308-M5	0,8				■		■																		
	TNMG160404-M5	0,4			■	■																				
	TNMG160408-M5	0,8	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■												
	TNMG160412-M5	1,2	■	■	■	■								■												
	TNMG160416-M5	1,6												■												
	TNMG220404-M5	0,4			■	■																				
	TNMG220408-M5	0,8	■	■	■	■	■	■			■	■		■												
	TNMG220412-M5	1,2	■	■	■	■																				
	TNMG220416-M5	1,6	■	■	■	■		■																		
	TNMG270608-M5	0,8				■		■																		
	TNMG270612-M5	1,2		■	■	■	■	■																		
	TNMG270616-M5	1,6		■	■	■	■	■																		
TNMG-M6																										
	TNMG160408-M6	0,8		■	■	■																				
	TNMG160412-M6	1,2		■	■	■																				
	TNMG220408-M6	0,8	■	■	■	■								■												
	TNMG220412-M6	1,2	■	■	■	■								■												
	TNMG220416-M6	1,6	■	■	■	■																				
	TNMG270612-M6	1,2		■	■	■																				
	TNMG270616-M6	1,6		■	■	■																				
TNMG-MR3																										
	TNMG160412-MR3	1,2																	■					■		
	TNMG220412-MR3	1,2													■			■	■					■		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

TNMG



EPSR = 60°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
11, 16
22
27, 33

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1103	6,35	11,0	3,18	2,26
1603	9,53	16,5	3,18	3,81
1604	9,53	16,5	4,76	3,81
2204	12,70	22,0	4,76	5,15
2706	15,88	27,5	6,35	6,35
3309	19,05	33,0	9,52	7,92





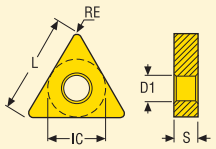


刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TNMG-MR4																										
	TNMG110304-MR4	0,4																					■			
	TNMG110308-MR4	0,8																					■			
	TNMG160304-MR4	0,4																					■			
	TNMG160308-MR4	0,8																					■			
	TNMG160408-MR4	0,8															■						■			
	TNMG220404-MR4	0,4																					■			
	TNMG220408-MR4	0,8															■						■			
	TNMG220412-MR4	1,2															■						■			
	TNMG220416-MR4	1,6															■						■			
	TNMG220424-MR4	2,4																					■			
	TNMG220432-MR4	3,2															■						■			
	TNMG270608-MR4	0,8															■						■			
	TNMG270612-MR4	1,2																					■			
	TNMG270616-MR4	1,6																					■			
	TNMG270632-MR4	3,2																					■			
	TNMG330924-MR4	2,4																					■			
TNMG-MR7																										
	TNMG160408-MR7	0,8				■		■																		
	TNMG160412-MR7	1,2		■		■																				
	TNMG220408-MR7	0,8				■		■																		
	TNMG220412-MR7	1,2				■		■																		
	TNMG270612-MR7	1,2			■	■																				
	TNMG270616-MR7	1,6			■	■	■																			
	TNMG330924-MR7	2,4			■	■	■	■																		
TNMG-UX																										
	TNMG160404R-UX	0,4			■												■									
	TNMG160404L-UX	0,4			■												■									
	TNMG160408R-UX	0,8			■												■									
	TNMG160408L-UX	0,8			■												■									

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*图示为右手刀

TNMM



EPSR = 60°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
IC = ±0,10
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
11, 16
22
27, 33

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1604	9,53	16,5	4,76	3,81
2204	12,70	22,0	4,76	5,15

TNMM-R4



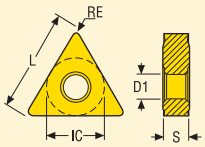
-R6



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
TNMM-R4																										
	TNMM160408-R4	0,8			■	■																				
	TNMM160412-R4	1,2			■																					
	TNMM220408-R4	0,8			■	■																				
	TNMM220412-R4	1,2		■	■	■																				
	TNMM220416-R4	1,6		■	■	■																				
TNMM-R6																										
	TNMM160404-R6	0,4				■																				
	TNMM160408-R6	0,8						■																		
	TNMM220408-R6	0,8						■																		
	TNMM220416-R6	1,6				■																				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

TNMX



公差:
IC = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 60°
AN = 0°

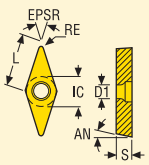
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1604	9,53	16,5	4,76	3,81

TNMX...W-M3



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TNMX...W-M3																										
	TNMX160408W-M3	0,8		■	■																					
	TNMX160412W-M3	1,2		■																						

VBGT



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,05
RE = ±0,025

EPSR = 35°
AN = 5°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1102	6,350	11,0	2,38	2,9
1604	9,525	16,6	4,76	4,5

VBGT-F1



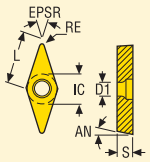
-M3



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VBGT-F1																										
	VBGT110201-F1	0,1																	■							
	VBGT160401-F1	0,1																	■							
	VBGT160404-F1	0,4														■										
	VBGT160408-F1	0,8														■										
VBGT-M3																										
	VBGT160404-M3	0,4																			■					
	VBGT160408-M3	0,8																			■					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

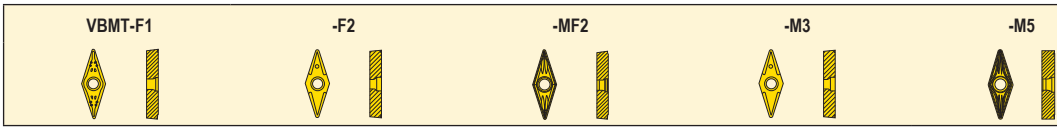
VBMT



EPSR = 35°
AN = 5°

公差:
IC = ±0,05
S = = ±0,05
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1102	6,35	11,1	2,38	2,9
1103	6,35	11,1	3,18	2,9
1604	9,53	16,6	4,76	4,5

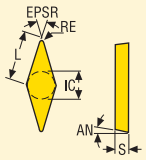


刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VBMT-F1																										
	VBMT110202-F1	0,2			■	■													■							■
	VBMT110204-F1	0,4			■	■	■												■						■	■
	VBMT110208-F1	0,8			■	■													■							
	VBMT110302-F1	0,2			■	■													■							
	VBMT110304-F1	0,4			■	■													■							
	VBMT110308-F1	0,8			■														■							
	VBMT160402-F1	0,2			■	■													■							
	VBMT160404-F1	0,4		■	■	■	■		■			■			■			■	■						■	■
	VBMT160408-F1	0,8		■	■	■	■			■		■	■	■	■			■	■						■	■
	VBMT160412-F1	1,2		■	■	■			■																	
VBMT-F2*																										
	VBMT160404-F2	0,4					■	■			■	■									■					
	VBMT160408-F2	0,8					■	■			■	■			■			■			■					
	VBMT160412-F2	1,2						■				■														
VBMT-MF2																										
	VBMT110202-MF2	0,2																	■	■					■	
	VBMT110204-MF2	0,4		■	■														■	■					■	
	VBMT160402-MF2	0,2				■													■							
	VBMT160404-MF2	0,4	■	■	■	■						■							■						■	■
	VBMT160408-MF2	0,8	■	■	■	■						■							■						■	■
	VBMT160412-MF2	1,2	■	■	■																					
VBMT-M3*																										
	VBMT160404-M3	0,4		■	■	■							■	■												
	VBMT160408-M3	0,8	■	■	■	■								■												
	VBMT160412-M3	1,2		■	■	■																				
VBMT-M5																										
	VBMT160408-M5	0,8	■	■	■	■		■				■		■												

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

* 断屑槽 -M3 替代 -F2

VCGR



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,05
RE = ±0,1

EPSR = 35°
AN = 8°

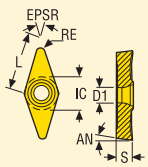
规格	尺寸 mm IC	L	S
1604	9,525	16,6	4,76

VCGR



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																	未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VCGR																										
	VCGR160404	0,4																■						■		
	VCGR160408	0,8																■						■		

VCGT



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,05
RE = ±0,1

EPSR = 35°
AN = 7°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1103	6,350	11,1	3,18	2,8
1604	9,525	16,6	4,76	4,4

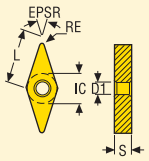
VCGT-AL



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																	未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VCGT-AL																										
	VCGT110302F-AL	0,2																				■				
	VCGT110304F-AL	0,4																				■				
	VCGT160402F-AL	0,2														■						■				
	VCGT160404F-AL	0,4														■						■				
	VCGT160408F-AL	0,8																				■				
	VCGT160412F-AL	1,2																				■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

VNGG, VNGM



EPSR = 35°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1604	9,525	16,6	4,76	3,81
2204	12,700	22,0	4,76	5,15

VNGG-M1



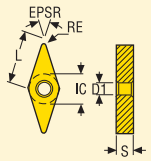
VNGM-MF1



刀片	型号	RE	材质等级																								
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VNGG-M1																										
	VNGG160402-M1	0,2													■		■						■			
	VNGG160404-M1	0,4													■		■						■			
	VNGG160408-M1	0,8													■		■						■			
	VNGG220408-M1	0,8													■								■			
VNGM-MF1																										
	VNGM160404-MF1	0,4													■			■	■					■		
	VNGM160408-MF1	0,8													■			■	■					■		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

VNMA, VNMG

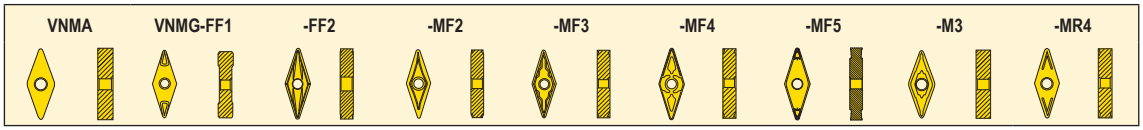


EPSR = 35°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
16
22

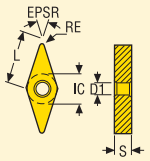
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1604	9,53	16,6	4,76	3,81
2204	12,70	22,0	4,76	5,15



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VNMA																										
	VNMA160408	0,8												■												
VNMG-FF1																										
	VNMG160404-FF1	0,4		■																						
VNMG-FF2																										
	VNMG160402-FF2	0,2		■	■														■							■
	VNMG160404-FF2	0,4		■	■	■													■							■
	VNMG160408-FF2	0,8		■	■	■																				■
VNMG-MF2																										
	VNMG160404-MF2	0,4		■	■	■																				
	VNMG160408-MF2	0,8	■	■	■	■																				
	VNMG160412-MF2	1,2		■	■																					
VNMG-MF3																										
	VNMG160404-MF3	0,4				■																				
	VNMG160408-MF3	0,8				■																				
VNMG-MF4																										
	VNMG160404-MF4	0,4				■					■	■			■		■									
	VNMG160408-MF4	0,8				■					■	■			■		■									
VNMG-MF5																										
	VNMG160408-MF5	0,8							■																	
VNMG-M3																										
	VNMG160404-M3	0,4		■	■	■	■							■												
	VNMG160408-M3	0,8	■	■	■	■	■							■												
VNMG-MR4																										
	VNMG160408-MR4	0,8															■						■			
	VNMG160412-MR4	1,2															■						■			
	VNMG220408-MR4-203	0,8																					■			
	VNMG220412-MR4-203	1,2																					■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

VNMU



EPSR = 35°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1304	7,94	13,8	4,76	3,81



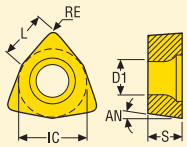




刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VNMU-MF2																										
	VNMU130404-MF2	0,4		■	■	■																				
	VNMU130408-MF2	0,8		■	■	■								■												
VNMU-M3																										
	VNMU130404-M3	0,4		■	■	■																				
	VNMU130408-M3	0,8	■	■	■	■									■											
VNMU-M6																										
	VNMU130408-M6	0,8		■	■	■																				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

WCMT



公差:
IC = ±0,05
S = ±0,05
RE = ±0,1

EPSR = 80°
AN = 7°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
06T3	9,53	6,5	3,97	4,5
06T3..W	9,53	6,6	3,97	4,5

WCMT-F1

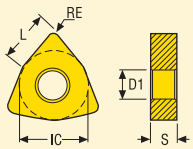


W-F1



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
WCMT-F1																										
	WCMT06T308-F1	0,8			■	■													■							
WCMT...W-F1																										
	WCMT06T308W-F1	0,8			■														■							

WNGG



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 80°
AN = 0°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0604	9,525	6,6	4,76	3,81
0804	12,700	8,7	4,76	5,15

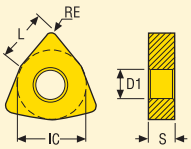
WNGG-MF1



刀片	型号	RE	材质等级																							
			镀层																		未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
WNGG-MF1																										
	WNGG060402-MF1	0,2													■			■	■					■		
	WNGG080401-MF1	0,1													■											
	WNGG080402-MF1	0,2													■											
	WNGG080404-MF1	0,4													■											
	WNGG080408-MF1	0,8													■											

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

WNMA, WNMG

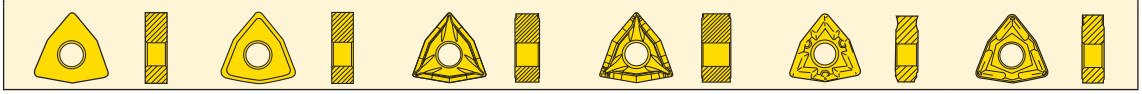


EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
06
08

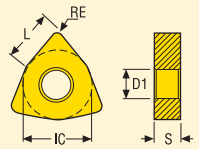
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0604	9,53	6,5	4,76	3,81
0804	12,70	8,7	4,76	5,15



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
WNMA																										
	WNMA060408	0,8											■	■												
	WNMA060412	1,2												■												
	WNMA080408	0,8											■	■												
	WNMA080412	1,2											■	■												
	WNMA080416	1,6											■	■												
WNMA-MR9																										
	WNMA080408-MR9	0,8											■	■												
	WNMA080412-MR9	1,2											■	■												
	WNMA080416-MR9	1,6											■	■												
WNMG-FF2																										
	WNMG060404-FF2	0,4		■	■														■							■
	WNMG060408-FF2	0,8		■	■																					■
	WNMG080404-FF2	0,4		■	■																					
	WNMG080408-FF2	0,8		■	■																					
WNMG...W-FF2																										
	WNMG060404W-FF2	0,4			■																					■
	WNMG060408W-FF2	0,8			■																					■
WNMG-MF1																										
	WNMG060404-MF1	0,4									■	■			■			■	■					■		
	WNMG060408-MF1	0,8									■	■			■			■	■					■		
	WNMG060412-MF1	1,2																	■							
	WNMG080404-MF1	0,4							■		■	■			■			■								
	WNMG080408-MF1	0,8							■		■	■			■			■								
WNMG-MF2																										
	WNMG060404-MF2	0,4		■	■	■	■																		■	■
	WNMG060408-MF2	0,8		■	■	■	■		■																	■
	WNMG060412-MF2	1,2			■																					
	WNMG080404-MF2	0,4		■	■																					
	WNMG080408-MF2	0,8		■	■		■		■	■			■													
	WNMG080412-MF2	1,2		■					■	■			■													

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

WNMG



EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
06
08

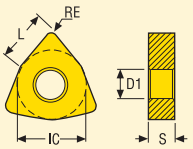
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0604	9,53	6,5	4,76	3,81
0804	12,70	8,7	4,76	5,15



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
WNMG...W-MF2																										
	WNMG060404W-MF2	0,4		■	■																					■
	WNMG060408W-MF2	0,8		■	■																					■
	WNMG080404W-MF2	0,4			■																					
	WNMG080408W-MF2	0,8		■	■																					
WNMG-MF3																										
	WNMG060408-MF3	0,8				■																				
	WNMG080404-MF3	0,4						■																		
	WNMG080408-MF3	0,8				■		■				■														
WNMG-MF4																										
	WNMG060404-MF4	0,4									■	■														
	WNMG060408-MF4	0,8			■	■					■	■							■							
	WNMG060412-MF4	1,2				■					■	■														
	WNMG080404-MF4	0,4				■					■	■														
	WNMG080408-MF4	0,8			■	■					■	■			■		■		■							
	WNMG080412-MF4	1,2			■	■					■	■			■		■									
WNMG...W-MF4																										
	WNMG060408W-MF4	0,8									■	■														
	WNMG080408W-MF4	0,8				■					■	■														
	WNMG080412W-MF4	1,2				■						■														
WNMG-MF5																										
	WNMG060404-MF5	0,4			■																					
	WNMG060408-MF5	0,8			■																					
	WNMG060412-MF5	1,2		■	■																					
	WNMG080408-MF5	0,8	■	■	■				■	■			■		■		■									
	WNMG080412-MF5	1,2	■	■	■				■	■					■		■									
	WNMG080416-MF5	1,6			■																					
WNMG...W-MF5																										
	WNMG060408W-MF5	0,8		■	■																					
	WNMG080408W-MF5	0,8		■	■																					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

WNMG



EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
06
08

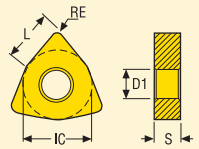
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0604	9,53	6,5	4,76	3,81
0804	12,70	8,7	4,76	5,15
0806	12,70	8,7	6,35	5,15



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	未镀层 HX	KX	883	890	金属陶瓷 TP1020	TP1030
WNMG-M1																										
	WNMG080404-M1	0,4																					■			
	WNMG080408-M1	0,8																					■			
WNMG-M3																										
	WNMG060402-M3	0,2			■																					
	WNMG060404-M3	0,4		■	■	■	■																			
	WNMG060408-M3	0,8	■	■	■	■	■	■						■												
	WNMG060412-M3	1,2	■	■	■	■		■																		
	WNMG080404-M3	0,4		■	■	■	■							■												
	WNMG080408-M3	0,8	■	■	■	■	■	■						■												
	WNMG080412-M3	1,2	■	■	■	■								■												
	WNMG080416-M3	1,6			■																					
WNMG...W-M3																										
	WNMG060408W-M3	0,8		■	■	■								■												
	WNMG060412W-M3	1,2		■	■																					
	WNMG080408W-M3	0,8	■	■	■									■												
	WNMG080412W-M3	1,2	■	■	■									■												
WNMG-M4																										
	WNMG080408-M4	0,8												■												
	WNMG080412-M4	1,2												■												
WNMG-M5																										
	WNMG060408-M5	0,8	■	■	■	■	■						■	■												
	WNMG060412-M5	1,2	■		■	■								■												
	WNMG080408-M5	0,8	■	■	■	■	■	■		■	■	■	■	■												
	WNMG080412-M5	1,2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■												
	WNMG080416-M5	1,6	■	■	■	■																				
	WNMG080608-M5	0,8				■																				
	WNMG080612-M5	1,2		■	■	■																				
	WNMG080616-M5	1,6		■	■	■																				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

WNMG, WNMM



EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
06
08

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0604	9,53	6,5	4,76	3,81
0804	12,70	8,7	4,76	5,15
0806	12,70	8,7	6,35	5,15

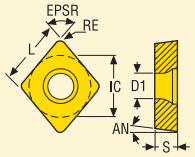
WNMG-M6 **W-M6** **-MR3** **-MR6** **-MR7** **WNMM-R6**



刀片	型号	RE	材质等级																						
			镀层																			未镀层				金属陶瓷	
			TP0501	TP1501	TP2501	TP3501	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK0501	TK1501	TS2000	TS2050	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
WNMG-M6																										
	WNMG080408-M6	0,8	■	■	■	■								■												
	WNMG080412-M6	1,2	■	■	■	■								■												
	WNMG080416-M6	1,6	■	■	■	■								■												
	WNMG080612-M6	1,2	■	■	■	■								■												
	WNMG080616-M6	1,6		■										■												
WNMG...W-M6																										
	WNMG080408W-M6	0,8		■	■	■																				
	WNMG080412W-M6	1,2		■	■	■																				
WNMG-MR3																										
	WNMG060408-MR3	0,8													■			■	■					■		
	WNMG060412-MR3	1,2													■			■	■							
WNMG-MR6																										
	WNMG080408-MR6	0,8		■	■																					
	WNMG080412-MR6	1,2		■																						
WNMG-MR7																										
	WNMG080408-MR7	0,8			■	■	■						■	■												
	WNMG080412-MR7	1,2		■	■	■						■	■	■												
	WNMG080416-MR7	1,6		■	■	■																				
WNMM-R6																										
	WNMM080408-R6	0,8				■		■																		
	WNMM080412-R6	1,2						■																		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

CCGW



EPSR = 80°
AN = 7°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0602	6,350	6,5	2,38	2,9
09T3	9,525	9,7	3,97	4,5
1204	12,700	12,9	4,76	5,6

CCGW...-B



CCGW...-LF

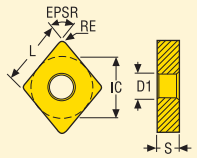


刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	未镀层 CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	刀杆 外圆	内孔
CCGW																	
	CCGW060204E-L1-B	0,4		■					■			■				SCLCR/L..06	SCLCR/L06
	CCGW060208E-L1-B	0,8										■				SCGCR/L..06	..-SCFCR/L06
																SCDCR/L..06	SCACL..06
	CCGW060204S-01020-L1-B	0,4							■							SCFCR/L..06	SCECL..06
	CCGW060204S-01525-L1-B	0,4	■	■												SCACR/L..06	..-SCDCL06
	CCGW060208S-01525-L1-B	0,8			■											SCECL..06	
	CCGW060208S-02020-L1-B	0,8				■						■					
	CCGW060202S-01020-LF	0,2										■					
	CCGW060204S-01020-LF	0,4							■			■					
	CCGW060208S-01020-LF	0,8										■					
	CCGW060208S-L1-WZP-B	0,8	■	■												SCLCR/L..06	...-SCLCR/L06
	CCGW09T304E-L1-B	0,4		■					■			■				SCLCR/L..09	SCLCR/L09
	CCGW09T308E-L1-B	0,8		■					■			■				SCGCR/L..09	..-SCFCR/L09
																SCDCR/L..09	SCACL..09
	CCGW09T304S-01020-L1-B	0,4							■							SCFCR/L..09	SCECL..09
	CCGW09T304S-01525-L1-B	0,4	■	■												SCACR/L..09	..-SCDCL09
	CCGW09T308S-01020-L1-B	0,8							■	■						SCECL..09	
	CCGW09T308S-01525-L1-B	0,8	■	■	■												
	CCGW09T308S-02020-L1-B	0,8				■						■					
	CCGW09T304S25-02020-L1B	0,4										■					
	CCGW09T308S25-02020-L1B	0,8										■					
	CCGW09T304S-01020-LF	0,4							■			■					
	CCGW09T308S-01020-LF	0,8										■					
	CCGW09T304E-L1-WZ-B	0,4							■							SCLCR/L..09	..-SCLCR/L09
	CCGW09T304S-01020-L1WZB	0,4							■								
	CCGW09T304S-01525L1WZB	0,4	■	■													
	CCGW09T308S-01525L1WZB	0,8		■													
	CCGW09T304S-L1-WZP-B	0,4	■	■													
	CCGW09T308S-L1-WZP-B	0,8	■	■													
	CCGW120404S-01020-L1-B	0,4							■							SCLCR/L..12	***
	CCGW120408S-01020-L1-B	0,8							■								
	CCGW120408S-02020-L1-B	0,8										■					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

CNGA



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 80°
AN = 0°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1204	12,700	12,90	4,76	5,15

CNGA...-B



CNGA...-U

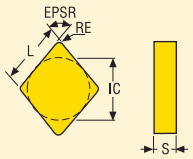


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
CNGA																	
	CNGA120408E-L1-B	0,8										■				DCLNR/L..12 PCLNR/L..12	..-PCLNR/L12 ..-MCLNR/L12
	CNGA120404S-01020-L1-B	0,4							■								
	CNGA120404S-01525-L1-B	0,4	■														
	CNGA120404S-02020-L1-B	0,4				■											
	CNGA120408S-01015-L1-B	0,8	■														
	CNGA120408S-01020-L1-B	0,8							■								
	CNGA120408S-01525-L1-B	0,8	■	■	■					■							
	CNGA120408S-02020-L1-B	0,8				■						■					
	CNGA120412S-01015-L1-B	1,2	■														
	CNGA120412S-01020-L1-B	1,2							■								
	CNGA120412S-01525-L1-B	1,2	■	■	■					■							
	CNGA120412S-02020-L1-B	1,2				■											
	CNGA120408S25-02020-L1B	0,8										■					
	CNGA120408E25-L1-U	0,8									■						
	CNGA120404S-01525-L1-U	0,4		■													
	CNGA120408S-01020-L1-U	0,8							■								
	CNGA120408S-01525-L1-U	0,8	■	■													
	CNGA120412S-01525-L1-U	1,2	■	■													
	CNGA120404S-02020-L1WZB	0,4				■											
	CNGA120408S-01020-L1WZB	0,8							■								
	CNGA120408S01525L1WLB	0,8		■													
	CNGA120408S01525L1WSB	0,8		■													
	CNGA120408S-01525L1WZB	0,8	■	■	■												
	CNGA120412S-01525L1WZB	1,2			■												
	CNGA120412S-01525-L1WZB	1,2	■														
	CNGA120408S-01020-L1WZU	0,8							■								
	CNGA120408S-01525L1WZU	0,8		■													
	CNGA120412S-01525L1WZU	1,2		■													
	CNGA120408S-L1-WZN-B	0,8		■													
	CNGA120408S-L1-WZN-U	0,8		■													
	CNGA120408S-L1-WZP-B	0,8	■	■					■								

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

CNMN



EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
09
12

规格	尺寸 mm IC	L	S
0903	9,53	9,7	3,18
1204	12,70	12,9	4,76

CNMN

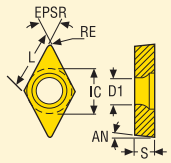


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
CNMN																	
	CNMN090308S	0,8											■			CCLNR/L..09	..-CCLNR/L09
	CNMN090308S-02020	0,8						■						■		CCBNR/L..09	
	CNMN090308S-02020P	0,8													■		
	CNMN090312S	1,2					■						■				
	CNMN090316S	1,6					■						■				
	CNMN090308S-WZ	0,8											■			CCLNR/L..09	
	CNMN120412S	1,2					■						■			CCLNR/L..12	..-MCLNR/L12
	CNMN120412S-02020P	1,2													■	CCBNR/L..12	(不带销钉)
	CNMN120416S	1,6											■				
	CNMN120416S-02020P	1,6													■		
	CNMN120408S-WZ	0,8											■			CCLNR/L..12	

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

DCGW



EPSR = 55°
AN = 7°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0702	6,350	7,8	2,38	2,9
11T3	9,525	11,6	3,97	4,5

DCGW...-B

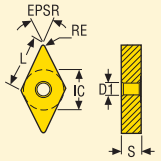


刀片	型号	RE	材质等级												刀杆	
			镀层						未镀层							
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
DCGW																	
	DCGW070204E-L1-B	0,4							■			■				SDHCR/L..07 SDJCR/L..07 SDACR/L..07 SDNCN..07	..-SDUCR/L07 ..-SDQCR/L07
	DCGW070202S-01020-L1-B	0,2								■							
	DCGW070202S-01525-L1-B	0,2			■												
	DCGW070204S-01020-L1-B	0,4							■	■							
	DCGW070204S-01525-L1-B	0,4			■												
	DCGW070204S-02020-L1-B	0,4										■					
	DCGW070208S-01525-L1-B	0,8			■												
	DCGW070208S-02020-L1-B	0,8										■					
	DCGW070204S25-02020-L1B	0,4										■					
	DCGW11T302E-L1-B	0,2										■				SDHCR/L..11 SDJCR/L..11 SDNCN..11 SDACR/L..11	..-SDUCR/L11 ..-SDQCR/L11
	DCGW11T304E-L1-B	0,4							■								
	DCGW11T308E-L1-B	0,8							■								
	DCGW11T302S-01020-L1-B	0,2							■								
	DCGW11T304S-01020-L1-B	0,4							■								
	DCGW11T304S-01525-L1-B	0,4	■	■	■												
	DCGW11T304S-02020-L1-B	0,4				■						■					
	DCGW11T308S-01020-L1-B	0,8							■								
	DCGW11T308S-01525-L1-B	0,8	■	■	■												
	DCGW11T308S-02020-L1-B	0,8				■						■					
	DCGW11T304S25-02020-L1B	0,4										■					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

DNGA



EPSR = 55°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm			
	IC	L	S	D1
1504	12,700	15,0	4,76	5,15
1506	12,700	15,0	6,35	5,15

DNGA...-B



DNGA...-U

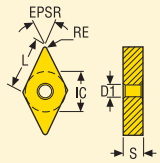


刀片	型号	RE	材质等级												刀杆	
			镀层						未镀层							
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
DNGA																	
	DNGA150404S-01020-L1-B	0,4							■							DDJNR/L..15*	A32T-PDUNR/L15**
	DNGA150408S-01020-L1-B	0,8							■							DDHNR/L..15	A40U-PDUNR/L15**
	DNGA150408S-01525-L1-B	0,8	■	■	■					■						PDJNR/L..15	A50V-PDUNR/L15**
	DNGA150408S-02020-L1-B	0,8				■						■				DDJNR/L..15	
	DNGA150412S-01525-L1-B	1,2			■												
	DNGA150412S-02020-L1-B	1,2				■											
	DNGA150408S-01525-L1-U	0,8		■													
	DNGA150408S-01525L1WZB	0,8	■														
	DNGA150604S-01020-L1-B	0,4							■							PDJNR/L..15	A32T-PDUNR/L15
																DDJNR/L..15	A40U-PDUNR/L15
	DNGA150604S-01525-L1-B	0,4	■														A50V-PDUNR/L15
																	S32U-PDUNR/L15
	DNGA150608S-01020-L1-B	0,8							■								S40V-PDUNR/L15
	DNGA150608S-01525-L1-B	0,8	■	■	■					■							S50W-PDUNR/L15
	DNGA150608S-02020-L1-B	0,8										■					
	DNGA150612S-01020-L1-B	1,2							■								
	DNGA150612S-01525-L1-B	1,2			■												
	DNGA150608E25-L1-U	0,8									■						
	DNGA150604S-01525-L1-U	0,4		■													
	DNGA150608S-01525-L1-U	0,8		■													
	DNGA150612S-01525-L1-U	1,2		■													
	DNGA150608S01020L1WZ93B	0,8							■								
	DNGA150608S01525L1WZ93B	0,8			■												
	DNGA150608S-L1-WZP-B	0,8	■														

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页
*用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DDN150616，需单独订购
**用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 PDD150412，需单独订购

DNGM



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 55°
AN = 0°

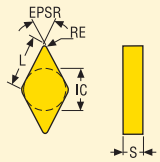
规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1504	12,700	15,5	4,76	5,15

DNGM...-B



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	未镀层 CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	刀杆 外圆	内孔
DNGM																	
	DNGM150408S-07525-L1-B	0,8			■											xxx	xxx
	DNGM150412S-07525-L1-B	1,2			■												
	DNGM150408S-07525-L1WZB	0,8			■												

DNGN



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 55°
AN = 0°

规格	尺寸 mm IC	L	S
1103	9,525	11,6	3,18

DNGN

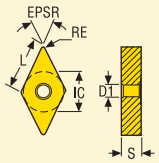


刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	未镀层 CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	刀杆 外圆	内孔
DNGN																	
	DNGN110308S-01020	0,8							■							CDJNR/L..11 CDNNN..11	***
	DNGN110312S-01020	1,2							■								

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

DNMA



公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
11
15

EPSR = 55°
AN = 0°

规格	尺寸 mm			
	IC	L	S	D1
1104	9,52	11,6	4,76	3,81
1504	12,70	15,0	4,76	5,15

DNMA

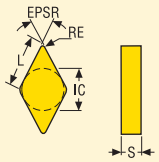


刀片	型号	RE	材质等级												刀杆	
			镀层						未镀层							
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
DNMA																	
	DNMA110408S	0,8											■			DDJNR/L..11-C DDNNN..11-C	A..-DDUNR/L11-C
	DNMA150416S	1,6											■			DDHNR/L..15* DDJNR/L..15*	A32T-PDUNR/L15** A40U-PDUNR/L15** A50V-PDUNR/L15**

*用于刀片 DN..1504.. 的刀垫 DDN150616，需单独订购

**用于刀片 DN.A1504.. 的刀垫 PDD150412，需单独订购

DNMN



公差:
IC = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 55°
AN = 0°

规格	尺寸 mm		
	IC	L	S
1103	9,53	11,6	3,18

DNMN

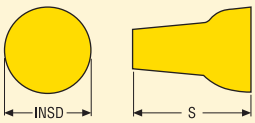


刀片	型号	RE	材质等级												刀杆	
			镀层						未镀层							
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
DNMN																	
	DNMN110308S	0,8											■			CDJNR/L..11 CDNNN..11	***

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

RCGS



公差:
INSD = ±0,025
S = ±0,13

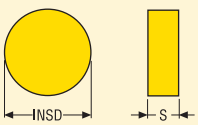
规格	尺寸 mm INSD	S
6.35	6,350	9,13

RCGS



刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
RCGS																	
	RCGS6,35S-02020-LF	–							■							TRAOR/L..6.35 TRDON..6.35	***

RNGN-LF



公差:
INSD = ±0,025
S = ±0,13

AN = 0°

规格	尺寸 mm INSD	S
0603	6,350	3,18
0903	9,520	3,18
1204	12,700	4,76

RNGN-LF

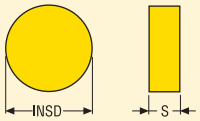


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
RNGN-LF																	
	RNGN060300S-01525-LF	–								■						CRSNR/L..06 CRDNN..06	..-CRSNR/L06
	RNGN060300S-02020-LF	–				■						■					
	RNGN090300S-01525-LF	–								■						CRSNR/L..09 CRDNN..09	..-CRSNR/L09
	RNGN090300S-02020-LF	–				■			■			■					
	RNGN120400S-02020-LF	–										■				CRSNR/L..12* CRDNN..12*	***

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页
*用于刀片 RN.N1204.. 的刀垫 117.10-621，需单独订购

RNGN



公差:
INSD = ±0,025
S = ±0,13

AN = 0°

规格	尺寸 mm	
	INSD	S
0603	6,350	3,18
0903	9,520	3,18
1203	12,700	3,18

RNGN

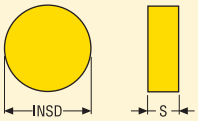


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
RNGN																	
	RNGN060300E	–							■							CRSNR/L..06 CRDNN..06	..-CRSNR/L06
	RNGN060300S	–										■					
	RNGN060300S-01020	–							■								
	RNGN060300S-01525	–	■	■	■					■							
	RNGN090300E25	–									■					CRSNR/L..09 CRDNN..09	..-CRSNR/L09
	RNGN090300S	–										■					
	RNGN090300S-01020	–							■								
	RNGN090300S-01525	–	■	■	■					■							
	RNGN120300S-01020	–							■							CRSNR/L..12 CRDNN..12	***

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

RNMN



AN = 0°

公差:	规格:
INSD = ±0,05	06, 09
INSD = ±0,08	12
INSD = ±0,10	19
INSD = ±0,13	25
S = ±0,13	

规格	尺寸 mm INSD	S
0603	6,35	3,18
0903	9,52	3,18
1203	12,70	3,18
1204	12,70	4,76
1904	19,05	4,76

RNMN

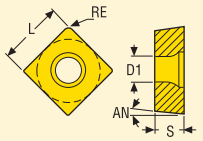


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
RNMN																	
	RNMN060300S	–					■						■			CRSNR/L..06 CRDNN..06	..-CRSNR/L06
	RNMN060300S-02020P	–													■		
	RNMN090300E	–						■					■			CRSNR/L..09 CRDNN..09	..-CRSNR/L09
	RNMN090300S	–					■						■				
	RNMN090300S-02020	–						■						■			
	RNMN090300S-02020P	–													■		
	RNMN120300E	–											■			CRSNR/L..12* CRDNN..12*	***
	RNMN120300S	–					■						■				
	RNMN120300S-02020	–												■			
	RNMN120300S-02020P	–													■		
	RNMN120400S	–					■						■				
	RNMN120400S-02020	–												■			
	RNMN120400S-02020P	–													■		
	RNMN120400S-04015	–											■	■			
	RNMN120400S-04015P	–													■		
	RNMN120400S25-07015P	–													■		
	RNMN120400X-05015	–												■			
	RNMN190400S-10020	–												■		***	***

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页
*用于刀片 RNMN1204.. 的刀垫 117.10-621，需单独订购

SCGW



公差:
L = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 90°
AN = 7°

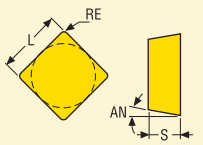
规格	尺寸 mm L	S
0602	6,350	2,38
09T3	9,525	3,97

SCGW



刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层							外圆	内孔
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600		
SCGW																	
	SCGW060208S-01020-LF	0,8										■				***	***
	SCGW09T304S-01020-LF	0,4										■				SSDCN..09 SSKCR/L..09	SSKCR/L..09
	SCGW09T308S-01020-LF	0,8										■					

SCMN



公差:
L = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 90°
AN = 7°

规格	尺寸 mm L	S
0904	9,53	4,76

SCMN

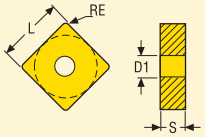


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层							外圆	内孔
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600		
SCMN																	
	SCMN090408S-WZ-85	0,8											■			***	***

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

SNGA



公差:
L = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 90°
AN = 0°

规格	尺寸 mm L	S	D1
1204	12,700	4,76	5,15

SNGA

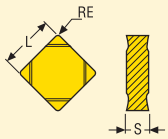


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
SNGA																	
	SNGA120408S-02020-L1-D	0,8										■				DSBNR/L..12-C DSSNR/L..12-C DSBNR/L..12 DSSNR/L..12 DSDNN..12 DSKNR/L..12 PSBNR/L..12 PSSNR/L..12 PSDNN..12 PSKNR/L..12	..-MSKNR/L12 ..-PSKNR/L12

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

SNGF



公差:
L = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 90°
AN = 0°

规格	尺寸 mm	
	L	S
0903	9,525	3,18

SNGF

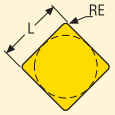


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
SNGF																	
	SNGF090308E	0,8						■								***	***
	SNGF090312E	1,2						■									

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

SNGN





公差:
L = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 90°
AN = 0°

规格	尺寸 mm L	S
0603	6,350	3,18
0903	9,525	3,18

SNGN

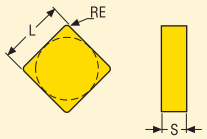


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
SNGN																	
	SNGN060308S-01020	0,8							■							CSSNR/L..06 CSRNR/L..06 CSKNR/L..06	***
	SNGN090308E	0,8										■				CSBNR/L..09 CSDNN..09	..-CSKNR/L09
	SNGN090308S	0,8										■					
	SNGN090308S-01020	0,8							■								
	SNGN090312S	1,2										■					
	SNGN090312S-01020	1,2							■								
	SNGN090316S	1,6										■					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

SNMN



EPSR = 90°
AN = 0°

公差:
L = ±0,05
L = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格:
06, 09
12

规格	尺寸 mm L	S
0603	6,35	3,18
0903	9,53	3,18
0904	9,53	4,76
1203	12,70	3,18
1204	12,70	4,76

SNMN

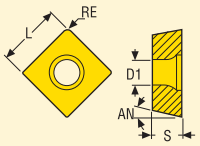


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
SNMN																	
	SNMN060308E	0,8						■								CSSNR/L..06 CSRNR/L..06	***
	SNMN060308S	0,8											■			CSKNR/L..06	
	SNMN090308E	0,8											■			CSBNR/L..09 CSDNN..09	..-CSKNR/L09
	SNMN090312E	1,2											■				
	SNMN090308S	0,8											■				
	SNMN090308S-02020	0,8						■									
	SNMN090312S	1,2					■						■				
	SNMN090312S-02020P	1,2													■		
	SNMN090316S	1,6											■				
	SNMN090308S-WZ	0,8											■			CSBNR/L..09	..-CSKNR/L09
	SNMN090308S-WZ-85	0,8											■			***	***
	SNMN090416S	1,6											■				
	SNMN120312S	1,2											■			CSBNR/L..12* CSRNR/L..12*	..-MSKNR/L12 (SNMM1204..)
	SNMN120412S	1,2											■			CSDNN..12* CSKNR/L..12*	(不带销钉)
	SNMN120412S-02020	1,2						■									
	SNMN120416S	1,6											■				
	SNMN120416S-02020	1,6												■			
	SNMN120416S-02020P	1,6													■		
	SNMN120416S-04015	1,6											■				
	SNMN120408S-02020-WZ85	0,8						■							■	***	***
	SNMN120408S-WZ-85	0,8											■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页
*用于刀片 SNMN1203.. 的刀垫 174.10-622，需单独订购

SPGW



公差:
L = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 90°
AN = 11°

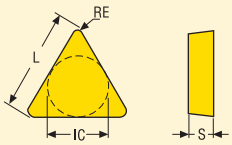
规格	尺寸 mm L	S
0503	5,560	3,18

SPGW



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	未镀层 CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	刀杆 外圆	内孔
SPGW																	
	SPGW050302S-01020-LF	0,2										■				***	***

TCGN



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 60°
AN = 7°

规格	尺寸 mm IC	L	S
0601	3,960	5,50	1,59

TCGN

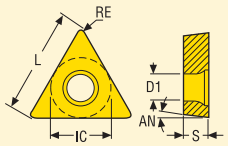


刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	未镀层 CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	刀杆 外圆	内孔
TCGN																	
	TCGN060104E-LF	0,4							■							CTLCR/L..06	***

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

TCGW



EPSR = 60°
AN = 7°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0902	5,560	9,0	2,38	2,6
1102	6,350	11,0	2,38	2,9

TCGW...-C



TCGW...-LF

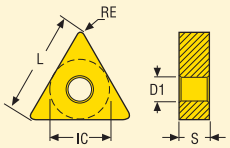


刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	未镀层 CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	刀杆 外圆	内孔
TCGW																	
	TCGW090204S-01020-LF	0,4							■			■				***	***
	TCGW110204E-L1-C	0,4		■					■							STJCR/L..11	..-STFCR/L11
	TCGW110208E-L1-C	0,8							■							STGCR/L..11	
																STFCR/L..11	
	TCGW110204S-01020-L1-C	0,4							■								
	TCGW110204S-01525-L1-C	0,4		■													
	TCGW110204S-02020-L1-C	0,4										■					
	TCGW110208S-01020-L1-C	0,8							■								
	TCGW110208S-01525-L1-C	0,8	■	■	■												
	TCGW110208S-02020-L1-C	0,8										■					
	TCGW110204S-01020-LF	0,4										■					
	TCGW110208S-01020-LF	0,8										■					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

TNGA



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 60°
AN = 0°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1604	9,525	16,5	4,76	3,81

TNGA...-C



TNGA...-V

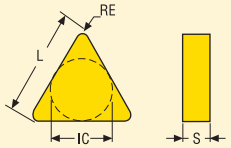


刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	未镀层 CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	刀杆 外圆	内孔
TNGA																	
	TNGA160404S-01020-L1-C	0,4							■							DTGNR/L..16 DTNNR/L..16 DTTNR/L..16 DTFNR/L..16 PTBNR/L..16 PTGNR/L..16 PTJNR/L..16	..-PTFNR/L16 ..-MTFNR/L16
	TNGA160408S-01020-L1-C	0,8							■								
	TNGA160408S-01525-L1-C	0,8	■		■					■							
	TNGA160408S-02020-L1-C	0,8										■					
	TNGA160416S-00540-L1-C	1,6				■											
	TNGA160420S-00540-L1-C	2,0				■											
	TNGA160408S-01525-L1-V	0,8		■													

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

TNGN-LF



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 60°
AN = 0°

规格	尺寸 mm		
	IC	L	S
1103	6,350	11,0	3,18

TNGN

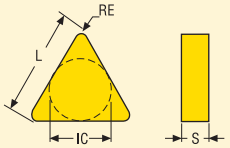


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
TNGN																	
	TNGN110308S-01525-LF	0,8								■						CTJNR/L..11 CTFNR/L..11	..-CTUNR/L11
	TNGN110312S-01525-LF	1,2								■							
	TNGN110312S-02020-LF	1,2				■						■					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

TNGN



EPSR = 60°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S
1103	6,350	11,0	3,18
1603	9,525	16,5	3,18

TNGN

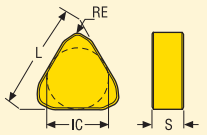


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
TNGN																	
	TNGN110304E	0,4							■							CTJNR/L..11 CTFNR/L..11 CTGNR/L..11-PL	..-CTUNR/L11
	TNGN110308E25	0,8									■						
	TNGN110304S-01020	0,4							■								
	TNGN110304S-01525	0,4	■	■													
	TNGN110308S-01020	0,8							■								
	TNGN110308S-01525	0,8	■	■	■					■							
	TNGN110312S-01020	1,2							■								
	TNGN110312S-01525	1,2	■	■	■					■							
	TNGN160304S-01020	0,4							■							CTJNR/L..16* CTFNR/L..16* CTGNR/L..16-PL	***

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页
*用于刀片 TNGN1603.. 的刀垫 UTN160412，需单独订购

TNGX



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 60°
AN = 0°

规格	尺寸 mm		
	IC	L	S
1103	6,350	11,0	3,18

TNGX...-WZ



TNGX-...R/L-WZ Crossbill™

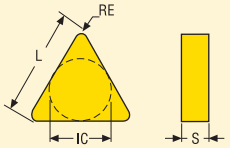


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
TNGX...-WZ																	
	TNGX110308S-01020-WZ	0,8							■							CTJNR/L..11*	..-CTUNR/L11*
	TNGX110308S-01525-WZ	0,8	■	■	■					■							
TNGX-...R/L-WZ Crossbill™																	
	TNGX110308S-01020-L-WZ	0,8		■					■								
	TNGX110308S-01020-R-WZ	0,8		■					■								

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页
*对于刀尖圆角 08 的刀片，使用刀垫 CTN110312，需单独订购

TNMN



EPSR = 60°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S
1103	6,35	11,0	3,18
1604	9,53	16,5	4,76

TNMN

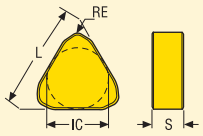


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
TNMN																	
	TNMN110308E	0,8											■			CTJNR/L..11* CTFNR/L..11*	..-CTUNR/L11*
	TNMN110312E	1,2											■				
	TNMN110304S	0,4											■				
	TNMN110308S	0,8					■						■				
	TNMN110312S	1,2											■				
	TNMN160412S	1,2											■			CTJNR/L..16 CTFNR/L..16	..-MTFNR/L16 (不带销钉)

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页
*对于刀尖圆角 0.8 和 1.2 的刀片，使用刀垫 CTN110312，需单独订购

TNMX



公差:
IC = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 60°
AN = 0°

规格	尺寸 mm		
	IC	L	S
1103	6,35	11,0	3,18

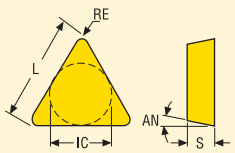
TNMX



刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
TNMX																	
	TNMX110308S-WZ	0,8											■			CTJNR/L..11*	CTUNR/L..11*

*刀垫 CTN110312，需单独订购

TPGN



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 60°
AN = 11°

规格	尺寸 mm		
	IC	L	S
1103	6,350	11,0	3,18

TPGN

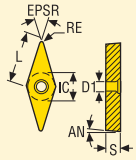


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
TPGN																	
	TPGN110308E	0,8							■							***	***
	TPGN110308S-01020	0,8							■								

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

VBGW



EPSR = 35°
AN = 5°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1604	9,525	16,0	4,76	4,5

VBGW



VBGW...-B

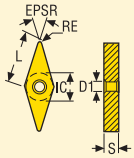


刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	未镀层 CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	刀杆 外圆	内孔
VBGW																	
	VBGW160408E-L1-B	0,8		■												SVLBR/L..16 SVJBR/L..16 SVABR/L..16 SVVBN..16	..-SVMBL16 ..-SVQBR/L16 ..-SVUBR/L16
	VBGW160402S-01020-L1-B	0,2							■								
	VBGW160402S-01525-L1-B	0,2			■												
	VBGW160404S-01020-L1-B	0,4							■								
	VBGW160404S-01525-L1-B	0,4	■	■	■					■							
	VBGW160408S-01020-L1-B	0,8							■								
	VBGW160408S-01525-L1-B	0,8		■	■					■							
	VBGW160404S-02020-L2	0,4							■								

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

VNGA



EPSR = 35°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1604	9,525	16,0	4,76	3,81

VNGA



VNGA...-B



VNGA...-U

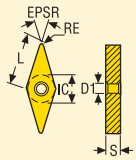


刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	未镀层 CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	刀杆 外圆	内孔
VNGA																	
	VNGA160402S-01020-L1-B	0,2							■							CVVNN..16	..-MVPNR/L16
	VNGA160402S-01525-L1-B	0,2			■											DVJNR/L..16	..-MVLNR/L16
	VNGA160404S-01020-L1-B	0,4							■							MVJNR/L..16	..-MVYNR/L16
	VNGA160404S-01525-L1-B	0,4			■					■						MVPNR/L..16	
	VNGA160404S-02020-L1-B	0,4										■					
	VNGA160408S-01020-L1-B	0,8							■								
	VNGA160408S-01525-L1-B	0,8			■					■							
	VNGA160408S-02020-L1-B	0,8				■						■					
	VNGA160404S-01525-L1-U	0,4		■													
	VNGA160408S-01525-L1-U	0,8		■													
	VNGA160408S-02020-L2	0,8							■								

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

VNMA



EPSR = 35°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1604	9,53	16,0	4,76	3,81

VNMA

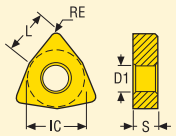


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
VNMA																	
	VNMA160416S	1,6											■			CVVNN..16 DVJNR/L..16 MVJNR/L..16 MVPNR/L..16	..-MVPNR/L16 ..-MVUNR/L16 ..-MVLNR/L16 ..-MVYNR/L16

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

WNGA



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 80°
AN = 0°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0604	9,525	6,6	4,76	3,81
0804	12,700	8,7	4,76	5,15

WNGA



WNGA..-C



WNGA..-V

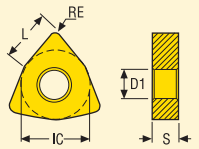


刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	未镀层 CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	刀杆 外圆	内孔
WNGA																	
	WNGA060408S-01525-WZ	0,8		■												DWLNR/L..06-C	A..-DWLNR/L06-C
	WNGA060408S-02020-L1-C	0,8										■				DWLNR/L..06-C DWLNR/L..06 PWLNR/L..06	..-DWLNR/L06 ..-PWLNR/L06
	WNGA080408S-01020-L1-C	0,8							■							DWLNR/L..08-C	..-DWLNR/L08
	WNGA080408S-01525-L1-C	0,8			■											DWLNR/L..08 PWLNR/L..08	..-PWLNR/L08 ..-MWLNR/L08
																MWLNR/L..08	
	WNGA080408S-01525-L1-V	0,8		■													
	WNGA080412S-01525-L1-V	1,2		■													
	WNGA080408S-01020-L1WZC	0,8							■								
	WNGA080408S-01525L1WZC	0,8	■		■												
	WNGA080408S-01525L1WZV	0,8		■													
	WNGA080412S-01525L1WZV	1,2		■													

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

WNMA



EPSR = 80°
AN = 0°

公差:
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,1

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0604	9,52	6,6	4,76	3,81

WNMA

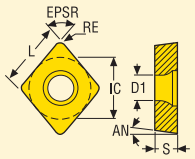


刀片	型号	RE	材质等级													刀杆	
			镀层						未镀层								
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
WNMA																	
	WNMA060408S	0,8											■			DWLNR/L..06-C	A..-DWLNR/L06-C

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

CCGT



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 80°
AN = 7°

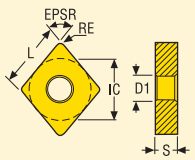
规格	尺寸 mm			
	IC	L	S	D1
09T3	9,525	9,7	3,97	4,5

CCGT...-B



刀片	型号	RE	材质等级												刀杆	
			镀层						未镀层							
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
CCGT																	
	CCGT09T304S-01525-L1-B	0,4		■												SCLCR/L..09 SCGCR/L..09 SCDCR/L..09 SCFCR/L..09 SCACR/L..09 SCECL..09	..-SCLCR/L09 ..-SCFCR/L09 SCACL..09 SCECL..09 ..-SCDCL09
	CCGT09T304S-01525L1WZB	0,4		■												SCLCR/L..09	..-SCLCR/L09
	CCGT09T304S-01525-L1WZB	0,4			■												

CNGM



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 80°
AN = 0°

规格	尺寸 mm			
	IC	L	S	D1
1204	12,700	12,9	4,76	5,15

CNGM...-B

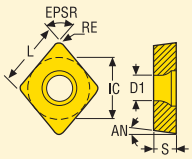


刀片	型号	RE	材质等级												刀杆	
			镀层						未镀层							
			CH0550	CBN060K	CH2540	CH3515	CBN300P	CBN400C	CBN010	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	外圆	内孔
CNGM																	
	CNGM120408S-01525-L1-B	0,8		■												DCLNR/L..12 PCLNR/L..12	..-PCLNR/L12 ..-MCLNR/L12
	CNGM120408S-07525-L1-B	0,8			■												
	CNGM120412S-07525-L1-B	1,2			■												
	CNGM120408S-01525L1WZB	0,8		■													
	CNGM120408S-07525-L1WZB	0,8			■												

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页
切削参数推荐，参见第 79 页

CCMW



EPSR = 80°
AN = 7°

公差:
IC = ±0,05
IC = ±0,08
S = ±0,13
RE = ±0,05

规格:
06, 09
12

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
0602	6,35	6,5	2,38	2,9
09T3	9,52	9,7	3,97	4,5
1204	12,70	12,9	4,76	5,6

CCMW

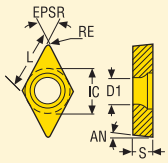


刀片	型号	RE	材质等级 未镀层 PCD20	PCD30	PCD30M	刀杆 外圆	内孔
CCMW							
	CCMW060202F-L1	0,2	■			SCLCR/L..06 SCGCR/L..06 SCDCR/L..06 SCFCR/L..06 SCACR/L..06 SCECL..06	..-SCLCR/L06 ..-SCFCR/L06 SCACL..06 SCECL..06 ..-SCDCL06
	CCMW060204F-L1	0,4	■	■			
	CCMW060208F-L1	0,8	■				
	CCMW060208F-L1-WZ	0,8	■			SCLCR/L..06	..-SCLCR/L06
	CCMW09T302F-L1	0,2	■			SCLCR/L..09 SCGCR/L..09 SCDCR/L..09 SCFCR/L..09 SCACR/L..09 SCECL..09	..-SCLCR/L09 ..-SCFCR/L09 SCACL..09 SCECL..09 ..-SCDCL09
	CCMW09T304F-L1	0,4	■				
	CCMW09T308F-L1	0,8	■				
	CCMW120404F-L1	0,4	■			SCLCR/L..12	..-SCMCN12
	CCMW120408F-L1	0,8	■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

DCMW



公差:
IC = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,05

EPSR = 55°
AN = 7°

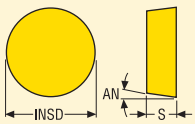
规格	尺寸 mm			
	IC	L	S	D1
0702	6,35	7,8	2,38	2,9
11T3	9,52	11,6	3,97	4,5

DCMW



刀片	型号	RE	材质等级			刀杆	
			未镀层				
			PCD20	PCD30	PCD30M	外圆	内孔
DCMW							
	DCMW070202F-L1	0,2	■			SDHCR/L..07 SDJCR/L..07 SDNCN..07 SDACR/L..07	..-SDQCR/L07 ..-SDUCR/L07
	DCMW070204F-L1	0,4	■				
	DCMW11T302F-L1	0,2	■			SDHCR/L..11 SDJCR/L..11 SDNCN..11 SDACR/L..11	..-SDQCR/L11 ..-SDUCR/L11
	DCMW11T304F-L1	0,4	■				

RCGN



公差:
INSD = ±0,025
S = ±0,13

AN = 7°

规格	尺寸 mm	
	INSD	S
0903	9,52	3,18

RCGN

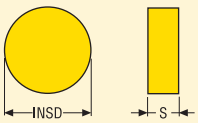


刀片	型号	RE	材质等级			刀杆	
			未镀层				
			PCD20	PCD30	PCD30M	外圆	内孔
RCGN							
	RCGN090300F-LF	–	■			***	***

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

RNGN



公差:
INSD = ±0,025
S = ±0,13

AN = 0°

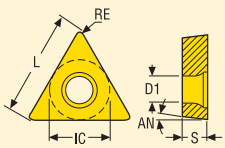
规格	尺寸 mm INSD	S
0603	6,35	3,18
0903	9,52	3,18
1203	12,70	3,18

RNGN



刀片	型号	RE	材质等级 未镀层 PCD20	PCD30	PCD30M	刀杆 外圆	内孔
RNGN							
	RNGN060300F-LF	–			■	CRSNR/L..06	..-CRSNR/L06
	RNGN090300F-LF	–	■	■		CRSNR/L..09 CRDNN..09	..-CRSNR/L09
	RNGN120300F-LF	–	■			CRSNR/L..12 CRDNN..12	***

TCMW



公差:
IC = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,05

EPSR = 60°
AN = 7°

规格	尺寸 mm IC	L	S	D1
1102	6,35	11,0	2,38	2,9
16T3	9,52	16,5	3,97	4,5

TCMW

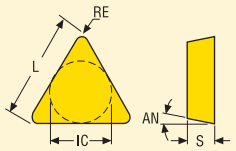


刀片	型号	RE	材质等级 未镀层 PCD20	PCD30	PCD30M	刀杆 外圆	内孔
TCMW							
	TCMW110204F-L1	0,4	■			STJCR/L..11 STFCR/L..11 STGCR/L..11	..-STFCR/L11
	TCMW16T304F-L1	0,4	■			STFCR/L..16 STGCR/L..16	..-STFCR/L16

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

TPGN



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,05

EPSR = 60°
AN = 11°

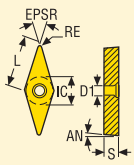
规格	尺寸 mm		
	IC	L	S
1603	9,525	16,5	3,18

TPGN



刀片	型号	RE	材质等级 未镀层 PCD20	PCD30	PCD30M	刀杆 外圆	内孔
TPGN							
	TPGN160302F-L1	0,2	■			***	***
	TPGN160304F-L1	0,4	■				
	TPGN160308F-L1	0,8	■				

VBMW



公差:
IC = ±0,05
S = ±0,13
RE = ±0,05

EPSR = 35°
AN = 5°

规格	尺寸 mm			
	IC	L	S	D1
1604	9,52	16,0	4,76	4,5

VBMW

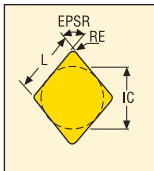


刀片	型号	RE	材质等级 未镀层 PCD20	PCD30	PCD30M	刀杆 外圆	内孔
VBMW							
	VBMW160402F-L1	0,2	■			SVLBR/L..16 SVJBR/L..16 SVABR/L..16 SVVBN..16	..-SVQBR/L16 ..-SVUBR/L16 ..-SVMBL16
	VBMW160404F-L1	0,4	■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
***更多信息，请联系您当地的山高办事处

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

CNGN



公差:
IC = ±0,025
S = ±0,13
RE = ±0,1

EPSR = 80°
AN = 0°

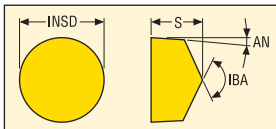
规格	尺寸 mm IC	L	S
1204	12,700	12,9	4,76
1207	12,700	12,9	7,94

CNGN



刀片	型号	RE	材质等级 未镀层 CS100	未镀层 CS300	刀杆 外圆	刀杆 内孔
CNGN						
	CNGN120408S-01020	0,8	■		CCBNR/L..12 CCLNR/L..12	..-MCLNR/L12 (不带销钉)
	CNGN120708S-01020	0,8	■		CCBNR/L..12C CCLNR/L..12C	***
	CNGN120712S-01020	1,2	■			

RCGX



公差:
INSD = ±0,025
S = ±0,13

AN = 7°
IBA = 120°

规格	尺寸 mm INSD	S
0606	6,350	6,35
0907	9,525	7,94
1207	12,700	7,94

RCGX

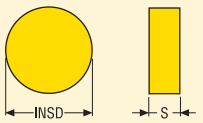


刀片	型号	RE	材质等级 未镀层 CS100	未镀层 CS300	刀杆 外圆	刀杆 内孔
RCGX						
	RCGX060600T-01020	–	■		CRDCN..06C	***
	RCGX090700T-01020	–	■		CRDCR/L..09C CRDCN..09C	***
	RCGX120700S-01020	–	■		CRDCR/L..12C CRDCN..12C	***
	RCGX120700T-01020	–	■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

***更多信息，请联系您当地的山高办事处

RNGN



公差:
INSD = ±0,025
S = ±0,13

AN = 0°

规格	尺寸 mm	
	INSD	S
1204	12,700	4,76
1207	12,700	7,94

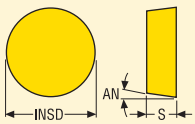
RNGN



刀片	型号	RE	材质等级		刀杆	
			未镀层			
			CS100	CS300	外圆	内孔
RNGN						
	RNGN120400S-01020	–	■		CRSNR/L..12* CRDNN..12*	***
	RNGN120400T-01020	–	■	■		
	RNGN120700S-01020	–	■		CRSNR/L..12C CRDNN..12C	***
	RNGN120700T-01020	–	■	■		

*刀垫 117.10-621，需单独订购

RPGN



公差:
INSD = ±0,025
S = ±0,13

AN = 11°

规格	尺寸 mm	
	INSD	S
1204	12,700	4,76

RPGN

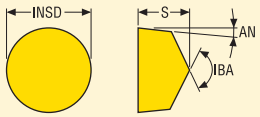


刀片	型号	RE	材质等级		刀杆	
			未镀层			
			CS100	CS300	外圆	内孔
RPGN						
	RPGN120400T-01020	–		■	***	***

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

***更多信息，请联系您当地的山高办事处

RPGX



公差:
INSD = ±0,025
S = ±0,13

AN = 11°
IBA = 120°

规格	尺寸 mm	
	INSD	S
0907	9,525	7,94
1207	12,700	7,94

RPGX



刀片	型号	RE	材质等级		刀杆	
			未镀层			
			CS100	CS300	外圆	内孔
RPGX						
	RPGX090700T-01020	–	■		CRDCR/L..09C CRDCN..09C	***
	RPGX120700S-01020	–	■		CRDCR/L..12C CRDCN..12C	***
	RPGX120700T-01020	–	■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

***更多信息，请联系您当地的山高办事处


Jetstream Tooling

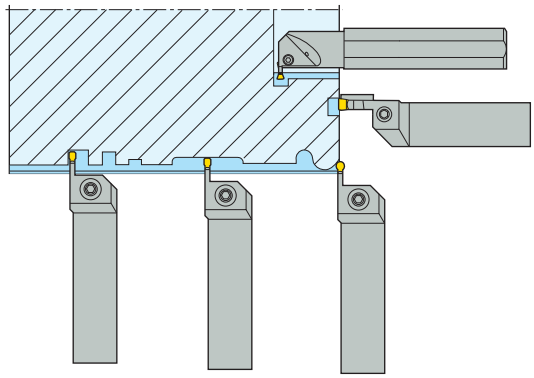
通用信息

山高 MDT （多方向车削）系统由用于外圆径向、外圆轴向和内孔加工的刀杆和刀片组成。

该系统可用于：

- 车削
- 仿形加工
- 割槽
- 切断
- 螺纹加工

有多种不同直径、复杂轮廓和槽的车削应用。对于这种复杂零件，可用一把山高 MDT 刀具替代几把标准和非标刀具。通过减少换刀次数和刀具库存，可节约成本。



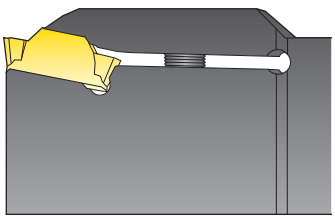
山高 MDT 具有独特的刀片夹固方式 – Secoloc ™。

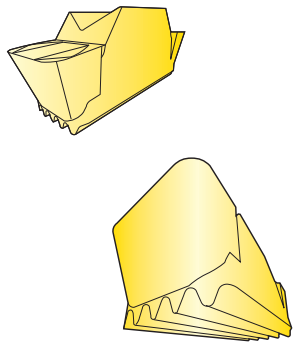
V- 形顶压板与刀片地面和刀杆之间的锯齿接触面组合在一起，提供优异的稳定性。

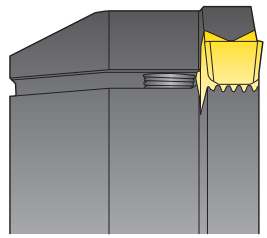
相对较长的刀片也提高了稳定性。

极佳的稳定性可带来很多益处：

- 提高安全性
- 提高金属切除能力 / 生产率
- 改善表面粗糙度
- 降低振动的可能性
- 良好的重复精度 (±0.03 mm)





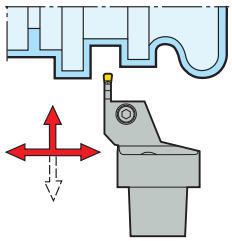


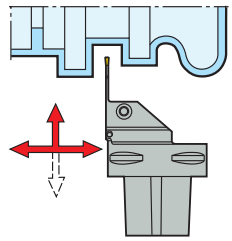
山高 Jetstream Tooling® 飞流刀具

山高 Jetstream Tooling® 刀杆以前刀面冷却喷射口为特色，可提供更出色的切屑控制和更长的刀具寿命。如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 页和第 764 页。



Seco-Capto™ 外圆车刀杆

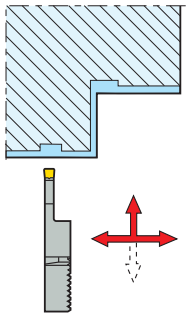


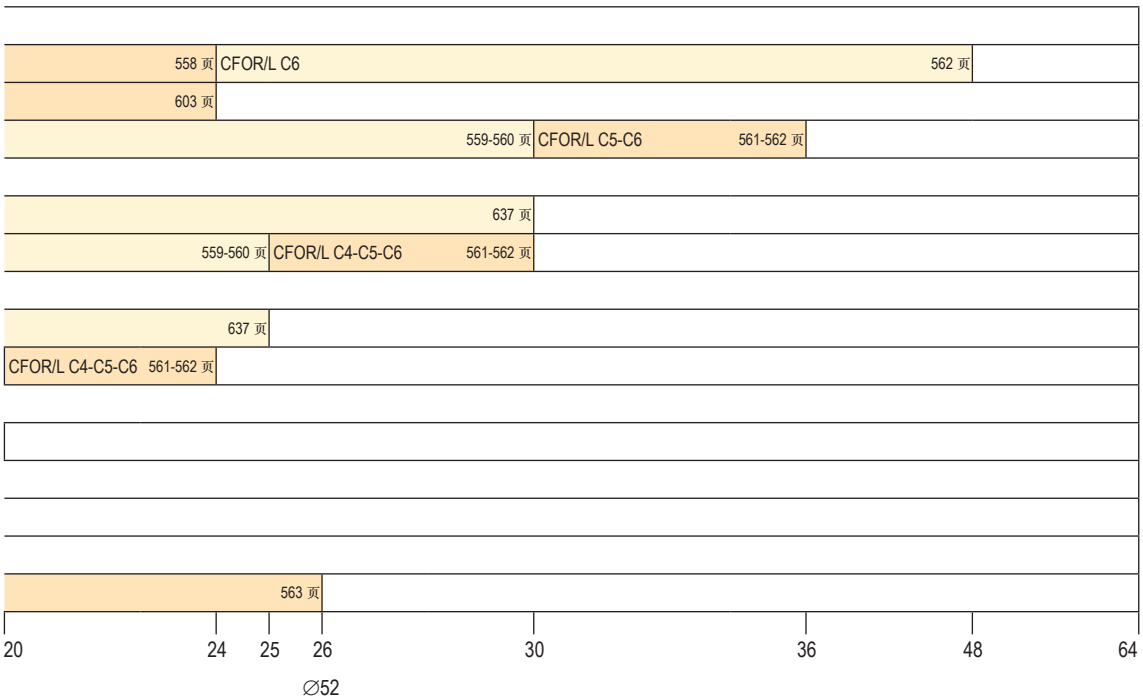


CW						
8	JET	CFIR/L C6				
	不带 JET	CFIR/L C6				
6	JET	CFIR/L C5-C6 557-558 页	CFMR/L C5-C6			
	不带 JET	CFIR/L C5-C6 602-603 页				
	模块化	V21-CIR/L C4-C5-C6 637 页	V21-CMR/L C4-C5-C6			
5	JET	CFIR/L C4-C5-C6 557-558 页	CFMR/L C5-C6			
	不带 JET	CFIR/L C4-C5-C6 602-603 页				
	模块化	V21-CIR/L C4-C5-C6 637 页	V21-CMR/L C4-C5-C6			
4	JET	CFIR/L C4-C5-C6 557-558 页	CFMR/L C4-C5-C6 559-560 页			
	不带 JET	CFIR/L C4-C5-C6 602-603 页				
	模块化	V21-CIR/L C4-C5-C6 637 页	V21-CMR/L C4-C5-C6 637 页			
3	JET	CFIR/L C4-C5-C6 557-558 页	CFMR/L C4-C5-C6 559-560 页	CFOR/L C4-C5-C6 561-562 页		
	不带 JET	CFIR/L C4-C5-C6 602-603 页				
	模块化	V21-CIR/L C4-C5-C6 584 页	V21-CMR/L C4-C5-C6 637 页			
2	JET	CFZR/L C4-C5-C6 *				

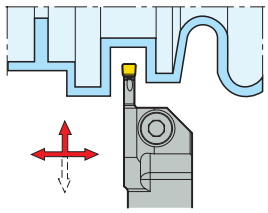
CDX = 9 12 15 18 20

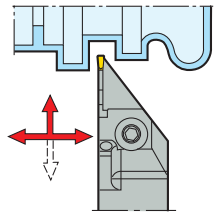
* 割槽深度受给定直径限制。



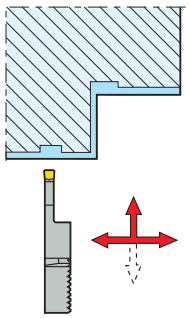

558 页
CFOR/L C6
562 页
603 页
559-560 页
CFOR/L C5-C6
561-562 页
637 页
559-560 页
CFOR/L C4-C5-C6
561-562 页
637 页
CFOR/L C4-C5-C6
561-562 页
563 页
20
24
25
26
30
36
48
64
∅52

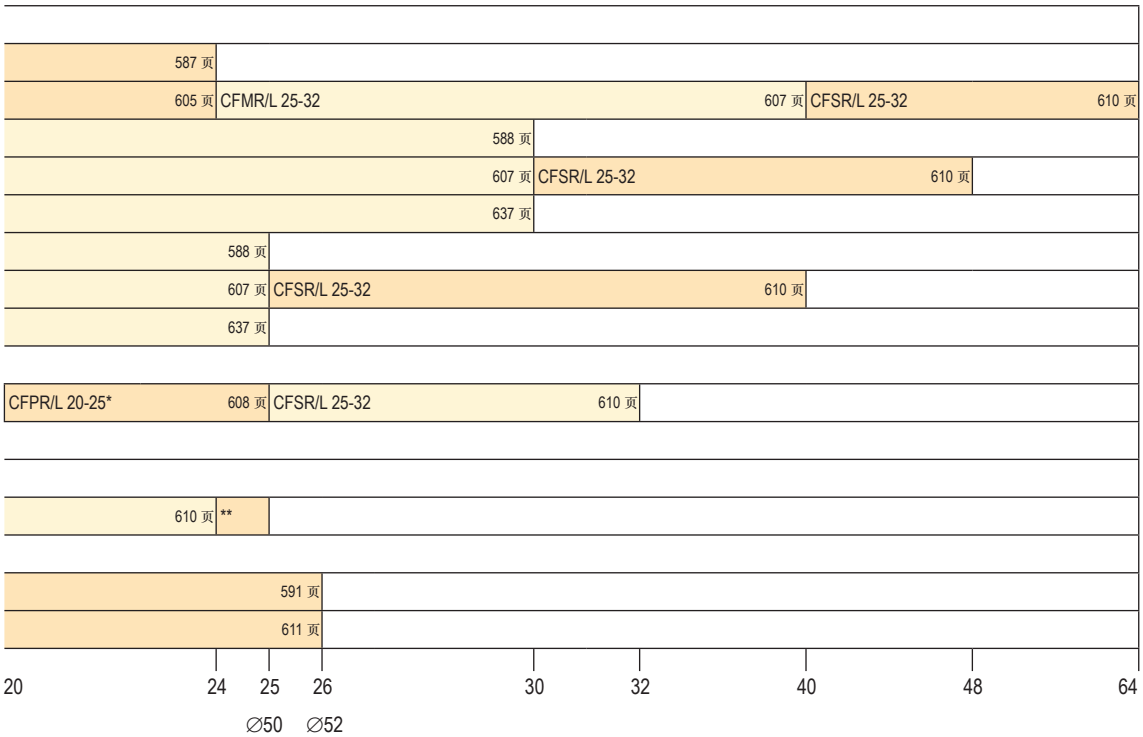
外圆车刀杆



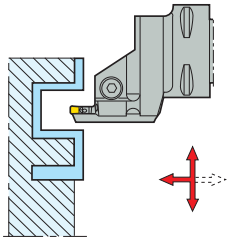


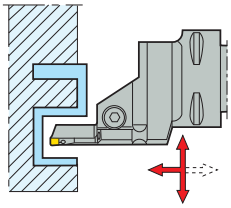
| CW | | |




587 页
605 页
CFMR/L 25-32
607 页
CFSR/L 25-32
610 页
588 页
607 页
CFSR/L 25-32
610 页
637 页
588 页
607 页
CFSR/L 25-32
610 页
637 页
CFPR/L 20-25*
608 页
CFSR/L 25-32
610 页
610 页
**
591 页
611 页
20
24
25
26
30
32
40
48
64
∅50
∅52

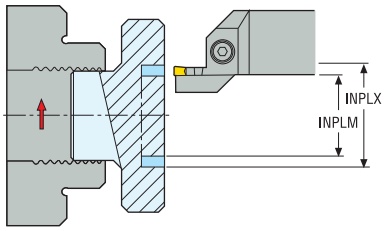
Seco-Capto™ 端面车刀杆





初始切入直径 ∅ INPLM-INPLX	CW	所有 Seco-Capto™ 端面刀柄均为 JET
200-500	8	CFIR/L C6
	6	CFOR/L C5-C6
	5	CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFOR/L C4-C5-C6
	3	CFOR/L C4-C5-C6 — 572, 574, 576, 579, 581, 583 页
140-230	8	CFIR/L C6
	6	CFIR/L C5-C6 — 568, 570 页
	5	CFIR/L C4-C5-C6 — 566, 568, 570 页 | CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFIR/L C4-C5-C6 — 565, 567, 569 页 | CFOR/L C4-C5-C6
	3	CFOR/L C4-C5-C6 — 572, 574, 576, 579, 581, 583 页
110-170	8	CFIR/L C6
	6	CFIR/L C5-C6 — 568, 570 页
	5	CFIR/L C4-C5-C6 — 566, 568, 570 页 | CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFIR/L C4-C5-C6 — 565, 567, 569 页 | CFPR/L C4-C5-C6
	3	CFIR/L C4-C5-C6 — 565, 567, 569 页 | CFOR/L C4-C5-C6 — 572, 574, 576, 579, 581, 583 页
90-130	8	CFIR/L C6
	6	CFIR/L C5-C6 — 568, 570 页
	5	CFIR/L C4-C5-C6 — 566, 568, 570 页 | CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFIR/L C4-C5-C6 — 565, 567, 569 页 | CFOR/L C4-C5-C6
	3	CFIR/L C4-C5-C6 — 565, 567, 569 页 | CFOR/L C4-C5-C6 — 572, 574, 576, 579, 581, 583 页
70-100	6	CFIR/L C5-C6 — 568, 570 页
	5	CFIR/L C4-C5-C6 — 566, 568, 570 页 | CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFIR/L C4-C5-C6 — 565, 567, 569 页 | CFOR/L C4-C5-C6
	3	CFIR/L C4-C5-C6 — 565, 567, 569 页 | CFOR/L C4-C5-C6 — 572, 574, 576, 579, 581, 583 页
55-80	6	CFIR/L C5-C6 — 568, 570 页
	5	CFIR/L C4-C5-C6 — 566, 568, 570 页 | CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFIR/L C4-C5-C6 — 565, 567, 569 页 | CFOR/L C4-C5-C6
	3	CFIR/L C4-C5-C6 — 565, 567, 569 页 | CFOR/L C4-C5-C6 — 572, 574, 576, 579, 581, 583 页

CDX = 9 | 12 | 15 | 18



571 页 CFOR/L C6 578, 585 页
575, 577, 582, 584 页
573, 575, 577, 580, 582, 584 页
572, 574, 576, 579, 581, 583 页

571 页 CFOR/L C6 578, 585 页
CFOR/L C5-C6 575, 577, 582, 584 页
573, 575, 577, 580, 582, 584 页
572, 574, 576, 579, 581, 583 页

571 页 CFOR/L C6 578, 585 页
CFOR/L C5-C6 575, 577, 582, 584 页
573, 575, 577, 580, 582, 584 页
572, 574, 576, 579, 581, 583 页

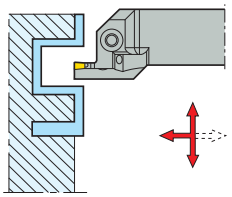
571 页 CFOR/L C6 578, 585 页
CFOR/L C5-C6 575, 577, 582, 584 页
573, 575, 577, 580, 582, 584 页
572, 574, 576, 579, 581, 583 页

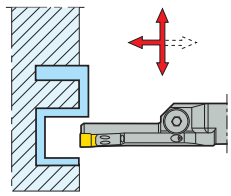
CFOR/L C5-C6 575, 577, 582, 584 页
573, 575, 577, 580, 582, 584 页
572, 574, 576, 579, 581, 583 页

CFOR/L C5-C6 575, 577, 582, 584 页
573, 575, 577, 580, 582, 584 页
572, 574, 576, 579, 581, 583 页

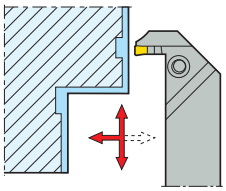
18 24 30 36 48

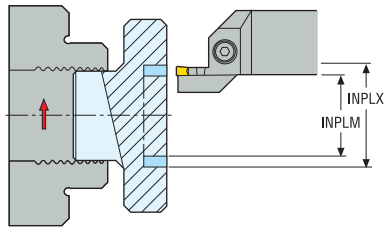
端面车刀杆





初始切入直径 ∅ INPLM-INPLX	CW	CDX = 9	12	15	18
200-500	8	CF(G)IR/L 32 / CFIR/L 32JET			
	6	CFOR/L 25JET			
	5	CFOR/L 25JET			
	4	CFOR/L 25JET			
	3	CFOR/L 25JET			596, 599 页
140-230	8	CF(G)IR/L 32 / CFIR/L 32JET			
	6	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET			594, 613, 616 页
	5	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET		594, 613, 616 页	CFOR/L 25JET
	4	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	593, 612, 615 页	CFOR/L 25JET	
	3	CFOR/L 25JET			596, 599 页
110-170	8	CF(G)IR/L 32 / CFIR/L 32JET			
	6	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET			594, 613, 616 页
	5	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET		594, 613, 616 页	CFOR/L 25JET
	4	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	593, 612, 615 页	CFOR/L 25JET	
	3	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	593, 612, 615 页	CFOR/L 25JET	596, 599 页
90-130	8	CF(G)IR/L 32 / CFIR/L 32JET			
	6	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET			594, 613, 616 页
	5	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET		594, 613, 616 页	CFOR/L 25JET
	4	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	593, 612, 615 页	CFOR/L 25JET	
	3	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	593, 612, 615 页	CFOR/L 25JET	596, 599 页
70-100	6	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET			594, 613, 616 页
	5	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET		594, 613, 616 页	CFOR/L 25JET
	4	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	593, 612, 615 页	CFOR/L 25JET	
	3	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	593, 612, 615 页	CFOR/L 25JET	596, 599 页
55-80	6	CFIR/L 25JET			592, 594 页
	5	CFIR/L 25JET		592, 594 页	CFOR/L 25JET
	4	CFIR/L 25JET	592, 593 页	CFOR/L 25JET	
	3	CFIR/L 25JET	592, 593 页	CFOR/L 25JET	596, 599 页





595, 614, 617 页 CFOR/L 32JET 598, 601 页

597, 600 页

597, 600 页

596, 599 页

595, 614, 617 页 CFOR/L 32JET 598, 601 页

CFOR/L 25JET 597, 600 页

597, 600 页

596, 599 页

595, 614, 617 页 CFOR/L 32JET 598, 601 页

CFOR/L 25JET 597, 600 页

597, 600 页

596, 599 页

595, 614, 617 页 CFOR/L 32JET 598, 601 页

CFOR/L 25JET 597, 600 页

597, 600 页

596, 599 页

CFOR/L 25JET 597, 600 页

597, 600 页

596, 599 页

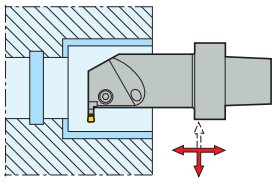
CFOR/L 25JET 597, 600 页

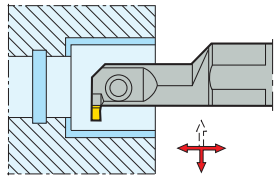
597, 600 页

596, 599 页

18 24 30 36 48

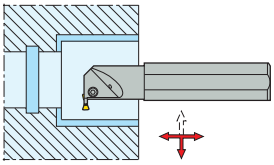
内孔车刀杆

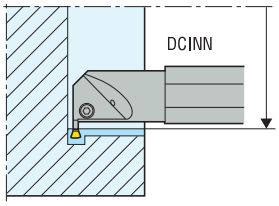




$DCINN_{min}$	CW	刀杆类型		
45	6	Seco-Capto	CGGR/L C5-C6	
		刀杆	CGGR/L ∅40	
	5	Seco-Capto	CGGR/L C4-C5-C6	
		刀杆	CGGR/L ∅40	
	4	Seco-Capto	CGGR/L C4-C5-C6	
		刀杆	CGGR/L ∅40*	
	3	Seco-Capto	CGGR/L C4-C5-C6	622-623 页
		刀杆	CGGR/L ∅40	627 页
32	6	Seco-Capto	CGFR/L C5-C6	
		刀杆	CGFR/L ∅32	
	5	Seco-Capto	CGFR/L C4-C5-C6	
		刀杆	CGFR/L ∅32	
	4	Seco-Capto	CGGR/L C4-C5-C6	
		刀杆	CGGR/L ∅32	
	3	Seco-Capto	CGIR/L C4-C5-C6	
		刀杆	CGIR/L ∅32	
25	4	Seco-Capto	CGFR/L C5-C6	
		刀杆	CGFR/L ∅25	
	3	Seco-Capto	CGHR/L C5-C6	
		刀杆	CGHR/L ∅25	
	2	Seco-Capto	CGJR/L C4-C5-C6	
		刀杆	CGJR/L ∅25	
20	4	Seco-Capto	CGFR/L C4-C5-C6	618-619 页
		刀杆	CGFR/L ∅20	625 页
	3	Seco-Capto	CGFR/L C4-C5-C6	618-619 页
		刀杆	CGFR/L ∅20	625 页
	2	Seco-Capto	CGHR/L C4-C5-C6	624 页
		刀杆	CGHR/L ∅20	628 页
16	3	Seco-Capto	CGER/L C4-C5-C6	618-619 页
		刀杆	CGER/L ∅16	625 页

CDX = 3 5,5 6

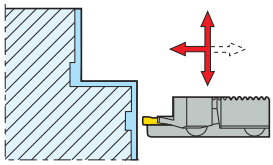


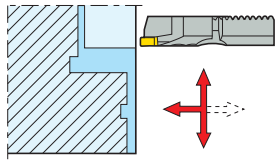


622-623 页
627 页
622-623 页
627 页
622-623 页
627 页
620-621 页
626 页
620-621 页
626 页
620-621 页 CGHR/L C5-C6 618-619 页
626 页 CGHR/L ∅32 625 页
620-621 页 CGJR/L C5-C6 618-619 页
626 页 CGJR/L ∅32 625 页
618-619 页
625 页
618-619 页
625 页
624 页
628 页

6 7,5 8 9 10 10,5 12

端面模块化刀板

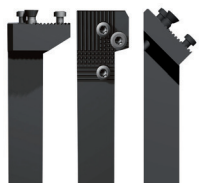




INPLM-INPLX	CW					
17-200	4	V21-CMR/L				639, 641 页
26-100		V21-CIR/L		639, 641 页		
17-34		V21-CHR/L	639, 641 页			
17-200	3	V21-COR/L			638, 640 页	
33-76		V21-CKR/L		638, 640 页		
17-39		V21-CJR/L	638, 640 页			
			CDX = 9,5	11	18	20

用于模块化刀板的刀杆



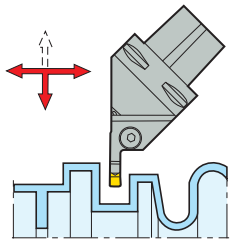






C4-C5-C6 633 页	20-25-32 634 页	C4-C5-C6 ∅25-32-40 635-636 页

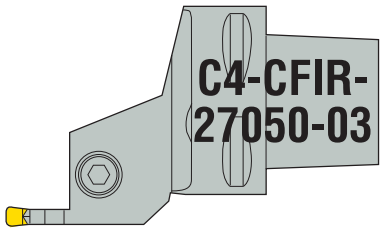
外圆 MTM 车刀杆



CW			
8	JET	CDIR/L C6	632 页
6	JET	CDIR/L C6	632 页
5	JET	CDIR/L C6	632 页
4	JET	CDIR/L C6	632 页
3	JET	CDIR/L C6	632 页

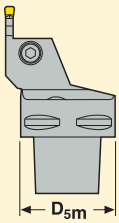
CDX = 9 12 15 18 24

外圆车刀杆



C4	-	C	F	I	R	-	27	050	-	03
1		2	3	4	5		6	7		8

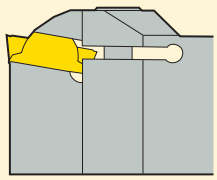
1.Seco-Capto™ 规格



C3 = 32 mm
C4 = 40 mm
C5 = 50 mm
C6 = 63 mm

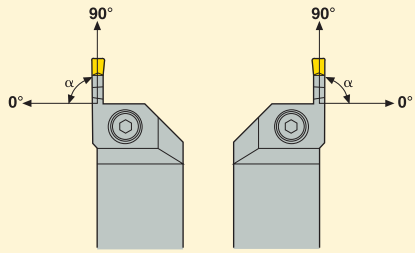
2.刀片夹紧

C



压板

3.刀杆主偏角



α
G = 0°
R = 15°
T = 30°
S = 45°
W = 60°
K = 75°
F = 90°
B = 105°
E = 120°
D = 135°

4.最大割槽 / 车削深度

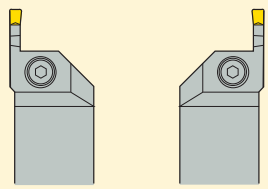


E = 1,0 x CW
F = 1,5 x CW
G = 2,0 x CW
H = 2,5 x CW
I = 3,0 x CW
J = 3,5 x CW
K = 4,0 x CW

L = 4,5 x CW
M = 5,0 x CW
N = 5,5 x CW
O = 6,0 x CW
S = 8,0 x CW
T = 8,5 x CW
Z = 12,5 x CW

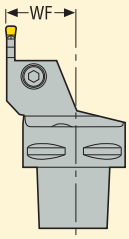
X = 特殊

5.刀杆类型



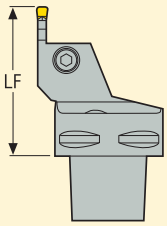
R L

6.WF-尺寸



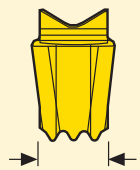
27 = 27 mm
35 = 35 mm
45 = 45 mm
等

7.LF-尺寸



050 = 50 mm
060 = 60 mm
065 = 65 mm
等

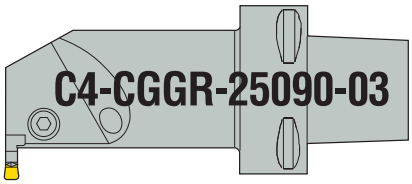
8.刀片座规格



03 = 2,3 mm
04 = 3,1 mm
05 = 4,1 mm
06 = 5,1 mm
08 = 6,8 mm
1902 = 1,6 mm
2802 = 1,6 mm
等

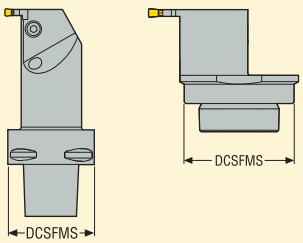
刀片座规格

内孔刀杆和模块化车削刀头



C4	-	C	G	G	R	-	25	090	-	03
1		2	3	4	5		6	7		8

1.Seco-Capto™ 规格

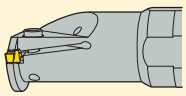


C3 = 32 mm
C4 = 40 mm
C5 = 50 mm
C6 = 63 mm

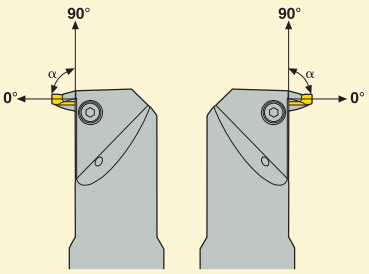
GL32 = 32 mm
GL40 = 40 mm
GL50 = 50 mm

2.刀片夹紧

C



3.刀杆主偏角



α
G = 0°
R = 15°
T = 30°
S = 45°
W = 60°
K = 75°
F = 90°
B = 105°
E = 120°
D = 135°

4.最大割槽 / 车削深度

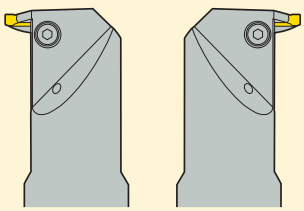


E = 1,0 x CW
F = 1,5 x CW
G = 2,0 x CW
H = 2,5 x CW
I = 3,0 x CW
J = 3,5 x CW
K = 4,0 x CW

L = 4,5 x CW
M = 5,0 x CW
N = 5,5 x CW
O = 6,0 x CW
S = 8,0 x CW
T = 8,5 x CW
Z = 12,5 x CW

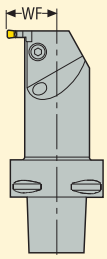
X = 特殊

5.刀杆类型



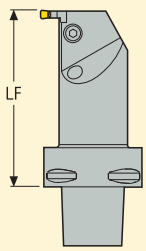
R　　L

6.WF-尺寸



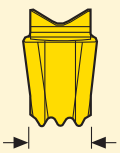
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
等

7.LF-尺寸



065 = 65 mm
075 = 75 mm
080 = 80 mm
等

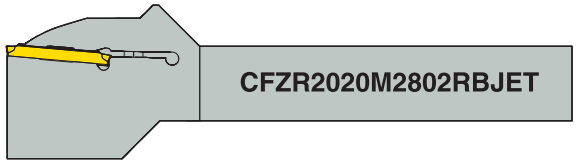
8.刀片座规格



刀片座规格

1303 = 2,4 mm
1304 = 3,4 mm
03, 1603 = 2,3 mm
04, 1604 = 3,1 mm
05, 1605 = 4,1 mm
06, 1606 = 5,1 mm
1902 = 1,6 mm
等

外圆车刀杆

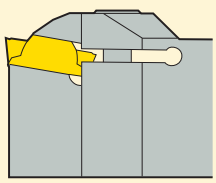


C	F	Z	R	20	20	M	2802	RB	JET
1	2	3	4	5	6	7	8	12	13

C	F	I	R	25	25	M	04	L	100	070
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

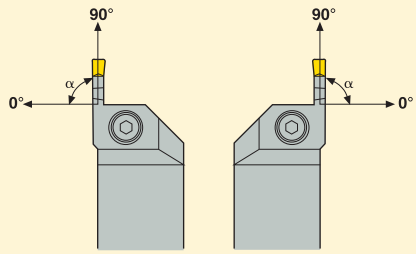
1.刀片夹紧

C



压板

2.刀杆主偏角



α
G = 0°
R = 15°
T = 30°
S = 45°
W = 60°
K = 75°
F = 90°
B = 105°
E = 120°
D = 135°

3.最大割槽 / 车削深度

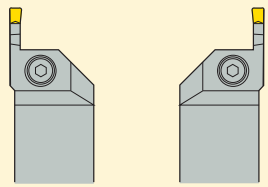


E = 1,0 x CW
F = 1,5 x CW
G = 2,0 x CW
H = 2,5 x CW
I = 3,0 x CW
J = 3,5 x CW
K = 4,0 x CW
L = 4,5 x CW

M = 5,0 x CW
N = 5,5 x CW
O = 6,0 x CW
P = 6,25 x CW
S = 8,0 x CW
T = 8,5 x CW
Z = 12,5 x CW

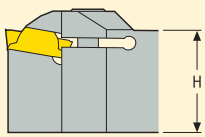
X = 特殊

4.刀杆类型



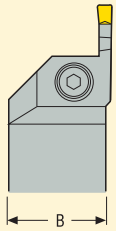
R L

5.刀杆高度



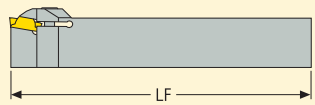
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
等

6.刀杆宽度



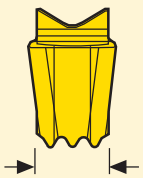
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
等

7.刀杆长度



H = 100 mm
K = 125 mm
M = 150 mm
P = 170 mm
R = 200 mm

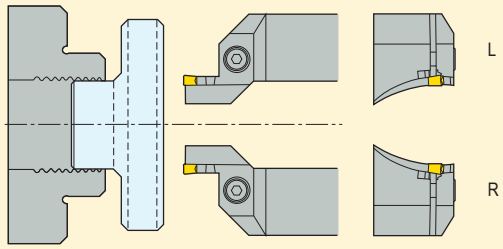
8.刀片座规格



刀片座规格

1303 = 2,4 mm
1304 = 3,4 mm
1603 = 2,3 mm
1604 = 3,1 mm
1605 = 4,1 mm
1606 = 5,1 mm
1902 = 1,6 mm
2802 = 1,6 mm
3008 = 6,8 mm
等

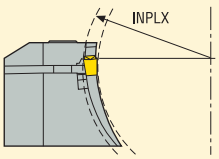
9.刀背弧切方向



端面加工附加信息

10.最大直径

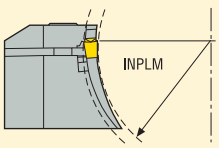
100 = 100 mm (D_1)



端面加工附加信息

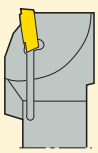
11.最小直径

070 = 70 mm (D_2)



端面加工附加信息

12.刀杆修改



RB = 用于特定直径的加强型刀板

13.冷却系统

JET = Jetstream Tooling®

内孔刀杆

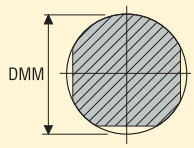


A	20	R	-	C	G	F	R	1303
1	2	3		4	5	6	7	8

1.刀杆类型

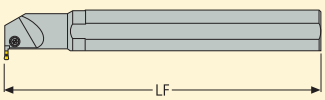
A = 带内冷通路的钢制刀杆
S = 钢制实心刀杆
E = 带焊接式刀头和内冷通道的整体硬质合金刀杆
* 焊接式或相当

2.柄部直径



12 = 12 mm
20 = 20 mm
25 = 25 mm
等

3.刀杆长度



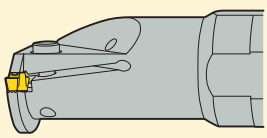
K = 125 mm
L = 140 mm
M = 150 mm
N = 160 mm
P = 170 mm

Q = 180 mm
R = 200 mm
S = 250 mm
T = 300 mm
U = 350 mm

V = 400 mm

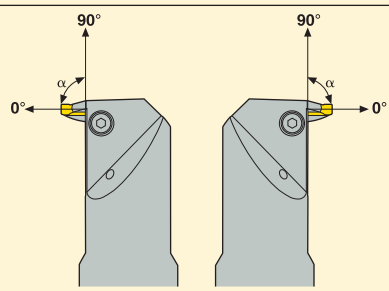
4.刀片夹紧

C



压板

5.刀杆主偏角



α
G = 0°
R = 15°
T = 30°
S = 45°
W = 60°
K = 75°
F = 90°
B = 105°
E = 120°
D = 135°

6.最大割槽 / 车削深度

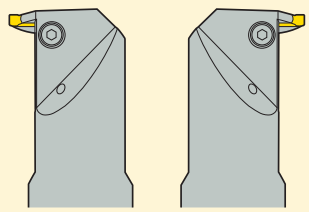


E = 1,0 x CW
F = 1,5 x CW
G = 2,0 x CW
H = 2,5 x CW
I = 3,0 x CW
J = 3,5 x CW
K = 4,0 x CW

L = 4,5 x CW
M = 5,0 x CW
N = 5,5 x CW
O = 6,0 x CW
S = 8,0 x CW
T = 8,5 x CW
Z = 12,5 x CW

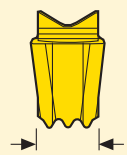
X = 特殊

7.刀杆类型



R L

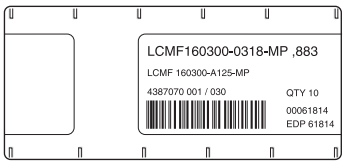
8.刀片座规格

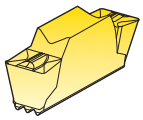


刀片座规格

1303 = 2,4 mm
1304 = 3,4 mm
1603 = 2,3 mm
1604 = 3,1 mm
1605 = 4,1 mm
1606 = 5,1 mm
1902 = 1,6 mm
2802 = 1,6 mm

刀片





L	C	M	F	16	03	00	-	0318		-	MP
1	2	3	4	5	6	7		8	9		10

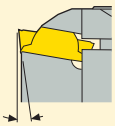
1.形状

L



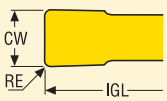
矩形

2.刀片后角



C = 7°

3.公差



公差等级	公差 ± mm			适用刀片宽度，CW mm					
	CW	RE	IGL	2	3	4	5	6	8
G	0,025	0,025	0,040		•	•	•	•	•
M	0,050	0,050	0,080	•	•	•	•	•	•

4.刀片类型

R



带断屑槽的单头刀片

N



不带断屑槽的单头刀片

F



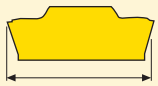
带断屑槽的双头刀片

A

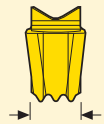


不带断屑槽的双头刀片

5.刀片啮合长度

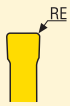


6.刀片啮合宽度



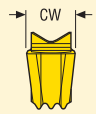
刀片座规格

7.刀尖圆角



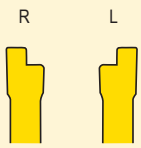
M0,00	= 圆形	-A/G55	= 螺纹轮廓
01	= 0,1 mm	-A/G60	= 螺纹轮廓
02	= 0,2 mm	等	
04	= 0,4 mm		
08	= 0,8 mm		

8.刀片宽度



0200 = 2,0 mm
0300 = 3,0 mm
0400 = 4,0 mm
0500 = 5,0 mm
等

9.刀杆类型

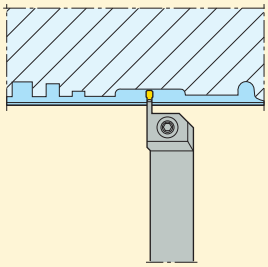


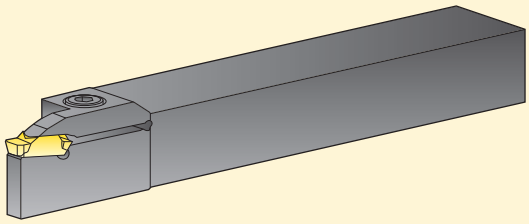
10.刀片类型编码 (更多信息，请参见第 531-532 页)

FT	= 用于精车的断屑槽	FG	= 用于密封圈槽
FTR/L	= 带有非标主偏角的右手或左手型式，用于切断	DY	= 用于动密封 O 形圈
MT	= 用于中等车削的断屑槽	ST	= 用于静密封 O 形圈
MG	= 用于中等割槽的断屑槽	D76	= 用于螺纹空刀槽
MC	= 用于中等切断的断屑槽	R	= 用于圆弧槽
MCR/L	= 带有非标主偏角的右手或左手型式，用于切断	A55/A60 G55/G60 ISO	= 用于螺纹加工
GG	= 用于中等割槽的断屑槽		
GS	= 用于锋利割槽的断屑槽		
MP	= 用于中等仿形的断屑槽		
RP	= 用于精密和中等仿形的断屑槽		

CFIR/L – 基本选择

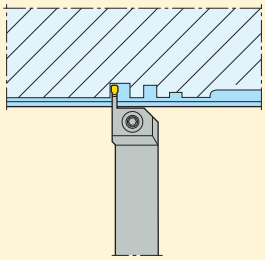
- 用于外圆车削、仿形和割槽
- 最大工作深度是刀片宽度的 3 倍（若使用双头刀片，深度会受到限制）
- 尺寸 16 – 用于普通加工
- 尺寸 30 – 用于重载加工

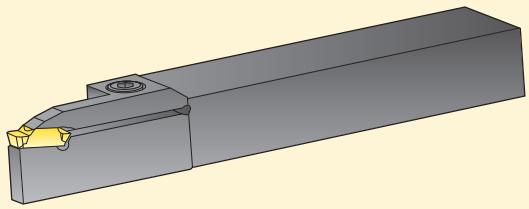




CFMR/L – 长悬伸

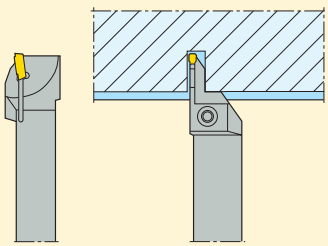
- 用于外圆车削、仿形和割槽
- 最大工作深度是刀片宽度的 5 倍
- 应当使用单头刀片 (CFMR/L, CFSR/L)
- 尺寸 16 – 用于普通加工
- 尺寸 28 – 用于普通加工
- 尺寸 30 – 用于重载加工

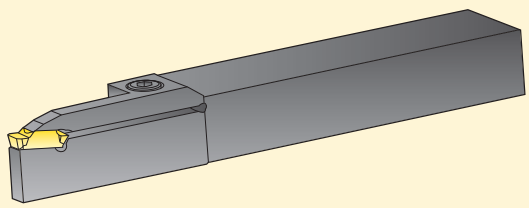




CFOR/L, CFPR/L, CFSR/L, CFTR/L, CFZR/L – 超长悬伸，6 倍到 12.5 倍刀片宽度

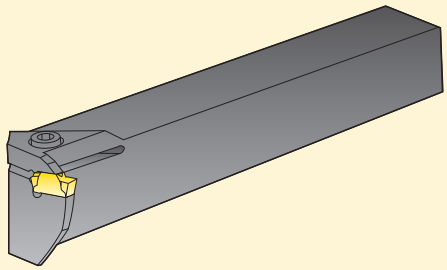
- 用于割槽和切断
- 应当使用单头刀片 (CFOR/L, CFPR/L, CFTR/L)
- 尺寸 16 – 用于普通加工
- 尺寸 19 – 用于小直径端面车削
- 尺寸 28 – 用于普通加工



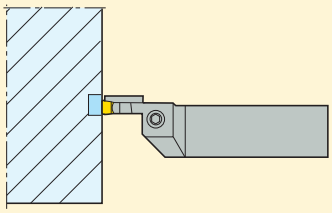


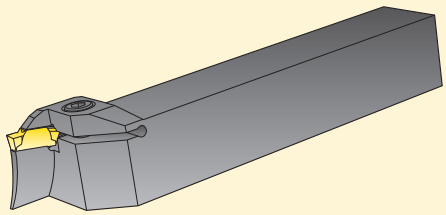
CGIR/L, CFIR/L, CFOR/L – 端面加工

- 用于端面车削、仿形和割槽
- 最大工作深度是刀片宽度的 3-6 倍（若使用双头刀片，深度会受到限制）
- 这些刀杆要求首切必须介于两个特定直径之间（参见型号编码）
- 尺寸 16 – 用于普通加工
- 尺寸 30 – 用于重载加工



CGIR

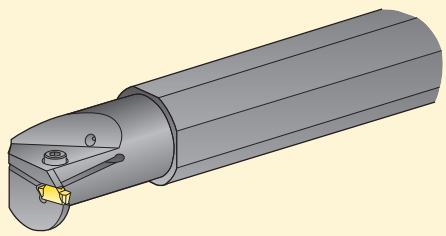




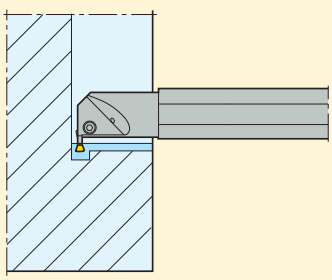
CFIL

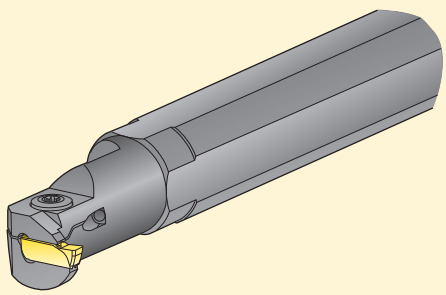
CG.IR/L – 内孔加工

- 用于内孔车削、仿形和割槽
- 对于尺寸 13 的刀片，最大工作深度为 1–3.5 倍刀片宽度
- 对于尺寸 16 的刀片，最大工作深度为 3 倍刀片宽度
- 对于尺寸 19 的刀片，最大工作深度为 2.5–3.5 倍刀片宽度
- 用于供应内冷却的场合
- 尺寸 13 – 用于小孔加工
- 尺寸 16 – 用于普通加工
- 尺寸 19 – 用于小孔加工



MDT16

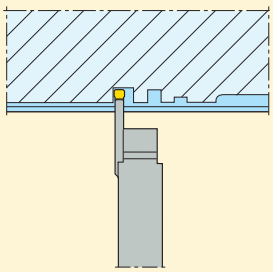


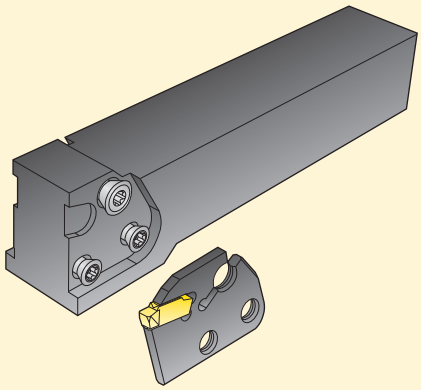


MDT13

单头刀板

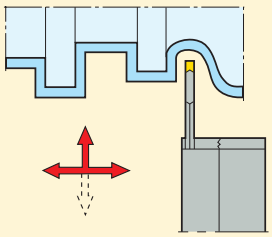
- 刀杆既可安装右手刀板也可安装左手刀板
- 尺寸 16 – 用于普通加工

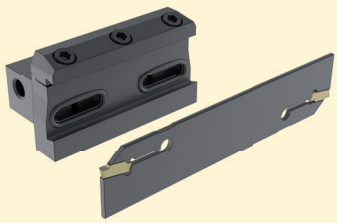




双头刀板

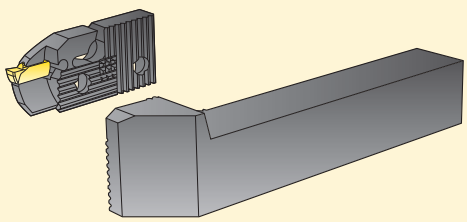
- 可用在标准 150.10 刀座上
- 尺寸 16 – 用于切断

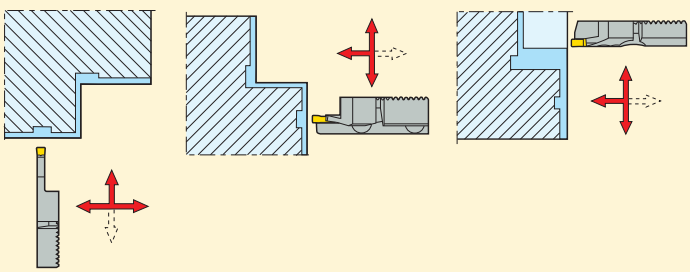




模块化刀杆，端面 / 径向加工

- 用于端面/径向车削、仿形和割槽
- 最大工作深度是刀片宽度的 6 倍
- 这些刀杆要求首切必须介于两个特定直径之间（参见型号编码）
- 尺寸 13 – 用于小直径端面/径向加工
- 尺寸 16 – 用于端面 / 径向加工

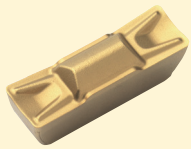




LCMF – 基本选择

- 双头
- 经济性好 (两头均有切削刃)
- 尺寸 13 – 用于小孔加工和小直径端面加工
- 尺寸 16 – 用于普通加工
- 尺寸 19 – 用于小零件车削
- 尺寸 28 – 用于普通加工
- 尺寸 30 – 用于重载加工

MDT13



MDT16
MDT30



MDT19
MDT28



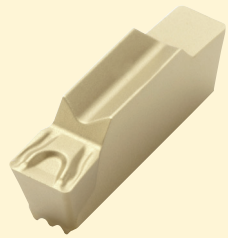
LCMR

- 单头
- 灵活性
- 加工深度长 (全长都能应用)
- 尺寸 13 – 用于小孔加工和小直径端面加工
- 尺寸 16 – 用于普通加工
- 尺寸 30 – 用于重型加工

MDT13

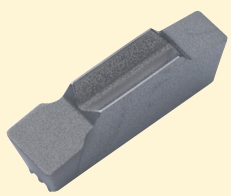


MDT16
MDT30



LCG.

- 非标应用
- 标准和 (客户指定的) 定制轮廓
- 双头或单头
- 带或不带断屑槽
- 尺寸 13 – 用于小孔加工和小直径端面加工
- 尺寸 16 – 用于普通加工
- 尺寸 30 – 用于重载加工



如果切削深度和进给量较小，选用窄刀片。
如果切削深度和进给量较大，选用宽刀片。

FT（精车加工）

- 用于精车加工
- 用于割深槽



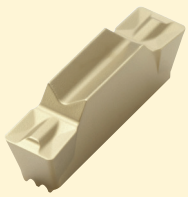
FT 19 和 28（精车加工）

- 用于精车加工
- 用于切断
- 用于割深槽



MT（中等车削）

- 用于中等车削
- 用于割浅槽



MG（中等割槽）

- 用于中等车削
- 用于割深槽
- 用于切断



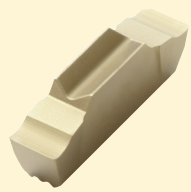
MC（中等切断）

- 用于切断薄壁管件和小直径工件
- 降低振动可能性
- 用于割深槽



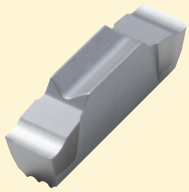
GG（磨削的断屑槽）

- 磨削的断屑槽
- 用于中等割槽，作为用于精密割槽的 FT 的补充



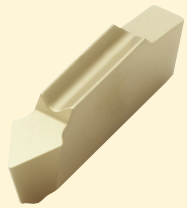
GS（锋利的割槽）

- 锋利的切削刃
- 用于有色金属材料 / 高温合金的精密割槽
- 高精度槽



A55/A60, G55/G60, ISO

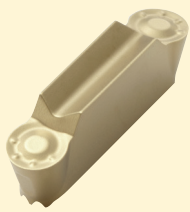
- 用于螺纹加工



注意！螺旋角度不可超过 λ +2°。

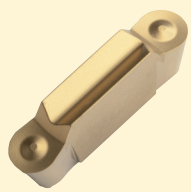
MP（中等仿形）

- 用于中等仿形
- 用于中等车削
- 用于中等割槽
- 良好的通用性

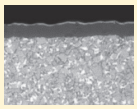
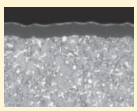
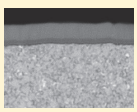
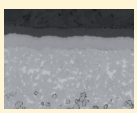
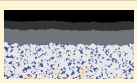
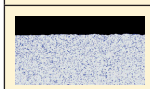


RP（全圆弧廓形）

- 用于仿形加工、车削和割槽的精加工和半精加工
- 用于高温合金、钛合金和有色金属
- 周边磨削的锋利切削刃

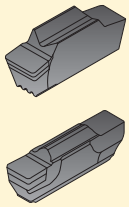
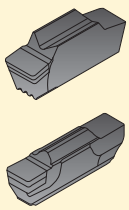
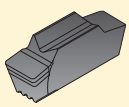
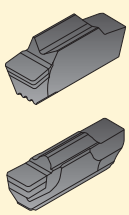


材质等级

	**CP200**	PVD 镀层，高硬度细颗粒材质等级具有较高的耐磨性，针对用于高温合金、钛合金和淬硬钢的割槽、切断和仿形加工。比 890 耐磨性更好的补充材质等级。 (Ti,Al)N + TiN
	**CP500**	韧性好且通用的 PVD 镀层超细颗粒材质等级，适用于对不同的工件材料进行割槽加工。通用选择。 (Ti,Al)N + TiN
	**CP600**	韧性极好的 PVD 镀层细颗粒材质等级，适用于在低速至中等切削速度下进行深割槽和切断加工。非常适合割深槽和断续切削。比 CP500 韧性更好的补充材质等级。 (Ti,Al)N + TiN
	**TGH1050**	非常坚硬的超细颗粒材质，适用于部分淬硬钢部件以及普通的工件材料（例如超级合金和铸铁），而且由于具有优异的切削刃韧性，它还能在断续切削和硬表面去除方面提供卓越的性能。 Ti-Al-Si-N 纳米涂层
	**TGK1500**	耐磨、高硬度的 **Duratomic®** CVD 镀层材质等级，针对用于灰铸铁和球墨铸铁的割槽加工和仿形加工。 $Ti(C,N) + Al_2O_3$
	**TGP25**	耐磨的 **Duratomic®** CVD 镀层材质等级，适用于在高切速下针对钢件进行割槽、车削和轮廓加工。 $Ti(C,N) + Al_2O_3$
	**883**	未镀层、高硬度的材质等级，针对用于高温合金、钛合金、淬硬钢和有色金属的割槽、切割和仿形加工。
	**890**	未镀层且硬度非常高的细颗粒材质等级，针对用于高温合金、钛合金、淬硬钢和有色金属的割槽和仿形加工。比 883 耐磨性更好的补充材质等级。

关于用于 MDT 的 PCBN 材质等级，请参见第 81 页。

材质等级，PCBN

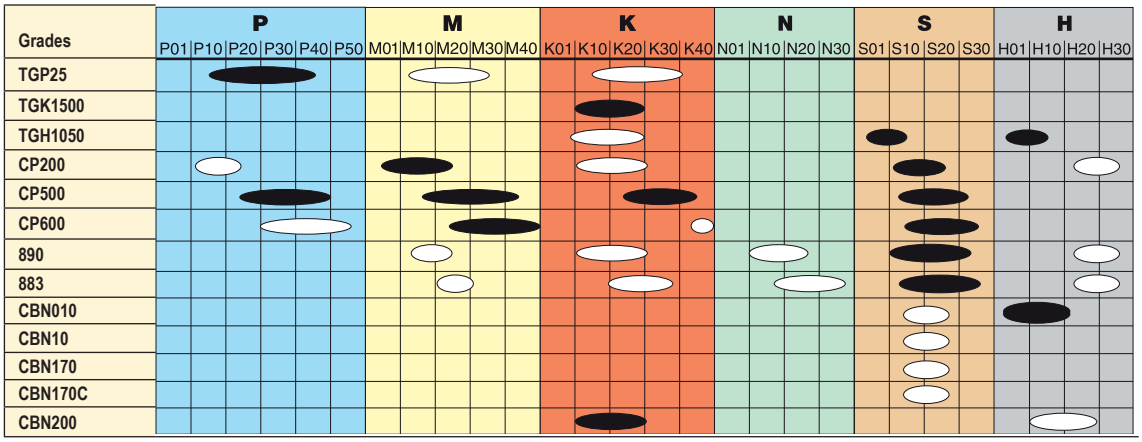
CBN010 	带有焊接式刀尖的单头刀片，适用于淬硬钢和镍基高温合金。 构成： 50% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 2 µm，带 TiC 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。
CBN10 	带有焊接式刀尖的单头刀片，适用于淬硬钢。 构成： 50% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 2 µm，带 TiC 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。
CBN170 	带有焊接式刀尖的单头刀片，适用于镍基高温合金。 构成： 65% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 2 µm，带 TiCN+SiCw 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。
CBN200 	带有焊接式刀尖的单头刀片，适用于珠光体铸铁和淬硬钢。 构成： 90% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 3-6 µm，带 Al 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。

材质等级

下方图表介绍了现有的材质等级在 MDT 系统中的应用领域。

图中黑色区域代表材质等级的主要 ISO 应用组，白色区域代表其它补充的应用组别。

材质等级的 ISO 分类



MDT – Secolor

切至中心

易加工工况	难加工工况
FT TGP25	MC CP600
FT CP500	MC CP600
MT TGKI500	MT CP500
MT 883	MT CP500
MT 883	MT CP500
S-LF CBN10 CBN010	S-LF CBN200

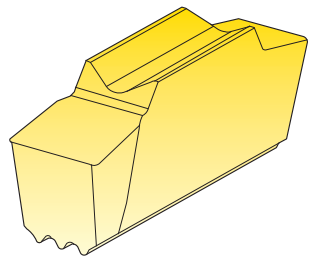
易加工工况： 预加工表面，浅割槽等。
难加工工况： 毛糙表面，深割槽等。

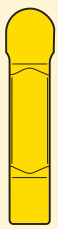
切割管件

易加工工况	难加工工况
MT TGP25	MT TGP25
MT TGP25	MT TGP25
MT TGKI500	MT TGP25
MT 883	MT CP500
MT 883	MT CP500
S-LF CBN10 CBN010	S-LF CBN200

用于标准割槽的刀片

标准系列
- 双头刀片 LCGA (MDT13)
- 单头刀片 LCGN (MDT16)



FG – 用于密封圈 	**DY** – 用于动密封 O 形圈 	**ST** – 用于静密封 O 形圈 
R – 用于圆弧槽 	**D76** – 用于螺纹空刀槽 	

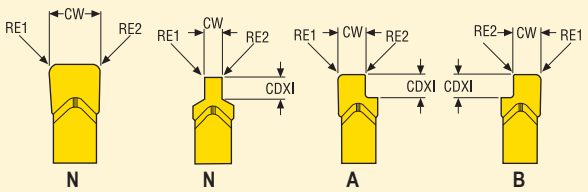
在使用这些刀片前需查验刀杆的后角。

非标应用

- 定制刀片
- LCG.

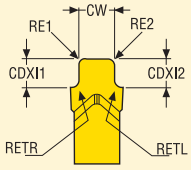
下列形式的非标刀片易于生产。
可由毛坯制成单头或双头、带或不带断屑槽。
（关于非标刀片申请表，请联络您当地的山高销售代表。）

A 型



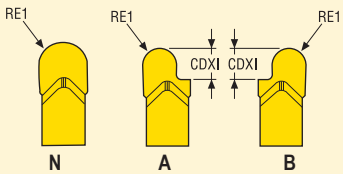
标准或非标宽度，带刀尖圆角

B 型



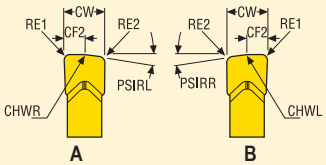
标准或非标宽度
带刀尖圆角或槽顶圆弧

C 型



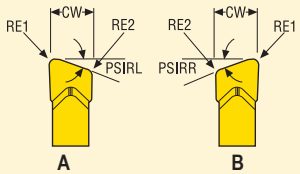
标准或非标宽度
带圆弧

D 型



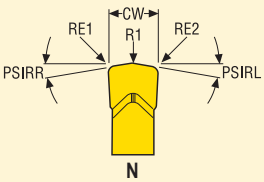
标准或非标宽度
带副偏角和刀尖圆角

E 型



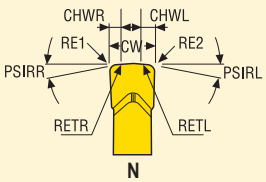
非标宽度
带副偏角和刀尖圆角

F 型



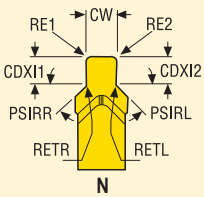
非标宽度
带双副偏角和刀尖圆弧

G 型



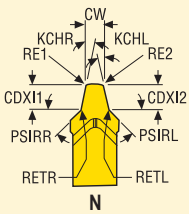
非标宽度
带双副偏角和刀尖圆弧

J 型



非标宽度
带圆弧和倒角

K 型



非标宽度
带圆弧、倒角和偏角

在使用这些刀片前需查验刀杆的后角。

原理

车削过程中的轴向力使刀具弯曲，产生一个必需的副偏角。

这个角度取决于

– 进给量

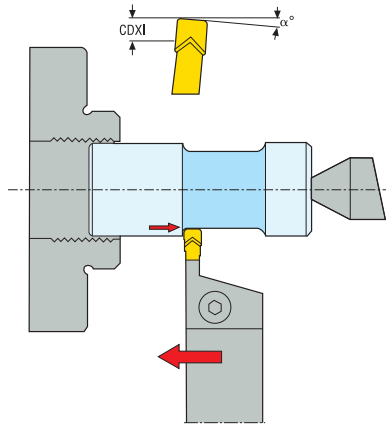
– 切削深度

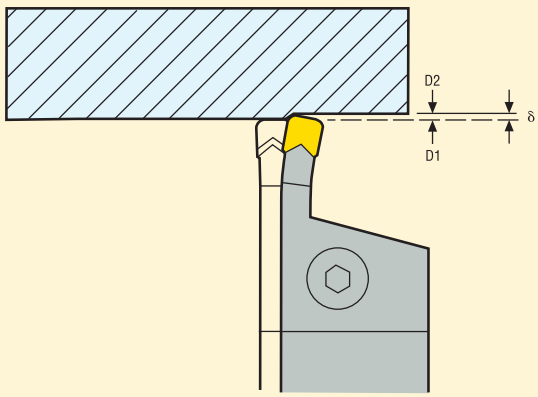
– 刀具悬伸长度

– 刀片宽度

– 切削速度

– 工件材料





车削过程中的变形会使刀具的实际长度发生细微变化。这将影响被加工工件的直径。可通过试切标定精确的数量。首先切一个槽，然后用选择的切削参数车削到相同的直径。比较两者的差异并用公式计算出补偿量。

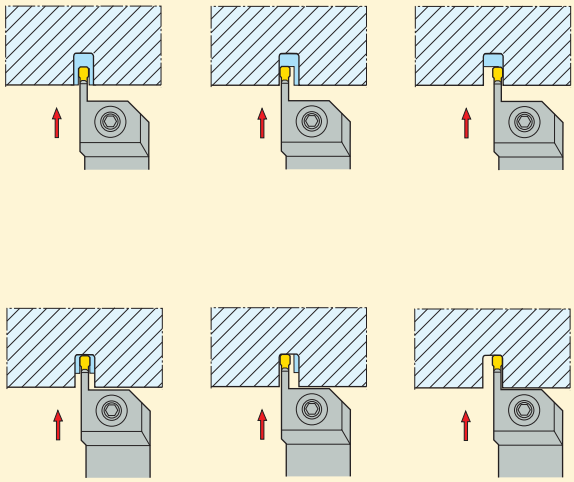
$$\delta = \frac{D1 - D2}{2}$$

技术建议

参考下列切削建议，实现在断屑、切削力和刀具寿命等方面都理想的切削工艺。

加工深槽

- 在被加工槽中间切一条整个深度一半的槽。
- 沿槽两侧壁切至相同的深度。
- 沿中间切一条槽至整个深度。
- 沿槽两侧壁切至整个深度。
- 总是工作进给，不要快速退刀。



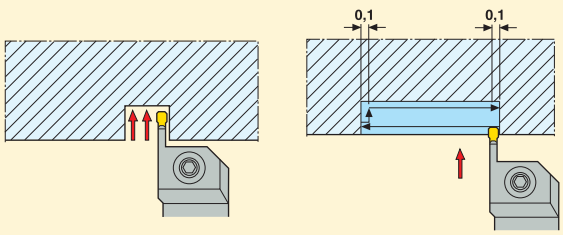
宽槽粗加工

如果深度大于宽度

- 连续径向进给切至要求直径。
- 径向进给步距控制在刀片宽度减去 2 倍刀尖圆角，可切出较平的槽底面。
- 不要快速退刀，按照进给速度。

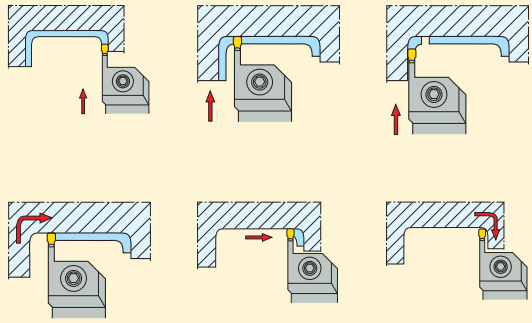
如果宽度大于深度

- 先沿槽一端径向进给。
- 在一端径向进给然后进行连续交替车削。
- 车削完成后，在径向进给之前释放刀具变形（径向进给前先反向退刀 0.1 mm，在径向进给前刀片重新定位）。



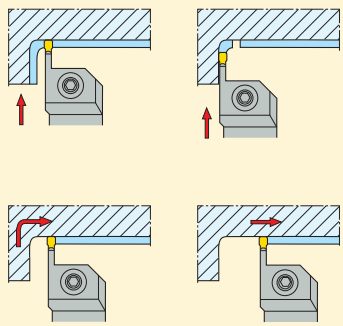
带圆角或倒角的宽槽精加工

- 加工端面至圆角或倒角的终点。
- 在圆角或倒角的终点切槽至所需的深度。
- 加工端面至圆角或倒角的终点。
- 加工出圆角或倒角。
- 沿要求加工直径横向车削至另一侧圆角或倒角的底端（记住要补偿直径尺寸偏差）。
- 加工出圆角或倒角。



大圆角或倒角加工

- 在圆角或倒角的终点切槽至所需的深度。
- 加工端面至圆角或倒角的终点。
- 加工出圆角或倒角。
- 继续横向进给车削（记得补偿直径尺寸偏差）。

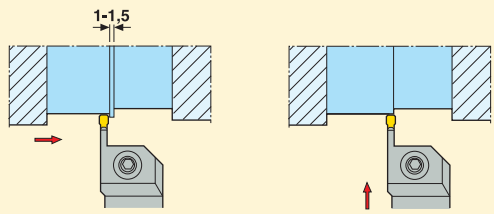


消除凸环

在车削至工件的一端或车削宽槽时，有时会有凸环产生。

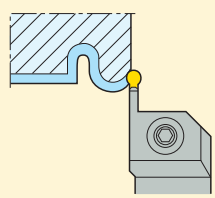
为避免凸环的产生

- 距离工件一端或宽槽 1.0–1.5 mm 处，停止横向进给。
- 径向进给至要求尺寸。



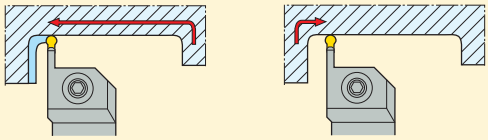
圆刀片仿形车削

- 切削深度最大值为刀片直径的 0.4 倍。
- 由于圆刀片的几何形状可提供副偏角，因此不需靠变形产生一个副偏角。



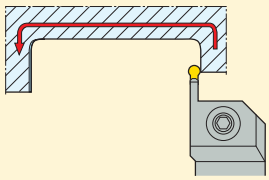
圆刀片宽槽粗加工

- 加工端面至圆角或倒角的终点。
- 车削出槽底圆角。
- 横向车削至另一侧圆角或倒角的底端。
- 沿槽该侧壁径向进给并车出槽底圆角或倒角。

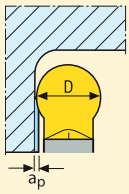


圆刀片宽槽精加工

- 一次连续完成切削。
- 注意退刀切削时允许的最大切削深度（参见下方表格）。

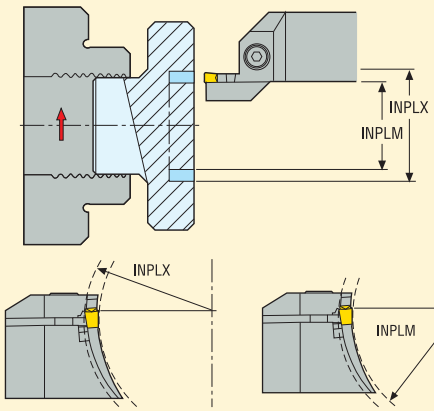


D mm	a_p mm
2	0,12
3	0,15
4	0,20
5	0,22
6	0,25
8, 10	0,40



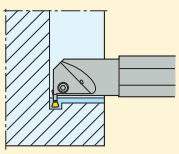
端面加工

- 在端面槽加工中，刀具必须能适应槽的半径。
- 刀杆型号列明了可加工端面槽的最大与最小直径（参见型号编码）。
- 测量至刀片外侧的直径 (INPLX) 决定了可加工的最大直径。
- 测量至刀片内侧的直径 (INPLM) 决定了可加工的最小直径。
- 这仅适用于初始切槽。切换到车削时就没有一般限制，除了加工到中心处有碰撞的风险。



内孔加工

- 通常，外圆加工技术也适用于内孔加工。
- 盲孔加工时，排屑可能会有问题。为避免排屑问题，先在孔底割一个槽并从里面往外车削。



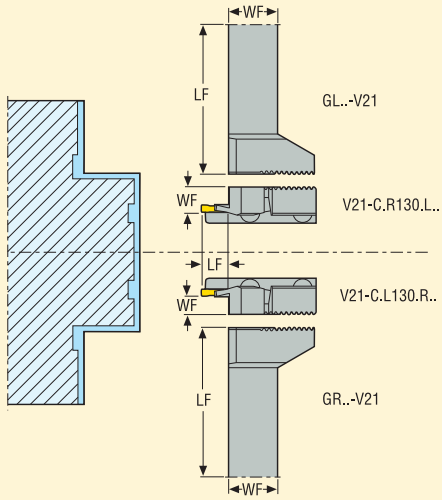
模块化刀杆，安装后的尺寸计算

左手刀杆(L)，示例：
- 刀杆 GL (Seco-Capto™ GL 备选)。
- 刀板型号 V21-C.**R**130.**L**..

LF = LF 刀杆 + WF 刀板
WF = WF 刀杆 + LF 刀板

右手刀杆(R)，示例：
- 刀杆 G**R** (Seco-Capto™ G**R** 备选)。
- 刀板型号 V21-C.**L**130.**R**..

LF = LF 刀杆 + WF 刀板
WF = WF 刀杆 + LF 刀板

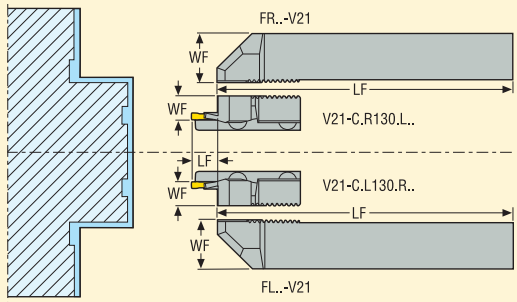


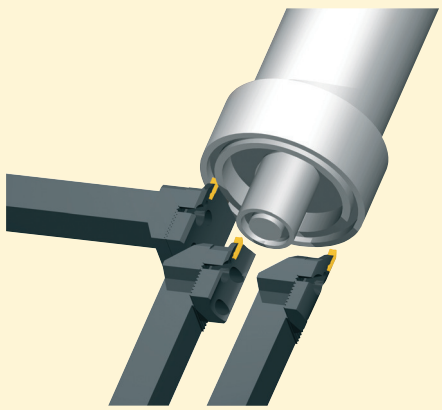
右手刀杆(R)，示例：
- 刀杆 F**R** (Seco-Capto™ F**R** 备选)。
- 刀板型号 V21-C.**R**130.**L**..

LF = LF 刀杆 + LF 刀板
WF = WF 刀杆 + WF 刀板

左手刀杆(L)，示例：
- 刀杆 F**L** (Seco-Capto™ F**L** 备选)。
- 刀板型号 V21-C.**L**130.**R**..

LF = LF 刀杆 + LF 刀板
WF = WF 刀杆 + WF 刀板





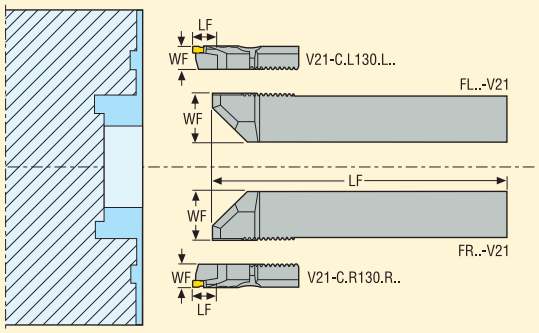
模块化刀杆，安装后的尺寸计算

左手刀杆(L)，示例：
- 刀杆 FL (Seco-Capto™ FL 备选)。
- 刀板型号 V21-C.L130.L..

LF = LF 刀杆 + LF 刀板
WF = WF 刀杆 + WF 刀板

右手刀杆(R)，示例：
- 刀杆 FR (Seco-Capto™ FR 备选)。
- 刀板型号 V21-C.R130.R..

LF = LF 刀杆 + LF 刀板
WF = WF 刀杆 + WF 刀板

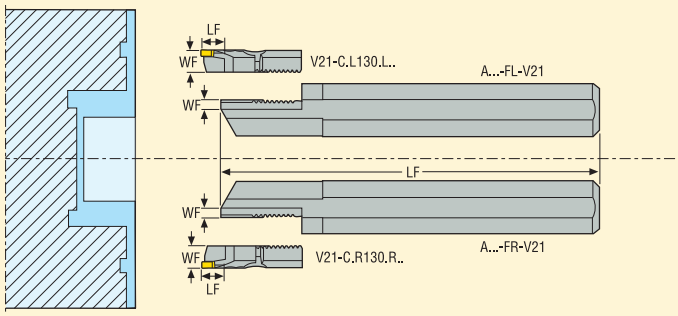


左手刀杆(L)，示例：
- 刀杆 A..FL (Seco-Capto™ A..FL 备选)。
- 刀板型号 V21-C.L130.L..

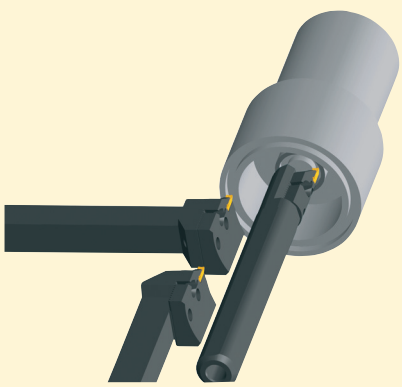
LF = LF 刀杆 + LF 刀板
WF = WF 刀杆 + WF 刀板

右手刀杆(R)，示例：
- 刀杆 A..FR (Seco-Capto™ A..FR 备选)。
- 刀板型号 V21-C.R130.R..

LF = LF 刀杆 + LF 刀板
WF = WF 刀杆 + WF 刀板



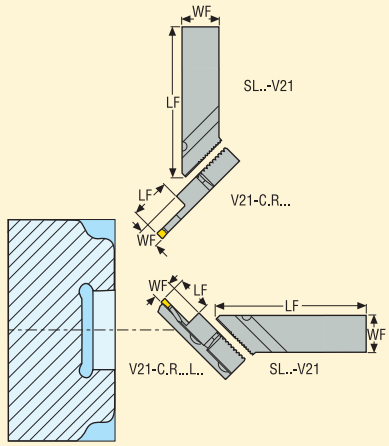
A25R-F... 刀杆能切入的最小直径 DCINN ≥ 25 mm。
A32S-F... 刀杆能切入的最小直径 DCINN ≥ 32 mm。



模块化刀杆，安装后的尺寸计算

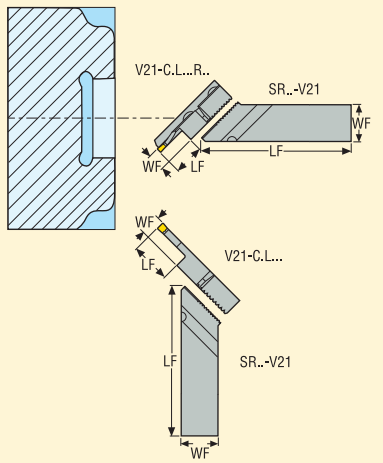
左手刀杆(L)，示例：
- 刀杆 SL (Seco-Capto™ SL 备选)。
- 刀板型号 V21-C.R....或 V21-C.R....L..

LF = LF 刀杆 + 0,71 x (WF 刀板 + LF 刀板)
WF = WF 刀杆 + 0,71 x (LF 刀板 - WF 刀板)



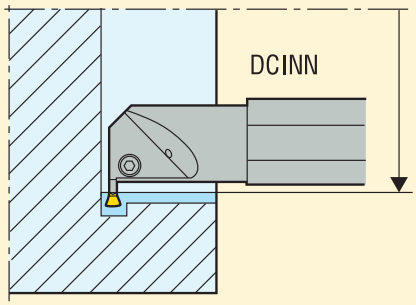
右手刀杆(R)，示例：
- 刀杆 SR (Seco-Capto™ SR 备选)。
- 刀板型号 V21-C.L....或 V21-C.L....R..

LF = LF 刀杆 + 0,71 x (WF 刀板 + LF 刀板)
WF = WF 刀杆 + 0,71 x (LF 刀板 - WF 刀板)

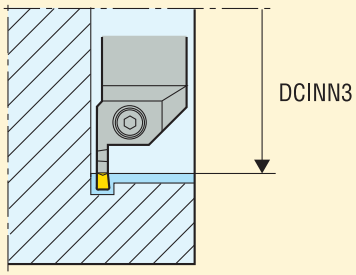


使用刀杆时有关的直径

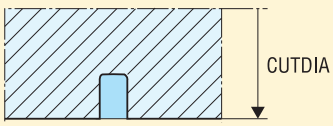
DCINN
(D_m min)



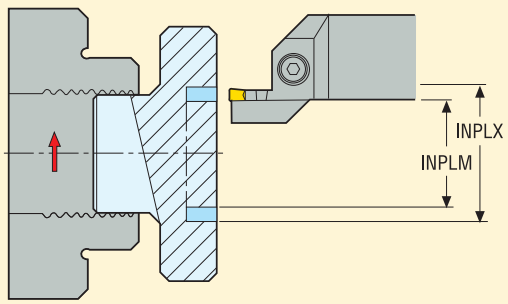
DCINN3
(D_{m2})



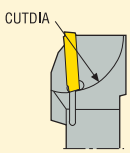
CUTDIA
(D_{max})



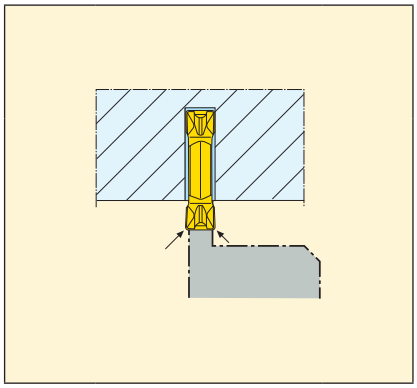
INPLM/INPLX



CUTDIA
..RB



工作深度



使用双头刀片时，由于设计原因，其工作深度受到一定限制。

L...13 = CDXI 最大 11
L...16 = CDXI 最大 14
L...19 = CDXI 最大 16
L...28 = CDXI 最大 26
L...30 = CDXI 最大 28

锁紧螺钉的扭矩值

螺钉	Nm
L85011-T15P	5,0
L85012-T15P	5,0
L86015-T20P	6,0
MC6S4..	4,0
MC6S5..	6,0
TCEI04..	3,5
TCEI05..	6,0
TCEI06..	8,0
TCEI08..	10,0
TCEI10..	15,0

关于扭矩扳手，请参见第 766-767 页。

通用推荐

- 对于普通切槽，使用中等到高的进给量。
- 对于精密切槽，使用中等到低的进给量。
- 用退刀进给代替退刀时的快速移动。
- 对于精车和半精车，不要使用太小的切削深度和太低的进给量。
- 一定要获得合适的弯曲变形。下表列出了最小切削深度和进给量。
- 当使用圆刀片仿形加工时，切削深度不要超过刀片直径的 0.4 倍。
- 悬伸大时弯曲变形增加，因此当使用刀杆 CDX ≥5 x CW 时要降低切削参数。
- CGGR/L 刀杆的最大悬伸量应为刀片宽度的 3 倍。

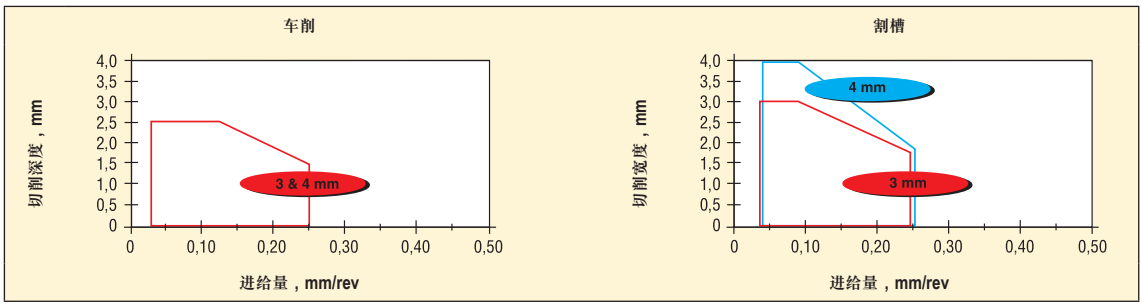
最小切削深度 (a_p) 和进给量 (f)

刀片	最小 a_p	最小 f	刀片	最小 a_p	最小 f
2-FT	0,15 mm	0,04 mm	**5-FT**	0,5 mm	0,09 mm
3-FT	0,3 mm	0,05 mm	**5-MT**	0,5 mm	0,18 mm
3-MT	0,3 mm	0,10 mm	**5-MG**	0,5 mm	0,10 mm
3-MG	0,5 mm	0,05 mm	**5-MC**	0,5 mm	0,05 mm
3-MC	0,5 mm	0,05 mm	**6-FT**	0,6 mm	0,10 mm
4-FT	0,4 mm	0,08 mm	**6-MT**	0,6 mm	0,20 mm
4-MT	0,4 mm	0,15 mm	**6-MG**	0,6 mm	0,10 mm
4-MG	0,5 mm	0,10 mm	**6-MC**	0,5 mm	0,10 mm
4-MC	0,5 mm	0,05 mm	**8-FT**	0,7 mm	0,25 mm

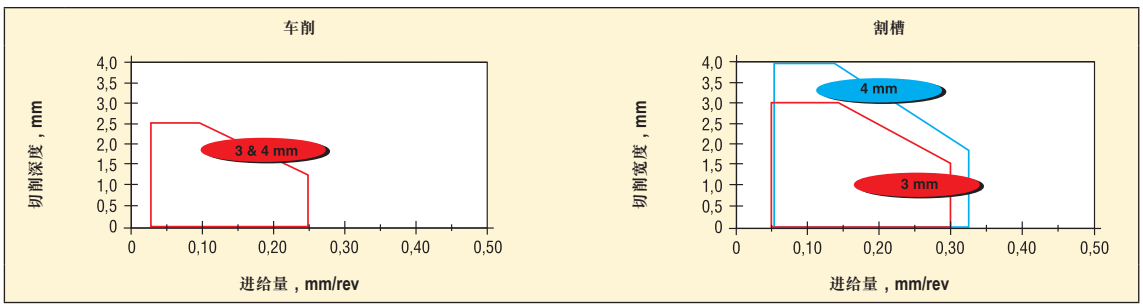
MDT 13 – 切削深度和进给量推荐

下表所示为用于不同刀片槽型的推荐切削深度和进给量。

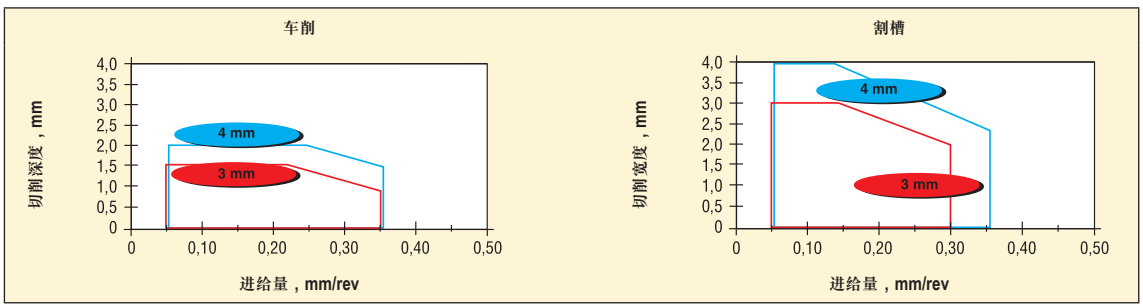
槽型 -FT



槽型 -MC



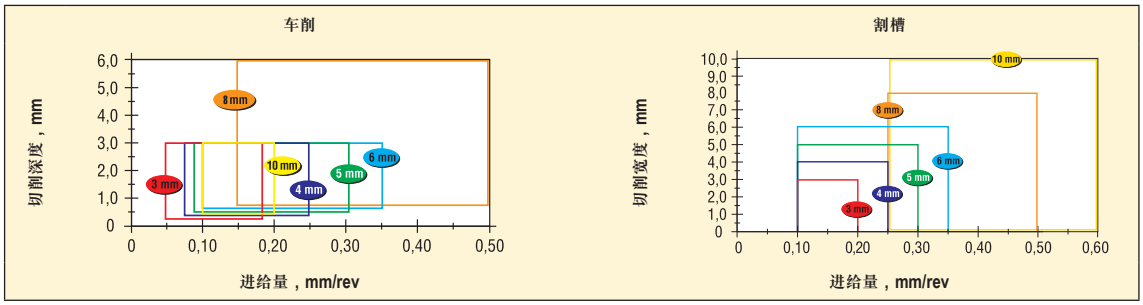
槽型 -MP



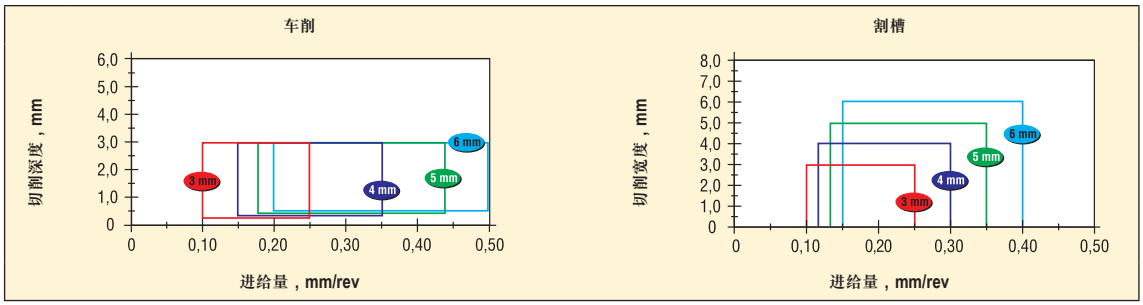
MDT 16 和 30 – 切削深度和进给量推荐

下表所示为用于不同刀片槽型的推荐切削深度和进给量。

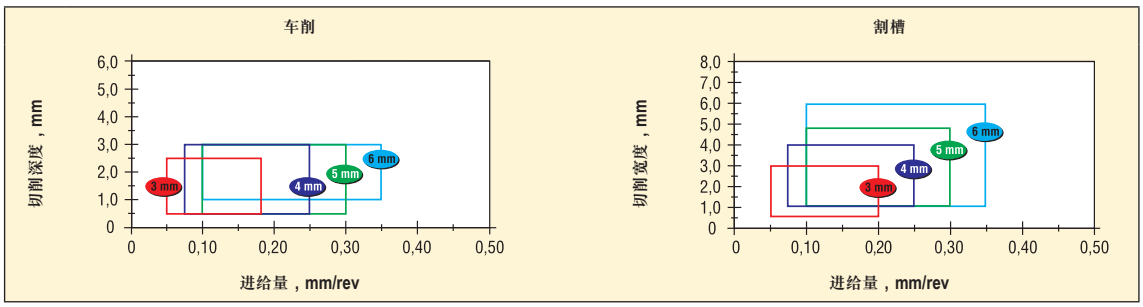
槽型 -FT



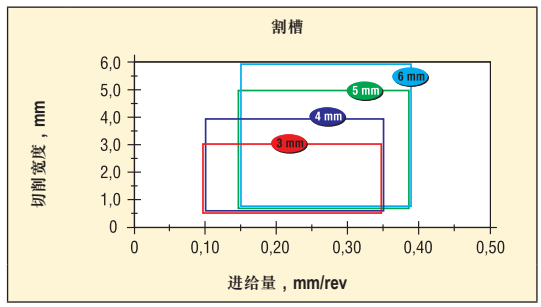
槽型 -MT



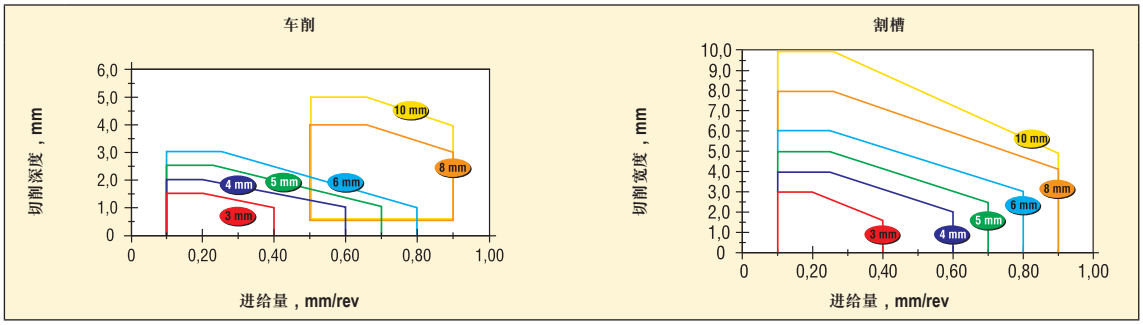
槽型 -MG



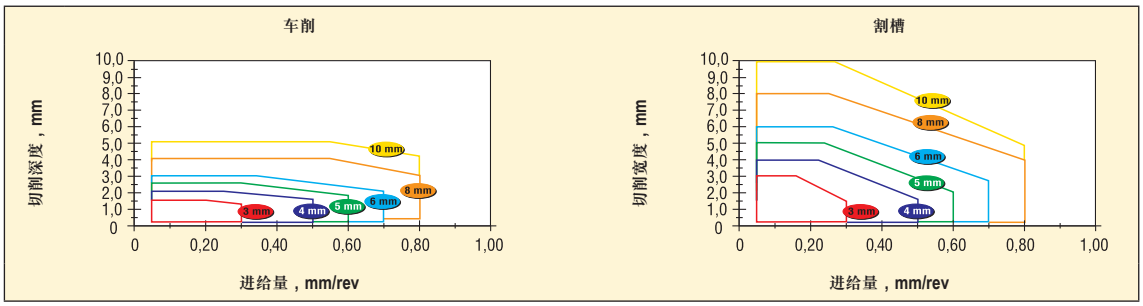
槽型 -MC



槽型 -MP


车削
切削深度，mm
6,0
5,0
4,0
3,0
2,0
1,0
0
0
0,20
0,40
0,60
0,80
1,00
进给量，mm/rev
10 mm
8 mm
6 mm
5 mm
4 mm
3 mm
割槽
切削宽度，mm
10,0
9,0
8,0
7,0
6,0
5,0
4,0
3,0
2,0
1,0
0
0
0,20
0,40
0,60
0,80
1,00
进给量，mm/rev
10 mm
8 mm
6 mm
5 mm
4 mm
3 mm

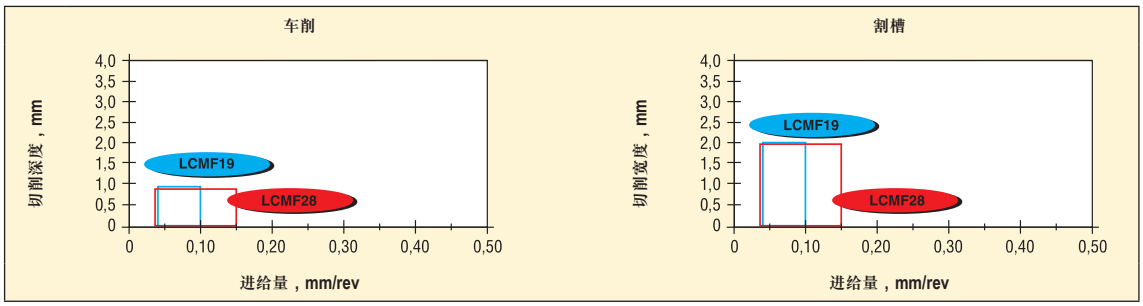
LCGF..-RP


车削
切削深度，mm
10,0
9,0
8,0
7,0
6,0
5,0
4,0
3,0
2,0
1,0
0
0
0,20
0,40
0,60
0,80
1,00
进给量，mm/rev
10 mm
8 mm
6 mm
5 mm
4 mm
3 mm
割槽
切削宽度，mm
10,0
9,0
8,0
7,0
6,0
5,0
4,0
3,0
2,0
1,0
0
0
0,20
0,40
0,60
0,80
1,00
进给量，mm/rev
10 mm
8 mm
6 mm
5 mm
4 mm
3 mm

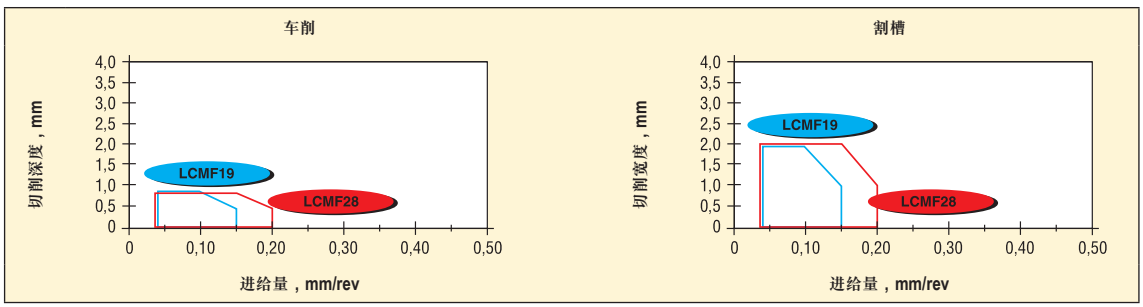
MDT 19 和 28 – 切削深度和进给量推荐

下表所示为用于不同刀片槽型的推荐切削深度和进给量。

LCMF..-FT



LCMF..-MP



切削速度，v_c (m/min)

在本章节，我们根据特定工况推荐相应的切削速度。

使用从第 768 页开始的表格将工件材料按山高材料组进行分类。

该切削参数表提供推荐的断屑槽以及进给量 (f) 和切削速度 (v_c) 的起始值。

切削参数表基于满刃切削宽度的割槽加工 (CW)。

表中推荐的切削速度按照 15 分钟刀具寿命、使用外部浇注冷却进行计算。

为了提高针对应用场合实际切削工况和要求的精确性，推荐使用 My Pages – Suggest，详情请登录 www.secotools.com。

v_c = 切削速度 (m/min)

CW = 切削宽度 (mm)

f = 进给量 (mm/rev)

CP500

SMG		CW = 2		CW = 3		CW = 4		CW = 5-6		CW =8-10	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-FT CP500	0,085	235	0,16	185	0,19	175	0,26	150	0,36	130
P2	-FT CP500	0,085	230	0,16	180	0,19	170	0,26	145	0,36	125
P3	-FT CP500	0,085	200	0,15	160	0,18	150	0,24	130	0,34	110
P4	-FT CP500	0,080	175	0,15	140	0,18	130	0,24	115	0,34	100
P5	-FT CP500	0,080	170	0,14	140	0,18	125	0,24	110	0,34	95
P6	-FT CP500	0,080	190	0,14	155	0,17	145	0,24	125	0,32	110
P7	-FT CP500	0,080	180	0,14	145	0,17	135	0,24	115	0,32	100
P8	-FT CP500	0,085	165	0,15	135	0,18	125	0,24	110	0,34	95
P11	-FT CP500	0,080	175	0,14	140	0,17	130	0,24	115	0,32	100
P12	-FT CP500	0,055	110	0,095	95	0,12	85	0,16	75	0,22	65
M1	-FT CP500	0,085	265	0,16	200	0,19	170	0,26	125	0,36	80
M2	-FT CP500	0,080	215	0,14	175	0,18	145	0,24	110	0,34	70
M3	-FT CP500	0,065	165	0,12	145	0,14	130	0,19	100	0,26	75
M4	-FT CP500	0,055	120	0,10	115	0,12	105	0,17	85	0,24	60
M5	-FT CP500	0,055	100	0,10	95	0,12	90	0,17	70	0,24	50
K1	-FT CP500	0,085	215	0,16	165	0,19	150	0,26	135	0,36	115
K2	-FT CP500	0,080	190	0,14	145	0,18	125	0,24	105	0,34	85
K3	-FT CP500	0,080	160	0,14	120	0,18	105	0,24	90	0,34	70
K4	-FT CP500	0,080	150	0,14	115	0,18	100	0,24	85	0,34	70
K5	-FT CP500	0,070	95	0,13	70	0,16	65	0,22	55	0,30	44
K6	-FT CP500	0,080	135	0,14	105	0,18	95	0,24	85	0,34	75
K7	-FT CP500	0,070	120	0,13	90	0,16	80	0,22	70	0,30	55
N11	-FT CP500	0,11	140	0,20	110	0,24	100	0,34	85	0,46	75
S1	-FT CP500	0,055	29	0,10	24	0,12	22	0,17	20	0,24	17
S2	-FT CP500	0,055	25	0,10	21	0,12	19	0,17	17	0,24	15
S3	-FT CP500	0,050	22	0,095	18	0,11	17	0,15	15	0,22	13

TGP25

SMG		CW = 3		CW = 4		CW = 5		CW = 6		CW = 8-10	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-FT TGP25	0,16	380	0,19	345	0,24	300	0,26	285	0,36	225
P2	-FT TGP25	0,16	370	0,19	335	0,24	290	0,26	275	0,36	220
P3	-FT TGP25	0,15	270	0,18	245	0,22	225	0,24	215	0,34	185
P4	-FT TGP25	0,15	290	0,18	260	0,22	230	0,24	220	0,34	175
P5	-FT TGP25	0,14	230	0,18	210	0,22	190	0,24	180	0,34	155
P6	-FT TGP25	0,14	320	0,17	290	0,22	250	0,24	235	0,32	190
P7	-FT TGP25	0,14	245	0,17	225	0,22	200	0,24	195	0,32	170
P8	-FT TGP25	0,15	225	0,18	210	0,22	190	0,24	180	0,34	155
P11	-FT TGP25	0,14	235	0,17	220	0,22	195	0,24	190	0,32	165
P12	-FT TGP25	0,095	155	0,12	145	0,14	135	0,16	130	0,22	110
M1	-MC TGP25	0,16	290	0,19	265	0,24	225	0,26	205	0,36	145
M2	-MC TGP25	0,14	240	0,18	220	0,22	190	0,24	180	0,34	125
M3	-MC TGP25	0,12	185	0,14	180	0,17	170	0,19	160	0,26	125
M4	-MC TGP25	0,10	140	0,12	140	0,15	135	0,17	125	0,24	100
K1	-MT TGP25	0,18	260	0,22	230	0,26	210	0,28	200	0,38	160
K2	-MT TGP25	0,16	175	0,19	165	0,24	150	0,26	145	0,34	125
K3	-MT TGP25	0,16	150	0,19	140	0,24	125	0,26	120	0,34	105
K4	-MT TGP25	0,16	140	0,19	135	0,24	120	0,26	115	0,34	105
K5	-MT TGP25	0,15	85	0,18	80	0,20	75	0,22	75	0,30	65
K6	-MT TGP25	0,16	165	0,19	155	0,24	135	0,26	125	0,34	105
K7	-MT TGP25	0,15	110	0,18	105	0,20	100	0,22	95	0,30	85

CP600

SMG		CW = 3		CW = 4		CW = 5		CW = 6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-MC CP600	0,26	155	0,28	140	0,30	135	0,30	135
P2	-MC CP600	0,26	150	0,28	135	0,30	130	0,32	125
P3	-MC CP600	0,24	135	0,28	115	0,28	115	0,30	110
P4	-MC CP600	0,24	115	0,26	105	0,28	100	0,28	100
P5	-MC CP600	0,24	110	0,26	100	0,28	95	0,28	95
P6	-MC CP600	0,24	125	0,26	115	0,28	110	0,28	110
P7	-MC CP600	0,24	120	0,26	105	0,28	100	0,28	100
P8	-MC CP600	0,24	110	0,28	100	0,28	95	0,30	95
P11	-MC CP600	0,24	115	0,26	105	0,28	100	0,28	100
P12	-MC CP600	0,16	75	0,18	70	0,19	65	0,19	65
M1	-MC CP600	0,26	145	0,28	110	0,30	100	0,32	90
M2	-MC CP600	0,24	125	0,26	95	0,28	85	0,28	85
M3	-MC CP600	0,19	110	0,20	95	0,22	85	0,22	85
M4	-MC CP600	0,16	95	0,18	75	0,19	70	0,20	70
M5	-MC CP600	0,16	75	0,18	65	0,19	60	0,20	55
K1	-MC CP600	0,26	135	0,28	125	0,30	120	0,32	115
K2	-MC CP600	0,24	110	0,26	95	0,28	90	0,28	90
K3	-MC CP600	0,24	95	0,26	80	0,28	75	0,28	75
K4	-MC CP600	0,24	90	0,26	80	0,28	75	0,28	75
K5	-MC CP600	0,22	55	0,24	49	0,24	48	0,26	45
K6	-MC CP600	0,24	85	0,26	80	0,28	75	0,28	75
K7	-MC CP600	0,22	70	0,24	60	0,24	60	0,26	60
N11	-MC CP600	0,32	90	0,36	80	0,38	80	0,40	75
S1	-MC CP600	0,16	20	0,18	18	0,19	18	0,20	17
S2	-MC CP600	0,16	17	0,18	16	0,19	15	0,20	15
S3	-MC CP600	0,15	15	0,17	14	0,18	13	0,18	13

CP600

SMG		CW = 2	
		f	v_c
P1	-FT CP600	0,085	210
P2	-FT CP600	0,090	200
P3	-FT CP600	0,085	175
P4	-FT CP600	0,080	160
P5	-FT CP600	0,080	150
P6	-FT CP600	0,080	170
P7	-FT CP600	0,080	160
P8	-FT CP600	0,085	150
P11	-FT CP600	0,080	155
P12	-FT CP600	0,055	100
M1	-FT CP600	0,090	240
M2	-FT CP600	0,080	195
M3	-FT CP600	0,065	155
M4	-FT CP600	0,055	115
M5	-FT CP600	0,055	95
K1	-FT CP600	0,090	185
K2	-FT CP600	0,080	165
K3	-FT CP600	0,080	140
K4	-FT CP600	0,080	135
K5	-FT CP600	0,070	85
K6	-FT CP600	0,080	120
K7	-FT CP600	0,070	105
N11	-FT CP600	0,11	125
S1	-FT CP600	0,055	26
S2	-FT CP600	0,055	22
S3	-FT CP600	0,055	19

TGK1500

SMG		CW = 2		CW = 3		CW = 4		CW = 5		CW = 6-8	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
K1	-MT, -FT TGK1500	0,10	295	0,18	230	0,22	205	0,26	185	0,30	165
K2	-MT, -FT TGK1500	0,095	180	0,16	155	0,20	145	0,24	135	0,28	125
K3	-MT, -FT TGK1500	0,095	150	0,16	130	0,20	120	0,24	110	0,28	105
K4	-MT, -FT TGK1500	0,095	145	0,16	125	0,20	115	0,24	105	0,28	100
K5	-MT, -FT TGK1500	0,085	90	0,15	75	0,19	70	0,22	65	0,24	65
K6	-MT, -FT TGK1500	0,095	180	0,16	150	0,20	130	0,24	120	0,28	105
K7	-MT, -FT TGK1500	0,085	110	0,15	95	0,19	90	0,22	85	0,24	80

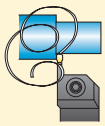
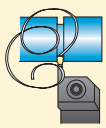
883

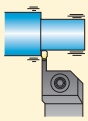
SMG		CW = 3		CW = 4		CW = 5		CW = 6		CW = 8-10	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
K1	-MT 883, 890	0,19	95	0,22	90	0,26	80	0,28	80	0,38	65
K2	-MT 883, 890	0,17	85	0,20	80	0,24	75	0,26	70	0,34	60
K3	-MT 883, 890	0,17	70	0,20	65	0,24	60	0,26	60	0,34	50
K4	-MT 883, 890	0,17	70	0,20	65	0,24	60	0,26	55	0,34	49
K5	-MT 883, 890	0,15	43	0,18	40	0,20	37	0,22	36	0,30	31
K6	-MT 883, 890	0,17	60	0,20	55	0,24	50	0,26	50	0,34	43
K7	-MT 883, 890	0,15	55	0,18	50	0,20	48	0,22	46	0,30	40
N1	-MT 883, 890	0,24	275	0,28	255	0,32	235	0,36	220	0,48	190
N2	-MT 883, 890	0,24	220	0,28	205	0,32	190	0,36	180	0,48	155
N3	-MT 883, 890	0,24	145	0,28	135	0,32	125	0,36	120	0,48	100
N11	-MT 883, 890	0,24	170	0,28	155	0,32	145	0,36	135	0,48	115
S1	-MT 883, 890	0,12	19	0,14	18	0,16	17	0,18	16	0,24	14
S2	-MT 883, 890	0,12	15	0,14	14	0,16	14	0,18	13	0,24	11
S3	-MT 883, 890	0,11	14	0,13	13	0,15	12	0,17	11	0,22	10
S11	-MT 883, 890	0,13	27	0,16	25	0,19	23	0,20	22	0,28	19
S12	-MT 883, 890	0,13	21	0,16	19	0,19	18	0,20	17	0,28	15
S13	-MT 883, 890	0,12	16	0,14	15	0,16	15	0,18	14	0,24	12
H5	-MT 883, 890	0,11	33	0,13	31	0,16	28	0,17	27	0,24	24

CP200

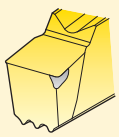
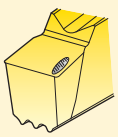
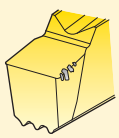
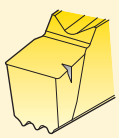
SMG		CW = 3		CW = 4		CW = 5		CW = 6		CW = 8	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
M1	-FT CP200	0,16	210	0,19	180	0,24	145	0,26	130	0,36	85
M2	-FT CP200	0,14	185	0,18	155	0,22	125	0,24	115	0,32	80
M3	-FT CP200	0,12	150	0,14	135	0,17	120	0,19	110	0,26	75
M4	-FT CP200	0,10	120	0,12	110	0,15	95	0,17	90	0,22	70
M5	-FT CP200	0,10	100	0,12	95	0,15	80	0,17	75	0,22	55
S1	-FT CP200	0,10	28	0,12	26	0,15	24	0,17	23	0,22	20
S2	-FT CP200	0,10	22	0,12	21	0,15	19	0,17	18	0,22	16
S3	-FT CP200	0,095	19	0,11	18	0,14	17	0,15	16	0,20	15
S11	-FT CP200	0,12	38	0,14	35	0,17	33	0,19	31	0,26	27
S12	-FT CP200	0,12	29	0,14	27	0,17	25	0,19	24	0,26	21
S13	-FT CP200	0,10	24	0,12	22	0,15	20	0,17	19	0,22	17

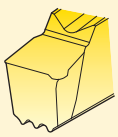
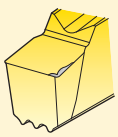
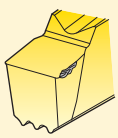
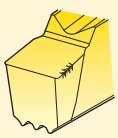
加工问题

断屑问题 **车削** 	• 提高进给量或加大切削深度。 • 使用带更小圆角的窄刀片。
断屑问题 **割槽** 	• 降低切削速度。 • 提高进给量。 • 使用断续进给。

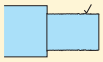
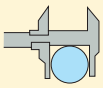
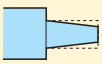
振动 	• 改变切削速度。 • 提高进给量。 • 降低切削深度。 • 提高刀具和工件的刚性。 • 选择带更小圆角的刀片。

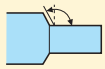
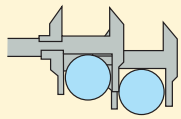
刀具寿命问题

断裂 	• 降低进给量。 • 降低切削深度。 • 选择韧性更好的材质等级。 • 选择更大圆角的刀片。
后刀面快速磨损 	• 降低切削速度。
月牙洼快速磨损 	• 降低切削速度。 • 降低进给量。 • 使用冷却液。 • 选择更耐磨的材质等级。
切削刃微崩 	• 提高切削速度。 • 降低进给量。 • 选择韧性更好的材质等级。
沟槽磨损 	• 降低切削速度。 • 降低进给量。

塑性变形 	• 降低切削速度。 • 降低进给量。 • 使用冷却液。 • 选择更耐磨的材质等级。 • 选择更大圆角的刀片。
积屑瘤 	• 提高切削速度。 • 提高进给量。 • 不使用冷却液。
切屑捶击 	• 改变进给量。 • 改变切削深度。
梳状裂纹 	• 降低切削速度。 • 降低进给量。 • 使用充足的冷却液或完全不用冷却液。

工件精度差

表面粗糙度差 	• 降低进给量。 • 提高切削速度。 • 降低切削深度。 • 使用冷却液。 • 提高刀具和工件的刚性。
直径超差 	• 检查刀具长度补偿值。 • 降低切削速度。 • 选择更耐磨的材质等级。
直径波动 	• 割槽后，在进行车削之前，刀具一定要根据补偿量缩回。 • 车削过程中要保持加工工况恒定。

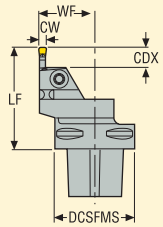
台阶面角度差 	• 最后一刀车平面时，应从外面向中心作径向进给加工。
重复精度问题 	• 保持加工工况恒定。 • 检查刀片磨损。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



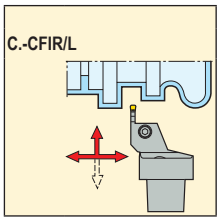
● 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

C.-CFIR/L...JET



图示为右手刀
CDX = 3 x CW

C.-CFIR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX**	DCINN3*	CP***	KG	刀座尺寸	
C4											
	3	C4-CFIR-27060-03JET	40	27,0	60	9	195	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFIL-27060-03JET	40	27,0	60	9	195	70	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFIR-27060-04JET	40	27,0	60	12	195	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFIL-27060-04JET	40	27,0	60	12	195	70	0,5	4	LC..1604..
	5	C4-CFIR-27065-05JET	40	27,0	65	15	195	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFIL-27065-05JET	40	27,0	65	15	195	70	0,5	5	LC..1605..
C5											
	3	C5-CFIR-35060-03JET	50	35,0	60	9	195	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFIL-35060-03JET	50	35,0	60	9	195	70	0,7	3	LC..1603..
	4	C5-CFIR-35065-04JET	50	35,0	65	12	195	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFIL-35065-04JET	50	35,0	65	12	195	70	0,7	4	LC..1604..
	5	C5-CFIR-35065-05JET	50	35,0	65	15	195	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFIL-35065-05JET	50	35,0	65	15	195	70	0,7	5	LC..1605..
	6	C5-CFIR-35075-06JET	50	35,0	75	18	195	70	0,8	6	LC..1606..
		C5-CFIL-35075-06JET	50	35,0	75	18	195	70	0,8	6	LC..1606..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

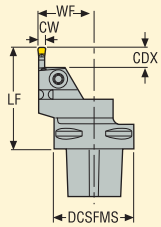
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



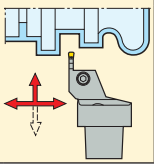
• 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

C.-CFIR/L...JET



图示为右手刀
CDX = 3 x CW

C.-CFIR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX**	DCINN3*	CP***	KG	刀座尺寸	
C6											
	3	C6-CFIR-45065-03JET	63	45,0	65	9	195	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFIL-45065-03JET	63	45,0	65	9	195	70	1,1	3	LC..1603..
	4	C6-CFIR-45065-04JET	63	45,0	65	12	195	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIL-45065-04JET	63	45,0	65	12	195	70	1,1	4	LC..1604..
	5	C6-CFIR-45070-05JET	63	45,0	70	15	195	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIL-45070-05JET	63	45,0	70	15	195	70	1,1	5	LC..1605..
	6	C6-CFIR-45075-06JET	63	45,0	75	18	195	70	1,2	6	LC..1606..
		C6-CFIL-45075-06JET	63	45,0	75	18	195	70	1,2	6	LC..1606..
	8	C6-CFIR-45085-08JET	63	45,0	85	24	195	70	1,3	8	LC..3008..
		C6-CFIL-45085-08JET	63	45,0	85	24	195	70	1,3	8	LC..3008..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

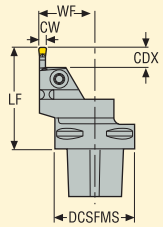
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



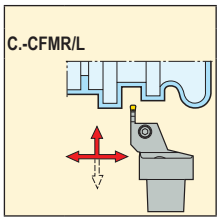
● 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

C.-CFMR/L...JET



图示为右手刀
CDX = 5 x CW

C.-CFMR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX**	DCINN3*	CP***	KG	刀座尺寸	
C4											
	3	C4-CFMR-27070-03JET	40	27,0	70	15	195	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFML-27070-03JET	40	27,0	70	15	195	70	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFMR-27070-04JET	40	27,0	70	20	195	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFML-27070-04JET	40	27,0	70	20	195	70	0,5	4	LC..1604..
	3	C5-CFMR-35070-03JET	50	35,0	70	15	195	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFML-35070-03JET	50	35,0	70	15	195	70	0,7	3	LC..1603..
	4	C5-CFMR-35075-04JET	50	35,0	75	20	195	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFML-35075-04JET	50	35,0	75	20	195	70	0,7	4	LC..1604..
	5	C5-CFMR-35075-05JET	50	35,0	75	25	195	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFML-35075-05JET	50	35,0	75	25	195	70	0,7	5	LC..1605..
	6	C5-CFMR-35085-06JET	50	35,0	85	30	195	70	0,8	6	LC..1606..
		C5-CFML-35085-06JET	50	35,0	85	30	195	70	0,8	6	LC..1606..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFMR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFMR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFMR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFMR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

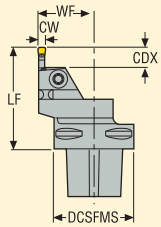
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



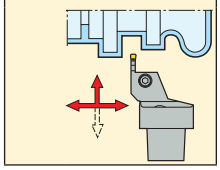
• 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

C.-CFMR/L...JET



图示为右手刀
CDX = 5 x CW

C.-CFMR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX**	DCINN3*	CP***	KG	刀座尺寸	
C6											
	3	C6-CFMR-45080-03JET	63	45,0	80	15	195	70	2,0	3	LC..1603..
		C6-CFML-45080-03JET	63	45,0	80	15	195	70	2,0	3	LC..1603..
	4	C6-CFMR-45080-04JET	63	45,0	80	20	195	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFML-45080-04JET	63	45,0	80	20	195	70	1,2	4	LC..1604..
	5	C6-CFMR-45080-05JET	63	45,0	80	25	195	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFML-45080-05JET	63	45,0	80	25	195	70	1,1	5	LC..1605..
	6	C6-CFMR-45085-06JET	63	45,0	85	30	195	70	1,2	6	LC..1606..
		C6-CFML-45085-06JET	63	45,0	85	30	195	70	1,2	6	LC..1606..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

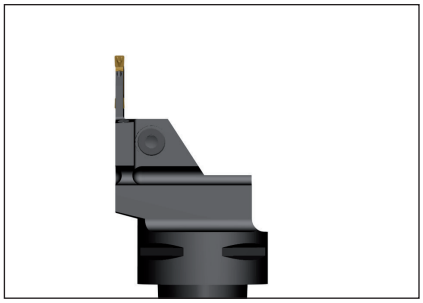
**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFMR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFMR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFMR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFMR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

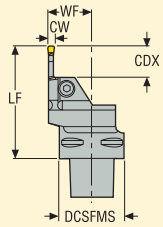
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



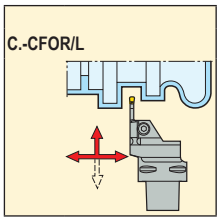
● 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

C.-CFOR/L...JET



图示为右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX**	DCINN3*	CP***	KG	刀座尺寸	
C4											
	3	C4-CFOR-27070-03-JET	40	27,0	70	18	195	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03-JET	40	27,0	70	18	195	70	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFOR-27080-04-JET	40	27,0	80	24	195	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04-JET	40	27,0	80	24	195	70	0,5	4	LC..1604..
	5	C4-CFOR-27085-05-JET	40	27,0	85	30	195	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05-JET	40	27,0	85	30	195	70	0,5	5	LC..1605..
C5											
	3	C5-CFOR-35070-03-JET	50	35,0	70	18	195	70	0,7	6	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03-JET	50	35,0	70	18	195	70	0,7	6	LC..1603..
	4	C5-CFOR-35080-04-JET	50	35,0	80	24	195	70	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04-JET	50	35,0	80	24	195	70	0,8	4	LC..1604..
	5	C5-CFOR-35085-05-JET	50	35,0	85	30	195	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05-JET	50	35,0	85	30	195	70	0,8	5	LC..1605..
	6	C5-CFOR-35100-06-JET	50	35,0	100	36	195	70	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06-JET	50	35,0	100	36	195	70	1,0	6	LC..1606..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

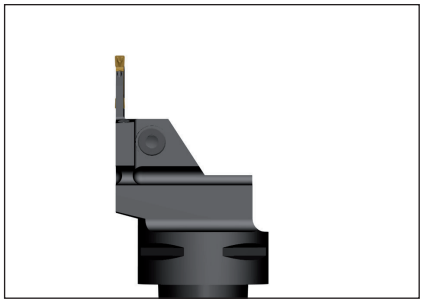
**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

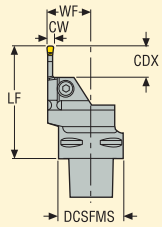
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



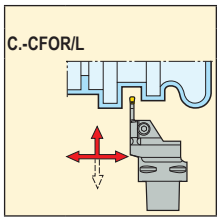
• 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

C.-CFOR/L...JET



图示为右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX**	DCINN3*	CP***	KG	刀座尺寸	
C6											
	3	C6-CFOR-45075-03-JET	63	45,0	75	18	195	70	1,2	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03-JET	63	45,0	75	18	195	70	1,2	3	LC..1603..
	4	C6-CFOR-45080-04-JET	63	45,0	80	24	195	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04-JET	63	45,0	80	24	195	70	1,1	4	LC..1604..
	5	C6-CFOR-45090-05-JET	63	45,0	90	30	195	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05-JET	63	45,0	90	30	195	70	1,2	5	LC..1605..
	6	C6-CFOR-45100-06-JET	63	45,0	100	36	195	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06-JET	63	45,0	100	36	195	70	1,3	6	LC..1606..
	8	C6-CFOR-45115-08-JET	63	45,0	115	48	195	70	1,4	8	LC..3008..
		C6-CFOL-45115-08-JET	63	45,0	115	48	195	70	1,4	8	LC..3008..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm, 用于 LCGF/LCMF30.. 的最大切削深度 = 28

*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFOR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

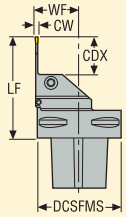
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCMF 刀片的刀杆

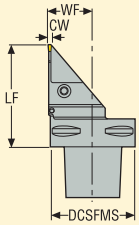


● 刀片清单，参见第 650 页

C.-CZFR/L...JET

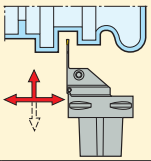


C.-CZFR/L...RBJET



图示为右手刀
CDX = 12,5 x CW

C.-CFZR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX	CUTDIA*	CP***	KG	刀座尺寸	
C4											
	2	C4-CFZR-22075-2802JET	40	22,0	75	26	–	70	0,5	2	LC..2802..
		C4-CFZL-22075-2802JET	40	22,0	75	26	–	70	0,5	2	LC..2802..
C5											
	2	C5-CFZR-27075-2802JET	50	27,0	75	26	–	70	0,7	2	LC..2802..
		C5-CFZL-27075-2802JET	50	27,0	75	26	–	70	0,7	2	LC..2802..
C6											
	2	C6-CFZR-33075-2802JET	63	33,0	75	26	–	70	1,0	2	LC..2802..
		C6-CFZL-33075-2802JET	63	33,0	75	26	–	70	1,0	2	LC..2802..
C4											
	2	C4-CFZR-22075-2802RBJET	40	22,0	75	26	52	70	0,6	2	LC..2802..
		C4-CFZL-22075-2802RBJET	40	22,0	75	26	52	70	0,6	2	LC..2802..
C5											
	2	C5-CFZR-27075-2802RBJET	50	27,0	75	26	52	70	0,7	2	LC..2802..
		C5-CFZL-27075-2802RBJET	50	27,0	75	26	52	70	0,7	2	LC..2802..
C6											
	2	C6-CFZR-33075-2802RBJET	63	33,0	75	26	52	70	1,1	2	LC..2802..
		C6-CFZL-33075-2802RBJET	63	33,0	75	26	52	70	1,1	2	LC..2802..

*由于设计原因，割槽深度受到限制，参见第 545 页

*** 最大冷却压力 (Bar)

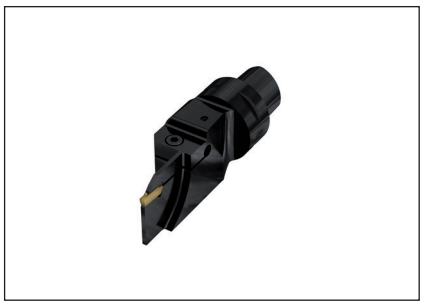
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFZR/L..-02	4SMS795	TCEI0513	6.0

详情请查阅最新价格和库存表。

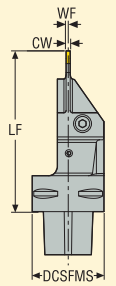
MDT – 外圆刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



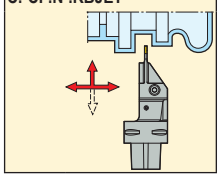
- 刀片清单，参见第 650-664, 666-667 页

C.-CF.N-.RBJET



图示为右手刀

C.-CF.N-.RBJET



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX	CUTDIA*	CP***	KG	刀座尺寸	
C4											
	2	C4-CFZN-00075-2802RBJET	40	1,0	75	26	52	70	0,5	2	LC..2802..
	3	C4-CFXN-00090-03RBJET	40	1,5	90	32	64	70	0,6	3	LC..1603..

*由于设计原因，割槽深度受到限制，参见第 545 页

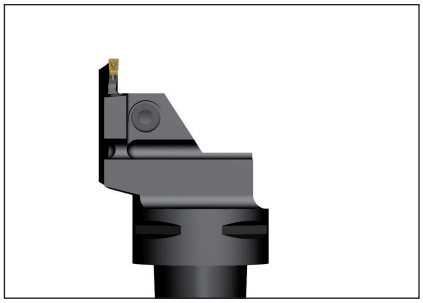
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉
CFZN/CFXN	4SMS795	TCEI0513

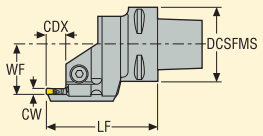
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



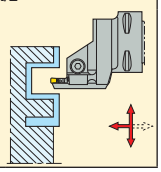
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

C.-CFIR/L



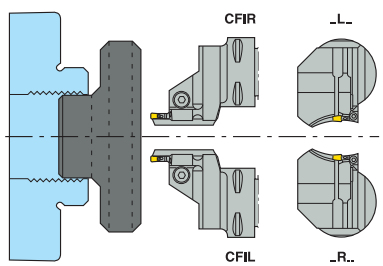
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX	CP***	KG	刀座尺寸	
C4												
	3	C4-CFIR-27060-03L080055-JET	55	80	40	27	60	9	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFIR-27060-03L100070-JET	70	100	40	27	60	9	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFIR-27060-03L130090-JET	90	130	40	27	60	9	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFIR-27060-03L170110-JET	110	170	40	27	60	9	70	0,4	3	LC..1603..
		C4-CFIL-27060-03R080055-JET	55	80	40	27	60	9	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFIL-27060-03R100070-JET	70	100	40	27	60	9	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFIL-27060-03R130090-JET	90	130	40	27	60	9	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFIL-27060-03R170110-JET	110	170	40	27	60	9	70	0,4	3	LC..1603..
	4	C4-CFIR-27065-04L080055-JET	55	80	40	27	65	12	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFIR-27065-04L100070-JET	70	100	40	27	65	12	70	0,4	4	LC..1604..
		C4-CFIR-27065-04L130090-JET	90	130	40	27	65	12	70	0,4	4	LC..1604..
		C4-CFIR-27065-04L170110-JET	110	170	40	27	65	12	70	0,4	4	LC..1604..
		C4-CFIR-27065-04L230140-JET	140	230	40	27	65	12	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFIL-27065-04R080055-JET	55	80	40	27	65	12	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFIL-27065-04R100070-JET	70	100	40	27	65	12	70	0,4	4	LC..1604..
		C4-CFIL-27065-04R130090-JET	90	130	40	27	65	12	70	0,4	4	LC..1604..
		C4-CFIL-27065-04R170110-JET	110	170	40	27	65	12	70	0,4	4	LC..1604..
		C4-CFIL-27065-04R230140-JET	140	230	40	27	65	12	70	0,5	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

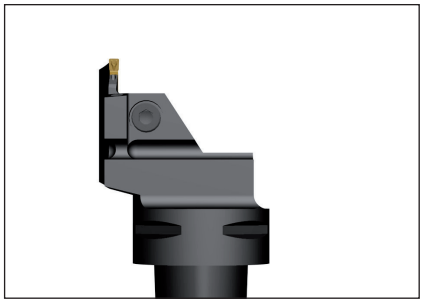
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



详情请查阅最新价格和库存表。

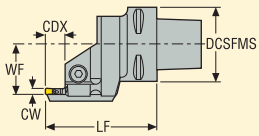
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



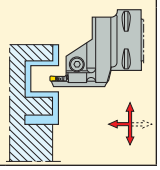
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

C.-CFIR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C4												
	5	C4-CFIR-27065-05L080055-JET	55	80	40	27	65	15	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFIR-27065-05L100070-JET	70	100	40	27	65	15	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFIR-27065-05L130090-JET	90	130	40	27	65	15	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFIR-27065-05L170110-JET	110	170	40	27	65	15	70	0,4	5	LC..1605..
		C4-CFIR-27065-05L230140-JET	140	230	40	27	65	15	70	0,4	5	LC..1605..
		C4-CFIL-27065-05R080055-JET	55	80	40	27	65	15	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFIL-27065-05R100070-JET	70	100	40	27	65	15	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFIL-27065-05R130090-JET	90	130	40	27	65	15	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFIL-27065-05R170110-JET	110	170	40	27	65	15	70	0,4	5	LC..1605..
		C4-CFIL-27065-05R230140-JET	140	230	40	27	65	15	70	0,4	5	LC..1605..

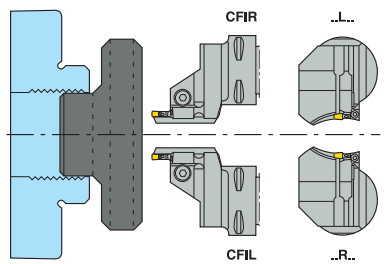
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

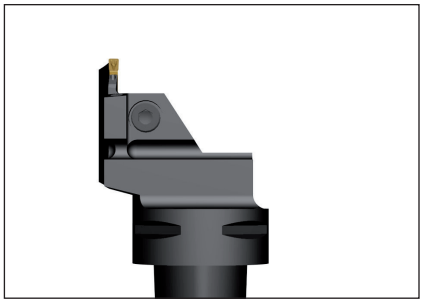
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0

详情请查阅最新价格和库存表。

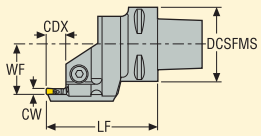


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



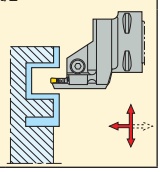
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

C.-CFIR/L



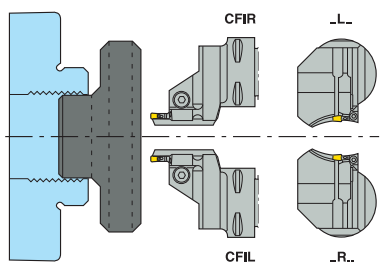
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX	CP***	KG	刀座尺寸	
C5												
	3	C5-CFIR-35060-03L080055-JET	55	80	50	35	60	9	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFIR-35060-03L100070-JET	70	100	50	35	60	9	70	0,6	3	LC..1603..
		C5-CFIR-35060-03L130090-JET	90	130	50	35	60	9	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFIR-35060-03L170110-JET	110	170	50	35	60	9	70	0,6	3	LC..1603..
		C5-CFIL-35060-03R080055-JET	55	80	50	35	60	9	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFIL-35060-03R100070-JET	70	100	50	35	60	9	70	0,6	3	LC..1603..
		C5-CFIL-35060-03R130090-JET	90	130	50	35	60	9	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFIL-35060-03R170110-JET	110	170	50	35	60	9	70	0,6	3	LC..1603..
	4	C5-CFIR-35065-04L080055-JET	55	80	50	35	65	12	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFIR-35065-04L100070-JET	70	100	50	35	65	12	70	0,6	4	LC..1604..
		C5-CFIR-35065-04L130090-JET	90	130	50	35	65	12	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFIR-35065-04L170110-JET	110	170	50	35	65	12	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFIR-35065-04L230140-JET	140	230	50	35	65	12	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFIL-35065-04R080055-JET	55	80	50	35	65	12	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFIL-35065-04R100070-JET	70	100	50	35	65	12	70	0,6	4	LC..1604..
		C5-CFIL-35065-04R130090-JET	90	130	50	35	65	12	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFIL-35065-04R170110-JET	110	170	50	35	65	12	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFIL-35065-04R230140-JET	140	230	50	35	65	12	70	0,7	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

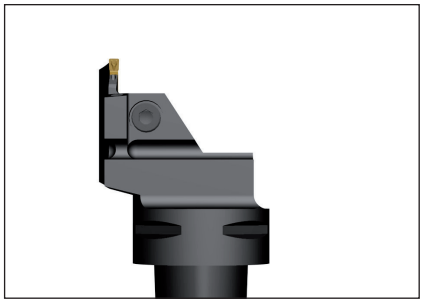
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



详情请查阅最新价格和库存表。

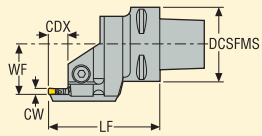
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



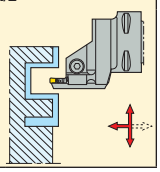
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

C.-CFIR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C5												
	5	C5-CFIR-35065-05L080055-JET	55	80	50	35	65	15	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFIR-35065-05L100070-JET	70	100	50	35	65	15	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFIR-35065-05L130090-JET	90	130	50	35	65	15	70	0,6	5	LC..1605..
		C5-CFIR-35065-05L170110-JET	110	170	50	35	65	15	70	0,6	5	LC..1605..
		C5-CFIR-35065-05L230140-JET	140	230	50	35	65	15	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFIL-35065-05R080055-JET	55	80	50	35	65	15	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFIL-35065-05R100070-JET	70	100	50	35	65	15	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFIL-35065-05R130090-JET	90	130	50	35	65	15	70	0,6	5	LC..1605..
		C5-CFIL-35065-05R170110-JET	110	170	50	35	65	15	70	0,6	5	LC..1605..
		C5-CFIL-35065-05R230140-JET	140	230	50	35	65	15	70	0,7	5	LC..1605..
	6	C5-CFIR-35075-06L080055-JET	55	80	50	35	75	18	70	0,8	6	LC..1606..
		C5-CFIR-35075-06L100070-JET	70	100	50	35	75	18	70	0,6	6	LC..1606..
		C5-CFIR-35075-06L130090-JET	90	130	50	35	75	18	70	0,8	6	LC..1606..
		C5-CFIR-35075-06L170110-JET	110	170	50	35	75	18	70	0,6	6	LC..1606..
		C5-CFIR-35075-06L230140-JET	140	230	50	35	75	18	70	0,8	6	LC..1606..
		C5-CFIL-35075-06R080055-JET	55	80	50	35	75	18	70	0,8	6	LC..1606..
		C5-CFIL-35075-06R100070-JET	70	100	50	35	75	18	70	0,6	6	LC..1606..
		C5-CFIL-35075-06R130090-JET	90	130	50	35	75	18	70	0,8	6	LC..1606..
		C5-CFIL-35075-06R170110-JET	110	170	50	35	75	18	70	0,6	6	LC..1606..
		C5-CFIL-35075-06R230140-JET	140	230	50	35	75	18	70	0,8	6	LC..1606..

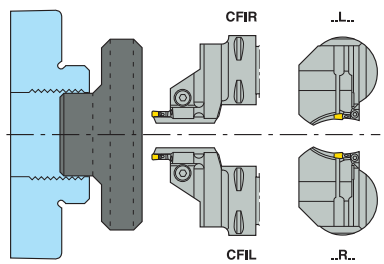
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

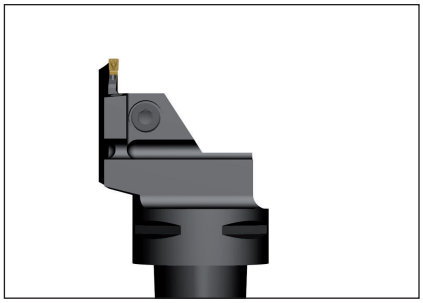
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

详情请查阅最新价格和库存表。

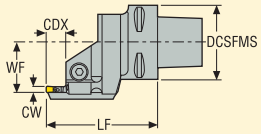


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



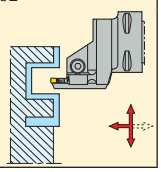
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

C.-CFIR/L



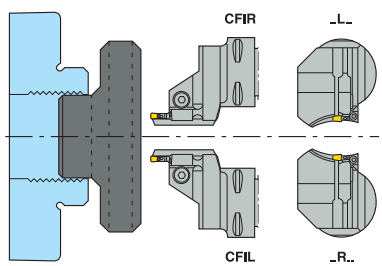
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX	CP***	KG	刀座尺寸	
C6												
	3	C6-CFIR-45065-03L080055-JET	55	80	63	45	65	9	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFIR-45065-03L100070-JET	70	100	63	45	65	9	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFIR-45065-03L130090-JET	90	130	63	45	65	9	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFIR-45065-03L170110-JET	110	170	63	45	65	9	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFIL-45065-03R080055-JET	55	80	63	45	65	9	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFIL-45065-03R100070-JET	70	100	63	45	65	9	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFIL-45065-03R130090-JET	90	130	63	45	65	9	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFIL-45065-03R170110-JET	110	170	63	45	65	9	70	1,1	3	LC..1603..
	4	C6-CFIR-45065-04L080055-JET	55	80	63	45	65	12	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIR-45065-04L100070-JET	70	100	63	45	65	12	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIR-45065-04L130090-JET	90	30	63	45	65	12	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIR-45065-04L170110-JET	110	170	63	45	65	12	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIR-45065-04L230140-JET	140	230	63	45	65	12	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIL-45065-04R080055-JET	55	80	63	45	65	12	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIL-45065-04R100070-JET	70	100	63	45	65	12	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIL-45065-04R130090-JET	90	130	63	45	65	12	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIL-45065-04R170110-JET	110	170	63	45	65	12	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIL-45065-04R230140-JET	140	230	63	45	65	12	70	1,1	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

*** 最大冷却压力 (Bar)

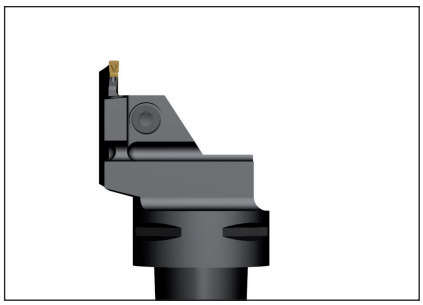
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



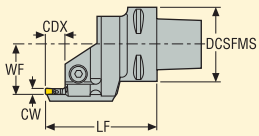
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆

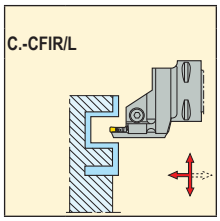


• 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C6												
	5	C6-CFIR-45070-05L080055-JET	55	80	63	45	70	15	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIR-45070-05L100070-JET	70	100	63	45	70	15	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIR-45070-05L130090-JET	90	130	63	45	70	15	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIR-45070-05L170110-JET	110	170	63	45	70	15	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIR-45070-05L230140-JET	140	230	63	45	70	15	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIL-45070-05R080055-JET	55	80	63	45	70	15	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIL-45070-05R100070-JET	70	100	63	45	70	15	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIL-45070-05R130090-JET	90	130	63	45	70	15	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIL-45070-05R170110-JET	110	170	63	45	70	15	70	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIL-45070-05R230140-JET	140	230	63	45	70	15	70	1,1	5	LC..1605..
	6	C6-CFIR-45075-06L080055-JET	55	80	63	45	75	18	70	1,1	6	LC..1606..
		C6-CFIR-45075-06L100070-JET	70	100	63	45	75	18	70	1,1	6	LC..1606..
		C6-CFIR-45075-06L130090-JET	90	130	63	45	75	18	70	1,1	6	LC..1606..
		C6-CFIR-45075-06L170110-JET	110	170	63	45	75	18	70	1,1	6	LC..1606..
		C6-CFIR-45075-06L230140-JET	140	230	63	45	75	18	70	1,1	6	LC..1606..
		C6-CFIL-45075-06R080055-JET	55	80	63	45	75	18	70	1,1	6	LC..1606..
		C6-CFIL-45075-06R100070-JET	70	100	63	45	75	18	70	1,1	6	LC..1606..
		C6-CFIL-45075-06R130090-JET	90	130	63	45	75	18	70	1,1	6	LC..1606..
		C6-CFIL-45075-06R170110-JET	110	170	63	45	75	18	70	1,1	6	LC..1606..
		C6-CFIL-45075-06R230140-JET	140	230	63	45	75	18	70	1,1	6	LC..1606..

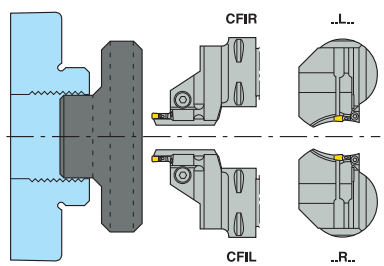
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

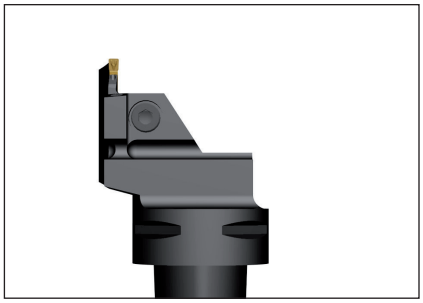
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

详情请查阅最新价格和库存表。

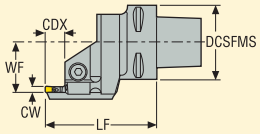


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



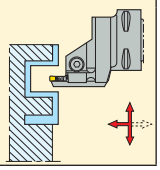
● 刀片清单，参见第 651, 654-656 页

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

C.-CFIR/L



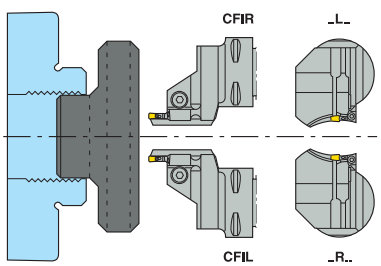
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX	CP***	KG	刀座尺寸	
C6												
	8	C6-CFIR-45085-08L130090-JET	90	130	63	45	85	24	70	1,2	8	LC..3008..
		C6-CFIR-45085-08L170110-JET	110	170	63	45	85	24	70	1,2	8	LC..3008..
		C6-CFIR-45085-08L230140-JET	140	230	63	45	85	24	70	1,2	8	LC..3008..
		C6-CFIR-45085-08L500200-JET	200	500	63	45	85	24	70	1,2	8	LC..3008..
		C6-CFIL-45085-08R130090-JET	90	130	63	45	85	24	70	1,2	8	LC..3008..
		C6-CFIL-45085-08R170110-JET	110	170	63	45	85	24	70	1,2	8	LC..3008..
		C6-CFIL-45085-08R230140-JET	140	230	63	45	85	24	70	1,2	8	LC..3008..
		C6-CFIL-45085-08R500200-JET	200	500	63	45	85	24	70	1,2	8	LC..3008..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

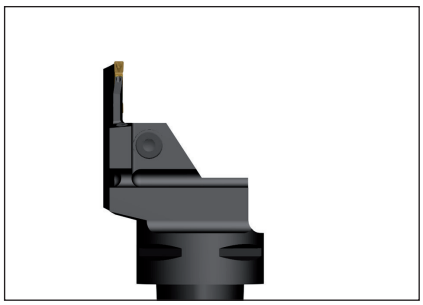
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0



详情请查阅最新价格和库存表。

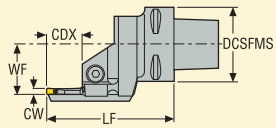
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



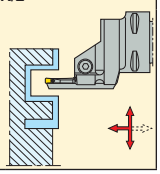
• 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C4												
	3	C4-CFOR-27070-03L080055-JET	55	80	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOR-27070-03L100070-JET	70	100	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOR-27070-03L130090-JET	90	130	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOR-27070-03L170110-JET	110	170	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOR-27070-03L230140-JET	140	230	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOR-27070-03L500200-JET	200	500	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03R080055-JET	55	80	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03R100070-JET	70	100	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03R130090-JET	90	130	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03R170110-JET	110	170	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03R230140-JET	140	230	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03R500200-JET	200	500	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFOR-27080-04L080055-JET	55	80	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOR-27080-04L100070-JET	70	100	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOR-27080-04L130090-JET	90	130	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOR-27080-04L170110-JET	110	170	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOR-27080-04L230140-JET	140	230	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOR-27080-04L500200-JET	200	500	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04R080055-JET	55	80	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04R100070-JET	70	100	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04R130090-JET	90	130	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04R170110-JET	110	170	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04R230140-JET	140	230	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04R500200-JET	200	500	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..

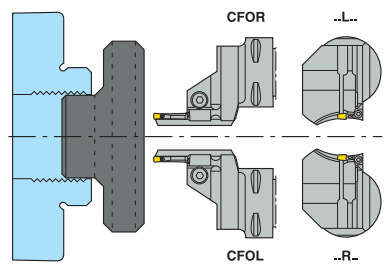
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

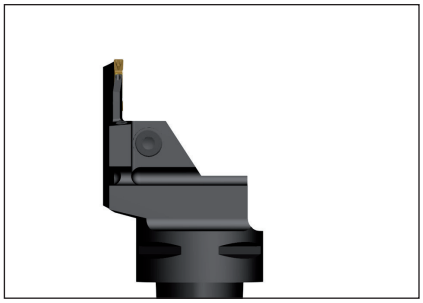
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0

详情请查阅最新价格和库存表。

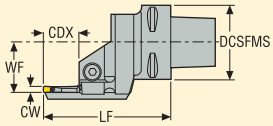


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



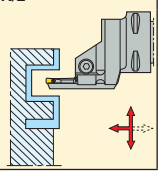
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C4												
	5	C4-CFOR-27085-05L080055-JET	55	80	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOR-27085-05L100070-JET	70	100	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOR-27085-05L130090-JET	90	130	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOR-27085-05L170110-JET	110	170	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOR-27085-05L230140-JET	140	230	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOR-27085-05L500200-JET	200	500	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05R080055-JET	55	80	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05R100070-JET	70	100	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05R130090-JET	90	130	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05R170110-JET	110	170	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05R230140-JET	140	230	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05R500200-JET	200	500	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..

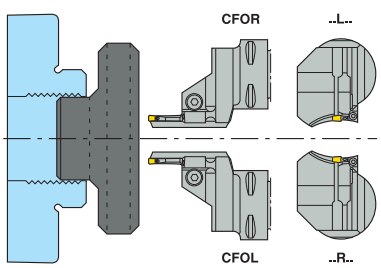
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

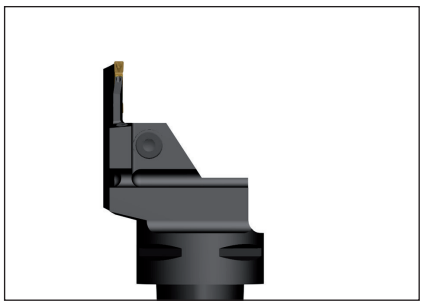
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0

详情请查阅最新价格和库存表。



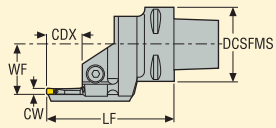
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆

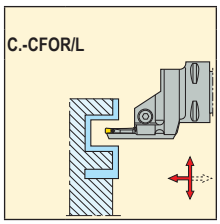


• 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C5												
	3	C5-CFOR-35070-03L080055-JET	55	80	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOR-35070-03L100070-JET	70	100	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOR-35070-03L130090-JET	90	130	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOR-35070-03L170110-JET	110	170	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOR-35070-03L230140-JET	140	230	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOR-35070-03L500200-JET	200	500	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03R080055-JET	55	80	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03R100070-JET	70	100	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03R130090-JET	90	130	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03R170110-JET	110	170	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03R230140-JET	140	230	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03R500200-JET	200	500	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
	4	C5-CFOR-35080-04L080055-JET	55	80	50	35	80	24	70	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOR-35080-04L100070-JET	70	100	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOR-35080-04L130090-JET	90	130	50	35	80	24	70	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOR-35080-04L170110-JET	110	170	50	35	80	24	70	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOR-35080-04L230140-JET	140	230	50	35	80	24	70	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOR-35080-04L500200-JET	200	500	50	35	80	24	70	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04R080055-JET	55	80	50	35	80	24	70	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04R100070-JET	70	100	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04R130090-JET	90	130	50	35	80	24	70	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04R170110-JET	110	170	50	35	80	24	70	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04R230140-JET	140	230	50	35	80	24	70	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04R500200-JET	200	500	50	35	80	24	70	0,8	4	LC..1604..

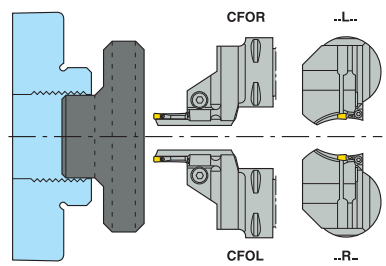
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

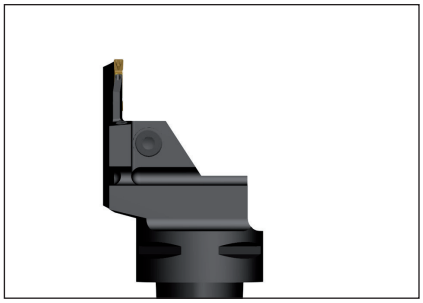
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0

详情请查阅最新价格和库存表。

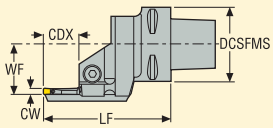


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



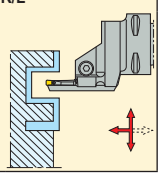
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



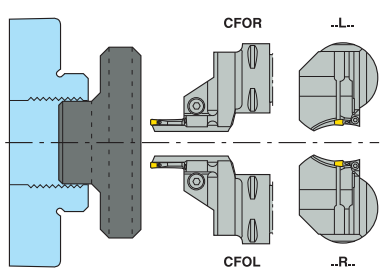
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C5												
	5	C5-CFOR-35085-05L080055-JET	55	80	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOR-35085-05L100070-JET	70	100	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOR-35085-05L130090-JET	90	130	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOR-35085-05L170110-JET	110	170	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOR-35085-05L230140-JET	140	230	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOR-35085-05L500200-JET	200	500	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05R080055-JET	55	80	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05R100070-JET	70	100	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05R130090-JET	90	130	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05R170110-JET	110	170	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05R230140-JET	140	230	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05R500200-JET	200	500	50	35	85	30	70	0,8	5	LC..1605..
	6	C5-CFOR-35100-06L080055-JET	55	80	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOR-35100-06L100070-JET	70	100	50	35	100	36	70	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOR-35100-06L130090-JET	90	130	50	35	100	36	70	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOR-35100-06L170110-JET	110	170	50	35	100	36	70	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOR-35100-06L230140-JET	140	230	50	35	100	36	70	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOR-35100-06L500200-JET	200	500	50	35	100	36	70	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06R080055-JET	55	80	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06R100070-JET	70	100	50	35	100	36	70	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06R130090-JET	90	130	50	35	100	36	70	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06R170110-JET	110	170	50	35	100	36	70	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06R230140-JET	140	230	50	35	100	36	70	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06R500200-JET	200	500	50	35	100	36	70	1,0	6	LC..1606..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

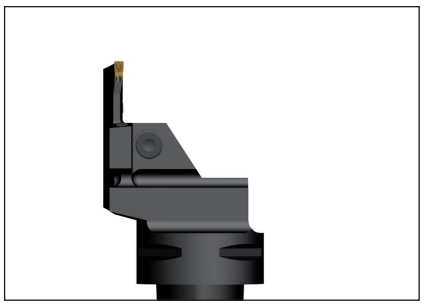
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0



详情请查阅最新价格和库存表。

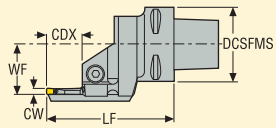
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆

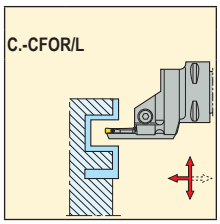


• 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C6												
	3	C6-CFOR-45075-03L080055-JET	55	80	63	45	75	18	70	1,2	3	LC..1603..
		C6-CFOR-45075-03L100070-JET	70	100	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOR-45075-03L130090-JET	90	130	63	45	75	18	70	1,2	3	LC..1603..
		C6-CFOR-45075-03L170110-JET	110	170	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOR-45075-03L230140-JET	140	230	63	45	75	18	70	1,2	3	LC..1603..
		C6-CFOR-45075-03L500200-JET	200	500	63	45	75	18	70	1,2	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03R080055-JET	55	80	63	45	75	18	70	1,2	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03R100070-JET	70	100	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03R130090-JET	90	130	63	45	75	18	70	1,2	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03R170110-JET	110	170	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03R230140-JET	140	230	63	45	75	18	70	1,2	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03R500200-JET	200	500	63	45	75	18	70	1,2	3	LC..1603..
	4	C6-CFOR-45080-04L080055-JET	55	80	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOR-45080-04L100070-JET	70	100	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOR-45080-04L130090-JET	90	130	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOR-45080-04L170110-JET	110	170	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOR-45080-04L230140-JET	140	230	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOR-45080-04L500200-JET	200	500	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04R080055-JET	55	80	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04R100070-JET	70	100	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04R130090-JET	90	130	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04R170110-JET	110	170	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04R230140-JET	140	230	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04R500200-JET	200	500	63	45	80	24	70	1,2	4	LC..1604..

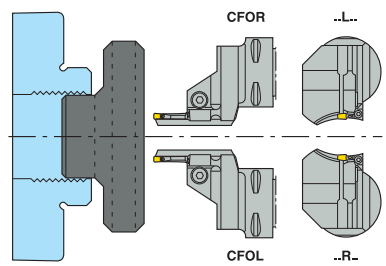
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

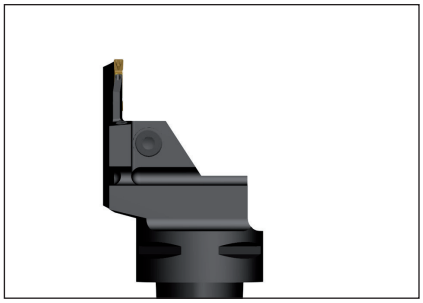
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0

详情请查阅最新价格和库存表。

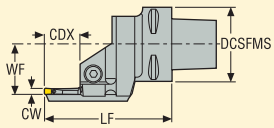


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



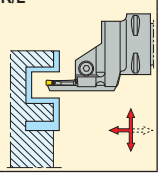
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



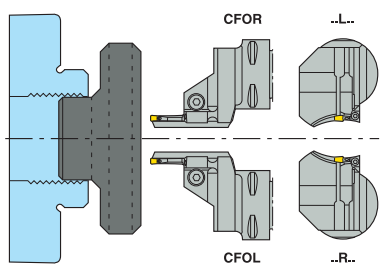
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C6												
	5	C6-CFOR-45090-05L080055-JET	55	80	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOR-45090-05L100070-JET	70	100	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOR-45090-05L130090-JET	90	130	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOR-45090-05L170110-JET	110	170	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOR-45090-05L230140-JET	140	230	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOR-45090-05L500200-JET	200	500	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05R080055-JET	55	80	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05R100070-JET	70	100	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05R130090-JET	90	130	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05R170110-JET	110	170	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05R230140-JET	140	230	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05R500200-JET	200	500	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
	6	C6-CFOR-45100-06L080055-JET	55	80	63	45	100	36	70	1,4	6	LC..1606..
		C6-CFOR-45100-06L100070-JET	70	100	63	45	100	36	70	1,4	6	LC..1606..
		C6-CFOR-45100-06L130090-JET	90	130	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOR-45100-06L170110-JET	110	170	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOR-45100-06L230140-JET	140	230	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOR-45100-06L500200-JET	200	500	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06R080055-JET	55	80	63	45	100	36	70	1,4	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06R100070-JET	70	100	63	45	100	36	70	1,4	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06R130090-JET	90	130	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06R170110-JET	110	170	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06R230140-JET	140	230	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06R500200-JET	200	500	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

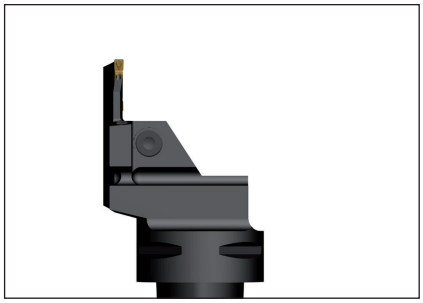
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0



详情请查阅最新价格和库存表。

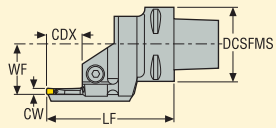
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



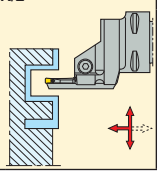
- 刀片清单，参见第 651, 654-656 页

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C6												
	8	C6-CFOR-45115-08L130090-JET	90	130	63	45	115	48	70	1,5	8	LC..3008..
		C6-CFOR-45115-08L170110-JET	110	170	63	45	115	48	70	1,5	8	LC..3008..
		C6-CFOR-45115-08L230140-JET	140	230	63	45	115	48	70	1,4	8	LC..3008..
		C6-CFOR-45115-08L500200-JET	200	500	63	45	115	48	70	1,4	8	LC..3008..
		C6-CFOL-45115-08R130090-JET	90	130	63	45	115	48	70	1,5	8	LC..3008..
		C6-CFOL-45115-08R170110-JET	110	170	63	45	115	48	70	1,5	8	LC..3008..
		C6-CFOL-45115-08R230140-JET	140	230	63	45	115	48	70	1,4	8	LC..3008..
		C6-CFOL-45115-08R500200-JET	200	500	63	45	115	48	70	1,4	8	LC..3008..

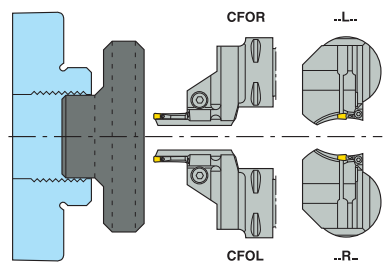
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于LCGF/LCMF30.. 的最大切削深度 = 28 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

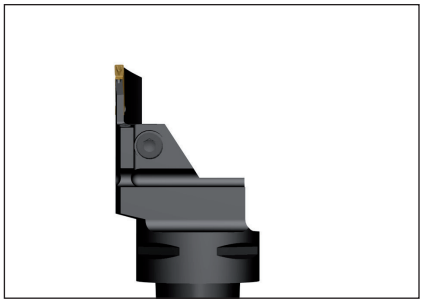
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

详情请查阅最新价格和库存表。



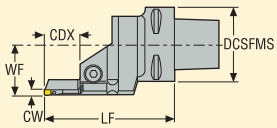
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



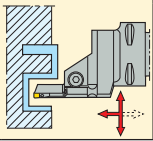
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



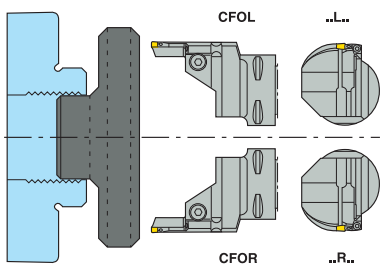
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C4												
	3	C4-CFOR-27070-03R080055-JET	55	80	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOR-27070-03R100070-JET	70	100	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOR-27070-03R130090-JET	90	130	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOR-27070-03R170110-JET	110	170	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOR-27070-03R230140-JET	140	230	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOR-27070-03R500200-JET	200	500	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03L080055-JET	55	80	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03L100070-JET	70	100	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03L130090-JET	90	130	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03L170110-JET	110	170	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03L230140-JET	140	230	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03L500200-JET	200	500	40	27	70	18	70	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFOR-27080-04R080055-JET	55	80	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOR-27080-04R100070-JET	70	100	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOR-27080-04R130090-JET	90	130	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOR-27080-04R170110-JET	110	170	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOR-27080-04R230140-JET	140	230	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOR-27080-04R500200-JET	200	500	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04L080055-JET	55	80	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04L100070-JET	70	100	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04L130090-JET	90	130	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04L170110-JET	110	170	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04L230140-JET	140	230	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04L500200-JET	200	500	40	27	80	24	70	0,5	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

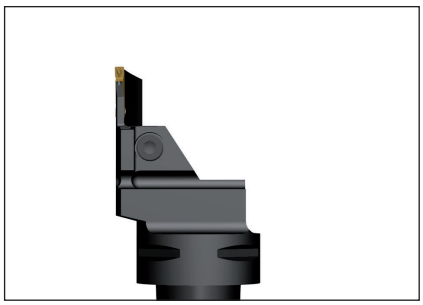
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



详情请查阅最新价格和库存表。

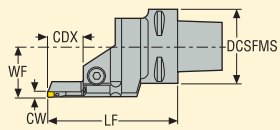
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



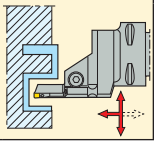
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C4												
	5	C4-CFOR-27085-05R080055-JET	55	80	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOR-27085-05R100070-JET	70	100	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOR-27085-05R130090-JET	90	130	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOR-27085-05R170110-JET	110	170	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOR-27085-05R230140-JET	140	230	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOR-27085-05R500200-JET	200	500	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05L080055-JET	55	80	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05L100070-JET	70	100	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05L130090-JET	90	130	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05L170110-JET	110	170	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05L230140-JET	140	230	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05L500200-JET	200	500	40	27	85	30	70	0,5	5	LC..1605..

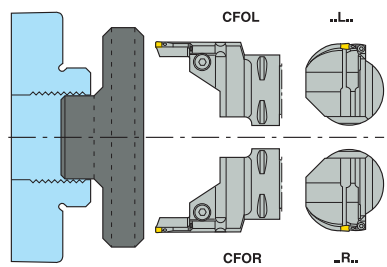
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

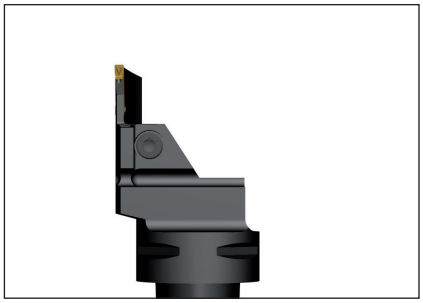
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0

详情请查阅最新价格和库存表。

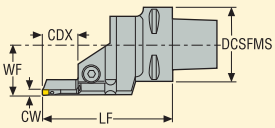


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



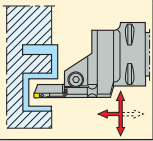
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



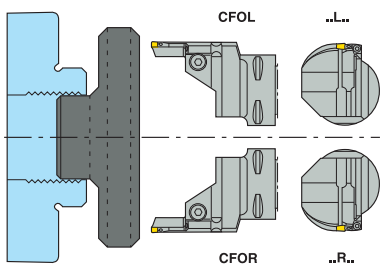
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C5												
	3	C5-CFOR-35070-03R080055-JET	55	80	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOR-35070-03R100070-JET	70	100	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOR-35070-03R130090-JET	90	130	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOR-35070-03R170110-JET	110	170	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOR-35070-03R230140-JET	140	230	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOR-35070-03R500200-JET	200	500	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03L080055-JET	55	80	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03L100070-JET	70	100	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03L130090-JET	90	130	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03L170110-JET	110	170	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03L230140-JET	140	230	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03L500200-JET	200	500	50	35	70	18	70	0,7	3	LC..1603..
	4	C5-CFOR-35080-04R080055-JET	55	80	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOR-35080-04R100070-JET	70	100	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOR-35080-04R130090-JET	90	130	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOR-35080-04R170110-JET	110	170	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOR-35080-04R230140-JET	140	230	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOR-35080-04R500200-JET	200	500	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04L080055-JET	55	80	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04L100070-JET	70	100	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04L130090-JET	90	130	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04L170110-JET	110	170	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04L230140-JET	140	230	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04L500200-JET	200	500	50	35	80	24	70	0,7	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

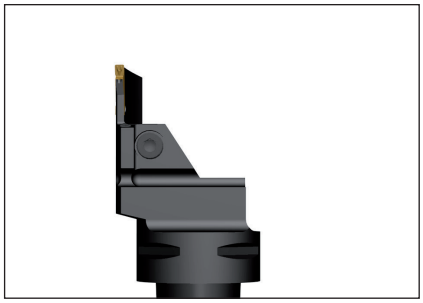
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



详情请查阅最新价格和库存表。

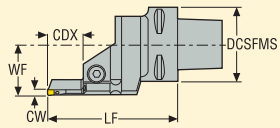
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



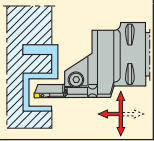
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



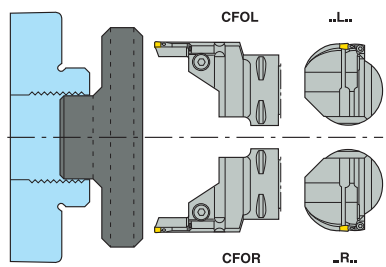
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C5												
	5	C5-CFOR-35085-05R080055-JET	55	80	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOR-35085-05R100070-JET	70	100	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOR-35085-05R130090-JET	90	130	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOR-35085-05R170110-JET	110	170	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOR-35085-05R230140-JET	140	230	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOR-35085-05R500200-JET	200	500	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05L080055-JET	55	80	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05L100070-JET	70	100	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05L130090-JET	90	130	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05L170110-JET	110	170	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05L230140-JET	140	230	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05L500200-JET	200	500	50	35	85	30	70	0,7	5	LC..1605..
	6	C5-CFOR-35100-06R080055-JET	55	80	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOR-35100-06R100070-JET	70	100	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOR-35100-06R130090-JET	90	130	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOR-35100-06R170110-JET	110	170	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOR-35100-06R230140-JET	140	230	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOR-35100-06R500200-JET	200	500	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06L080055-JET	50	80	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06L100070-JET	70	100	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06L130090-JET	90	130	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06L170110-JET	110	170	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06L230140-JET	140	230	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06L500200-JET	200	500	50	35	100	36	70	0,9	6	LC..1606..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

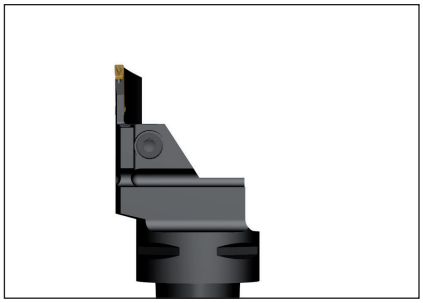
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0



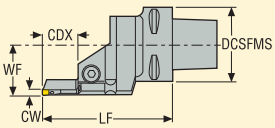
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



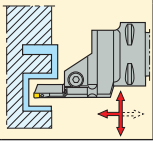
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



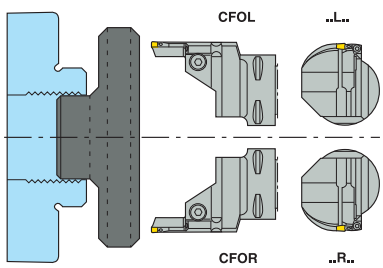
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C6												
	3	C6-CFOR-45075-03R080055-JET	55	80	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOR-45075-03R100070-JET	70	100	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOR-45075-03R130090-JET	90	130	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOR-45075-03R170110-JET	110	170	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOR-45075-03R230140-JET	140	230	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOR-45075-03R500200-JET	200	500	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03L080055-JET	55	80	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03L100070-JET	70	100	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03L130090-JET	90	130	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03L170110-JET	110	170	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03L230140-JET	140	230	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03L500200-JET	200	500	63	45	75	18	70	1,1	3	LC..1603..
	4	C6-CFOR-45080-04R080055-JET	55	80	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOR-45080-04R100070-JET	70	100	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOR-45080-04R130090-JET	90	130	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOR-45080-04R170110-JET	110	170	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOR-45080-04R230140-JET	140	230	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOR-45080-04R500200-JET	200	500	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04L080055-JET	55	80	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04L100070-JET	70	100	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04L130090-JET	90	130	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04L170110-JET	110	170	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04L230140-JET	140	230	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04L500200-JET	200	500	63	45	80	24	70	1,1	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

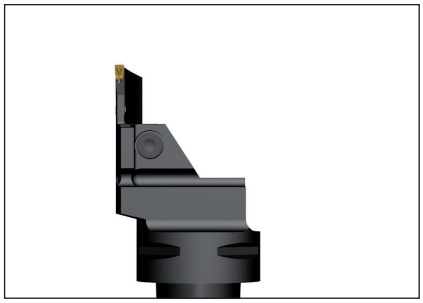
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



详情请查阅最新价格和库存表。

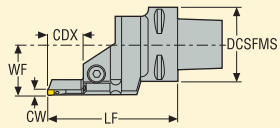
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®, Seco-Capto™

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



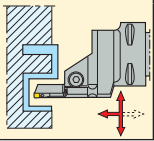
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C6												
	5	C6-CFOR-45090-05R080055-JET	55	80	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOR-45090-05R100070-JET	70	100	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOR-45090-05R130090-JET	90	130	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOR-45090-05R170110-JET	110	170	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOR-45090-05R230140-JET	140	230	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOR-45090-05R500200-JET	200	500	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05L080055-JET	55	80	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05L100070-JET	70	100	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05L130090-JET	90	130	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05L170110-JET	110	170	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05L230140-JET	140	230	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05L500200-JET	200	500	63	45	90	30	70	1,2	5	LC..1605..
	6	C6-CFOR-45100-06R080055-JET	55	80	63	45	100	36	70	1,2	6	LC..1606..
		C6-CFOR-45100-06R100070-JET	70	100	63	45	100	36	70	1,4	6	LC..1606..
		C6-CFOR-45100-06R130090-JET	90	130	63	45	100	36	70	1,4	6	LC..1606..
		C6-CFOR-45100-06R170110-JET	110	170	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOR-45100-06R230140-JET	140	230	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOR-45100-06R500200-JET	200	500	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06L080055-JET	55	80	63	45	100	36	70	1,2	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06L100070-JET	70	100	63	45	100	36	70	1,4	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06L130090-JET	90	130	63	45	100	36	70	1,4	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06L170110-JET	110	170	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06L230140-JET	140	230	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06L500200-JET	200	500	63	45	100	36	70	1,3	6	LC..1606..

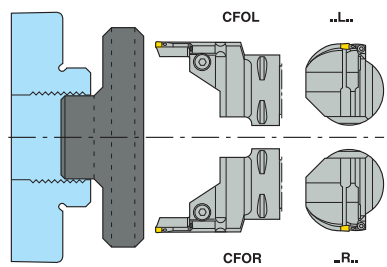
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

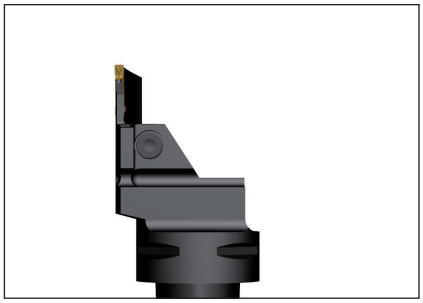
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	6.0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

详情请查阅最新价格和库存表。

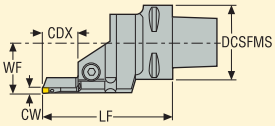


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



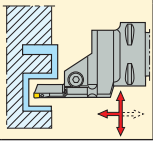
● 刀片清单，参见第 651, 654-656 页

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

C.-CFOR/L



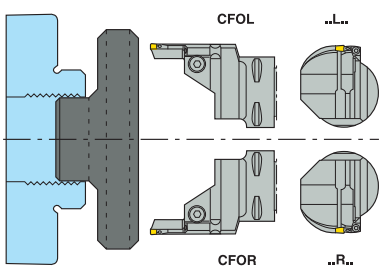
Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	DCSFMS	WF	LF	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
C6												
	8	C6-CFOR-45115-08R130090-JET	90	130	63	45	115	48	70	1,3	8	LC..3008..
		C6-CFOR-45115-08R170110-JET	110	170	63	45	115	48	70	1,5	8	LC..3008..
		C6-CFOR-45115-08R230140-JET	140	230	63	45	115	48	70	1,3	8	LC..3008..
		C6-CFOR-45115-08R500200-JET	200	500	63	45	115	48	70	1,4	8	LC..3008..
		C6-CFOL-45115-08L130090-JET	90	130	63	45	115	48	70	1,3	8	LC..3008..
		C6-CFOL-45115-08L170110-JET	110	170	63	45	115	48	70	1,5	8	LC..3008..
		C6-CFOL-45115-08L230140-JET	140	230	63	45	115	48	70	1,3	8	LC..3008..
		C6-CFOL-45115-08L500200-JET	200	500	63	45	115	48	70	1,4	8	LC..3008..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于LCGF/LCMF30.. 的最大切削深度 = 28 mm
*** 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

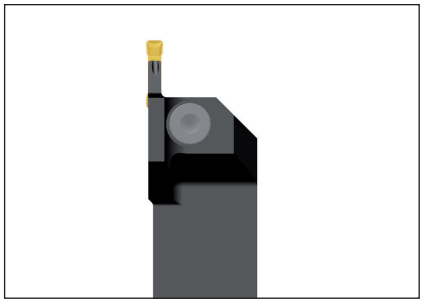
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0



详情请查阅最新价格和库存表。

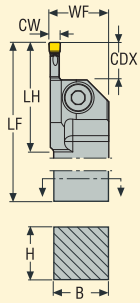
MDT – 外圆刀杆，Jetstream Tooling®

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



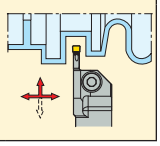
- 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CFIR/L...JET



图示为右手刀
CDX = 3 x CW

CFIR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
3	CFIR2020K03JET	20	20	125	21,5	33	9	275	0,4	3	LC..1603..
	CFIR2525M03JET	25	25	150	26,5	33	9	275	0,7	3	LC..1603..
	CFIR3225P03JET	32	25	170	26,5	33	9	275	1,0	3	LC..1603..
	CFIL2020K03JET	20	20	125	21,5	33	9	275	0,4	3	LC..1603..
	CFIL2525M03JET	25	25	150	26,5	33	9	275	0,7	3	LC..1603..
	CFIL3225P03JET	32	25	170	26,5	33	9	275	1,0	3	LC..1603..
4	CFIR2020K04JET	20	20	125	21,5	39	12	275	0,4	4	LC..1604..
	CFIR2525M04JET	25	25	150	26,5	39	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIR3225P04JET	32	25	170	26,5	39	12	275	1,0	4	LC..1604..
	CFIL2020K04JET	20	20	125	21,5	39	12	275	0,4	4	LC..1604..
	CFIL2525M04JET	25	25	150	26,5	39	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIL3225P04JET	32	25	170	26,5	39	12	275	1,0	4	LC..1604..
5	CFIR2020K05JET	20	20	125	21,5	40	15	275	0,4	5	LC..1605..
	CFIR2525M05JET	25	25	150	26,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIR3225P05JET	32	25	170	26,5	40	15	275	1,0	5	LC..1605..
	CFIL2020K05JET	20	20	125	21,5	40	15	275	0,4	5	LC..1605..
	CFIL2525M05JET	25	25	150	26,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIL3225P05JET	32	25	170	26,5	40	15	275	1,0	5	LC..1605..

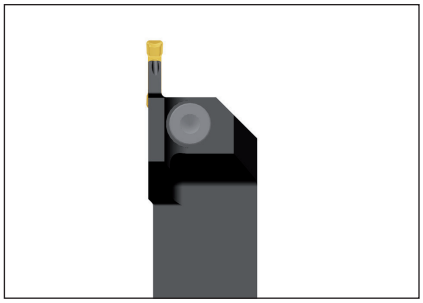
**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0

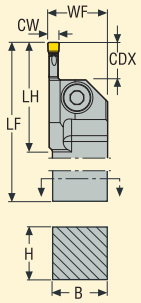
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



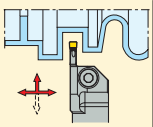
● 刀片清单，参见第 651-662, 666-667 页

CFIR/L...JET



图示为右手刀
CDX = 3 x CW

CFIR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
6	CFIR2020K06JET	20	20	125	21,5	47	18	275	0,4	6	LC..1606..
	CFIR2525M06JET	25	25	150	26,5	47	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIR3225P06JET	32	25	170	26,5	47	18	275	1,0	6	LC..1606..
	CFIL2020K06JET	20	20	125	21,5	47	18	275	0,4	6	LC..1606..
	CFIL2525M06JET	25	25	150	26,5	47	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIL3225P06JET	32	25	170	26,5	47	18	275	1,0	6	LC..1606..
8	CFIR2525M08JET	25	25	150	28,0	57	24	275	0,7	8	LC..3008..
	CFIR3225P08JET	32	25	170	28,0	57	24	275	1,0	8	LC..3008..
	CFIL2525M08JET	25	25	150	28,0	57	24	275	0,7	8	LC..3008..
	CFIL3225P08JET	32	25	170	28,0	57	24	275	1,0	8	LC..3008..

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

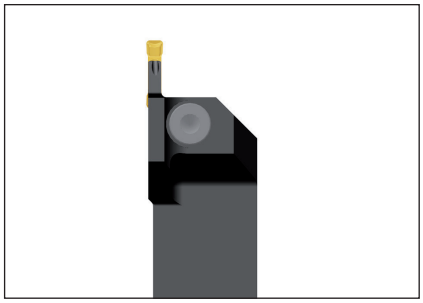
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L20..-06	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	6.0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	JET-P1/8-5MM	8,0

详情请查阅最新价格和库存表。

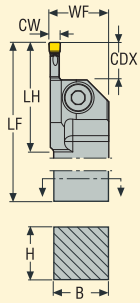
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



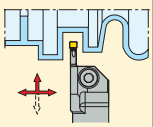
- 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CFMR/L...JET



图示为右手刀
CDX = 5 x CW

CFMR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
3	CFMR2020K03JET	20	20	125	21,5	41	15	275	0,4	3	LC..1603..
	CFMR2525M03JET	25	25	150	26,5	41	15	275	0,7	3	LC..1603..
	CFMR3225P03JET	32	25	170	26,5	41	15	275	1,0	3	LC..1603..
	CFML2525M03JET	25	25	150	26,5	41	15	275	0,7	3	LC..1603..
	CFML3225P03JET	32	25	170	26,5	41	15	275	1,0	3	LC..1603..
	CFML2020K03JET	20	20	125	21,5	41	15	275	0,4	3	LC..1603..
4	CFMR2020K04JET	20	20	125	21,5	45	20	275	0,4	4	LC..1604..
	CFMR2525M04JET	25	25	150	26,5	45	20	275	0,7	4	LC..1604..
	CFMR3225P04JET	32	25	170	26,5	45	20	275	1,0	4	LC..1604..
	CFML2020K04JET	20	20	125	21,5	45	20	275	0,4	4	LC..1604..
	CFML2525M04JET	25	25	150	26,5	45	20	275	0,7	4	LC..1604..
	CFML3225P04JET	32	25	170	26,5	45	20	275	1,0	4	LC..1604..
5	CFMR2525M05JET	25	25	150	26,5	56	25	275	0,7	5	LC..1605..
	CFMR3225P05JET	32	25	170	26,5	56	25	275	0,9	5	LC..1605..
	CFML2525M05JET	25	25	150	26,5	56	25	275	0,7	5	LC..1605..
	CFML3225P05JET	32	25	170	26,5	56	25	275	0,9	5	LC..1605..
6	CFMR2525M06JET	25	25	150	26,5	67	30	275	0,7	6	LC..1606..
	CFMR3225P06JET	32	25	170	26,5	67	30	275	0,9	6	LC..1606..
	CFML2525M06JET	25	25	150	26,5	67	30	275	0,7	6	LC..1606..
	CFML3225P06JET	32	25	170	26,5	67	30	275	0,9	6	LC..1606..

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFMR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6.0
CFMR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFMR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFMR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	10,0

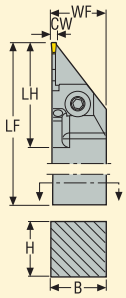
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCMF 刀片的刀杆



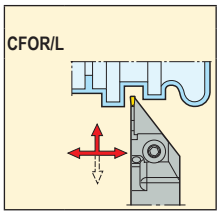
● 刀片清单，参见第 650 页

CFOR/L..RBJET



图示为右手刀
CDX = 6 x CW

CFOR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CUTDIA*	CP***	KG	刀座尺寸	
2	CFOR1212K1902RBJET	12	12	125	12,0	27,0	25,4	275	0,2	2	LC..1902..
	CFOR1616K1902RBJET	16	16	125	16,0	27,0	25,4	275	0,3	2	LC..1902..
	CFOL1212K1902RBJET	12	12	125	12,0	27,0	25,4	275	0,2	2	LC..1902..
	CFOL1616K1902RBJET	16	16	125	16,0	27,0	25,4	275	0,3	2	LC..1902..

*由于设计原因，割槽深度受到限制，参见第 545 页

*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

备件， 发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..19	T15P-7S	L85012-T15P	5.0

附件，需单独订购

适用刀柄	冷却液接头	垫圈
CFOR/L..19	JET-ADM6	JET-CS0610

详情请查阅最新价格和库存表。

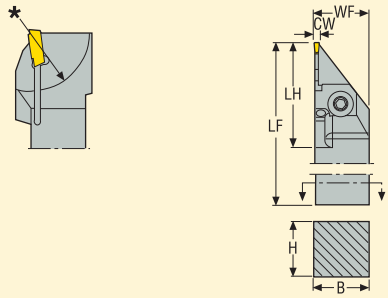
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCMF 刀片的刀杆



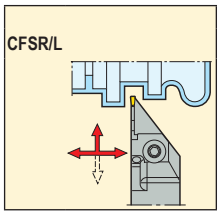
• 刀片清单，参见第 650 页

CFSR/L..RBJET



图示为右手刀
CDX = 8 x CW

CFSR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CUTDIA*	CP***	KG	刀座尺寸	
2	CFSR2020M1902RBJET	20	20	150	20,0	38,2	33,0	275	0,5	02	LC..1902..
2	CFSL2020M1902RBJET	20	20	150	20,0	38,2	33,0	275	0,5	02	LC..1902..

*由于设计原因，割槽深度受到限制，参见第 545 页

*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

备件，发货时随附

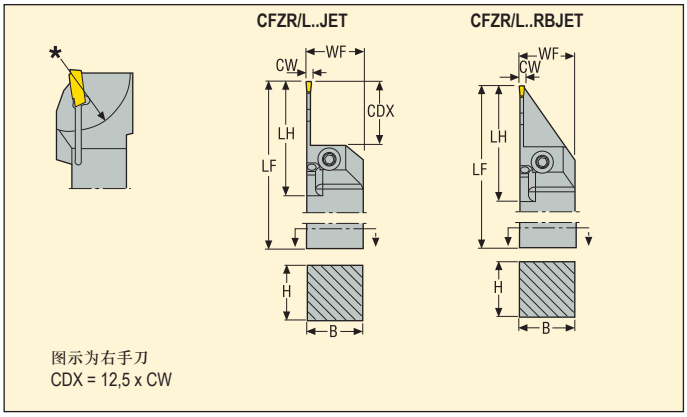
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFSR/L..-19	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6.0

详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCMF 刀片的刀杆

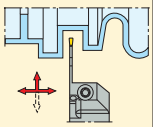


● 刀片清单，参见第 650 页



图示为右手刀
CDX = 12,5 x CW

CFZR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX	CUTDIA*	CP***	KG	刀座尺寸	
2	CFZR2020M2802JET	20	20	150	20,0	50,0	26,0	–	275	0,4	02	LC..2802..
2	CFZR2525M2802JET	25	25	150	25,0	50,0	26,0	–	275	0,6	02	LC..2802..
2	CFZL2020M2802JET	20	20	150	20,0	50,0	26,0	–	275	0,4	02	LC..2802..
2	CFZL2525M2802JET	25	25	150	25,0	50,0	26,0	–	275	0,6	02	LC..2802..
2	CFZR2020M2802RBJET	20	20	150	20,0	51,7	26,0	52,0	275	0,5	02	LC..2802..
2	CFZR2525M2802RBJET	25	25	150	25,0	51,7	26,0	52,0	275	0,7	02	LC..2802..
2	CFZL2020M2802RBJET	20	20	150	20,0	51,7	26,0	52,0	275	0,5	02	LC..2802..
2	CFZL2525M2802RBJET	25	25	150	25,0	51,7	26,0	52,0	275	0,7	02	LC..2802..

*由于设计原因，割槽深度受到限制，参见第 545 页

*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

备件， 发货时随附

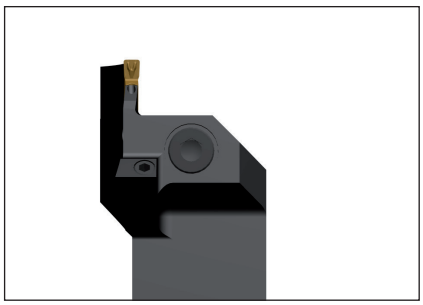
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFSR/L..-28	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6.0

详情请查阅最新价格和库存表。

如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

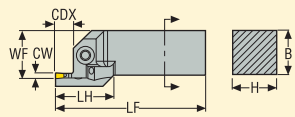
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



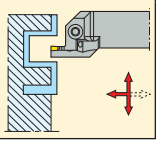
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

CFIR/L



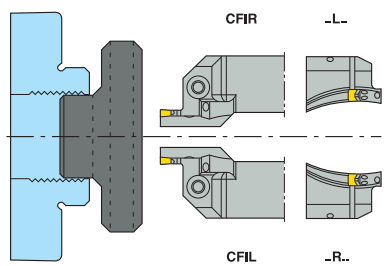
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
3	CFIR2525M03L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	33,0	9	275	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	33,0	9	275	0,7	3	LC..1603..
4	CFIR2525M04L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	36,0	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	36,0	12	275	0,7	4	LC..1604..
5	CFIR2525M05L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	40,0	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	40,0	15	275	0,7	5	LC..1605..
6	CFIR2525M06L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	46,0	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	46,0	18	275	0,7	6	LC..1606..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

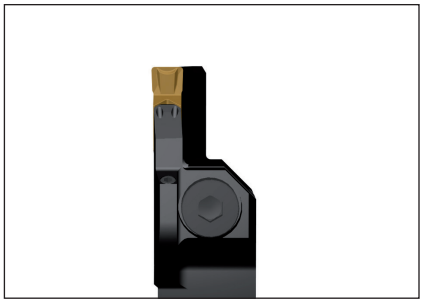
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	10,0



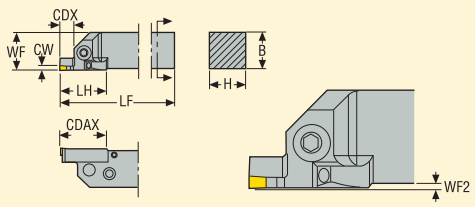
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



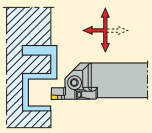
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR...R...JET, CFIL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

CFIR/L



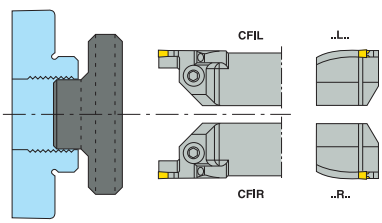
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	WF2	LH	CDX	CP***	KG	刀座尺寸	
3	CFIR2525M03R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	33	9	275	0,7	3	LC..1603..
	CFIR2525M03R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	33	9	275	0,7	3	LC..1603..
	CFIR2525M03R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	33	9	275	0,7	3	LC..1603..
	CFIR2525M03R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	33	9	275	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	33	9	275	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	33	9	275	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	33	9	275	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	33	9	275	0,7	3	LC..1603..
4	CFIR2525M04R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	36	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIR2525M04R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	36	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIR2525M04R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	36	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIR2525M04R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	36	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIR2525M04R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	36	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	36	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	36	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	36	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	36	12	275	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	36	12	275	0,7	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

*** 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0

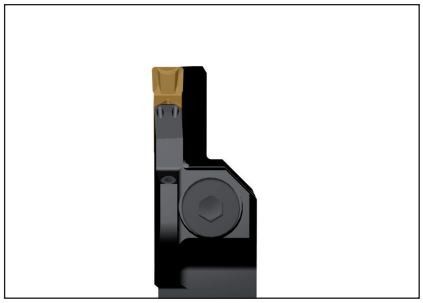


详情请查阅最新价格和库存表。

如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

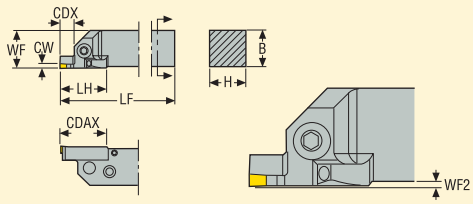
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



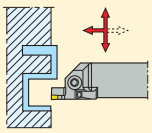
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR...R...JET, CFIL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

CFIR/L



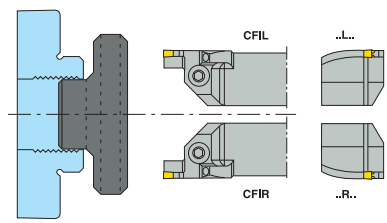
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	WF2	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
5	CFIR2525M05R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIR2525M05R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIR2525M05R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIR2525M05R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIR2525M05R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	40	15	275	0,7	5	LC..1605..
6	CFIR2525M06R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	46	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIR2525M06R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	46	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIR2525M06R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	46	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIR2525M06R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	46	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIR2525M06R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	46	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	46	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	46	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	46	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	46	18	275	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	46	18	275	0,7	6	LC..1606..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

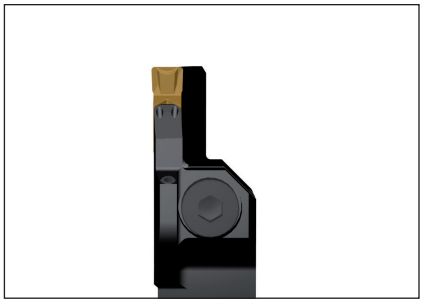
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	10,0



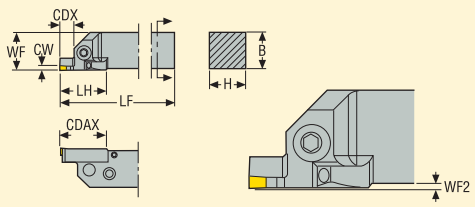
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



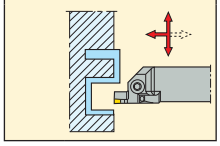
● 刀片清单，参见第 651, 654-656 页

CFIR...R...JET, CFIL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

CFIR/L



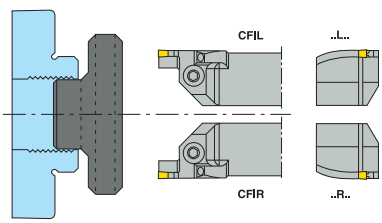
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	WF2	LH	CDX	CP***	KG	刀座尺寸	
8	CFIR3225P08R130090-JET	90	130	32	25	170	26,5	1,5	56	24	275	1,0	8	LC..3008..
	CFIR3225P08R170110-JET	110	170	32	25	170	26,5	1,5	56	24	275	1,0	8	LC..3008..
	CFIR3225P08R230140-JET	140	230	32	25	170	26,5	1,5	56	24	275	1,0	8	LC..3008..
	CFIR3225P08R500200-JET	200	500	32	25	170	26,5	1,5	56	24	275	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08L130090-JET	90	130	32	25	170	26,5	1,5	56	24	275	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08L170110-JET	110	170	32	25	170	26,5	1,5	56	24	275	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08L230140-JET	140	230	32	25	170	26,5	1,5	56	24	275	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08L500200-JET	200	500	32	25	170	26,5	1,5	56	24	275	1,0	8	LC..3008..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

*** 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

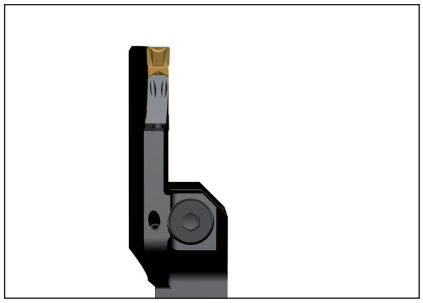
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	JET-P1/8-5MM	15,0



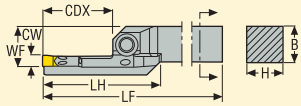
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



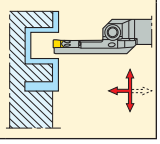
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

CFOR/L



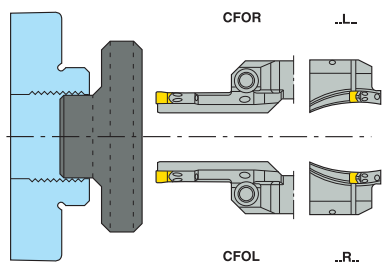
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
3	CFOR2525M03L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOR2525M03L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOR2525M03L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOR2525M03L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOR2525M03L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOR2525M03L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
4	CFOR2525M04L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOR2525M04L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOR2525M04L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOR2525M04L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOR2525M04L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOR2525M04L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

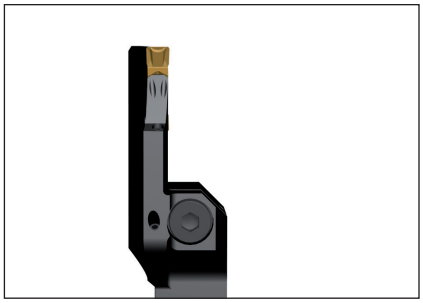
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0



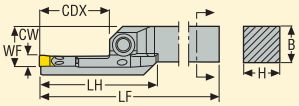
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



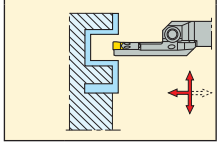
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

CFOR/L



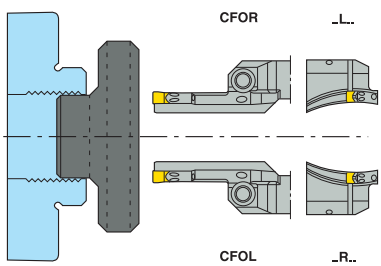
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
5	CFOR2525M05L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOR2525M05L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOR2525M05L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOR2525M05L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOR2525M05L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOR2525M05L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
6	CFOR2525M06L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOR2525M06L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOR2525M06L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOR2525M06L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOR2525M06L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOR2525M06L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

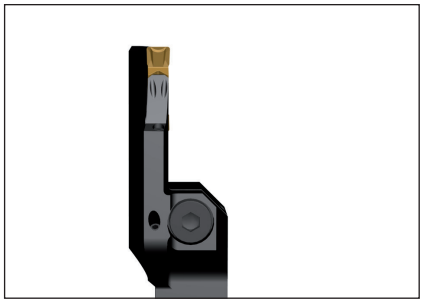
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	10,0



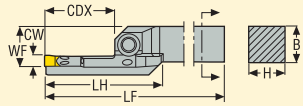
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆

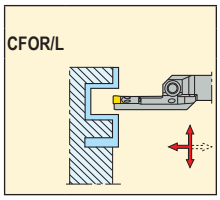


• 刀片清单，参见第 651, 654-656 页

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW



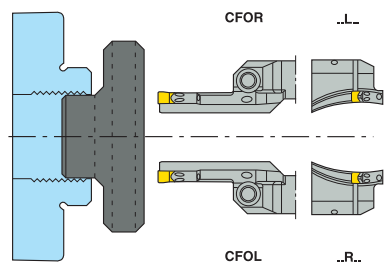
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
8	CFOR3225P08L130090-JET	90	130	32	25	170	28,0	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOR3225P08L170110-JET	110	170	32	25	170	28,0	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOR3225P08L230140-JET	140	230	32	25	170	28,0	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOR3225P08L500200-JET	200	500	32	25	170	28,0	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOL3225P08R130090-JET	90	130	32	25	170	28,0	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOL3225P08R170110-JET	110	170	32	25	170	28,0	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOL3225P08R230140-JET	140	230	32	25	170	28,0	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOL3225P08R500200-JET	200	500	32	25	170	28,0	83	48	275	0,9	8	LC..3008..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于LCGF/LCMF30.. 的最大切削深度 = 28 mm
*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

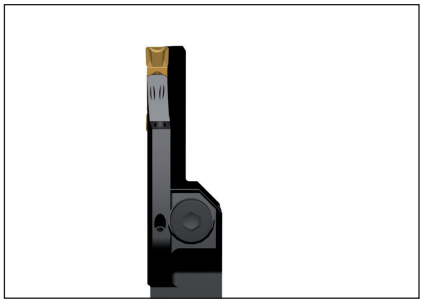
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	JET-P1/8-5MM	15,0



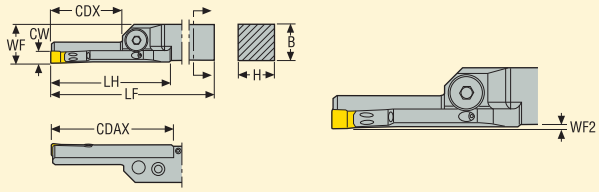
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



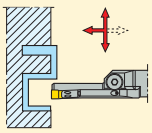
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

CFOR/L



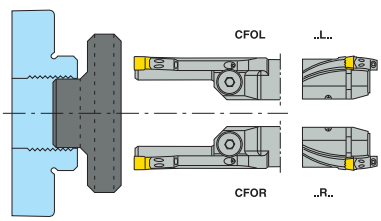
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	WF2	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
3	CFOR2525M03R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOR2525M03R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOR2525M03R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOR2525M03R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOR2525M03R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOR2525M03R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
	CFOL2525M03L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	43	18	275	0,7	3	LC..1603..
4	CFOR2525M04R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOR2525M04R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOR2525M04R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOR2525M04R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOR2525M04R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOR2525M04R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..
	CFOL2525M04L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	51	24	275	0,7	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件，发货时随附

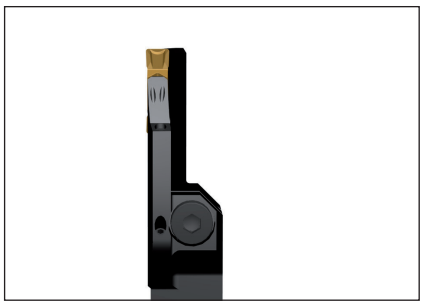
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0



详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

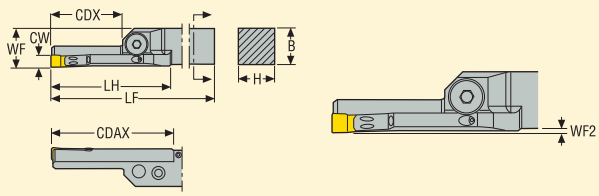
MDT – 外圆端面刀杆，Jetstream Tooling®

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



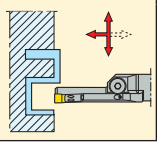
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

CFOR/L



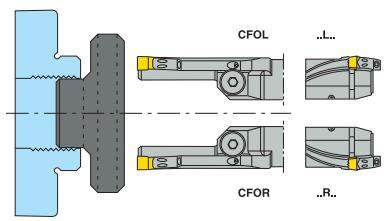
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	WF2	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
5	CFOR2525M05R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOR2525M05R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOR2525M05R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOR2525M05R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOR2525M05R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOR2525M05R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
	CFOL2525M05L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	59	30	275	0,7	5	LC..1605..
6	CFOR2525M06R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOR2525M06R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOR2525M06R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOR2525M06R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOR2525M06R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOR2525M06R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..
	CFOL2525M06L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	70	36	275	0,7	6	LC..1606..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm
*** 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

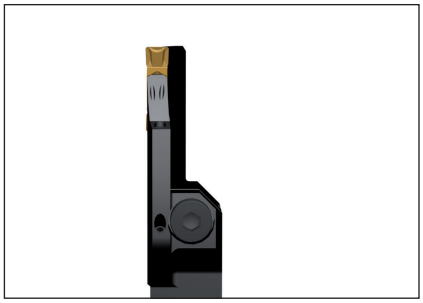
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	10,0



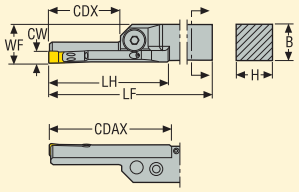
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



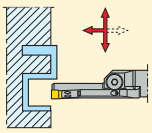
● 刀片清单，参见第 651, 654-656 页

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 6 x CW

CFOR/L



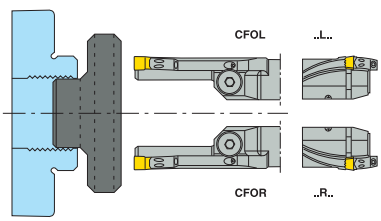
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	WF2	LH	CDX**	CP***	KG	刀座尺寸	
8	CFOR3225P08R130090-JET	90	130	32	25	170	26,5	1,5	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOR3225P08R170110-JET	110	170	32	25	170	26,5	1,5	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOR3225P08R230140-JET	140	230	32	25	170	26,5	1,5	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOR3225P08R500200-JET	200	500	32	25	170	26,5	1,5	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOL3225P08L130090-JET	90	130	32	25	170	26,5	1,5	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOL3225P08L170110-JET	110	170	32	25	170	26,5	1,5	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOL3225P08L230140-JET	140	230	32	25	170	26,5	1,5	83	48	275	0,9	8	LC..3008..
	CFOL3225P08L500200-JET	200	500	32	25	170	26,5	1,5	83	48	275	0,9	8	LC..3008..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于LCGF/LCMF30.. 的最大切削深度 = 28 mm
*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞	扭矩值 Nm
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	JET-P1/8-5MM	15,0



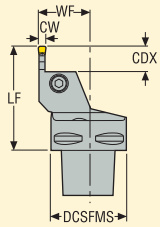
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 和 764 页

使用 LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



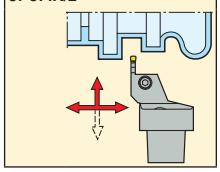
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

C.-CFIR/L



图示为右手刀
CDX = 3 x CW

C.-CFIR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX**	DCINN3*	KG	刀座尺寸	
C4										
	3	C4-CFIR-27055-03	40	27,0	55	9	195	0,4	3	LC..1603..
		C4-CFIL-27055-03	40	27,0	55	9	195	0,4	3	LC..1603..
	4	C4-CFIR-27055-04	40	27,0	55	12	195	0,4	4	LC..1604..
		C4-CFIL-27055-04	40	27,0	55	12	195	0,4	4	LC..1604..
	5	C4-CFIR-27055-05	40	27,0	55	15	195	0,4	5	LC..1605..
		C4-CFIL-27055-05	40	27,0	55	15	195	0,4	5	LC..1605..
C5										
	3	C5-CFIR-35060-03	50	35,0	60	9	195	0,6	3	LC..1603..
		C5-CFIL-35060-03	50	35,0	60	9	195	0,6	3	LC..1603..
	4	C5-CFIR-35060-04	50	35,0	60	12	195	0,6	4	LC..1604..
		C5-CFIL-35060-04	50	35,0	60	12	195	0,6	4	LC..1604..
	5	C5-CFIR-35060-05	50	35,0	60	15	195	0,6	5	LC..1605..
		C5-CFIL-35060-05	50	35,0	60	15	195	0,6	5	LC..1605..
	6	C5-CFIR-35065-06	50	35,0	65	18	195	0,7	6	LC..1606..
		C5-CFIL-35065-06	50	35,0	65	18	195	0,7	6	LC..1606..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	冷却液喷嘴	扭矩值 Nm
C4..-03	3SMS795	MC6S4X18	CN6	3.5
C4..-04	4SMS795	MC6S5X18	CN6	5.0
C4..-05	4SMS795	MC6S5X18	CN6	5.0
C5..-03	3SMS795	MC6S4X18	CN7	3.5
C5..-04	4SMS795	MC6S5X18	CN7	5.0
C5..-05	4SMS795	MC6S5X18	CN7	5.0
C5..-06	6SMS795	TCEI0815	CN7	10,0

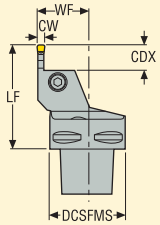
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆

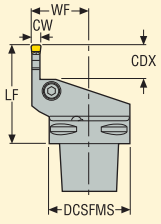


● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

C.-CFIR/L

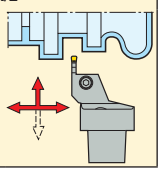


C.-CFIR/L-08



图示为右手刀
CDX = 3 x CW

C.-CFIR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX**	DCINN3*	KG	刀座尺寸	
C6										
	3	C6-CFIR-45065-03	63	45,0	65	9	195	1,0	3	LC..1603..
		C6-CFIL-45065-03	63	45,0	65	9	195	1,0	3	LC..1603..
	4	C6-CFIR-45065-04	63	45,0	65	12	195	1,0	4	LC..1604..
		C6-CFIL-45065-04	63	45,0	65	12	195	1,0	4	LC..1604..
	5	C6-CFIR-45065-05	63	45,0	65	15	195	1,0	5	LC..1605..
		C6-CFIL-45065-05	63	45,0	65	15	195	1,0	5	LC..1605..
	6	C6-CFIR-45065-06	63	45,0	65	18	195	1,0	6	LC..1606..
		C6-CFIL-45065-06	63	45,0	65	18	195	1,0	6	LC..1606..
	8	C6-CFIR-45075-08	63	45,0	75	24	195	1,2	8	LC..3008..
		C6-CFIL-45075-08	63	45,0	75	24	195	1,2	8	LC..3008..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

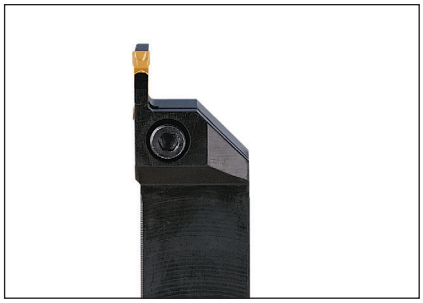
**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm

备件，发货时随附

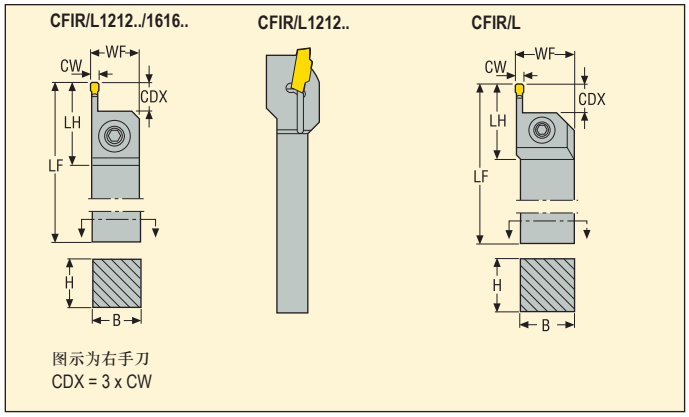
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	冷却液喷嘴	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	3SMS795	MC6S4X18	CN7	3.5
CFIR/L..-04	4SMS795	MC6S5X18	CN7	5.0
CFIR/L..-05	4SMS795	MC6S5X18	CN7	5.0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	CN7	10,0
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI0825	CN7	10,0

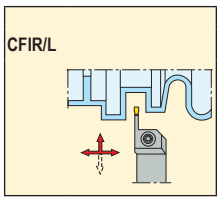
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页





CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX	DCINN3*	KG	刀座尺寸	
3	CFIR1212M03	12	12	150	12,0	31,0	9	–	0,2	3	LC..1603..
	CFIR1616H03	16	16	100	16,0	28,0	9	–	0,2	3	LC..1603..
	CFIR2020K03	20	20	125	21,5	28,0	9	–	0,4	3	LC..1603..
	CFIR2525M03	25	25	150	26,5	28,0	9	195	0,7	3	LC..1603..
	CFIR3225P03	32	25	170	26,5	28,0	9	195	1,0	3	LC..1603..
	CFIL1212M03	12	12	150	12,0	31,0	9	–	0,2	3	LC..1603..
	CFIL1616H03	16	16	100	16,0	28,0	9	–	0,2	3	LC..1603..
	CFIL2020K03	20	20	125	21,5	28,0	9	–	0,4	3	LC..1603..
	CFIL2525M03	25	25	150	26,5	28,0	9	195	0,7	3	LC..1603..
	CFIL3225P03	32	25	170	26,5	28,0	9	195	1,0	3	LC..1603..
4	CFIR1212M04	12	12	150	12,0	33,0	12	–	0,2	4	LC..1604..
	CFIR1616H04	16	16	100	16,0	31,0	12	–	0,2	4	LC..1604..
	CFIR2020K04	20	20	125	21,5	31,0	12	–	0,4	4	LC..1604..
	CFIR2525M04	25	25	150	26,5	31,0	12	195	0,7	4	LC..1604..
	CFIR3225P04	32	25	170	26,5	31,0	12	195	1,0	4	LC..1604..
	CFIL1212M04	12	12	150	12,0	33,0	12	–	0,2	4	LC..1604..
	CFIL1616H04	16	16	100	16,0	31,0	12	–	0,2	4	LC..1604..
	CFIL2020K04	20	20	125	21,5	31,0	12	–	0,4	4	LC..1604..
	CFIL2525M04	25	25	150	26,5	31,0	12	195	0,7	4	LC..1604..
	CFIL3225P04	32	25	170	26,5	31,0	12	195	1,0	4	LC..1604..

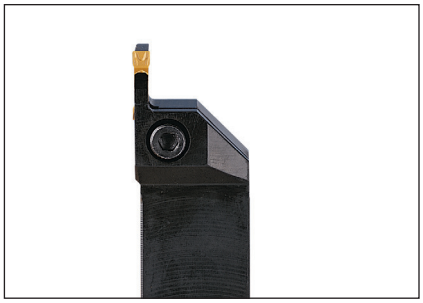
*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

备件， 发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
..1212M03	3SMS795	TCEI0409	2.5
..1616H03	4SMS795	TCEI0509	6.0
..2020K03	4SMS795	TCEI0513	6.0
..2525M03	4SMS795	TCEI0513	6.0
..3225P03	4SMS795	TCEI0513	6.0
..1212M04	3SMS795	TCEI0409	3.5
..1616H04	5SMS795	TCEI0609	8,0
..2020K04	5SMS795	TCEI0613	8,0
..2525M04	5SMS795	TCEI0613	8,0
..3225P04	5SMS795	TCEI0613	8,0

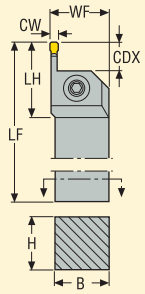
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



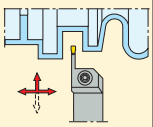
● 刀片清单，参见第 651-662, 666-667 页

CFIR/L



图示为右手刀
CDX = 3 x CW

CFIR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX**	DCINN3*	KG	刀座尺寸	
5	CFIR2020K05	20	20	125	21,5	35,0	15	–	0,4	5	LC..1605..
	CFIR2525M05	25	25	150	26,5	35,0	15	195	0,7	5	LC..1605..
	CFIR3225P05	32	25	170	26,5	35,0	15	195	1,0	5	LC..1605..
	CFIL2020K05	20	20	125	21,5	35,0	15	–	0,4	5	LC..1605..
	CFIL2525M05	25	25	150	26,5	35,0	15	195	0,7	5	LC..1605..
	CFIL3225P05	32	25	170	26,5	35,0	15	195	1,0	5	LC..1605..
6	CFIR2020K06	20	20	125	21,5	42,0	18	–	0,4	6	LC..1606..
	CFIR2525M06	25	25	150	26,5	42,0	18	195	0,7	6	LC..1606..
	CFIR3225P06	32	25	170	26,5	42,0	18	195	1,0	6	LC..1606..
	CFIL2020K06	20	20	125	21,5	42,0	18	–	0,4	6	LC..1606..
	CFIL2525M06	25	25	150	26,5	42,0	18	195	0,7	6	LC..1606..
	CFIL3225P06	32	25	170	26,5	42,0	18	195	1,0	6	LC..1606..
8	CFIR2525M08	25	25	150	28,0	55,0	24	195	0,7	8	LC..3008..
	CFIR3225P08	32	25	170	28,0	55,0	24	195	1,0	8	LC..3008..
	CFIL2525M08	25	25	150	28,0	55,0	24	195	0,7	8	LC..3008..
	CFIL3225P08	32	25	170	28,0	55,0	24	195	1,0	8	LC..3008..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm

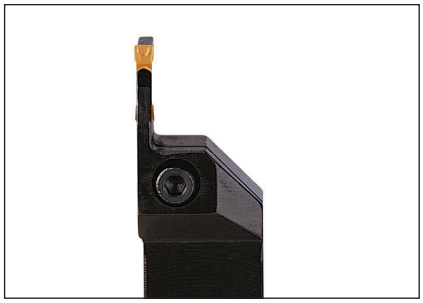
备件， 发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

详情请查阅最新价格和库存表。

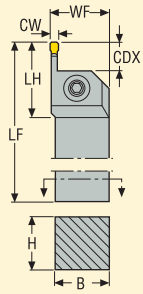
MDT – 外圆刀杆

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



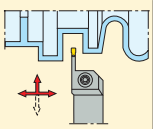
- 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CFMR/L



图示为右手刀
CDX = 5 x CW

CFMR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX**	DCINN3*	KG	刀座尺寸	
3	CFMR2020K03	20	20	125	21,5	36,0	15	–	0,4	3	LC..1603..
	CFMR2525M03	25	25	150	26,5	36,0	15	195	0,7	3	LC..1603..
	CFMR3225P03	32	25	170	26,5	36,0	15	195	1,0	3	LC..1603..
	CFML2020K03	20	20	125	21,5	36,0	15	–	0,4	3	LC..1603..
	CFML2525M03	25	25	150	26,5	36,0	15	195	0,7	3	LC..1603..
	CFML3225P03	32	25	170	26,5	36,0	15	195	1,0	3	LC..1603..
4	CFMR2020K04	20	20	125	21,5	39,0	20	–	0,4	4	LC..1604..
	CFMR2525M04	25	25	150	26,5	41,0	20	195	0,7	4	LC..1604..
	CFMR3225P04	32	25	170	26,5	41,0	20	195	1,0	4	LC..1604..
	CFML2020K04	20	20	125	21,5	39,0	20	–	0,4	4	LC..1604..
	CFML2525M04	25	25	150	26,5	41,0	20	195	0,7	4	LC..1604..
	CFML3225P04	32	25	170	26,5	41,0	20	195	1,0	4	LC..1604..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

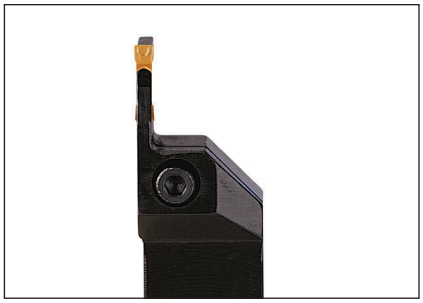
**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0

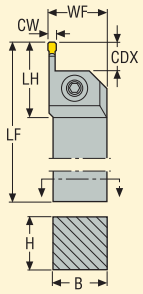
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



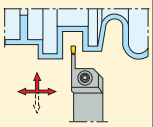
● 刀片清单，参见第 651-662, 666-667 页

CFMR/L



图示为右手刀
CDX = 5 x CW

CFMR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX**	DCINN3*	KG	刀座尺寸	
5	CFMR2020K05	20	20	125	21,5	50,0	25	–	0,4	5	LC..1605..
	CFMR2525M05	25	25	150	26,5	50,0	25	195	0,7	5	LC..1605..
	CFMR3225P05	32	25	170	26,5	50,0	25	195	1,0	5	LC..1605..
	CFML2020K05	20	20	125	21,5	50,0	25	–	0,4	5	LC..1605..
	CFML2525M05	25	25	150	26,5	50,0	25	195	0,7	5	LC..1605..
	CFML3225P05	32	25	170	26,5	50,0	25	195	1,0	5	LC..1605..
6	CFMR2020M06	20	20	150	21,5	60,0	30	–	0,5	6	LC..1606..
	CFMR2525M06	25	25	150	26,5	60,0	30	195	0,7	6	LC..1606..
	CFMR3225P06	32	25	170	26,5	60,0	30	195	1,0	6	LC..1606..
	CFML2020M06	20	20	150	21,5	60,0	30	–	0,5	6	LC..1606..
	CFML2525M06	25	25	150	26,5	60,0	30	195	0,7	6	LC..1606..
	CFML3225P06	32	25	170	26,5	60,0	30	195	1,0	6	LC..1606..
8	CFMR2525P08	25	25	170	28,0	74,0	40	195	0,8	8	LC..3008..
	CFMR3225P08	32	25	170	28,0	74,0	40	195	1,0	8	LC..3008..
	CFML2525P08	25	25	170	28,0	74,0	40	195	0,8	8	LC..3008..
	CFML3225P08	32	25	170	28,0	74,0	40	195	0,9	8	LC..3008..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm, 用于 LCGF/LCMF30.. 的最大切削深度 = 28

备件， 发货时随附

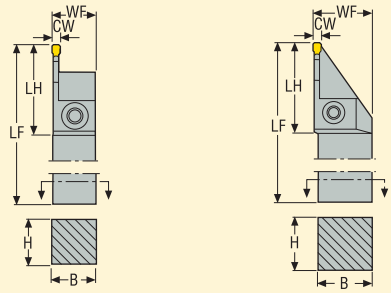
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGN 和 LCMR 刀片的刀杆

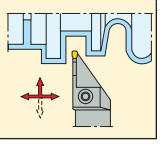


• 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页



图示为右手刀

CF.R/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CUTDIA*	KG	刀座尺寸	
3	CFOR1212M03	12	12	150	12,0	32,1	37,0	0,2	3	LC..1603..
	CFOL1212M03	12	12	150	12,0	32,1	37,0	0,2	3	LC..1603..
3	CFTR1616M03	16	16	150	16,0	42,0	50,0	0,3	3	LC..1603..
	CFTR2020K03	20	20	125	21,5	43,0	50,0	0,4	3	LC..1603..
	CFTR2525M03	25	25	150	26,5	42,5	50,0	0,7	3	LC..1603..
	CFTL1616M03	16	16	150	16,0	42,0	50,0	0,3	3	LC..1603..
	CFTL2020K03	20	20	125	21,5	43,0	50,0	0,4	3	LC..1603..
	CFTL2525M03	25	25	150	26,5	42,5	50,0	0,7	3	LC..1603..
4	CFPR2020K04	20	20	125	21,5	43,0	50,0	0,4	4	LC..1604..
	CFPR2525M04	25	25	150	26,5	43,0	50,0	0,7	4	LC..1604..
	CFPL2020K04	20	20	125	21,5	43,0	50,0	0,4	4	LC..1604..
	CFPL2525M04	25	25	150	26,5	43,0	50,0	0,7	4	LC..1604..

*由于设计原因，割槽深度受到限制，参见第 545 页

备件， 发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..-03	3SMS795	TCEI0409	3.5
CFTR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFPR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0

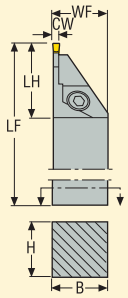
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCMF 刀片的刀杆



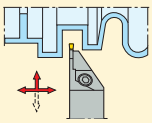
● 刀片清单，参见第 650 页

CF.R/L..RB



图示为右手刀

CF.R/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CUTDIA*	KG	刀座尺寸	
2	CFOR1212K1902RB	12	12	125	12,0	22,0	25,4	0,2	2	LC..1902..
	CFOR1616K1902RB	16	16	125	16,0	22,0	25,4	0,3	2	LC..1902..
	CFOL1212K1902RB	12	12	125	12,0	22,0	25,4	0,2	2	LC..1902..
	CFOL1616K1902RB	16	16	125	16,0	22,0	25,4	0,3	2	LC..1902..
2	CFSR1212K1902RB	12	12	125	12,0	25,0	33,0	0,2	2	LC..1902..
	CFSR1616K1902RB	16	16	125	16,0	25,0	33,0	0,3	2	LC..1902..
	CFSL1212K1902RB	12	12	125	12,0	25,0	33,0	0,2	2	LC..1902..
	CFSL1616K1902RB	16	16	125	16,0	25,0	33,0	0,3	2	LC..1902..

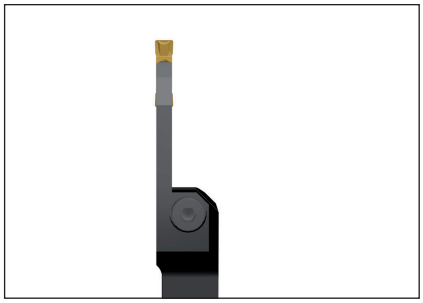
*由于设计原因，割槽深度受到限制，参见第 545 页

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFOR/L..19	T15P-7S	L85012-T15P	5.0
CFSR/L..19	T15P-7S	L85012-T15P	5.0

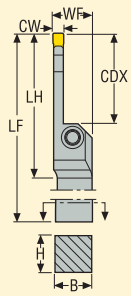
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



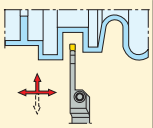
- 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CFSR/L



图示为右手刀
CDX = 8 x CW

CFSR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX**	DCINN3*	KG	刀座尺寸	
3	CFSR2525M03	25	25	150	26,5	46,0	24	195	0,7	3	LC..1603..
	CFSR3225P03	32	25	170	26,1	46,0	24	195	1,0	3	LC..1603..
	CFSL2525M03	25	25	150	26,5	46,0	24	195	0,7	3	LC..1603..
	CFSL3225P03	32	25	170	26,1	46,0	24	195	1,0	3	LC..1603..
4	CFSR2525P04	25	25	170	26,5	55,0	32	195	0,6	4	LC..1604..
	CFSR3225P04	32	25	170	26,5	55,0	32	195	0,9	4	LC..1604..
	CFSL2525P04	25	25	170	26,5	55,0	32	195	0,7	4	LC..1604..
	CFSL3225P04	32	25	170	26,5	55,0	32	195	0,9	4	LC..1604..
5	CFSR2525P05	25	25	170	26,5	66,0	40	195	0,7	5	LC..1605..
	CFSR3225P05	32	25	170	26,5	66,0	40	195	0,9	5	LC..1605..
	CFSL2525P05	25	25	170	26,5	66,0	40	195	0,7	5	LC..1605..
	CFSL3225P05	32	25	170	26,5	66,0	40	195	0,9	5	LC..1605..
6	CFSR2525R06	25	25	200	26,5	81,0	48	195	0,8	6	LC..1606..
	CFSR3225R06	32	25	200	26,5	81,0	48	195	1,1	6	LC..1606..
	CFSL2525R06	25	25	200	26,5	81,0	48	195	0,8	6	LC..1606..
	CFSL3225R06	32	25	200	26,5	81,0	48	195	1,1	6	LC..1606..
8	CFSR3225R08	32	25	200	28,0	104,0	64	195	1,0	8	LC..3008..
	CFSL3225R08	32	25	200	28,0	104,0	64	195	1,0	8	LC..3008..

*DCINN3 – 用于内孔加工的最小镗削直径，参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm, 用于 LCGF/LCMF30.. 的最大切削深度 = 28

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFSR/L..03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFSR/L..04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFSR/L..05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFSR/L..06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFSR/L..08	6SMS795	TCEI1020	15,0

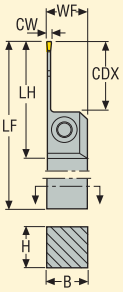
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCMF 刀片的刀杆

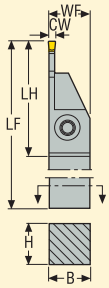


● 刀片清单，参见第 650 页

CFZR/L

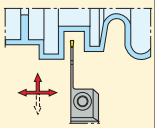


CFZR/L..RB



图示为右手刀
CDX = 12,5 x CW

CFZR/L



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX	CUTDIA*	KG	刀座尺寸	
2	CFZR1616M2802	16	16	150	16,0	46,0	26	–	0,3	2	LC..2802..
	CFZL1616M2802	16	16	150	16,0	46,0	26	–	0,3	2	LC..2802..
2	CFZR1616M2802RB	16	16	150	16,0	46,0	26	52	0,3	2	LC..2802..
	CFZL1616M2802RB	16	16	150	16,0	46,0	26	52	0,3	2	LC..2802..

*由于设计原因，割槽深度受到限制，参见第 545 页

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFZR/L..02	4SMS795	TCEI0513	6.0

详情请查阅最新价格和库存表。

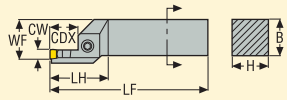
MDT – 外圆端面刀杆

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



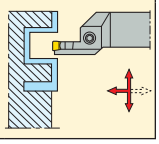
- 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR/L



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

CFIR/L



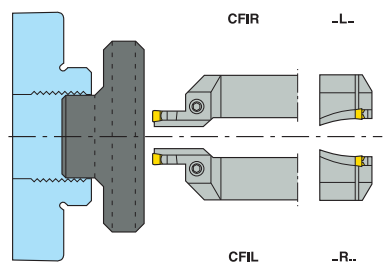
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	LH	CDX	KG	刀座尺寸	
3	CFIR2525M03L100070	70	100	25	25	150	26,5	28	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIR2525M03L130090	90	130	25	25	150	26,5	28	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIR2525M03L170110	110	170	25	25	150	26,5	28	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03R100070	70	100	25	25	150	26,5	28	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03R130090	90	130	25	25	150	26,5	28	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03R170110	110	170	25	25	150	26,5	28	9	0,7	3	LC..1603..
4	CFIR2525M04L100070	70	100	25	25	150	26,5	31	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIR2525M04L130090	90	130	25	25	150	26,5	31	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIR2525M04L170110	110	170	25	25	150	26,5	31	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIR2525M04L230140	140	230	25	25	150	26,5	31	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04R100070	70	100	25	25	150	26,5	31	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04R130090	90	130	25	25	150	26,5	31	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04R170110	110	170	25	25	150	26,5	31	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04R230140	140	230	25	25	150	26,5	31	12	0,7	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CFIR/L..04	5SMS795	TCEI0613	8,0

详情请查阅最新价格和库存表。

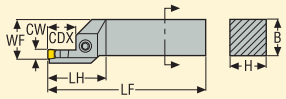


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



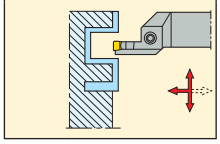
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CFIR/L



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

CFIR/L



CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	LH	CDX**	KG	刀座尺寸	
5	CFIR2525M05L100070	70	100	25	25	150	26,5	35	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIR2525M05L130090	90	130	25	25	150	26,5	35	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIR2525M05L170110	110	170	25	25	150	26,5	35	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIR2525M05L230140	140	230	25	25	150	26,5	35	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05R100070	70	100	25	25	150	26,5	35	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05R130090	90	130	25	25	150	26,5	35	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05R170110	110	170	25	25	150	26,5	35	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05R230140	140	230	25	25	150	26,5	35	15	0,7	5	LC..1605..
6	CFIR2525M06L100070	70	100	25	25	150	26,5	42	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIR2525M06L130090	90	130	25	25	150	26,5	42	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIR2525M06L170110	110	170	25	25	150	26,5	42	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIR2525M06L230140	140	230	25	25	150	26,5	42	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06R100070	70	100	25	25	150	26,5	42	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06R130090	90	130	25	25	150	26,5	42	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06R170110	110	170	25	25	150	26,5	42	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06R230140	140	230	25	25	150	26,5	42	18	0,7	6	LC..1606..

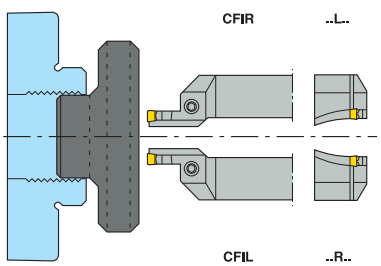
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..06	6SMS795	TCEI0815	10,0

详情请查阅最新价格和库存表。



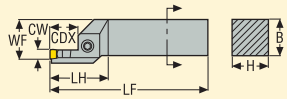
MDT – 外圆端面刀杆

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



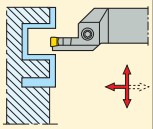
- 刀片清单，参见第 651, 654-656 页

CFIR/L



图示为带左手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

CFIR/L



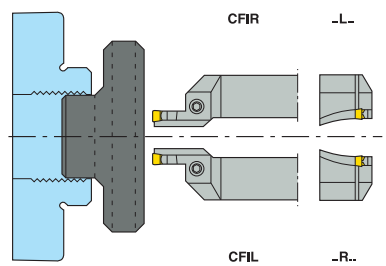
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	LH	CDX	KG	刀座尺寸	
8	CFIR3225P08L130090	90	130	32	25	170	28,0	50	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIR3225P08L170110	110	170	32	25	170	28,0	50	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIR3225P08L230140	140	230	32	25	170	28,0	50	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIR3225P08L500200	200	500	32	25	170	28,0	50	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08R130090	90	130	32	25	170	28,0	50	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08R170110	110	170	32	25	170	28,0	50	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08R230140	140	230	32	25	170	28,0	50	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08R500200	200	500	32	25	170	28,0	50	24	1,0	8	LC..3008..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CFIR/L..08	6SMS795	TCEI1020	15,0

详情请查阅最新价格和库存表。

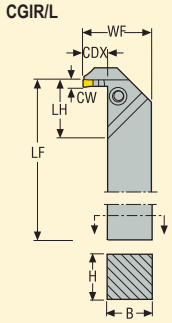


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



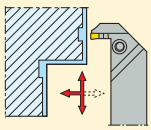
● 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CGIR/L



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

CGIR/L



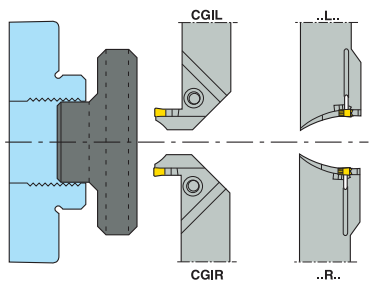
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	LH	CDX	KG	刀座尺寸	
3	CGIR2525M03R100070	70	100	25	25	150	35,4	33	9	0,8	3	LC..1603..
	CGIR2525M03R130090	90	130	25	25	150	35,4	33	9	0,8	3	LC..1603..
	CGIR2525M03R170110	110	170	25	25	150	35,4	33	9	0,8	3	LC..1603..
	CGIL2525M03L100070	70	100	25	25	150	35,4	33	9	0,8	3	LC..1603..
	CGIL2525M03L130090	90	130	25	25	150	35,4	33	9	0,8	3	LC..1603..
	CGIL2525M03L170110	110	170	25	25	150	35,4	33	9	0,8	3	LC..1603..
4	CGIR2525M04R100070	70	100	25	25	150	38,4	33	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIR2525M04R130090	90	130	25	25	150	38,4	33	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIR2525M04R170110	110	170	25	25	150	38,4	33	12	0,9	4	LC..1604..
	CGIR2525M04R230140	140	230	25	25	150	38,4	33	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIL2525M04L100070	70	100	25	25	150	38,4	33	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIL2525M04L130090	90	130	25	25	150	38,4	33	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIL2525M04L170110	110	170	25	25	150	38,4	33	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIL2525M04L230140	140	230	25	25	150	38,4	33	12	0,8	4	LC..1604..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CGIR/L..03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CGIR/L..04	5SMS795	TCEI0613	8,0

详情请查阅最新价格和库存表。

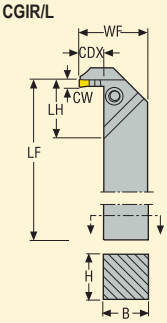


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



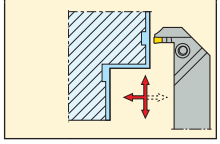
• 刀片清单，参见第 651-656, 666-667 页

CGIR/L



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

CGIR/L



CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	LH	CDX**	KG	刀座尺寸	
5	CGIR2525M05R100070	70	100	25	25	150	41,4	33	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIR2525M05R130090	90	130	25	25	150	41,4	33	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIR2525M05R170110	110	170	25	25	150	41,4	33	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIR2525M05R230140	140	230	25	25	150	41,4	33	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIL2525M05L100070	70	100	25	25	150	41,4	33	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIL2525M05L130090	90	130	25	25	150	41,4	33	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIL2525M05L170110	110	170	25	25	150	41,4	33	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIL2525M05L230140	140	230	25	25	150	41,4	33	15	0,8	5	LC..1605..
6	CGIR2525M06R100070	70	100	25	25	150	44,4	34	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIR2525M06R130090	90	130	25	25	150	44,4	34	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIR2525M06R170110	110	170	25	25	150	44,4	34	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIR2525M06R230140	140	230	25	25	150	44,4	34	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIL2525M06L100070	70	100	25	25	150	44,4	34	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIL2525M06L130090	90	130	25	25	150	44,4	34	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIL2525M06L170110	110	170	25	25	150	44,4	34	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIL2525M06L230140	140	230	25	25	150	44,4	34	18	0,8	6	LC..1606..

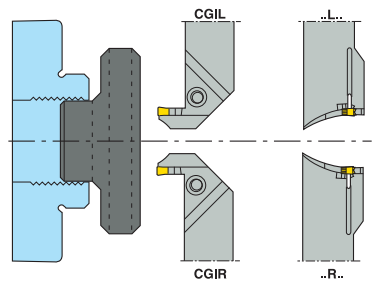
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CGIR/L..05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CGIR/L..06	6SMS795	TCEI0815	10,0

详情请查阅最新价格和库存表。

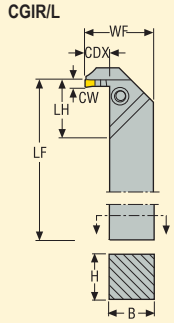


使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



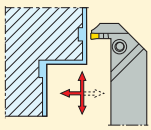
● 刀片清单，参见第 651, 654-656 页

CGIR/L



图示为带右手刀板的右手刀
CDX = 3 x CW

CGIR/L



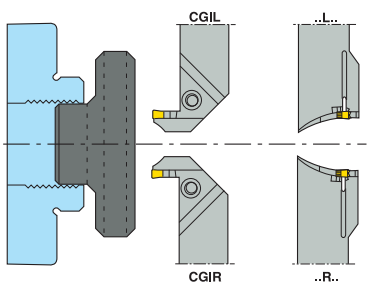
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	H	B	LF	WF	LH	CDX	KG	刀座尺寸	
8	CGIR3225P08R130090	90	130	32	25	170	50,4	57	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIR3225P08R170110	110	170	32	25	170	50,4	57	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIR3225P08R230140	140	230	32	25	170	50,4	57	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIR3225P08R500200	200	500	32	25	170	50,4	57	24	1,1	8	LC..3008..
	CGIL3225P08L130090	90	130	32	25	170	50,4	57	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIL3225P08L170110	110	170	32	25	170	50,4	57	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIL3225P08L230140	140	230	32	25	170	50,4	57	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIL3225P08L500200	200	500	32	25	170	50,4	57	24	1,1	8	LC..3008..

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

备件， 发货时随附

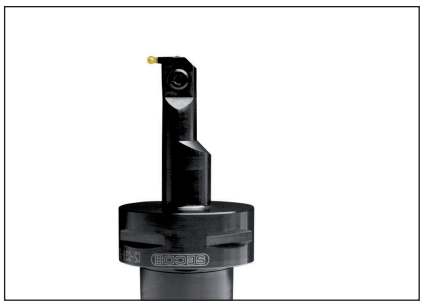
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CGIR/L..08	6SMS795	TCEI1020	15,0

详情请查阅最新价格和库存表。



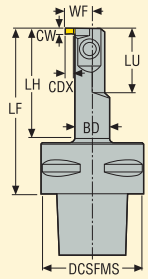
MDT – 内孔刀杆，Seco-Capto™

使用 LCGA, LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



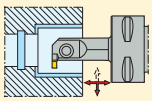
• 刀片清单，参见第 646-649, 665 页

CG.R/L



图示为右手刀

C.-CG.R/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LH	LU	CDX	DCINN*	KG	刀座尺寸	
C4													
	3	C4-CGER-11065-1303	14,0	40	10,2	65	43	25,5	3,0	16	0,3	3	LC..1303..
		C4-CGEL-11065-1303	14,0	40	10,2	65	43	25,5	3,0	16	0,3	3	LC..1303..
		C4-CGFR-15075-1303	18,0	40	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,4	3	LC..1303..
		C4-CGFL-15075-1303	18,0	40	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,4	3	LC..1303..
	4	C4-CGFR-15075-1304	18,0	40	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,4	4	LC..1304..
		C4-CGFL-15075-1304	18,0	40	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,4	4	LC..1304..
C5													
	3	C5-CGER-11065-1303	14,0	50	10,2	65	43	25,5	3,0	16	0,5	3	LC..1303..
		C5-CGEL-11065-1303	14,0	50	10,2	65	43	25,5	3,0	16	0,5	3	LC..1303..
		C5-CGFR-15075-1303	18,0	50	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,5	3	LC..1303..
		C5-CGFL-15075-1303	18,0	50	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,5	3	LC..1303..
		C5-CGHR-19080-1303	23,0	50	19,0	80	58	40,5	7,5	25	0,9	3	LC..1303..
		C5-CGHL-19080-1303	23,0	50	19,0	80	58	40,5	7,5	25	0,9	3	LC..1303..
		C5-CGJR-26110-1303	30,0	50	25,5	110	88	50,5	10,5	32	0,9	3	LC..1303..
		C5-CGJL-26110-1303	30,0	50	25,5	110	88	50,5	10,5	32	0,9	3	LC..1303..
	4	C5-CGFR-15075-1304	18,0	50	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,5	4	LC..1304..
		C5-CGFL-15075-1304	18,0	50	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,5	4	LC..1304..
		C5-CGFR-19080-1304	23,0	50	19,0	80	58	40,5	7,5	25	0,6	4	LC..1304..
		C5-CGFL-19080-1304	23,0	50	19,0	80	58	40,5	7,5	25	0,6	4	LC..1304..
		C5-CGHR-26110-1304	30,0	50	25,5	110	88	50,5	10,5	32	0,9	4	LC..1304..
		C5-CGHL-26110-1304	30,0	50	25,5	110	88	50,5	10,5	32	0,9	4	LC..1304..

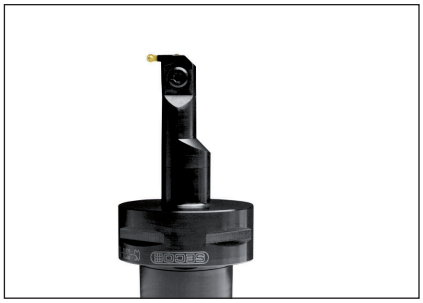
*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件， 发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CG.R/L..-1303	T15P-7	L85011-T15P	5.0
CG.R/L..-1304	T15P-7	L85011-T15P	5.0

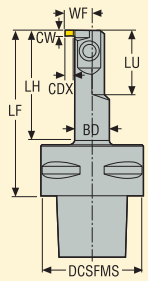
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGA, LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



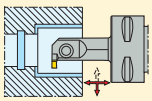
● 刀片清单，参见第 646-649, 665 页

CG.R/L



图示为右手刀

C.-CG.R/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LH	LU	CDX	DCINN*	KG	刀座尺寸	
C6													
	3	C6-CGER-11065-1303	14,0	63	10,2	65	43	25,5	3,0	16	0,8	3	LC..1303..
		C6-CGEL-11065-1303	14,0	63	10,2	65	43	25,5	3,0	16	0,8	3	LC..1303..
		C6-CGFR-15075-1303	18,0	63	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,9	3	LC..1303..
		C6-CGFL-15075-1303	18,0	63	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,9	3	LC..1303..
		C6-CGHR-19080-1303	23,0	63	19,0	80	56	40,5	7,5	25	0,6	3	LC..1303..
		C6-CGHL-19080-1303	23,0	63	19,0	80	58	40,0	7,5	25	0,6	3	LC..1303..
		C6-CGJR-26110-1303	30,0	63	25,5	110	86	50,0	10,5	32	1,1	3	LC..1303..
		C6-CGJL-26110-1303	30,0	63	25,5	110	86	50,0	10,5	32	1,5	3	LC..1303..
	4	C6-CGFR-19080-1304	23,0	63	19,0	80	58	40,5	7,5	25	0,9	4	LC..1304..
		C6-CGFR-15075-1304	18,0	63	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,9	4	LC..1304..
		C6-CGFL-19080-1304	23,0	63	19,0	80	58	40,5	7,5	25	0,9	4	LC..1304..
		C6-CGFL-15075-1304	18,0	63	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,9	4	LC..1304..
		C6-CGHR-26110-1304	30,0	63	25,5	110	86	50,5	10,5	32	1,1	4	LC..1304..
		C6-CGHL-26110-1304	30,0	63	25,5	110	88	50,0	10,5	32	1,1	4	LC..1304..

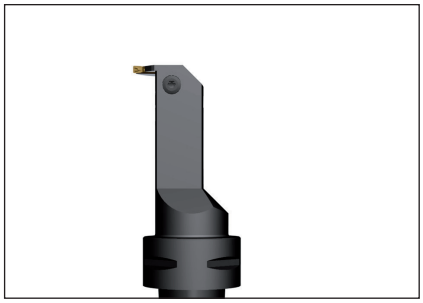
*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件， 发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CG.R/L..-1303	T15P-7	L85011-T15P	5.0
CG.R/L..-1304	T15P-7	L85011-T15P	5.0

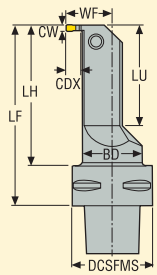
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



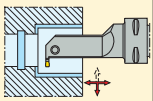
• 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CG.R/L



图示为右手刀

C.-CG.R/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LH	LU	CDX	DCINN*	KG	刀座尺寸	
C4													
	3	C4-CGIR-24090-1603	30,0	40	24,0	90	68	50,3	9,0	32	0,5	3	LC..1603..
		C4-CGIL-24090-1603	30,0	40	24,0	90	68	50,3	9,0	32	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CGGR-24090-1604	30,0	40	24,0	90	68	50,3	9,0	32	0,5	4	LC..1604..
		C4-CGGL-24090-1604	30,0	40	24,0	90	68	50,3	9,0	32	0,5	4	LC..1604..
	5	C4-CGFL-24090-1605	30,0	40	24,0	90	68	50,5	9,0	32	0,5	5	LC..1605..
		C4-CGFR-24090-1605	30,0	40	24,0	90	68	50,3	9,0	32	0,5	5	LC..1605..
C5													
	3	C5-CGIR-24090-1603	30,0	50	24,0	90	68	50,3	9,0	32	0,9	3	LC..1603..
		C5-CGIL-24090-1603	30,0	50	24,0	90	68	50,3	9,0	32	0,9	3	LC..1603..
	4	C5-CGGR-24090-1604	30,0	50	24,0	90	68	49,9	9,0	32	0,9	4	LC..1604..
		C5-CGGL-24090-1604	30,0	50	24,0	90	68	49,9	9,0	32	0,9	4	LC..1604..
	5	C5-CGFR-24090-1605	30,0	50	24,0	90	68	49,9	9,0	32	0,9	5	LC..1605..
		C5-CGFL-24090-1605	30,0	50	24,0	90	68	49,9	9,0	32	0,9	5	LC..1605..
	6	C5-CGFR-24090-1606	30,0	50	24,0	90	68	49,9	9,0	32	0,9	6	LC..1606..
		C5-CGFL-24090-1606	30,0	50	24,0	90	68	49,9	9,0	32	0,9	6	LC..1606..

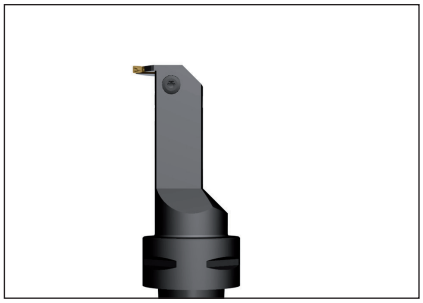
*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CG.R/L..-1603	T15P-7	L85011-T15P	5.0
CG.R/L..-1604	T15P-7	L85011-T15P	5.0
CG.R/L..-1605	T20P-7	L86015-T20P	6.0
CG.R/L..-1606	T20P-7	L86015-T20P	6.0

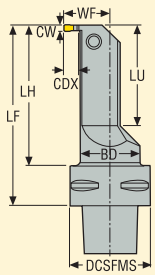
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



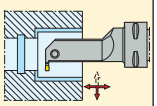
● 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CG.R/L



图示为右手刀

C.-CG.R/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LH	LU	CDX	DCINN*	KG	刀座尺寸	
C6													
	3	C6-CGIR-24095-1603	30,0	63	24,0	95	73	50,3	9,0	32	1,5	3	LC..1603..
		C6-CGIL-24095-1603	30,0	63	24,0	95	73	50,3	9,0	32	1,5	3	LC..1603..
	4	C6-CGGR-24095-1604	30,0	63	24,0	95	73	50,3	9,0	32	1,5	4	LC..1604..
		C6-CGGL-24095-1604	30,0	63	24,0	95	73	50,3	9,0	32	1,5	4	LC..1604..
	5	C6-CGFR-24095-1605	30,0	63	24,0	95	73	50,3	9,0	32	1,5	5	LC..1605..
		C6-CGFL-24095-1605	30,0	63	24,0	95	73	50,3	9,0	32	1,5	5	LC..1605..
	6	C6-CGFR-24095-1606	30,0	63	24,0	95	73	50,3	9,0	32	1,5	6	LC..1606..
		C6-CGFL-24095-1606	30,0	63	24,0	95	73	50,3	9,0	32	1,5	6	LC..1606..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件， 发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CG.R/L..-1603	T15P-7	L85011-T15P	5.0
CG.R/L..-1604	T15P-7	L85011-T15P	5.0
CG.R/L..-1605	T20P-7	L86015-T20P	6.0
CG.R/L..-1606	T20P-7	L86015-T20P	6.0

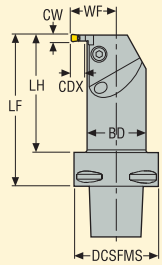
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



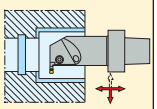
- 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CGGR/L



图示为右手刀
CDX = 2 x CW

C.-CGGR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LH	CDX	DCINN*	KG	刀座尺寸	
C4												
	3	C4-CGGR-25090-03	35,0	40	25,0	90	70	6,0	45	0,7	3	LC..1603..
		C4-CGGL-25090-03	35,0	40	25,0	90	70	6,0	45	0,7	3	LC..1603..
	4	C4-CGGR-27090-04	35,0	40	27,0	90	70	8,0	45	0,7	4	LC..1604..
		C4-CGGL-27090-04	35,0	40	27,0	90	70	8,0	45	0,7	4	LC..1604..
	5	C4-CGGR-28090-05	32,5	40	27,7	90	63	10,0	45	0,5	5	LC..1605..
		C4-CGGL-28090-05	32,5	40	27,7	90	63	10,0	45	0,5	5	LC..1605..
C5												
	3	C5-CGGR-25090-03	35,0	50	25,0	90	70	6,0	45	0,9	3	LC..1603..
		C5-CGGL-25090-03	35,0	50	25,0	90	70	6,0	45	0,9	3	LC..1603..
	4	C5-CGGR-27090-04	35,0	50	27,0	90	70	8,0	45	0,9	4	LC..1604..
		C5-CGGL-27090-04	35,0	50	27,0	90	70	8,0	45	0,9	4	LC..1604..
	5	C5-CGGR-28090-05	32,5	50	27,7	90	63	10,0	45	0,9	5	LC..1605..
		C5-CGGL-28090-05	32,5	50	27,7	90	63	10,0	45	0,9	5	LC..1605..
	6	C5-CGGR-29090-06	30,5	50	28,7	90	62	12,0	45	0,9	6	LC..1606..
		C5-CGGL-29090-06	30,5	50	28,7	90	62	12,0	45	0,9	6	LC..1606..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CG.R/L..-03	3SMS795	MC6S4X14	3.5
CG.R/L..-04	4SMS795	MC6S5X14	5.0
CG.R/L..-05	4SMS795	MC6S5X14	5.0
CG.R/L..-06	5SMS795	TCEI0614	8,0

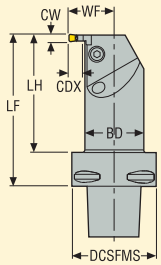
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



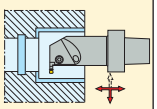
● 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CGGR/L



图示为右手刀
CDX = 2 x CW

C.-CGGR/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LH	CDX	DCINN*	KG	刀座尺寸	
C6												
	3	C6-CGGR-25095-03	35,0	63	25,0	95	73,0	6,0	45	1,2	3	LC..1603..
		C6-CGGL-25095-03	35,0	63	25,0	95	73,0	6,0	45	1,2	3	LC..1603..
	4	C6-CGGR-27095-04	35,0	63	27,0	95	73,0	8,0	45	1,2	4	LC..1604..
		C6-CGGL-27095-04	35,0	63	27,0	95	73,0	8,0	45	1,2	4	LC..1604..
	5	C6-CGGR-28095-05	32,5	63	27,7	95	68,0	10,0	45	1,3	5	LC..1605..
		C6-CGGL-28095-05	32,5	63	27,7	95	68,0	10,0	45	1,3	5	LC..1605..
	6	C6-CGGR-29095-06	30,5	63	28,7	95	67,0	12,0	45	1,4	6	LC..1606..
		C6-CGGL-29095-06	30,5	63	28,7	95	67,0	12,0	45	1,4	6	LC..1606..

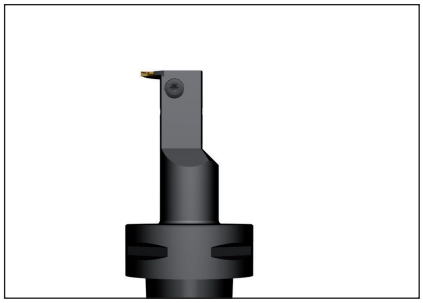
*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件， 发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CG.R/L..-03	3SMS795	MC6S4X14	3.5
CG.R/L..-04	4SMS795	MC6S5X14	5.0
CG.R/L..-05	4SMS795	MC6S5X14	5.0
CG.R/L..-06	5SMS795	TCEI0614	8,0

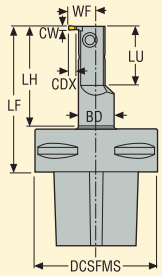
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCMF 刀片的刀杆



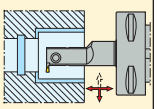
• 刀片清单，参见第 650 页

CG.R/L



图示为右手刀

C.-CG.R/L



Capto 规格	CW	型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LH	LU	CDX	DCINN*	KG	刀座尺寸	
C4													
	2	C4-CGHR-15075-1902	18,0	40	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,4	2	LC..1902..
		C4-CGHL-15075-1902	18,0	40	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,4	2	LC..1902..
C5													
	2	C5-CGHR-15075-1902	18,0	50	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,5	2	LC..1902..
		C5-CGHL-15075-1902	18,0	50	14,5	75	53	30,5	5,5	20	0,5	2	LC..1902..
C6													
	2	C6-CGHR-15075-1902	18,0	60	14,5	75	51	30,5	5,5	20	0,9	2	LC..1902..
		C6-CGHL-15075-1902	18,0	60	14,5	75	51	30,5	5,5	20	0,9	2	LC..1902..
C4													
	2	C4-CGJR-19080-1902	23,0	40	19,0	80	58	30,5	7,5	25	0,4	2	LC..1902..
		C4-CGJL-19080-1902	23,0	40	19,0	80	58	30,5	7,5	25	0,4	2	LC..1902..
C5													
	2	C5-CGJR-19080-1902	23,0	50	19,0	80	58	30,5	7,5	25	0,6	2	LC..1902..
		C5-CGJL-19080-1902	23,0	50	19,0	80	58	30,5	7,5	25	0,6	2	LC..1902..
C6													
	2	C6-CGJR-19080-1902	23,0	60	19,0	80	56	30,5	7,5	25	0,9	2	LC..1902..
		C6-CGJL-19080-1902	23,0	60	19,0	80	56	30,5	7,5	25	0,9	2	LC..1902..

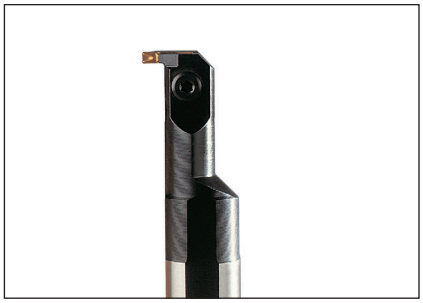
*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CG.R/L..-1902	T15P-7	L85011-T15P	5.0

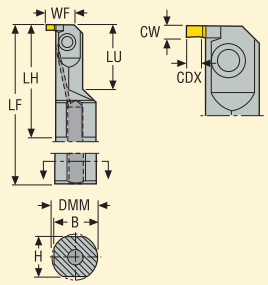
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGA, LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



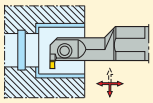
● 刀片清单，参见第 646-649, 665 页

CG.R/L



图示为右手刀

CG.R/L



CW	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	LH	LU	WF	CDX	DCINN*	KG	刀座尺寸	
3	A16Q-CGER1303	16	15	15,5	180	40	25	10,2	3,0	16	0,3	3	LC..1303..
	A16Q-CGEL1303	16	15	15,5	180	40	25	10,2	3,0	16	0,3	3	LC..1303..
3	A20R-CGFR1303	20	18	19,0	200	52	30	14,5	5,5	20	0,4	3	LC..1303..
	A20R-CGFL1303	20	18	19,0	200	52	30	14,5	5,5	20	0,4	3	LC..1303..
3	A25S-CGHR1303	25	23	24,0	250	64	40	19,0	7,5	25	0,8	3	LC..1303..
	A25S-CGHL1303	25	23	24,0	250	64	40	19,0	7,5	25	0,8	3	LC..1303..
3	A32T-CGJR1303	32	30	31,0	300	77	50	25,5	10,5	32	1,6	3	LC..1303..
	A32T-CGJL1303	32	30	31,0	300	77	50	25,5	10,5	32	1,6	3	LC..1303..
4	A20R-CGFR1304	20	18	19,0	200	52	30	14,5	5,5	20	0,4	4	LC..1304..
	A20R-CGFL1304	20	18	19,0	200	52	30	14,5	5,5	20	0,4	4	LC..1304..
4	A25S-CGFR1304	25	23	24,0	250	64	40	19,0	7,5	25	0,8	4	LC..1304..
	A25S-CGFL1304	25	23	24,0	250	64	40	19,0	7,5	25	0,8	4	LC..1304..
4	A32T-CGHR1304	32	30	31,0	300	77	50	25,5	10,5	32	1,6	4	LC..1304..
	A32T-CGHL1304	32	30	31,0	300	77	50	25,5	10,5	32	1,6	4	LC..1304..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件， 发货时随附

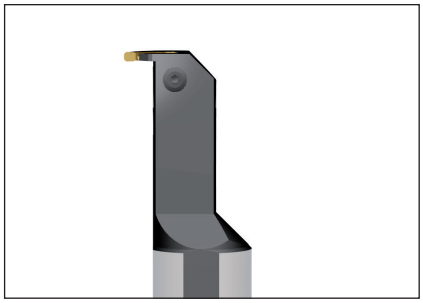
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
A16Q-..	T15P-7	L85011-T15P	5.0
A20R-..	T15P-7	L85011-T15P	5.0
A25S-..	T15P-7	L85011-T15P	5.0
A32T-..	T15P-7	L85011-T15P	5.0

附件, 需单独订购

适用刀柄	冷却液接头
A16Q-..	SEAL16
A20R-..	SEAL20
A25S-..	SEAL25
A32T-..	SEAL32

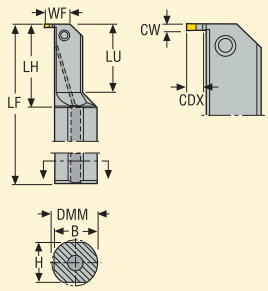
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



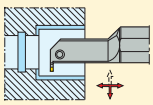
• 刀片清单，参见第 651–664, 666–667 页

CG.R/L



图示为右手刀

CG.R/L



CW	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	LH	LU	WF	CDX	DCINN*	KG	刀座尺寸	
3	A32T-CGIR1603	32	30	31,0	300	60	50	24,0	9,0	32	1,6	3	LC..1603..
	A32T-CGIL1603	32	30	31,0	300	60	50	24,0	9,0	32	1,6	3	LC..1603..
4	A32T-CGGR1604	32	30	31,0	300	60	50	24,0	9,0	32	1,6	4	LC..1604..
	A32T-CGGL1604	32	30	31,0	300	60	50	24,0	9,0	32	1,6	4	LC..1604..
5	A32T-CGFR1605	32	30	31,0	300	60	50	24,0	9,0	32	1,6	5	LC..1605..
	A32T-CGFL1605	32	30	31,0	300	60	50	24,0	9,0	32	1,6	5	LC..1605..
6	A32T-CGFR1606	32	30	31,0	300	60	50	24,0	9,0	32	1,6	6	LC..1606..
	A32T-CGFL1606	32	30	31,0	300	60	50	24,0	9,0	32	1,6	6	LC..1606..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件， 发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CG.R/L..03	T15P-7	L85011-T15P	5.0
CG.R/L..04	T15P-7	L85011-T15P	5.0
CG.R/L..05	T20P-7	L86015-T20P	6.0
CG.R/L..06	T20P-7	L86015-T20P	6.0

附件, 需单独订购

适用刀柄	冷却液接头
CG.R/L..03	SEAL32
CG.R/L..04	SEAL32
CG.R/L..05	SEAL32
CG.R/L..06	SEAL32

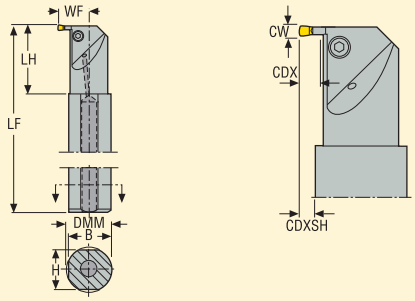
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



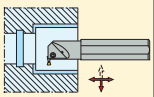
● 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CGGR/L



图示为右手刀
CDX = 2 x CW

CGGR/L



CW	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	LH	WF	CDX	CDXSH**	DCINN*	KG	刀座尺寸	
3	A40T-CGGR03	40	37	38,5	300	60	26	6	5,5	45	2,5	3	LC..1603..
	A40T-CGGL03	40	37	38,5	300	60	26	6	5,5	45	2,5	3	LC..1603..
4	A40T-CGGR04	40	37	38,5	300	60	27	8	6,5	45	2,4	4	LC..1604..
	A40T-CGGL04	40	37	38,5	300	60	27	8	6,5	45	2,4	4	LC..1604..
5	A40T-CGGR05	40	37	38,5	300	60	28	10	7,5	45	2,4	5	LC..1605..
	A40T-CGGL05	40	37	38,5	300	60	28	10	7,5	45	2,4	5	LC..1605..
6	A40T-CGGR06	40	37	38,5	300	60	29	12	8,5	45	2,4	6	LC..1606..
	A40T-CGGL06	40	37	38,5	300	60	29	12	8,5	45	2,4	6	LC..1606..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

**如果刀杆进入的孔深超过 LH

备件， 发货时随附

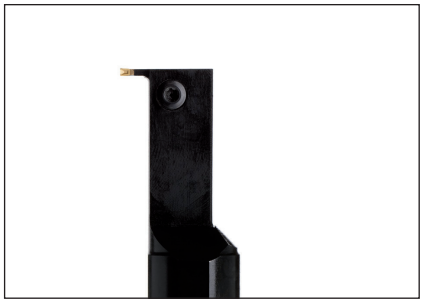
适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
-..03	3SMS795	MC6S4X14	3.5
-..04	4SMS795	MC6S5X14	5.0
-..05	4SMS795	MC6S5X14	5.0
-..06	5SMS795	TCEI0614	8,0

附件, 需单独订购

适用刀柄	冷却液接头
-..03	SEAL40
-..04	SEAL40
-..05	SEAL40
-..06	SEAL40

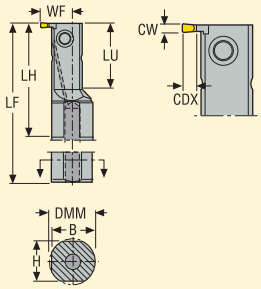
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCMF 刀片的刀杆



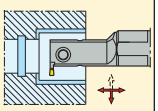
• 刀片清单，参见第 650 页

CG.R/L



图示为右手刀

CG.R/L



CW	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	LH	LU	WF	CDX	DCINN*	KG	刀座尺寸	
2	A20R-CGHR1902	20	18	19,0	200	52	30	14,5	5,5	20	0,4	2	LC..1902..
	A20R-CGHL1902	20	18	19,0	200	52	30	14,5	5,5	20	0,4	2	LC..1902..
2	A25S-CGJR1902	25	23	24,0	250	64	40	19,0	7,5	25	0,8	2	LC..1902..
	A25S-CGJL1902	25	23	24,0	250	64	40	19,0	7,5	25	0,8	2	LC..1902..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
A20.-..	T15P-7	L85011-T15P	5.0
A25.-..	T15P-7	L85011-T15P	5.0

附件，需单独订购

适用刀柄	冷却液接头
A20.-..	SEAL20
A25.-..	SEAL25

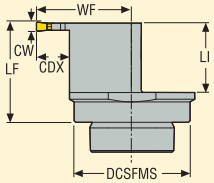
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



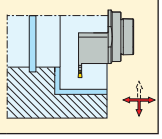
- 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL.-CGJR/L-..JET



图示为右手刀

GL.-CGJR/L-..JET



规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	LH	CDX	DCINN*	CP***	KG	
GL32											
	2	GL32-CGJR-25032-1902JET	32	32	25,0	23,0	7,0	43	200	0,2	LC..1902..
		GL32-CGJL-25032-1902JET	32	32	25,0	23,0	7,0	43	200	0,2	LC..1902..
GL40											
	2	GL40-CGJR-29032-1902JET	40	32	29,0	22,0	7,0	51	200	0,2	LC..1902..
		GL40-CGJL-29032-1902JET	40	32	29,0	22,0	7,0	51	200	0,2	LC..1902..
GL50											
	2	GL50-CGJR-34032-1902JET	50	32	34,0	21,5	7,0	61	200	0,3	LC..1902..
		GL50-CGJL-34032-1902JET	50	32	34,0	21,5	7,0	61	200	0,3	LC..1902..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

*** 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件， 发货时随附

适用规格	压板扳手	压板螺钉	扳手 (T 型柄)	螺钉
1902	H4B-T15P	L85011-T15P	DOUBLE-T	P6SS3X5

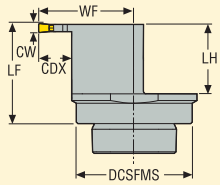
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



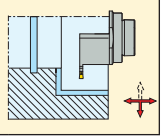
- 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL.-CGIR/L-..JET



图示为右手刀

GL.-CGIR/L-..JET



规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	LH	CDX	DCINN*	CP***	KG	
GL32											
	3	GL32-CGIR-26032-1603JET	32	32	26,5	23,0	9,0	44	200	0,2	LC..1603..
		GL32-CGIL-26032-1603JET	32	32	26,5	23,0	9,0	44	200	0,2	LC..1603..
GL40											
	3	GL40-CGIR-30032-1603JET	40	32	30,5	22,5	9,0	52	200	0,2	LC..1603..
		GL40-CGIL-30032-1603JET	40	32	30,5	22,5	9,0	52	200	0,2	LC..1603..
GL50											
	3	GL50-CGIR-35032-1603JET	50	32	35,5	21,5	9,0	62	200	0,3	LC..1603..
		GL50-CGIL-35032-1603JET	50	32	35,5	21,5	9,0	62	200	0,3	LC..1603..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

备件，发货时随附

适用规格	压板扳手	压板螺钉	扳手（T 型柄）
1603	H4B-T15P	L85011-T15P	DOUBLE-T

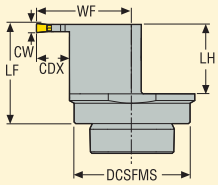
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



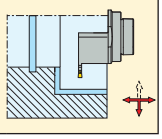
- 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页
- 减振刀柄清单，参见第 303-310 页

GL.-CGHR/L-..JET



图示为右手刀

GL.-CGHR/L-..JET



规格	CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	LH	CDX	DCINN*	CP***	KG	
GL32											
	4	GL32-CGHR-27032-1604JET	32	32	27,5	23,0	10,0	45	200	0,2	LC..1604..
		GL32-CGHL-27032-1604JET	32	32	27,5	23,0	10,0	45	200	0,2	LC..1604..
GL40											
	4	GL40-CGHR-31032-1604JET	40	32	31,5	22,5	10,0	53	200	0,2	LC..1604..
		GL40-CGHL-31032-1604JET	40	32	31,5	22,5	10,0	53	200	0,2	LC..1604..
GL50											
	4	GL50-CGHR-36032-1604JET	50	32	36,5	21,5	10,0	63	200	0,3	LC..1604..
		GL50-CGHL-36032-1604JET	50	32	36,5	21,5	10,0	63	200	0,3	LC..1604..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

*** 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件，发货时随附

适用规格	压板扳手	压板螺钉	扳手 (T 型柄)
1604	H4B-T15P	L85011-T15P	DOUBLE-T

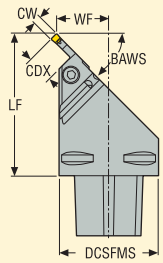
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



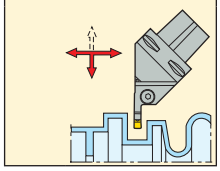
- 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CDIR/L



图示为左手刀
CDX = 3 x CW

CDIR/L



CW	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	CDX	CP***	BAWS°	KG	刀座尺寸	
3	C6-CDIR-33090-03JET	63	33	90	9	70	45	1,7	3	LC..1603..
	C6-CDIL-33090-03JET	63	33	90	9	70	45	1,7	3	LC..1603..
4	C6-CDIR-33090-04JET	63	33	90	12	70	45	1,7	4	LC..1604..
	C6-CDIL-33090-04JET	63	33	90	12	70	45	1,7	4	LC..1604..
5	C6-CDIR-33090-05JET	63	33	90	15	70	45	1,7	5	LC..1605..
	C6-CDIL-33090-05JET	63	33	90	15	70	45	1,7	5	LC..1605..
6	C6-CDIR-33090-06JET	63	33	90	18	70	45	1,7	6	LC..1606..
	C6-CDIL-33090-06JET	63	33	90	18	70	45	1,7	6	LC..1606..
8	C6-CDIR-33090-08JET	63	33	90	24	70	45	1,7	8	LC..3008..
	C6-CDIL-33090-08JET	63	33	90	24	70	45	1,7	8	LC..3008..

*** 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

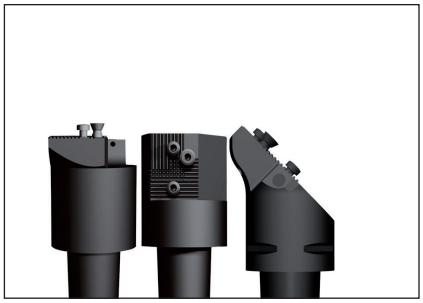
备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	扭矩值 Nm
CDIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6.0
CDIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CDIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CDIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CDIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

详情请查阅最新价格和库存表。

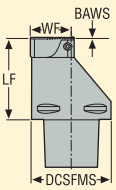
MDT – 用于模块刀板的外圆刀柄, Seco-Capto™

刀杆

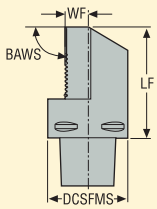


- 关于刀板清单，参见第 637-641 页
- 装配指南，参见第 542-544 页

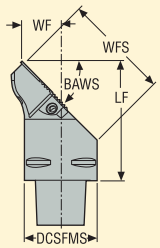
GR/L



FR/L

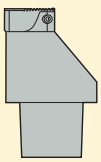


SR/L

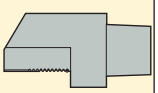


图示为右手刀

GR/L



FR/L



SR/L



Capto 规格	型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	WFS	LF	BAWS°	KG
C4							
	C4-GR-21050-V21	40,0	21,0	–	50	0	0,5
	C4-GL-21050-V21	40,0	21,0	–	50	0	0,5
C5							
	C5-GR-29060-V21	50,0	26,0	–	60	0	0,9
	C5-GL-29060-V21	50,0	26,0	–	60	0	0,9
C6							
	C6-GR-39065-V21	63,0	32,5	–	65	0	1,4
	C6-GL-39065-V21	63,0	32,5	–	65	0	1,4
C4							
	C4-FR-11055-V21	40,0	11,6	–	55	90	0,5
	C4-FL-11055-V21	40,0	11,6	–	55	90	0,5
C5							
	C5-FR-16060-V21	40,0	16,6	–	60	90	0,9
	C5-FL-16060-V21	40,0	16,6	–	60	90	0,9
C6							
	C6-FR-23065-V21	63,0	23,1	–	65	90	1,6
	C6-FL-23065-V21	63,0	23,1	–	65	90	1,6
C4							
	C4-SR-21065-V21	40,0	–	59,3	65	45	0,5
	C4-SL-21065-V21	40,0	–	59,3	65	45	0,5
C5							
	C5-SR-26075-V21	50,0	26,0	73,4	75	45	0,9
	C5-SL-26075-V21	50,0	26,0	73,4	75	45	0,9
C6							
	C6-SR-33085-V21	63,0	–	92,5	85	45	1,5
	C6-SL-33085-V21	63,0	–	92,5	85	45	1,5

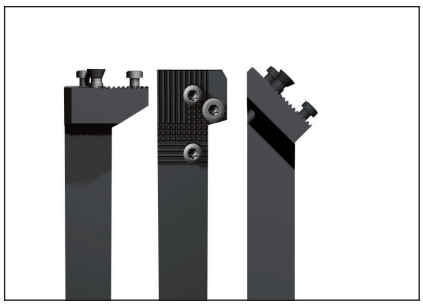
备件，发货时随附

适用刀柄	冷却液喷嘴	扳手	锁紧螺钉	螺钉	扭矩值 Nm
..-V21	CN6	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6.0

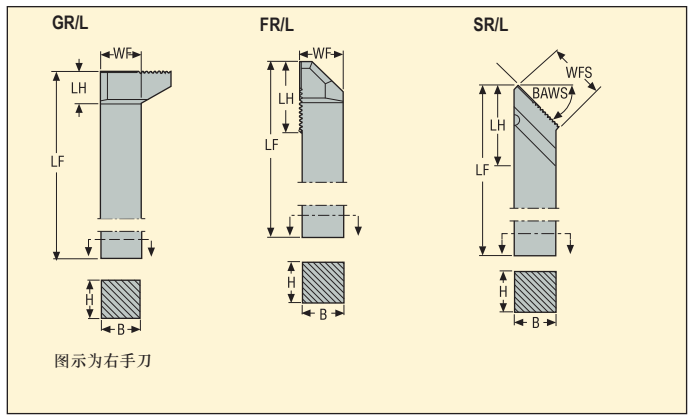
详情请查阅最新价格和库存表。

MDT – 用于模块刀板的外圆刀柄

刀杆

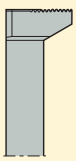


- 关于刀板清单，参见第 637-641 页
- 装配指南，参见第 542-544 页

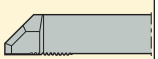


图示为右手刀

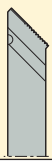
GR/L



FR/L



SR/L



型号	尺寸 mm						BAWS°	KG
	H	B	LF	WF	WFS	LH		
GR2020K-V21	20	20	125	19,9	–	16,0	0	0,5
GL2020K-V21	20	20	125	19,9	–	16,0	0	0,5
GR2525M-V21	25	25	150	24,9	–	16,0	0	0,8
GL2525M-V21	25	25	150	24,9	–	16,0	0	0,8
GR3225P-V21	32	25	170	24,9	–	16,0	0	1,2
GL3225P-V21	32	25	170	24,9	–	16,0	0	1,2
FR2020K-V21	20	20	125	20,8	–	33,6	90	0,5
FL2020K-V21	20	20	125	20,8	–	33,6	90	0,4
FR2525M-V21	25	25	150	25,8	–	33,6	90	0,8
FL2525M-V21	25	25	150	25,8	–	33,6	90	0,8
FR3225P-V21	32	25	170	25,8	–	33,6	90	1,1
FL3225P-V21	32	25	170	25,8	–	33,6	90	1,1
SR2020K-V21	20	20	125	–	34,6	43,5	45	0,4
SL2020K-V21	20	20	125	–	34,6	43,5	45	0,4
SR2525M-V21	25	25	150	–	34,6	47,5	45	0,8
SL2525M-V21	25	25	150	–	34,6	47,5	45	0,8
SR3225P-V21	32	25	170	–	34,6	47,5	45	1,1
SL3225P-V21	32	25	170	–	34,6	47,5	45	1,1

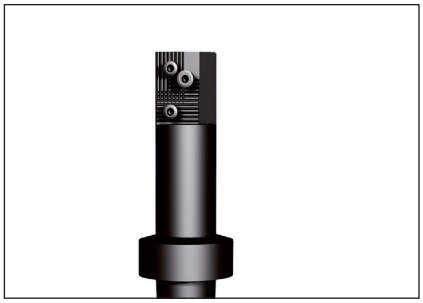
备件，发货时随附

适用刀柄	扳手	锁紧螺钉	螺钉	扭矩值 Nm
..-V21	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6.0

详情请查阅最新价格和库存表。

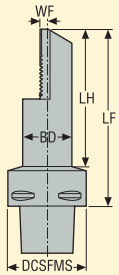
MDT – 用于模块刀板的内孔刀柄, Seco-Capto™

刀杆



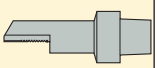
- 关于刀板清单，参见第 637-641 页
- 装配指南，参见第 542-543 页

FR/L



图示为右手刀

C.-FR/L



Capto 规格	型号	尺寸 mm BD	DCSFMS	WF	LF	LH	KG
C4							
	C4-FR-04090-V21	25	40	4,0	90	70	0,5
	C4-FL-04090-V21	25	40	4,0	90	70	0,5
	C4-FR-07110-V21	32	40	7,0	110	90	0,7
	C4-FL-07110-V21	32	40	7,0	110	90	0,7
	C4-FR-11140-V21	40	40	11,0	140	120	1,3
	C4-FL-11140-V21	40	40	11,0	140	120	1,3
C5							
	C5-FR-04090-V21	25	50	4,0	90	70	0,7
	C5-FL-04090-V21	25	50	4,0	90	70	0,7
	C5-FR-07110-V21	32	50	7,0	110	90	0,9
	C5-FL-07110-V21	32	50	7,0	110	90	0,9
	C5-FR-11140-V21	40	50	11,0	140	120	1,6
	C5-FL-11140-V21	40	50	11,0	140	120	1,6
C6							
	C6-FR-04090-V21	25	63	3,5	90	68	0,9
	C6-FL-04090-V21	25	63	3,5	90	68	0,9
	C6-FR-07110-V21	32	63	7,0	110	88	1,4
	C6-FL-07110-V21	32	63	7,0	110	88	1,4
	C6-FR-11140-V21	40	63	11,0	140	118	1,8
	C6-FL-11140-V21	40	63	11,0	140	118	1,8

备件，发货时随附

适用刀柄	冷却液喷嘴	扳手	锁紧螺钉	螺钉	扭矩值 Nm
..-V21	CN6	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6.0

详情请查阅最新价格和库存表。

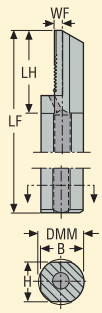
MDT – 用于模块刀板的内孔刀柄

刀杆



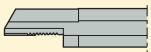
- 关于刀板清单，参见第 637-641 页
- 装配指南，参见第 542-543 页

FR/L



图示为右手刀

FR/L



型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	KG
A25R-FR-V21	25	23	24,0	200	4,1	43	0,6
A25R-FL-V21	25	23	24,0	200	4,1	43	0,7
A32S-FR-V21	32	30	31,0	250	7,6	43	1,4
A32S-FL-V21	32	30	31,0	250	7,6	43	1,4
A40T-FR-V21	40	37	38,5	300	11,6	45	2,6
A40T-FL-V21	40	37	38,5	300	11,6	45	2,6

备件， 发货时随附

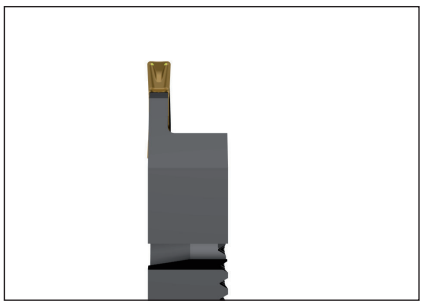
适用刀柄	扳手	锁紧螺钉	螺钉	扭矩值 Nm
A25R-	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6.0
A32S-	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6.0
A40T-	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6.0

附件，需单独订购

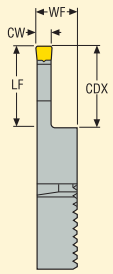
适用刀柄	冷却液接头
A25R-	SEAL25
A32S-	SEAL32
A40T-	SEAL40

详情请查阅最新价格和库存表。

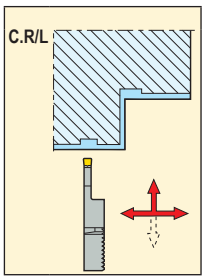
使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



- 刀柄清单，参见第 633-636 页
- 刀片清单，参见第 646-649, 651-667 页



图示为右手刀



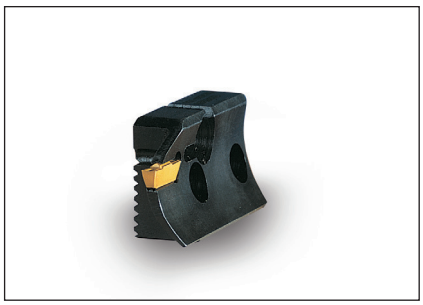
CW	型号	尺寸 mm LF	WF	CDX**	KG	
3	V21-CIR1303	10,2	9,2	9	0,1	LC..1303..
	V21-CIL1303	10,2	9,2	9	0,1	LC..1303..
	V21-CMR1303	16,2	9,2	15	0,1	LC..1303..
	V21-CML1303	16,2	9,2	15	0,1	LC..1303..
	V21-CMR1603	16,2	9,2	15	0,1	LC..1603..
	V21-CML1603	16,2	9,2	15	0,1	LC..1603..
4	V21-CIR1304	13,2	9,2	12	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304	13,2	9,2	12	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304	21,2	9,2	20	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304	21,2	9,2	20	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1604	21,2	9,2	20	0,1	LC..1604..
	V21-CML1604	21,2	9,2	20	0,1	LC..1604..
5	V21-CIR1605	16,2	9,2	15	0,1	LC..1605..
	V21-CIL1605	16,2	9,2	15	0,1	LC..1605..
	V21-CMR1605	26,2	9,2	25	0,1	LC..1605..
	V21-CML1605	26,2	9,2	25	0,1	LC..1605..
6	V21-CIR1606	19,2	9,2	18	0,1	LC..1606..
	V21-CIL1606	19,2	9,2	18	0,1	LC..1606..
	V21-CMR1606	31,2	9,2	30	0,1	LC..1606..
	V21-CML1606	31,2	9,2	30	0,1	LC..1606..

详情请查阅最新价格和库存表。

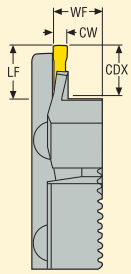
**用于 LCGF/LCMF13.. 的最大切削深度 = 11 mm, 用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm

MDT – 端面模块刀板

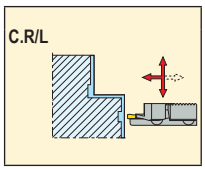
使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀板



- 刀柄清单，参见第 633-636 页
- 刀片清单，参见第 646-649, 665 页



图示为带左手刀板的右手刀



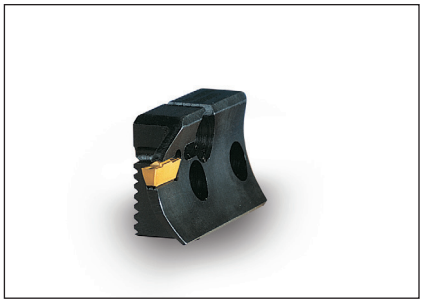
CW	型号	尺寸 mm					KG	
		INPLM	INPLX	LF	WF	CDX**		
3	V21-CJR1303L030017	17	30	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CJR1303L039024	24	39	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CKR1303L050033	33	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-CKR1303L060043	43	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-CKR1303L076053	53	76	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303L030017	17	30	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303L039024	24	39	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303L050033	33	50	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303L060043	43	60	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303L076053	53	76	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303L100070	70	100	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303L136094	94	136	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303L200130	130	200	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-CJL1303R030017	17	30	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CJL1303R039024	24	39	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CKL1303R050033	33	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-CKL1303R060043	43	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-CKL1303R076053	53	76	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303R030017	17	30	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303R039024	24	39	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303R050033	33	50	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303R060043	43	60	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303R076053	53	76	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303R100070	70	100	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303R136094	94	136	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303R200130	130	200	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..

详情请查阅最新价格和库存表。

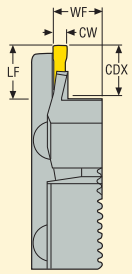
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF13.. 的最大切削深度 = 11 mm

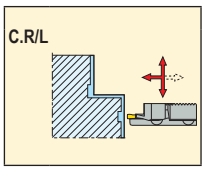
使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀板



- 刀柄清单，参见第 633-636 页
- 刀片清单，参见第 646-649, 665 页



图示为带左手刀板的右手刀



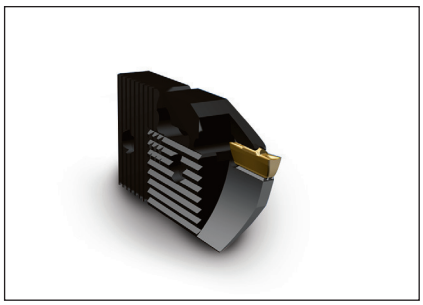
CW	型号	尺寸 mm					KG	
		INPLM	INPLX	LF	WF	CDX**		
4	V21-CHR1304L030017	17	30	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CHR1304L034021	21	34	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR1304L040026	26	40	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR1304L050032	32	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR1304L060042	42	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR1304L075052	52	75	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR1304L100067	67	100	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304L030017	17	30	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304L034021	21	34	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304L040026	26	40	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304L050032	32	50	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304L060042	42	60	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304L075052	52	75	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304L100067	67	100	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304L135092	92	135	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304L200127	127	200	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CHL1304R030017	17	30	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CHL1304R034021	21	34	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304R040026	26	40	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304R050032	32	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304R060042	42	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304R075052	52	75	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304R100067	67	100	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304R030017	17	30	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304R034021	21	34	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304R040026	26	40	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304R050032	32	50	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304R060042	42	60	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304R075052	52	75	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304R100067	67	100	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304R135092	92	135	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304R200127	127	200	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..

详情请查阅最新价格和库存表。

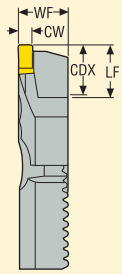
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF13.. 的最大切削深度 = 11 mm

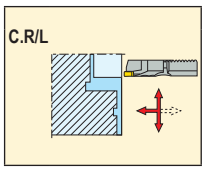
使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀板



- 刀柄清单，参见第 633-636 页
- 刀片清单，参见第 646-649, 665 页



图示为带右手刀板的右手刀



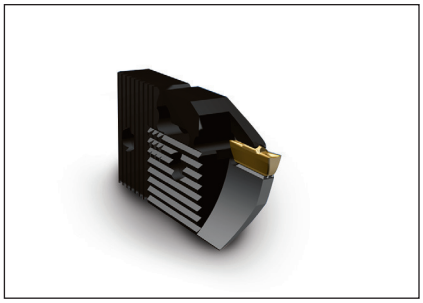
CW	型号	尺寸 mm INPLM	INPLX	LF	WF	CDX**	KG	
3	V21-CJR1303R030017	17	30	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CJR1303R039024	24	39	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CKR1303R050033	33	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-CKR1303R060043	43	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-CKR1303R076053	53	76	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303R030017	17	30	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303R039024	24	39	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303R050033	33	50	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303R060043	43	60	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303R076053	53	76	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303R100070	70	100	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303R136094	94	136	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR1303R200130	130	200	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-CJL1303L030017	17	30	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CJL1303L039024	24	39	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CKL1303L050033	33	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-CKL1303L060043	43	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-CKL1303L076053	53	76	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303L030017	17	30	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303L039024	24	39	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303L050033	33	50	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303L060043	43	60	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303L076053	53	76	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303L100070	70	100	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303L136094	94	136	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL1303L200130	130	200	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..

详情请查阅最新价格和库存表。

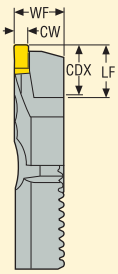
初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF13.. 的最大切削深度 = 11 mm

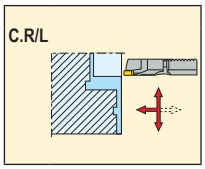
使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀板



- 刀柄清单，参见第 633-636 页
- 刀片清单，参见第 646-649, 665 页



图示为带右手刀板的右手刀



CW	型号	尺寸 mm					KG	
		INPLM	INPLX	LF	WF	CDX**		
4	V21-CHR1304R030017	17	30	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CHR1304R034021	21	34	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR1304R040026	26	40	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR1304R050032	32	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR1304R060042	42	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR1304R075052	52	75	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR1304R100067	67	100	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304R030017	17	30	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304R034021	21	34	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304R040026	26	40	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304R050032	32	50	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304R060042	42	60	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304R075052	52	75	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304R100067	67	100	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304R135092	92	135	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR1304R200127	127	200	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CHL1304L030017	17	30	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CHL1304L034021	21	34	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304L040026	26	40	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304L050032	32	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304L060042	42	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304L075052	52	75	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL1304L100067	67	100	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304L030017	17	30	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304L034021	21	34	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304L040026	26	40	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304L050032	32	50	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304L060042	42	60	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304L075052	52	75	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304L100067	67	100	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304L135092	92	135	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML1304L200127	127	200	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..

详情请查阅最新价格和库存表。

初始切入直径 (INPLM/INPLX) 与端面割槽直径有关，请参见第 545 页

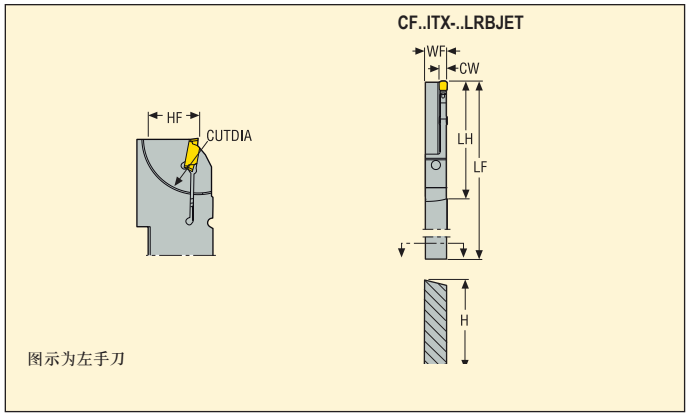
**用于 LCGF/LCMF13.. 的最大切削深度 = 11 mm

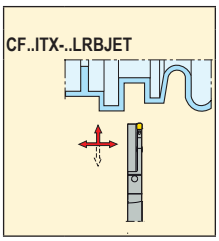
MDT – 外圆加强刀板, Jetstream Tooling®

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



- 刀片清单，参见第 650-664, 666-667 页





CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	HF	CUTDIA*	CP***	KG	
3	CFXL26ITX-1603LRBJET	8	26	117,5	8	50,5	21,4	65,0	275,0	0,2	LC..1603..
3	CFXL32ITX-1603LRBJET	32	8	117,5	8	50,5	24,8	65,0	275,0	0,2	LC..1603..
2	CFTL26ITX-1902LRBJET	26	8	110,0	8	43,0	21,4	36,0	275,0	0,2	LC..1902..
2	CFZL32ITX-2802LRBJET	8	32	110,0	8	47,0	24,8	54,0	275,0	0,2	LC..2802..

*由于设计原因，割槽深度受到限制，参见第 545 页

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm

*** 最大冷却压力（Bar）可用软管连接

备件，发货时随附

适用规格	压板扳手	压板螺钉
26-32	3SMS795	MC6S4X18

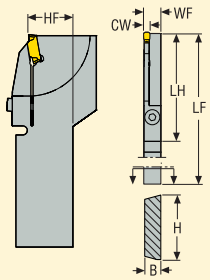
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 LCGF, LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆



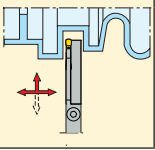
- 刀板最大直径 65
- 刀片清单，参见第 650-664, 666-667 页

CF..ITX



图示为右手刀

CF..ITX



CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	HF	CUTDIA*	KG	
2	CFTR26ITX1902RRB	26	7,85	110,0	8	44,0	20,9	34	0,2	LCMF1902..
	CFTR32ITX1902RRB	32	7,85	110,0	8	43,0	24,5	34	0,2	LCMF1902..
	CFTR26ITX1902LRB	26	7,85	110,0	8	44,0	20,9	34	0,2	LCMF1902..
	CFTR32ITX1902LRB	32	7,85	110,0	8	43,0	24,5	34	0,2	LCMF1902..
	CFTL26ITX1902RRB	26	7,85	110,0	8	44,0	20,9	34	0,2	LCMF1902..
	CFTL32ITX1902RRB	32	7,85	110,0	8	43,0	24,5	34	0,2	LCMF1902..
	CFTL26ITX1902LRB	26	7,85	110,0	8	44,0	20,9	34	0,2	LCMF1902..
	CFTL32ITX1902LRB	32	7,85	110,0	8	43,0	24,5	34	0,2	LCMF1902..
2	CFZR26ITX2802RRB	26	7,85	119,1	8	51,5	20,9	54	0,2	LCMF2802..
	CFZR32ITX2802RRB	32	7,85	119,1	8	52,0	32,0	54	0,2	LCMF2802..
	CFZR26ITX2802LRB	26	7,85	119,1	8	51,5	20,9	54	0,2	LCMF2802..
	CFZR32ITX2802LRB	32	7,85	119,1	8	52,5	32,0	54	0,2	LCMF2802..
	CFZL32ITX2802RRB	32	7,85	119,5	8	52,0	24,5	54	0,2	LCMF2802..
	CFZL26ITX2802RRB	26	7,85	119,1	8	51,5	20,9	54	0,2	LCMF2802..
	CFZL26ITX2802LRB	26	7,85	119,1	8	51,5	20,9	54	0,2	LCMF2802..
	CFZL32ITX2802LRB	32	7,85	119,1	8	52,0	24,5	54	0,3	LCMF2802..
3	CFXR32ITX1603RRB	32	7,85	117,5	8	50,5	24,5	65	0,3	LCMR1603..
	CFXR32ITX1603LRB	32	7,85	117,5	8	50,5	24,5	65	0,3	LCMR1603..
	CFXL32ITX1603RRB	32	7,85	117,5	8	50,5	24,5	65	0,3	LCMR1603..
	CFXL32ITX1603LRB	32	7,85	117,5	8	50,5	24,5	65	0,3	LCMR1603..

*由于设计原因，割槽深度受到限制，参见第 545 页

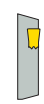
备件， 发货时随附

适用规格	压板扳手	压板螺钉
26-32	3SMS795	TCEI0416

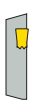
详情请查阅最新价格和库存表。

正视图

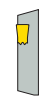
CF..R..R..



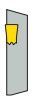
CF..R..L..



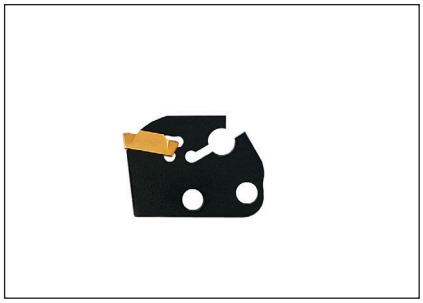
CF..L..L..



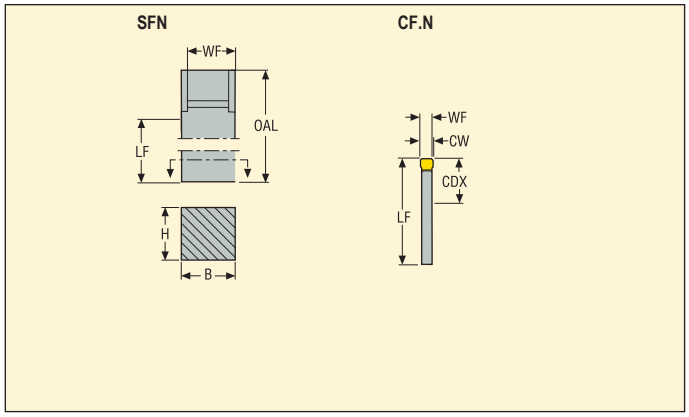
CF..L..R..

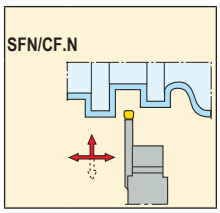


使用 LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀杆和刀板



• 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页





CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	OAL	WF	CDX**	KG	刀座尺寸	
	SFN2525N	25	25	101,2	134	21,7	–	0,7	–	–
3	CFLN-03	–	–	46,4	–	2,6	13	0,1	3	LC..1603..
4	CFKN-04	–	–	48,6	–	3,6	15	0,1	4	LC..1604..
	CFNN-04	–	–	55,0	–	3,6	22	0,1	4	LC..1604..
5	CFIN-05	–	–	48,6	–	4,6	15	0,1	5	LC..1605..
6	CFHN-06	–	–	48,6	–	5,6	15	0,1	6	LC..1606..
	CFJN-06	–	–	55,0	–	5,6	22	0,1	6	LC..1606..

**用于 LCGF/LCMF16.. 的最大切削深度 = 14 mm

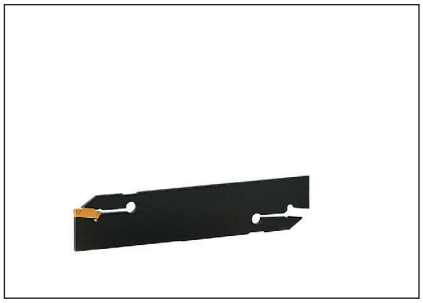
备件，发货时随附

适用刀柄	扳手	锁紧螺钉	螺钉
SFN2525N	T20P-7	C46017-T20P	C45013-T20P

详情请查阅最新价格和库存表。

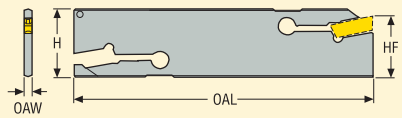
MDT – 用于 150.10 刀杆的刀板

使用 LCGN, LCMF 和 LCMR 刀片的刀板

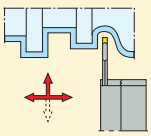


● 刀片清单，参见第 651-664, 666-667 页

CF.N



CF.N



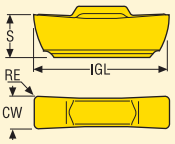
CW	型号	尺寸 mm OAW	OAL	HF	H	CUTDIA*	KG	刀座尺寸	
3	CFMN26-03	2,4	110	21,4	26	25	0,1	3	LC..1603..
3	CFON32-03	2,4	150	24,8	32	34	0,1	3	LC..1603..
4	CFMN32-04	3,0	150	24,8	32	34	0,1	4	LC..1604..
5	CFMN32-05	4,0	150	24,8	32	48	0,2	5	LC..1605..
6	CFKN32-06	5,0	150	24,8	32	48	0,2	6	LC..1606..

* 用于 LCMF16.. 的切削直径 = 28 mm



用于标准 150.10 刀杆
CF..26... 用于 150.10-...-20JETI
CF..32... 用于 150.10-...-25JETI

LCMF, LCMR



公差:
CW = ±0,05
IGL = ±0,08
S = ±0,05

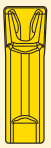
IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm CW	IGL	S
1303	3,00	12,35	4,00
1304	4,00	12,35	4,00

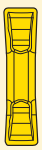
LCMF-FT



LCMR-FT



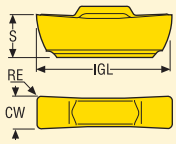
LCMF-MC



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		未镀层 883	890			
LCMF-FT														
	LCMF130302-0300-FT	0,2		■										
	LCMF130304-0300-FT	0,4		■			■	■						
	LCMF130402-0400-FT	0,2		■										
	LCMF130404-0400-FT	0,4		■			■	■						
LCMR-FT														
	LCMR130302-0300-FT	0,2		■										
	LCMR130304-0300-FT	0,4		■										
	LCMR130404-0400-FT	0,4		■										
LCMF-MC														
	LCMF130304-0300-MC	0,4		■				■						
	LCMF130404-0400-MC	0,4		■				■						

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCGF



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,025
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm CW	IGL	S
1303	3,00	12,35	3,90
1304	4,00	12,35	3,90

LCGF-GG



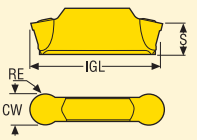
LCGF-GS



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		未镀层 883	890			
LCGF-GG														
	LCGF130302-0300-GG	0,2		■										
	LCGF130402-0400-GG	0,2		■										
LCGF-GS														
	LCGF130302-0300-GS	0,2								■				
	LCGF130402-0400-GS	0,2								■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCMF, LCMR



公差:
CW = ±0,05
IGL = ±0,08
S = ±0,05

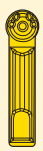
IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm		
	CW	IGL	S
1303	3,00	12,35	4,00
1304	4,00	12,35	4,00

LCMF-MP



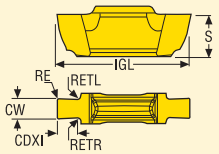
LCMR-MP



刀片	型号	RE	材质等级												
			镀层							未镀层					
			CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		883	890				
LCMF-MP															
	LCMF1303M0-0300-MP	1,5		■			■	■							
	LCMF1304M0-0400-MP	2,0		■			■	■							
LCMR-MP															
	LCMR1303M0-0300-MP	1,5		■											
	LCMR1304M0-0400-MP	2,0		■											

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCGA



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,025
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm					
	CW	IGL	S	RETR	RETL	CDXI
-0115	1,150	12,350	4,00	0,3	0,3	1,40
-0135	1,350	12,350	4,00	0,3	0,3	1,60
-0165	1,650	12,350	4,00	0,3	0,3	1,90
-0190	1,900	12,350	4,00	0,3	0,3	2,15
-0215	2,150	12,350	4,00	0,3	0,3	2,40
-0265	2,650	12,350	4,00	0,2	0,2	2,90
01-0300	3,000	12,350	4,00	–	–	–
02-0300	3,000	12,350	4,00	–	–	–
-0400	4,000	12,350	4,00	–	–	–

LCGA-FG



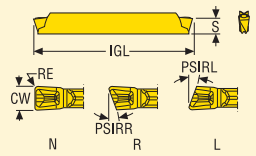
刀片	适用弹簧圈	型号	RE	注意	标准	材质等级 / 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25
LCGA-FG											
	1,00	**LCGA130300-0115-FG**	–	*	**		■				
	1,20	**LCGA130300-0135-FG**	–	*	**		■				
	1,50	**LCGA130301-0165-FG**	0,10	*	**		■				
	1,75	**LCGA130301-0190-FG**	0,10	*	**		■				
	2,00	**LCGA130301-0215-FG**	0,15	*	**		■				
	2,50	**LCGA130302-0265-FG**	0,20		**		■				
	–	**LCGA130301-0300-FG**	0,10		**		■				
	–	**LCGA130302-0300-FG**	0,20		**		■				
	–	**LCGA130402-0400-FG**	0,20		**		■				

标准
** =
DIN 471
DIN 472
SMS 1581
SMS 1582

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*刀杆需要修磨

LCMF



公差:
CW = ±0,05
IGL = ±0,08
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

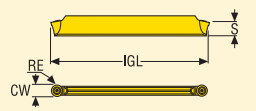
规格	尺寸 mm		
	CW	IGL	S
1902	2,00	18,50	2,85
2802	2,00	28,00	2,85

LCMF-FT



刀片	型号	RE	材质等级											
			镀层							未镀层				
			CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		883	890			
LCMF-FT														
	LCMF190202-0200-FT	0,2		■	■									
	LCMF190202-0200-FTR6	0,2			■									
	LCMF190202-0200-FTL6	0,2			■									
	LCMF280202-0200-FT	0,2		■	■									
	LCMF280202-0200-FTR6	0,2			■									
	LCMF280202-0200-FTL6	0,2			■									

LCMF



公差:
CW = ±0,05
IGL = ±0,08
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm		
	CW	IGL	S
1902	2,00	18,50	2,85
2802	2,00	28,00	2,85

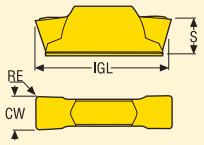
LCMF-MP



刀片	型号	RE	材质等级											
			镀层							未镀层				
			CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		883	890			
LCMF-MP														
	LCMF1902M0-0200-MP	1,0		■			■							
	LCMF2802M0-0200-MP	1,0		■			■							

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCMF



公差:
CW = ±0,05
IGL = ±0,08
S = ±0,05
S = ±0,08

规格:
16
30

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	英制型式	尺寸 mm CW	IGL	S
1603		3,00	15,90	4,50
1604		4,00	15,90	4,50
1605		5,00	15,90	4,50
1606		6,00	15,90	4,50
3008-08		8,00	29,06	5,57
3008-10		10,00	29,21	5,57
1603	■	3,18	15,90	4,50
1605	■	4,76	15,90	4,50
1606	■	6,35	15,90	4,50

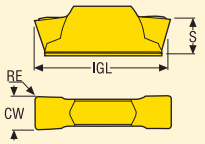
LCMF-FT



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		未镀层 883	890			
LCMF-FT 公制型式														
	LCMF160302-0300-FT	0,2	■	■				■						
	LCMF160304-0300-FT	0,4		■		■		■						
	LCMF160402-0400-FT	0,2		■				■						
	LCMF160404-0400-FT	0,4	■	■		■		■						
	LCMF160408-0400-FT	0,8		■				■						
	LCMF160504-0500-FT	0,4	■	■		■		■						
	LCMF160508-0500-FT	0,8		■				■						
	LCMF160604-0600-FT	0,4		■				■						
	LCMF160608-0600-FT	0,8	■	■				■			■			
	LCMF160610-0600-FT	1,0		■				■						
	LCMF300804-0800-FT	0,4		■				■		■				
	LCMF300808-0800-FT	0,8		■			■	■		■				
	LCMF300808-1000-FT	0,8		■				■						
	LCMF300812-0800-FT	1,2		■			■	■		■				
	LCMF300812-1000-FT	1,2		■						■				
LCMF-FT 英制型式														
	LCMF160302-0318-FT	0,2	■	■										
	LCMF160505-0476-FT	0,5	■	■										
	LCMF160605-0635-FT	0,5	■	■										

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCMF



公差:
CW = ±0,05
IGL = ±0,08
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	英制型式	尺寸 mm CW	IGL	S
1603		3,00	15,90	4,50
1604		4,00	15,90	4,50
1605		5,00	15,90	4,50
1606		6,00	15,90	4,50
1603	■	3,18	15,90	4,50
1605	■	4,76	15,90	4,50
1606	■	6,35	15,90	4,50

LCMF-MT



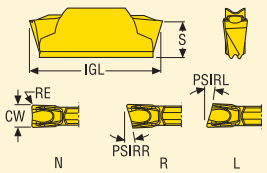
LCMF-MG



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		未镀层 883	890			
LCMF-MT 公制型式	**LCMF160302-0300-MT**	0,2		■				■						
	LCMF160304-0300-MT	0,4		■			■	■		■				
	LCMF160404-0400-MT	0,4		■			■	■						
	LCMF160408-0400-MT	0,8		■			■	■		■				
	LCMF160504-0500-MT	0,4		■			■	■						
	LCMF160508-0500-MT	0,8		■			■	■		■				
	LCMF160604-0600-MT	0,4		■			■	■						
	LCMF160608-0600-MT	0,8		■			■	■		■				
	LCMF160610-0600-MT	1,0		■				■						
LCMF-MT 英制型式	**LCMF160302-0318-MT**	0,2		■										
	LCMF160505-0476-MT	0,5		■										
	LCMF160605-0635-MT	0,5		■						■				
LCMF-MG	**LCMF160304-0300-MG**	0,4		■				■						
	LCMF160404-0400-MG	0,4		■				■						
	LCMF160504-0500-MG	0,4		■				■						
	LCMF160608-0600-MG	0,8		■				■						

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCMF, LCMR



公差:
CW = ±0,05
IGL = ±0,08
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm CW	IGL	S
1603	3,00	15,90	4,50
1604	4,00	15,90	4,50
1605	5,00	15,90	4,50
1606	6,00	15,90	4,50

LCMF-MC



LCMR-MC

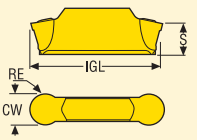


刀片	型号	RE	PSIRR°	PSIRL°	注意	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25	
LCMF-MC												
	LCMF160302-0300-MC	0,2	–	–			■	■				
	LCMF160302-0300-MCR6	0,2	6	–	*		■	■				
	LCMF160302-0300-MCL6	0,2	–	6	*		■	■				
	LCMF160302-0300-MCR15	0,2	15	–	*			■				
	LCMF160302-0300-MCL15	0,2	–	15	*			■				
	LCMF160304-0300-MC	0,4	–	–			■	■			■	
	LCMF160402-0400-MC	0,2	–	–			■	■				
	LCMF160402-0400-MCR6	0,2	6	–	*		■	■				
	LCMF160402-0400-MCL6	0,2	–	6	*			■				
	LCMF160402-0400-MCR15	0,2	15	–	*			■				
	LCMF160402-0400-MCL15	0,2	–	15	*			■				
	LCMF160404-0400-MC	0,4	–	–			■	■			■	
	LCMF160504-0500-MC	0,4	–	–			■	■			■	
	LCMF160604-0600-MC	0,4	–	–			■	■			■	
	LCMF160608-0600-MC	0,8	–	–			■				■	
LCMR-MC												
	LCMR160302-0300-MC	0,2	–	–				■				
	LCMR160404-0400-MC	0,4	–	–				■				
	LCMR160504-0500-MC	0,4	–	–				■				
	LCMR160604-0600-MC	0,4	–	–				■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*刀杆需要修磨

LCMF



公差:
CW = ±0,05
IGL = ±0,08
S = ±0,05
S = ±0,08

规格:
16
30

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	英制型式	尺寸 mm CW	IGL	S
1603		3,00	16,98	4,30
1604		4,00	17,09	4,25
1605		5,00	17,75	4,17
1606		6,00	17,98	4,12
3008..-08		8,00	30,06	5,42
3008..-10		10,00	30,05	5,49
1603	■	3,18	16,64	4,36
1605	■	4,76	17,67	4,17
1606	■	6,35	17,60	4,19

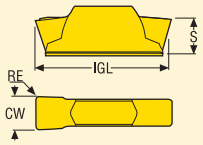
LCMF-MP



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		未镀层 883	890			
LCMF-MP 公制型式														
	LCMF1603M0-0300-MP	1,5	■	■		■	■	■		■	■			
	LCMF1604M0-0400-MP	2,0	■	■		■	■	■		■	■			
	LCMF1605M0-0500-MP	2,5	■	■		■	■	■		■	■			
	LCMF1606M0-0600-MP	3,0	■	■		■	■	■		■	■			
	LCMF3008M0-0800-MP	4,0		■			■	■		■	■			
	LCMF3008M0-1000-MP	4,0	■	■				■						
LCMF-FT 英制型式														
	LCMF160300-0318-MP	1,59	■	■						■				
	LCMF160500-0476-MP	2,38	■	■							■			
	LCMF160600-0635-MP	3,18	■	■						■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCMR



公差:
CW = ±0,05
IGL = ±0,08
S = ±0,05
S = ±0,08

规格:
16
30

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm CW	IGL	S
1603	3,00	15,90	4,50
1604	4,00	15,90	4,50
1605	5,00	15,90	4,50
1606	6,00	15,90	4,50
3008-08	8,00	29,06	5,57
3008-10	10,00	29,21	5,57

LCMR-FT



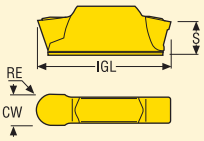
LCMR-MT



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		未镀层 883	890			
LCMR-FT														
	LCMR160304-0300-FT	0,4	■	■				■						
	LCMR160402-0400-FT	0,2		■										
	LCMR160404-0400-FT	0,4	■	■				■						
	LCMR160504-0500-FT	0,4	■	■				■						
	LCMR160608-0600-FT	0,8	■	■				■						
	LCMR300808-0800-FT	0,8		■				■		■				
	LCMR300808-1000-FT	0,8		■										
	LCMR300812-0800-FT	1,2		■										
	LCMR300812-1000-FT	1,2		■										
LCMR-MT														
	LCMR160304-0300-MT	0,4		■				■		■				
	LCMR160404-0400-MT	0,4		■				■						
	LCMR160408-0400-MT	0,8								■				
	LCMR160504-0500-MT	0,4		■				■						
	LCMR160508-0500-MT	0,8								■				
	LCMR160608-0600-MT	0,8		■				■		■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCMR



公差:
CW = ±0,05
IGL = ±0,08
S = ±0,05
S = ±0,08

规格:
16
30

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm CW	IGL	S
1603	3,00	16,98	4,30
1604	4,00	17,09	4,25
1605	5,00	17,75	4,17
1606	6,00	17,98	4,12
3008..-08	8,00	30,06	5,42
3008..-10	10,00	30,05	5,49

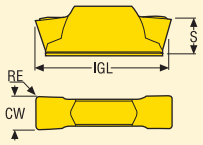
LCMR-MP



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		未镀层 883	890			
LCMR-MP														
	LCMR1603M0-0300-MP	1,5	■	■				■		■				
	LCMR1604M0-0400-MP	2,0	■	■				■		■				
	LCMR1605M0-0500-MP	2,5	■	■				■		■				
	LCMR1606M0-0600-MP	3,0	■	■				■		■				
	LCMR3008M0-0800-MP	4,0		■				■		■				
	LCMR3008M0-1000-MP	4,0		■				■						

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCGF



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,025
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm CW	IGL	S
1603	3,00	16,60	4,25
1604	4,00	16,60	4,25
1605	5,00	17,10	4,15
1606	6,00	17,40	4,20
3008	8,00	29,00	5,55

LCGF-GG



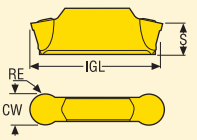
LCGF-GS



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		未镀层 883	890			
LCGF-GG														
	LCGF160302-0300-GG	0,2		■										
	LCGF160402-0400-GG	0,2		■										
	LCGF160502-0500-GG	0,2		■										
	LCGF160604-0600-GG	0,4		■										
	LCGF300804-0800-GG	0,4		■										
LCGF-GS														
	LCGF160302-0300-GS	0,2								■				
	LCGF160402-0400-GS	0,2								■				
	LCGF160502-0500-GS	0,2								■				
	LCGF160604-0600-GS	0,4								■				
	LCGF300804-0800-GS	0,4								■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCGF



公差:
CW = ±0,02
IGL = ±0,04
S = ±0,05
S = ±0,08

规格:
16
30

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	英制型式	尺寸 mm CW	IGL	S
1603		3,00	16,98	4,30
1604		4,00	17,09	4,25
1605		5,00	17,75	4,17
1606		6,00	17,98	4,12
3008..-08		8,00	30,06	5,42
1603	■	3,18	16,64	4,36
1605	■	4,76	17,67	4,17

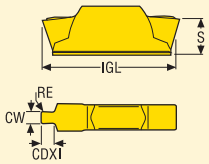
LCGF-RP



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25		未镀层 883	890			
LCGF-RP 公制型式														
	LCGF1603M0-0300-RP	1,5	■							■				
	LCGF1604M0-0400-RP	2,0	■							■				
	LCGF1605M0-0500-RP	2,5	■							■				
	LCGF1606M0-0600-RP	3,0	■							■				
	LCGF3008M0-0800-RP	4,0	■							■				
	LCGF3008M0-1000-RP													
LCGF-RP 英制型式														
	LCGF160300-0318-RP	1,59	■							■				
	LCGF160500-0476-RP	2,38	■							■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCGN, LCGF – 外圆割槽



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,025
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm CW	IGL	S	CDXI
01-0300	3,000	16,600	4,50	–
-0115	1,150	16,600	4,50	1,40
-0135	1,350	16,600	4,50	1,60
-0165	1,650	16,600	4,50	1,85
-0190	1,900	16,600	4,50	2,10
02-0300	3,000	16,600	4,50	–
-0215	2,150	16,600	4,50	2,30
-0265	2,650	16,600	4,50	–
-0320	3,200	16,600	4,50	–
-0340	3,400	16,600	4,50	–
-0400	4,000	16,600	4,50	–
-0420	4,200	16,600	4,50	–
-0440	4,400	16,600	4,50	–
-0500	5,000	17,100	4,50	–
-0520	5,200	17,100	4,50	–
-0600	6,000	17,600	4,50	–
-0635	6,350	17,600	4,50	–

LCGN-FG



LCGF-FG



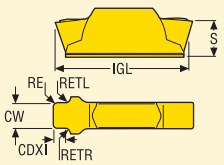
标准
** =
DIN 471
DIN 472
SMS 1581
SMS 1582

刀片	适用弹簧圈	型号	RE	注意	标准	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25
LCGN-FG											
	1,00	**LCGN160300-0115-FG**	0,0	*	**		■				
	1,20	**LCGN160300-0135-FG**	0,0	*	**		■				
	1,50	**LCGN160301-0165-FG**	0,1	*	**		■				
	1,75	**LCGN160301-0190-FG**	0,1	*	**		■				
	2,00	**LCGN160301-0215-FG**	0,1	*	**		■				
	2,50	**LCGN160302-0265-FG**	0,2		**		■				
	–	**LCGN160302-0300-FG**	0,2		**		■				
	3,00	**LCGN160302-0320-FG**	0,2		**		■				
	–	**LCGN160302-0340-FG**	0,2		**		■				
	–	**LCGN160402-0400-FG**	0,2		**		■				
	4,00	**LCGN160402-0420-FG**	0,2		**		■				
	–	**LCGN160402-0440-FG**	0,2		**		■				
	–	**LCGN160502-0500-FG**	0,2		**		■				
	5,00	**LCGN160502-0520-FG**	0,2		**		■				
	–	**LCGN160602-0600-FG**	0,2		**		■				
	–	**LCGN160602-0635-FG**	0,2		**		■				
LCGF-FG											
	–	**LCGF160301-0300-FG**	0,1				■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*刀杆需要修磨

LCGN – O 型圈



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,025
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

规格	尺寸 mm					
	CW	IGL	S	RETR	RETL	CDXI
0180-DY	2,400	16,600	4,50	0,3	0,3	1,55
0240-DY	3,300	16,600	4,50	0,3	0,3	2,00
0265-DY	3,600	16,600	4,50	0,3	0,3	2,30
0300-DY	4,100	16,600	4,50	0,3	0,3	2,50
0160-ST	2,400	16,600	4,50	0,3	0,3	1,20
0240-ST	3,200	16,600	4,50	0,3	0,3	1,90
0300-ST	3,800	16,600	4,50	0,3	0,3	2,40
0355-ST	4,800	17,100	4,50	0,3	0,3	2,80

LCGN-DY
动密封
O 形圈



LCGN-ST
静密封
O 形圈



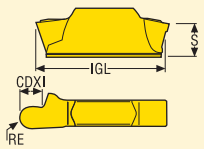
标准
* =
SMS 1588
BS 4518

** =
ISO 3601
DIN 3771
BS 1806

刀片	用于O形圈 (公制)	用于O形圈 (英制)	标准	型号	RE	材质等级						
						镀层						
						CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25	
LCGN-DY												
动密封	1,80	0.071	**	LCGN160305-0180-DY	0,50		■					
O 形圈												
	2,40	–	*	LCGN160405-0240-DY	0,50		■					
	2,65	0.104	**	LCGN160405-0265-DY	0,50		■					
	3,00	–	*	LCGN160410-0300-DY	1,00		■					
LCGN-ST												
静密封	1,60	–	*	LCGN160305-0160-ST	0,50		■					
O 形圈	2,40	–	*	LCGN160305-0240-ST	0,50		■					
	3,00	–	*	LCGN160410-0300-ST	1,00		■					
	3,55	0.140	**	LCGN160507-0355-ST	0,75		■					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCGN – 满圆弧割槽



公差:
IGL = ±0,025
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

图示为右手型式

规格	尺寸 mm IGL	S	CDXI
-0100	16,600	4,50	2,70
-0120	16,600	4,50	2,70
-0150	16,600	4,50	–
-0200	16,600	4,50	–
-0300	17,600	4,50	–

LCGN-R-R



LCGN-L-R



LCGN-R

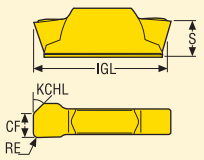


刀片	用于圆弧半径 mm	型号	RE	注意	材质等级 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25	
LCGN-R											
	1,0	**LCGN1603M0-0100R-R**	1,0	*		■					
	1,2	**LCGN1603M0-0120R-R**	1,2	*		■					
	1,0	**LCGN1603M0-0100L-R**	1,0	*		■					
	1,2	**LCGN1603M0-0120L-R**	1,2	*		■					
	1,5	**LCGN1603M0-0150-R**	1,5			■					
	2,0	**LCGN1604M0-0200-R**	2,0			■					
	3,0	**LCGN1606M0-0300-R**	3,0			■					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*刀杆需要修磨

LCGN-D76



公差:
IGL = ±0,025
S = ±0,05

IGL = 切削刃和后支撑间距离

图示为右手型式

规格	尺寸 mm CF	IGL	S
1603	2,2	16,600	4,50
1605	3,2	17,100	4,50
1606	4,6	17,600	4,50

LCGN..R-D76



LCGN..L-D76

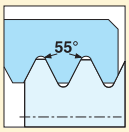


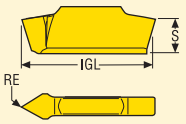
刀片	适用最大螺距	型号	RE	KCHR°	KCHL°	注意	材质等级 / 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25
LCGN-D76												
	1.0	LCGN160306-0100R-D76	0,60	0,0	45,0	*		■				
	1.0	LCGN160306-0100L-D76	0,60	45,0	0,0	*		■				
	1.5	LCGN160507-0150R-D76	0,75	0,0	45,0			■				
	1.5	LCGN160507-0150L-D76	0,75	45,0	0,0			■				
	2.0	LCGN160610-0200R-D76	1,00	0,0	45,0			■				
	2.0	LCGN160610-0200L-D76	1,00	45,0	0,0			■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*刀杆需要修磨

LCGN – 非全牙型 55°





公差:
IGL = ±0,025
RE = ±0,025

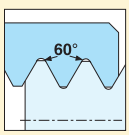
规格	尺寸 mm IGL	S
-A55	16,600	4,50
-G55	16,600	4,50

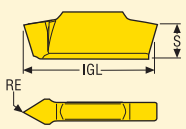
LCGN...-.55



刀片	螺距 mm	TPI	型号	RE	材质等级 / 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25
LCGN...-.55										
	0,50-1,50	48-16	LCGN1603-A55	0,08		■				
	1,75-3,00	14-8	LCGN1603-G55	0,18		■				

LCGN – 非全牙型 60°





公差:
IGL = ±0,025
RE = ±0,025

规格	尺寸 mm IGL	S
-A60	16,600	4,50
-G60	16,600	4,50

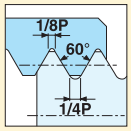
LCGN...-.60

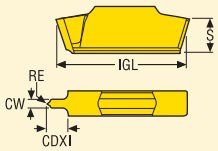


刀片	螺距 mm	TPI	型号	RE	材质等级 / 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25
LCGN...-.60										
	0,50-1,50	48-16	LCGN1603-A60	0,08		■				
	1,75-3,00	14-8	LCGN1603-G60	0,18		■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

LCGN – ISO 公制





公差:
IGL = ±0,025
S = ±0,05

规格	尺寸 mm			
	CW	IGL	S	CDX
-E0.5	0,75	16,600	4,50	1,90
-E0.8	1,20	16,600	4,50	3,00
-E1.0	1,50	16,600	4,50	3,75
-E1.25	1,88	16,600	4,50	4,20
-E1.5	2,40	16,600	4,50	–

LCGN-ISO

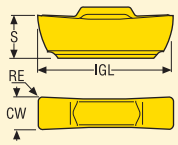


刀片	螺距 mm	型号	RE	注意	材质等级 / 镀层 CP200	CP500	CP600	TGH1050	TGK1500	TGP25
LCGN-ISO										
	0,50	LCGN1603-E0.5ISO	0,07	*		■				
	0,80	LCGN1603-E0.8ISO	0,11	*		■				
	1,00	LCGN1603-E1.0ISO	0,13	*		■				
	1,25	LCGN1603-E1.25ISO	0,17	*		■				
	1,50	LCGN1603-E1.5ISO	0,21			■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

*刀杆需要修磨

LCGN



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,04
S = ±0,05
RE = ±0,025

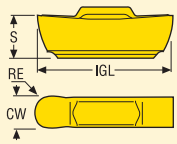
规格	尺寸 mm CW	IGL	S
1303	3,000	12,33	4,00
1304	4,000	12,33	4,00

LCGN-LF



刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CBN170C			未镀层 CBN010	CBN170	CBN200	
LCGN-LF									
	LCGN130304-0300S-LF	0,4						■	
	LCGN1303040300S01025LF	0,4				■			
	LCGN130404-0400S-LF	0,4						■	

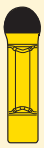
LCGN



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,04
S = ±0,05
RE = ±0,025

规格	尺寸 mm CW	IGL	S
1303	3,000	12,35	4,00
1304	4,000	12,35	4,00

LCGN...M0-LF

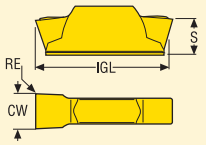


刀片	型号	RE	材质等级 镀层 CBN170C			未镀层 CBN010	CBN170	CBN200	
LCGN...M0-LF									
	LCGN1303M00300S01025LF	1,5				■			
	LCGN1304M00400S01025LF	2,0				■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

LCGN



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,04
S = ±0,05
RE = ±0,025

规格	尺寸 mm		
	CW	IGL	S
1603	3,000	15,90	4,50
1604	4,000	15,90	4,50
1605	5,000	15,90	4,50
1606	6,000	15,90	4,50

LCGN-LF

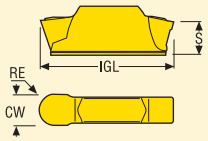


刀片	型号	RE	材质等级						
			镀层			未镀层			
			CBN170C			CBN010	CBN170	CBN200	
LCGN-LF									
	LCGN160304-0300E-LF	0,4				■			
	LCGN160304-0300E25-LF	0,4					■		
	LCGN160304-0300S-LF	0,4						■	
	LCGN160304-0300S01025LF	0,4				■			
	LCGN160404-0400E-LF	0,4				■			
	LCGN160404-0400E25-LF	0,4					■		
	LCGN160404-0400S-LF	0,4						■	
	LCGN160404-0400S01025LF	0,4				■			
	LCGN160504-0500S-LF	0,4						■	
	LCGN160504-0500S01025LF	0,4				■			
	LCGN160604-0600S-LF	0,4						■	
	LCGN160604-0600S01025LF	0,4				■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

LCGN



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,04
S = ±0,05
RE = ±0,025

规格	尺寸 mm		
	CW	IGL	S
1603	3,000	16,60	4,40
1604	4,000	16,60	4,35
1605	5,000	17,20	4,30
1606	6,000	17,20	4,20

LCGN...
M0-LF



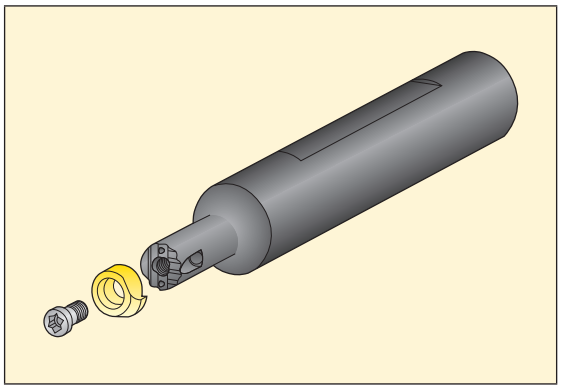
刀片	型号	RE	材质等级						
			镀层			未镀层			
			CBN170C			CBN010	CBN170	CBN200	
LCGN...M0-LF									
	LCGN1603M0-0300E25-LF	1,5				■	■		
	LCGN1603M0-0300S-LF	1,5						■	
	LCGN1603M0-0300S01025LF	1,5				■			
	LCGN1604M0-0400E25-LF	2,0				■	■		
	LCGN1604M0-0400S-LF	2,0						■	
	LCGN1604M0-0400S01025LF	2,0				■			
	LCGN1605M0-0500E25-LF	2,5	■			■	■		
	LCGN1605M0-0500S-LF	2,5						■	
	LCGN1605M0-0500S01025LF	2,5				■			
	LCGN1606M0-0600E25-LF	3,0				■			
	LCGN1606M0-0600S-LF	3,0						■	
	LCGN1606M0-0600S01025LF	3,0				■			

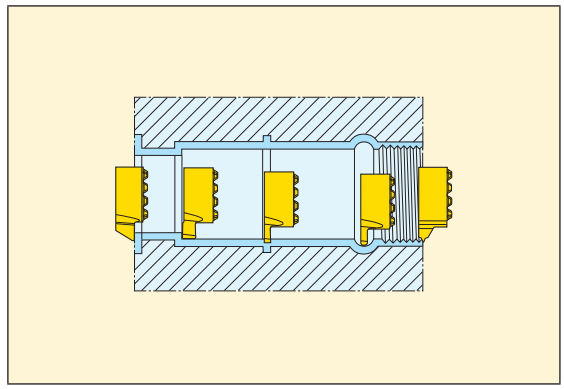
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

通用信息

山高 Mini-Shaft™ 小径槽刀由用于内孔车削、割槽、精密割槽、仿形加工、反车端面和螺纹车削的刀杆和刀片组成。可用于直径小至 8 mm (Mini Shaft™ 08) 或 11 mm (Mini Shaft™ 11) 的孔。





山高 Mini-Shaft™ 小径槽刀具有新型带两面锯齿的连接，使连接稳定而可靠。
同时提供出色的重复定位精度 (±0.02 mm)。

所有刀杆既可用于右手刀片又可用于左手刀片，并且都有内冷却功能。

刀杆

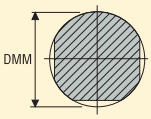


A	12	G	-	S	G	X	N	08	-	20	-	R
1	2	3		4	5	6	7	8		9		10

1.刀杆类型

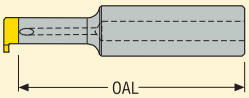
A = 带内冷通路的钢制刀杆
S = 钢制实心刀杆
E = 带焊接式刀头和内冷通道的整体硬质合金刀杆
* 焊接式或相当

2.刀杆直径



12 = 12 mm

3.刀杆长度

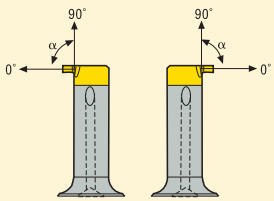


G = 90 mm
H = 100 mm

4.刀片夹紧

S = 螺钉

5.刀杆主偏角



G = 0°
F = 90°

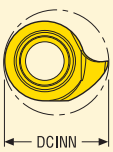
6.最大割槽 / 车削深度

X = 特殊

7.刀杆类型

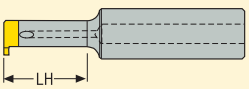
N = 中置型式

8.刀片规格



08 = 刀片规格

9.伸出长度

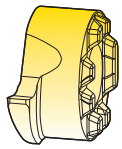


20 = 20 mm

10.内部标识

R = 圆弧槽

刀片，车削和割槽



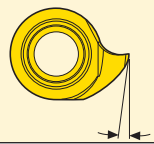
L	C	E	X	08	04	02	-	0150	R	-	FG
1	2	3	4	5	6	7		8	9		10

1.形状



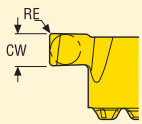
L = 刀片形状

2.刀片后角



C = 7°

3.公差

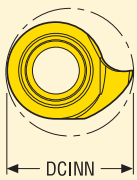


公差等级	公差 ± mm	
	CW	RE
E	0,025	0,025

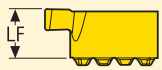
4.刀片类型

X = 特殊

5.刀片规格

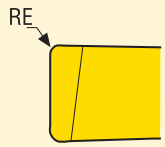


6.厚度

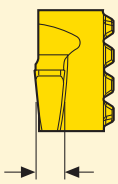


04 = 3,95 mm
05 = 4,85 mm

7.刀尖圆角



8.刀片宽度



0075 = 0,75 mm
0080 = 0,80 mm
0090 = 0,90 mm
等

9.刀杆类型



R

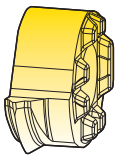


L

10.刀片型号编码

FG = 用于密封圈
R = 全圆弧
等

螺钉加工刀片



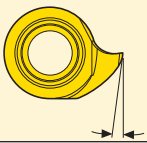
L	C	E	X	11	05	-	1.5	ISO	R
1	2	3	4	5	6		7	8	9

1.形状



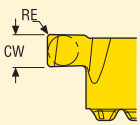
L = 刀片形状

2.刀片后角



C = 7°

3.公差

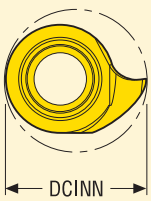


公差等级	公差 ± mm		
	a_p	d	rep
E	0,025	0,025	0,025

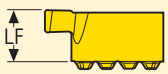
4.刀片类型

X = 特殊

5.刀片规格



6.厚度



04 = 3,95 mm
05 = 4,85 mm

7.螺距

全牙型：(mm)	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
非全牙型：(mm)	A = 0,50 - 0,75 AG = 0,75 - 1,25 G = 1,25 - 1,75				
全牙型(TPI)	14	19			
等					

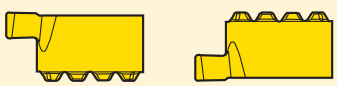
8.螺纹牙形

螺纹 =

60 = V 型 60°
ISO = 公制 ISO
W = 惠氏 BSW
TR = 梯形，DIN 103

等

9.刀杆类型



R　　L

刀座，接杆

刀杆应安装在机床的标准刀架上。某些情况下需要附加的装夹装置，例如刀座和接杆。

山高的解决方案是把刀杆安装到使用标准的 131-.. 方刀杆的刀架上，与全圆柱刀杆 (-R) 和带削平面的刀杆配套使用。

SL16.. 接杆与带削平面的刀杆配套使用。

请参见第 409 页。





弹簧夹头刀柄

全圆柱刀杆 (-R) 也可以安装到弹簧夹头刀柄中。

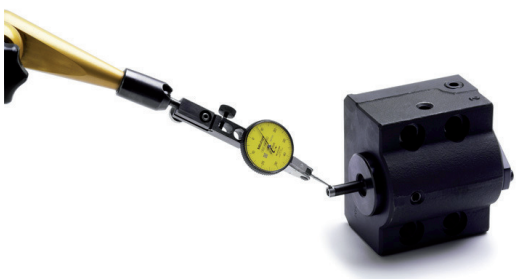
- 使用弹簧夹头或用于液压刀柄的变径套
- 圆刀杆与弹簧夹头组合可以防止振动
- 带削平面的刀杆不能用于夹头 – 存在损坏夹头的危险



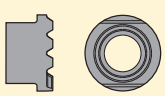
用于圆柱柄的装夹装置

使用调整装置，可实现精确的切削刃对中。





附件

调节块	型号	
		
	LCEX 0804-N	■
	1105-N	■

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

切削速度，v_c (m/min)

在本章节，我们根据特定工况推荐相应的切削速度。

使用从第 768 页开始的表格将工件材料按山高材料组进行分类。

切削参数表提供针对所选切削宽度 (CW) 的进给量 (f) 起始值和切削速度 (v_c) 起始值。

切削参数表基于满刃切削宽度的割槽加工。

表中推荐的切削速度按照 15 分钟刀具寿命、使用外部浇注冷却进行计算。

为了提高针对应用场合实际切削工况和要求的精确性，推荐使用 My Pages – Suggest，详情请登录 www.secotools.com。

v_c = 切削速度 (m/min)

CW = 切削宽度 (mm)

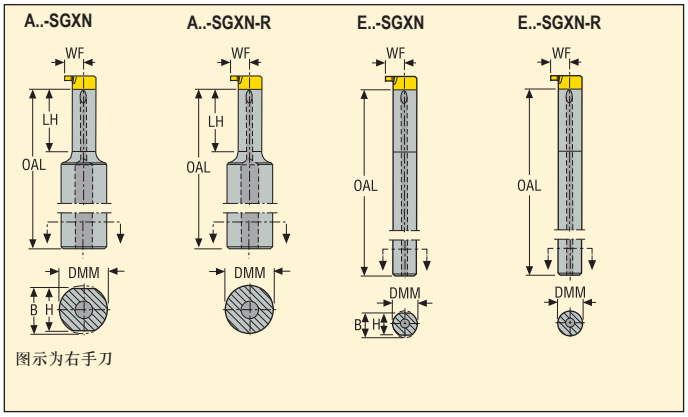
f = 进给量 (mm/rev)

SMG		CW = 0,75-3,00	
		f	v_c
P1	CP500	0,022	150
P2	CP500	0,022	150
P3	CP500	0,020	130
P4	CP500	0,020	115
P5	CP500	0,020	110
P6	CP500	0,020	120
P7	CP500	0,020	115
P8	CP500	0,020	110
P11	CP500	0,020	110
P12	CP500	0,014	65
M1	CP500	0,022	90
M2	CP500	0,020	65
M3	CP500	0,016	41
M4	CP500	0,014	27
M5	CP500	0,014	22
K1	CP500	0,022	160
K2	CP500	0,020	130
K3	CP500	0,020	110
K4	CP500	0,020	105
K5	CP500	0,018	65
K6	CP500	0,020	105
K7	CP500	0,018	85
N11	CP500	0,028	95
S1	CP500	0,014	18
S2	CP500	0,014	15
S3	CP500	0,013	13

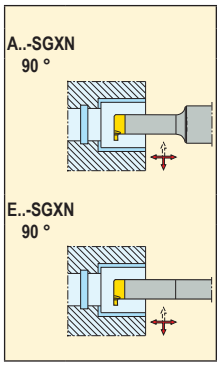
使用 LCEX 刀片的刀杆



• 刀片清单，参见第 675-682 页



图示为右手刀



	型号	尺寸 mm							KG	
		DMM	H	B	OAL	WF	LH	DCINN		
08	A12G-SGXN08-20	12	11,0	11,50	86,5	4,8	16,5	8	0,1	LCEX08..
	A12G-SGXN08-20-R	12	–	–	86,5	4,8	16,5	8	0,1	LCEX08..
11	A16H-SGXN11-25	16	15,0	15,50	96,0	6,7	21,0	11	0,2	LCEX11..
	A16H-SGXN11-25-R	16	–	–	96,0	6,7	21,0	11	0,2	LCEX11..
08	E06G-SGXN08	6	5,5	5,75	86,5	4,8	–	8	0,1	LCEX08..
	E06G-SGXN08-R	6	–	–	86,5	4,8	–	8	0,1	LCEX08..
11	E08H-SGXN11	8	7,3	7,65	96,0	6,7	–	11	0,1	LCEX11..
	E08H-SGXN11-R	8	–	–	96,0	6,7	–	11	0,1	LCEX11..

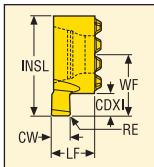
*DCINN – 最小镗削直径，参见第 545 页

备件，发货时随附

适用刀柄	刀片扳手	刀片螺钉
A12G..-	T08P-2	C02506-T08P
A16H-..	T10P-2	C03509-T10P
E06G-..	T08P-2	C02506-T08P
E08H-..	T10P-2	C03509-T10P

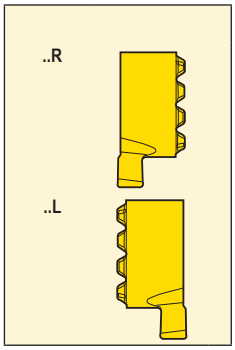
详情请查阅最新价格和库存表。

车削



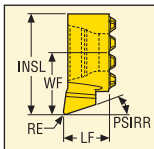
公差:
CW = ±0,02
WF = ±0,01
LF = ±0,02
RE = ±0,02

规格	尺寸 mm INSL	WF
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



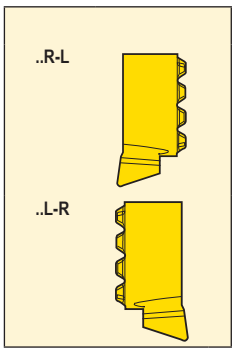
刀片	尺寸 mm CW	CDX	LF	RE	型号	材质等级 镀层 CP500				
LCEX										
	2,00	1,70	3,30	0,10	LCEX080401-0200R	■				
	2,00	1,70	3,30	0,10	LCEX080401-0200L	■				
	1,50	1,70	3,30	0,20	LCEX080402-0150R	■				
	1,50	1,70	3,30	0,20	LCEX080402-0150L	■				
	2,00	2,60	4,00	0,10	LCEX110501-0200R	■				
	2,00	2,60	4,00	0,10	LCEX110501-0200L	■				
	1,50	2,60	4,00	0,20	LCEX110502-0150R	■				
	1,50	2,60	4,00	0,20	LCEX110502-0150L	■				

仿形加工



公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,02
RE = ±0,02

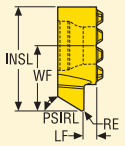
规格	尺寸 mm INSL	WF
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



刀片	尺寸 mm LF	RE	PSIRR°	PSIRL°	型号	材质等级 镀层 CP500				
LCEX										
	3,55	0,20	18	0	LCEX080402-0250R-L18	■				
	3,55	0,20	0	18	LCEX080402-0250L-R18	■				
	3,45	0,20	47	0	LCEX080402-0250R-L47	■				
	3,45	0,20	0	47	LCEX080402-0250L-R47	■				
	4,25	0,20	18	0	LCEX110502-0270R-L18	■				
	4,25	0,20	0	18	LCEX110502-0270L-R18	■				
	4,15	0,20	47	0	LCEX110502-0250R-L47	■				
	4,15	0,20	0	47	LCEX110502-0250L-R47	■				

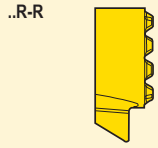
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

反车端面



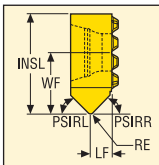
公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,02
RE = ±0,02

规格	尺寸 mm	
	INSL	WF
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



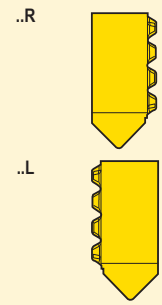
刀片	尺寸 mm				型号	材质等级				
						镀层				
	LF	RE	PSIRR°	PSIRL°		CP500				
LCEX										
	0,75	0,20	0	30	**LCEX080402-0250R-R30**	■				
	0,75	0,20	30	0	**LCEX080402-0250L-L30**	■				
	1,25	0,20	0	30	**LCEX110502-0270R-R30**	■				
	1,25	0,20	30	0	**LCEX110502-0270L-L30**	■				

倒角加工



公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,05
RE = ±0,02

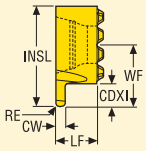
规格	尺寸 mm	
	INSL	WF
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



刀片	尺寸 mm				型号	材质等级				
						镀层				
	LF	RE	PSIRR°	PSIRL°		CP500				
LCEX										
	1,70	0,20	45	45	**LCEX080402-0310R-N45**	■				
	1,70	0,20	45	45	**LCEX080402-0310L-N45**	■				
	2,20	0,20	45	45	**LCEX110502-0350R-N45**	■				
	2,20	0,20	45	45	**LCEX110502-0350L-N45**	■				

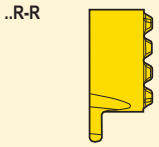
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

圆弧槽



公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,02
RE = ±0,02

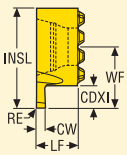
规格	尺寸 mm INSL	WF
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



刀片	尺寸 mm CW	CDX	LF	RE	型号	材质等级 镀层 CP500				
LCEX										
	0,80	1,70	3,30	0,40	**LCEX080404-0080R-R**	■				
	0,80	1,70	3,30	0,40	**LCEX080404-0080L-R**	■				
	1,20	1,70	3,30	0,60	**LCEX080406-0120R-R**	■				
	1,20	1,70	3,30	0,60	**LCEX080406-0120L-R**	■				
	1,80	1,70	3,30	0,90	**LCEX080409-0180R-R**	■				
	1,80	1,70	3,30	0,90	**LCEX080409-0180L-R**	■				
	0,80	2,60	4,00	0,40	**LCEX110504-0080R-R**	■				
	0,80	2,60	4,00	0,40	**LCEX110504-0080L-R**	■				
	1,20	2,60	4,00	0,60	**LCEX110506-0120R-R**	■				
	1,20	2,60	4,00	0,60	**LCEX110506-0120L-R**	■				
	1,80	2,60	4,00	0,90	**LCEX110509-0180R-R**	■				
	1,80	2,60	4,00	0,90	**LCEX110509-0180L-R**	■				
	2,00	2,60	4,00	1,00	**LCEX110510-0200R-R**	■				
	2,00	2,60	4,00	1,00	**LCEX110510-0200L-R**	■				
	3,00	2,60	4,00	1,50	**LCEX110515-0300R-R**	■				
	3,00	2,60	4,00	1,50	**LCEX110515-0300L-R**	■				

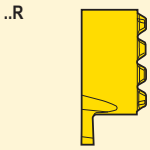
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

弹性挡圈槽



公差:
CW = ±0,02
WF = ±0,01
LF = ±0,02
RE = ±0,02

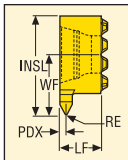
规格	尺寸 mm	
	INSL	WF
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



刀片	用于密封圈	尺寸 mm				型号	材质等级				
							镀层				
		CW	CDX	LF	RE		CP500				
LCEX											
	0,7	0,75	1,70	3,3	0,0	**LCEX080400-0075R-FG**	■				
	0,7	0,75	1,70	3,3	0,0	**LCEX080400-0075L-FG**	■				
	0,8	0,85	1,70	3,3	0,0	**LCEX080400-0085R-FG**	■				
	0,8	0,85	1,70	3,3	0,0	**LCEX080400-0085L-FG**	■				
	0,9	0,95	1,70	3,3	0,0	**LCEX080400-0095R-FG**	■				
	0,9	0,95	1,70	3,3	0,0	**LCEX080400-0095L-FG**	■				
	1,0	1,15	1,70	3,3	0,0	**LCEX080400-0115R-FG**	■				
	1,0	1,15	1,70	3,3	0,0	**LCEX080400-0115L-FG**	■				
	1,2	1,35	1,70	3,3	0,0	**LCEX080400-0135R-FG**	■				
	1,2	1,35	1,70	3,3	0,0	**LCEX080400-0135L-FG**	■				
	1,5	1,65	1,70	3,3	0,1	**LCEX080401-0165R-FG**	■				
	1,5	1,65	1,70	3,3	0,1	**LCEX080401-0165L-FG**	■				
	0,7	0,75	2,60	4,0	0,0	**LCEX110500-0075R-FG**	■				
	0,7	0,75	2,60	4,0	0,0	**LCEX110500-0075L-FG**	■				
	0,8	0,85	2,60	4,0	0,0	**LCEX110500-0085R-FG**	■				
	0,8	0,85	2,60	4,0	0,0	**LCEX110500-0085L-FG**	■				
	0,9	0,95	2,60	4,0	0,0	**LCEX110500-0095R-FG**	■				
	0,9	0,95	2,60	4,0	0,0	**LCEX110500-0095L-FG**	■				
	1,0	1,15	2,60	4,0	0,0	**LCEX110500-0115R-FG**	■				
	1,0	1,15	2,60	4,0	0,0	**LCEX110500-0115L-FG**	■				
	1,2	1,35	2,60	4,0	0,0	**LCEX110500-0135R-FG**	■				
	1,2	1,35	2,60	4,0	0,0	**LCEX110500-0135L-FG**	■				
	1,5	1,65	2,60	4,0	0,1	**LCEX110501-0165R-FG**	■				
	1,5	1,65	2,60	4,0	0,1	**LCEX110501-0165L-FG**	■				

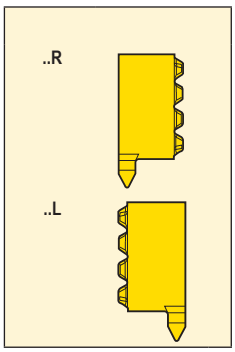
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

螺纹加工 – 非全牙型 60°



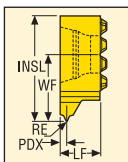
公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,05

规格	尺寸 mm		
	WF	LF	INSL
0804	4,78	3,30	7,78
1105	6,70	4,00	10,70



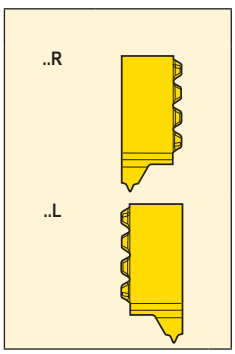
刀片	螺距		尺寸 mm		型号	材质等级				
						镀层				
	mm	TPI	PDX	RE		CP500				
LCEX										
	0,50-0,75	36-48	0,48	0,03	**LCEX0804-A60R**	■				
	0,50-0,75	36-48	0,48	0,03	**LCEX0804-A60L**	■				
	0,75-1,25	20-36	0,73	0,07	**LCEX0804-AG60R**	■				
	0,75-1,25	20-36	0,73	0,07	**LCEX0804-AG60L**	■				
	1,25-1,75	16-20	0,98	0,12	**LCEX0804-G60R**	■				
	1,25-1,75	16-20	0,98	0,12	**LCEX0804-G60L**	■				
	0,50-0,75	36-48	0,48	0,03	**LCEX1105-A60R**	■				
	0,50-0,75	36-48	0,48	0,03	**LCEX1105-A60L**	■				
	0,75-1,25	20-36	0,73	0,07	**LCEX1105-AG60R**	■				
	0,75-1,25	20-36	0,73	0,07	**LCEX1105-AG60L**	■				
	1,25-1,75	20-16	0,98	0,12	**LCEX1105-G60R**	■				
	1,25-1,75	16-20	0,98	0,12	**LCEX1105-G60L**	■				

螺纹加工 – ISO 公制



公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,05

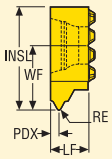
规格	尺寸 mm		
	WF	LF	INSL
1105	6,70	4,00	10,70



刀片	螺距		尺寸 mm		型号	材质等级				
						镀层				
	mm	TPI	PDX	RE		CP500				
LCEX										
	1,0	–	0,60	0,07	**LCEX1105-1.0ISOR**	■				
	1,0	–	0,60	0,07	**LCEX1105-1.0ISOL**	■				
	1,5	–	0,80	0,12	**LCEX1105-1.5ISOR**	■				
	1,5	–	0,80	0,12	**LCEX1105-1.5ISOL**	■				
	2,0	–	1,10	0,17	**LCEX1105-2.0ISOR**	■				
	2,0	–	1,10	0,17	**LCEX1105-2.0ISOL**	■				
	2,5	–	1,35	0,18	**LCEX1105-2.5ISOR**	■				
	2,5	–	1,35	0,18	**LCEX1105-2.5ISOL**	■				
	3,0	–	1,60	0,21	**LCEX1105-3.0ISOR**	■				
	3,0	–	1,60	0,21	**LCEX1105-3.0ISOL**	■				

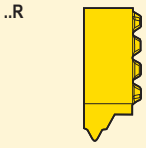
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

螺纹加工 – 惠氏, BSW



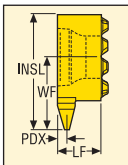
公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,05

规格	尺寸 mm		
	WF	LF	INSL
1105	6,70	4,00	10,70



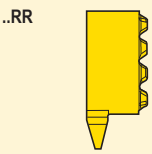
刀片	螺距		尺寸 mm		型号	材质等级				
						镀层				
	mm	TPI	PDX	RE		CP500				
LCEX										
	–	14	1,00	0,24	LCEX1105-14WR	■				
	–	14	1,00	0,24	LCEX1105-14WL	■				
	–	19	0,77	0,15	LCEX1105-19WR	■				
	–	19	0,77	0,15	LCEX1105-19WL	■				

螺纹加工 – TR-DIN103



公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,05

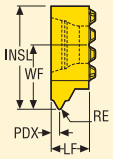
规格	尺寸 mm		
	WF	LF	INSL
1105	6,70	4,00	10,70



刀片	螺距		尺寸 mm		型号	材质等级				
						镀层				
	mm	TPI	PDX	RE		CP500				
LCEX										
	1,5	–	0,80	0,10	LCEX1105-1.5TRR	■				
	1,5	–	0,80	0,10	LCEX1105-1.5TRL	■				
	2,0	–	1,10	0,15	LCEX1105-2.0TRR	■				
	2,0	–	1,10	0,15	LCEX1105-2.0TRL	■				
	3,0	–	1,60	0,15	LCEX1105-3.0TRR	■				
	3,0	–	1,60	0,15	LCEX1105-3.0TRL	■				

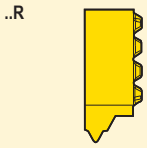
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

螺纹加工 – UN



公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,05

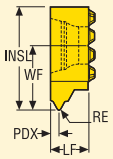
规格	尺寸 mm		
	WF	LF	INSL
0804	4,78	3,30	7,78



刀片	螺距		尺寸 mm		型号	材质等级				
						镀层				
	mm	TPI	PDX	RE		CP500				
LCEX										
	–	32	0,5	0,04	**LCEX0804-32UNR**	■				
	–	32	0,5	0,04	**LCEX0804-32UNL**	■				
	–	24	0,6	0,07	**LCEX0804-24UNR**	■				
	–	24	0,6	0,07	**LCEX0804-24UNL**	■				
	–	20	0,7	0,09	**LCEX0804-20UNR**	■				
	–	20	0,7	0,09	**LCEX0804-20UNL**	■				
	–	16	0,9	0,13	**LCEX0804-16UNR**	■				
	–	16	0,9	0,13	**LCEX0804-16UNL**	■				

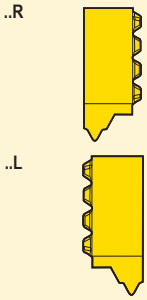
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

螺纹加工 – NPT



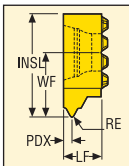
公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,05

规格	尺寸 mm		
	WF	LF	INSL
0804	4,78	3,30	7,78



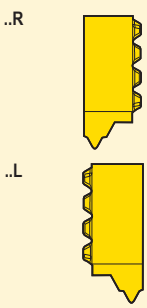
刀片	螺距		尺寸 mm		型号	材质等级				
						镀层				
	mm	TPI	PDX	RE		CP500				
LCEX										
	–	27	0,57	0,03	LCEX0804-27NPTR	■				
	–	27	0,57	0,03	LCEX0804-27NPTL	■				

螺纹加工 – NPTF



公差:
WF = ±0,01
LF = ±0,05

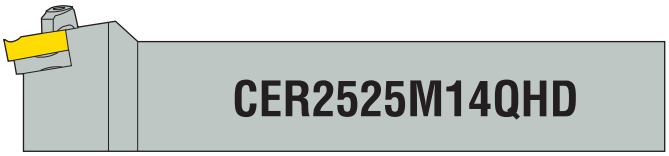
规格	尺寸 mm		
	WF	LF	INSL
0804	4,78	3,30	7,78



刀片	螺距		尺寸 mm		型号	材质等级				
						镀层				
	mm	TPI	PDX	RE		CP500				
LCEX										
	–	27	0,57	0,04	LCEX0804-27NPTFR	■				
	–	27	0,57	0,04	LCEX0804-27NPTFL	■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

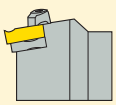
刀杆



C	E	R	25	25	M	14	Q	HD
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1.刀片夹紧

C



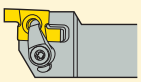
压板

2.外圆/内孔

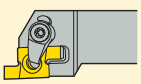
E = 外圆
N = 内孔
EA = 外圆端面

3.刀杆类型

L

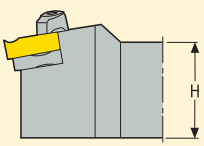


R



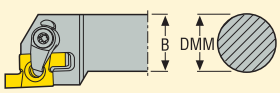
X = 特殊

4.刀杆高度



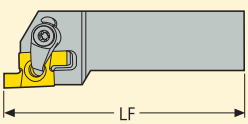
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
等

5.刀杆宽度 / 直径



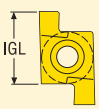
12 = 12 mm
16 = 16 mm
20 = 20 mm
等

6.刀杆长度



H = 100 mm	H = 100 mm
K = 125 mm	K = 125 mm
M = 150 mm	M = 150 mm
P = 170 mm	P = 170 mm
R = 200 mm	R = 200 mm

7.切削刃长度



如果切削刃长度是一位数，那么编码应在个位数左边加注 0。

例如：

切削刃长度	= 9,525 mm
代码	= 09

8.其它信息

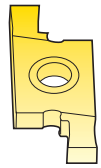
A = 带内冷孔的钢制刀杆
DF = 用于割深槽的刀杆
Q = 带弯头的刀杆

9.内部标识

HD = 重载

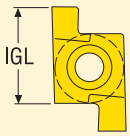
刀片





14	E	R	3.4	FG
1	2	3	4	5

1.切削刃长度



如果切削刃长度是一位数，那么编码应在个位数左边加注 0。

例如：

切削刃长度	= 9,525 mm
代码	= 09

2.外圆/内孔

E = 外圆
N = 内孔
EA = 外圆端面

3.刀杆类型

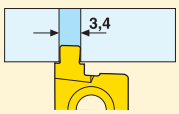
L



R



4.切槽宽度

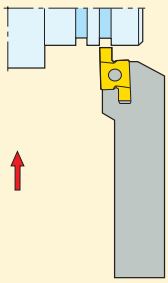
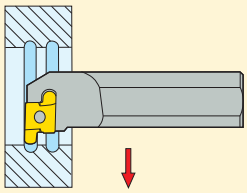
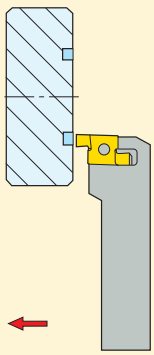


例如：
3.4 = 3,4 mm

5.标准槽型

标准槽型=
FG = 径向外圆槽 (CW x 1)
FD = 径向外圆深槽 (CW x 2)
D76 = 螺纹空刀槽
R = 圆弧槽
ST = 静密封 O 形圈槽
DY = 动密封 O 形圈槽
AX = 端面 O 形圈槽
FA = 端面切槽 (CW x 1)

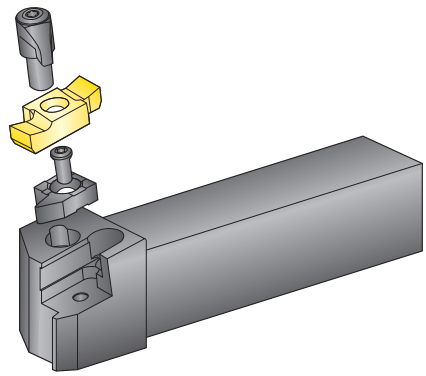
割槽 – 高精度槽，深度 / 宽度比 1:1 (2:1)

径向外圆槽	径向内孔槽	端面
		

刀杆

刀杆系统基于 Snap Tap 螺纹加工系统。刀杆上配备设计用于保护刀片座的可换式刀垫。

该系统用于径向外圆与内孔切槽以及切端面槽。端面槽加工的最小外端直径是 16 mm，而径向内孔切槽的最小孔径是 13 mm。

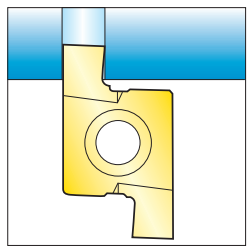


刀片

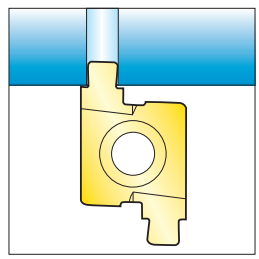
割槽刀片种类齐全，包括弹簧挡圈槽、O 形圈槽、螺纹空刀槽与圆弧槽等。加工范围是槽深/ 槽宽比值最大 1:1 的槽。

带有型号 FD 的刀片能用于加工槽深 / 槽宽比值最大 2:1 的槽。

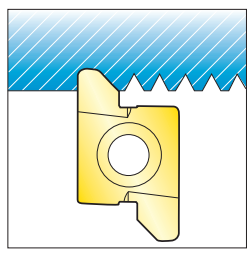
弹簧挡圈槽



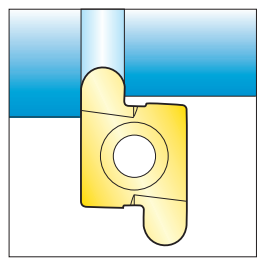
O 形圈



螺纹空刀槽



圆弧槽



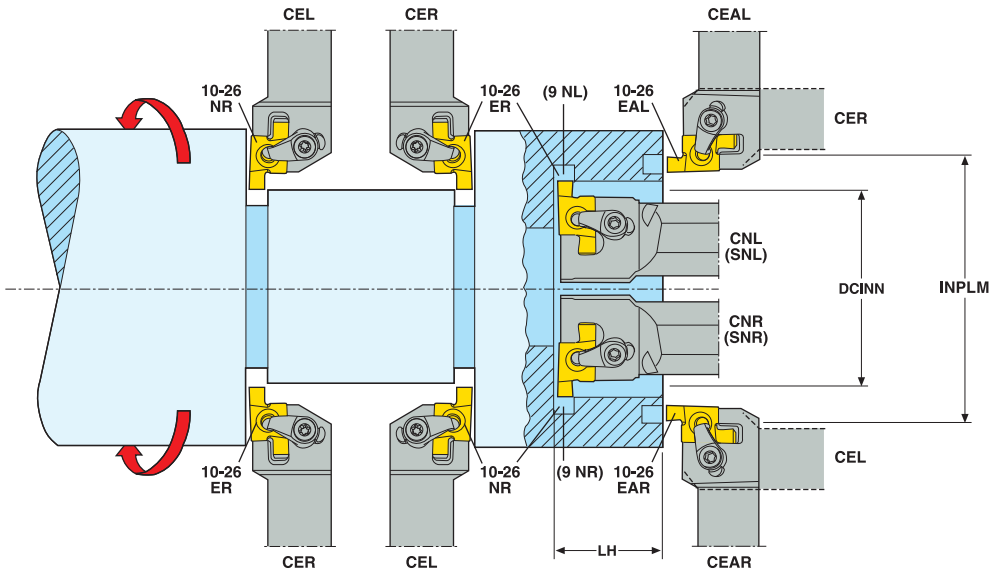
材质等级

材质等级	P						M					K					N				S				H			
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	N01	N10	N20	N30	S01	S10	S20	S30	H01	H10	H20	H30
CP30																												
CP500																												

CP30
耐磨的 CVD 镀层材质等级，针对不同的工件材料进行割槽加工。用于钢件和铸铁时，提供良好的耐磨性和切削速度。

CP500
具有出色韧性且通用的 PVD 镀层超细颗粒材质等级，针对不同的工件材料进行割槽加工。通用选择。

订购规格 - 非标定制 K 型刀片



内孔切槽：

当考虑 NR 和 NL（如上图所示，CNR 和 CNL 刀杆）加工时，通常应标注孔径和割槽刀 = LH 的端面位置。然而，当孔径较小时，需使用 SNR 和 SNL 刀杆，并分别安装 9NR 和 9NL 刀片。

端面割槽：

对于 EAR 和 EAL 型（CEAR 和 CEAL 刀杆）加工，必须标注槽的外径 (INPLM)。

装夹与加工推荐

装夹

- 安装必须牢固。
- 刀具应安全夹固，悬伸量应尽可能地小。
- 中心高与工件中心的偏差不可大于±0,1 mm。

内孔切槽：

- 刀杆悬伸量与其直径的关系、以及槽刀片宽度是确保消除加工中振动的决定性因素。
- 在不理想工况下，切削速度和进给量应低于推荐值。

割圆弧槽与梯形截面槽

- 在这种类型的割槽中，经常发生不同形式的断屑问题。为获得薄的切屑并避免切屑缠绕以及刀片崩刃，需相应降低进给量。

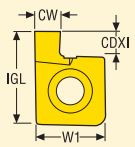
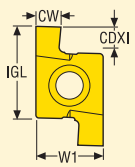
切削参数计算公式参见第 57 页

用于高精度槽的非标刀片

- 使用现有的刀片毛坯修磨至要求的规格。
- 现有毛坯的材质等级有 CP30 和 CP500。
- 关于价格和交货期，请咨询您当地的山高代表。

不同槽型的公差：

公差				
CDXI	CW	RE	r	v°
±0,025	±0,025	±0,03	±0,03	±15'

刀片	尺寸				刀垫	刀片
	IGL	W1	CW	CDXI	标准 KX	
	9,0	6,350	2,7	2,70	–	9NR/NL
	9,0	6,350	2,7	2,70	KX10	10ER/NR 10EAR/EAL
	12,0	6,350	2,7	5,65	KX12	12ER/NR 12EAR/EAL
	14,0	9,525	4,2	4,40	KX14	14ER/NR 14EAR/EAL
	20,0	12,700	6,3	7,30	KX20	20ER/NR 20EAR/EAL
	26,0	15,875	10,0	10,10	KX26	26ER/NR 26EAR/EAL

切削速度，v_c (m/min)

在本章节，我们根据特定工况推荐相应的切削速度。

使用从第 768 页开始的表格，将工件材料按山高材料组进行分类。

切削参数表提供针对所选切削宽度 (CW) 的进给量 (f) 起始值和切削速度 (v_c) 起始值。

切削参数表基于满刃切削宽度的割槽加工。

表中推荐的切削速度按照 15 分钟刀具寿命、使用外部浇注冷却进行计算。

为了提高针对应用场合实际切削工况和要求的精确性，推荐使用 My Pages – Suggest，详情请登录 www.secotools.com。

v_c = 切削速度 (m/min)

CW = 切削宽度 (mm)

f = 进给量 (mm/rev)

CP30

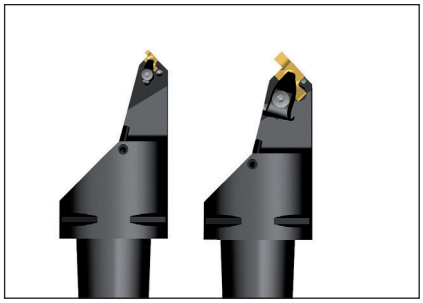
SMG		CW = 0,5-2,0		CW = 2,0-4,0		CW = 4,0-6,0		CW = 6,0-8,0		CW = 8,0-10,0	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	CP30	0,095	195	0,15	165	0,17	160	0,20	150	0,22	140
P2	CP30	0,10	190	0,16	160	0,17	155	0,20	145	0,22	140
P3	CP30	0,095	165	0,15	140	0,17	135	0,19	125	0,20	125
P4	CP30	0,090	145	0,14	125	0,16	120	0,19	110	0,20	110
P5	CP30	0,090	140	0,14	120	0,16	115	0,18	110	0,20	105
P6	CP30	0,090	160	0,14	135	0,16	130	0,18	120	0,20	115
P7	CP30	0,090	150	0,14	125	0,16	120	0,18	115	0,20	110
P8	CP30	0,095	140	0,15	115	0,17	110	0,19	105	0,20	105
P11	CP30	0,090	145	0,14	125	0,16	115	0,18	110	0,20	105
P12	CP30	0,060	95	0,095	85	0,11	80	0,12	75	0,14	70
M1	CP30	0,10	220	0,16	165	0,17	155	0,20	135	0,22	120
M2	CP30	0,090	185	0,14	145	0,16	130	0,18	120	0,20	105
M3	CP30	0,070	150	0,11	130	0,13	115	0,15	105	0,16	100
M4	CP30	0,065	115	0,10	100	0,11	95	0,13	85	0,14	80
M5	CP30	0,065	95	0,10	85	0,11	80	0,13	70	0,14	70

CP500

SMG		CW = 0,5-2,0		CW = 2,0-4,0		CW = 4,0-6,0		CW = 6,0-8,0		CW = 8,0-10,0	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	CP500	0,095	150	0,15	125	0,17	120	0,20	115	0,22	110
P2	CP500	0,10	145	0,16	120	0,17	120	0,20	110	0,22	105
P3	CP500	0,095	125	0,15	105	0,17	100	0,19	95	0,20	95
P4	CP500	0,090	115	0,14	95	0,16	90	0,19	85	0,20	85
P5	CP500	0,090	105	0,14	90	0,16	85	0,18	85	0,20	80
P6	CP500	0,090	120	0,14	105	0,16	100	0,18	95	0,20	90
P7	CP500	0,090	115	0,14	95	0,16	90	0,18	90	0,20	85
P8	CP500	0,095	105	0,15	90	0,17	85	0,19	80	0,20	80
P11	CP500	0,090	110	0,14	95	0,16	90	0,18	85	0,20	80
P12	CP500	0,060	75	0,095	65	0,11	60	0,12	60	0,14	55
M1	CP500	0,10	170	0,16	125	0,17	120	0,20	100	0,22	95
M2	CP500	0,090	140	0,14	110	0,16	100	0,18	90	0,20	80
M3	CP500	0,070	115	0,11	100	0,13	90	0,15	80	0,16	75
M4	CP500	0,065	85	0,10	75	0,11	75	0,13	65	0,14	65
M5	CP500	0,065	70	0,10	65	0,11	60	0,13	55	0,14	50
K1	CP500	0,10	130	0,16	110	0,17	105	0,20	100	0,22	95
K2	CP500	0,090	115	0,14	95	0,16	90	0,18	85	0,20	80
K3	CP500	0,090	100	0,14	80	0,16	75	0,18	70	0,20	65
K4	CP500	0,090	95	0,14	75	0,16	70	0,18	65	0,20	65
K5	CP500	0,080	60	0,13	47	0,14	45	0,16	42	0,18	40
K6	CP500	0,090	85	0,14	70	0,16	65	0,18	65	0,20	60
K7	CP500	0,080	75	0,13	60	0,14	60	0,16	55	0,18	50
N11	CP500	0,13	90	0,20	75	0,22	70	0,26	65	0,28	65
S1	CP500	0,065	18	0,10	16	0,11	15	0,13	15	0,14	14
S2	CP500	0,065	16	0,10	14	0,11	13	0,13	13	0,14	12
S3	CP500	0,060	14	0,090	12	0,10	12	0,12	11	0,13	11

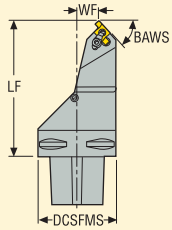
用于浅槽的刀杆

Snap-Tap

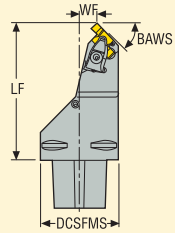


• 刀片清单，参见第 699, 701-704, 706 页

CEL

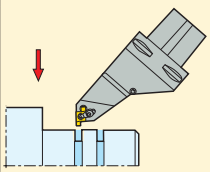


CERL-..HD

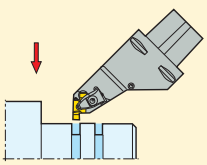


图示为左手刀
BAWS = 45°

C.-CEL



C.-CEL-HD



Capto 规格		型号	尺寸 mm DCSFMS	WF	LF	KG	
C6							
	10/12	C6-CEL-20110-10	63	20,0	110,0	1,6	10../ 12..
	14	C6-CEL-18110-14	63	18,0	110,0	1,7	14..
	20	C6-CEL-14110-20HD	63	14,0	110,0	1,7	20..
	26	C6-CEL-07110-26HD	63	7,0	110,0	1,7	26..

备件， 发货时随附

适用刀柄	勾型压板	压板扳手	压板套装	压板螺钉	冷却液喷嘴	刀垫 (K)	刀垫螺钉	弹簧
-10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	CN8	KX10-2	CS2507-T07P	–
-14	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	CN8	KX14-2	CS3507-T09P	–
-20HD	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	CN8	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
-26HD	CHD27	T20P-7	–	L86025-T20P	CN8	KX26-2	C05012-T15P	S7616

附件, 需单独订购

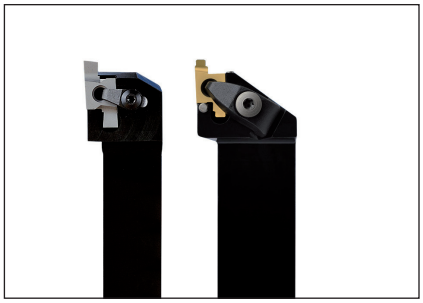
适用刀柄	刀垫扳手	刀垫 (K)						
-10	T07P-2	KX10-0	KX10-1	KX10-3	KX10-4	KX10-5	KX10-99	KX12-2*
-14	T09P-2	KX14-0	KX14-1	KX14-3	KX14-4	KX14-5	–	–
-20HD	T15P-2	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	KX20-99	–
-26HD	T15P-2	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	KX26-99	–

详情请查阅最新价格和库存表。

*用于刀片 12.. 的刀垫 KX12-2

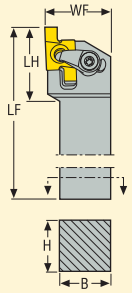
用于高精度槽的刀杆

Snap-Tap

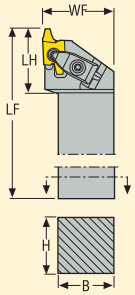


● 刀片清单，参见第 699, 701-704, 706 页

CER/L...D



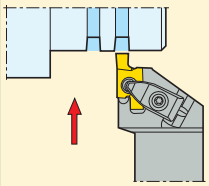
CER/L...QHD



图示为右手刀

LF (10../14..) = LF2 (12..)
LH (10../14..) = LH2 (12..)

CER/L...D/QHD



	型号	尺寸 mm H	B	LF 10../14..	LF2 12..	WF	LH 10../14..	LH2 12..	KG	
10/12	CER1212M10D	12	12	150	153	16	21,5	24,5	0,2	10../ 12..
	CER1616H10D	16	16	100	103	16	21,5	24,5	0,2	10../ 12..
	CER2020K10D	20	20	125	128	25	21,5	24,5	0,4	10../ 12..
	CER2525M10D	25	25	150	153	32	21,5	24,5	0,8	10../ 12..
	CER3225P10D	32	25	170	173	32	22,5	25,5	1,1	10../ 12..
	CEL1212M10D	12	12	150	153	16	21,5	24,5	0,2	10../ 12..
	CEL1616H10D	16	16	100	103	16	21,5	24,5	0,2	10../ 12..
	CEL2020K10D	20	20	125	128	25	21,5	24,5	0,4	10../ 12..
	CEL2525M10D	25	25	150	153	32	21,5	24,5	0,8	10../ 12..
	CEL3225P10D	32	25	170	173	32	22,5	25,5	1,1	10../ 12..
14	CER2525M14QHD	25	25	150	–	32	26,0	–	0,8	14..
	CER3225P14QHD	32	25	170	–	32	26,0	–	1,1	14..
	CER3232P14QHD	32	32	170	–	32	26,0	–	1,4	14..
	CEL2525M14QHD	25	25	150	–	32	26,0	–	0,8	14..

备件，发货时随附

适用刀柄	勾型压板	压板扳手	压板套装	压板螺钉	刀垫 (K)	刀垫螺钉	弹簧
..10D	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	KX10-2	CS2507-T07P	–
..14QHD	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	KX14-2	CS3507-T09P	S6912

附件, 需单独订购

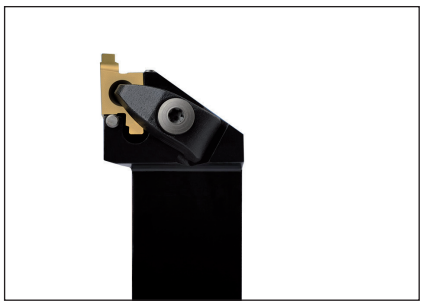
适用刀柄	刀垫扳手	刀垫 (K)				
..10D	T07P-2	KX12-2*	–	–	–	–
..14QHD	T09P-2	KX14-0	KX14-1	KX14-3	KX14-4	KX14-5

详情请查阅最新价格和库存表。

*用于刀片 12.. 的刀垫 KX12-2

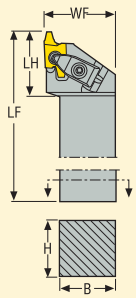
用于高精度槽的刀杆

Snap-Tap



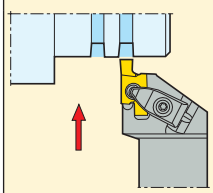
- 刀片清单，参见第 699, 701-704, 706 页

CER/L...QHD



图示为右手刀

CER/L...QHD



	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	KG	
20	CER2525M20QHD	25	25	150	32	34	0,8	20..
	CER3225P20QHD	32	25	170	32	34	1,1	20..
	CER3232P20QHD	32	32	170	40	34	1,4	20..
	CEL2525M20QHD	25	25	150	32	34	0,8	20..
	CEL3225P20QHD	32	25	170	32	34	1,1	20..
	CEL3232P20QHD	32	32	170	40	34	1,4	20..
26	CER2525M26QHD	25	25	150	40	44	0,9	26..
	CER3225P26QHD	32	25	170	40	44	1,2	26..
	CER3232P26QHD	32	32	170	40	44	1,4	26..
	CEL2525M26QHD	25	25	150	40	44	0,9	26..
	CEL3225P26QHD	32	25	170	40	44	1,2	26..
	CEL3232P26QHD	32	32	170	40	44	1,4	26..

备件，发货时随附

适用刀柄	勾型压板	压板扳手	压板螺钉	刀垫 (K)	刀垫螺钉	弹簧
...20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

附件, 需单独订购

适用刀柄	刀垫扳手	刀垫 (K)					
...20	T15P-2	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	KX20-99
...26	T15P-2	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	KX26-99

详情请查阅最新价格和库存表。

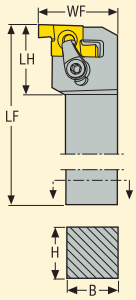
用于端面高精度槽的刀杆

Snap-Tap

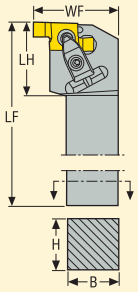


● 刀片清单，参见第 700, 705 页

CEAR/L...D



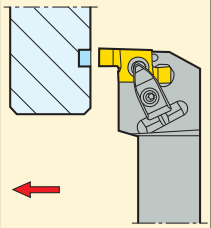
CEAR/L...HD/QHD



图示为右手刀

WF (10../14../20..) = WF2 (12..)

CEAR/L..D/HD/QHD



d	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF 10../14../20..	WF2 12..	LH	INPLM* 10../14../20..	INPLM* 12..	KG	
10/12	CEAR2525M10D	25	25	150	35,4	38,4	22	16	18,0	0,8	10../ 12..
	CEAL2525M10D	25	25	150	35,4	38,4	22	16	18,0	0,8	10../ 12..
14	CEAR2525M14HD	25	25	150	36,9	–	31	22	–	0,8	14..
	CEAL2525M14HD	25	25	150	36,9	–	31	22	–	0,8	14..
20	CEAR2525M20QHD	25	25	150	39,4	–	35	28	–	0,9	20..
	CEAL2525M20QHD	25	25	150	39,4	–	35	28	–	0,9	20..

*关于 INPLM，参见第 687 页

备件，发货时随附

适用刀柄	勾型压板	压板扳手	压板套装	压板螺钉	刀垫 (KL)	刀垫 (KR)	刀垫螺钉	弹簧
CEAR..10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	–	AKR10	CS2507-T07P	–
CEAL..10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	AKL10	–	CS2507-T07P	–
CEAR..14	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	–	AKR14	CS3507-T09P	S6912
CEAL..14	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	AKL14	–	CS3507-T09P	S6912
CEAR..20	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	–	AKR20	CS4009-T15P	S7616
CEAL..20	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	AKL20	–	CS4009-T15P	S7616

附件*

刀垫	刀垫扳手
KX12-2**	T07P-2
KX12-2**	T07P-2
–	T09P-2
–	T09P-2
–	T15P-2
–	T15P-2

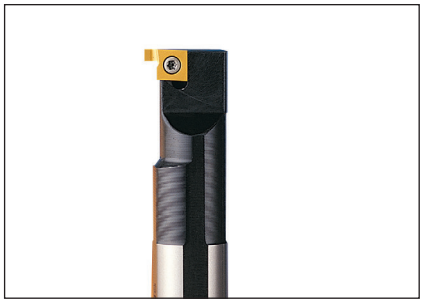
详情请查阅最新价格和库存表。

* 需单独订购。

**用于刀片 12.. 的刀垫 KX12-2

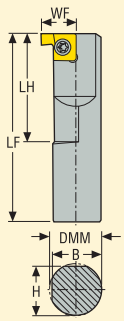
用于高精度槽的刀杆

Snap-Tap

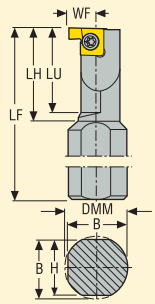


• 刀片清单，参见第 698 页

SNR/L..H09

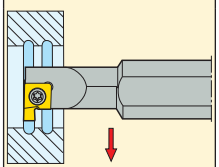


SNR/L



图示为右手刀

SNR/L



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	LU	DCINN*	KG	
09	SNR0010H9	10	9,5	9,5	100	7,5	20	–	14	0,1	9..
	SNR0010K9	16	15,5	15,5	125	6,5	25	23	14	0,2	9..
	SNR0013L9	16	15,5	15,5	140	8,0	32	30	17	0,2	9..
	SNR0016M9	16	15,5	15,5	150	9,5	40	38	20	0,3	9..
	SNL0010H9	10	9,5	9,5	100	7,5	20	–	14	0,1	9..
	SNL0010K9	16	15,5	15,5	125	6,5	25	23	14	0,2	9..
	SNL0013L9	16	15,5	15,5	140	8,0	32	30	17	0,2	9..
	SNL0016M9	16	15,5	15,5	150	9,5	40	38	20	0,3	9..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 687 页

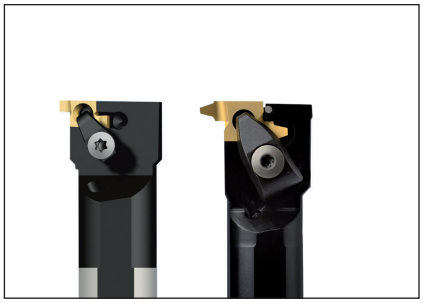
备件，发货时随附

适用刀柄	刀片扳手	刀片螺钉
..09	T07P-2	C02506-T07P

详情请查阅最新价格和库存表。

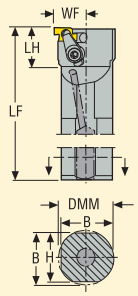
用于高精度槽的刀杆

Snap-Tap



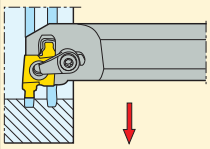
● 刀片清单，参见第 699, 701-704, 706 页

CNR/L...A/DA



图示为右手刀
WF (10../14../20../26..) = WF2 (12..)

CNR/L...DA/A



d	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	WF2 12..	LH	DCINN*	DCINN2	KG	
10/12	CNR0020P10DA	20	18	19	170	13,5	16,5	26	26	29	0,4	10../12..
	CNR0025R10DA	25	23	24	200	16,0	19,0	28	31	34	0,7	10../12..
	CNR0032S10DA	32	30	31	250	19,5	22,5	31	38	41	1,4	10../12..
	CNL0020P10DA	20	18	19	170	13,5	16,5	26	26	29	0,4	10../12..
	CNL0025R10DA	25	23	24	200	16,0	19,0	28	31	34	0,7	10../12..
	CNL0032S10DA	32	30	31	250	19,5	22,5	31	38	41	1,4	10../12..
14	CNR0020P14A	20	18	19	170	15,0	–	32	30	–	0,4	14..
	CNR0025R14A	25	23	24	200	17,5	–	45	34	–	0,7	14..
	CNR0032S14A	32	30	31	250	21,0	–	48	40	–	1,4	14..
	CNR0040T14A	40	37	39	300	25,0	–	50	48	–	2,6	14..
	CNL0020P14A	20	18	19	170	15,0	–	32	30	–	0,4	14..
	CNL0025R14A	25	23	24	200	17,5	–	45	34	–	0,7	14..
	CNL0032S14A	32	30	31	250	21,0	–	48	40	–	1,4	14..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 687 页

备件，发货时随附

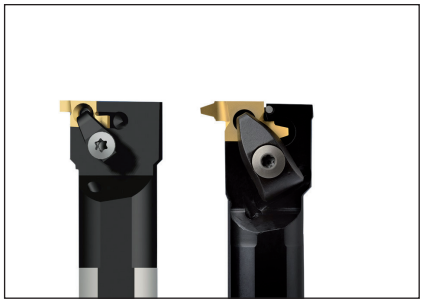
适用刀柄	压板扳手	压板套装	刀垫 (K)	刀垫螺钉
..10	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
..14	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P

详情请查阅最新价格和库存表。

附件*

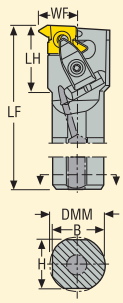
刀垫	刀垫扳手
KX12-2**	T07P-2
–	T09P-2

* 需单独订购。
**用于刀片 12.. 的刀垫 KX12-2



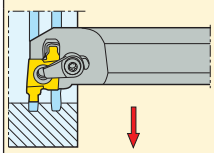
• 刀片清单，参见第 699, 701-704, 706 页

CNR/L...AHD



图示为右手刀

CNR/L...AHD



	型号	尺寸 mm DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN*	DCINN2	KG	
20	CNR0025R20AHD	25	23	24,0	200	20,5	50	38	–	0,7	20..
	CNR0032S20AHD	32	30	31,0	250	24,0	50	44	38	1,5	20..
	CNR0040T20AHD	40	37	38,5	300	28,0	50	51	40	2,6	20..
	CNL0025R20AHD	25	23	24,0	200	20,5	50	38	–	0,7	20..
	CNL0032S20AHD	32	30	31,0	250	24,0	50	44	38	1,4	20..
26	CNR0032S26AHD	32	30	31,0	250	27,0	61	50	50	1,5	26..
	CNR0040T26AHD	40	37	38,5	300	31,0	60	55	50	2,6	26..
	CNR0050U26AHD	50	47	48,5	350	36,0	62	65	–	4,8	26..
	CNR0063V26AHD	63	60	61,5	400	42,5	64	80	63	8,9	26..
	CNL0040T26AHD	40	37	38,5	300	31,0	60	55	50	2,6	26..

*DCINN – 最小镗削直径，参见第 687 页

备件，发货时随附

适用刀柄	勾型压板	压板扳手	压板螺钉	刀垫 (K)	刀垫螺钉	弹簧
...20AHD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...26AHD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

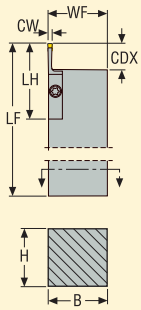
附件，需单独订购

适用刀柄	刀垫扳手	刀垫 (K)					
..20	T15P-2	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	KX20-99
..32/40/63..26	T15P-2	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	KX26-99
..50..26	T15P-2	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	–

详情请查阅最新价格和库存表。

使用陶瓷刀片 LPGN 的刀杆

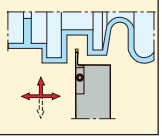
CF.R/L-..C



图示为右手刀

• 刀片清单，参见第 707 页

CF.R/L-..C



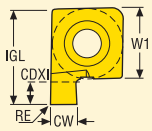
CW	型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	CDX	KG	刀座尺寸	
3,17	CFOR3244M-0317C	32	44	150	44,2	56,4	19,4	1,5	3,17	LPGN1204..
	CFOL3244M-0317C	32	44	150	44,2	56,4	19,4	1,5	3,17	LPGN1204..
6,35	CFLR3244M-0635C	32	44	150	44,6	66,6	29,1	1,5	6,35	LPGN1906..
	CFLL3244M-0635C	32	44	150	44,6	66,6	29,1	1,5	6,35	LPGN1906..
9,52	CFKR3244M-0952C	32	44	150	45,0	76,8	38,5	1,5	9,52	LPGN2508..
	CFKL3244M-0952C	32	44	150	45,0	76,8	38,5	1,4	9,52	LPGN2508..

备件，发货时随附

适用刀柄	压板	压板扳手
-0317C	CER024	T30P-7
-0317C	CEL024	T30P-7
-0635C	CER055	T30P-7
-0635C	CEL055	T30P-7
-0952C	CER087	T30P-7
-0952C	CEL087	T30P-7

详情请查阅最新价格和库存表。

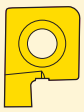
刀片 – 高精度槽 , 外圆割槽



公差:
CW = +0,05/0
刀杆范围，参见第694 页

规格	尺寸 mm		
	W1	IGL	RE
9	6,35	9,0	0,0

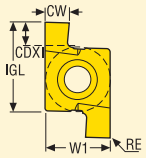
9



适用弹簧圈	螺距 TPI	CW mm	CDXI mm	型号 内孔左手刀	材质等级 镀层 CP30	材质等级 镀层 CP500			型号 内孔右手刀	材质等级 镀层 CP30	材质等级 镀层 CP500		
1,00	–	1,15	1,15	9NL1.15FG	■	■			9NR1.15FG	■	■		
1,20	–	1,35	1,35	9NL1.35FG		■			9NR1.35FG	■	■		
1,50	–	1,65	1,65	9NL1.65FG		■			9NR1.65FG	■	■		
1,75	–	1,90	1,90	9NL1.9FG		■			9NR1.9FG	■	■		
2,00	6TPI	2,15	2,15	9NL2.15FG		■			9NR2.15FG	■	■		
2,50	–	2,65	2,65	9NL2.65FG	■	■			9NR2.65FG	■	■		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀片 – 高精度槽，外圆割槽



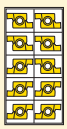
公差:
CW = +0,05/0
刀杆范围，参见第691-692, 695 页

规格	尺寸 mm W1	IGL	RE
10	6,350	9	0,0
14	9,525	14	0,0
20	12,700	20	0,0
26	15,875	26	0,0

10/14
20/26



刀片套装：
10FG

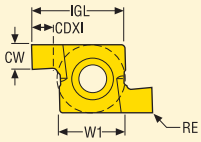


刀片套装
10FG, CP500
包含:
1 件 10ER1.15FG
1 件 10ER1.35FG
1 件 10ER1.65FG
1 件 10ER1.9
1 件 10ER2.15
1 件 10NR1.15
1 件 10NR1.35
1 件 10NR1.65
1 件 10NR1.9
1 件 10NR2.15

适用弹簧圈	螺距 TPI	CW mm	CDXI mm	型号 外圆右手刀 内孔左手刀	材质等级 镀层 CP30	CP500			型号 内孔右手刀 外圆左手刀	材质等级 镀层 CP30	CP500		
1,00	–	1,15	1,15	**10ER1.15FG**	■	■			**10NR1.15FG**	■	■		
1,20	–	1,35	1,35	**10ER1.35FG**	■	■			**10NR1.35FG**	■	■		
1,50	–	1,65	1,65	**10ER1.65FG**	■	■			**10NR1.65FG**	■	■		
1,75	–	1,90	1,90	**10ER1.9FG**	■	■			**10NR1.9FG**	■	■		
2,00	6TPI	2,15	2,15	**10ER2.15FG**	■	■			**10NR2.15FG**	■	■		
2,50	–	2,65	2,65	**10ER2.65FG**	■	■			**10NR2.65FG**	■	■		
–	–	3,00	3,00	**14ER3.0FG**	■	■			**14NR3.0FG**	■	■		
3,00	–	3,20	3,20	**14ER3.2FG**		■			**14NR3.2FG**		■		
–	4TPI	3,40	3,40	**14ER3.4FG**		■			**14NR3.4FG**		■		
–	–	4,00	4,00	**14ER4.0FG**	■	■			**14NR4.0FG**	■	■		
4,00	–	4,20	4,20	**14ER4.2FG**		■			**14NR4.2FG**		■		
–	3TPI	4,40	4,40	**20ER4.4FG**		■			**20NR4.4FG**		■		
–	–	5,00	5,00	**20ER5.0FG**		■			**20NR5.0FG**	■	■		
5,00	–	5,20	5,20	**20ER5.2FG**		■			**20NR5.2FG**		■		
–	–	6,00	6,00	**20ER6.0FG**		■			**20NR6.0FG**		■		
–	–	6,35	6,35	**20ER6.35FG**		■			**20NR6.35FG**		■		
–	–	8,00	8,00	**26ER8.0FG**		■			**26NR8.0FG**		■		
–	–	10,00	10,00	**26ER10.0FG**		■			**26NR10.0FG**		■		
–	–	–	–	**10FG**		■							

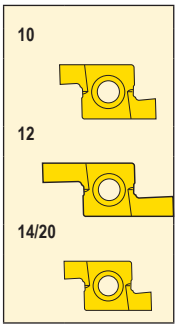
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀片 – 高精度槽，轴向割槽



公差:
CW = +0,05/0
刀杆范围和 INPLM，参见第 693 页

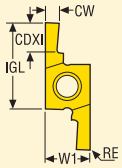
规格	尺寸 mm				
	CW	W1	IGL	CDXI	RE
10	2,50	6,350	9	2,5	0,0
12	2,50	6,350	12	5,0	0,2
14	4,00	9,525	14	4,0	0,0
20	6,00	12,700	20	6,0	0,0



适用宽度 mm	INPLM	型号 外圆右手刀	材质等级 镀层 CP30	镀层 CP500			型号 外圆左手刀	材质等级 镀层 CP30	镀层 CP500		
2,5	16	**10EAR2.5F**	■	■			**10EAL2.5F**		■		
2,5	18	**12EAR2.5F**		■			**12EAL2.5F**		■		
4,0	22	**14EAR4.0F**	■	■			**14EAL4.0F**	■	■		
6,0	28	**20EAR6.0F**	■	■			**20EAL6.0F**		■		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

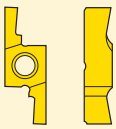
刀片 – 高精度槽，径向深槽



公差:
CW= ±0,025
CDXI = +0,10/0
刀杆范围，参见第691, 695 页

规格	尺寸 mm	
	W1	IGL
10	6,35	9
12	6,35	12

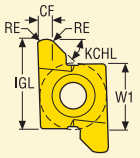
..FD



CW mm	CDXI mm	RE	型号 外圆右手刀 内孔左手刀	材质等级 镀层 CP30	材质等级 镀层 CP500	型号 内孔右手刀 外圆左手刀	材质等级 镀层 CP30	材质等级 镀层 CP500
0,500	1,00	0,00	10ER0.50FD		■	10NR0.50FD		■
0,800	1,60	0,00	10ER0.80FD		■	10NR0.80FD		■
1,000	2,00	0,00	10ER1.00FD		■	10NR1.00FD		■
1,040	2,08	0,00	12ER1.04FD		■	12NR1.04FD		■
1,200	2,40	0,10	12ER1.20FD		■	12NR1.20FD		■
1,400	2,80	0,10	12ER1.40FD		■	12NR1.40FD		■
1,470	2,94	0,10	12ER1.47FD		■	12NR1.47FD		■
1,500	3,00	0,10	12ER1.50FD		■	12NR1.50FD		■
1,570	3,14	0,15	12ER1.57FD		■	12NR1.57FD		■
1,700	3,40	0,15	12ER1.70FD		■	12NR1.70FD		■
1,960	3,92	0,15	12ER1.96FD		■	12NR1.96FD		■
2,000	4,00	0,20	12ER2.00FD		■	12NR2.00FD		■
2,240	4,48	0,20	12ER2.24FD		■	12NR2.24FD		■
2,300	4,60	0,20	12ER2.30FD		■	12NR2.30FD		■
2,390	4,78	0,20	12ER2.39FD		■	12NR2.39FD		■
2,650	5,30	0,20	12ER2.65FD		■	12NR2.65FD		■

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀片 – 高精度槽 , DIN76



公差:
RE = ±0,05
刀杆范围，参见第691-692, 694-695 页

规格	尺寸 mm			
	CF	W1	IGL	RE
10	2,0	6,350	9	0,50
14	3,1	9,525	14	0,75
20	4,5	12,700	20	1,00

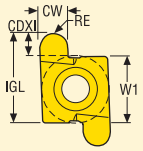
..D76



适用最大螺距	型号 外圆右手刀 内孔左手刀	KCHR°	KCHL°	材质等级 镀层 CP30	材质等级 镀层 CP500			型号 内孔右手刀 外圆左手刀	KCHR°	KCHL°	材质等级 镀层 CP30	材质等级 镀层 CP500		
1,0	**10ER1.0D76**	0	45		■			**10NR1.0D76**	45	0		■		
1,5	**14ER1.5D76**	0	45	■	■			**14NR1.5D76**	45	0		■		
2,0	**20ER2.0D76**	0	45		■			**20NR2.0D76**	45	0		■		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀片 – 高精度槽，圆弧槽



公差:
RE = ±0,05
刀杆范围，参见第691-692, 694-695 页

规格	尺寸 mm W	IGL	RE
10..1.0	6,350	9,0	1,00
10..1.2	6,350	9,0	1,20
14..1.5	9,525	14,0	1,50
14..2.0	9,525	14,0	2,00
20..3.0	12,700	20,0	3,00
26..4.0	15,875	26,0	4,00
26..5.0	15,875	26,0	5,00

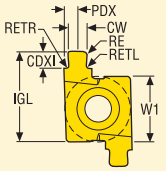
..R



用于圆弧半径 mm	CW mm	CDXI mm	型号 外圆右手刀 内孔左手刀	材质等级 镀层 CP30	CP500			型号 内孔右手刀 外圆左手刀	材质等级 镀层 CP30	CP500		
1,0	2,00	2,40	**10ER1.0R**		■			**10NR1.0R**		■		
1,2	2,40	2,40	**10ER1.2R**		■			**10NR1.2R**	■	■		
1,5	3,00	4,28	**14ER1.5R**	■	■			**14NR1.5R**	■	■		
2,0	4,00	4,28	**14ER2.0R**	■	■			**14NR2.0R**		■		
3,0	6,00	6,90	**20ER3.0R**	■	■			**20NR3.0R**	■	■		
4,0	8,00	9,80	**26ER4.0R**		■			**26NR4.0R**		■		
5,0	10,00	9,80	**26ER5.0R**		■			**26NR5.0R**		■		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

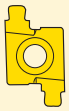
刀片 – 高精度槽，静密封 O 形圈



公差:
CW = +0,07/-0,03
RETR/RETL = ±0,05
RE = ±0,15
CDXI = ±0,025
刀杆范围，参见第691-692, 694-695 页

规格	尺寸 mm							
	CW	PDX	W1	IGL	RETR	RETL	RE	CDXI
14..1.6	2,40	2,0	9,525	14	0,20	0,20	0,50	1,110
14..2.4	3,20	2,0	9,525	14	0,23	0,23	0,50	1,780
20..3.0	3,80	3,2	12,700	20	0,30	0,30	1,00	2,250
20..3.55	5,10	3,2	12,700	20	0,40	0,40	1,00	3,190
20..4.1	6,50	5,0	15,875	26	0,40	0,40	1,00	4,560
26..5.7	4,80	3,2	12,700	20	0,30	0,30	0,75	2,640

..ST



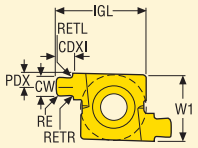
用于O形圈				材质等级					材质等级			
				镀层					镀层			
mm	英寸	标准	型号 外圆右手刀 内孔左手刀	CP30	CP500			型号 内孔右手刀 外圆左手刀	CP30	CP500		
1,60	–	*	**14ER1.6ST**		■			**14NR1.6ST**		■		
2,40	–	*	**14ER2.4ST**		■							
3,00	–	*	**20ER3.0ST**		■			**20NR3.0ST**		■		
4,10	–	*	**20ER4.1ST**		■							
5,70	–	*	**26ER5.7ST**		■			**26NR5.7ST**		■		
3,55	0.140	**	**20ER3.55ST**		■							

标准
* =
SMS 1588
BS 4518

** =
ISO 3601
DIN 3771
BS 1806

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

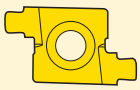
刀片 – 高精度槽，端面 O 形圈



公差:
CW = +0,07/-0,03
RETR/RETL = ±0,05
RE = ±0,15
CDXI = ±0,025
刀杆范围，参见第693 页

规格	尺寸 mm							
	CW	PDX	W1	IGL	RETR	RETL	RE	CDXI
14..2.4	3,40	2,0	9,525	14	0,20	0,20	0,50	1,600
14..2.65	3,60	2,1	9,525	14	0,25	0,25	0,50	2,070
20..3.0	4,20	3,2	12,700	20	0,25	0,25	1,00	2,070
20..3.55	4,90	3,2	12,700	20	0,30	0,30	0,75	2,790

..AX



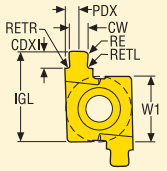
用于O形圈		标准	型号 外圆右手刀	材质等级 镀层				型号 外圆左手刀	材质等级 镀层			
mm	英寸			CP30	CP500				CP30	CP500		
2,40	–	*	**14EAR2.4AX**		■			**14EAL2.4AX**		■		
3,00	–	*	**20EAR3.0AX**		■							
2,65	0.104	**	**14EAR2.65A**		■							
3,55	0.140	**	**20EAR3.55A**		■							

标准
* =
SMS 1588
BS 4518

** =
ISO 3601
DIN 3771
BS 1806

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀片 – 高精度槽，动密封 O 形圈



公差:
CW = +0,07/-0,03
RETR/RETL = ±0,05
RE = ±0,15
CDXI = ±0,025
刀杆范围，参见第691-692, 694-695 页

规格	尺寸 mm							
	CW	PDX	W1	IGL	RETR	RETL	RE	CDXI
14..1.8	2,40	2,0	9,525	14,0	0,20	0,20	0,50	1,450
14..2.4	3,30	2,0	9,525	14,0	0,25	0,25	0,50	1,870
14..2.65	3,60	2,1	9,525	14,0	0,30	0,30	0,50	2,160
20..3.0	4,10	3,2	12,700	20,0	0,25	0,25	1,00	2,360
20..3.55	4,80	3,2	12,700	20,0	0,30	0,30	0,65	2,970

..DY



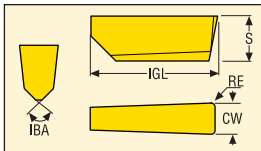
用于O形圈				材质等级					材质等级			
				镀层					镀层			
mm	英寸	标准	型号 外圆右手刀 内孔左手刀	CP30	CP500			型号 内孔右手刀 外圆左手刀	CP30	CP500		
2,40	–	*	**14ER2.4DY**		■			**14NR2.4DY**		■		
3,00	–	*	**20ER3.0DY**		■							
1,80	0.071	**	**14ER1.8DY**		■			**14NR1.8DY**		■		
2,65	0.104	**	**14ER2.65DY**		■							
3,55	0.140	**	**20ER3.55DY**		■							

标准
* =
SMS 1588
BS 4518

** =
ISO 3601
DIN 3771
BS 1806

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

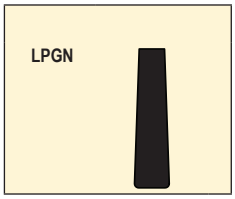
LPGN



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,04
S = ±0,05
RE = ±0,025

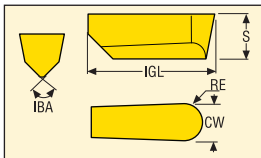
IBA = 90°

规格	尺寸 mm CW	IGL	S
1204	3,175	12,70	4,50
1906	6,350	19,05	6,10
2508	7,925	25,40	8,31



刀片	型号	RE	材质等级 未镀层 CW100				
LPGN							
	LPGN120404-03175E	0,4	■				
	LPGN190608-0635E	0,4	■				
	LPGN250808-07925E	0,8	■				

LPGN



公差:
CW = ±0,025
IGL = ±0,04
S = ±0,05
RE = ±0,025

IBA = 90°

规格	尺寸 mm CW	IGL	S
1906	6,350	19,05	6,10



刀片	型号	RE	材质等级 未镀层 CW100				
LPGN...M0							
	LPGN1906M0-0635E	3,2	■				

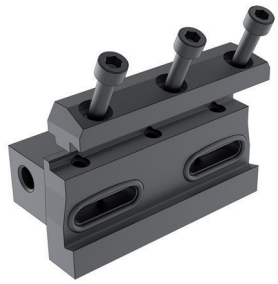
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀尖规格，参见第 81 页
负倒棱修磨，参见第 78 页

切断

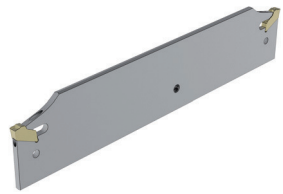
刀杆

系统标识		刀杆高度	刀杆宽度		刀板高度	Jetstream Tooling®
150.10	-	20	20	-	20	JETI



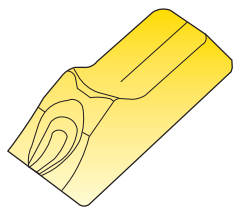
刀板

系统标识		刀板高度	刀片规格	R = 右手型式 L = 左手型式	Jetstream Tooling® Duo
150.10A	-	20	- 4	R	JETI



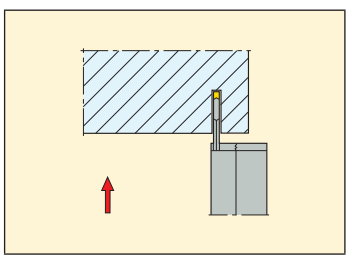
刀片

系统标识		刀片规格	中置型式		断屑槽
150.10	-	4	N	-	14



更多关于 **Jetstream Tooling®** 飞流刀具和附件的信息，请参见第 **30** 页及第 **764** 页。

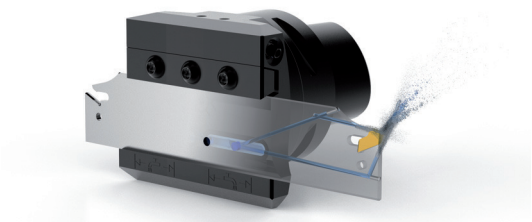
切断，不超过 ∅160 mm



通用信息

- 为了实现最高稳定性，使用最大规格的刀板（规格 25）。
- 为了实现最高稳定性并降低振动，使用较短的悬伸量。
- 确保刀具与零件中心线保持 90°，保证零件质量和良好的刀具寿命。
- 理想情况下，切断加工采用第二主轴或成品补助器。在这种情况下，通过第二主轴或抓取工件的夹具来保护切削刃。
- 不带第二主轴的切断加工在刀具接近中心时需要降低进给量（在零件中心前 2 mm，进给量最多可降低 75% - 取决于工件直径）。也可应用于管件以减少毛刺。
- 目前明确且充分的冷却液，理想情况下穿过 150.10JETI 刀板，可以延长刀具寿命并获得良好的表面粗糙度。
- 更小的刀片可以减少材料浪费并因此降低材料成本。另一方面，较宽的刀片允许更高的进给量，可提高生产率。最佳效果取决于客户偏好和优先级。

山高 **Jetstream Tooling® Duo** 双飞流刀具是又一款推向市场的创新产品，它以前刀面和后刀面都有喷射口为特色，可提供更出色的切屑控制和更长的刀具寿命。



刀杆

山高 150.10A 切断系统由夹持刀片的高速钢刀板与夹持刀板的刀座组成。这提供了最大的稳定性，而高速钢的高温强度确保即使刀板很热也能可靠地夹持刀片。



150.10..-20/25JETI 型基础刀座

针对加长的双头高速钢刀板，直径方向最大切削深度可达 160 mm。同一把刀杆既适用于右手型也适用于左手型。JETI 互相整合的冷却液通过刀杆直接喷射到切削刃。

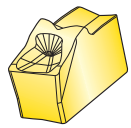
150.10..-15JETI 型刀座

用于直径方向最大切削深度为 38 mm 的短型高速钢刀板。这种高速钢刀板保证出色的刚性，并归因于紧凑的设计，适用于有空间限制的机床，如自动车床。JETI 互相整合的冷却液通过刀杆直接喷射到切削刃。

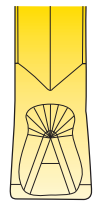


中置型刀片(N)、右手型刀片(R) 和左手型刀片(L)

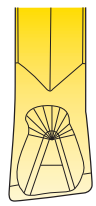
- 相比右手型刀片(R) 和左手型刀片(L)，首选中置型刀片(N)，通常可以延长刀具寿命，实现更加的排屑控制、较高的表面质量并允许采用更高的切削参数。
- 为了消除毛刺并使在工件上的残留针尖最小化，右手与左手刀片有 6° 的副偏角。采用 N 型刀片降低残留针尖的规格时，尽量使用最小宽度。正确的中心高可有效避免残留针尖（控制到 ±0.1 mm）。
- 使用左手和右手刀片时，进给量应降低大约 30%。
- 使用左手或右手刀片时，降低进给量以避免形成凸面和凹面。



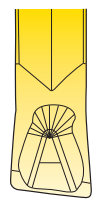
N



R



L



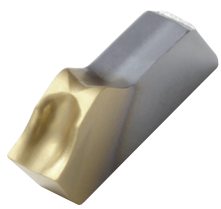
断屑槽

-12



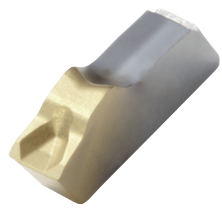
- 钢件低进给量加工首选。
- 24° 正前角。
- 出色的断屑槽。

-14



- 不锈钢加工首选。
- 钢件中、高进给量加工首选。
- 15° 正前角，带锋刃。

-16



- 难加工钢件与铸铁高进给量加工首选。
- 20° 正前角。
- 强壮的负倒棱。

推荐进给量

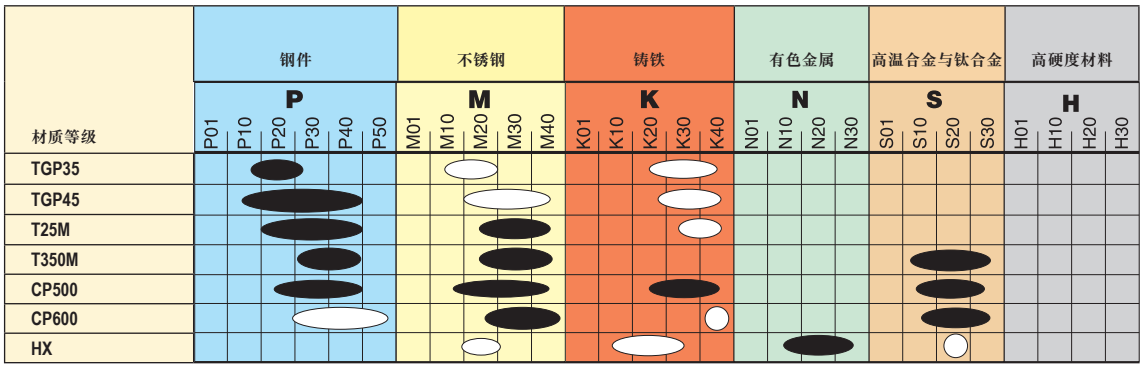
刀片宽度 CW (mm)	断屑槽	径向进刀，f (mm/rev)					
		N 型刀片			R/L 型刀片		
		推荐初始值	推荐极限值		推荐初始值	推荐极限值	
			最小	最大		最小	最大
1,40	-12	–	–	–	–	–	–
	-14	0,05	0,04	0,12	–	–	–
	-16	0,06	0,04	0,12	–	–	–
2,0	-12	–	–	–	–	–	–
	-14	0,07	0,05	0,14	–	–	–
	-16	0,08	0,05	0,15	–	–	–
2,25	-12	–	–	–	–	–	–
	-14	0,09	0,05	0,16	–	–	–
	-16	0,10	0,05	0,20	–	–	–
2,5	-12	0,09	0,05	0,18	0,06	0,04	0,13
	-14	0,10	0,07	0,20	0,07	0,05	0,14
	-16	0,13	0,10	0,24	0,09	0,07	0,17
3,1	-12	0,10	0,05	0,20	0,07	0,04	0,14
	-14	0,13	0,08	0,24	0,09	0,06	0,17
	-16	0,18	0,12	0,28	0,13	0,08	0,20
4,1	-12	0,13	0,07	0,22	0,09	0,05	0,15
	-14	0,15	0,09	0,26	0,11	0,06	0,18
	-16	0,20	0,14	0,32	0,14	0,10	0,22
5,1	-12	0,15	0,08	0,26	0,11	0,06	0,18
	-14	0,18	0,10	0,34	0,13	0,07	0,24
	-16	0,23	0,16	0,40	0,16	0,11	0,28
6,3	-12	0,17	0,10	0,30	0,12	0,07	0,21
	-14	0,20	0,14	0,38	0,14	0,10	0,27
	-16	0,25	0,18	0,42	0,18	0,13	0,29

材质等级

下方图表介绍了现有的材质等级在切断系统 150.10 中的应用领域。

图中黑色区域代表材质等级的主要 ISO 应用组，白色区域代表其它补充的应用组。

材质等级的 ISO 分类



TGP35
耐磨的**Duratomic®** CVD 镀层材质等级，针对高切削速度下的钢件和不锈钢切断加工。

TGP45
耐磨的**Duratomic®** CVD 镀层材质等级，针对中等至高切削速度下的钢件和不锈钢切断加工。

T25M
具有出色韧性的 CVD 镀层材质等级，针对中等切削速度下的钢件、不锈钢和铸铁切断加工。

T350M
具有出色韧性的 CVD 镀层材质等级，适用于在中等切削速度下对通用工件材料进行切断加工。

CP500
具有出色韧性的 PVD 镀层材质等级，针对低至中等切削速度下的钢件、不锈钢、高温合金和钛合金切断加工。不锈钢加工首选。耐磨性优于 CP600。

CP600
具有极佳韧性的 PVD 镀层细颗粒材质等级，针对低切削速度下的钢件、不锈钢、高温合金和钛合金切断加工。非常适用于断续切削。通用选择。

HX
未镀层的耐磨材质等级，适用于对淬硬钢、高温合金、钛合金和有色金属材料进行切断加工。

切断 – Secolor

切至中心

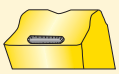
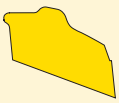
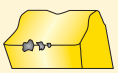
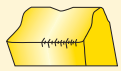
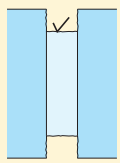
易加工工况	难加工工况
12 CP500	16 CP600
14 CP500	16 CP600
12 TGP35	16 T25M
14 CP500	16 CP600
16 HX	14 CP600
16 HX	16 T350M

易加工工况： 预加工表面、小直径、薄壁等
难加工工况： 毛糙表面、大直径、厚壁等

切割管件

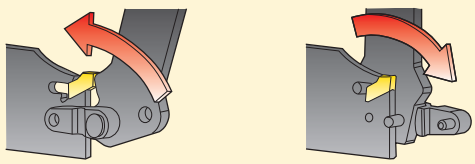
易加工工况	难加工工况
16 TGP45	16 CP600
14 CP500	16 CP600
12 TGP35	16 TGP45
14 CP500	16 CP600
16 HX	16 CP600
16 HX	16 T350M

问题与对策

后刀面磨损 	• 降低切削速度。 • 选择更耐磨的材质等级。
月牙洼磨损 	• 使用冷却液。 • 选择更耐磨的材质等级。 • 降低切削速度。 • 降低进给量。
塑性变形 	• 使用冷却液。 • 选择更耐磨的材质等级。 • 降低切削速度。 • 降低进给量。
切削刃微崩 	• 选择韧性更好的材质等级。 • 检查工件装夹。 • 检查切削速度。
刀片崩刃 	• 降低进给量。 • 选择韧性更好的材质等级。 • 选择更强壮的断屑槽。
梳状裂纹 	• 降低切削速度。 • 降低进给量。 • 确保冷却液流量充足且恒定。否则关闭冷却液。
积屑瘤 	• 提高切削速度。 • 提高进给量。 • 不使用冷却液。
表面粗糙度差 	• 降低进给量。 • 提高切削速度。 • 使用冷却液。 • 提高稳定性。 • 检查刀具直线度。

刀片更换

可借助专用扳手 150.10A-150 更换刀片。



切削速度，v_c (m/min)

在本章节，我们根据特定工况推荐相应的切削速度。

使用从第 768 页开始的表格将工件材料按山高材料组进行分类。

该切削参数表提供断屑槽推荐和针对所选切削宽度(CW) 的进给量 (f) 起始值和切削速度 (v_c) 起始值。

表中推荐的切削速度按照 15 分钟刀具寿命、使用外部浇注冷却进行计算。

为了提高针对应用场合实际切削工况和要求的精确性，推荐使用 My Pages – Suggest，详情请登录 www.secotools.com。

v_c = 切削速度 (m/min)

CW = 切削宽度 (mm)

f = 进给量 (mm/rev)

TGP35

SMG		CW = 2.5		CW = 3		CW = 4		CW = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-16 TGP35	0,14	310	0,19	265	0,22	235	0,28	190
P2	-16 TGP35	0,14	305	0,20	250	0,22	230	0,28	185
P3	-16 TGP35	0,14	260	0,19	220	0,22	200	0,26	170
P4	-16 TGP35	0,13	235	0,18	200	0,20	185	0,26	150
P5	-16 TGP35	0,13	225	0,18	190	0,20	180	0,26	140
P6	-16 TGP35	0,13	255	0,18	215	0,20	200	0,26	160
P7	-16 TGP35	0,13	240	0,18	205	0,20	190	0,26	150
P8	-16 TGP35	0,14	220	0,19	185	0,22	165	0,26	140
P11	-16 TGP35	0,13	230	0,18	200	0,20	185	0,26	145
P12	-16 TGP35	0,090	145	0,12	140	0,14	130	0,17	120
M1	-14 TGP35	0,10	180	0,13	160	0,15	145	0,19	120
M2	-14 TGP35	0,090	150	0,12	135	0,13	130	0,18	100
M3	-14 TGP35	0,075	120	0,095	110	0,11	105	0,14	90
M4	-14 TGP35	0,065	90	0,080	85	0,095	85	0,12	75
M5	-14 TGP35	0,065	75	0,080	75	0,095	70	0,12	65

TGP45

SMG		CW = 1.4		CW = 2.0-2.5		CW = 3		CW = 4		CW = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-16 TGP45	0,080	300	0,12	290	0,19	235	0,22	210	0,28	165
P2	-16 TGP45	0,080	290	0,13	275	0,20	220	0,22	205	0,28	165
P3	-16 TGP45	0,075	250	0,12	245	0,19	195	0,22	175	0,26	150
P4	-16 TGP45	0,075	220	0,12	215	0,18	180	0,20	165	0,26	130
P5	-16 TGP45	0,075	210	0,11	210	0,18	170	0,20	160	0,26	125
P6	-16 TGP45	0,070	230	0,11	235	0,18	190	0,20	175	0,26	140
P7	-16 TGP45	0,070	220	0,11	220	0,18	180	0,20	165	0,26	135
P8	-16 TGP45	0,075	210	0,12	205	0,19	165	0,22	145	0,26	125
P11	-16 TGP45	0,070	210	0,11	215	0,18	175	0,20	160	0,26	130
P12	-16 TGP45	0,050	110	0,080	130	0,12	125	0,14	115	0,17	105
M1	-14 TGP45	0,075	170	0,095	165	0,13	140	0,15	130	0,19	105
M2	-14 TGP45	0,065	140	0,085	135	0,12	120	0,13	115	0,18	90
M3	-14 TGP45	0,055	105	0,070	105	0,095	100	0,11	95	0,14	80
M4	-14 TGP45	0,046	75	0,060	80	0,080	75	0,095	75	0,12	65
M5	-14 TGP45	0,046	60	0,060	65	0,080	65	0,095	60	0,12	55

如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

T25M

SMG		CW = 2,25-2,5		CW = 3		CW = 4		CW = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-16 T25M	0,14	250	0,19	210	0,22	190	0,28	150
P2	-16 T25M	0,14	245	0,20	200	0,22	185	0,28	145
P3	-16 T25M	0,14	210	0,19	175	0,22	160	0,26	135
P4	-16 T25M	0,13	190	0,18	160	0,20	150	0,26	120
P5	-16 T25M	0,13	180	0,18	155	0,20	140	0,26	115
P6	-16 T25M	0,13	200	0,18	170	0,20	160	0,26	130
P7	-16 T25M	0,13	190	0,18	165	0,20	150	0,26	120
P8	-16 T25M	0,14	175	0,19	150	0,22	135	0,26	115
P11	-16 T25M	0,13	185	0,18	160	0,20	145	0,26	115
P12	-16 T25M	0,090	115	0,12	110	0,14	105	0,17	95
M1	-14 T25M	0,10	145	0,13	125	0,15	115	0,19	95
M2	-14 T25M	0,090	120	0,12	105	0,13	100	0,18	80
M3	-14 T25M	0,075	95	0,095	90	0,11	85	0,14	75
M4	-14 T25M	0,065	70	0,080	70	0,095	65	0,12	60
M5	-14 T25M	0,065	60	0,080	60	0,095	55	0,12	50

T350M

SMG		CW = 2,0-2,25		CW = 2,5		CW = 3		CW = 4	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-16 T350M	0,12	245	0,14	230	0,19	195	0,22	175
P2	-16 T350M	0,13	230	0,14	225	0,20	185	0,22	170
P3	-16 T350M	0,12	205	0,14	195	0,19	165	0,22	145
P4	-16 T350M	0,12	180	0,13	175	0,18	150	0,20	140
P5	-16 T350M	0,11	175	0,13	165	0,18	145	0,20	130
P6	-16 T350M	0,11	195	0,13	190	0,18	160	0,20	150
P7	-16 T350M	0,11	185	0,13	175	0,18	150	0,20	140
P8	-16 T350M	0,12	170	0,14	165	0,19	140	0,22	125
P11	-16 T350M	0,11	180	0,13	170	0,18	145	0,20	135
P12	-16 T350M	0,080	110	0,090	110	0,12	105	0,14	95
M1	-14 T350M	0,095	135	0,10	135	0,13	120	0,15	110
M2	-14 T350M	0,085	115	0,090	110	0,12	100	0,13	95
M3	-14 T350M	0,070	90	0,075	90	0,095	85	0,11	80
M4	-14 T350M	0,060	65	0,065	65	0,080	65	0,095	60
M5	-14 T350M	0,060	55	0,065	55	0,080	55	0,095	50

如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

CP500

SMG		CW = 1,4		CW = 2,0-2,5		CW = 3		CW = 4		CW = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-16 CP500	0,080	205	0,12	180	0,19	150	0,22	140	0,28	125
P2	-16 CP500	0,080	200	0,13	170	0,20	145	0,22	140	0,28	125
P3	-16 CP500	0,075	175	0,12	150	0,19	125	0,22	120	0,26	110
P4	-16 CP500	0,075	155	0,12	130	0,18	115	0,20	110	0,26	95
P5	-16 CP500	0,075	145	0,11	130	0,18	110	0,20	105	0,26	90
P6	-16 CP500	0,070	170	0,11	145	0,18	120	0,20	115	0,26	105
P7	-16 CP500	0,070	160	0,11	140	0,18	115	0,20	110	0,26	100
P8	-16 CP500	0,075	145	0,12	125	0,19	105	0,22	100	0,26	90
P11	-16 CP500	0,070	155	0,11	135	0,18	110	0,20	105	0,26	95
P12	-16 CP500	0,050	100	0,080	85	0,12	75	0,14	70	0,17	65
M1	-14 CP500	0,075	235	0,095	225	0,13	190	0,15	175	0,19	145
M2	-14 CP500	0,065	190	0,085	185	0,12	160	0,13	155	0,18	120
M3	-14 CP500	0,055	145	0,070	145	0,095	135	0,11	130	0,14	110
M4	-14 CP500	0,046	105	0,060	110	0,080	105	0,095	100	0,12	90
M5	-14 CP500	0,046	90	0,060	90	0,080	90	0,095	85	0,12	75
K1	-16 CP500	0,080	190	0,13	165	0,20	140	0,22	135	0,28	125
K2	-16 CP500	0,075	165	0,11	140	0,18	115	0,20	105	0,26	90
K3	-16 CP500	0,075	140	0,11	120	0,18	95	0,20	90	0,26	80
K4	-16 CP500	0,075	130	0,11	115	0,18	90	0,20	85	0,26	75
K5	-16 CP500	0,065	80	0,10	70	0,16	55	0,18	55	0,22	48
K6	-16 CP500	0,075	120	0,11	105	0,18	90	0,20	85	0,26	80
K7	-16 CP500	0,065	105	0,10	90	0,16	75	0,18	70	0,22	60
N11	-14 CP500	0,095	125	0,12	115	0,16	105	0,19	95	0,24	85
S1	-14 CP500	0,046	26	0,060	24	0,080	22	0,095	21	0,12	19
S2	-14 CP500	0,046	22	0,060	21	0,080	19	0,095	18	0,12	17
S3	-14 CP500	0,044	20	0,055	18	0,075	17	0,085	16	0,12	14

CP600

SMG		CW = 1,4		CW = 2,0-2,5		CW = 3		CW = 4		CW = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
M1	-14 CP600	0,075	240	0,095	220	0,13	180	0,16	150	0,19	130
M2	-14 CP600	0,065	200	0,085	185	0,12	155	0,15	130	0,18	110
M3	-14 CP600	0,055	155	0,070	150	0,095	135	0,12	115	0,14	105
M4	-14 CP600	0,046	110	0,060	115	0,085	105	0,10	95	0,12	85
M5	-14 CP600	0,046	95	0,060	95	0,085	90	0,10	80	0,12	70

如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

HX

SMG		CW = 1,4		CW = 2,0-2,5		CW = 3		CW = 4		CW = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
M1	-14 HX	0,075	140	0,095	125	0,13	115	0,15	110	0,19	100
M2	-14 HX	0,065	115	0,085	105	0,12	95	0,13	90	0,18	80
M3	-14 HX	0,055	90	0,070	85	0,095	75	0,11	75	0,14	65
M4	-14 HX	0,046	70	0,060	65	0,080	60	0,095	60	0,12	55
M5	-14 HX	0,046	60	0,060	55	0,080	50	0,095	48	0,12	44
K1	-16 HX	0,080	140	0,13	115	0,20	100	0,22	95	0,28	85
K2	-16 HX	0,075	120	0,11	105	0,18	90	0,20	85	0,26	75
K3	-16 HX	0,075	105	0,11	90	0,18	75	0,20	70	0,26	65
K4	-16 HX	0,075	100	0,11	85	0,18	70	0,20	70	0,26	60
K5	-16 HX	0,065	60	0,10	55	0,16	45	0,18	43	0,22	39
K6	-16 HX	0,075	85	0,11	75	0,18	65	0,20	60	0,26	55
K7	-16 HX	0,065	75	0,10	70	0,16	55	0,18	55	0,22	50
N1	-14 HX	0,095	410	0,12	380	0,16	340	0,19	315	0,24	285
N2	-14 HX	0,095	330	0,12	305	0,16	275	0,19	255	0,24	230
N3	-14 HX	0,095	220	0,12	205	0,16	180	0,19	170	0,24	155
N11	-14 HX	0,095	255	0,12	230	0,16	210	0,19	195	0,24	175
S1	-14 HX	0,046	27	0,060	25	0,080	23	0,095	22	0,12	20
S2	-14 HX	0,046	22	0,060	20	0,080	19	0,095	18	0,12	16
S3	-14 HX	0,044	19	0,055	18	0,075	16	0,085	16	0,12	14
S11	-14 HX	0,055	38	0,070	35	0,095	32	0,11	30	0,14	28
S12	-14 HX	0,055	29	0,070	27	0,095	25	0,11	23	0,14	21
S13	-14 HX	0,046	23	0,060	22	0,080	20	0,095	19	0,12	18
H5	-16 HX	0,050	45	0,080	39	0,12	34	0,14	32	0,17	30

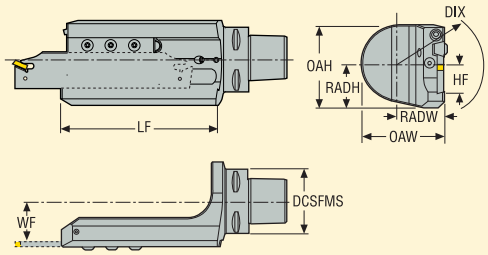
如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

用于切断的接柄 C.-R/L150.10-..20/25JETI – 公制



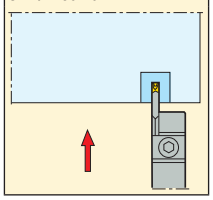
● 刀片清单，参见第 729-730 页

C.-R/L150.10-..20/25JETI



图示为右手刀

C.-R/L150.10



Capto 规格	型号	尺寸 mm DIX	DCSFMS	OAW	RADW	RADH	OAH	LF	HF	WF	CP*	KG
C5												
	C5-R150.10-122-20JETI	85	50	56	31,0	32,0	58,5	122	20,0	26,0	70,0	1,4
	C5-L150.10-122-20JETI	85	50	56	31,0	32,0	58,5	122	20,0	26,0	70,0	1,4
C6												
	C6-R150.10-160-25JETI	100	63	70	37,0	37,0	69,0	160	25,0	32,0	70,0	2,5
	C6-L150.10-160-25JETI	100	63	70	37,0	37,0	69,0	160	25,0	32,0	70,0	2,5
C8												
	C8-R150.10-160-25JETI	111	80	86	45,5	37,0	69,0	160	25,0	40,5	70,0	3,4
	C8-L150.10-160-25JETI	111	80	86	45,5	37,0	69,0	160	25,0	40,5	70,0	3,4

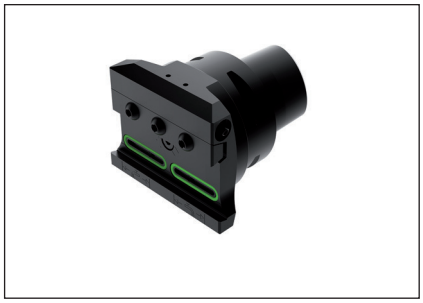
* 最大冷却压力 (Bar)

备件， 发货时随附

用于	冷却液喷嘴	O型圈	楔块压板	楔块螺钉
C5	CN6	ORING-20X2	5431080-04	5512031-09
C6/ C8	CN7	5641005-74	5431080-02	5512031-09

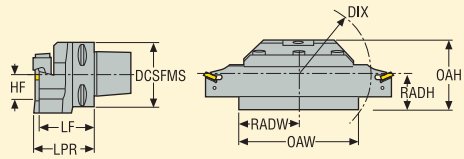
详情请查阅最新价格和库存表。

用于切断的接柄 C.-150.10-..20/25JETI – 公制

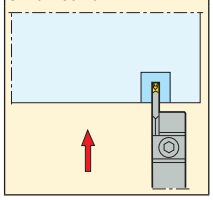


- 刀片清单，参见第 729-730 页

C.-150.10-..20/25JETI



C.-R/L150.10



Capto 规格	型号	尺寸 mm DIX	DCSFMS	OAW	RADW	RADH	OAH	LPR	LF	HF	CP*	KG
C5												
	C5-150.10-040-20JETI	96	50	80	40,0	30,0	80,0	40,0	35	20,0	70,0	0,9
C6												
	C6-150.10-050-25JETI	103	63	82	41,0	37,0	82,0	50,0	45	25,0	70,0	1,6
C8												
	C8-150.10-050-25JETI	103	80	82	41,0	37,0	82,0	50,0	45	25,0	70,0	2,4

* 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

用于	冷却液喷嘴	O型圈	楔块压板	楔块螺钉
C5	CN6	ORING-20X2	5431080-04	5512031-09
C6/ C8	CN7	ORING-20X2	5431080-02	5512031-09

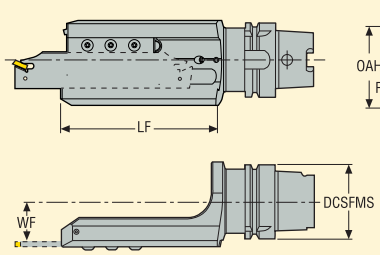
详情请查阅最新价格和库存表。

用于切断的接柄 E9364-R/L150.10..-25JETI – 公制



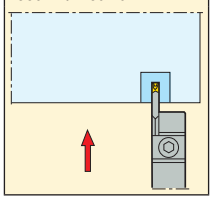
● 刀片清单，参见第 729-730 页

E9364 R/L150.10..-25JETI



图示为右手刀

E9364 R/L150.10



型号	尺寸 mm										KG
	DIX	DCSFMS	OAW	RADW	RADH	OAH	LF	HF	WF	CP*	
E9364-R150.10-175-25JETI	100	63	70	37,0	37,0	69,0	175,0	25	32,0	70	2,6
E9364-L150.10-175-25JETI	100	63	70	37,0	37,0	69,0	175,0	25	32,0	70	2,5

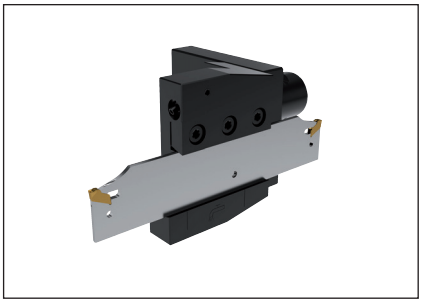
* 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

用于	冷却液喷嘴	O型圈	楔块压板	楔块螺钉
E9364-R/L	CN7	5641005-74	5431080-02	5512031-09

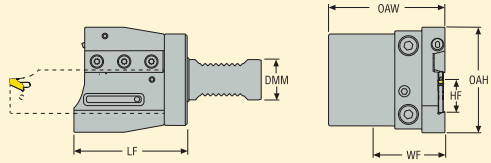
详情请查阅最新价格和库存表。

用于切断的接柄 R/L150.10...20/25



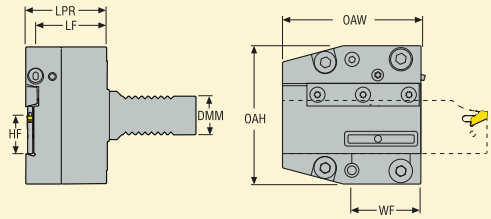
- 刀片清单，参见第 729-730 页
- 关于刀板清单，参见第 725-726 页

R/L150.10-F



图示为右手接柄搭配右手刀板
左手接柄必须搭配左手刀板

R/L150.10-G



图示为右手接柄搭配右手刀板
左手接柄必须搭配左手刀板

型号	尺寸 mm							CP*	KG
	LF	DMM	LPR	HF	OAH	OAW	WF		
R150.10-F-VDI25-20JETI	83,0	25	–	20	74	73,0	43,0	80	1,4
R150.10-F-VDI30-20JETI	90,0	30	–	20	74	85,0	50,0	80	1,6
R150.10-F-VDI30-25JETI	84,0	30	–	25	78	86,0	51,0	80	1,8
R150.10-F-VDI40-25JETI	80,0	40	–	25	100	118,5	76,0	80	3,0
L150.10-F-VDI25-20JETI	83,0	25	–	20	74	73,0	43,0	80	1,4
L150.10-F-VDI30-20JETI	90,0	30	–	20	74	85,0	50,0	80	1,6
L150.10-F-VDI30-25JETI	84,0	30	–	25	78	86,0	51,0	80	1,8
L150.10-F-VDI40-25JETI	80,0	40	–	25	100	118,5	76,0	80	3,0
R150.10-G-VDI30-20JETI	45,5	30	50,5	20	66	70,0	35,0	80	2,0
R150.10-G-VDI30-25JETI	45,5	30	50,5	25	85	85,0	42,5	80	2,9
R150.10-G-VDI40-25JETI	45,5	40	50,5	25	85	85,0	42,5	80	3,2
R150.10-G-VDI50-25JETI	45,5	50	50,5	25	90	85,0	42,5	80	3,8
L150.10-G-VDI30-20JETI	45,5	30	50,5	20	66	70,0	35,0	80	2,0
L150.10-G-VDI30-25JETI	45,5	30	50,5	25	85	85,0	42,5	80	2,9
L150.10-G-VDI40-25JETI	45,5	40	50,5	25	85	85,0	42,5	80	3,2
L150.10-G-VDI50-25JETI	45,5	50	50,5	25	90	85,0	42,5	80	3,8

* 最大冷却压力 (Bar)

备件， 发货时随附

适用规格	调节螺钉	冷却液喷嘴	冷却环	锁紧螺钉	锁紧螺钉 2	喷嘴	O型圈	销钉	楔块压板	楔块螺钉
.-F-..25-20	5333011-01	CN6	5641005-133	MC6S8X16	–	5691034-01	5641005-103	3111020-557	5431115-05	5513015-12
.-F-..30-20	5333011-01	CN6	5641005-133	MC6S8X20	–	5691034-01	5641005-134	3111020-557	5431115-05	5513015-12
.-F-..30-25	5333011-01	CN6	5641005-100	MC6S8X20	–	5691034-01	5641005-134	3111020-557	5431115-05	5513015-12
.-F-..40-25	5333011-01	CN6	5641005-100	MC6S8X25	5512031-10	5691034-01	5641005-135	3111050-609	5431115-09	5513015-12
.-G-..30-20	5333011-01	CN6	5641005-133	MC6S6X20	MC6S6X25	5691034-01	5641005-134	3111050-611	5431115-09	5513015-12
.-G-..30-25	5333011-01	CN6	5641005-100	MC6S8X25	–	5691034-01	5641005-134	3111050-611	5431115-09	5513015-12
.-G-..40-25	5333011-01	CN6	5641005-100	MC6S8X25	–	5691034-01	5641005-135	3111050-611	5431115-09	5513015-12
.-G-..50-25	5333011-01	CN6	5641005-100	MC6S8X25	–	5691034-01	5641001-119	3111050-611	5431115-09	5513015-12

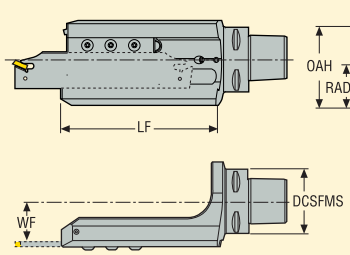
详情请查阅最新价格和库存表。

用于切断的刀座 R/L 150.10-..20/25



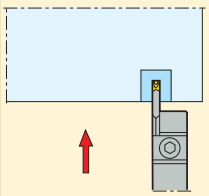
● 刀片清单，参见第 729-730 页

C.-R/L150.10-



图示为右手刀

C.-R/L150.10



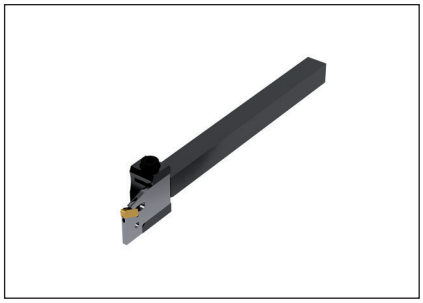
Capto 规格	型号	尺寸 mm									KG
		DIX	DCSFMS	OAW	RADW	RADH	OAH	LF	HF	WF	
C5											
	C5-R150.10-31095-20	87	50	57	31,0	30,0	56,0	95	20,0	26,0	1,5
	C5-L150.10-31095-20	87	50	57	31,0	30,0	56,0	95	20,0	26,0	1,5
C6											
	C6-R150.10-37147-25	106	63	69	37,0	38,0	70,0	147	25,0	32,0	3,3
	C6-L150.10-37147-25	106	63	69	37,0	38,0	70,0	147	25,0	32,0	3,3
C8											
	C8-R150.10-46155-25	122	80	86	45,5	40,5	81,0	155	25,0	40,5	5,0
	C8-L150.10-46155-25	122	80	86	45,5	40,5	81,0	155	25,0	40,5	5,0

备件，发货时随附

适用刀柄	压板	压板螺钉	塞
-20	150.10-647	MC6S8X20	PL1308-H06
-25	150.10-648	MC6S8X25	PL1308-H06

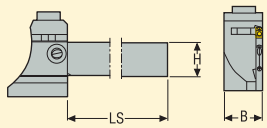
详情请查阅最新价格和库存表。

刀架 R/L 150.10-..15JETI 和用于切断的高速钢刀板 150.10A-..15JETI

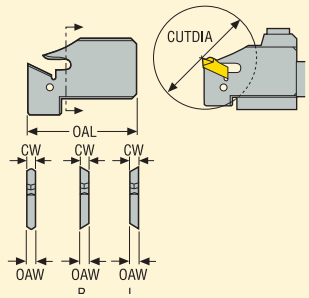


- 刀片清单，参见第 729-730 页

刀架 R/L 150.10A-15-.

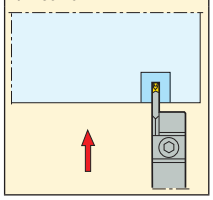


高速钢刀板 150.10A-15-.JETI



图示为右手刀
右手刀板必须搭配右手刀座
左手刀板必须搭配左手刀座

R/L150.10



型号	尺寸 mm							CP*	KG	
	H	B	LS	CW	OAL	OAW	CUT-DIA			
R150.10-1010-15JETI	20	20	136	–	–	–	–	200	0,2	–
R150.10-1212-15JETI	20	20	136	–	–	–	–	200	0,2	–
R150.10-1616-15JETI	20	20	81	–	–	–	–	200	0,3	–
R150.10-2020-15JETI	20	20	106	–	–	–	–	200	0,4	–
R150.10-2525-15JETI	20	20	106	–	–	–	–	200	0,6	–
L150.10-1010-15JETI	20	20	136	–	–	–	–	200	0,2	–
L150.10-1212-15JETI	20	20	136	–	–	–	–	200	0,2	–
L150.10-1616-15JETI	20	20	81	–	–	–	–	200	0,2	–
L150.10-2020-15JETI	20	20	106	–	–	–	–	200	0,4	–
L150.10-2525-15JETI	20	20	106	–	–	–	–	200	0,6	–
150.10A-15-2RJETI	–	–	–	1,4	33,1	1,2	38	200	0,1	150.10-2..
150.10A-15-2LJETI	–	–	–	1,4	33,1	1,8	38	200	0,1	150.10-2..
150.10A-15-2.5RJETI	–	–	–	2,5	33,1	1,2	38	200	0,1	150.10-2.5..
150.10A-15-2.5LJETI	–	–	–	2,5	33,1	2,0	38	200	0,1	150.10-2.5..
150.10A-15-3RJETI	–	–	–	2,0	33,1	1,2	38	200	0,1	150.10-3..
150.10A-15-3LJETI	–	–	–	2,0	33,1	2,4	38	200	0,1	150.10-3..
R150.10A-15-4JETI	–	–	–	3,0	33,1	1,2	38	200	0,1	150.10-4..
L150.10A-15-4JETI	–	–	–	3,0	33,1	3,4	38	200	0,1	150.10-4..

* 最大冷却压力 (Bar) 可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

备件，发货时随附

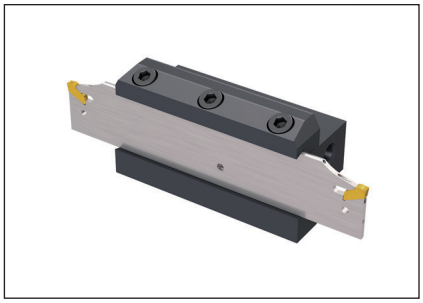
用于	扳手	塞	环	螺钉
R/L150.10-..	4SMS795	–	ORING-4X1.5	MC6S5X18
R/L150.10-..	4SMS795	JET-P1/8-5MM	ORING-4X1.5	MC6S5X18
150.10A-..	–	–	–	–
R/L150.10A-..	–	–	–	–

附件

扳手
–
150.10A-150
150.10A-150

详情请查阅最新价格和库存表。

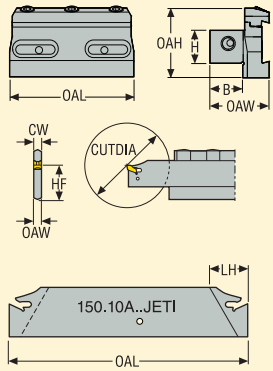
刀架 R/L 150.10-..20JETI 和用于切断的高速钢刀板 150.10A-..20JETI



● 刀片清单，参见第 729-730 页

刀架 150.10-...-20

高速钢刀板



图示为右手刀板

型号	尺寸 mm									CP*	KG	
	H	B	OAH	OAL	OAW	CW	HF	LH	CUTDIA			
150.10-1616-20JETI	16	16	32	95	35,90	–	–	–	–	200	0,7	–
150.10-2020-20JETI	20	20	32	95	39,80	–	–	–	–	200	0,7	–
150.10-2520-25JETI	25	20	42	95	39,80	–	–	–	–	200	1,4	–
150.10A-20-2RJETI	–	–	–	120	1,80	2,0	21,4	24	35	200	0,1	150.10-2..
150.10A-20-2.5RJETI	–	–	–	120	2,00	2,5	21,4	24	35	200	0,1	150.10-2.5..
150.10A-20-3RJETI	–	–	–	120	2,40	3,0	21,4	–	92	200	0,1	150.10-3..
150.10A-20-4RJETI	–	–	–	120	3,40	4,0	21,4	–	98	200	0,1	150.10-4..
150.10A-20-5RJETI	–	–	–	120	4,40	5,0	21,4	–	98	200	0,1	150.10-5..
150.10A-20-6RJETI	–	–	–	120	5,65	6,0	21,4	–	98	200	0,2	150.10-6..
150.10A-20-2LJETI	–	–	–	120	1,80	2,0	21,4	24	35	200	0,1	150.10-2..
150.10A-20-2.5LJETI	–	–	–	120	2,00	2,5	21,4	24	35	200	0,1	150.10-2.5..
150.10A-20-3LJETI	–	–	–	120	2,40	3,0	21,4	–	98	200	0,1	150.10-3..
150.10A-20-4LJETI	–	–	–	120	3,40	4,0	21,4	–	98	200	0,1	150.10-4..
150.10A-20-5LJETI	–	–	–	120	4,40	5,0	21,4	–	98	200	0,1	150.10-5..
150.10A-20-6LJETI	–	–	–	120	5,65	6,0	21,4	–	98	200	0,2	150.10-6..

* 最大冷却压力（Bar）可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

备件， 发货时随附

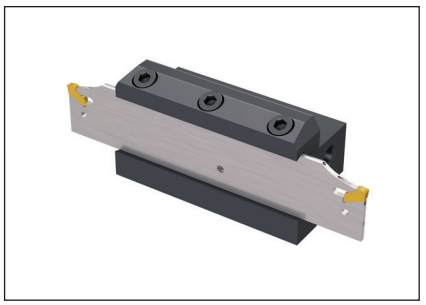
用于	压板	扳手	O型圈	塞	螺钉
150.10-..	150.10-260	5SMS795	ORING-20X2	JET-P1/8-5MM	TCEI0620
150.10A-..	–	–	–	–	–

附件

扳手
–
150.10A-150

详情请查阅最新价格和库存表。

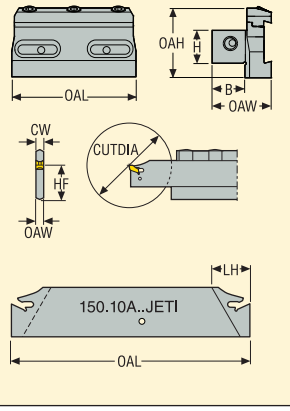
刀架 R/L 150.10-..25JETI 和用于切断的高速钢刀板 150.10A-..25JETI



• 刀片清单，参见第 729-730 页

刀架 150.10-...-25

高速钢刀板



图示为右手刀板

型号	尺寸 mm									CP*	KG	
	H	B	OAH	OAL	OAW	CW	HF	LH	CUTDIA			
150.10-2020-25JETI	20	20	39	95	40,80	–	–	–	–	200	0,8	–
150.10-2525-25JETI	25	25	42	95	44,80	–	–	–	–	200	1,0	–
150.10-3232-25JETI	32	32	49	95	51,80	–	–	–	–	200	1,4	–
150.10A-25-2RJETI	–	–	–	150	1,80	2,0	25	25	35	200	0,1	150.10-2..
150.10A-25-2.5RJETI	–	–	–	150	2,00	2,5	25	25	35	200	0,1	150.10-2.5..
150.10A-25-3RJETI	–	–	–	150	2,40	3,0	25	25	122	200	0,1	150.10-3..
150.10A-25-4RJETI	–	–	–	150	3,40	4,0	25	25	122	200	0,1	150.10-4..
150.10A-25-5RJETI	–	–	–	150	4,40	5,0	25	–	122	200	0,2	150.10-5..
150.10A-25-6RJETI	–	–	–	150	5,65	6,0	25	–	122	200	0,2	150.10-6..
150.10A-25-2LJETI	–	–	–	150	1,80	2,0	25	25	35	200	0,1	150.10-2..
150.10A-25-2.5LJETI	–	–	–	150	2,00	2,5	25	25	35	200	0,1	150.10-2.5..
150.10A-25-3LJETI	–	–	–	150	2,40	3,0	25	25	122	200	0,1	150.10-3..
150.10A-25-4LJETI	–	–	–	150	3,40	4,0	25	25	122	200	0,1	150.10-4..
150.10A-25-5LJETI	–	–	–	150	4,40	5,0	25	–	122	200	0,2	150.10-5..
150.10A-25-6LJETI	–	–	–	150	5,65	6,0	25	–	122	200	0,2	150.10-6..

* 最大冷却压力 (Bar) 可能需要额外备件，也可用机床自带的接口连接。

备件，发货时随附

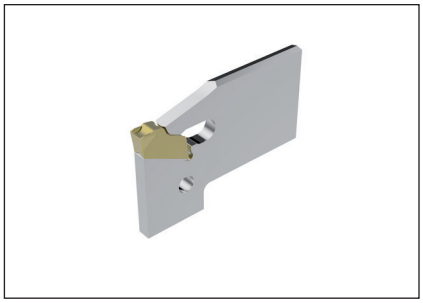
用于	压板	扳手	O型圈	塞	螺钉
150.10-..	150.10-260	5SMS795	ORING-20X2	JET-P1/8-5MM	TCEI0620
150.10A-..	–	–	–	–	–

附件

扳手
–
150.10A-150

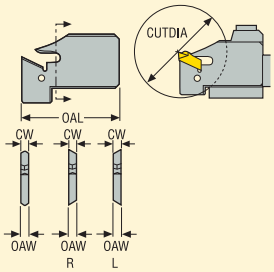
详情请查阅最新价格和库存表。

用于切断的高速钢刀板 150.10A-15

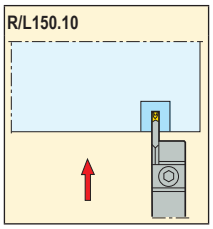


• 刀片清单，参见第 729-730 页

高速钢刀板 150.10A-15



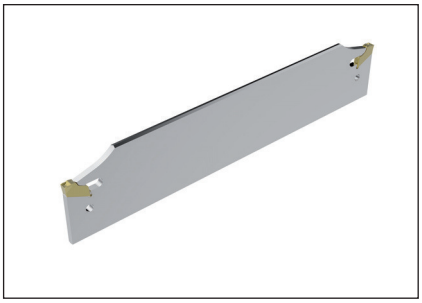
图示为右手刀



型号	尺寸 mm				KG	
	OAL	OAW	CW	CUTDIA		
150.10A-15-1.4	33	1,2	1,4	38	0,1	150.10-1.4..
150.10A-15-2	33	1,8	2,0	38	0,1	150.10-2..
150.10A-15-2.5	33	2,0	2,5	38	0,1	150.10-2.5..
150.10A-15-3	33	2,4	3,0	38	0,1	150.10-3..
R150.10A-15-4	33	3,4	4,0	38	0,1	150.10-4..
L150.10A-15-4	33	3,4	4,0	38	0,1	150.10-4..

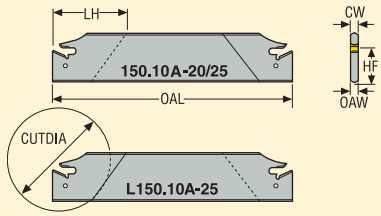
详情请查阅最新价格和库存表。

用于切断的高速钢刀板 150.10A-20/25



• 刀片清单，参见第 729-730 页

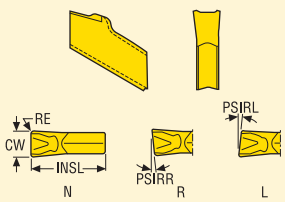
高速钢刀板



型号	尺寸 mm						KG	
	OAL	OAW	CW	CUTDIA	HF	LH		
150.10A-20-1.4	120	1,20	1,4	35	21,4	24	0,1	150.10-1.4..
150.10A-20-2	120	1,80	2,0	35	21,4	24	0,1	150.10-2..
150.10A-20-2.5	120	2,00	2,5	35	21,4	24	0,1	150.10-2.5..
150.10A-20-3	120	2,40	3,0	90	21,4	–	0,1	150.10-3..
150.10A-20-4	120	3,40	4,0	100	21,4	–	0,1	150.10-4..
150.10A-20-5	120	4,40	5,0	120	21,4	–	0,1	150.10-5..
150.10A-20-6	120	5,65	6,0	120	21,4	–	0,2	150.10-6..
150.10A-25-1.4	150	1,20	1,4	35	25,0	24	0,1	150.10-1.4..
150.10A-25-2	150	1,80	2,0	35	25,0	24	0,1	150.10-2..
150.10A-25-2.5	150	2,00	2,5	35	25,0	24	0,1	150.10-2.5..
150.10A-25-3	150	2,40	3,0	120	25,0	–	0,1	150.10-3..
150.10A-25-4	150	3,40	4,0	140	25,0	–	0,2	150.10-4..
150.10A-25-5	150	4,40	5,0	160	25,0	–	0,2	150.10-5..
150.10A-25-6	150	5,65	6,0	160	25,0	–	0,2	150.10-6..
L150.10A-25-1.4	150	1,20	1,4	35	24,9	24	0,1	150.10-1.4..

详情请查阅最新价格和库存表。

刀片 – 切断 150.10...-12 和 150.10...-14



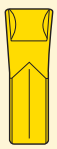
公差:
CW = ±0,05
CW = ±0,08

规格:
1.4-2.5
3-6

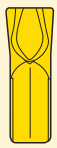
刀杆范围，参见第726-728 页

规格	尺寸 mm CW	INSL
1.4	1,40	9,0
2.0	2,00	9,0
2.25	2,25	9,0
2.5	2,50	9,0
3	3,10	9,0
4	4,10	9,0
5	5,10	9,0
6	6,35	9,0

150.10-12



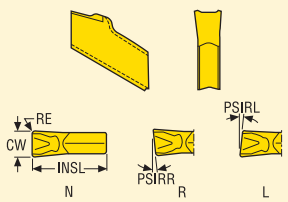
150.10-14



刀片	型号	RE	PSIRR°	PSIRL°	材质等级 镀层 T25M	T350M	CP500	CP600	TGP35	TGP45		未镀层 HX				
150.10-12																
	150.10-2.5N-12	0,17	–	–	■	■	■	■	■	■						
	150.10-2.5R6-12	0,17	6	–	■			■								
	150.10-2.5L6-12	0,17	–	6	■			■								
	150.10-3N-12	0,19	–	–	■	■	■	■	■	■						
	150.10-3R6-12	0,19	6	–	■			■								
	150.10-3L6-12	0,19	–	6	■			■								
	150.10-4N-12	0,23	–	–	■	■	■	■	■	■						
	150.10-4R6-12	0,23	6	–	■											
	150.10-4L6-12	0,23	–	6	■											
	150.10-5N-12	0,26	–	–	■				■							
	150.10-6N-12	0,30	–	–	■				■							
150.10-14																
	150.10-1.4N-14	0,15	–	–			■	■				■				
	150.10-2.0N-14	0,15	–	–		■	■	■		■		■				
	150.10-2.25N-14	0,15	–	–		■	■	■		■		■				
	150.10-2.5N-14	0,17	–	–	■	■	■	■		■		■				
	150.10-2.5R6-14	0,17	6	–	■			■		■						
	150.10-2.5L6-14	0,17	–	6	■			■								
	150.10-3N-14	0,19	–	–	■	■	■	■	■	■		■				
	150.10-3R6-14	0,19	6	–	■		■	■		■						
	150.10-3L6-14	0,19	–	6	■			■		■						
	150.10-4N-14	0,23	–	–	■	■	■	■	■	■		■				
	150.10-4R6-14	0,23	6	–	■											
	150.10-4L6-14	0,23	–	6	■											
	150.10-5N-14	0,26	–	–	■		■	■								
	150.10-6N-14	0,30	–	–	■		■	■								

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表

刀片 – 切断，150.10...-16



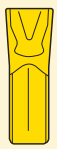
公差:
CW = ±0,05
CW = ±0,08

规格:
1.4-2.5
3-6

刀杆范围，参见第726-728 页

规格	尺寸 mm CW	INSL
1.4	1,40	9,0
2.0	2,00	9,0
2.25	2,25	9,0
2.5	2,50	9,0
3	3,10	9,0
4	4,10	9,0
5	5,10	9,0
6	6,35	9,0

150.10-16



刀片	型号	RE	PSIRR°	PSIRL°	材质等级 镀层 T25M	T350M	CP500	CP600	TGP35	TGP45		未镀层 HX					
150.10-16																	
	150.10-1.4N-16	0,15	–	–			■	■		■							
	150.10-2.0N-16	0,15	–	–		■	■	■		■							
	150.10-2.25N-16	0,15	–	–	■	■	■	■		■		■					
	150.10-2.5L6-16	0,17	–	6	■			■									
	150.10-2.5N-16	0,17	–	–	■	■	■	■		■		■					
	150.10-2.5R6-16	0,17	6	–	■			■		■		■					
	150.10-3L6-16	0,19	–	6	■			■		■							
	150.10-3N-16	0,19	–	–	■	■	■	■	■	■		■					
	150.10-3R6-16	0,19	6	–	■			■	■	■							
	150.10-4L6-16	0,23	–	6	■												
	150.10-4N-16	0,23	–	–	■	■	■	■	■	■		■					
	150.10-4R6-16	0,23	6	–	■					■		■					
	150.10-5L6-16	0,26	–	6	■												
	150.10-5N-16	0,26	–	–	■		■	■	■	■		■					
	150.10-5R6-16	0,26	6	–	■												
	150.10-6N-16	0,30	–	–	■		■	■	■	■		■					

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表


0150LN
MC
CP600
SECO
X4FL1212K2503
4671987 001
SECO

通用信息

山高 X4 系统（多刃解决方案）由用于外圆径向加工的刀杆和刀片组成。



该系统可用于：

- 割槽
- 切断

山高 X4 结合了独特的 Jetstream Tooling® Duo 双飞流刀具。高压冷却系统通过两路水流为切削刃提供直接的冷却液供应：第一路到达前刀面，而第二路到达后刀面。

X4 系统具有以下特性：

- 四个切削刃
- 能沿着台阶一路顺畅通过中心
- 方便的双向使用的夹紧系统
- 无需完全取出螺钉的方便转位
- 具有集成安全性，能应对切削刃失效。即使有三个破损钝化的切削刃，刀片仍能使用。
- 良好的可重复性 (±0,025 mm)
- Jetstream Tooling® Duo双飞流刀具 – 改善切削控制并提高切削刃的刀具寿命



装夹与加工推荐

安装必须牢固。
刀具应安全夹固，悬伸量应尽可能地小。
中心高与工件中心的偏差不可大于 ±0,1 mm。

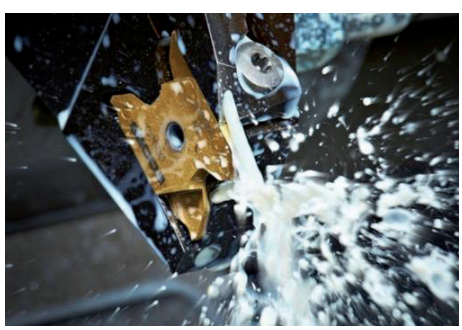
切断

带中置切削刃 (N) 的刀片通常会有更长的有效寿命。
刀片的有效寿命可通过降低进给量或在断裂前完全停止进给而获得提高。

切削参数计算公式参见第 57 页

山高 Jetstream Tooling® Duo 双飞流刀具

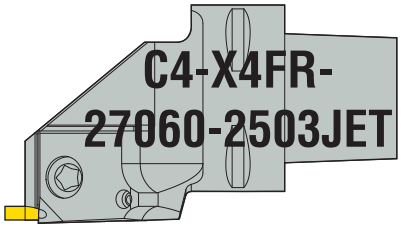
山高 Jetstream Tooling® Duo 双飞流刀具是又一款面向市场的创新产品，以前刀面和后刀面都有喷射口为特色，可提供更出色的切屑控制和更长的刀具寿命。更多关于 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的信息，请参见第 30-33 页和第 764 页。



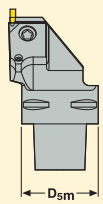
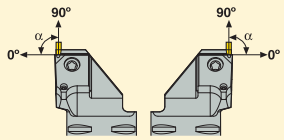
问题与对策

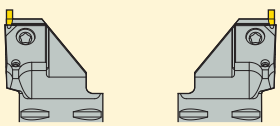
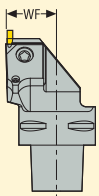
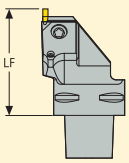
关于 X4 刀片的问题与对策，请参见第 714 页。

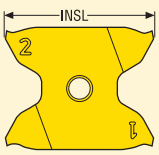
X4 – Seco-Capto™ 刀杆



C4	-	X4	F	R	27	060	-	25	03	JET
1		2	3	4	5	6		7	8	9

1.Seco-Capto™ 规格	2.刀具系统	3.刀杆主偏角
	X4	 F = 90° G = 0°

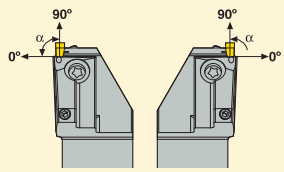
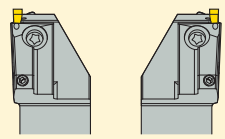
4.刀杆类型	5.尺寸 WF	6.尺寸 LF
 R = 右手型 L = 左手型		

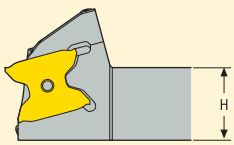
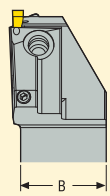
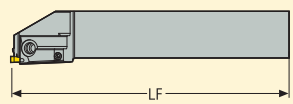
7.刀片长度	8.刀片座规格	9.冷却系统
 25 = 25 mm	 03 = 3,1 mm	JET = Jetstream Tooling® Duo

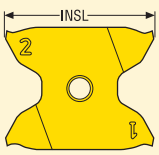
X4 – 刀杆



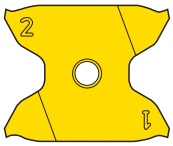
X4	F	R	25	25	M	25	03	JET
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1.刀具系统	2.刀杆主偏角	3.刀杆类型
X4	 F = 90° G = 0°	 R = 右手型 L = 左手型

4.刀杆高度	5.刀杆宽度	6.刀杆长度
		 H = 100 mm K = 125 mm M = 150 mm

7.刀片长度	8.刀片座规格	9.冷却系统
 25 = 25 mm	 03 = 3,1 mm	JET = Jetstream Tooling® Duo

X4 – 刀片

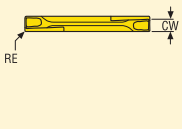


X4	G	K	25	03	010	-	0150	RR15	-	MC
1	2	3	4	5	6		7	8		9

1.刀具系统

X4

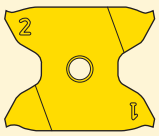
2.公差



精度 ± mm

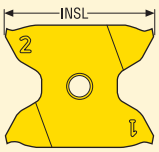
公差等级	CW	RE	IGL
G	0,025	0,03	0,025

3.刀片类型



K = 四个切削刃，带断屑槽

4.刀片长度



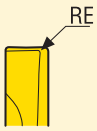
25 = 25 mm

5.刀片座规格



03 = 3,1 mm

6.刀尖圆角



005 = 0,05 mm
010 = 0,10 mm
015 = 0,15 mm

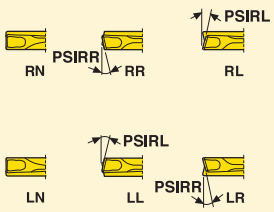
M0 = 圆刀片

7.刀片宽度



0050 = 0,5 mm
0300 = 3 mm

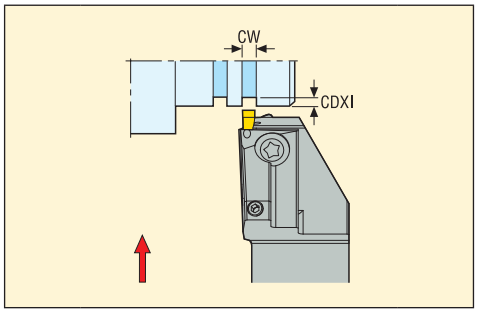
8.刀杆类型

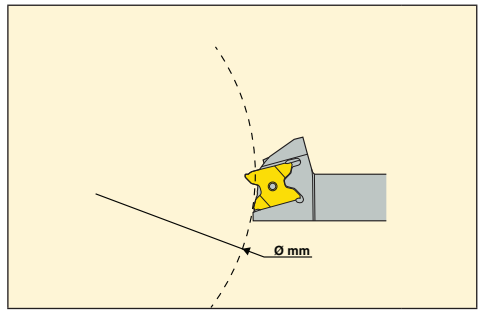


9.断屑槽或槽型编码

MC = 用于中等切断和割槽的断屑槽
FG = 端面槽
R = 圆弧槽

割槽



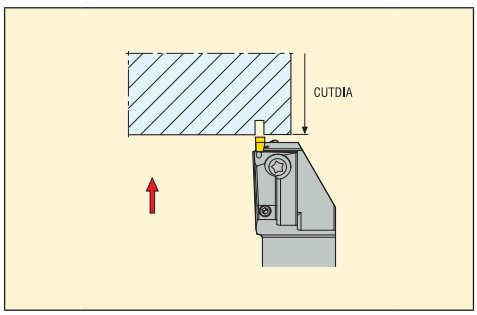


最大切削深度 CDXI 与工件直径有关，要避免工件和刀杆之间的接触。

割槽 – 切削深度 CDXI

切削刃宽度 CW	工件直径，∅ mm									
	0-130	130-140	140-160	160-180	180-200	200-250	250-300	300-400	400-500	500-1000
0,5	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
1,0	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,0
1,5	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0
2,0	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0
2,5	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0
3,0	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0

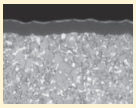
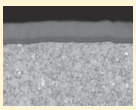
切断



切断 – 最大工件直径，CUTDIA

切削刃宽度 CW	工件直径，CUTDIA
0,5	5,2
1,0	8,6
1,5	13,0
2,0	13,0
2,5	13,0
3,0	13,0

镀层材质等级

	**CP500**	具有出色韧性的 PVD 镀层超细颗粒材质等级，针对中等切削速度下的割槽、仿形和切断加工。相比 CP600，耐磨性更佳。 (Ti,Al)N + TiN
	**CP600**	具有极佳韧性的 PVD 镀层细颗粒材质等级，在低速至中等切削速度下进行割槽和切断加工的通用选择。非常适合不锈钢加工和断续切削加工。比 CP500 韧性更好的补充材质等级。 (Ti,Al)N + TiN
	**TGH1050**	硬度非常高的超细颗粒材质等级，适用于部分淬硬钢零件加工以及诸如高温合金和铸铁等工件材料，由于出色的切削刃韧性，它还可以在断续切削和除硬表面时提供出色的性能。 Ti-Al-Si-N 纳米镀层

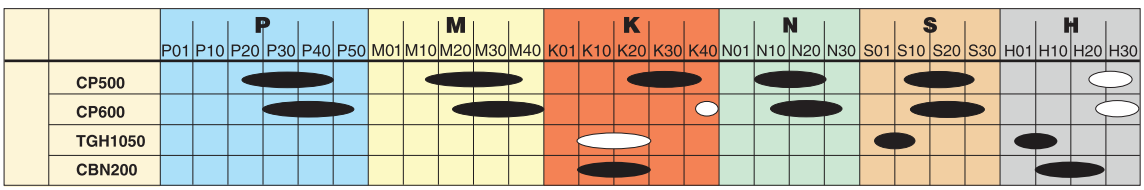
材质等级，PCBN

CBN200 	带有焊接式刀尖的刀片，适用于淬硬钢和珠光体铸铁。 构成： 90% CBN 含量材质等级，平均颗粒度 3-6 µm，带 Al 陶瓷粘结相。 镀层： 不带镀层。

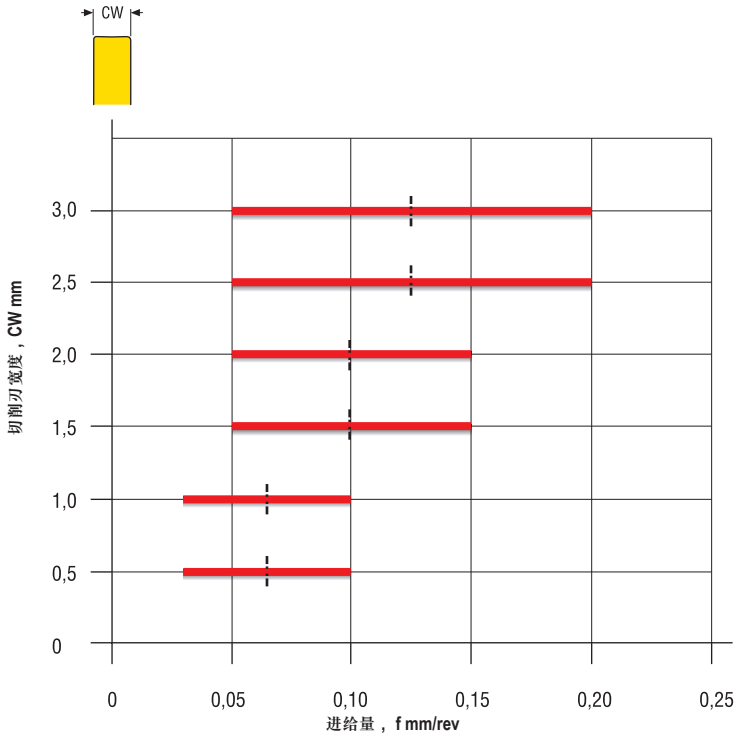
材质等级

下图所示为各种材质等级对应的应用领域。

图中黑色区域代表材质等级的主要 ISO 应用组，白色区域代表其它补充的应用组。



针对每个切削刃宽度的进给量推荐



虚线表示起始值。

图中进给量推荐对中置刀片有效。对于 R/L 偏向刀片，推荐值通常要降低30%。

切削速度，v_c (m/min)

在本章节，我们根据特定工况推荐相应的切削速度。

使用从第 768 页开始的表格将工件材料按山高材料组进行分类。

该切削参数表提供推荐的断屑槽以及进给量 (f) 起始值和切削速度 (v_c)。

切削参数表基于满刃切削宽度的割槽加工 (CW)。

表中推荐的切削速度按照 15 分钟刀具寿命、使用外部浇注冷却进行计算。

为了提高针对应用场合实际切削工况和要求的精确性，推荐使用 My Pages – Suggest，详情请登录 www.secotools.com。

v_c = 切削速度 (m/min)

CW = 切削宽度 (mm)

f = 进给量 (mm/rev)

CP500

SMG		CW = 0,5-1,0		CW = 1,5-2,0		CW = 2,5-3,0	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-MC CP500	0,075	185	0,12	155	0,15	140
P2	-MC CP500	0,075	180	0,12	150	0,15	135
P3	-MC CP500	0,075	155	0,11	130	0,14	120
P4	-MC CP500	0,070	135	0,11	115	0,14	105
P5	-MC CP500	0,070	130	0,11	110	0,14	100
P6	-MC CP500	0,070	145	0,11	125	0,13	115
P7	-MC CP500	0,070	140	0,11	120	0,13	110
P8	-MC CP500	0,075	130	0,11	110	0,14	100
P11	-MC CP500	0,070	135	0,11	115	0,13	105
P12	-MC CP500	0,048	85	0,075	75	0,095	70
M1	-MC CP500	0,075	205	0,12	175	0,15	150
M2	-MC CP500	0,070	165	0,11	145	0,14	125
M3	-MC CP500	0,055	125	0,085	120	0,11	110
M4	-MC CP500	0,050	90	0,075	95	0,095	85
M5	-MC CP500	0,050	75	0,075	80	0,095	75
K1	-MC CP500	0,075	170	0,12	145	0,15	130
K2	-MC CP500	0,070	145	0,11	120	0,14	110
K3	-MC CP500	0,070	125	0,11	100	0,14	90
K4	-MC CP500	0,070	115	0,11	100	0,14	85
K5	-MC CP500	0,065	70	0,10	60	0,12	55
K6	-MC CP500	0,070	105	0,11	90	0,14	85
K7	-MC CP500	0,065	90	0,10	75	0,12	70
N11	-MC CP500	0,10	110	0,15	90	0,19	85
S1	-MC CP500	0,050	22	0,075	19	0,095	18
S2	-MC CP500	0,050	19	0,075	17	0,095	16
S3	-MC CP500	0,046	17	0,070	15	0,090	14

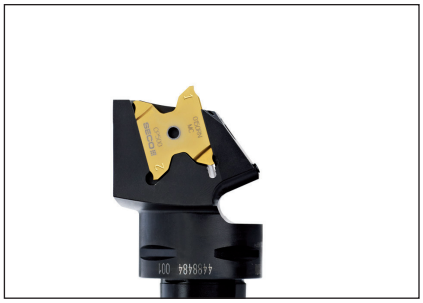
如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

CP600

SMG		CW = 0,5-1,0		CW = 1,5-2,0		CW = 2,5-3,0	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-MC CP600	0,075	170	0,12	145	0,15	130
P2	-MC CP600	0,075	165	0,12	140	0,15	130
P3	-MC CP600	0,075	145	0,11	125	0,14	115
P4	-MC CP600	0,070	130	0,11	110	0,14	100
P5	-MC CP600	0,070	125	0,11	105	0,14	95
P6	-MC CP600	0,070	140	0,11	115	0,13	110
P7	-MC CP600	0,070	130	0,11	110	0,13	105
P8	-MC CP600	0,075	120	0,11	105	0,14	95
P11	-MC CP600	0,070	125	0,11	105	0,13	100
P12	-MC CP600	0,048	80	0,075	70	0,095	65
M1	-MC CP600	0,075	190	0,12	165	0,15	140
M2	-MC CP600	0,070	155	0,11	140	0,14	120
M3	-MC CP600	0,055	115	0,085	115	0,11	105
M4	-MC CP600	0,050	85	0,075	85	0,095	80
M5	-MC CP600	0,050	70	0,075	75	0,095	70
K1	-MC CP600	0,075	160	0,12	135	0,15	125
K2	-MC CP600	0,070	135	0,11	115	0,14	100
K3	-MC CP600	0,070	115	0,11	95	0,14	85
K4	-MC CP600	0,070	110	0,11	90	0,14	80
K5	-MC CP600	0,065	65	0,10	55	0,12	50
K6	-MC CP600	0,070	100	0,11	85	0,14	80
K7	-MC CP600	0,065	85	0,10	70	0,12	65
N11	-MC CP600	0,10	100	0,15	85	0,19	80
S1	-MC CP600	0,050	21	0,075	18	0,095	17
S2	-MC CP600	0,050	18	0,075	16	0,095	15
S3	-MC CP600	0,046	16	0,070	14	0,090	13

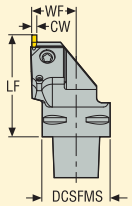
如需详细的切削参数，请登录 www.secotools.com 获取 My Pages – Suggest 应用

使用 X4GK 刀片的刀杆

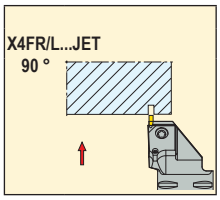


● 刀片清单，参见第 745-748 页

C.-X4FR/L...JET



图示为右手刀
右手刀杆必须仅使用右手刀片 (RN/RR/RL)
左手刀杆必须仅使用左手刀片 (LN/LR/LL)



Capto 规格	型号	尺寸 mm DCSFMS	LF	WF	CP*	KG	
C4							
	C4-X4FR-27060-2503JET	40	60	27	70	0,7	X4GK25..RN/RR/RL..
	C4-X4FL-27060-2503JET	40	60	27	70	0,7	X4GK25..LN/LR/LL..
C5							
	C5-X4FR-35060-2503JET	50	60	35	70	0,9	X4GK25..RN/RR/RL..
	C5-X4FL-35060-2503JET	50	60	35	70	0,9	X4GK25..LN/LR/LL...
C6							
	C6-X4FR-45065-2503JET	63	65	45	70	1,2	X4GK25..RN/RR/RL..
	C6-X4FL-45065-2503JET	63	65	45	70	1,2	X4GK25..LN/LR/LL..

关于 CW 和 CDXI，参见刀片页，见第 736 页
* 最大冷却压力 (Bar)

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉
-2503	T15P-7	L85020-T15P

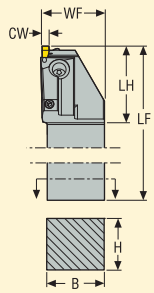
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 X4GK 刀片的刀杆



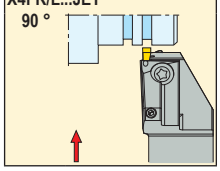
- 刀片清单，参见第 745-748 页

X4FR/L...JET



图示为右手刀
右手刀杆必须仅使用右手刀片 (RN/RR/RL)
左手刀杆必须仅使用左手刀片 (LN/LR/LL)

X4FR/L...JET
90 °



型号	尺寸 mm					CP*	KG	
	H	B	LF	WF	LH			
X4FR1616M2503JET	16	16	150	18	36	275	0,4	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FR2020M2503JET	20	20	150	22	36	275	0,5	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FR2525M2503JET	25	25	150	28	36	275	0,7	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FL1616M2503JET	16	16	150	18	36	275	0,4	X4GK25..LN/LR/LL...
X4FL2020M2503JET	20	20	150	22	36	275	0,5	X4GK25..LN/LR/LL...
X4FL2525M2503JET	25	25	150	28	36	275	0,7	X4GK25..LN/LR/LL...

关于 CW 和 CDXI，参见刀片页，见第 736 页
* 最大冷却压力 (Bar) 可用软管连接

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉	塞
			
-2503	T15P-7	L85020-T15P	JET-P1/8-5MM

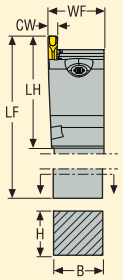
详情请查阅最新价格和库存表。
如需了解 Jetstream Tooling® 飞流刀具和附件的详细信息，请参见第 30-33 页和第 764 页。

使用 X4GK 刀片的刀杆

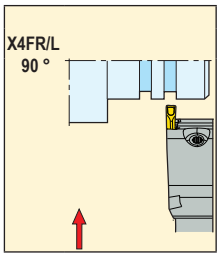


● 刀片清单，参见第 745-749 页

X4FR/L...JET



图示为右手刀
右手刀杆必须仅使用右手刀片 (RN/RR/RL)
左手刀杆必须仅使用左手刀片 (LN/LR/LL)



型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	KG	
X4FR1212K2503	12	12	125	11,9	36,6	0,2	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FR1616K2503	16	16	125	18,0	36,6	0,3	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FR2020M2503	20	20	150	22,0	36,0	0,6	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FR2525M2503	25	25	150	28,0	36,0	0,8	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FL1212K2503	12	12	125	11,9	36,6	0,2	X4GK25..LN/LR/LL...
X4FL1616K2503	16	16	125	18,0	36,6	0,3	X4GK25..LN/LR/LL...
X4FL2020M2503	20	20	150	22,0	36,0	0,6	X4GK25..LN/LR/LL...
X4FL2525M2503	25	25	150	28,0	36,0	0,8	X4GK25..LN/LR/LL...

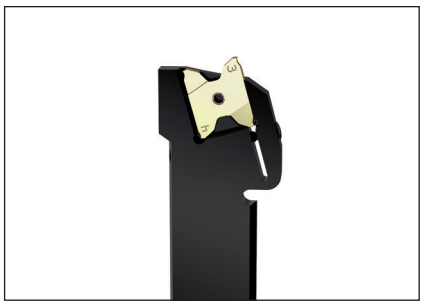
关于 CW 和 CDXI，参见刀片页，见第 736 页

备件，发货时随附

适用刀柄	压板扳手	压板螺钉
-2503	T15P-7	L85020-T15P

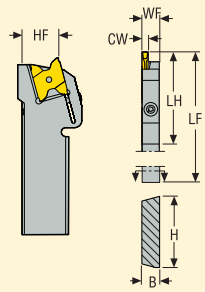
详情请查阅最新价格和库存表。

使用 X4GK 刀片的刀杆



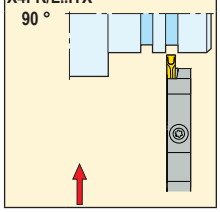
• 刀片清单，参见第 745-749 页

X4FR/L...ITX



图示为右手刀
右手刀杆必须仅使用右手刀片 (RN/RR/RL)
左手刀杆必须仅使用左手刀片 (LN/LR/LL)

X4FR/L..ITX
90 °



型号	尺寸 mm H	B	LF	WF	LH	KG	
X4FR26ITX2503R	26	7,85	119,5	7,85	47	0,2	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FR32ITX2503R	32	7,85	119,5	7,85	47	0,3	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FL26ITX2503R	26	7,85	119,5	7,85	47	0,2	X4GK25..LN/LR/LL...
X4FL32ITX2503R	32	7,85	119,5	7,85	47	0,3	X4GK25..LN/LR/LL...
X4FR26ITX2503L	26	7,85	119,5	7,85	47	0,2	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FR32ITX2503L	32	7,85	119,5	7,85	47	0,3	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FL26ITX2503L	26	7,85	119,5	7,85	47	0,2	X4GK25..LN/LR/LL...
X4FL32ITX2503L	32	7,85	119,5	7,85	47	0,3	X4GK25..LN/LR/LL...

关于 CW 和 CDXI，参见刀片页，见第 736 页

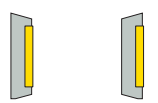
备件，发货时随附

适用规格	压板扳手	压板螺钉
26-32	T09P-3	L84017-T09P

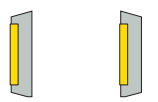
详情请查阅最新价格和库存表。

正视图

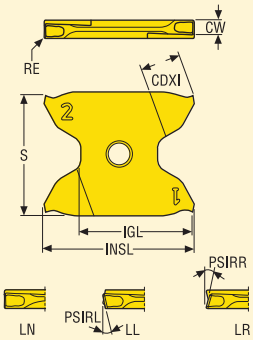
X4FR..R　X4FR..L



X4FL..L　X4FL..R

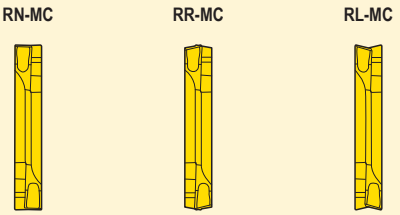


X4GK



公差:
CW = ±0,025
CDXI = ±0,1
S = ±0,025
RE = ±0,03

PSIRR/PSIRL = ±0,25°

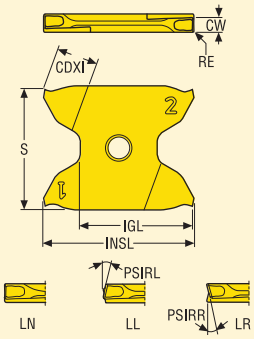


右手刀片 (RN/RR/RL) 必须仅使用右手刀杆

刀片	型号	PSIRR°	PSIRL°	尺寸 mm CW	CDXI*	IGL	INSL	S	RE	材质等级 镀层 CP500	CP600	TGH1050		
X4GK..RN-MC														
	X4GK2503005-0050RN-MC	0	0	0,50	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05		■	■		
	X4GK2503005-0100RN-MC	0	0	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05		■	■		
	X4GK2503010-0150RN-MC	0	0	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■	■	■		
	X4GK2503010-0200RN-MC	0	0	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■	■	■		
	X4GK2503015-0250RN-MC	0	0	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■	■	■		
	X4GK2503015-0300RN-MC	0	0	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■	■	■		
	X4GK2503020-0150RN-MC	0	0	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,20	■				
	X4GK2503020-0200RN-MC	0	0	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,20	■				
	X4GK2503030-0250RN-MC	0	0	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	■				
	X4GK2503030-0300RN-MC	0	0	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	■				
X4GK..RR-MC														
	X4GK2503005-0100RR15-MC	15	0	1,00	4,3	19,0	25,40	20,36	0,05		■			
	X4GK2503005-0150RR15-MC	15	0	1,50	6,5	19,0	25,37	20,34	0,05	■				
	X4GK2503010-0150RR15-MC	15	0	1,50	6,5	19,0	25,37	20,34	0,10	■	■			
	X4GK2503010-0200RR15-MC	15	0	2,00	6,5	19,0	25,35	20,32	0,10		■			
	X4GK2503015-0250RR15-MC	15	0	2,50	6,5	18,9	25,32	20,30	0,15		■			
	X4GK2503015-0300RR06-MC	6	0	3,00	6,5	18,9	25,31	20,28	0,15		■			
X4GK..RL-MC														
	X4GK2503005-0100RL15-MC	0	15	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05		■			
	X4GK2503010-0150RL15-MC	0	15	1,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10	■	■			
	X4GK2503010-0200RL15-MC	0	15	2,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10		■			
	X4GK2503015-0250RL15-MC	0	15	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15		■			
	X4GK2503015-0300RL06-MC	0	6	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15		■			

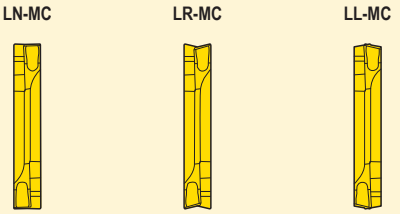
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
*最大切削深度 CDXI 的限制与工件直径有关，以避免工件和刀杆之间的接触，请参见指南页 736 页

X4GK



公差:
CW = ±0,025
CDXI = ±0,1
S = ±0,025
RE = ±0,03

PSIRR/PSIRL = ±0,25°

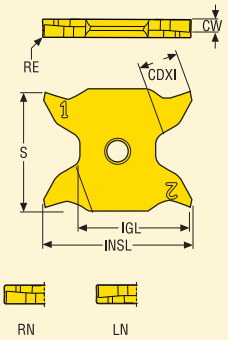


左手刀片 (LN/LR/LL) 必须仅使用左手刀杆

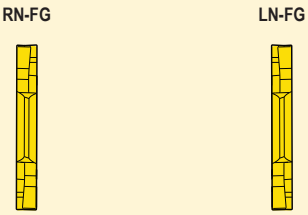
刀片	型号	PSIRR°	PSIRL°	尺寸 mm CW	CDXI*	IGL	INSL	S	RE	材质等级 镀层 CP500	CP600	TGH1050		
X4GK..LN-MC														
	X4GK2503005-0050LN-MC	0	0	0,50	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05		■	■		
	X4GK2503005-0100LN-MC	0	0	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05		■	■		
	X4GK2503010-0150LN-MC	0	0	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■	■	■		
	X4GK2503010-0200LN-MC	0	0	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■	■	■		
	X4GK2503015-0250LN-MC	0	0	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■	■	■		
	X4GK2503015-0300LN-MC	0	0	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■	■	■		
	X4GK2503020-0150LN-MC	0	0	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,20	■				
	X4GK2503020-0200LN-MC	0	0	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,20	■				
	X4GK2503030-0250LN-MC	0	0	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	■				
	X4GK2503030-0300LN-MC	0	0	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	■				
X4GK..LR-MC														
	X4GK2503005-0100LR15-MC	15	0	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05		■			
	X4GK2503010-0150LR15-MC	15	0	1,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10	■	■			
	X4GK2503010-0200LR15-MC	15	0	2,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10		■			
	X4GK2503015-0250LR15-MC	15	0	2,50	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15		■			
	X4GK2503015-0300LR06-MC	6	0	3,00	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15		■			
X4GK..LL-MC														
	X4GK2503005-0100LL15-MC	0	15	1,00	4,3	19,0	25,40	20,36	0,05		■			
	X4GK2503005-0150LL15-MC	0	15	1,50	6,5	19,0	25,37	20,34	0,05	■				
	X4GK2503010-0150LL15-MC	0	15	1,50	6,5	19,0	25,37	20,34	0,10	■	■			
	X4GK2503010-0200LL15-MC	0	15	2,00	6,5	19,0	25,35	20,32	0,10		■			
	X4GK2503015-0250LL15-MC	0	15	2,50	6,5	18,9	25,32	20,30	0,15		■			
	X4GK2503015-0300LL06-MC	0	6	3,00	6,5	18,9	25,31	20,28	0,15		■			

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
*最大切削深度 CDXI 的限制与工件直径有关，以避免工件和刀杆之间的接触，请参见指南页 736 页

X4GK



公差:
CW = ±0,025
CDXI = ±0,1
S = ±0,025
RE = ±0,03

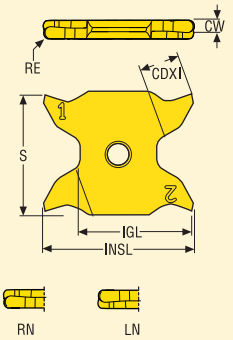


右手刀片 (RN/RR/RL) 必须仅使用右手刀杆
左手刀片 (LN/LR/LL) 必须仅使用左手刀杆

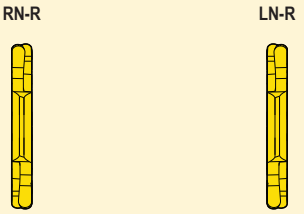
刀片	型号	尺寸 mm						材质等级				
								镀层				
		CW	CDXI*	IGL	INSL	S	RE	CP500	CP600	TGH1050		
X4GK..RN-FG 用于弹性挡圈												
	X4GK2503010-0115RN-FG	1,15	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	X4GK2503010-0135RN-FG	1,35	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	X4GK2503010-0165RN-FG	1,65	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	X4GK2503010-0190RN-FG	1,90	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	X4GK2503015-0215RN-FG	2,15	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■				
	X4GK2503015-0265RN-FG	2,65	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■				
X4GK..RN-FG												
	X4GK2503005-0050RN-FG	0,50	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05			■		
	X4GK2503005-0100RN-FG	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05			■		
	X4GK2503010-0150RN-FG	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10			■		
	X4GK2503010-0200RN-FG	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10			■		
	X4GK2503015-0250RN-FG	2,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15			■		
	X4GK2503015-0300RN-FG	3,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15			■		
X4GK..LN-FG 用于弹性挡圈												
	X4GK2503010-0115LN-FG	1,15	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	X4GK2503010-0135LN-FG	1,35	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	X4GK2503010-0165LN-FG	1,65	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	X4GK2503010-0190LN-FG	1,90	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	X4GK2503015-0215LN-FG	2,15	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■				
	X4GK2503015-0265LN-FG	2,65	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■				
X4GK..RN-FG												
	X4GK2503005-0050LN-FG	0,50	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05			■		
	X4GK2503005-0100LN-FG	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05			■		
	X4GK2503010-0150LN-FG	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10			■		
	X4GK2503010-0200LN-FG	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10			■		
	X4GK2503015-0250LN-FG	2,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15			■		
	X4GK2503015-0300LN-FG	3,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15			■		

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
*最大切削深度 CDXI 的限制与工件直径有关，以避免工件和刀杆之间的接触，请参见指南页 736 页

X4GK



公差:
CW = ±0,025
CDXI = ±0,1
S = ±0,025
RE = ±0,03

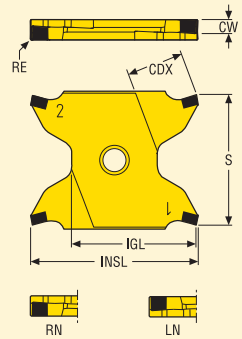


右手刀片 (RN/RR/RL) 必须仅使用右手刀杆
左手刀片 (LN/LR/LL) 必须仅使用左手刀杆

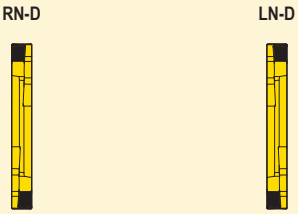
刀片	型号	尺寸 mm						材质等级				
								镀层				
		CW	CDXI*	IGL	INSL	S	RE	CP500	CP600	TGH1050		
X4GK..RN-R												
	X4GK2503M0-0100RN-R	1,00	4,3	19,0	25,24	20,38	0,50	■				
	X4GK2503M0-0120RN-R	1,20	4,3	19,0	25,29	20,37	0,60	■				
	X4GK2503M0-0150RN-R	1,50	6,5	19,0	25,36	20,37	0,75	■				
	X4GK2503M0-0200RN-R	2,00	6,5	19,0	25,39	20,36	1,00	■				
	X4GK2503M0-0300RN-R	3,00	6,5	19,0	25,37	20,34	1,50	■				
X4GK..LN-R												
	X4GK2503M0-0100LN-R	1,00	4,3	19,0	25,24	20,38	0,50	■				
	X4GK2503M0-0120LN-R	1,20	4,3	19,0	25,29	20,37	0,60	■				
	X4GK2503M0-0150LN-R	1,50	6,5	19,0	25,36	20,37	0,75	■				
	X4GK2503M0-0200LN-R	2,00	6,5	19,0	25,39	20,36	1,00	■				
	X4GK2503M0-0300LN-R	3,00	6,5	19,0	25,37	20,34	1,50	■				

■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
*最大切削深度 CDXI 的限制与工件直径有关，以避免工件和刀杆之间的接触，请参见指南页 736 页

X4G



公差:
CW = ±0,025
CDXI = ±0,1
S = ±0,025
RE = ±0,03

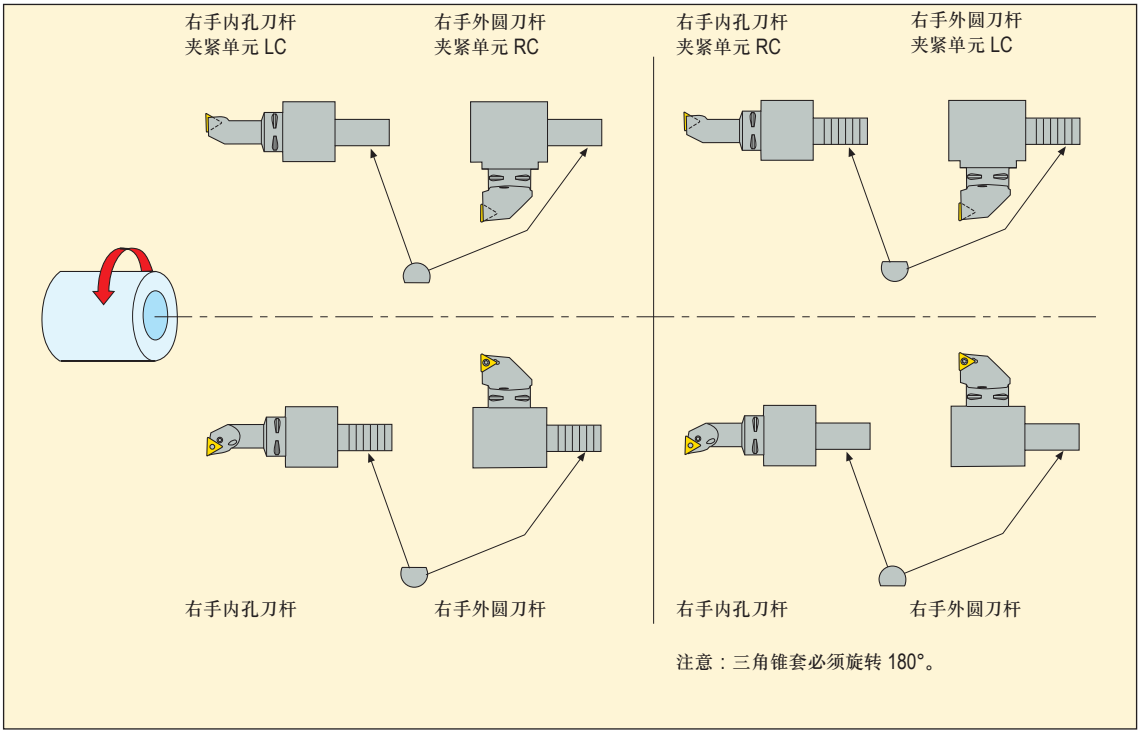


右手刀片 (RN/RR/RL) 必须仅使用右手刀杆
左手刀片 (LN/LR/LL) 必须仅使用左手刀杆

刀片	型号	尺寸 mm						材质等级				
								镀层				
		CW	CDXI*	IGL	INSL	S	RE	CBN200				
X4G..RN-D												
	X4G2503015S-0215RN-D	2,15	6,5	19,0	25,0	20,361	0,15	■				
X4G..LN-D												
	X4G2503015S-0215LN-D	2,15	6,5	19,0	25,0	20,361	0,15	■				

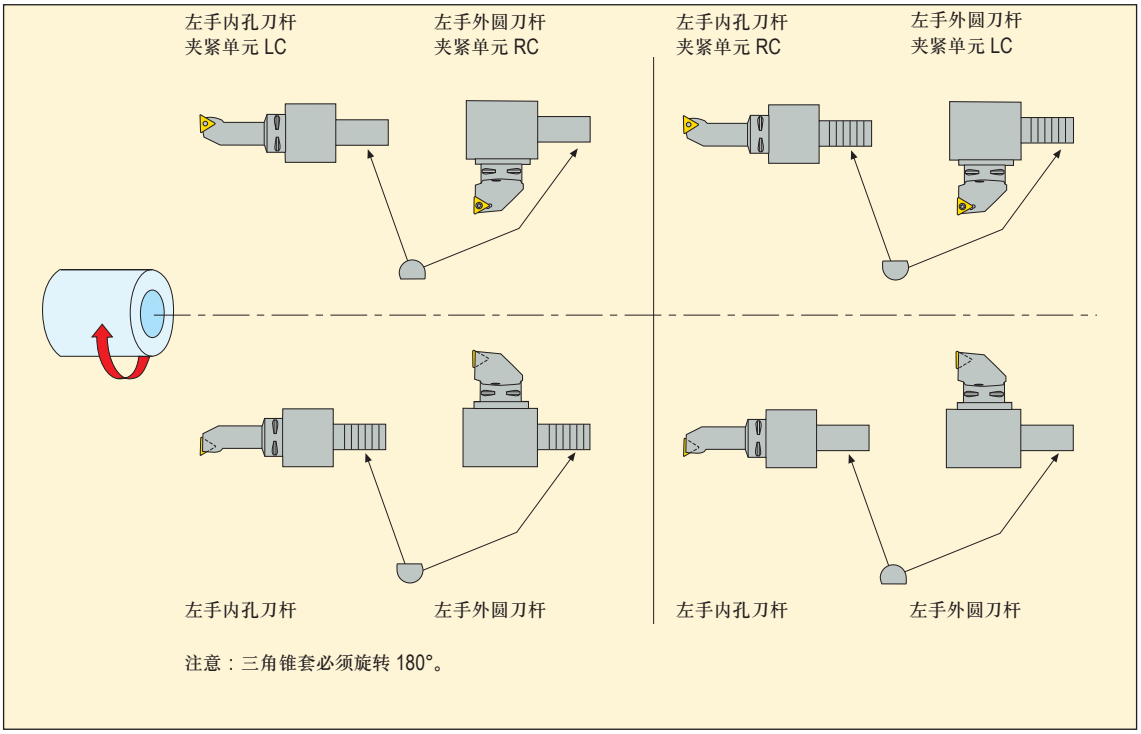
■标准库存。
请查阅最新的价格与库存表
*最大切削深度 CDXI 的限制与工件直径有关，以避免工件和刀杆之间的接触，请参见指南页 736 页

VDI 夹紧单元的选择



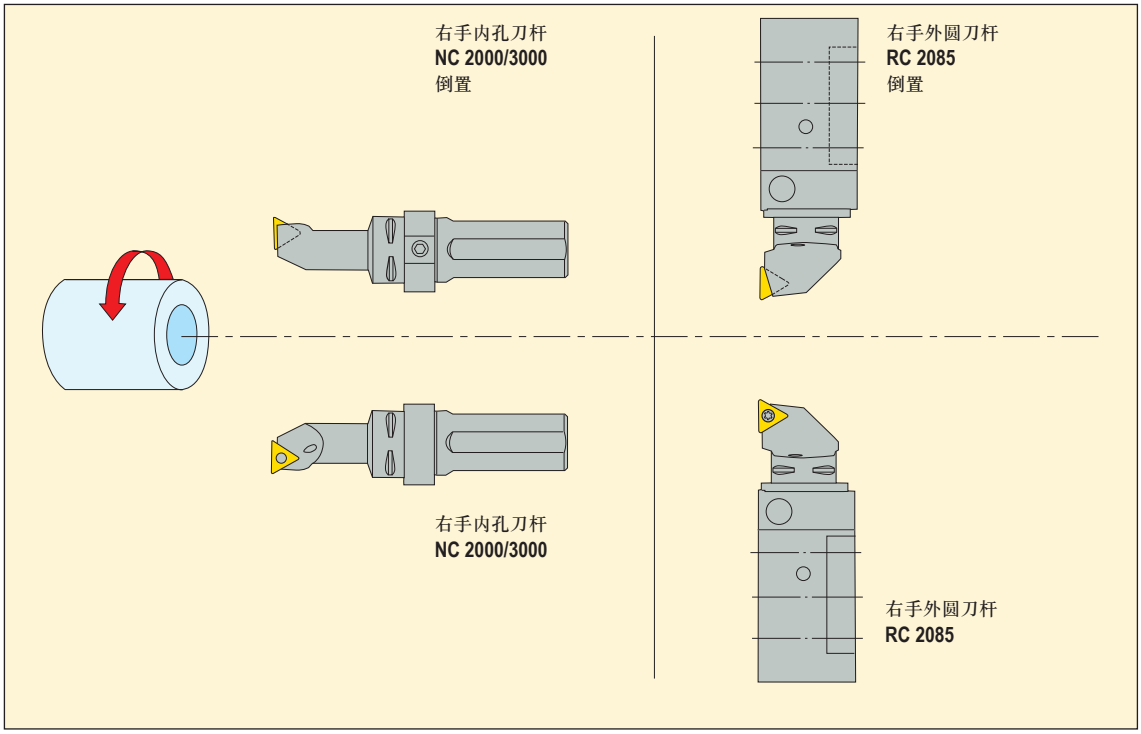
注意：三角锥套必须旋转 180°。

VDI 夹紧单元的选择

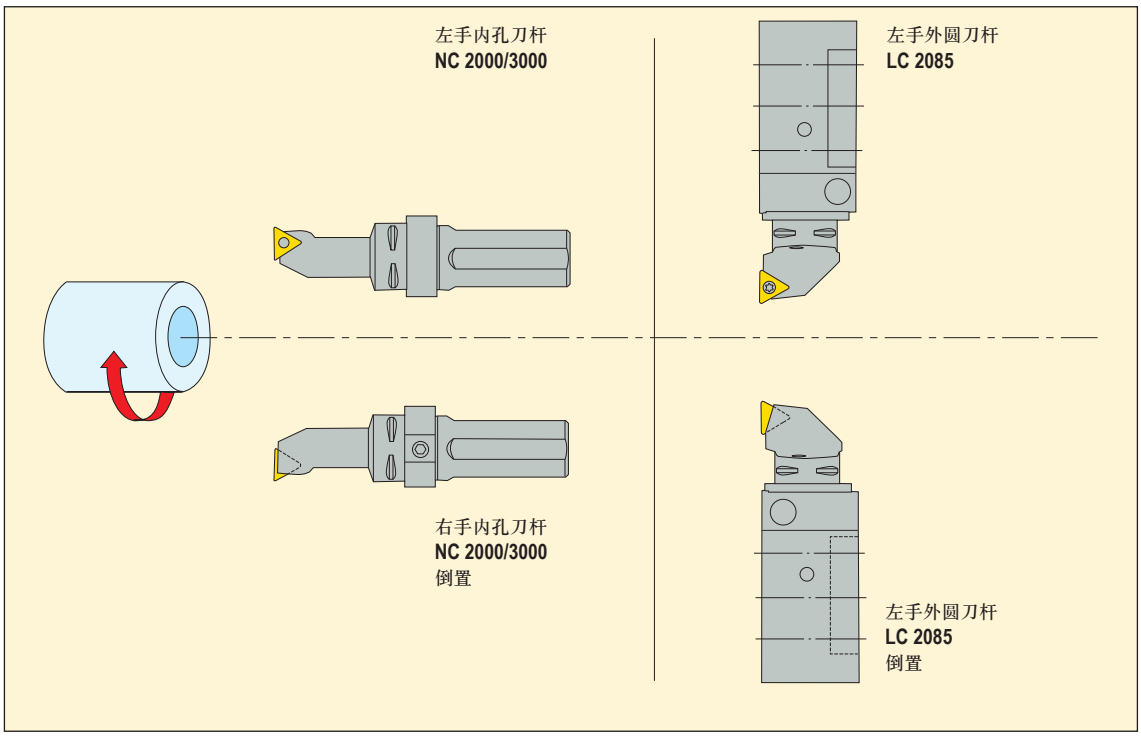


注意：三角锥套必须旋转 180°。

2000/3000/2085 型夹紧单元的选择

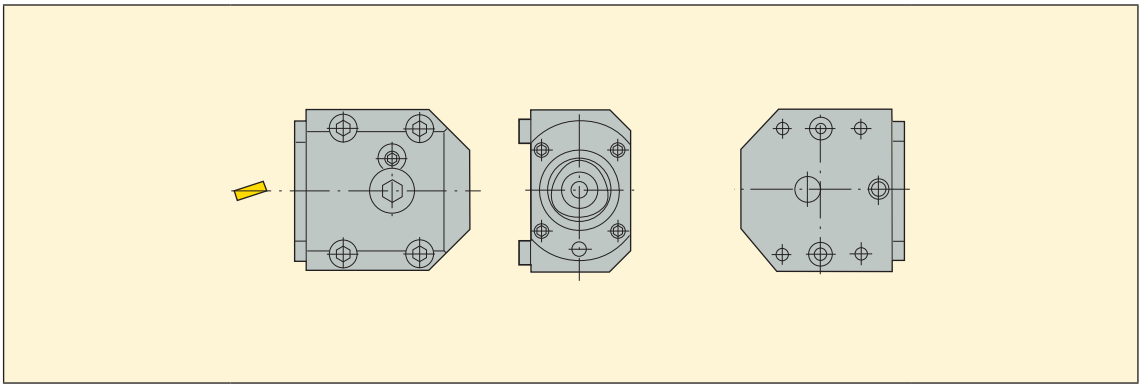


2000/3000/2085 型夹紧单元的选择

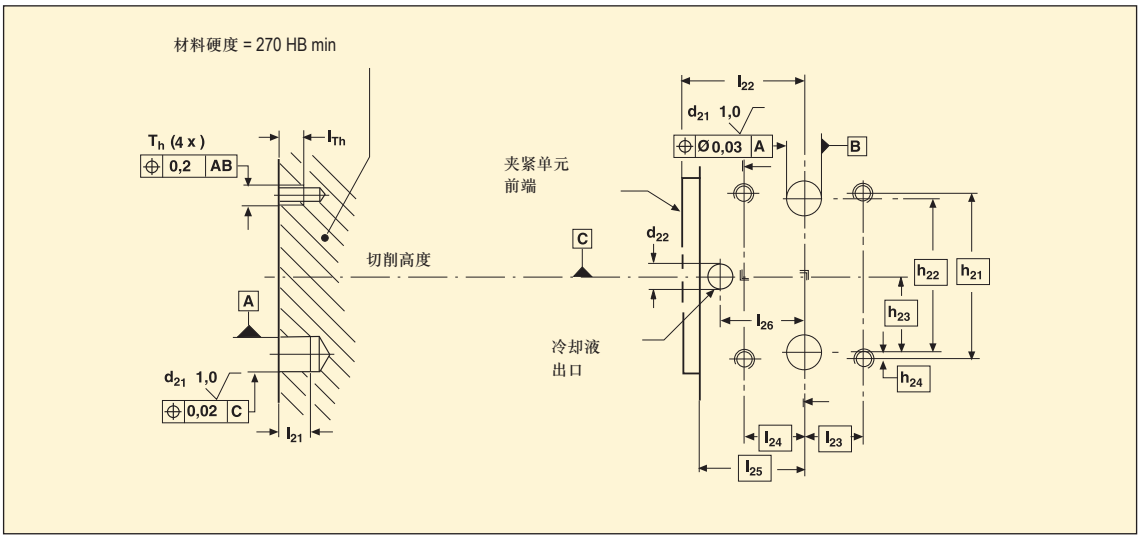


2000 = 带拉杆的圆柱型，3000 = 带螺钉的圆柱型，2085 = 刀杆类型

用于特殊应用的 2090 型夹紧单元



用于 RC/LC 2090 型夹紧单元应用的设计指导



Seco-Capto™ 规格	型号	尺寸 mm													
		d_{21} H7	d_{22}	h_{21}	h_{22}	h_{23}	h_{24}	l_{21} min	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}	l_{26}	l_{Th} min	T_h
C3	C3-R/LC2090-19039M	12	5	42	39	19,5	1,5	8,5	39	19,0	19,0	33,5	28	7,5	M6
C4	C4-R/LC2090-24043A	16	7	60	5	27,5	2,5	11,0	43	19,0	19,0	36,5	30	11,0	M8
C5	C5-R/LC2090-32048A	20	7	70	62	31.0	4,0	12,0	48	21,0	21,0	39,5	33	13,0	M10
C6	C6-R/LC2090-42060	25	10	82	71	35,5	5,5	20,0	60	24,5	24,5	50,0	41	12,0	M10
C8	C8-R/LC2090-50088	32	11	110	92	46,0	9,0	20,0	88	43,0	43,0	76,0	63	14,5	M12

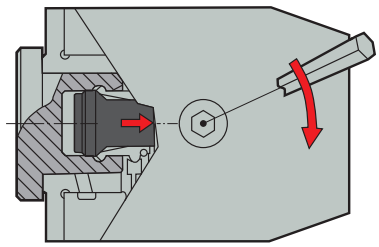
刀杆

可提供范围广泛的 Seco-Capto™ 刀杆：
用于使用负角刀片的外圆与内孔车削。
用于使用正角刀片的外圆与内孔车削。
用于使用 MDT 刀片的外圆与内孔车削。
用于外圆与内孔的螺纹加工。

关于刀杆选择，请参见传统刀具使用指南。

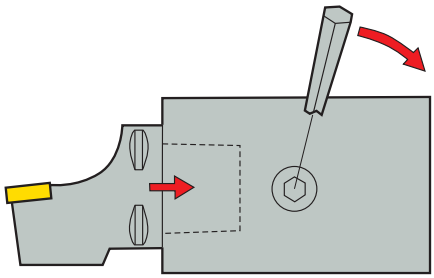
密封塞

没有切削单元时，应当使用密封盖避免连接套的磨削表面弄脏或夹紧单元受损。



夹紧力

为了获得必需的夹紧力 (F)，夹紧单元应当按照下表推荐的扭矩值 (Mv) 来锁紧。



扭矩 Mv	
规格	Nm
C3	35
C4	50
C5	70
C6	90
C8	130

刀具翻转 180°

如果整个夹紧单元必须翻转 180°，三角锥套应该旋转 180°。
1.松开螺钉 (2)。
2.卸掉三角锥套。可使用特殊工具（需单独订购），详情参见第 765 页。
3.定位销移到夹紧单元的反面。
4.将三角锥套选择 180° 并重新安装。用塑料槌小心地敲击。

润滑

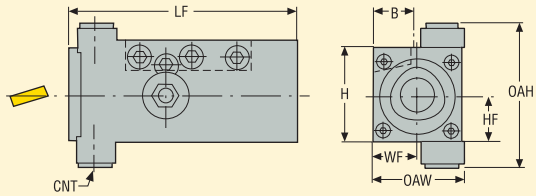
在交货前，所有的手动夹紧单元均用 BP 的润滑脂 ACS-2（也可用MOBIL Temp Shc 32 或 STATOIL Beacon 325 来润滑）。每六个月需检查润滑状况。新的润滑脂经由凸轮进入。
1.旋开螺钉 (1)。
2.安装润滑脂加油嘴 5692 012-01。
3.用油枪注入润滑脂，直至润滑脂渗出到凸轮处的手柄。
4.卸掉润滑脂加油嘴。
5.将螺钉 (1) 重新拧到凸轮上。
注意：夹紧单元在润滑时必须处于夹紧状态。

Seco-Capto™，夹紧单元，2085型

直柄型



- 如何选择夹紧单元，参见第 751 页
- 关于备件，参见第 759 页



图示为右手刀

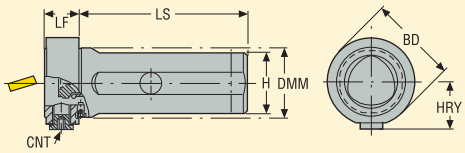
Capto 规格	刀杆	H mm	型号	尺寸 mm HF	LF	OAW	WF	B	OAH	CNT	KG
C3											
	2020	40	C3-LC2085-4038M	20	95	38	19	20	62	G1/8	1,05
	2020	40	C3-RC2085-4038M	20	95	38	19	20	62	G1/8	1,05
C4											
	2525	50	C4-LC2085-5048	25	125	48	24	25	58	G1/8	2,1
	2525	50	C4-RC2085-5048	25	125	48	24	25	58	G1/8	2,1
C5											
	3232	64	C5-LC2085-6464	32	145	64	32	32	72	G1/8	4,1
	3232	64	C5-RC2085-6464	32	145	64	32	32	72	G1/8	4,1

详情请查阅最新价格和库存表。

圆柱型



- 如何选择夹紧单元，参见第 751 页
- 关于备件，参见第 760 页



2000 型用拉杆和涨环紧固
3000 型用中心螺栓紧固

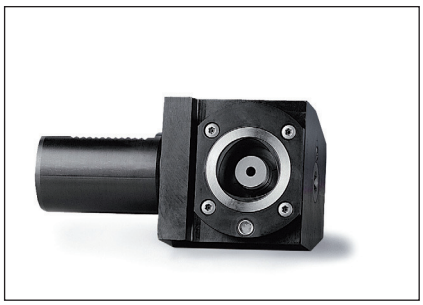
图示为中置刀杆

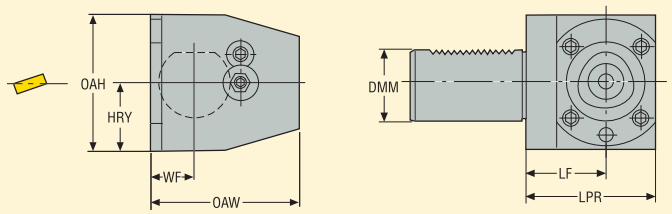
Capto 规格	DMM mm	型号	尺寸 mm BD	LS	LF	HRY	H	CNT	KG
C3									
	32	C3-NC2000-08018-32	45,5	80	18	26	30	G1/8	0,6
C4									
	40	C4-NC2000-10020-40	51,5	100	20	28	37	G1/8	1,1
C5									
	50	C5-NC2000-12024-50	61,5	120	24	33	47	G1/8	2,0
C3									
	32	C3-NC3000-08018-32	45,5	80	18	26	30	G1/8	0,6
	32	C3-NC3000-10018-40	45,5	100	18	26	37	G1/8	1,1
C4									
	40	C4-NC3000-10020-40	51,5	100	20	28	37	G1/8	1,1
C5									
	50	C5-NC3000-12024-50	61,5	120	24	33	47	G1/8	1,8

详情请查阅最新价格和库存表。
*可切断长度最大值

Seco-Capto™，夹紧单元，VDI型

VDI 锥柄型 DIN69880





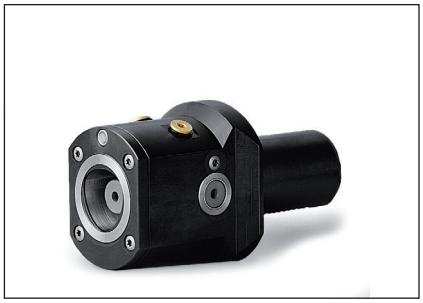
图示为右手刀

- 如何选择夹紧单元，参见第 750 页
- 关于备件，参见第 761 页

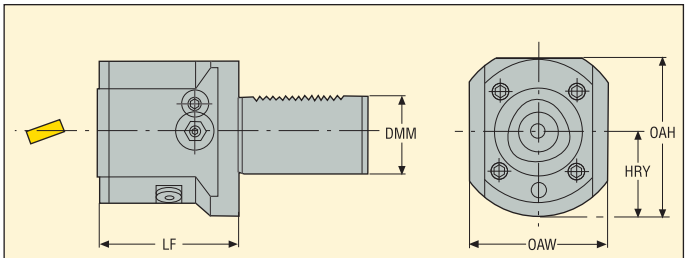
Capto 规格	VDI DMM	型号	尺寸 mm LF	LPR	WF	OAW	OAH	HRY	KG
C3									
	30	C3-RC2030-41020M	41	60	20	74	57	30	1,9
	30	C3-LC2030-41020M	41	60	20	74	57	30	1,9
	30	C3-RC2030-41030M	41	60	30	73	57	30	2,0
	30	C3-LC2030-41030M	41	60	30	73	57	30	2,0
C4									
	40	C4-RC2040-51030M	51	75	30	86	75	38	3,8
	40	C4-LC2040-51030M	51	75	30	86	75	38	3,8
	40	C4-RC2040-51040M	51	75	40	86	75	38	4,0
	40	C4-LC2040-51040M	51	75	40	86	75	38	4,0
C5									
	40	C5-RC2040-53030M	53	85	30	99	82	41	4,9
	40	C5-LC2040-53030M	53	85	30	99	82	41	4,9
	40	C5-RC2040-53040M	53	85	40	99	82	41	5,0
	40	C5-LC2040-53040M	53	85	40	99	82	41	5,0
	50	C5-RC2050-53030M	53	85	30	99	86	43	5,8
	50	C5-LC2050-53030M	53	85	30	99	86	43	5,8
	50	C5-RC2050-53040M	53	85	40	99	86	43	6,0
	50	C5-LC2050-53040M	53	85	40	99	86	43	6,0
	60	C5-RC2060-43040M	43	75	40	99	94	53	6,8
	60	C5-LC2060-43040M	43	75	40	99	94	53	6,8
C6									
	60	C6-RC2060-53040	53	95	40	122	105	53	9,6
	60	C6-LC2060-53040	53	95	40	122	105	53	9,6

详情请查阅最新价格和库存表。

VDI 直角型 DIN69880



- 如何选择夹紧单元，参见第 750 页
- 关于备件，参见第 762 页



图示为右手刀

Capto 规格	VDI DMM	型号	尺寸 mm LF	OAW	OAH	HRY	KG
C3							
	30	C3-RC2030-00060M	60	50	61	34	1,1
	30	C3-LC2030-00060M	60	50	61	34	1,1
C4							
	40	C4-RC2040-00075M	75	75	75	41	2,2
	40	C4-LC2040-00075M	75	75	75	41	2,2
C5							
	40	C5-RC2040-00085M	85	75	82	41	3,3
	40	C5-LC2040-00085M	85	75	82	41	3,3
C4							
	50	C4-RC2050-00065M	65	70	83	49	2,6
	50	C4-LC2050-00065M	65	70	83	49	2,6
C5							
	60	C5-RC2060-00075M	75	80	100	58	5,2
	60	C5-LC2060-00075M	75	80	100	58	5,2
	50	C5-RC2050-00085M	85	83	90	49	4,0
	50	C5-LC2050-00085M	85	83	90	49	4,0
C6							
	60	C6-RC2060-00095	95	84	111	58	6,9
	60	C6-LC2060-00095	95	84	111	58	6,9

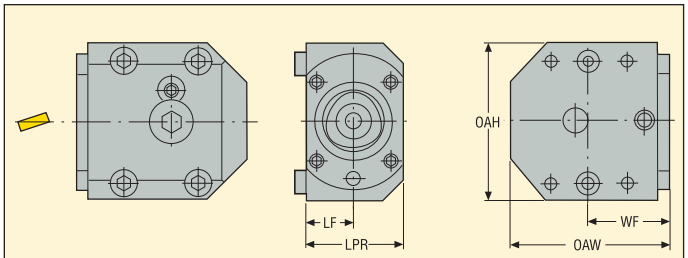
详情请查阅最新价格和库存表。

Seco-Capto™，夹紧单元，2090型

用于特殊应用



- 设计指南，参见第 752 页
- 关于备件，参见第 763 页

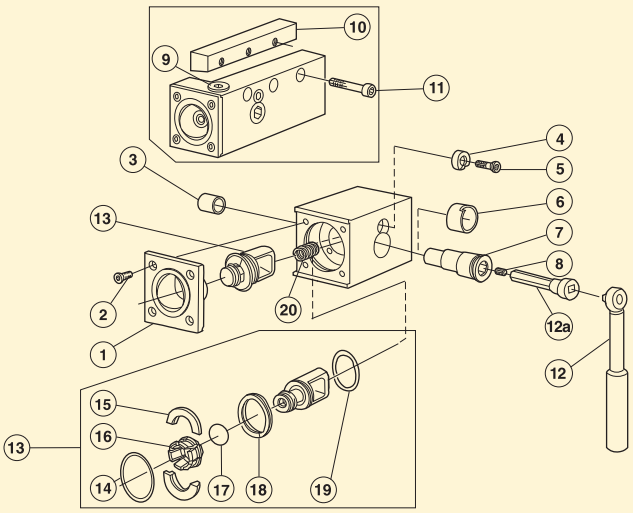


图示为右手刀

Capto 规格	型号	尺寸 mm					KG
		LPR	LF	OAH	OAW	WF	
C3							
	C3-RC2090-19039M	38	19	54	73	39	1,0
	C3-LC2090-19039M	38	19	54	73	39	1,0
C4							
	C4-RC2090-24043A	48	24	77	86	43	1,9
	C4-LC2090-24043A	48	24	77	86	43	1,9
C5							
	C5-RC2090-32048A	64	32	92	100	48	3,5
	C5-LC2090-32048A	64	32	92	100	48	3,5
C6							
	C6-RC2090-42060	84	42	105	122	60	6,5
	C6-LC2090-42060	84	42	105	122	60	6,5
C8							
	C8-RC2090-50088	100	50	133	146	88	12,4
	C8-LC2090-50088	100	50	133	146	88	12,4

详情请查阅最新价格和库存表。

手动操作夹紧单元 - 2085 型



规格	1 套筒	2 螺钉 (4x)	3 衬套	4 锁紧垫圈	5 螺钉
C3	5252015-01	416.1-834	3823010-101	5541030-01	416.1-834
C4	5252015-02	5513020-26	3823010-122	5541030-02	416.1-834
C5	5252015-03	5513020-14	3823010-162	5541030-03	5513020-14

规格	6 衬套	7 凸轮轴	8 螺钉	9 塞	10 公制楔块
C3	5638022-01	5333025-01	3214010-355	3611005-180	5431115-01
C4	5638022-02	5333025-02	3214010-355	3611005-180	5431115-02
C5	5638022-03	5333025-03	3214010-355	3611005-180	5431115-03

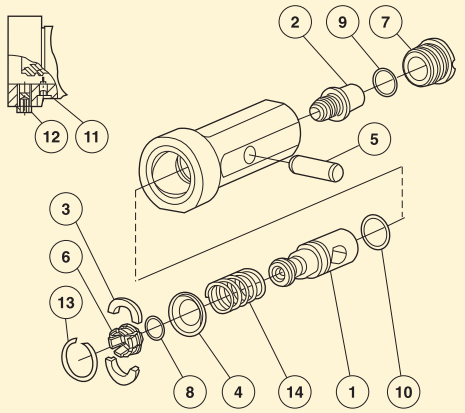
规格	11 螺钉	12 扭矩扳手	12a 接头	20 压缩弹簧	
C3	3212010-362	BT-TK-02	5680035-05	5561001-71	
C4	3212010-364	C-TK-01	5680035-06	5561001-41	
C5	3212010-416	C-TK-01	5680035-07	5561001-41	

拉杆套装

拉杆套装内的零件

规格	13 拉杆套装	14 螺旋挡圈	15 夹持圈 (一套 2 个)	16 扇形体 (一套 6 个)	17 O 形圈	18 扁钢丝弹簧	19 O 形圈
C3	5461100-101	5545039-01	5546001-16	5549120-08	5641005-01	5561015-02	5641005-15
C4	5461100-111	5545039-03	5546001-20	5549120-06	5641005-05	5561015-03	5641005-19
C5	5461100-121	5545039-02	5546001-17	5549120-07	5641005-06	5561015-04	5641005-16

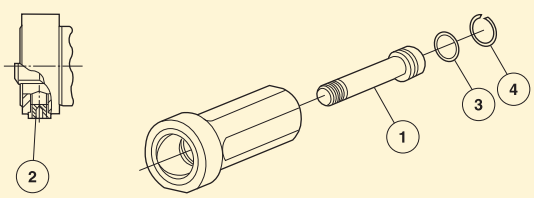
手动操作夹紧单元 - 2000 型



规格	1 拉杆	2 压板螺钉	3 夹持圈（一套 2 个）	4 垫圈	5 支撑销	6 扇形体（一套 6 个）	7 螺纹圈	8 O 形圈
C3	5461105-01	5519105-01	5546002-01	5541028-01	5552032-01	5549120-08	5512091-03	5641005-01
C4	5461105-02	5519105-02	5546002-02	5541028-02	5552032-02	5549120-06	5512091-01	5641005-05
C5	5461105-03	5519105-03	5546002-03	5541028-03	5552032-03	5549120-07	5512091-02	5641005-06

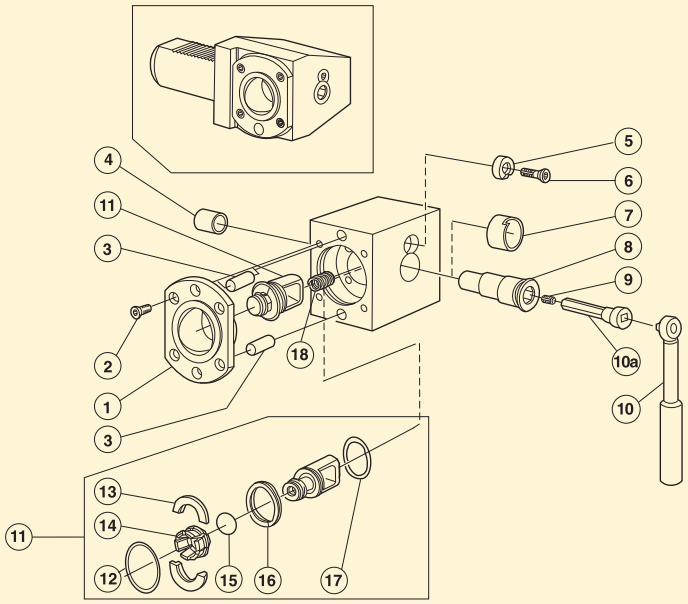
规格	9 拉杆	10 压板螺钉	11 夹持圈（一套 2 个）	12 垫圈	13 支撑销	14 扇形体（一套 6 个）	扳手（规格 mm）
C3	3671010-118	3671010-124	3214020-204	3611005-180	5545042-01	5561001-52	3021013-080 (8,0)
C4	3671010-120	3671010-126	3214020-255	3611005-180	3421105-026	5561001-53	5680010-03 (10,0)
C5	3671010-124	3671010-128	3214020-255	3611005-180	3421105-032	5561001-54	5680010-04 (12,0)

手动操作夹紧单元 - 3000 型



规格	1 压板螺钉	2 闷塞	3 O 形圈	4 锁紧垫圈	扳手（规格 mm）
C3	5512096-01	3611005-180	3671010-020	5545040-03	3021013-080 (8,0)
C4	5512096-02	3611005-180	3671010-022	5545040-05	5680010-03 (10,0)
C5	5512096-03	3611005-180	3671010-024	5545040-06	5680010-04 (12,0)

手动操作夹紧单元 - VDI 锥柄设计，DIN 69880



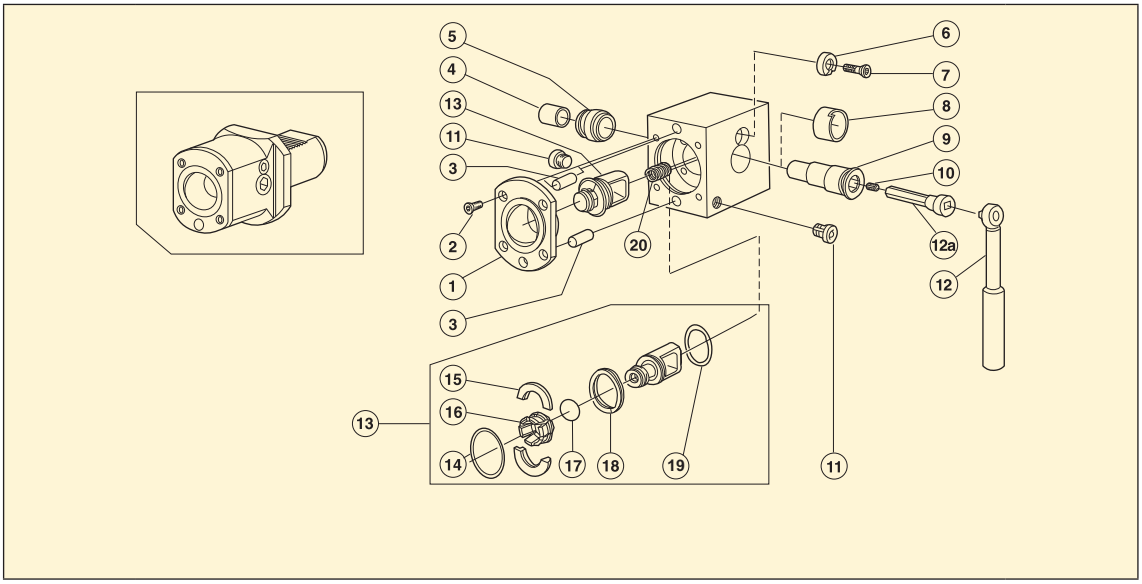
规格	1 套筒	2 螺钉 (4x)	3 销	4 衬套	5 锁紧垫圈	6 螺钉
C3	5252010-01	416.1-834	3111050-558	3823010-101	5541030-01	416.1-834
C4	5252010-02	5513020-26	3111050-610	3823010-122	5541030-02	416.1-834
C5	5252010-03	5513020-14	3111050-661	3823010-162	5541030-03	5513020-14
C6	5252010-04	3213010-410	3111050-715	3823010-183	5541030-04	5513020-14

规格	7 衬套	8 凸轮轴	9 螺钉	10 扭矩扳手	10a 接头	18 压缩弹簧
C3	5638022-01	5333025-01	3214010-355	BT-TK-02	5680035-05	5561001-71
C4	5638022-02	5333025-02	3214010-355	C-TK-01	5680035-06	5561001-41
C5	5638022-03	5333025-03	3214010-355	C-TK-01	5680035-07	5561001-41
C6	5638022-04	5333025-04	3214010-355	C-TK-01	5680035-07	5561001-41

拉杆套装　　**拉杆套装内的零件**

规格	11 拉杆套装	12 螺旋挡圈	13 夹持圈 (一套 2 个)	14 扇形体 (一套 6 个)	15 O 形圈	16 扁钢丝弹簧	17 O 形圈
C3	5461100-101	5545039-01	5546001-16	5549120-08	5641005-01	5561015-02	5641005-15
C4	5461100-111	5545039-03	5546001-20	5549120-06	5641005-05	5561015-03	5641005-19
C5	5461100-121	5545039-02	5546001-17	5549120-07	5641005-06	5561015-04	5641005-16
C6	5461100-131	5545039-04	5546001-18	5549120-04	5641005-04	5561015-05	5641005-17

手动操作夹紧单元 - VDI 直柄设计，DIN 69880



规格	1 套筒	2 螺钉 (4x)	3 销	4 衬套	5 套筒
C3	5252010-01	416.1-834	3111050-558	3823010-101	5638024-01
C4	5252010-02	5513020-26	3111050-610	3823010-122	5638024-02
C5	5252010-03	5513020-14	3111050-661	3823010-162	5638024-03
C6	5252010-04	3213010-410	3111050-715	3823010-183	5638024-04

规格	6 锁紧垫圈	7 螺钉	8 衬套	9 凸轮轴	10 螺钉
C3	5541030-01	416.1-834	5638022-01	5333025-01	3214010-355
C4	5541030-02	416.1-834	5638022-02	5333025-02	3214010-355
C5	5541030-03	5513020-14	5638022-03	5333025-03	3214010-355
C6	5541030-04	5513020-14	5638022-04	5333025-04	3214010-355

规格	11 塞	12 扭矩扳手	12a 接头	20 压缩弹簧	
C3	3611005-180	BT-TK-02	5680035-05	5561001-71	
C4	3611005-180	C-TK-01	5680035-06	5561001-41	
C5	3611005-180	C-TK-01	5680035-07	5561001-41	
C6	3611005-140	C-TK-01	5680035-07	5561001-41	

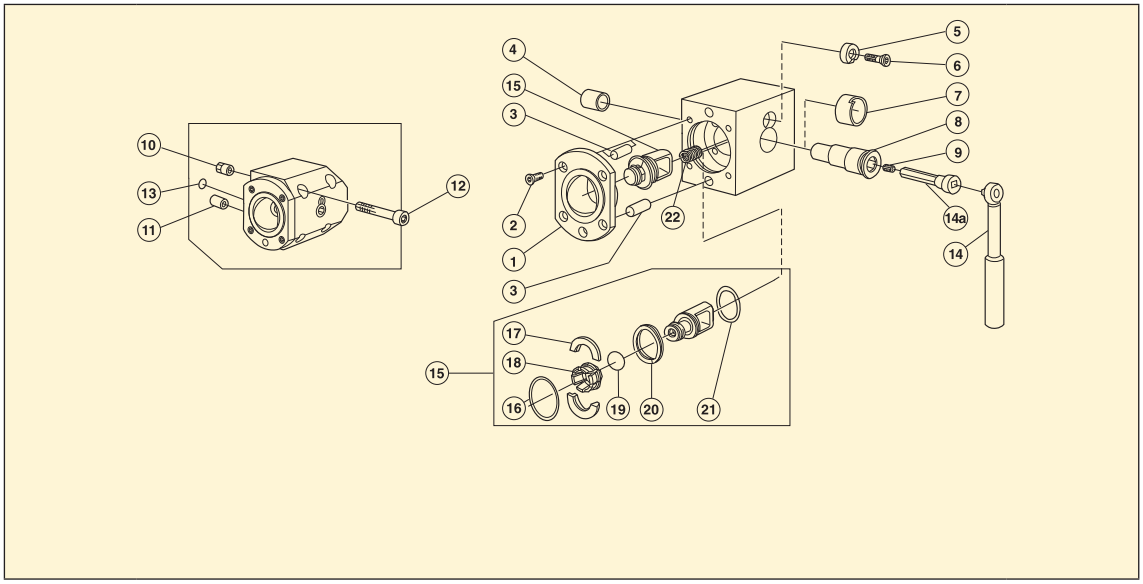
拉杆套装

规格	13 拉杆套装
C3	5461100-101
C4	5461100-111
C5	5461100-121
C6	5461100-131

拉杆套装内的零件

14 螺旋挡圈	15 夹持圈 (一套 2 个)	16 扇形体 (一套 6 个)	17 O 形圈	18 扁钢丝弹簧	19 O 形圈
5545039-01	5546001-16	5549120-08	5641005-01	5561015-02	5641005-15
5545039-03	5546001-20	5549120-06	5641005-05	5561015-03	5641005-19
5545039-02	5546001-17	5549120-07	5641005-06	5561015-04	5641005-16
5545039-04	5546001-18	5549120-04	5641005-04	5561015-05	5641005-17

手动操作夹紧单元 - 2090 型



规格	1 套筒	2 螺钉 (4x)	3 销	4 衬套	5 锁紧垫圈	6 螺钉
C3	5252010-01	416.1-834	3111050-558	3823010-101	5541030-01	416.1-834
C4	5252010-02	5513020-26	3111050-610	3823010-122	5541030-02	416.1-834
C5	5252010-03	5513020-14	3111050-661	3823010-162	5541030-03	5513020-14
C6	5252010-04	3213010-410	3111050-715	3823010-183	5541030-04	5513020-14
C8	5252010-05	3213010-462	3111050-769	3823010-225	5541030-05	5513020-14

规格	7 衬套	8 凸轮轴	9 螺钉	10 定位销	11 暗销	12 螺钉
C3	5638022-01	5333025-01	3214010-355	5552063-05	5552061-07	3212010-363
C4	5638022-02	5333025-02	3214010-355	5552063-07	5552061-09	3212010-414
C5	5638022-03	5333025-03	3214010-355	5552063-06	5552061-08	3212010-466
C6	5638022-04	5333025-04	3214010-355	5552063-03	5552061-05	3212010-469
C8	5638022-05	5333025-05	3214010-355	5552063-04	5552061-06	3212010-521

规格	13 O 形圈	14 扭矩扳手	14a 接头	22 压缩弹簧		
C3	5641001-22	BT-TK-02	5680035-05	5561001-71		
C4	3671010-114	C-TK-01	5680035-06	5561001-41		
C5	3671010-114	C-TK-01	5680035-07	5561001-41		
C6	3671010-119	C-TK-01	5680035-07	5561001-41		
C8	3671010-119	C-TK-02	5680035-07	5561001-41		

拉杆套装

规格	15 拉杆套装
C3	5461100-101
C4	5461100-111
C5	5461100-121
C6	5461100-131
C8	5461100-141

拉杆套装内的零件

16 螺旋挡圈	17 夹持圈 (一套 2 个)	18 扇形体 (一套 6 个)	19 O 形圈	20 扁钢丝弹簧	21 O 形圈
5545039-01	5546001-16	5549120-08	5641005-01	5561015-02	5641005-15
5545039-03	5546001-20	5549120-06	5641005-05	5561015-03	5641005-19
5545039-02	5546001-17	5549120-07	5641005-06	5561015-04	5641005-16
5545039-04	5546001-18	5549120-04	5641005-04	5561015-05	5641005-17
5545039-05	5546001-19	5549120-05	5641005-07	5561015-06	5641005-18

软管，订货代码中包含备件

连接类型	型号	长度 (mm)
直头接管 	JET-HOSE150SS	150
	JET-HOSE200SS	200
	JET-HOSE250SS	250
	JET-HOSE300SS	300
弯头接管 	JET-HOSE150BS	150
	JET-HOSE200BS	200
	JET-HOSE250BS	250
	JET-HOSE300BS	300
双弯头接管 	JET-HOSE150BB	150
	JET-HOSE200BB	200
	JET-HOSE250BB	250
	JET-HOSE300BB	300

所有软管的最大耐压值为275 bar (3990 psi)。供货情况，请查询最新的价格和库存表。

备件，交货时随附零件

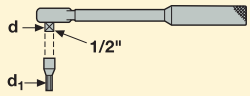
型号	...SS	...BS	...BB
JET-CFP1 / 8BSP 	■	■	■
JET-CBP15 	■	■	■
JET-AD1/8BSP 	■	■	
JET-ADM10 	■		
JET-BBM10 		■	■
JET-BB1/8BSP 		■	■
JET-C1/4-1/8BSP 		■	■
JET-P1, 8-5mm 	■	■	■
JET-WM10* 	■	■	■
JET-ORING10X1*/** 	■	■	■

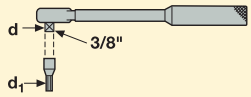
附件

型号	
JET-CFP0611	
JET-CFP0613	
JET-CFP0614	
JET-CFP0615	
JET-CLS0608	
JET-CS1115	
JET-CFP1/8BSP14	
JET-CFP1/8BSP12.7	
JET-CFP1/8BSP12	
JET-CFP1/8BSP10	

包装数量 2 个，特例*包装数量为 20 个
** 不使用冷却液导流器时不适用。
关于装配指导，参见第 33 页

扭矩扳手

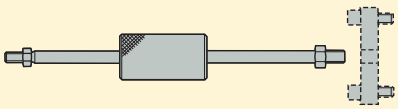




规格	Nm	型号	备件		
			接头*	d	d_1
C3	35	BT-TK-02	5680 035-05	3/8"	8
C4	50	C-TK-01	5680 035-06	1/2"	10
C5	70	C-TK-01	5680 035-07	1/2"	12
C6	90	C-TK-01	5680 035-07	1/2"	12
C8	130	C-TK-02	5680 035-07	1/2"	12

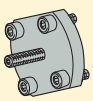
* 需单独订购。

拆卸多边形刀座的滑锤



规格	型号
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

在手动夹紧单元上拆卸多边形刀座的工具



规格	型号	备件	
		中心	外缘刀片
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-02	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-02	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-02	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-02	3214 030-516	5512 072-01

润滑脂加油嘴



规格	型号
C3	5692 012-01
C4	5692 012-01
C5	5692 012-01
C6	5692 012-01
C8	5692 012-01

密封塞



规格	型号	
	3000 型	其他型号
C3	C3-CP-11	C3-CP-01
C4	C4-CP-11	C4-CP-01
C5	C5-CP-11	C5-CP-01
C6	–	C6-CP-01
C8	–	C8-CP-01

用于更换喷嘴的扳手

扳手套装	套装内含备件			不包括
	扳手（T 型柄）	扳手棒	插槽	起子
NK-CN6	DOUBLE-T	H4B-H5.0	NK07.25-H5	CN6
NK-CN7	DOUBLE-T	H4B-H5.0	NK09.25-H5	CN7
NK-CN8	DOUBLE-T	H4B-H5.0	NK11.25-H5	CN8

锁紧螺钉的扭矩值

下图所示用于每个螺钉的扭矩值

螺钉标识	扭矩值 Nm	扭矩扳手
110.26-655	10,0	H00T-60100
117.26-655	5,0	H00T-3050
117.26-657	3,0	H00-2530
170.26-655	6,0	H00T-4060
C02205-T07P	0,9	T00-07P09
C02505-T07P	0,9	T00-07P09
C02506-T07P	0,9	T00-07P09
C03007-T09P	2,0	T00-09P20
C03508-T15P	3,0	T00-15P30
C03509-T15P	3,0	T00-15P30
C03510-T15P	3,0	T00-15P30
C03511-T09P	2,0	T00-09P20
C03512-T15P	3,0	T00-15P30
C04008-T15P	3,5	T00-15P35
C04010-T15P	3,5	T00-15P35
C04011-T15P	3,5	T00-15P35
C04014-T15P	3,5	T00-15P35
C04512-T15P	5,0	T00-15P50
C04518-T15P	5,0	T00-15P50
C05010-T20P	5,0	T00-20P50
C05012-T15P	5,0	T00-15P50
C05013-T20P	5,0	T00-20P50
C05018-T20P	5,0	T00-20P50
C11804-T06P	0,5	T00-06P05
C46017-T20P	6,0	T00T-20P60
C82204-T06P	0,5	T00-06P05
CC05	0,9	H00-1509
CC08P-V13	2,0	T00-09P20
CC09P-D11	2,0	T00-09P20
CC12P-S12	3,5	T00-15P35
CC14	6,0	H00T-4060
CC16	10,0	–
CC17P	10,0	–
CC17P-06	10,0	–
CC17P-09	10,0	–
CC20P	10,0	–
CC20P-V13	10,0	–
CD09-S09	2,0	T00-09P20
CD12-S12	3,5	T00-15P35
CD16-C16	5,0	T00-20P50
CD19-S19	5,0	T00-20P50
CD19-V16	5,0	T00-20P50
CSC8015-T20P	5,0	T00-20P50
CSC1015-T20P	5,0	T00-20P50
CSP16-T15P	2,0	T00-15P20
CSP22-T25P	3,0	T00-15P30
CSP27-T25P	6,0	T00T-25P60

螺钉标识	扭矩值 Nm	扭矩扳手
L84017-T09P	2,0	T00-09P20
L85011-T15P	5,0	T00-15P50
L85012-T15P	5,0	T00-15P50
L85017-T09P	2,0	T00-09P20
L85020-T15P	3,5	T00-15P35
L85021-T15P	3,5	T00-15P35
L86015-T20P	6,0	T00T-20P60
L86025-T20P	6,0	T00T-20P60
LD1035-T25P	6,0	T00T-25P60
LD5020-T09P	2,0	T00-09P20
LD6020-T15P	3,0	T00-15P30
LD6021-T09P	2,0	T00-09P20
LD6024-T20P	3,0	T00-15P30
LD6025-T15P	3,0	T00-15P30
LD6026-T09P	2,0	T00-09P20
LD8025-T25P	6,0	T00T-25P60
LD8030-T25P	6,0	T00T-25P60
LS0512	2,5	–
LS0613	3,0	H00-2530
LS0616	3,0	H00-2530
LS0818	4,0	–
LS0822	4,0	–
MC6S4X14	3,5	–
MC6S4X18	3,5	–
MC6S5X14	5,0	H00T-4050
MC6S5X18	5,0	H00T-4050
MN0909L-T09P	2,0	T00-09P20
MN1215L-T15P	3,0	T00-15P30
MN1215R-T15P	3,0	T00-15P30
MN1215S-T15P	3,0	T00-15P30
MN1215T-T15P	3,0	T00-15P30
MN1515-T15P	3,0	T00-15P30
MN1515SL-T15P	3,0	T00-15P30
MN1520-T20P	6,0	T00T-20P60
MN1920-T20P	6,0	T00T-20P60
MN1925-T25P	5,0	T00T-25P50
MN2525-T25P	6,0	T00T-25P60
PL1403-T09P	2,5	T00-09P20
TCEI0409	3,5	–
TCEI0509	6,0	H00T-4060
TCEI0513	6,0	H00T-4060
TCEI0609	8,0	H00T-5080
TCEI0613	8,0	H00T-5080
TCEI0614	8,0	H00T-5080
TCEI0620	8,0	H00T-5080
TCEI0815	10,0	H00T-60100
TCEI0825	10,0	H00T-60100
TCEI1020	15,0	–
WS1620-T20P	3,5	T00-20P35
WS1920-T20P	3,5	T00-20P35
WS2325-T25P	5,0	T00T-25P50

关于山高扭矩扳手系列，参见下一页。

扭矩扳手范围

对于山高多数车削产品而言，带固定扭矩值保护的测力扳手系列与刀片锁紧的扭矩值一起提供。

通过使用测力扳手，安装刀片后您可以确保准确的锁紧力。关于各种螺钉扭矩值，请参见第 766 页。

扭矩扳手按照 ISO 6789 进行校准。

型号编码： T00-15P35

T00 = 采用 Torx Plus 扳手芯的螺丝刀型测力扳手
T00T = 采用 Torx Plus 扳手芯的 T 型手柄型测力扳手
H00 = 采用六角扳手芯的螺丝刀型测力扳手
H00T = 采用六角扳手芯的 T 型手柄型测力扳手

15P = Torx Plus 规格
35 = 扭矩值 3,5 Nm

扭矩扳手*	可替换扳手芯	Torx Plus 规格	扭矩值
T00-06P05	T00-06P	T06P	0,5 Nm
T00-07P05	T00-07P	T07P	0,5 Nm
T00-07P09	T00-07P	T07P	0,9 Nm
T00-08P12	T00-08P	T08P	1,2 Nm
T00-09P09	T00-09P	T09P	0,9 Nm
T00-09P12	T00-09P	T09P	1,2 Nm
T00-09P20	T00-09P	T09P	2,0 Nm
T00-10P20	T00-10P	T10P	2,0 Nm
T00-10P30	T00-10P	T10P	3,0 Nm
T00-15P20	T00-15P	T15P	2,0 Nm
T00-15P30	T00-15P	T15P	3,0 Nm
T00-15P35	T00-15P	T15P	3,5 Nm
T00-15P50	T00-15P	T15P	5,0 Nm
T00-20P35	T00-20P	T20P	3,5 Nm
T00-20P50	T00-20P	T20P	5,0 Nm

* 包含扳手芯

扭矩扳手*	可替换扳手芯	Torx Plus 规格	扭矩值
T00T-15P50	T00T-15P	T15P	5,0 Nm
T00T-20P50	T00T-20P	T20P	5,0 Nm
T00T-20P60	T00T-20P	T20P	6,0 Nm
T00T-20P80	T00T-20P	T20P	8,0 Nm
T00T-25P50	T00T-25P	T25P	5,0 Nm
T00T-25P60	T00T-25P	T25P	6,0 Nm
T00T-25P80	T00T-25P	T25P	8,0 Nm
T00T-30P80	T00T-30P	T30P	8,0 Nm

* 包含扳手芯

扭矩扳手*	可替换扳手芯	六角规格	扭矩值
H00-1305	H00-1.3	1,3 mm	0,5 Nm
H00-1505	H00-1.5	1,5 mm	0,5 Nm
H00-1509	H00-1.5	1,5 mm	0,9 Nm
H00-2009	H00-2.0	2,0 mm	0,9 Nm
H00-2016	H00-2.0	2,0 mm	1,6 Nm
H00-2020	H00-2.0	2,0 mm	2,0 Nm
H00-2512	H00-2.5	2,5 mm	1,2 Nm
H00-2530	H00-2.5	2,5 mm	3,0 Nm
H00-2535	H00-2.5	2,5 mm	3,5 Nm
H00-3020	H00-3.0	3,0 mm	2,0 Nm
H00-4030	H00-4.0	4,0 mm	3,0 Nm

* 包含扳手芯

扭矩扳手*	可替换扳手芯	六角规格	扭矩值
H00T-3050	H00T-3.0	3 mm	5,0 Nm
H00T-4050	H00T-4.0	4 mm	5,0 Nm
H00T-4060	H00T-4.0	4 mm	6,0 Nm
H00T-5080	H00T-5.0	5 mm	8,0 Nm
H00T-60100	H00T-6.0	6 mm	10,0 Nm

* 包含扳手芯

请注意扳手芯在螺丝刀型与 T 型手柄型之间是不可互换的。
Torx Plus® 属于 Camcar-Textron (USA) 的注册商标。

SMG – 简介

SMG 的基础是根据工件材料的类型（而不是其相对可加工性）对工件材料进行分类，因此它包含复合材料等工件材料。尽管它内容更加全面，但仍然易于判断某种特定材料属于哪个 SMG 分组。

每个 SMG 分组都将一个特定条件下的特定材料标准作为参考，可与任何山高参考材料进行对比，从而便于对任何实际材料的切削参数进行调整，请参见第 59 页。

下列各表以 SMG P4 分组的参考材料 EN C45E 以及 SMG P5 和 SMG H5 分组的参考材料 EN 42 CrMo 4 为例，进行了详细介绍。

钢件、铁素体和马氏体不锈钢

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
P1	易切钢	$360 < R_m < 880$	11 SMn30 $R_m = 385\ N/mm^2$	1500	0,14
P2	低合金铁素体钢，C < 0.25%wt 低合金可焊接普通结构钢	$320 < R_m < 600$	S235JRG2 $R_m = 420\ N/mm^2$	1600	0,23
P3	铁素体钢和铁素体/珠光体钢，C < 0.25%wt 可焊普通结构钢 表面淬硬钢	$430 < R_m < 610$	16 MnCr 5 $R_m = 550\ N/mm^2$	1800	0,14
P4	低合金普通结构钢，0.25% < C < 0.67%wt 低合金调质钢	$520 < R_m < 1200$	C 45E $R_m = 660\ N/mm^2$	2000	0,15
P5	结构钢，0.25% < C < 0.67%wt 调质钢	$550 < R_m < 1200$	42 CrMo 4 $R_m = 700\ N/mm^2$	2020	0,18
P6	低合金整体淬硬钢，C > 0.67%wt 低合金弹簧和轴承钢	$520 < R_m < 1200$	C 100S $R_m = 600\ N/mm^2$	2100	0,17
P7	整体淬硬钢，C > 0.67%wt 弹簧和轴承钢	$600 < R_m < 1200$	100 Cr 6 $R_m = 650\ N/mm^2$	2160	0,17
P8	工具钢 高速钢 (HSS)	$600 < R_m < 1200$	X 40 CrMoV 5 1 $R_m = 700\ N/mm^2$	2400	0,20
P11	铁素体与马氏体不锈钢	$415 < R_m < 1200$	X 20 Cr 13 $R_m = 675\ N/mm^2$	2000	0,15
P12	马氏体时效和沉淀硬化不锈钢	$500 < R_m < 1200$	X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_m = 1100\ N/mm^2$	2100	0,17

易切、奥氏体与双相不锈钢

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
M1	易切奥氏体不锈钢		X 10 CrNiS 18 9	1700	0,14
M2	低合金奥氏体不锈钢		X 5 CrNi 18 10	1920	0,18
M3	中合金奥氏体不锈钢		X 2 CrNiMo 18 14 3	2070	0,17
M4	高合金奥氏体和双相不锈钢		X 2 CrNiMoN 22 5 3	2230	0,16
M5	难加工高合金奥氏体和双相不锈钢		X 2 CrNiMoN 25 7 4	2510	0,13

铸铁

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
K1	灰铸铁 (GCI)		EN-GJL-250	930	0,32
K2	蠕墨铸铁 (CGI)		EN-GJV-400	1000	0,35
K3	可锻铸铁 (MCI)		EN-GJMB-550-4	1050	0,37
K4	球墨铸铁 (SGI)		EN-GJS-500-7	1160	0,37
K5	奥贝球铁 (ADI)		EN-GJS-1000-5		
K6	奥氏体层铸铁		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2		
K7	奥氏体球墨铸铁		EN-GJSA-XNiMn23-4		

有色金属

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
N1	铝合金，Si <9%		AW-7075		
N2	铝合金，9% < Si < 16%		AC-44200 Si = 12%		
N3	铝合金，Si >16%		AlSi17Cu5		
N11	铜合金		CW614N	740	0,26

高温合金与钛合金

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
S1	铁基高温合金		Discalloy		
S2	钴基高温合金		Stellite 21		
S3	镍基高温合金		Inconel 718	2530	0,21
S11	钛合金，低合金，(α)		Ti		
S12	钛合金，中等合金，(α)		TiAl6V4	1500	0,24
S13	钛合金，高合金，（近似于 β 和 β)		Ti10V2Fe3Al		

淬硬材料

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
H3	表面淬硬钢	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC	2070	0,14
H5	调质钢	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC	2320	0,18
H7	调质钢 轴承钢	56 < HRC < 64	100 Cr 6 60 HRC	2480	0,17
H8	工具钢 高速钢 (HSS)	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC	2750	0,20
H11	马氏体不锈钢	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC	2300	0,15
H12	马氏体时效和沉淀硬化不锈钢	1200 < R_m < 1650	X 5 CrNiCuNb 16 4 R_m = 1450 N/mm^2	2410	0,17
H21	锰钢	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC		
H31	白口铸铁	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC		

其它材料

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
PM1	低合金粉末金属		F-0008 Fe-0.7C		
PM2	中等合金粉末金属		FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni 0.5Mo0.2Mn0.8C		
PM3	高合金粉末金属 排气阀座材料等。				
HF1	硬化表面合金 焊接或等离子沉积铁基合金				
HF2	硬化表面合金 焊接或等离子沉积钴基和镍基合金				
CC1	烧结硬质合金		G50		

塑料和复合材料

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
TS1	热固性聚合物		尿素甲醛 (UF)		
TS2	热固性碳纤维复合材料		T300 T700 T800 HTA-S IMA - Epoxy (M21)...		
TS3	热固性玻璃纤维复合材料		Epoxy - HX..(42..)/E glass (7781...)...		
TS4	热固性芳族聚酰胺纤维复合材		Kevlar 49		
TP1	热塑性聚合物		聚碳酸酯 (PC)		
TP2	热塑性碳纤维复合材料		PPS/PEEK - T300..		
TP3	热塑性玻璃纤维复合材料		PPS/PEEK - E glass 或 A glass...		
TP4	热塑性芳族聚酰胺纤维复合材料				

石墨

SMG	描述	性能	代表性材料	$k_{c1.1}$	m_c
GR1	石墨		R 8500		

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
	11 SMn 30	1.0715	1.0715	9 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	SUM 22	1912	G12130
	11 SMnPb 30	1.0718	1.0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb		CF 9 SMnPb 28	SUM 22 L	1914	G12134
	10 S 20	1.0721	1.0721	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20			
			1.0722	10 SPb 20	10 PbF 2		CF 10 SPb 20			
P1	15 SMn 13	1.0725	1.0723	15 S 20		210 A 15		SUM 32	1922	
	35 S20	1.0726	1.0726	35 S 20	35 MF 4	212 M 36			1957	G11400
	46 S20	1.0727	1.0727	46 S 20	45 MF 4	212 M 44			1973	G11460
	11 SMn 37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	11 SMn 37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	S235JR	1.0037	1.0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C	1311	
	S235JRG2	1.0038	1.0116	St 37-3	E 24-3, E 24-4	4360-40 C	Fe 360 D FF		1312, 1313	
	S275J2G3	1.0144	1.0144	St 44-3 N	E 28-3, E 28-4	4360-43 C	Fe 430 D FF	SM 41 C	1412, 1414	
	C 10	1.0301	1.0301	C 10	34 C 10, XC 10	045 M 10	C 10	S 10 C		G10100
P2			1.0401	C 15	37 C 12, XC 18	080 M 15	C 15, C 16		1350	G10170
	C22	1.0402	1.0402	C 22	C 20	050 A 20	C 20, C 21		1450	G10200
	S355JR	1.0570	1.0570	St 52-3	E 36-3, E 36-4	4360-50 C	Fe 510 B	SM 50 YA	2172, 2132	
	C 15R	1.1141	1.1141	Ck 15	XC 15, XC 18	080 M 15	C 15, C 16	S 15 C, S 15 CK	1370	G10170
			1.1158	Ck 25	XC 25	060 A 25	C 25	S 25 C		G10250
			1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5			SCR 420 H		
	16 Mo 3	1.5415	1.5415	15 Mo 3	15 D 3	1501-240	16 Mo 3		2912	
			1.5423	16 Mo 5		1503-245-420	16 Mo 5	SB 450 M		G45200
	14 NiCr 14	1.5752	1.5752	14 NiCr 14	12 NC 15	655 M 13		SNC 815 (H)		G33106
			1.5919	15 CrNi 6	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4			
	18 NiCrMo 7 6	1.6587	1.6587	18 CrNiMo 7 6	18 NCD 6	820 A 16	18 NiCrMo 7			
P3	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	16 MnCrS 5	1.7139	1.7139	16 MnCrS 5						
	20 MnCr 5	1.7147	1.7147	20 MnCr 5	20 MC 5		20 MnCr 5	SMnC 420 (H)		G51200
	20 MnCrS 5	1.7149	1.7149	20 MnCrS 5	20 MnCrS 5			SMnC 21 H		
	13 CrMo 4 5	1.7335	1.7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3.5	1501-620 Gr.27	14 CrMo 4 5		2216	
			1.7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4.5	1501-620 Gr.27	14 CrMo 4 5		2216	
	10 CrMo 9 10	1.7380	1.7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9.10	1501-622 Gr.31	12 CrMo 9 10		2218	J21890
	C35		1.0501	C 35	55 C 35	060 A 35	C 35		1550	G10350
	E 335	1.0503	1.0503	C 45	65 C 45	80 M 46	C 45	S 45 C	1650	G10430
	C40		1.0511	C 40	60 C 40	080 M 40	C 40	S 40 C		
	E 360	1.0070	1.0535	St 70-2	A 70-2		Fe 690		1655	
	C60	1.0601	1.0601	C 60	CC 55	080 A 62	C 60			G10600
P4			1.1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36				G10390
	G 28 Mn6	1.1165	1.1165	30 Mn 5		120 M 36		SMn 1 H, SCMn 2		G13300
	C 35E	1.1181	1.1181	Ck 35	XC 38 H1	080 M 36	C 35	S 35 C	1572	G10340
	C 45E	1.1191	1.1191	Ck 45	XC 42	080 M 46	C 45	S 45 C	1672	G10420
	C 60E	1.1221	1.1221	Ck 60	XC 60	080 A 62	C 60	S 58 C	1665, 1678	G10640
			1.1740	C 60 W	Y3 55			SK 7		
	55 SiCr7	1.7100	1.0904	55 Si 7	55 S 7	250 A 53	55 Si 8		2085, 2090	
			1.2330	35 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4		2234	T51620
			1.2542	45 WCrV 7		BS 1	45 WCrV 8 KU		2710	T41901
		1.2714	1.2714	56 NiCrMoV 7		BH 224-5	56 NiCrMoV7-KU	SKT 4		T61206
			1.5121	46 MnSi 4						
			1.5710	36 NiCr 6	35 NC 6	640 A 35		SNC 236		
			1.5736	36 NiCr 10	35 NC 11		35 NiCr 9	SNC 631 (H)		
	36 CrNiMo 4		1.6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	816 M 40	38 NiCrMo 4 (KB)			G98400
P5	34 CrNiMo 6	1.6582	1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	SNCM 447	2541	G43400
	34 Cr 4	1.7033	1.7033	34 Cr 4	32 C 4	530 A 32	34 Cr 4 (KB)	SCR 430 (H)		G51320
	41 Cr 4	1.7035	1.7035	41 Cr 4	42 C 4	530 M 40	41 Cr 4	SCR 440 (H)		G51400
	25 CrMo 4	1.7218	1.7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	708 M 25	25 CrMo 4 (KB)	SCM 425	2225	G41300
	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
			1.7361	32 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	32 CrMo 12		2240	
	50 CrV 4	1.8159	1.8159	50 CrV 4	50 CV 4	735 A 50	51 CrV 4	SUP 10	2230	H61500
	41 CrAlMo 7 10	1.8509	1.8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	905 M 39	41 CrAlMo 7	SACM 645	2940	K24065
	C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
P6	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1.1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU	SK 3		
			1.1663	C 125 W	Y2 120		C 120 KU	SK 2		

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	其它品牌	条件	结构
	1213				退火	
	12 L 13				退火	
	1108				退火	
	11 L 08				退火	
					退火	
	1140	40			退火	
	1146				退火	
	1215				退火	
	12 L 14				退火	
		16D			退火	
	A573 材质等级 58	18kp	11 378		退火	
	A573 材质等级 70	St14kP	11 448		退火	
	1010	10			退火	
F.1110	1015	15			退火	
	1020, 1023	20	12 024		退火	
		17G1S	11 523		退火	
F.1511	1015	15			退火	
F.1120	1025	25			退火	
					退火	
	A204 材质等级 A		15 020		退火	
	4520				退火	
	3310, 9314	20X2H4A	16 420		退火	
	4320		16 220		退火	
					退火	
F.1516	5115	12KHN2	14 220		退火	
		18HG			退火	
	5120	20KH	14 221		退火	
	5120 H	20KH			退火	
	A182-F11, A182-F12	12KHM	15 121		退火	
	A387 材质等级 12 Cl.2				退火	
F.155	A182-F22	12KH8	15 313		退火	
F.1130	1035	35	12 040		退火	
F.5110	1045	45	12 050		退火	
	1040	40	12 041		退火	
F.1150	1055	55			退火	
	1060	60	12 061		退火	
	1039	40G			退火	
	1330	30G2			退火	
F.1135	1035	35			退火	
F.1140	1045	45	12 050		退火	
F.1150	1064	60			退火	
	1060	60			退火	
F.144	9255	55S2			退火	
F.1250	4135	35KHM			退火	
F.5241	S1	5KHV2S			退火	
	L6	5KHNV			退火	
	5045				退火	
	3135				淬火和回火	
	3435				退火	
	9840				淬火和回火	
F.1280	4340	38H2N2MA	16 343		退火	
	5132	35KH			淬火和回火	
	5140	40H	14 140		淬火和回火	
F.1251	4130	20KHM	15 130		淬火和回火	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		退火	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		淬火和回火	
					淬火和回火	
F.143	6150	50KHFA	15 260		淬火和回火	
F.1740	A355 Cl.A				退火	
F.5103	1070	70			退火	
F.5117	1095				退火	
F.5118	W1	U10A			退火	
		U10			退火	
	W1	U13			退火	

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
P7	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
			1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501
	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502
	100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
P8	X 210 Cr 12	1.2080	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	SKD 1		T30403
			1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	SKD 6		T20811
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
			1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU	SKD 7		T20810
			1.2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
			1.2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU		2310	
			1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206
	HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
	HS 18-1-2-5	1.3255	1.3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCV 18-05-04-01	BT 4	HS 18-1-1-5	SKH 3		T12004
	HS 6-5-2	1.3343	1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	SKH 9, SKH 51	2722	T11302
	HS 2-9-2	1.3348	1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02-02		HS 2-9-2	SKH 58	2782	T11307
	HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001
P11	X 6 Cr 13	1.4000	1.4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 12	403 S 17	X 6 Cr 13	SUS 403	2301	S41008
	X 12 Cr 13	1.4006	1.4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 S 21	X 12 Cr 13	SUS 410	2302	S41000
	X 6 Cr 17	1.4016	1.4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 15	X 8 Cr 17	SUS 430	2320	S43000
	X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
	X 39 Cr 13	1.4031	1.4031	X 40 Cr 13	Z 40 C 14	420 S 45	X 40 Cr 14	SUS 420	2304	S40280
	X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
	X 3 CrNiMo 13 3	1.4313	1.4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13.4	425 C 11	X 6 CrNi 13 04	SCS 5	2385	S41500
	X 18 CrN 28	1.4749	1.4749	X 18 CrN 28	Z 18 C 25				2322	S44600
P12	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4534	1.4534	X 3 CrNiMoAl 13 8 2						S13800
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
		1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4	Z 4 CNUNb 16.4 M					S15500
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 5 CrNiCuNb 17 4	1.4548	1.4542	X 5 CrNiCuNb 17 4	Z 6 CNU 17.4			SCS 24, SUS 630		S17400
	X 7 CrNiAl 17 7	1.4564	1.4564	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700
	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1.6356	1.6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMo 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890
M1	X 10 CrNiS 18 9	1.4305	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18.09	303 S 31	X 10 CrNi 18 09	SUS 303	2346	S30300
M2	X 2 CrNi 19 11	1.4306	1.4306	X 2 CrNi 19 11	Z 2 CN 18.10	304 S 12	X 3 Cr Ni 18 11	SUS 304 L	2352	S30403
	X 5 CrNi 18 10	1.4301	1.4301	X 5 CrNi 18 10	Z 6 CN 18.09	304 S 31	X 5 CrNi 18 11	SUS 304	2333	S30400
	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	Z 3 CND 17.11.1	316 S 31	X 5 CrNiMo 17 12	SUS 316	2347	S31600
	X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18.10	347 S 31	X 6 CrNiNb 18 11	SUS 347	2338	S34700
	X 9 CrNi 18 8	1.4310	1.4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	301 S 21	X 12 CrNi 17 07	SUS 301	(2331)	S30100
	X 12 CrNi 18 8	1.4300	1.4300	X 12 CrNi 18 8	Z 12 CN 18	302 S 25		SUS 302	2331	S30200
M3	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4435	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	316 S 12	X 2 CrNiMo 17 13 2	SCS 16, SUS 316 L	2353	S31603
	X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4429	1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 62	X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	2375	S31653
	X 2 CrNiN 18 10	1.4311	1.4311	X 2 CrNiN 19 11	Z 2 CN 18 .10 Az	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	SUS 304 LN	2371	S30453
	X 3 CrNiMo 18 12 3	1.4466	1.4466	X 5 CrNi 18 15		317 S 16	X 5 CrNi 18 15	SUS 317	2366	S31700
	X 9 CrNiSiNCe 21 11 2	1.4835	1.4893	X 9 CrNiSiNCe 21 11 2		310 S 31			2368	S30815
	X 12 CrNi 25 21	1.4335	1.4335	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25.20	310 S 24	X 6 CrNi 26 20	SUH 310, SUS 310 S	2361	S31008
M4	X 2 CrNiMoN 22 5 3	1.4462	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5	Z 2 CND 22.05 Az	332 S 15	X 2 CrNiMoN 22 5		2377	S31803
	X 2 CrNiMoSi 19 5	1.4424	1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	Z 2 CND 18.05.03				2376	S31500
	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	1.4539	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	Z 2 NCDU 25 20	904 S 13			2562	N08904
	X 3 CrNiMo 27 5 2	1.4460	1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2	Z 3 CND 25.7 Az		X 3 CrNiMo 27 5 2	SUS 329 J 1	2324	S32900
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286
M5	X 1 CrNiMoN 20 18 7	1.4547	1.4529	X 1 CrNiMoN 20 18 7	Z 1 CNDU 20.18.05 Az		X 1 CrNiMoN 20 18 7		2778	S31254
	X 1 CrNiMoN 25 22 8	1.4652	1.4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7						S32654
	X 10 NiCrAlTi 32 20	1.4876	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	Z 10 NC 32.21			NCF 800		N08800
	X 2 CrNiMoN 25 7 4	1.4410	1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z 3 CND 25.07 Az		X 2 CrNiMoN 25 7 4		2328	S32750

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	其它品牌	条件	结构
F.520L	L2	11KHF			退火	
F.5220	O1	9KHVG			退火	
	O2	9G2F			退火	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		退火	
F.5212	D3	KH12			退火	
	H11	4KH5MFS			退火	
F.5318	H13	4KH5MF1S			退火	
F.5227	A2	9KH5VF			退火	
	H10	3KH3M3F			退火	
F.5213		KH12			退火	
		KH12MF			退火	
F.520.S	L6	5KHNM			退火	
F.5613	M35	R6M5K5			退火	
	M42	R2AM9K5			退火	
	T4	R18K5F2			退火	
F.5603	M2	R6M5			退火	
	M7				退火	
	T1	R18			退火	
	403	08KH13			退火	铁素体
F.3401	410, CA-15	12KH13, 08KH13			退火	马氏体
F.3113	430	12KH17			退火	铁素体
F.5261	420	20KH13	17 022		退火	马氏体
F.3404	420	40KH13			退火	马氏体
	440 A				退火	马氏体
	440 B	95KH18			退火	马氏体
	440 C	95KH18			退火	马氏体
	A182 F6NM			F6NM	退火	马氏体
	446	15KH28			退火	铁素体
	XM-13			PH 13-8 Mo	固溶退火	奥氏体
	XM-12			15-5 PH	H1150	马氏体
	XM-12			15-5 PH	固溶退火	马氏体
	XM-12			15-5 PH	H1025	马氏体
	SAE 630			17-4 PH	H1150	马氏体
	630			17-4 PH	固溶退火	马氏体
	631	09KH17N7YU1		17-7 PH	固溶退火	奥氏体/铁素体
	AMS 6515			Marage 350	固溶退火	马氏体
	AMS 6521			Marage 300	固溶退火	马氏体
	AMS 6514			Marage 300, Vascomax C300	固溶退火	马氏体
	AMS 6512			Marage 250	固溶退火	马氏体
	AMS 6512			Marage 250, Vascomax C250	固溶退火	马氏体
F.3508	303	12KH19N9			退火	奥氏体
F.3504	304 L	03KH18N11			退火	奥氏体
F.3504	304	08KH18N10	17 240		退火	奥氏体
F.3534	316	08KH17H13M2T	17 346		退火	奥氏体
F.3524	347	08KH18N12B			退火	奥氏体
F.3517	301	07KH16N6			退火	奥氏体
	302	12KH18N9			退火	奥氏体
F.3533	(316 L)	03KH17N14M3	17 349		退火	奥氏体
	316 LN	03KH16N15M3			退火	奥氏体
F.3541	304 LN	03KH18N11			退火	奥氏体
	317	08KH17H15M3T			退火	奥氏体
				253 MA	退火	奥氏体
	310 S	12KH25N20			退火	奥氏体
	329 LN			SAF 2205	退火	双相
				3RE60	退火	双相
	904L				退火	超级奥氏体
	329				退火	双相
	660			A286	固溶退火	奥氏体
				254 SMO	退火	超级奥氏体
				654 SMO	退火	超级奥氏体
				Alloy 800	退火	奥氏体
	F 53			SAF 2507	退火	超级双相

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
	EN-GJL-150	0.6150	0.6150	GG-15	Ft 15 D	材质等级 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601
	EN-GJL-200	0.6200	0.6200	GG-20	Ft 20 D	材质等级 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101
K1	EN-GJL-250	0.6250	0.6250	GG-25	Ft 25 D	材质等级 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401
	EN-GJL-350	0.6350	0.6350	GG-35	Ft 35 D	材质等级 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502
	EN-GJL-215			GG-220 HB					02 19	
	EN-GJV-300			GJV-300						
	EN-GJV-350			GJV-350						
K2	EN-GJV-400			GJV-400						
	EN-GJV-450			GJV-450						
	EN-GJV-500			GJV-500						
K3	EN-GJMB-550-4	0.8155		GTS-55-04	P 540/5	P 540/5	P 55-04	PCMP55-04	08 54-00	F24130
	EN-GJS-350-22	0.7033	0.7033	GGG-35.3	FGS 370-17	材质等级 350/22		FCD 350-22L	07 17-15	
	EN-GJS-400-15	0.7040	0.7040	GGG-40	FGS 400-12	材质等级 420/12	GS 400-12	FCD 400-18L	07 17-02	F32800
K4	EN-GJS-400-18	0.7043	0.7043	GGG-40.3	FGS 370-17	材质等级 370/17	GSO 42/17		07 17-12	F32800
	EN-GJS-500-7	0.7050	0.7050	GGG-50	FGS 500-7	材质等级 500/7	GS 500-7	FCD 500-7	07 27-02	F33800
	EN-GJS-600-3	0.7060	0.7060	GGG-60	FGS 600-3	材质等级 600/3	GS 600-3	FCD 600-3	07 32-03	F34100
	EN-GJS-700-2	0.7070	0.7070	GGG-70	FGS 700-2	材质等级 700/2	GS 700-2	FCD 700-2	07 37-01	F34800
										ADI 等级 5
	EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI 等级 2
K5	EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI 等级 3
	EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI 等级 4
	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI 等级 1
	EN-GJLA-XNiCr 20-2	0.6660	0.6660	GGL-NiCr 20 2	FGL Ni20 Cr2	材质等级 F2			05 23-00	F41002
K6	EN-GJLA-XNiCr 30-3	0.6676	0.6676	GGL-NiCr 30 3	FGL Ni30 Cr3	材质等级 F3				F41004
	EN-GJLA-XNiCuCr 15-6-2	0.6655	0.6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	FGL Ni15 Cu6 Cr2	材质等级 F1				F41000
	EN-GJSA-XNiMn 13-7	0.7652	0.7652	GGG-NiMn 13 7	FGS Ni13 Mn7	材质等级 S6			07 72-00	
	EN-GJSA-XNiCr 20-2	0.7660	0.7660	GGG-NiCr 20 2	FGS Ni20 Cr2	材质等级 S2				F43000
K7	EN-GJSA-XNiMn 23-4	0.7673	0.7673	GGG-NiMn 23 4	FGS Ni23 Mn4	材质等级 S2M				F43010
	EN-GJSA-XNiCr 30-3	0.7676	0.7676	GGG-NiCr 30 3	FGS Ni30 Cr3	材质等级 S3				F43003
	EN-GJSA-XNi 35	0.7683	0.7683	GGG-Ni 35	FGS Ni35					F43006
	AW-1050A	Al99.5	3.0255	Al99.5	A-5/1050A	1B		(A1050)	4007	AA1050A
	AW-2011	AlCuBiPb	3.1655	AlCuBiPb	A-U5PbBi/2011	FC1		A2011	4355	AA2011
	AW-2014	AlCuSiMn	3.1255	AlCuSiMn	A-U4SG/2014	H15			4338	AA2014
	AW-5005	AlMg1	3.3315	AlMg1	A-G0.6	N41			4106	AA5005
	AW-6060	AlMgSi0.5	3.3206	AlMgSi0.5	A-GS/6060	H9			4103	AA6060
	AW-6063	AlMgSi0.7	3.3210	AlMgSi0.7	A-GSUC/6061	(H10)		(A6063)	4104, 4107	AA6005
	AW-3103	AlMn1	3.0515	AlMn1		N3			4054	AA3103
N1	AW-3003	AlMn1Cu	3.0517	AlMn1Cu	A-M1/3003			A3003		AA3003
	AW-7020	AlZn4.5Mg1	3.4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G/7020	H17			4425	AA7020
	AW-7075		3.4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GU/7075	2L95/2L96		A7075		AA7075
	AC-42000		3.2341	G-AlSi5Mg	A-S7G	LM25	3599	AC 4C	4244	
	AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	3.2161	G-AlSi8Cu3					4251	A13800
	MG-P-63	MgAl6Zn	3.5612	G-MgAl6Zn	G-A6-Z1	MAG-E-121				M11600
	MG-P-61	MgAl8Zn	3.5812	G-MgAl8Zn	(G-A7-Z1)					
	MN65120	MgSe3Zn2Zr1	3.5103	G-MgSe3Zn2Zr1	ZRE1	MAG6-TE				M12330
	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3.2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9			4253	A13600
N2	AC-44200	AlSi12	3.2382	GD-AlSi12						
	AW-6082	AlMgSi1	3.2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082
N3		AlSi17Cu5						ADC14		
	CC331G		2.0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200
	CC333G		2.0975.01	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500
		CuNi10Fe1Mn	2.0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600
				CuNi10Zn45						
		CW408J	2.0790	CuNi18Zn19Pb	CuNi18Zn19Pb1					C76300
	CW352H		2.1176	CuPb10Sn	CuSn10Pb10	LB2			5640	C93700
	CC480K		2.1050.01	CuSn10	CuSn10	CT1			5443	C90700
N11			2.1087	CuSn10Zn					5458	C90500
	CW452K	CuSn6	2.1020	CuSn6	CuSn6	PB103		C5191	5428	C51900
	CW502L	CuZn15	2.0240	CuZn15	CuZn15	CZ102		C2300	5112	C23000
	CW706R	CuZn28Sn1	2.0470	CuZn28Sn1	CuZn29Sn1				5220	C44300
	CW508L	CuZn37	2.0321	CuZn37	CuZn37	CZ108			5150	C27200
	CW717R	CuZn38Sn1	2.0530	CuZn38Sn1						C46400
	CW614N	CuZn39Pb3	2.0401	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121			5170	C38500
	CW612N	CuZn40Pb2	2.0402	CuZn40Pb2	CuZn39Pb2	CZ120			5168	C37800
	CW622N	CuZn44Pb2	2.0410	CuZn44Pb2		CZ104			5272	C68700

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	其它品牌	条件	结构
	A48 25 B	Sc 15	422 415			灰铸铁 (GCI)
	A48 30 B	Sc 20	422 420			灰铸铁 (GCI)
	A48 35 B	Sc 25	422 425			灰铸铁 (GCI)
	A48 50 B	Sc 35				灰铸铁 (GCI)
	G 3500					灰铸铁 (GCI)
	材质等级 350					蠕墨铸铁 (CGI)
	材质等级 400					蠕墨铸铁 (CGI)
	材质等级 400-15					蠕墨铸铁 (CGI)
	材质等级 450					蠕墨铸铁 (CGI)
	材质等级 500					蠕墨铸铁 (CGI)
	A220 60004				回火	可锻铸铁 (MCI)
						球墨铸铁 (SGI)
FGE 38-17	60-40-18	Vc 42-12	422 304			球墨铸铁 (SGI)
	60-40-18	Vc 42-12				球墨铸铁 (SGI)
FGE 50-7	A536, 80-55-06	Vc 50-2	422 305			球墨铸铁 (SGI)
FGE 60-2	A476, 80-60-03	Vc 60-2	422 306			球墨铸铁 (SGI)
FGE 70-2	A536, 100-70-03	Vc 70-2				球墨铸铁 (SGI)
	1600/1300/-					奥贝球墨铸铁 (ADI)
	1050/700/7					奥贝球墨铸铁 (ADI)
	1200/850/4					奥贝球墨铸铁 (ADI)
	1400/1100/1					奥贝球墨铸铁 (ADI)
	850/550/10					奥贝球墨铸铁 (ADI)
	A436 2 型			Ni-Resist 2		奥氏体层铸铁
	A436 3 型			Ni-Resist 3		奥氏体层铸铁
	A436 1 型			Ni-Resist 1		奥氏体层铸铁
				Nodumag		奥氏体球墨铸铁
	A436 D-2 型			Ni-Resist D-2		奥氏体球墨铸铁
	A439 D-2M 型			Ni-Resist D-2M		奥氏体球墨铸铁
	A436 D-3 型			Ni-Resist D-3		奥氏体球墨铸铁
	A439 D-5 型			Ni-Resist D-5		奥氏体球墨铸铁
	B26					
	A380					
	AZ61A					
	AZ80A					
	AMS 4442					
	B85					
	A413.2					
	B390.0					
	CA952	BrA9ZH3L				
	CA955	BrA10ZH4N4L				
	CA937					
		BrOF6.5-0.15				
		L90				
		LOMsh70-1-0.05				
		LO60-1				
		LAMsh77-2-0.05				

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
S1										
S2										
	NiMo30		2.4810							N10002
	NiMo16Cr15W		2.4819							N10276
	NiCr19Fe19Nb5Mo3		2.4668							N07718
S3			2.4669							N07750
	NiCr20TiAl		2.4631							N07080
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3									N07500
	NiCr20Co13Mo4Ti3Al		2.4654							N07001
S11			3.7024							
										R54620
S12										R56320
	TiAl6V4		3.7164							R56400
S13				TiV10Fe2Al3						
H3	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 75S	1.1248	1.1248	Ck 75	XC 75	060 A 78	C 75		1774, 1778	G10780
	C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
H5	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20		55 WCrV 8 KU			
	55 Cr 3	1.7176	1.7176	55 Cr 3	55 C 3	527 A 60	55 Cr 3	SUP 9 (A)	2253	G51550
	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
H7			1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501
	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502
	100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
	X 155 CrVMo 12 1		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2	X 155 CrVMo 12 1 KU	SKD 11		T30402
			1.2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
H8			1.2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU		2310	
			1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206
	HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
	HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001
	X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
H11	X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 7 CrNiAl 17 7	1.4568	1.4568	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700
H12	X 8 CrNiMoAl 15 7 5	1.4574	1.4574	X 8 CrNiMoAl 15 7 5						S15700
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1.6356	1.6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160
H21	X 120 Mn 12	1.3401	1.3401	X 120 Mn 12	Z 120 M 12	BW 10		SC MnH 1	2183	
	EN-GJN-HV520	0.9620	0.9620	G-X330 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 BC	材质等级 2 A			05 12-00	F45001
H31	EN-GJN-HV550	0.9625	0.9625	G-X260 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 HC	材质等级 2 B			05 13-00	F45000
	EN-GJN-HV600(XCr11)	0.9630	0.9630	G-X300 CrNiSi 9 5 2	FB Cr9 Ni5	材质等级 2 C, D, E			04 57-00	F45003

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	其它品牌	条件	结构
				Discalloy	沉淀硬化	
				Haynes 25		
				Stellite 21		
				Hastelloy C		
		KHN65MV		Hastelloy C-276		
				IN 100		
				Inconel 718		
				Inconel X-750	固溶退火	
				Nimonic 80A		
				René 41		
				Udimet 500		
				Waspalloy		
				Ti	工业纯	Ti (α)
	AMS 4919			Ti 6-2-4-2	退火	Ti (α)
	AMS 4943			Ti 3Al-2.5V (grd 9)	退火	Ti (α+β)
	AMS 4920, 级别 5	VT6		Ti 6Al-4V	退火	Ti (α+β)
	AMS 4986			Ti 10V-2Fe-3Al	退火	Ti (β)
F.1516	5115	12KHN2	14 220		表面硬化	
F.5103	1070	70			淬火和回火	
F.5107	1078, 1080	75			淬火和回火	
F.5117	1095				淬火和回火	
F.5118	W1	U10A			淬火和回火	
	S1	5KHV2SF			淬火和回火	
	5155				淬火和回火	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		淬火和回火	
F.520L	L2	11KHF			淬火和回火	
F.5220	O1	9KHVG			淬火和回火	
	O2	9G2F			淬火和回火	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		淬火和回火	
F.5318	H13	4KH5MF1S			淬火和回火	
F.5227	A2	9KH5VF			淬火和回火	
F.5211	D2	KH12MF			淬火和回火	
F.5213		KH12			淬火和回火	
		KH12MF			淬火和回火	
F.520.S	L6	5KHNM			淬火和回火	
F.5613	M35	R6M5K5			淬火和回火	
	M42	R2AM9K5			淬火和回火	
	T1	R18			淬火和回火	
F.5261	420	20KH13	17 022		淬火和回火	马氏体
	440 A				淬火和回火	马氏体
	440 B	95KH18			淬火和回火	马氏体
	440 C	95KH18			淬火和回火	马氏体
	XM-12			15-5 PH	H900	马氏体
	SAE 630			17-4 PH	H1025	马氏体
	SAE 630			17-4 PH	H900	马氏体
	AMS 5528	09KH17N7YU1		17-7 PH	TH1050	马氏体
	632			PH 15-7 Mo	TH1050	马氏体
	660			A286	沉淀硬化	奥氏体
	AMS 6512			Marage 250	沉淀硬化	马氏体
	AMS 6521			Marage 300	沉淀硬化	马氏体
	AMS 6521			Marage 300	沉淀硬化	马氏体
	AMS 6515			Marage 350	沉淀硬化	马氏体
	A128 材质等级 A			Hadfield		
	A532 IB (NiCr-LC			Ni-Hard 2		白口铸铁
	A532 IA (NiCr-HC)			Ni-Hard 1		白口铸铁
	A532 ID (Ni-HiCr)			Ni-Hard 4		白口铸铁

符合性声明

硬质合金刀片和刀夹

对山高刀具硬质合金刀片和刀夹的如下要求并不包含在产品样本中。但是山高刀具可以做到如下声明。
这些产品完全符合 RoHS（电气、电子设备中限制使用某些有害物质指令）、WEEE（关于报废电子电气设备的指令）和 ELV（关于报废汽车的指令）标准的要求。
产品不包含汞、铅、六价铬、镉、CFC、HCFC、阻燃剂或超标的溶剂浓度。

重磨：
干、湿磨削会产生对身体有潜在危害的粉尘，会引起皮肤、眼睛、鼻子、咽喉疼痛甚至肺部不适或疾病。应该使用适当的安全预防措施和保护装置来避免伤害。

处理：
山高刀具会回收旧刀片和整体硬质合金刀具用于再循环。刀片和整体硬质合金刀具应该从其他废料（钢件、铝合金、铜等）中区分出来。
所有的包装材料都可以循环利用。

CBN 和 PCD 刀片

对山高刀片的如下要求并不包含在产品样本中。但是山高刀具可以做到如下声明。
这些产品完全符合 RoHS（电气、电子设备中限制使用某些有害物质指令）、WEEE（关于报废电子电气设备的指令）和 ELV（关于报废汽车的指令）标准的要求。
产品不包含汞、铅、六价铬、镉、CFC、HCFC、阻燃剂或超标的溶剂浓度。

重磨：
干、湿磨削会产生对身体有潜在危害的粉尘，会引起皮肤、眼睛、鼻子、咽喉疼痛甚至肺部不适或疾病。应该使用适当的安全预防措施和保护装置来避免伤害。

处理：
山高刀具会回收旧的 CBN 或 PCD 钎焊刀片用于再循环。刀片应该从其他废料（钢件、铝合金、铜等）中区分出来。整体式 CBN 刀片可作垃圾掩埋处理。
所有的包装材料都可以循环利用。

发黑处理后的刀夹

对山高刀夹的如下要求并不包含在产品样本中。但是山高刀具可以做到如下声明。
这些产品完全符合 RoHS（电气、电子设备中限制使用某些有害物质指令）、WEEE（关于报废电子电气设备的指令）和 ELV（关于报废汽车的指令）标准的要求。
产品不包含汞、铅、六价铬、镉、CFC、HCFC、阻燃剂或超标的溶剂浓度。

处理：
用旧的刀夹可以和废钢（铁屑和废料）一起回收并循环利用。
所有的包装材料都可以循环利用。

金属陶瓷刀片

对山高刀片的如下要求并不包含在产品样本中。但是山高刀具可以做到如下声明。
这些产品完全符合 RoHS（电气、电子设备中限制使用某些有害物质指令）、WEEE（关于报废电子电气设备的指令）和 ELV（关于报废汽车的指令）标准的要求。
刀片中含有镍元素，与皮肤接触时镍元素会析出。参考测试方法用于析出量高于 SS-EN 1811 标准的规定，检测皮肤直接和长期接触含镍产品的释放。这些标准针对长期直接接触皮肤的产品，因而不能直接适用于金属陶瓷刀片。建议对镍元素过敏者在处理金属陶瓷刀片时戴上保护手套。

重磨：
干、湿磨削会产生对身体有潜在危害的粉尘，会引起皮肤、眼睛、鼻子、咽喉疼痛甚至肺部不适或疾病。应该使用适当的安全预防措施和保护装置来避免伤害。

处理：
旧刀片可以循环利用。刀片应该从其他废料（钢件、铝合金、铜等）中区分出来。
所有的包装材料都可以循环利用。

镀镍刀夹

对山高刀夹的如下要求并不包含在产品样本中。但是山高刀具可以做到如下声明。
这些产品完全符合 RoHS（电气、电子设备中限制使用某些有害物质指令）、WEEE（关于报废电子电气设备的指令）和 ELV（关于报废汽车的指令）标准的要求。
产品不包含汞、铅、六价铬、镉、CFC、HCFC、阻燃剂或超标的溶剂浓度。
刀夹中含有镍元素，与皮肤接触时镍元素会析出。参考测试方法用于检测皮肤直接和长期接触含镍产品的释放，析出量高于 SS-EN 1811 标准的规定。
这些标准针对长期直接接触皮肤的产品，因而不能直接适用于刀夹。建议对镍元素过敏者在处理镍基镀层刀夹时戴上保护手套。

处理：
用旧的刀夹可以和废钢（铁屑和废料）一起回收并循环利用。
所有的包装材料都可以循环利用。

特别添加的合金元素

材质等级	硬质合金											镀层						
	W	Ti	Ta	Nb	Co	Cr	Ni	Mo	C	N	Ru	Ti	Al	C	N	O	Si	Nb
CP20	■				■				■			■			■			
CP200	■				■	■			■			■	■		■			
CP300	■	■	■	■	■				■			■	■		■			
CP500	■				■	■			■			■	■		■			
CP600	■				■	■			■			■	■		■			
C15M	■	■	■	■	■		■	■	■	■								
CF	■		■		■		■	■	■									
CM	■		■		■		■	■	■									
DP2000	■		■	■	■				■			■	■	■	■	■		
DP3000	■	■	■	■	■				■	■		■	■	■	■	■		
DS2050	■				■	■			■			■	■		■			■
DS4050	■				■	■			■			■	■		■			■
F15M	■				■	■			■			■	■		■			
F25M	■	■	■	■	■				■			■	■		■			
F30M	■				■	■			■			■	■		■			
F40M	■				■	■			■			■	■		■			
HX	■		■		■				■									
H02	■		■		■	■			■									
H15	■				■	■			■									
H25	■				■	■			■									
KX	■				■	■			■									
MH1000	■				■	■			■			■	■		■			
MK1500	■		■		■				■			■	■	■	■	■		
MK2050	■		■		■	■			■			■	■		■		■	
MM4500	■				■	■			■			■	■	■	■	■		
MP1020	■	■	■	■	■				■									
MP1500	■		■	■	■				■			■	■	■	■	■		
MP2050	■				■						■	■	■		■		■	
MP2500	■		■	■	■				■			■	■	■	■	■		
MP3000	■				■	■			■			■	■		■			
MS2500	■		■	■	■				■			■	■	■	■	■		
MS2050	■				■	■			■			■	■		■			■
RX1500	■		■		■		■	■	■			■	■		■			
RX2000	■		■		■	■			■			■	■		■			
RM2020	■				■				■			■						
RM2090	■				■	■			■			■	■				■	
RN2010	■				■	■			■									
RS2090	■				■	■			■			■	■				■	
T350M	■		■	■	■				■			■	■	■	■	■		
T25M	■		■	■	■				■			■		■	■			
TGH1050	■				■	■			■			■	■		■		■	
TGK1500	■		■		■				■			■	■	■	■	■		
TGP25	■	■	■	■	■				■			■	■	■	■	■		
TGP35	■		■	■	■				■			■	■	■	■	■		
TGP45	■		■	■	■				■			■	■	■	■	■		
TH1000	■				■	■			■			■	■		■		■	
TH1500	■				■	■			■			■	■	■	■	■		
TK0501	■				■	■			■			■	■	■	■	■		
TK1501	■		■		■	■			■			■	■	■	■	■		
TM2000	■	■	■	■	■				■	■		■	■	■	■	■		
TM4000	■	■	■	■	■				■	■		■	■	■	■	■		
TP0501	■	■	■	■	■	■			■			■	■	■	■	■		
TP1020	■	■	■	■	■				■	■								
TP1030	■	■	■	■	■				■	■		■	■		■		■	
TP1501	■	■	■	■	■				■	■		■	■	■	■	■		
TP200	■	■	■	■	■				■	■		■	■	■	■	■		
TP2501	■	■	■	■	■	■			■	■		■	■	■	■	■		
TP3501	■	■	■	■	■				■	■		■	■	■	■	■		
TP40	■		■	■	■				■			■		■	■			
TS2000	■				■	■			■			■	■		■			
TS2050	■				■	■			■			■	■		■		■	
TS2500	■		■		■				■			■	■		■			
T250D	■				■	■			■			■	■		■			
T400D	■				■	■			■			■	■		■			
T100R	■		■		■	■			■			■	■		■			
T60M	■	■	■	■	■				■			■	■		■			
883	■		■		■				■									
890	■				■	■			■									

本书基于以下情况出版：山高刀具及其编辑者提供信息旨在提出金属切削以及相关学科的大体方向。如您需要具体应用上的专业服务，还需相应专业人员的协助。

所提供信息都基于“视为真实”；
山高刀具及其编辑者不作以下任何形式的声明与保证、明示或默示，包括但不限于对于适销和针对特定用途的适用性、标题或非侵犯性的保证。在任何情况下，就由于使用本书信息而致任何种类的直接、间接、特殊或结果性的损失，山高刀具及其编辑者均不承担赔偿责任。

本书所提供的信息仅供参考。实际价格、规格和产品描述取决于销售时段并可能由于地点而变化。本书所提供的信息如有变动，恕不预先通知。

WWW.SECOTOOLS.COM

03227906, ST20186658 CN,
© SECO TOOLS AB, 2018. 版权所有。
技术规格如有变更恕不通知。