高冶切削
KOYIN CUT

reddot winner 2025
2025德国红点产品设计奖

OPTIMIZE YOUR PRODUCTIVITY

精密小零件切削刀具
综合产品目录

Precision small parts cutting tools
Comprehensive product catalog
2025

KOYIN

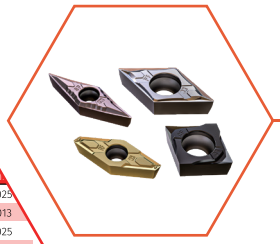
www.koyincut.com

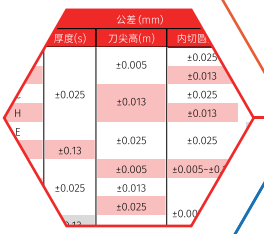
德国 法国 墨西哥 马来西亚 捷克 葡萄牙 西班牙 乌克兰 加拿大 瑞典

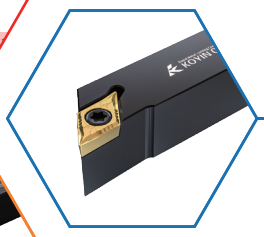
意大利 巴西 伊朗 美国 罗马尼亚 菲律宾 南非 土耳其 新加坡 埃及

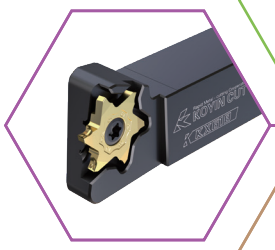
印度尼西亚 立陶宛 越南 俄罗斯 印度 斯洛伐克 斯洛文尼亚 丹麦 拉脱维亚 瑞士

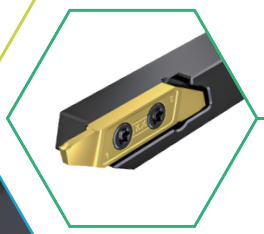
塞尔维亚 泰国 波兰 匈牙利 日本 韩国 白俄罗斯 以色列 约旦 巴基斯坦

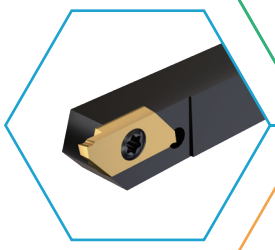


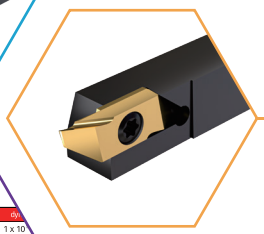


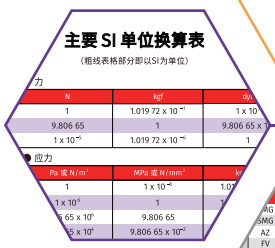


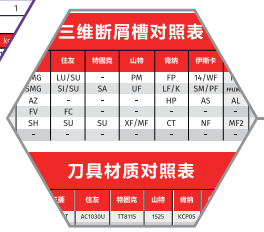




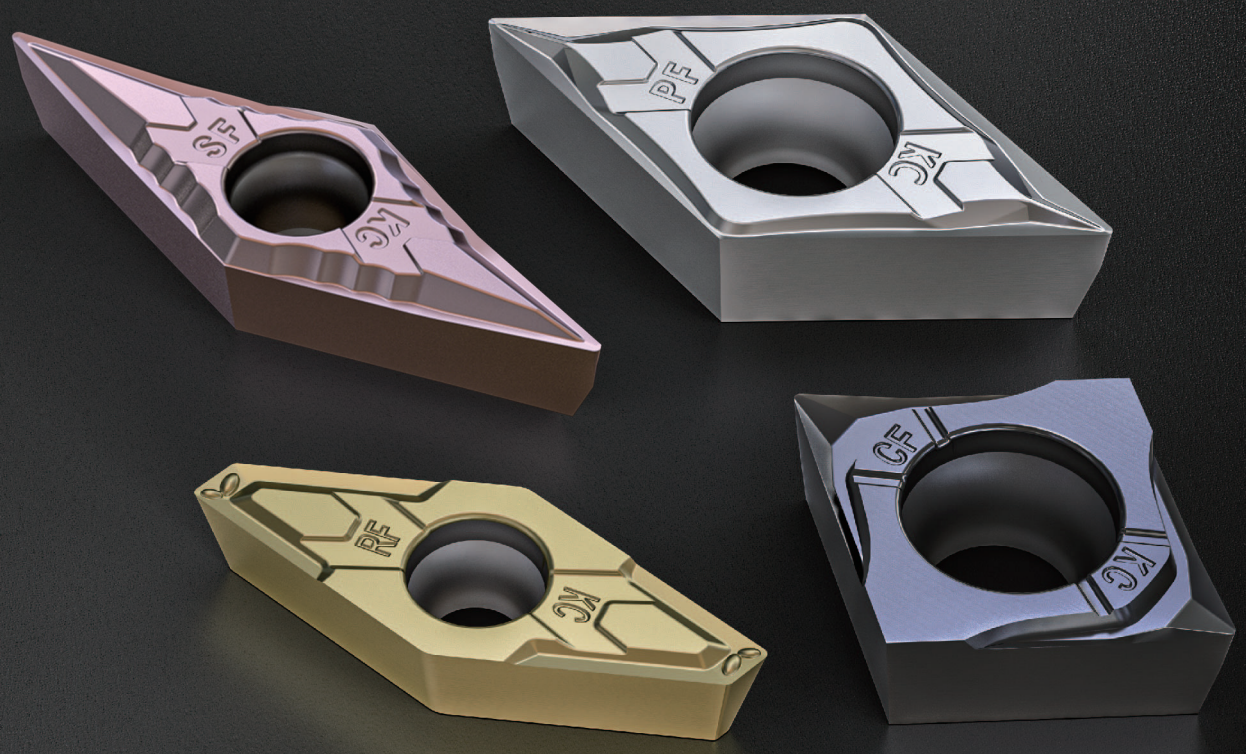








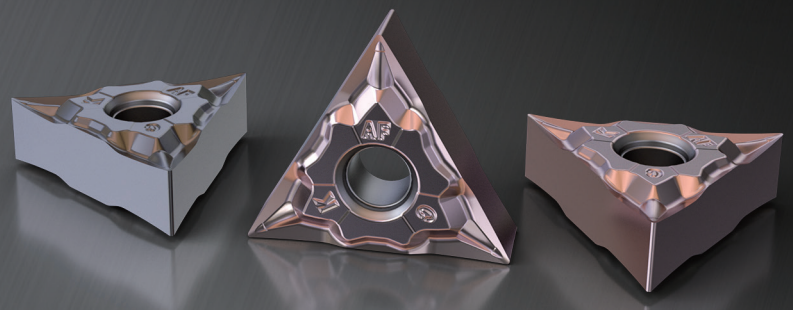
ISO刀片
精密研磨级
PRECISION LAPPING
STANDARD INSERTS

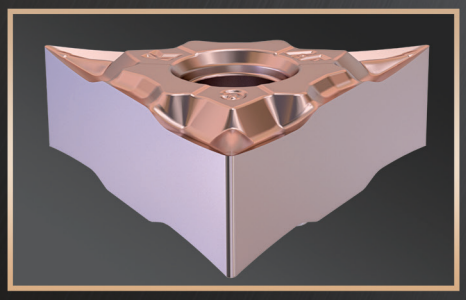


- 全磨制工艺高精度保障
- 槽型丰富，可应对各种加工的排屑槽阵容
- 革新的涂层技术，提升耐用度及加工稳定性
- 采用刀刃强化及表面亮化处理工艺，抑制加工中刀刃熔着，有效提高被加工产品尺寸精度及表面光洁度。

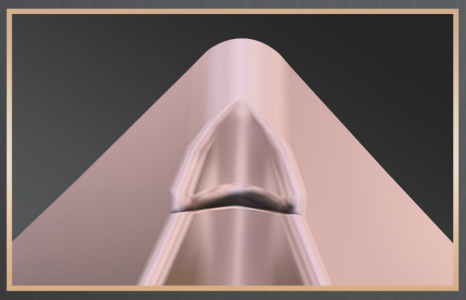
AF排屑槽

全能型排屑槽系列





① 全周边精研磨工艺

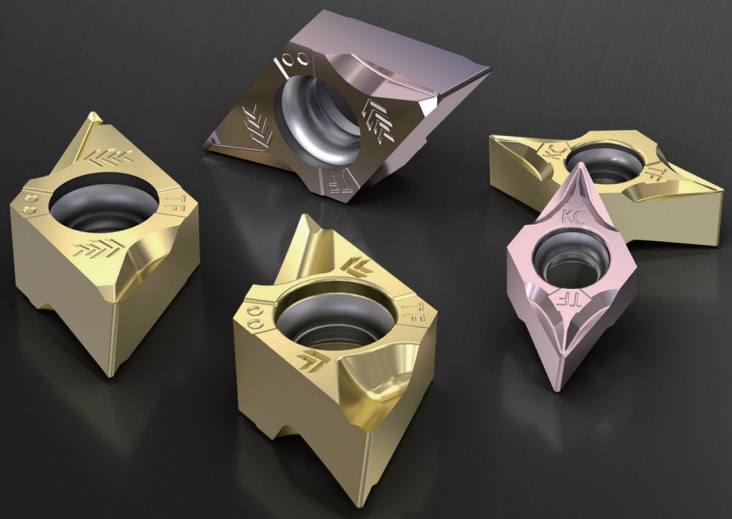


② 锋利大前角设计

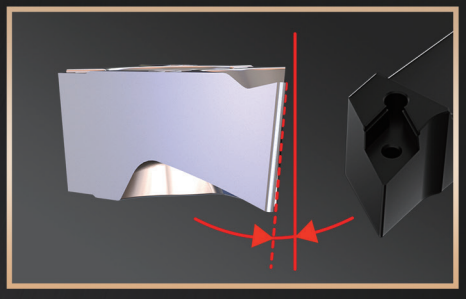
③ 优异的排屑断屑效果

KDC

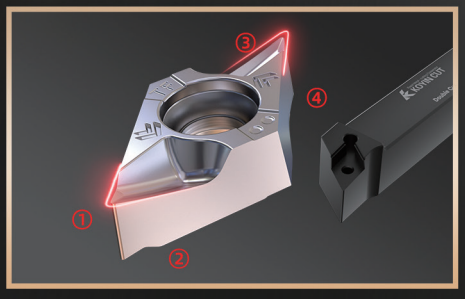
经济高效双倍切削刃系列



① 关闭式装夹设计



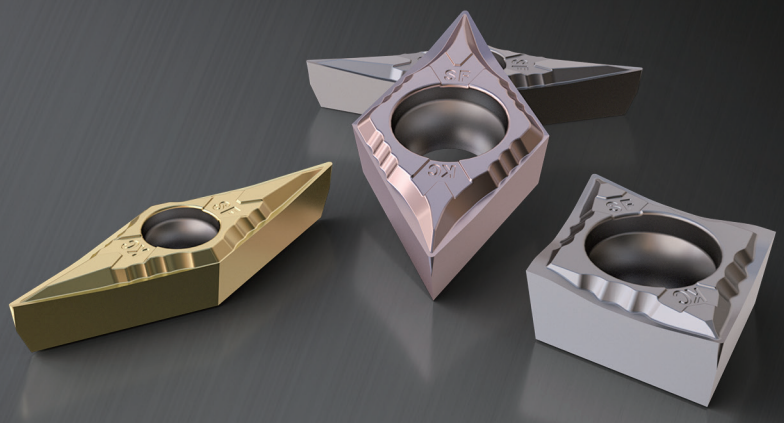
② 刀片自带后角

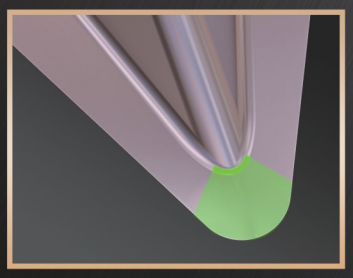


③ 4个有效切削刃

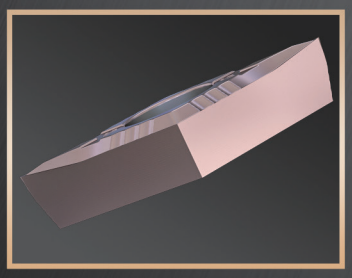
SF槽型刀片

中加工至中精加工

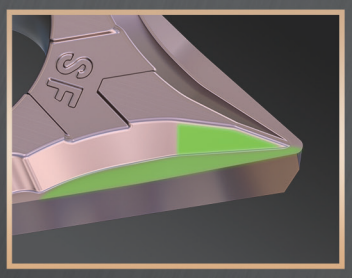




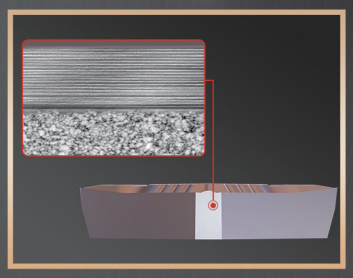
①中加工至中精加工



②精密全周边研磨工艺



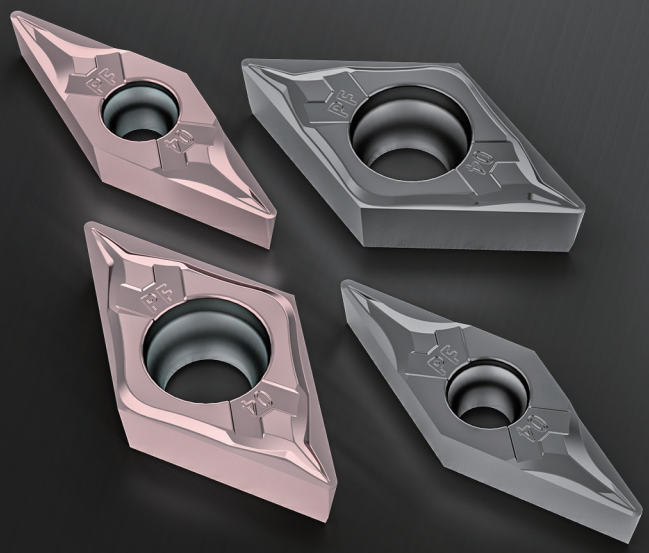
③切深0.3-3.5MM

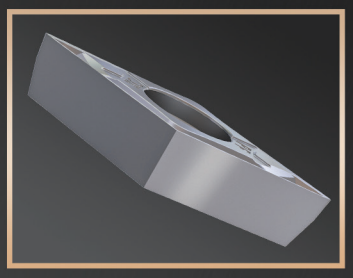


④纳米复合涂层

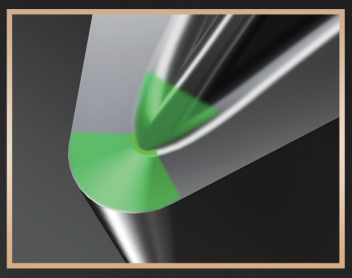
PF排屑槽

全新重视切屑处理3维排屑槽



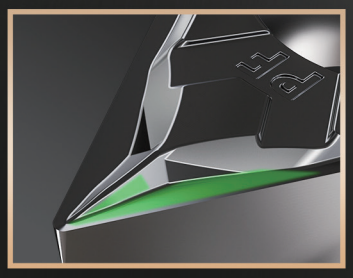


① 精密全周边研磨工艺



② 优异的切屑控制能力

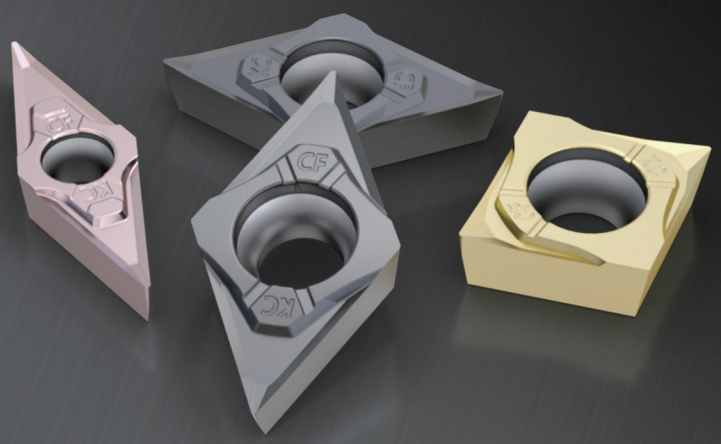
③ 低切削阻力槽型

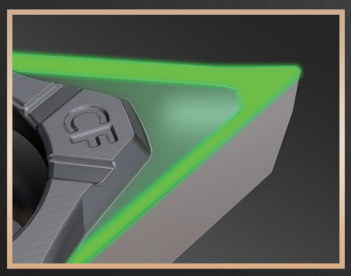


④ 0.2—2.5mm切深

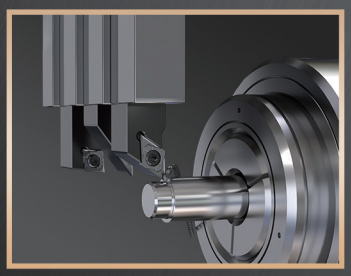
CF排屑槽

高锋利度 | 低切削阻力 | 通用槽型

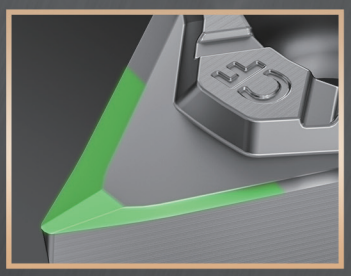




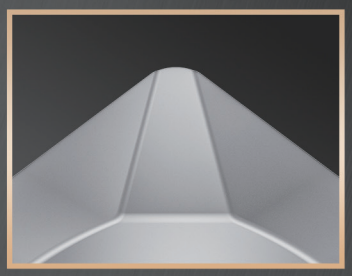
①槽型面向中央下陷



②大前角设计



③大切深加工

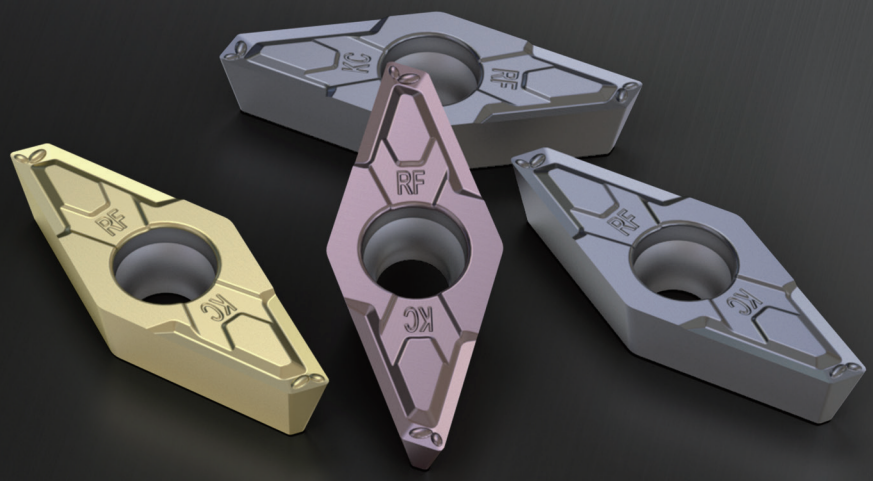


④锋利切削刃

RF槽型刀片

NEW

粗加工至精加工



粗加工至精加工
优异的排屑性能和低切削阻力优势

精密研磨带修光刃
即便大切深也可获得优异的精加工表面

切深0.1-4.5mm
可对应较大加工范围

纳米复合涂层
有效抑制刀尖升温，实现长寿命加工

代号	形状	刀尖角度	图形
H	正六边形	120°	
O	正八边形	135°	
P	正五边形	108°	
S	正方形	90°	
T	正三角形	60°	
C	菱形	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
W	六角形	80°	
L	长方形	90°	
A	平行四边形	85°	
B		82°	
K		55°	
R	圆形	-	

① 形状

代号	后角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他

② 后角

代号	公差(mm)		
	厚度(s)	刀尖高(m)	内切圆直径
A	±0.025	±0.005	±0.025
F			±0.013
C		±0.013	±0.025
H			±0.013
E		±0.025	±0.025
G	±0.13		
J	±0.025	±0.005	±0.005~±0.13
K		±0.013	±0.005~±0.13
L		±0.025	
M	±0.13	±0.08~±0.18	
N	±0.025		
U	±0.13	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25

③ 精度

代号	有无孔	孔的形状	断屑槽	形状
N	无	---	无	
R			单面	
F			双面	
A	有	圆柱孔	无	
M			单面	
G			双面	
W		部分圆柱孔 单面40°-60° 沉头孔	无	
T			单面	
Q		部分圆柱孔 单面40°-60° 沉头孔	无	
U			双面	
B		部分圆柱孔 单面70°-90° 沉头孔	无	
H			单面	
C		部分圆柱孔 单面70°-90° 沉头孔	无	
J			双面	
X			---	

④ 槽和孔代号

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩		⑪
C	C	G	T	09	T3	02	M	F	N	–	SF

⑤ 切削刃长度代号

R 代号	R 长度	S 代号	S 长度	C 代号	C 长度	W 代号	W 长度	T 代号	T 长度	D 代号	D 长度	V 代号	V 长度	K 代号	K 长度	内切圆直径(mm)
		03	3.97	03	4.0			06	6.9	04	4.8					3.97
		04	4.76	04	4.8			08	8.2	05	5.8	08	8.3			4.76
*05	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5
		05	5.56	05	5.6	03	3.8	09	9.6	06	6.8					5.56
*06	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6
		06	6.35	06	6.5	04	4.3	11	11	07	7.8	11	11.2			6.35
		07	7.94	08	8.1	05	5.4	13	13.8	09	9.7					7.94
*08	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8
09	9.525	09	9.525	09	9.7	06	6.5	16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7	9.525
*10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10
*12	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12
12	12.7	12	12.7	12	12.9	08	8.7	22	22	15	15.5	22	22.1			12.7
15	15.88	15	15.88	16	16.1	10	10.9	27	27.5	19	19.4					15.875
*16	16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16
19	19.05	19	19.05	19	19.3	13	13	33	33	23	23.3					19.05
*20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				20
		22	22.23	22	22.6			38	38.5	27	27.1					22.225
*25	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25
25	25.4	25	25.4	25	25.8			44	44	31	31					25.4
31	31.75	31	31.75	32	32.2			55	55	38	38.8					31.75
*32	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	32

代号	厚度
X1	1.39
01	1.59
T1	1.98(1.79)
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52

厚度

⑥厚度

代号	刀尖圆弧半径r(mm)
005	0.05
01	0.1
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2
24	2.4
28	2.8
32	3.2

⑦刀尖圆弧半径代号

代号	说明
M	刀尖角R（RE）为负公差

⑧刀尖R角公差

代号	切削刃状况	形状
F	锋利刃	
P	刃口强化	
E	刃口钝化	
T	负倒棱角	
S	复合钝化刃	

⑨主切削刀形状代号

代号	方向	图例
R	右	L R N
L	左	
N	无	

⑩刀片方向代号

代号	说明
TF(TFX)	粗加工至精加工
RF	粗加工至精加工
AF	中加工至精加工
SF	中加工至精加工
PF	中加工至精加工
CF	中加工至精加工
MF	精加工

⑪断屑槽代号

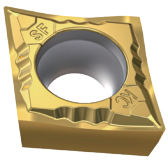
ISO刀片

◆：推荐

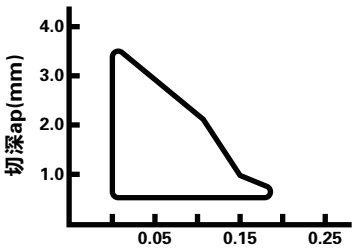
⬙：适合

◇：可选

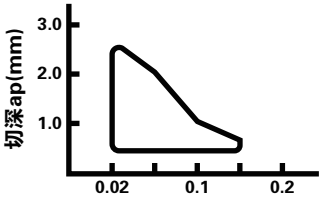
		PVD涂层硬质合金							涂层(金属陶瓷)	金属陶瓷	硬质合金
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		◆	◆	
P	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		◆	◆	
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆					
M	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆					
K	灰口铸铁			◇							
K	球墨铸铁			◇							
N	有色金属							◆			◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆					
S	钛合金		◆	⬙	◆	◆					
H	淬硬材料			⬙							

形状		型号	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
	CCGT	09T3005MFN-SF										
		09T3005MPN-SF										
		09T301MFN-SF										
		09T301MPN-SF										
		09T302MFN-SF										
		09T302MPN-SF										
		09T304MFN-SF										
		09T304MPN-SF										
	CCGT	09T3005MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		09T3005MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		09T301MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		09T301MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		09T302MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		09T302MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		09T304MFN-PF										
		09T304MPN-PF										
	CCGT	09T3005MFN-CF										
		09T3005MPN-CF										
		09T301MFN-CF										
		09T301MPN-CF										
		09T302MFN-CF										
		09T302MPN-CF										
		09T304MFN-CF										
		09T304MPN-CF										

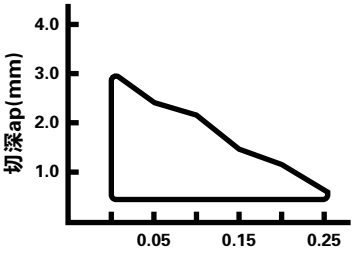
● 标准库存



SF断屑槽适用范围



PF断屑槽适用范围



CF断屑槽适用范围

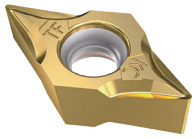
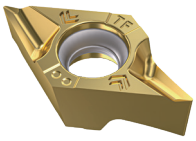
ISO刀片

◆：推荐

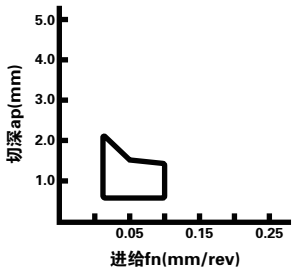
⬙：适合

◇：可选

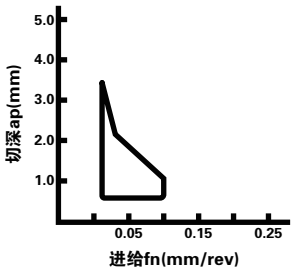
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		◆	◆	
P	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		◆	◆	
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆					
M	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆					
K	灰口铸铁			◇							
K	球墨铸铁			◇							
N	有色金属							◆			◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆					
S	钛合金		◆	⬙	◆	◆					
H	淬硬材料			⬙							

形状 图片为右手刀片		型号	PVD涂层硬质合金							涂层(金属陶瓷)	金属陶瓷	硬质合金
			KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
	DXGU	0703005MFR-TF										
		0703005MPR-TF										
		070301MFR-TF	●	●	●	●	●	●				
		070301MPR-TF	●	●	●	●	●	●				
		070302MFR-TF	●	●	●	●	●	●				
		070302MPR-TF	●	●	●	●	●	●				
		070304MFR-TF	●	●	●	●	●	●				
		070304MPR-TF	●	●	●	●	●	●				
	DXGU	1104005MFR-TF										
		1104005MPR-TF										
		110401MFR-TF	●	●	●	●	●	●				
		110401MPR-TF	●	●	●	●	●	●				
		110402MFR-TF	●	●	●	●	●	●				
		110402MPR-TF	●	●	●	●	●	●				
		110404MFR-TF										
		110404MPR-TF										
	DXGU	1104005MFR-TFX										
		1104005MPR-TFX										
		110401MFR-TFX	●	●	●	●	●	●				
		110401MPR-TFX	●	●	●	●	●	●				
		110402MFR-TFX	●	●	●	●	●	●				
		110402MPR-TFX	●	●	●	●	●	●				
		110404MFR-TFX										
		110404MPR-TFX										

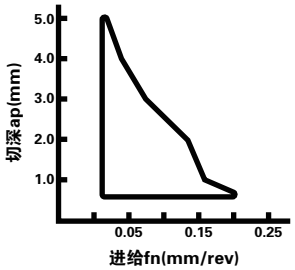
● 标准库存



TF07断屑槽适用范围



TF11断屑槽适用范围



TFX断屑槽适用范围

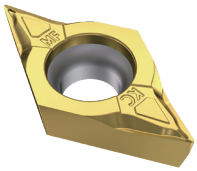
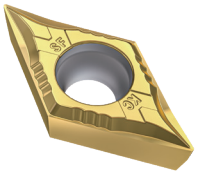
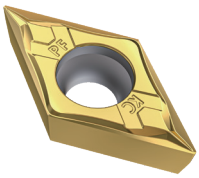
ISO刀片

◆：推荐

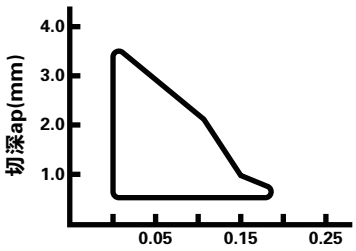
⬙：适合

◇：可选

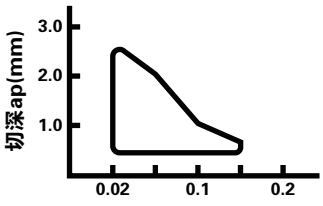
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
		PVD涂层硬质合金							涂层(金属陶瓷)	金属陶瓷	硬质合金
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		◆	◆	
P	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		◆	◆	
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆					
M	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆					
K	灰口铸铁			◇							
K	球墨铸铁			◇							
N	有色金属							◆			◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆					
S	钛合金		◆	⬙	◆	◆					
H	淬硬材料			⬙							

形状		型号	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
	DCGT	11T301MFN-MF										
		11T301MPN-MF										
		11T302MFN-MF										
		11T302MPN-MF										
	DCGT	11T3005MFN-SF										
		11T3005MPN-SF										
		11T301MFN-SF	●	●	●	●	●	●				
		11T301MPN-SF	●	●	●	●	●	●				
		11T302MFN-SF	●	●	●	●	●	●				
		11T302MPN-SF	●	●	●	●	●	●				
		11T304MFN-SF										
		11T304MPN-SF										
	DCGT	11T3005MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		11T3005MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		11T301MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		11T301MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		11T301MN-PF								●		
		11T302MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		11T302MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		11T302MN-PF								●		
		11T304MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		11T304MPN-PF	●	●	●	●	●	●				

● 标准库存



SF断屑槽适用范围



PF断屑槽适用范围

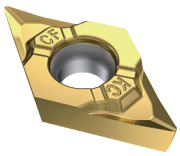
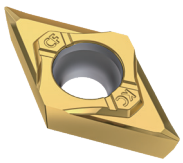
ISO刀片

◆：推荐

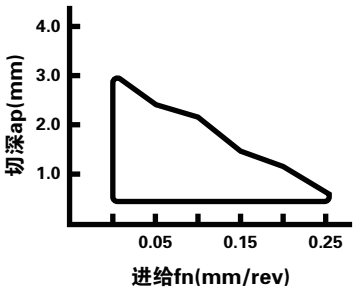
⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
		PVD涂层硬质合金							涂层(金属陶瓷)	金属陶瓷	硬质合金
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		◆	◆	
P	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		◆	◆	
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆					
M	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆					
K	灰口铸铁			◇							
K	球墨铸铁			◇							
N	有色金属							◆			◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆					
S	钛合金		◆	⬙	◆	◆					
H	淬硬材料			⬙							

形状		型号	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
	DCGT	0702005MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
		0702005MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
		070201MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
		070201MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
		070202MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
		070202MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
		070204MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
		070204MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
	DCGT	11T3005MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
		11T3005MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
		11T301MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
		11T301MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
		11T301MN-CF								●		
		11T302MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
		11T302MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
		11T302MN-CF								●		
		11T304MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
		11T304MPN-CF	●	●	●	●	●	●				

● 标准库存



CF断屑槽适用范围

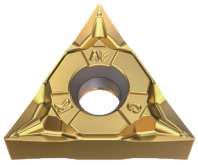
ISO刀片

◆：推荐

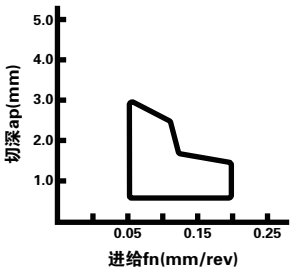
⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
		PVD涂层硬质合金							涂层(金属陶瓷)	金属陶瓷	硬质合金
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		◆	◆	
P	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		◆	◆	
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆					
M	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆					
K	灰口铸铁			◇							
K	球墨铸铁			◇							
N	有色金属							◆			◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆					
S	钛合金		◆	⬙	◆	◆					
H	淬硬材料			⬙							

形状		型号	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
	TNGG	1604005MFN-AF										
		1604005MPN-AF										
		160401MFN-AF	●	●	●	●	●	●				
		160401MPN-AF	●	●	●	●	●	●				
		160402MFN-AF	●	●	●	●	●	●				
		160402MPN-AF	●	●	●	●	●	●				
		160404MFN-AF	●	●	●	●	●	●				
		160404MPN-AF	●	●	●	●	●	●				
	TNGU	1604005MFN-AF										
		1604005MPN-AF										
		160401MFN-AF										
		160401MPN-AF										
		160402MFN-AF										
		160402MPN-AF										
		160404MFN-AF										
		160404MPN-AF										

● 标准库存



AF断屑槽适用范围

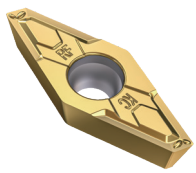
ISO刀片

◆：推荐

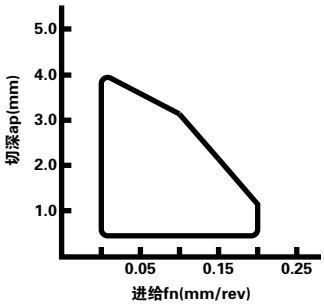
⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		◆	◆	
P	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		◆	◆	
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆					
M	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆					
K	灰口铸铁			◇							
K	球墨铸铁			◇							
N	有色金属							◆			◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆					
S	钛合金		◆	⬙	◆	◆					
H	淬硬材料			⬙							

形状 图片为右手刀片		型号	PVD涂层硬质合金							涂层(金属陶瓷)	金属陶瓷	硬质合金
			KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
	VBGT	1103008MFR-RF										
		1103008MPR-RF										
		110301MFR-RF										
		110301MPR-RF										
		110302MFR-RF										
		110302MPR-RF										
	VCGT	1103008MFR-RF										
		1103008MPR-RF										
		110301MFR-RF	●	●	●	●	●	●				
		110301MPR-RF	●	●	●	●	●	●				
		110302MFR-RF	●	●	●	●	●	●				
		110302MPR-RF	●	●	●	●	●	●				
	VPGT	1103008MFR-RF										
		1103008MPR-RF										
		110301MFR-RF	●	●	●	●	●	●				
		110301MPR-RF	●	●	●	●	●	●				
		110302MFR-RF	●	●	●	●	●	●				
		110302MPR-RF	●	●	●	●	●	●				

● 标准库存



RF断屑槽适用范围

ISO刀片

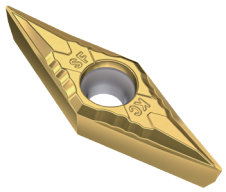
◆：推荐

⬙：适合

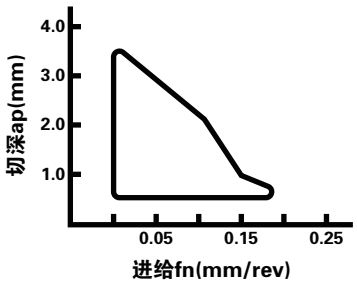
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
		PVD涂层硬质合金							涂层(金属陶瓷)	金属陶瓷	硬质合金
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		◆	◆	
P	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		◆	◆	
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆					
M	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆					
K	灰口铸铁			◇							
K	球墨铸铁			◇							
N	有色金属							◆			◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆					
S	钛合金		◆	⬙	◆	◆					
H	淬硬材料			⬙							

形状	型号	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
VBGT	1103005MFN-SF										
VBGT	1103005MPN-SF										
VBGT	110301MFN-SF	●	●	●	●	●	●				
VBGT	110301MPN-SF	●	●	●	●	●	●				
VBGT	110302MFN-SF	●	●	●	●	●	●				
VBGT	110302MPN-SF	●	●	●	●	●	●				
VBGT	110304MFN-SF	●	●	●	●	●	●				
VBGT	110304MPN-SF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	1103005MFN-SF										
VCGT	1103005MPN-SF										
VCGT	110301MFN-SF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	110301MPN-SF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	110302MFN-SF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	110302MPN-SF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	110304MFN-SF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	110304MPN-SF	●	●	●	●	●	●				
VPGT	1103005MFN-SF										
VPGT	1103005MPN-SF										
VPGT	110301MFN-SF	●	●	●	●	●	●				
VPGT	110301MPN-SF	●	●	●	●	●	●				
VPGT	110302MFN-SF	●	●	●	●	●	●				
VPGT	110302MPN-SF	●	●	●	●	●	●				
VPGT	110304MFN-SF										
VPGT	110304MPN-SF										



● 标准库存



SF断屑槽适用范围

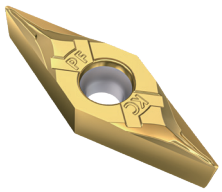
ISO刀片

◆：推荐

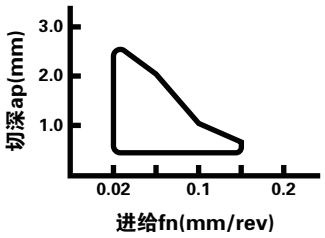
⬙：适合

◇：可选

P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		◆	◆	
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		◆	◆	
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆					
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆					
K	灰口铸铁			◇							
	球墨铸铁			◇							
N	有色金属							◆			◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆					
	钛合金		◆	⬙	◆	◆					
H	淬硬材料			⬙							

形状		型号	PVD涂层硬质合金							涂层(金属陶瓷)	金属陶瓷	硬质合金
			KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
	VBGT	1103005MFN-PF										
		1103005MPN-PF										
		110301MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110301MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110301MN-PF								●		
		110302MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110302MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110302MN-PF								●		
		110304MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110304MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
	VCGT	1103005MFN-PF										
		1103005MPN-PF										
		110301MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110301MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110301MN-PF								●		
		110302MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110302MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110302MN-PF								●		
		110304MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110304MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
	VPGT	1103005MFN-PF										
		1103005MPN-PF										
		110301MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110301MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110302MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110302MPN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110304MFN-PF	●	●	●	●	●	●				
		110304MPN-PF	●	●	●	●	●	●				

● 标准库存



PF断屑槽适用范围

ISO刀片

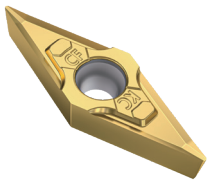
◆：推荐

⬙：适合

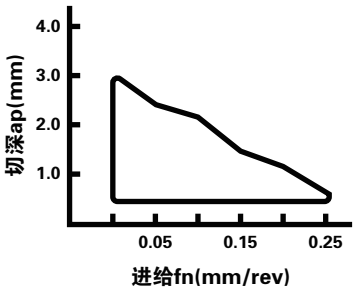
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
		PVD涂层硬质合金							涂层(金属陶瓷)	金属陶瓷	硬质合金
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		◆	◆	
P	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		◆	◆	
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆					
M	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆					
K	灰口铸铁			◇							
K	球墨铸铁			◇							
N	有色金属							◆			◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆					
S	钛合金		◆	⬙	◆	◆					
H	淬硬材料			⬙							

形状	型号	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
VBGT	1103005MFN-CF										
VBGT	1103005MPN-CF										
VBGT	110301MFN-CF										
VBGT	110301MPN-CF										
VBGT	110302MFN-CF										
VBGT	110302MPN-CF										
VBGT	110304MFN-CF										
VBGT	110304MPN-CF										
VCGT	1103005MFN-CF										
VCGT	1103005MPN-CF										
VCGT	110301MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	110301MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	110302MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	110302MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	110304MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
VCGT	110304MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
VPGT	1103005MFN-CF										
VPGT	1103005MPN-CF										
VPGT	110301MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
VPGT	110301MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
VPGT	110302MFN-CF	●	●	●	●	●	●				
VPGT	110302MPN-CF	●	●	●	●	●	●				
VPGT	110304MFN-CF										
VPGT	110304MPN-CF										



● 标准库存



CF断屑槽适用范围

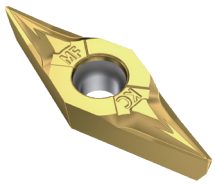
ISO刀片

◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		PVD涂层硬质合金							涂层(金属陶瓷)	金属陶瓷	硬质合金
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		◆	◆	
P	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		◆	◆	
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆					
M	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆					
K	灰口铸铁			◇							
K	球墨铸铁			◇							
N	有色金属							◆			◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆					
S	钛合金		◆	⬙	◆	◆					
H	淬硬材料			⬙							

形状	型号	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCC30T	KCC10	KCN10
 VBGT	110301MFN-MF										
	110301MPN-MF										
	110302MFN-MF										
	110302MPN-MF										
VCGT	110301MFN-MF										
	110301MPN-MF										
	110302MFN-MF										
	110302MPN-MF										
VPGT	110301MFN-MF										
	110301MPN-MF										
	110302MFN-MF										
	110302MPN-MF										

● 标准库存

产品材质

材质	材质名称	可加工材质
P类首选	KPM30N	易车铁、低碳钢、合金钢、不锈钢、铜
	KCP10P	易车铁、低碳钢
	KCC30T	易车铁、低碳钢
	KCC10	易车铁、低碳钢
M类首选	KXM15S	奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢、钛合金、耐热合金、合金钢
M类首选	KMS15C	马氏体不锈钢、合金钢、钛合金、耐热合金
全能型	KHS10M	易车铁、低碳钢、合金钢、不锈钢、钛合金、耐热合金、淬硬材料、铸铁
S类首选	KMS20	钛合金、耐热合金、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢、
N类首选	KCN10D(DLC涂层)	铜、铝、镁、锌
	KCN10(无涂层)	铜、铝、镁、锌

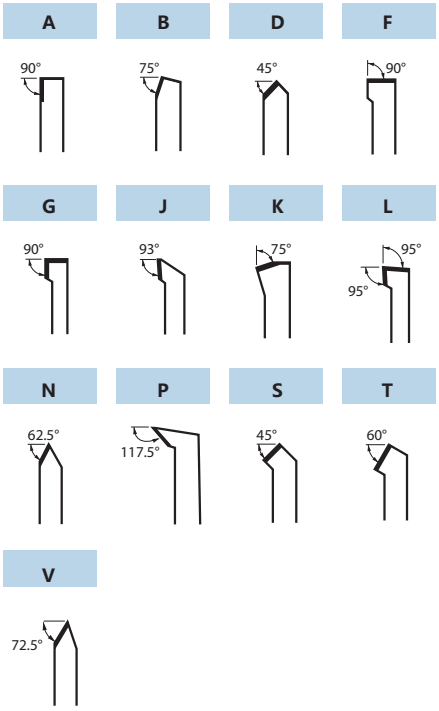
推荐加工参数

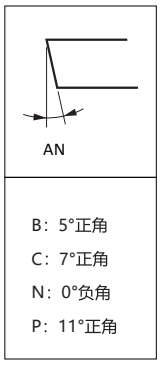
材料组	材料	VC (m/min)									
		材质名称									
		KPM30N	KCP10P	KCC30T (金属陶瓷涂层)	KCC10 (金属陶瓷无涂层)	KXM15S	KMS15C	KHS10M	KMS20	KCN10D (DLC涂层)	KCN10 (硬质合金无涂层)
P 钢	易车钢		60-180	240-340	180-300		60-180	60-100			
	碳钢		60-180	240-340	180-300		60-180	60-100			
	合金钢	60-180				60-180	60-180	60-100			
M 不锈钢	奥氏体不锈钢	60-150				60-180	60-150	60-130	60-130		
	马氏体不锈钢	60-120				60-180	60-150	60-130	60-130		
K 铸铁	灰口铸铁							80-200			
	球墨铸铁							80-200			
S 耐热合金	钛合金					30-70	30-60	20-40	30-90		
	耐热合金					30-70	30-60	20-40	30-90		
H 高硬度钢	高硬度钢							30-80			
N 非铁金属	铜									240-450	150-300
	铝									240-450	150-300
	镁									240-450	150-300

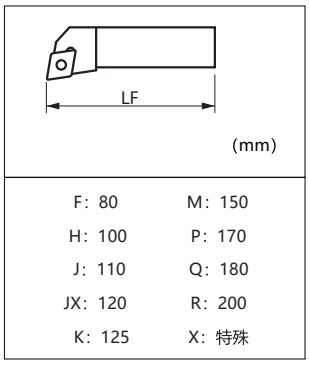
外径刀杆表示方法

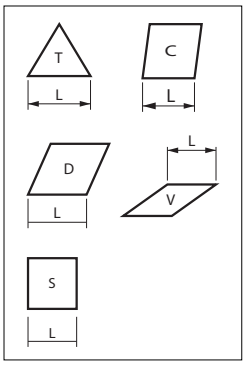
装夹方式	刀片形状	刀杆方向	刀杆高度	刀杆宽度	其他
A：背面紧固方式	C：80°菱形	R：右手刀	刀杆高度（mm）	刀杆宽度（mm）	N：无偏头
C：压板紧固方式	D：55°菱形	L：左手刀			无：有偏头
D：双重紧固方式	R：圆形	N：左右手共用			
M：加强型紧固方式	S：方形				
P：插销紧固方式	T：三角形				
S：螺钉紧固方式	V：35°菱形				
W：楔形紧固方式	W：六角形				

S	C	L	C	R	-	12	12	JX	-	09	-	N
		主偏角		刀片后角			刀杆全长			刀片刃长		







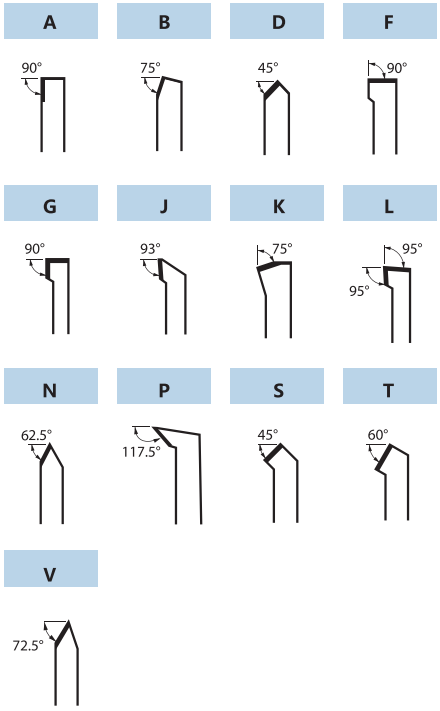


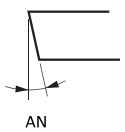
ISO特殊刀杆表示方法

刀杆类型	装夹方式	刀片形状	刀杆方向	刀杆高度	刀杆宽度	其他
Y: Y 轴刀杆	A：背面紧固方式	C：80°菱形	R：右手刀	刀杆高度（mm）	刀杆宽度（mm）	自定义符号
KDC: KDC刀杆	C：压板紧固方式	D：55°菱形	L：左手刀			
S: 空间刀杆	D：双重紧固方式	R：圆形	N：左右手共用			
ST: 强壮型刀杆	M：加强型紧固方式	S：方形				
	P：插销紧固方式	T：三角形				
	S：螺钉紧固方式	V：35°菱形				
	W：楔形紧固方式	W：六角形				

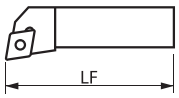
Y	-	S	D	J	C	R	-	12	12	JX	-	11	-	F05

主偏角	刀片后角	刀杆全长	刀片刃长



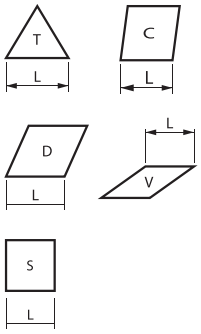


B：5°正角
C：7°正角
N：0°负角
P：11°正角
X：其它



(mm)

F：80	M：150
H：100	P：170
J：110	Q：180
JX：120	R：200
K：125	X：特殊

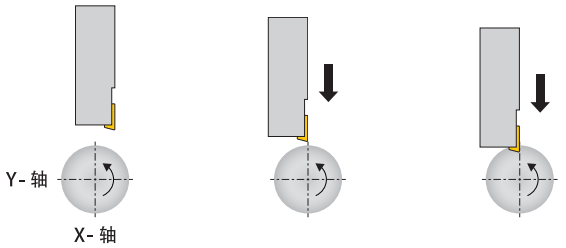


使用Y-轴切削刀杆时的注意事项

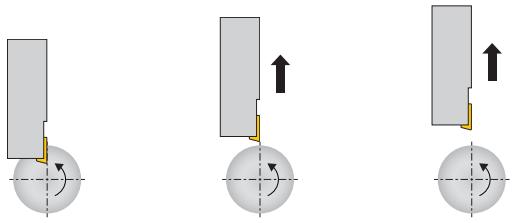
●加工程序

传统 X 轴加工方法

①刀具选择　②移动到起始位置　③开始外圆车削



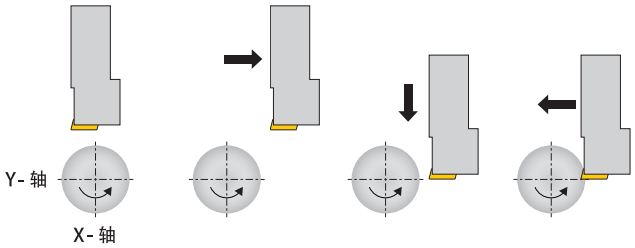
④ 外圆车削　⑤返回起始位置　⑥ 退刀



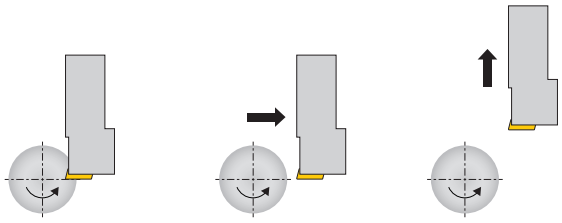
编程示例
① T0200 …… 刀具选择
② G00 X13.0 Z0 …… 移动到起始位置
③ G01 X10.0 F0.1 …… 开始外圆切削
④ Z5.0 F0.05 …… 外圆车削
⑤ X13.0 …… 返回起始位置
⑥ G00X20.0 …… 退刀

Y- 轴加工

①刀具选择　② Y- 轴移动　③移动到起始位置　④ 开始外圆车削



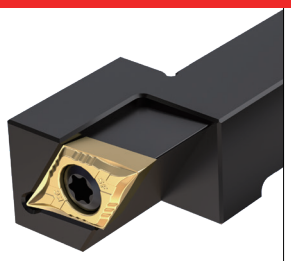
⑤ 外圆车削　⑥ 回到起始位置　⑦ 退刀



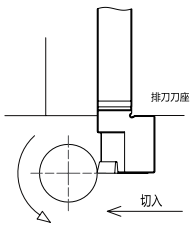
编程示例
① T0200 …… 刀具选择
② G00 Y13.0 Z0 T2 …… Y - 轴移动
③ X0 …… 移动到起始位置
④ G01 Y10.0 F0.1 …… 开始外圆车削
⑤ Z5.0 F0.05 …… 外圆车削
⑥ Y13.0 …… 返回到起始位置
⑦ G00X20.0 …… 退刀

注意）在③移动到起始位置之前，请先移动② Y- 轴。

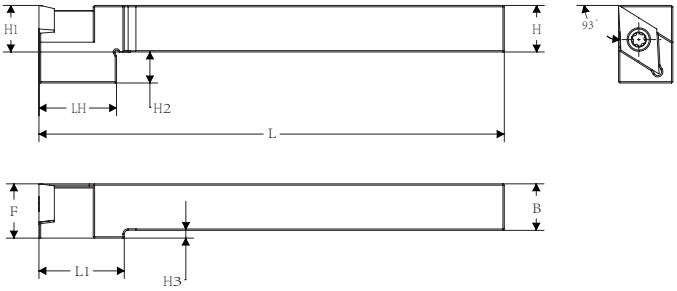
Y轴刀杆



· Y-SDJC型（外径加工）



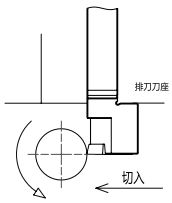
· 加工示意图



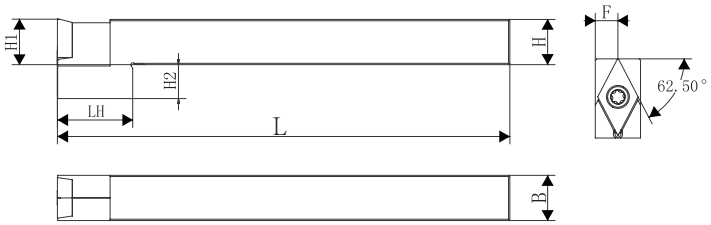
型号	尺寸(mm)								配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	LH	L	L1	H2	H3	螺丝	扳手	
Y-SDJCR-1010H-07	10	10	10	10	100	0	5	0	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
Y-SDJCR-1212JX-07	12	12	12	10	120	0	3	0	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
Y-SDJCR-1212JX-11	12	12	14	20	120	22	8	2	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
Y-SDJCR-1616JX-11	16	16	16	25	120	0	0	0	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□

Y轴置中型刀杆

· Y-SDNCN型（外径加工）



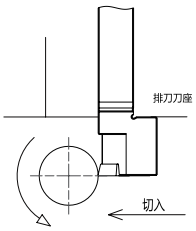
· 加工示意图



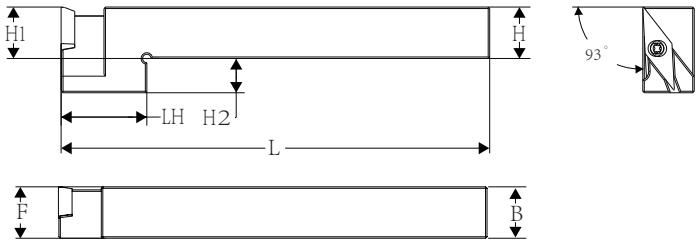
型号	尺寸(mm)						配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	LH	L	H2	螺丝	扳手	
Y-SDNCN-1010H-07	10	10	5	10	100	5	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
Y-SDNCN-1212JX-07	12	12	6	10	120	3	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
Y-SDNCN-1212JX-11	12	12	6	20	120	9	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
Y-SDNCN-1616JX-11	16	16	8	20	120	5	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□

Y轴刀杆

· Y-SVJC型（外径加工）



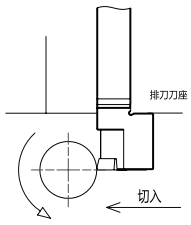
· 加工示意图



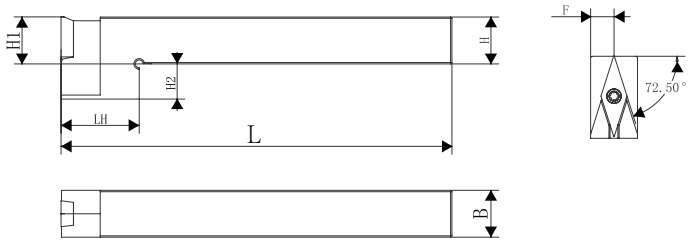
型号	尺寸(mm)						配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	LH	L	H2	螺丝	扳手	
Y-SVJCR-1212H-11	12	12	12	20	100	8	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□
Y-SVJCR-1616JX-11	16	16	16	25	120	4	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□

Y轴置中型刀杆

· Y-SVVCN型（外径加工）

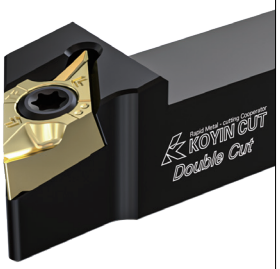


· 加工示意图

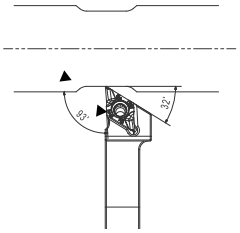


型号	尺寸(mm)						配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	LH	L	H2	螺丝	扳手	
Y-SVVCN-1212JX-11	12	12	6	20	120	9	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□
Y-SVVCN-1616JX-11	16	16	8	20	120	5	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□

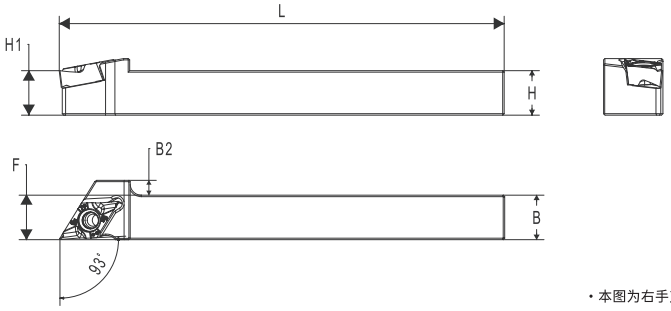
KDC刀杆



· KDC-SDJX型（外径加工）



· 加工示意图

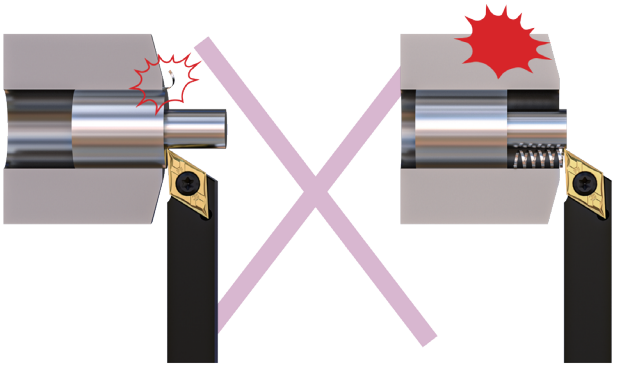


· 本图为右手刀杆

型号	尺寸(mm)					配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	B2	L	螺丝	扳手	
KDC-SDJXR-0808H-07	8	8	8	2	100	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□R□□
KDC-SDJXR-1010J-07	10	10	10	0	110	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□R□□
KDC-SDJXR-1212J-07	12	12	12	0	110	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□R□□
KDC-SDJXR-1010J-11	10	10	10	6	110	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R□□
KDC-SDJXR-1212JX-11	12	12	12	4	120	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R□□
KDC-SDJXR-1616JX-11	16	16	16	0	120	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R□□

空间刀杆

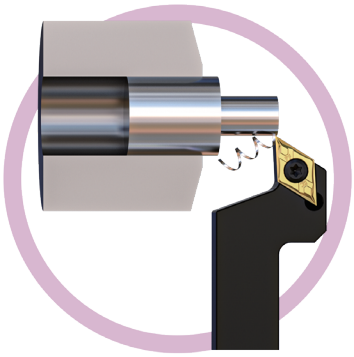
以往刀杆的问题点



工件返回时，粗加工后的毛刺划伤导向衬套

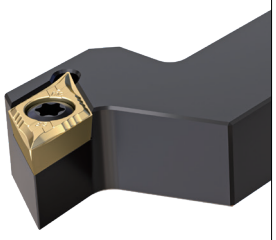
工件从导向衬套脱落，未排出的切屑发生缠绕，返回至导向衬套中。

SHIFT刀杆

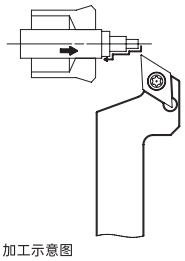


不返回导向衬套即可进行精加工！切屑排出良好！

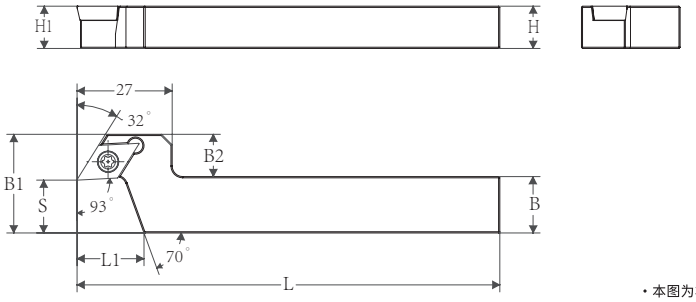
空间刀杆



· SDJC型（外径加工）



· 加工示意图

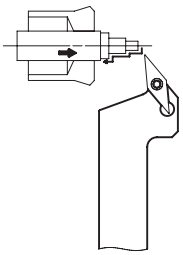


· 本图为右手刀杆

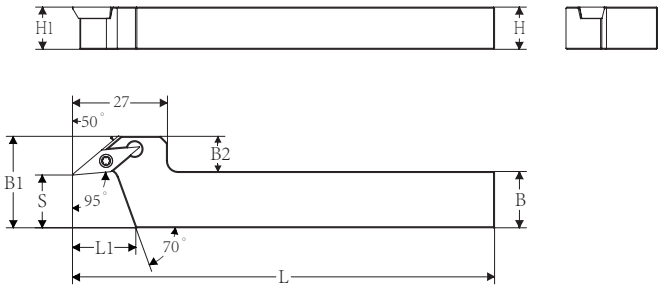
型号	尺寸(mm)							配件		匹配刀片
	H(H1)	B	B1	B2	L	L1	S	螺丝	扳手	
S-SDJCR-1216JX-11-F05	12	16	18	2	120	15.4	5	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
S-SDJCR-1216JX-11-F15	12	16	28	12	120	19	15	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
S-SDJCR-1620JX-11-F05	16	20	20	0	120	15.4	5	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
S-SDJCR-1620JX-11-F15	16	20	28	8	120	19	15	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□

空间刀杆

· SVLC/P型（外径加工）



· 加工示意图

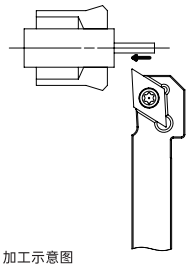


· 本图为右手刀杆

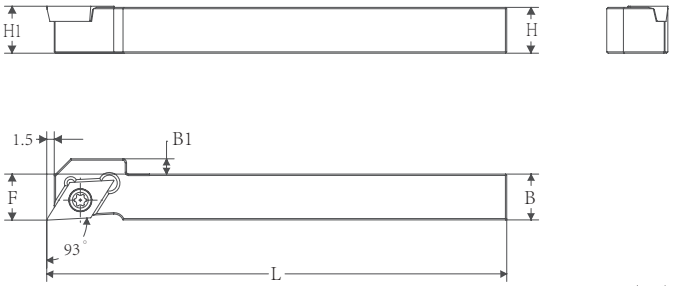
型号	尺寸(mm)							配件		匹配刀片
	H(H1)	B	B1	B2	L	L1	S	螺丝	扳手	
S-SVLCR-1216JX-11-F15	12	16	26	10	120	18	15	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□
S-SVLCR-1620JX-11-F15	16	20	26	6	120	18	15	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□
S-SVLPR-1216JX-11-F15	12	16	26	10	120	18	15	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□
S-SVLPR-1620JX-11-F15	16	20	26	6	120	18	15	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□

强壮型刀杆

· SDJC型（外径加工）



· 加工示意图

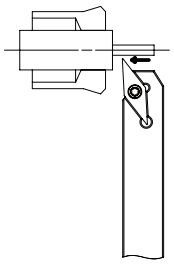


· 本图为右手刀杆

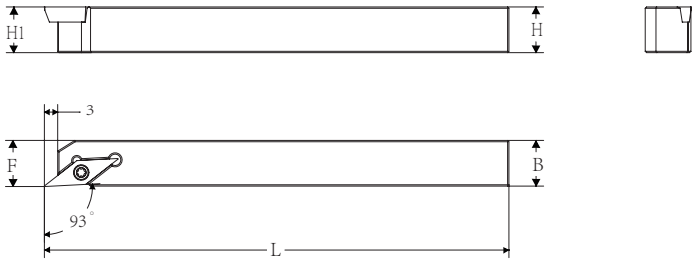
型号	尺寸(mm)					配件		匹配刀片
	H(H1)	B	B1	F	L	螺丝	扳手	
ST-SDJC$^{R}/_{L}$-1212JX-11	12	12	4	12	120	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
ST-SDJC$^{R}/_{L}$-1616JX-11	16	16	0	16	120	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
ST-SDJC$^{R}/_{L}$-2020JX-11	20	20	0	20	120	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□

强壮型刀杆

· SVJB/C/P型（外径加工）



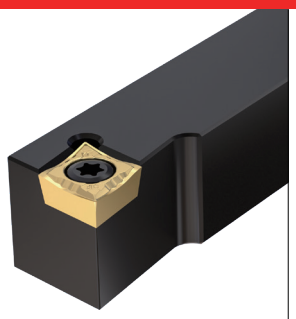
· 加工示意图



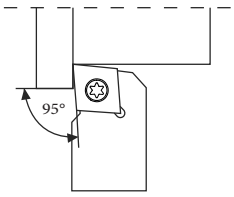
· 本图为右手刀杆

型号	尺寸(mm)				配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	L	螺丝	扳手	
ST-SVJB⅝-1010JX-11	10	10	10	120	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103 □□
ST-SVJB⅝-1212JX-11	12	12	12	120	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103 □□
ST-SVJB⅝-1616JX-11	16	16	16	120	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103 □□
ST-SVJB⅝-2020JX-11	20	20	20	120	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103 □□
ST-SVJC⅝-1010JX-11	10	10	10	120	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103 □□
ST-SVJC⅝-1212JX-11	12	12	12	120	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103 □□
ST-SVJC⅝-1616JX-11	16	16	16	120	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103 □□
ST-SVJC⅝-2020JX-11	20	20	20	120	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103 □□
ST-SVJP⅝-1010JX-11	10	10	10	120	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103 □□
ST-SVJP⅝-1212JX-11	12	12	12	120	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103 □□
ST-SVJP⅝-1616JX-11	16	16	16	120	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103 □□
ST-SVJP⅝-2020JX-11	20	20	20	120	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103 □□

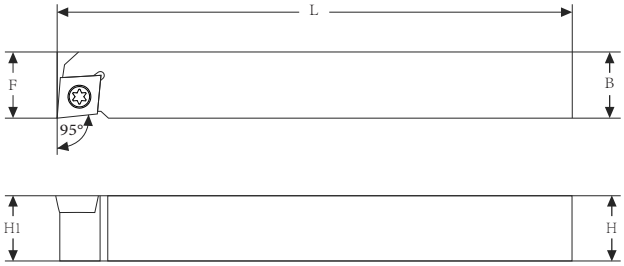
SCLC刀杆



• SCLC-N型(外径/端面加工)



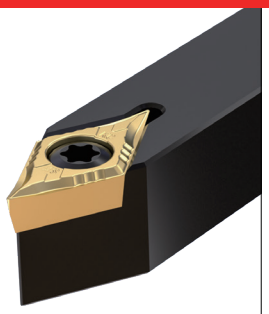
• 加工示意图



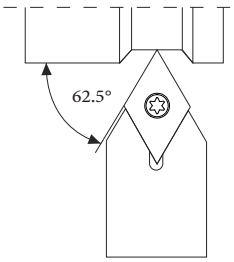
• 本图为右手刀杆

型号	尺寸(mm)				配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	L	螺丝	扳手	
SCLC R/L -0808H-06-N	8	8	8	100	KS-2503-T	KW-T8	CC□□0602□□
SCLC R/L -1010H-06-N	10	10	10	100	KS-2503-T	KW-T8	CC□□0602□□
SCLC R/L -1212H-09-N	12	12	12	100	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□
SCLC R/L -1616K-09-N	16	16	16	125	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□
SCLC R/L -2020K-09-N	20	20	20	125	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□
SCLC R/L -2525M-09-N	25	25	25	150	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□

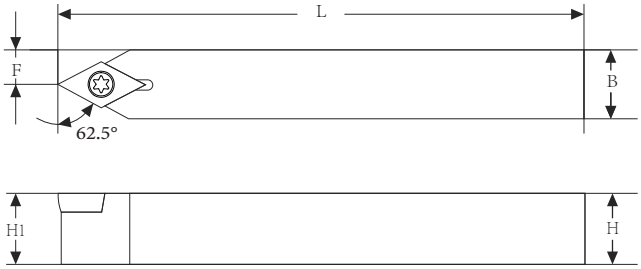
SDNCN刀杆



• SDNCN型(外形/仿形加工)



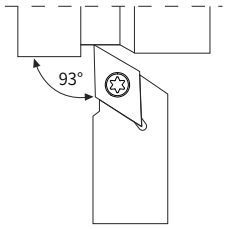
• 加工示意图



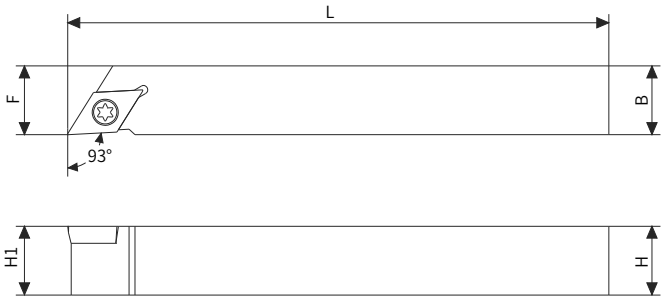
型号	尺寸(mm)				配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	L	螺丝	扳手	
SDNCN-1010H-07	10	10	5	100	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
SDNCN-1212H-07	12	12	6	100	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
SDNCN-1616K-07	16	16	8	125	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
SDNCN-1212H-11	12	12	6	100	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
SDNCN-1616K-11	16	16	8	125	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
SDNCN-2020K-11	20	20	10	125	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
SDNCN-2525M-11	25	25	12.5	150	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□

SDJC刀杆

• SDJC-N型（外径/仿型加工）



• 加工示意图

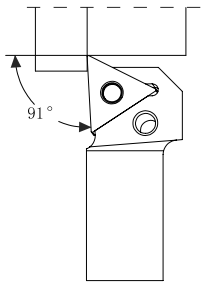


• 本图为右手刀杆

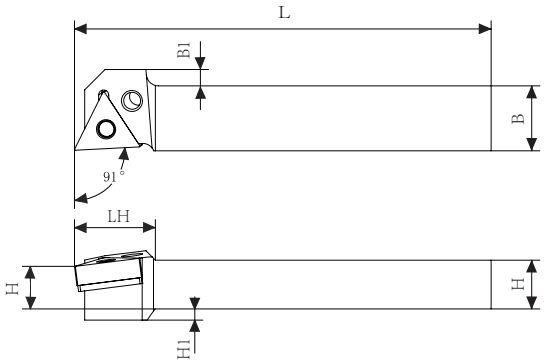
型号	尺寸(mm)				配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	L	螺丝	扳手	
SDJC R/L -0808H-07-N	8	8	8	100	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
SDJC R/L -1010H-07-N	10	10	10	100	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
SDJC R/L -1212H-07-N	12	12	12	100	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
SDJC R/L -1616K-07-N	16	16	16	125	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
SDJC R/L -2020K-07-N	20	20	20	125	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
SDJC R/L -2525M-07-N	25	25	25	150	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
SDJC R/L -1010H-11-N	10	10	10	100	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
SDJC R/L -1212H-11-N	12	12	12	100	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
SDJC R/L -1616K-11-N	16	16	16	125	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
SDJC R/L -2020K-11-N	20	20	20	125	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
SDJC R/L -2525M-11-N	25	25	25	150	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
SDJC R/L -3232P-11-N	32	32	32	170	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□

PTGN刀杆

• PTGN型（外径/端面加工）



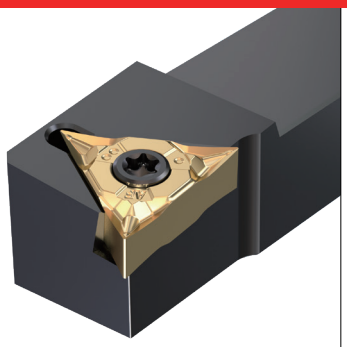
• 加工示意图



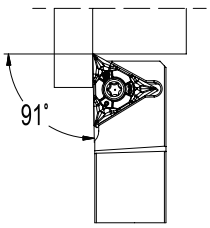
• 本图为右手刀杆

型号	尺寸(mm)						配件					匹配刀片
	H	H1	B	B1	L	LH	螺丝	杠杆	垫片	金属销	扳手	
PTGN R/L -1216H-16	12	3.8	16	4	100	21						TNGG 1604□□ TNGU 1604□□

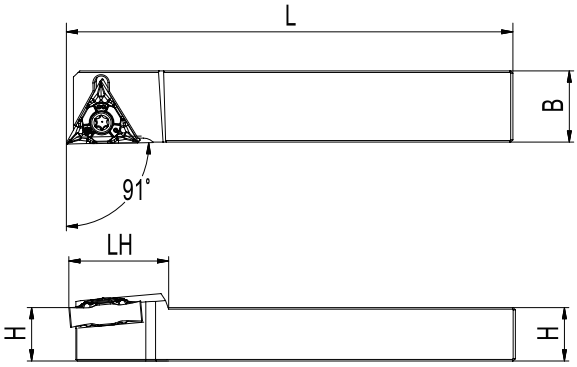
STGN刀杆



• STGN型（外径/端面加工）



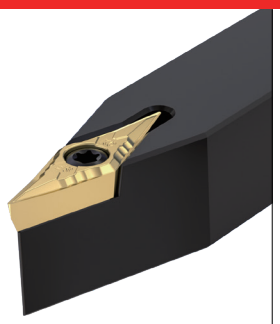
• 加工示意图



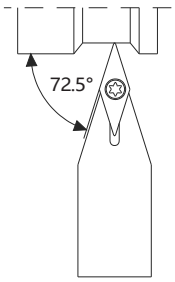
• 本图为右手刀杆

型号	尺寸(mm)				配件		匹配刀片
	H	B	L	LH	螺丝	扳手	
STGN R/L -1216H-16	12	16	100	21	KS-35065-T	KW-T15	TNGU 1604□□

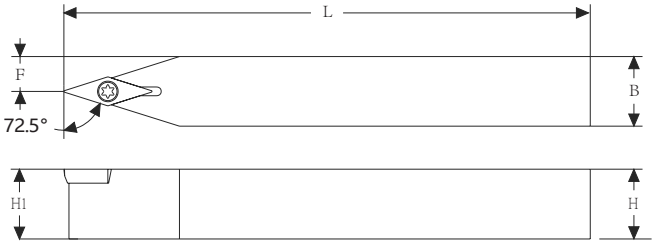
SVVCN刀杆



• SVVCN型（外径/仿形加工）

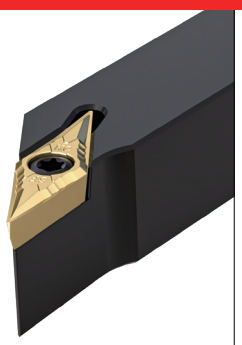


• 加工示意图

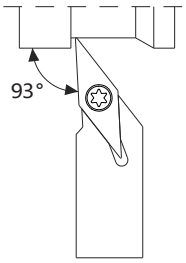


型号	尺寸(mm)				配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	L	螺丝	扳手	
SVVCN-1010H-11	10	10	5	100	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
SVVCN-1212H-11	12	12	6	100	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
SVVCN-1616K-11	16	16	8	125	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
SVVCN-2020K-11	20	20	10	125	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
SVVCN-1616K-16	16	16	8	125	KS-4008-T	KW-T15	VC □□1604□□
SVVCN-2020K-16	20	20	10	150	KS-4008-T	KW-T15	VC □□1604□□
SVVCN-2525M-16	25	25	12.5	150	KS-4008-T	KW-T15	VC □□1604□□

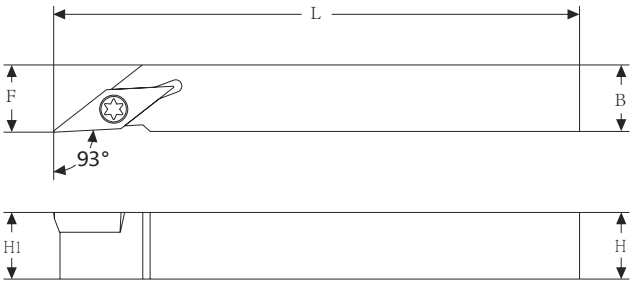
SVJC刀杆



• SVJC-N型(外径/仿形加工)



• 加工示意图

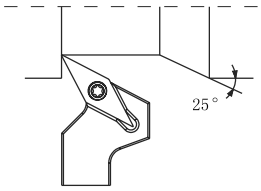


• 本图为右手刀杆

型号	尺寸(mm)				配件		匹配刀片
	H(H1)	B	F	L	螺丝	扳手	
SVJC%L -1010H-11-N	10	10	10	100	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
SVJC%L -1212H-11-N	12	12	12	100	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
SVJC%L -1616K-11-N	16	16	16	125	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
SVJC%L -2020K-11-N	20	20	20	125	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
SVJC%L -1616K-16-N	16	16	16	125	KS-4008-T	KW-T15	VC □□1604□□
SVJC%L -2020K-16-N	20	20	20	125	KS-4008-T	KW-T15	VC □□1604□□
SVJC%L -2525M-16-N	25	25	25	150	KS-4008-T	KW-T15	VC □□1604□□

SVPC刀杆

• SVPC-N型
(外径/端面/仿形/清角加工)

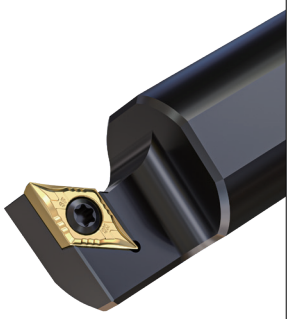


• 加工示意图

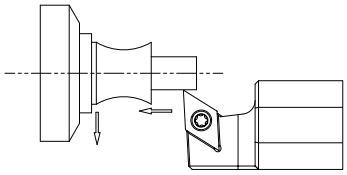
• 本图为右手刀杆

型号	尺寸(mm)						配件		匹配刀片
	H(H1)	B	B1	F	L	L1	螺丝	扳手	
SVPCR-1010JX-11-N	10	10	8	10	120	16	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
SVPCR-1212JX-11-N	12	12	6	12	120	16	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
SVPCR-1616JX-11-N	16	16	2	16	120	20	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□

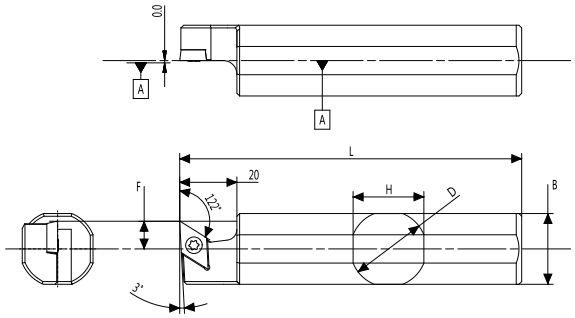
DS-SDUCL型



DS-SDUCL型
（副主轴外圆/端面加工）



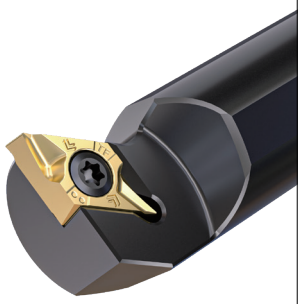
加工示意图



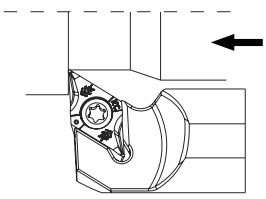
本图为左手刀杆（L）

型号	尺寸(mm)					配件		匹配刀片
	D	H	B	L	F	螺丝	扳手	
DS-SDUCL-14F07	14	13	13	80	6.0	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□
DS-SDUCL-15.875H07	15.875	15	15	100	6.0			
DS-SDUCL-16F07	16	15	15	80	6.0			
DS-SDUCL-16X07	16	15	15	95	6.0			
DS-SDUCL-19.05K07	19.05	18	18	125	6.0			
DS-SDUCL-20X07	20	19	19	95	6.0			
DS-SDUCL-20K07	20	19	19	125	6.0			
DS-SDUCL-22K07	22	21	21	125	6.0			
DS-SDUCL-14F11	14	13	13	80	6.0	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3 □□
DS-SDUCL-16F11	16	15	15	80	6.0			
DS-SDUCL-19.05K11	19.05	18	18	125	6.0			
DS-SDUCL-19.05M11	19.05	18	18	150	6.0			
DS-SDUCL-20X11	20	19	19	95	11.0			
DS-SDUCL-20K11	20	19	19	125	10			
DS-SDUCL-22K11	22	21	21	125	10			
DS-SDUCL-25K11	25	25	25	125	10			
DS-SDUCL-25.4M11	25.4	25.4	25.4	150	10			

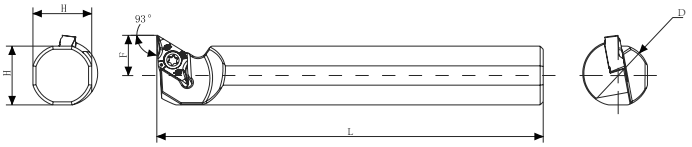
KDC-SDUX刀杆



·KDC-SDUX型
（副主轴外径/端面加工）



· 加工示意图

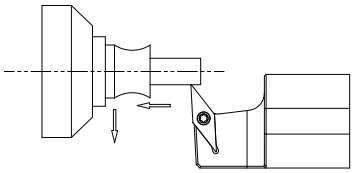


· 本图为左手刀杆

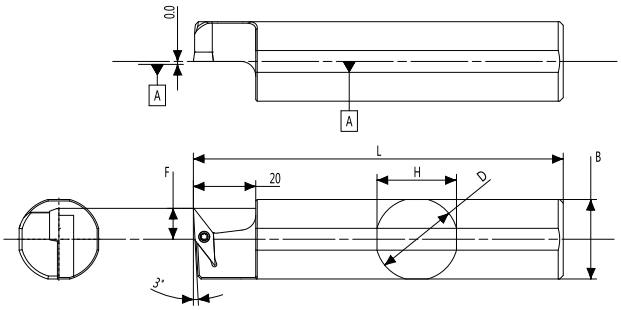
型号	尺寸(mm)				配件		匹配刀片
	D	F	H	L	螺丝	扳手	
KDC-S19M-SDUXL-11	19.05	13	18	150	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R-TF(TFX)
KDC-S20K-SDUXL-11	20	13	19	125	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R-TF(TFX)
KDC-S25M-SDUXL-11	25	16	24	150	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R-TF(TFX)

DS-SVUB(C)L型

DS-SVUB(C)L型
（副主轴外圆/端面加工）



加工示意图

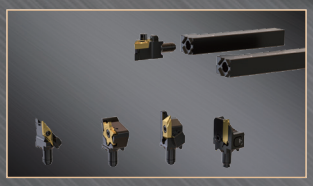


本图为左手刀杆（L）

型号	尺寸(mm)					配件		匹配刀片
	D	H	B	L	F	螺丝	扳手	
DS-SVUBL-19.05G11	19.05	18	18	90	10.5	KS-2503-T	KW-T8	VB □□1103 □□
DS-SVUBL-19.05K11	19.05	18	18	125	10.5			
DS-SVUBL-20G11	20	19	19	90	10.5			
DS-SVUBL-20K11	20	19	19	125	10.5			
DS-SVUBL-22K11	22	21	21	125	10.5			
DS-SVUBL-25M11	25	24	24	150	10.5			
DS-SVUBL-25.4M11	25.4	24	24	150	10.5			
DS-SVUCL-19.05G11	19.05	18	18	90	10.5	KS-2503-T	KW-T8	VC □□1103 □□
DS-SVUCL-19.05K11	19.05	18	18	125	10.5			
DS-SVUCL-20G11	20	19	19	90	10.5			
DS-SVUCL-20K11	20	19	19	125	10.5			
DS-SVUCL-22K11	22	21	21	125	10.5			
DS-SVUCL-25M11	25	24	24	150	10.5			
DS-SVUCL-25.4M11	25.4	24	24	150	10.5			

QCMT SERIES

QCMT快换模块化车刀系列



分体式结构设计

V型端面双贴

定位精准

强劲的内冷系统

QCMT、KM刀杆系列表示方法

系列	刀杆大小	-	刀杆高度	刀杆宽度	刀杆全长	-	内冷
KM：KM系列 QCMT：QCMT系列	10：10柄 12：12柄 16：16柄				F：80 H：100		JCT：内冷 无：无内冷
QCMT	12	-	12	12	F	-	JCT

ISO标准刀头系列表示方法

系列	刀头大小	-	螺丝固定方式	刀片形状	主偏角	刀片后角	刀片方向	刀片刃长	-	内冷	-	其它
KM：KM系列 QCMT：QCMT系列	10：10柄 12：12柄 16：16柄			D：55°菱形 V：35°菱形	N：62.5° V：72.5° J：93°	B：5° C：7° P：11° X：其它	R：右手刀 L：左手刀 N：左右手共用			JCT：内冷 无：无内冷		
QCMT	12	-	S	V	J	C	R	11	-	JCT	-	P

ISO-Y轴刀头系列表示方法

系列	刀头大小	-	Y轴	-	螺丝固定方式	刀片形状	主偏角	刀片后角	刀片方向	刀片刃长	-	内冷	-	其它
KM：KM系列 QCMT：QCMT系列	10：10柄 12：12柄 16：16柄					D：55°菱形 V：35°菱形	N：62.5° V：72.5° J：93°	B：5° C：7° P：11° X：其它	R：右手刀 L：左手刀 N：左右手共用			JCT：内冷 无：无内冷		
QCMT	12	-	Y	-	S	V	J	C	R	11	-	JCT	-	P

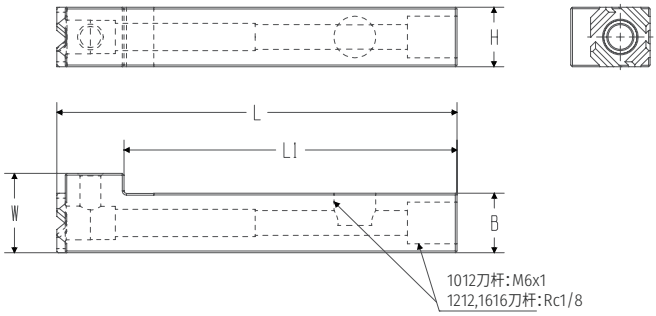
KX618刀头系列表示方法

系列	刀头大小	-	KX618刀片	刀头方向	-	内冷	-	其他
KM：KM系列 QCMT：QCMT系列	10：10柄 12：12柄 16：16柄			R：右手刀		JCT：内冷 无：无内冷		
QCMT	12	-	KX618	R	-	JCT	-	P

KSI12刀头系列表示方法

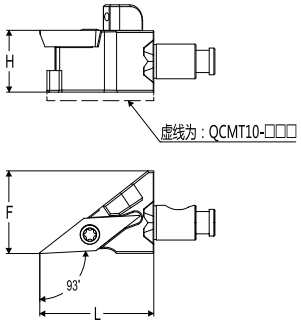
系列	刀头大小	-	KSI12刀片	刀头方向	-	内冷	-	其他
KM：KM系列 QCMT：QCMT系列	10：10柄 12：12柄 16：16柄			R：右手刀 L：左手刀		JCT：内冷 无：无内冷		
QCMT	12	-	KSI12	R	-	JCT	-	P

车削-内冷模块化系列刀杆

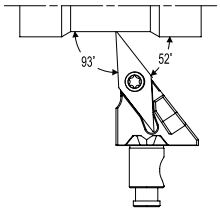


型号	尺寸					配件		内冷
	H	B	W	L	L1	螺丝	扳手	
QCMT10-1012F-JCT	10	12	16	80	67	KS-5007-TS-IP	KW-IP10	
QCMT12-1212F-JCT	12	12	16	80	67	KS-5007-TS-IP	KW-IP10	
QCMT12-1212H-JCT	12	12	16	100	87	KS-5007-TS-IP	KW-IP10	
QCMT16-1616F-JCT	16	16	19	80	67	KS-6009-HS-P0.75	KW-LH3	
QCMT16-1616H-JCT	16	16	19	100	87	KS-6009-HS-P0.75	KW-LH3	
QCMT10-1012F	10	12	16	80	67	KS-5007-TS-IP	KW-IP10	
QCMT12-1212F	12	12	16	80	67	KS-5007-TS-IP	KW-IP10	
QCMT12-1212H	12	12	16	100	87	KS-5007-TS-IP	KW-IP10	
QCMT16-1616F	16	16	19	80	67	KS-6009-HS-P0.75	KW-LH3	
QCMT16-1616H	16	16	19	100	87	KS-6009-HS-P0.75	KW-LH3	

V型刀头系列

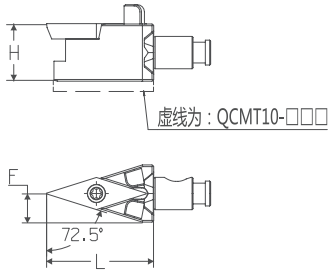


加工应用

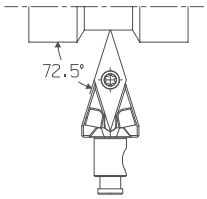


型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-SVJB R/L 11-JCT-P	22	10	16	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT12-SVJB R/L 11-JCT-P	22	12	16	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT16-SVJB R/L 11-JCT-P	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT10-SVJC R/L 11-JCT-P	22	10	16	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT12-SVJC R/L 11-JCT-P	22	12	16	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT16-SVJC R/L 11-JCT-P	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT10-SVJP R/L 11-JCT-P	22	10	16	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□	
QCMT12-SVJP R/L 11-JCT-P	22	12	16	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□	
QCMT16-SVJP R/L 11-JCT-P	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□	
QCMT10-SVJB R/L -11	22	10	16	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT12-SVJB R/L -11	22	12	16	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT16-SVJB R/L -11	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT10-SVJC R/L -11	22	10	16	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT12-SVJC R/L -11	22	12	16	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT16-SVJC R/L -11	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT10-SVJP R/L -11	22	10	16	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□	
QCMT12-SVJP R/L -11	22	12	16	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□	
QCMT16-SVJP R/L -11	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□	

V型刀头系列

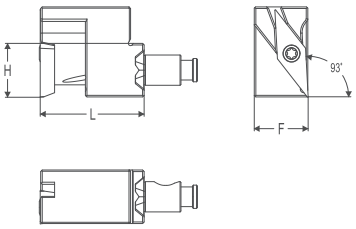


加工应用

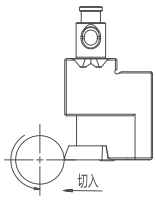


型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-SVVBN11-JCT-P	22	10	5	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT12-SVVBN11-JCT-P	22	12	6	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT16-SVVBN11-JCP-P	23	16	8	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT10-SVVCN11-JCT-P	22	10	5	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT12-SVVCN11-JCT-P	22	12	6	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT16-SVVCN11-JCP-P	23	16	8	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT10-SVVBN-11	22	10	5	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT12-SVVBN-11	22	12	6	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT16-SVVBN-11	23	16	8	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□	
QCMT10-SVVCN-11	22	10	5	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT12-SVVCN-11	22	12	6	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT16-SVVCN-11	23	16	8	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	

V型Y轴刀头系列

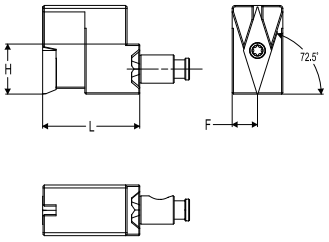


加工应用

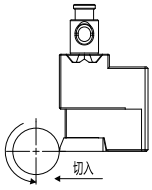


型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-Y-SVJCR11-JCT-P	23	10	16	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT12-Y-SVJCR11-JCT-P	23	12	16	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT16-Y-SVJCR11-JCT-P	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT10-Y-SVJCR-11	23	10	16	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT12-Y-SVJCR-11	23	12	16	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT16-Y-SVJCR-11	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	

V型Y轴置中刀头系列

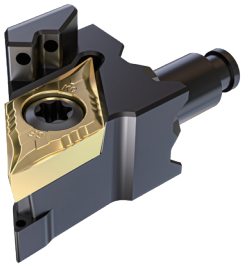


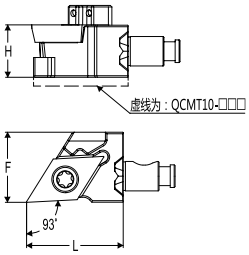
加工应用



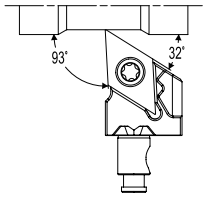
型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-Y-SVVCN11-JCT-P	23	10	5	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT12-Y-SVVCN11-JCT-P	23	12	6	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT16-Y-SVVCN11-JCT-P	23	16	8	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT10-Y-SVVCN-11	23	10	5	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT12-Y-SVVCN-11	23	12	6	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	
QCMT16-Y-SVVCN-11	23	16	8	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□	

D型刀头系列



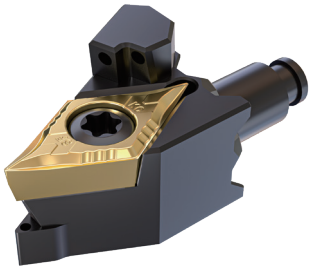


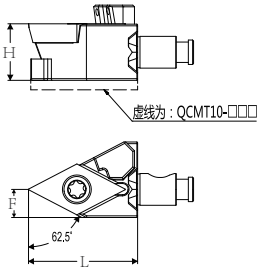
加工应用



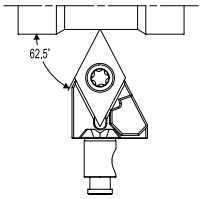
型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-SDJC$^{R}/_{L}$ 11-JCT-P	22	10	16	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT12-SDJC$^{R}/_{L}$ 11-JCT-P	22	12	16	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT16-SDJC$^{R}/_{L}$ 11-JCT-P	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT10-SDJC$^{R}/_{L}$ -11	22	10	16	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT12-SDJC$^{R}/_{L}$ -11	22	12	16	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT16-SDJC$^{R}/_{L}$ -11	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	

D型刀头系列



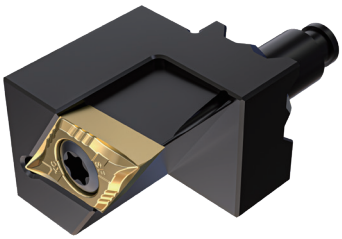


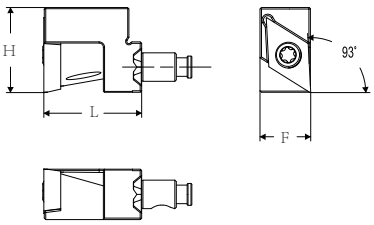
加工应用



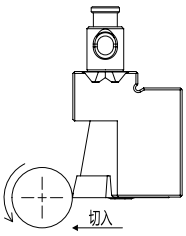
型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-SDNCN11-JCT-P	22	10	5	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT12-SDNCN11-JCT-P	22	12	6	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT16-SDNCN11-JCT-P	23	16	8	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT10-SDNCN-11	22	10	5	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT12-SDNCN-11	22	12	6	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT16-SDNCN-11	23	16	8	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	

D型Y轴刀头系列



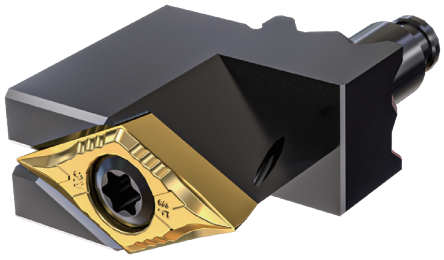


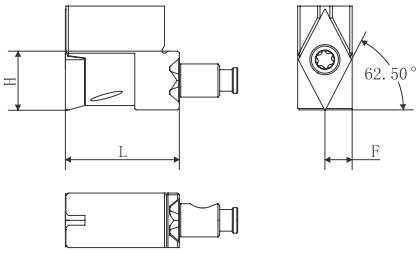
加工应用



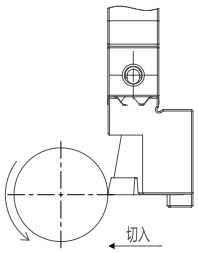
型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-Y-SDJCR07-JCT-P	23	10	16	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□	
QCMT10-Y-SDJCR11-JCT-P	23	10	16	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT12-Y-SDJCR07-JCT-P	23	12	16	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□	
QCMT12-Y-SDJCR11-JCT-P	23	12	16	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT16-Y-SDJCR11-JCT-P	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT10-Y-SDJCR-07	23	10	16	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□	
QCMT10-Y-SDJCR-11	23	10	16	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT12-Y-SDJCR-07	23	12	16	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□	
QCMT12-Y-SDJCR-11	23	12	16	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT16-Y-SDJCR-11	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	

D型Y轴置中刀头系列



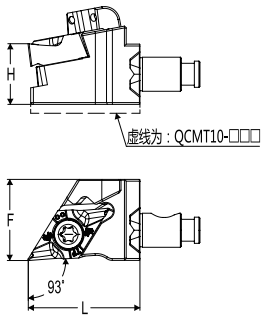


加工应用

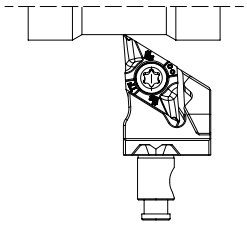


型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-Y-SDNCN07-JCT-P	23	10	5	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□	
QCMT10-Y-SDNCN11-JCT-P	23	10	5	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT12-Y-SDNCN07-JCT-P	23	12	6	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□	
QCMT12-Y-SDNCN11-JCT-P	23	12	6	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT16-Y-SDNCN11-JCT-P	23	16	8	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT10-Y-SDNCN-07	23	10	5	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□	
QCMT10-Y-SDNCN-11	23	10	5	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT12-Y-SDNCN-07	23	12	6	KS-2503-T	KW-T8	DC□□0702□□	
QCMT12-Y-SDNCN-11	23	12	6	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	
QCMT16-Y-SDNCN-11	23	16	8	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□	

KDC刀头系列

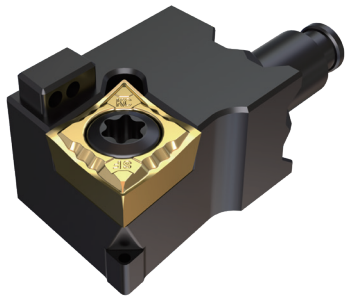


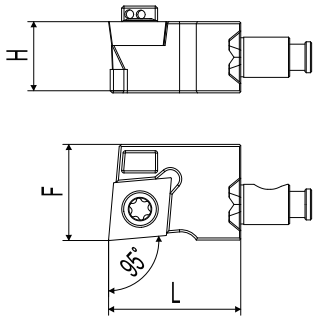
加工应用



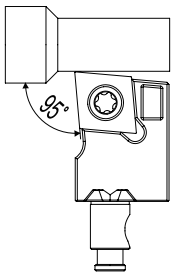
型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-SDJXR07-JCT-P	22	10	16	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□ R-TF	
QCMT12-SDJXR07-JCT-P	22	12	16	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□ R-TF	
QCMT16-SDJXR07-JCT-P	23	16	19	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□ R-TF	
QCMT10-SDJXR11-JCT-P	22	10	16	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R-TF(TFX)	
QCMT12-SDJXR11-JCT-P	22	12	16	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R-TF(TFX)	
QCMT16-SDJXR11-JCT-P	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R-TF(TFX)	
QCMT10-SDJXR-07	22	10	16	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□ R-TF	
QCMT12-SDJXR-07	22	12	16	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□ R-TF	
QCMT16-SDJXR-07	23	16	19	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□ R-TF	
QCMT10-SDJXR-11	22	10	16	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R-TF(TFX)	
QCMT12-SDJXR-11	22	12	16	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R-TF(TFX)	
QCMT16-SDJXR-11	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	DXGU 1104□□R-TF(TFX)	

C型刀头系列



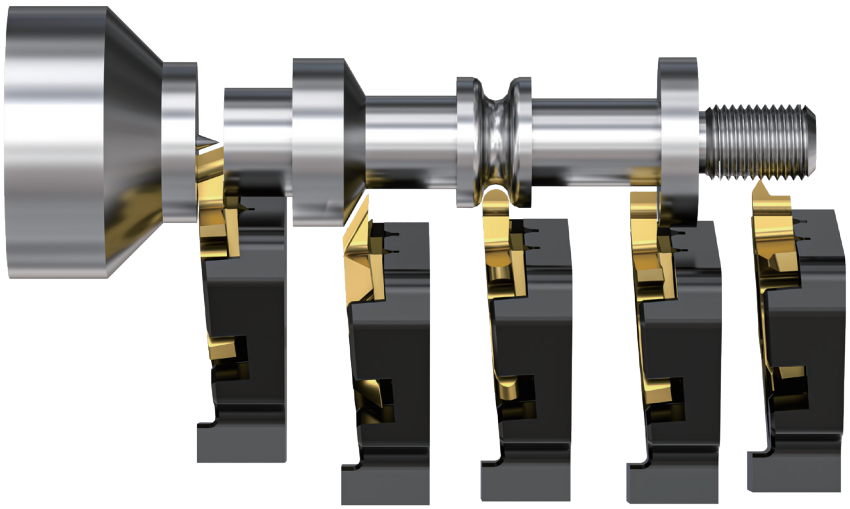


加工应用



型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-SCLC R/L 09-JCT-P	22	10	16	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□	
QCMT12-SCLC R/L 09-JCT-P	22	12	16	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□	
QCMT16-SCLC R/L 09-JCT-P	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□	
QCMT10-SCLC R/L -09	22	10	16	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□	
QCMT12-SCLC R/L -09	22	12	16	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□	
QCMT16-SCLC R/L -09	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□	

KX618系列加工应用



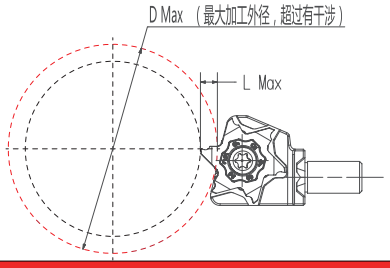
切断　后扫　仿型　切槽　螺纹

●注意事项

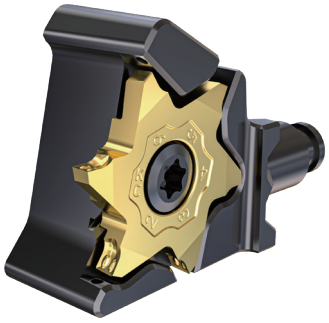
1.切断刀，最大切断直径7 MM

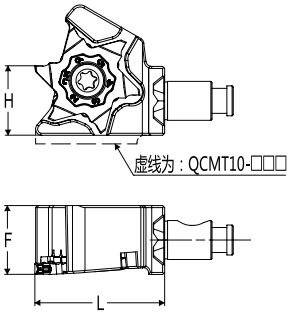
2.最大槽深可加工3.5MM，加工外径不同，可加工槽深会有变化，详情请参考下表

Dmax	32	42	51	65	100
Lmax	3.5	3.3	3.2	3.0	2.5

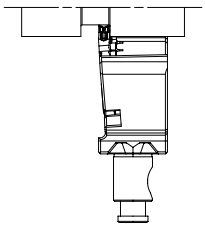


KX618刀头系列



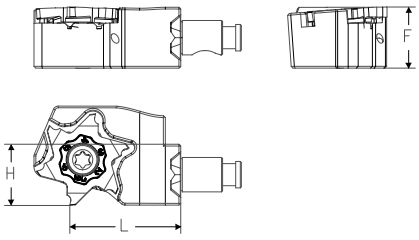


加工应用

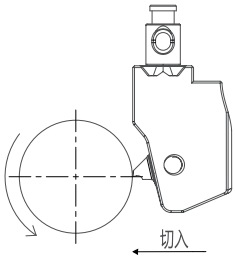


型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-KX618R-JCT-P	22	10	16	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□	
QCMT12-KX618R-JCT-P	22	12	16	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□	
QCMT16-KX618R-JCT-P	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□	
QCMT10-KX618R	22	10	16	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□	
QCMT12-KX618R	22	12	16	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□	
QCMT16-KX618R	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□	

KX618-Y轴刀头系列

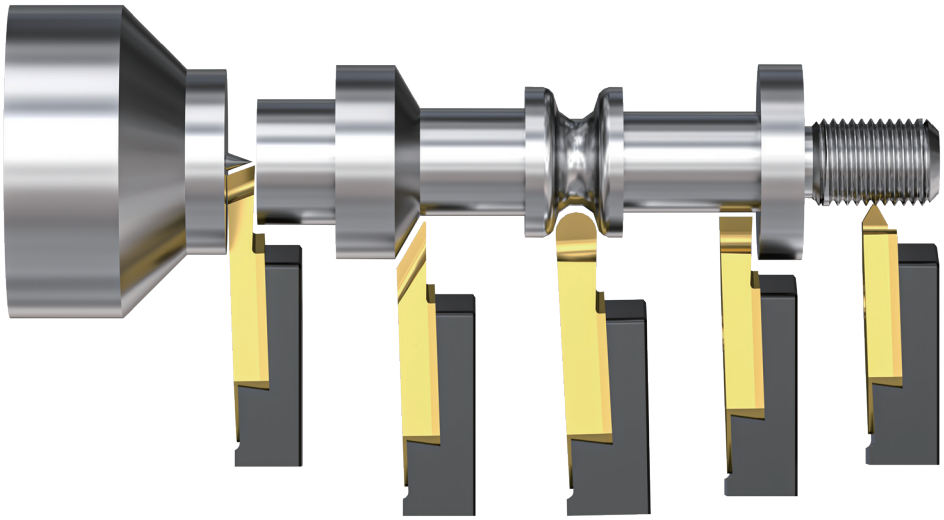


加工应用



型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT12-Y-KX618R-JCT-P	19.5	12	16	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□	
QCMT12-Y-KX618R	19.5	12	16	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□	

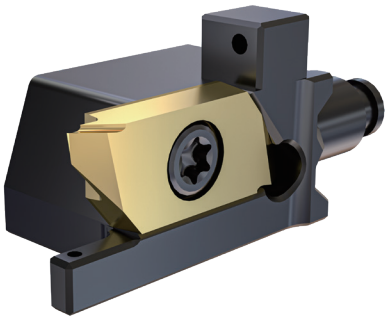
12系列加工应用

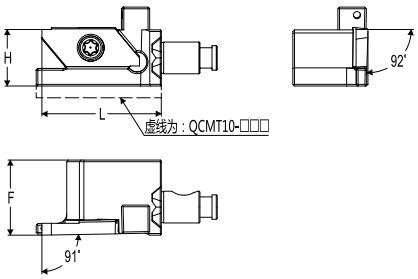


切断　　后扫　　仿型　　切槽　　螺纹

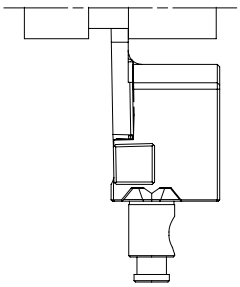
最大切断直径Φ12mm

KSI12刀头系列



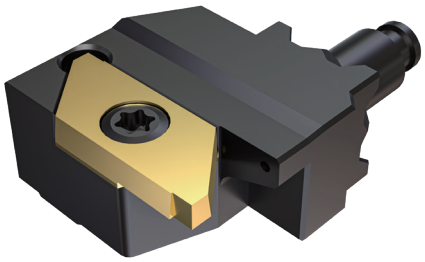


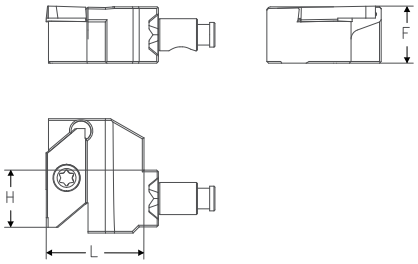
加工应用



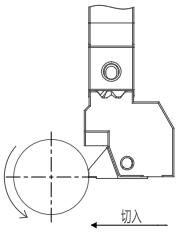
型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT10-KSI12R/L -JCT-P	25	10	16	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L□□	
QCMT12-KSI12R/L -JCT-P	25	12	16	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L□□	
QCMT16-KSI12R/L -JCT-P	25	16	19	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L□□	
QCMT10-KSI12R/L	25	10	16	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L□□	
QCMT12-KSI12R/L	25	12	16	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L□□	
QCMT16-KSI12R/L	25	16	19	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L□□	

KSI12-Y轴刀头系列





加工应用



型号	尺寸			配件		匹配刀片	内冷
	L	H	F	螺丝	扳手		
QCMT12-Y-KSI12R/L -JCT-P	20	12	16	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L□□	
QCMT12-Y-KSI12R/L	20	12	16	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L□□	

KM SERIES

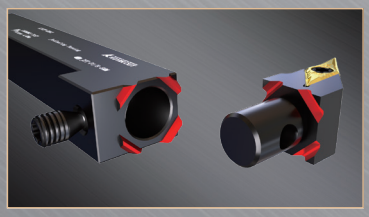
KM经济型快换模块化车刀

特点与优势

FEATURES AND ADVANTAGES

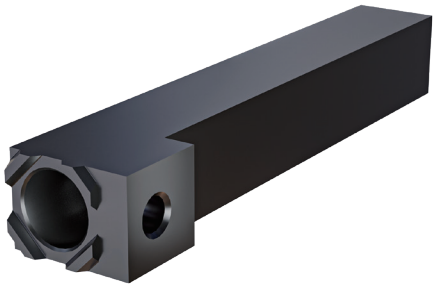
- 分体式结构设计，刀杆与刀头是分体式结构，刀杆可匹配多种刀头，按需装配
- 实现校位和定位，达到快速更换快速装配，操作更便捷

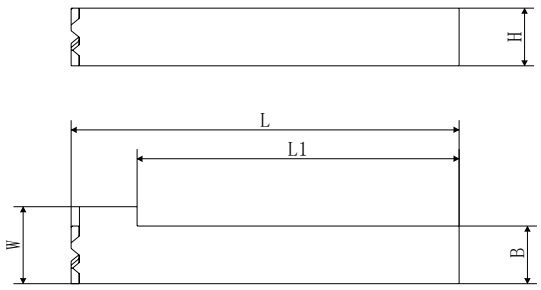
分体式结构设计



V型定位槽装配

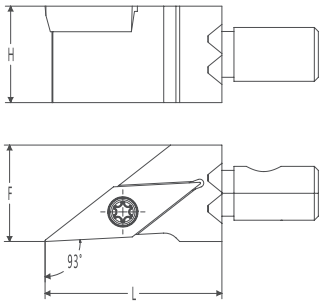
车削-模块化结构刀杆



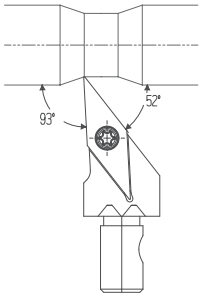


型号	尺寸					配件	
	H	B	W	L	L1	螺丝	扳手
KM10-1012F	10	12	16	80	67	KS-5007-TS-IP	KW-IP10
KM12-1212F	12	12	16	80	67	KS-5007-TS-IP	KW-IP10
KM12-1212H	12	12	16	100	87	KS-5007-TS-IP	KW-IP10
KM16-1616F	16	16	19	80	67	KS-6009-HS-P0.75	KW-LH3
KM16-1616H	16	16	19	100	87	KS-6009-HS-P0.75	KW-LH3

V型刀头系列

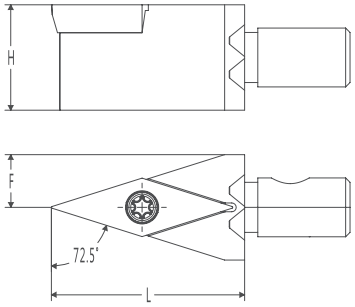


加工应用

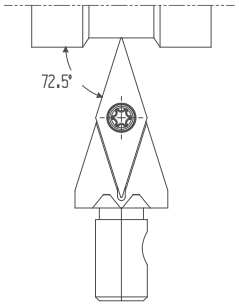


型号	尺寸			配件		匹配刀片
	L	H	F	螺丝	扳手	
KM10-SVJB R/L -11	22	10	12	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□
KM12-SVJB R/L -11	22	12	12	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□
KM16-SVJB R/L -11	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□
KM10-SVJC R/L -11	22	10	12	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□
KM12-SVJC R/L -11	22	12	12	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□
KM16-SVJC R/L -11	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□
KM10-SVJP R/L -11	22	10	12	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□
KM12-SVJP R/L -11	22	12	12	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□
KM16-SVJP R/L -11	23	16	19	KS-2503-T	KW-T8	VP□□1103□□

V型刀头系列

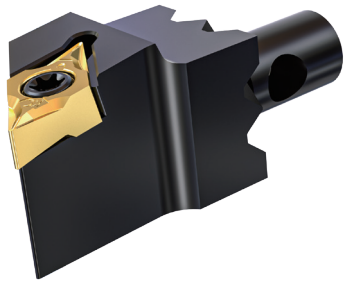


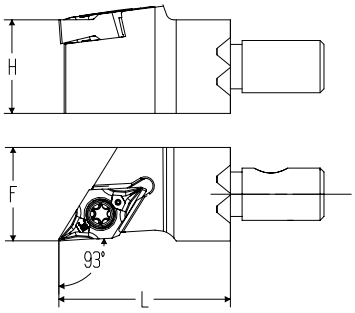
加工应用



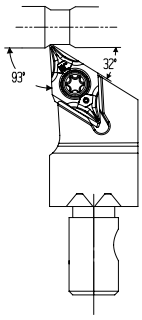
型号	尺寸			配件		匹配刀片
	L	H	F	螺丝	扳手	
KM10-SVVBN-11	22	10	6	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□
KM12-SVVBN-11	22	12	6	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□
KM16-SVVBN-11	23	16	8	KS-2503-T	KW-T8	VB□□1103□□
KM10-SVVCN-11	22	10	6	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□
KM12-SVVCN-11	22	12	6	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□
KM16-SVVCN-11	23	16	8	KS-2503-T	KW-T8	VC□□1103□□

KDC刀头系列



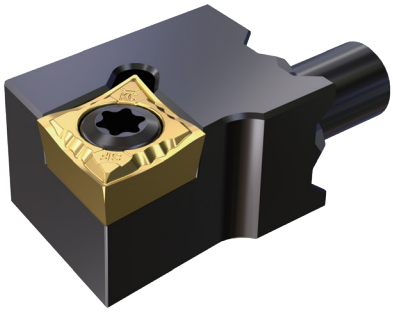


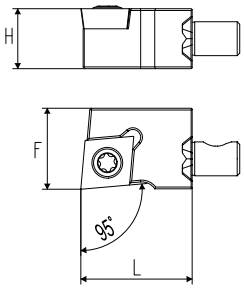
加工应用



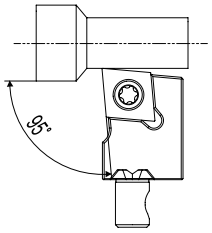
型号	尺寸			配件		匹配刀片
	L	H	F	螺丝	扳手	
KM10-SDJXR-07	22	10	12	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□R-TF
KM12-SDJXR-07	22	12	12	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□R-TF
KM16-SDJXR-07	23	16	19	KS-2504-T	KW-T8	DXGU 0703□□R-TF

C型刀头系列



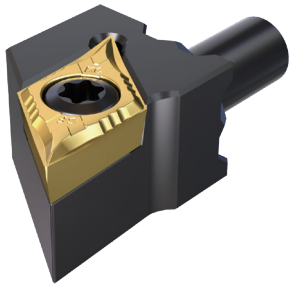


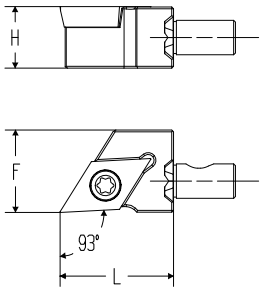
加工应用



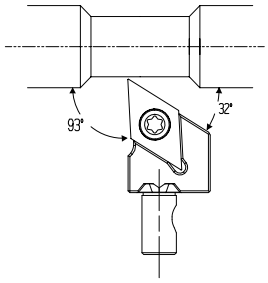
型号	尺寸			配件		匹配刀片
	L	H	F	螺丝	扳手	
KM10-SCLC R/L -09	22	10	16	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□
KM12-SCLC R/L -09	22	12	16	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□
KM16-SCLC R/L -09	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	CC□□09T3□□

D型刀头系列



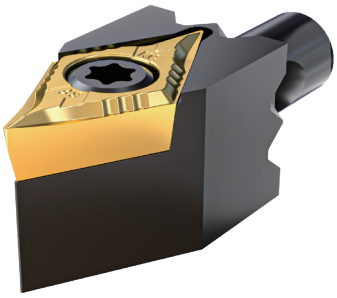


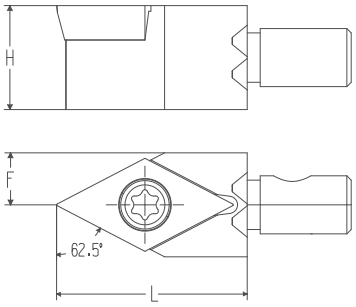
加工应用



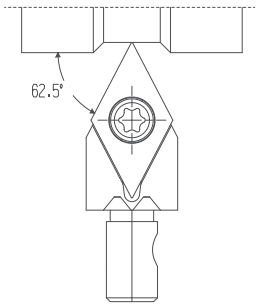
型号	尺寸			配件		匹配刀片
	L	H	F	螺丝	扳手	
KM10-SDJC R/L -11	22	10	16	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
KM12-SDJC R/L -11	22	12	16	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
KM16-SDJC R/L -11	23	16	19	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□

D型刀头系列



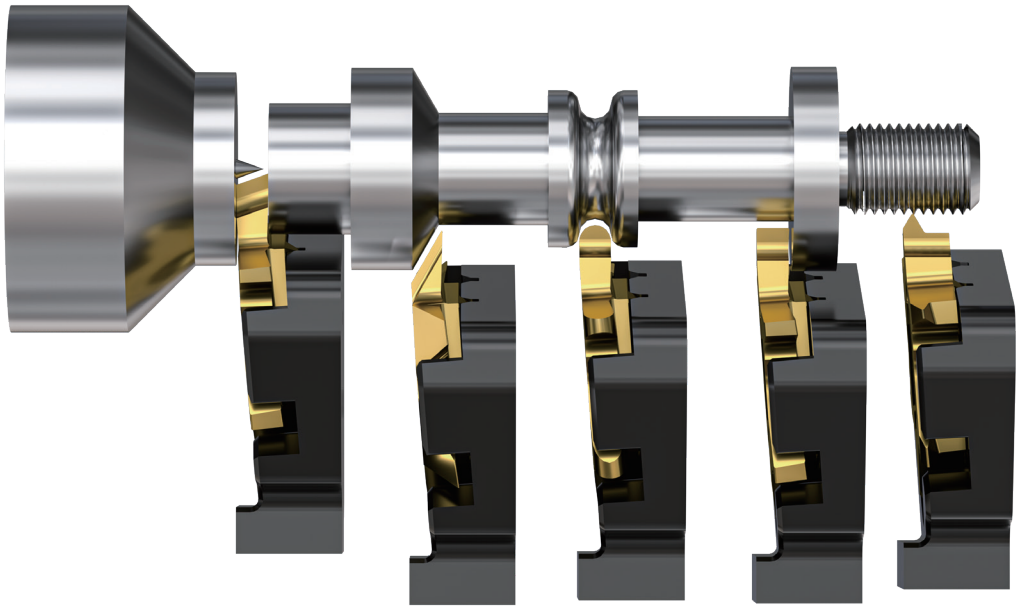


加工应用



型号	尺寸			配件		匹配刀片
	L	H	F	螺丝	扳手	
KM10-SDNCN -11	22	10	6	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
KM12-SDNCN -11	22	12	6	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□
KM16-SDNCN -11	23	16	8	KS-4008-T	KW-T15	DC□□11T3□□

KX618系列加工应用



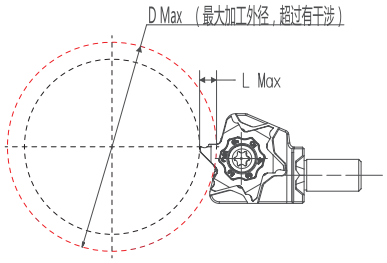
切断　　后扫　　仿型　　切槽　　螺纹

●注意事项

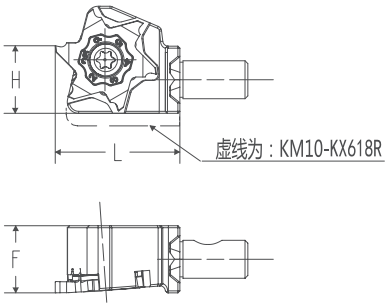
1.切断刀，最大切断直径7MM

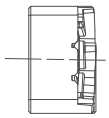
2.最大槽深可加工3.5MM，加工外径不同，可加工槽深会有变化，详情请参考下表

Dmax	32	42	51	65	100
Lmax	3.5	3.3	3.2	3.0	2.5



KX618刀头系列





型号	尺寸			配件		匹配刀片
	L	H	F	螺丝	扳手	
KM10-KX618R	22	10	12	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□
KM12-KX618R	22	12	12	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□
KM16-KX618R	23	19	16	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R□□

reddot winner 2025

荣获2025德国红点产品设计奖

KX6稳固装夹型六角霸王刀系列

嵌入式定位构设计
装夹稳固切削稳定

六个有效切削刃口
更具有经济性

多种功能刀具类型
满足多种加工需求

KX618

稳固装夹型六角霸王刀系列

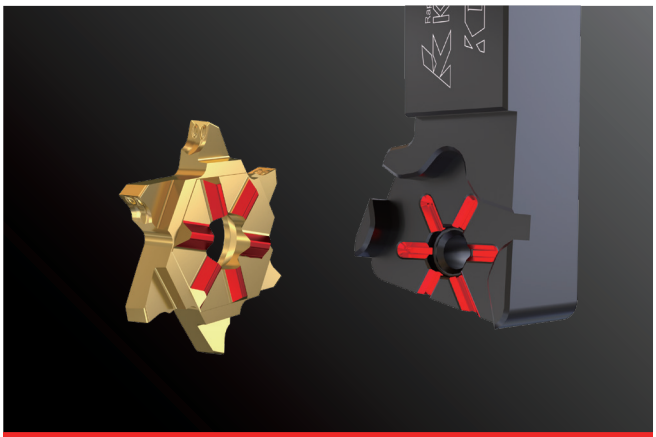
特点及优势
FEATURES AND ADVANTAGES

六个有效切削刃口

刃数是三角形刀片的两倍，更具有经济性

多种不同功能的刀具类型

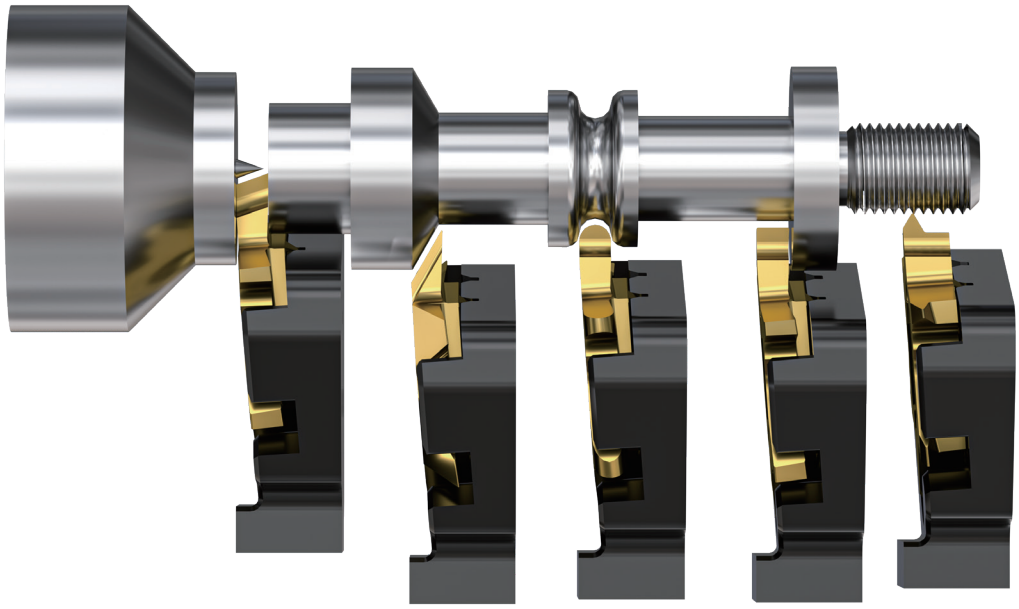
有切槽刀、螺纹刀、后扫刀、切断刀、圆弧槽刀等多种刀型



加强零点定位槽设计

米字型交叉装夹设计，装夹稳固切削稳定

加工应用



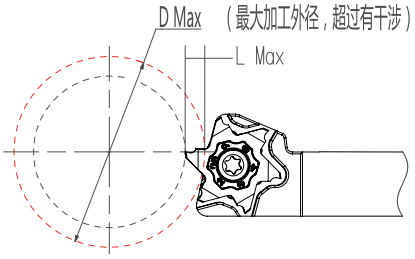
切断　后扫　仿型　切槽　螺纹

●注意事项

1.切断刀，最大切断直径7MM

2.最大槽深可加工3.5MM，加工外径不同，可加工槽深会有变化，详情请参考下表

Dmax	32	42	51	65	100
Lmax	3.5	3.3	3.2	3.0	2.5



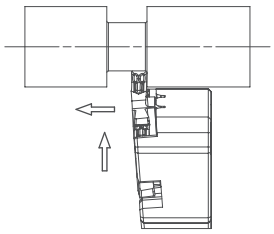
KX618切槽刀型号表示方法

									无: 刃口强化	
	GT: 横扫槽刀		025：0.25		250: 2.5		035: R0.35		F:刃口锋利刃	
KX618: KX618系列	G: 槽刀	R: 右手	125：1.25		300: 3.0		005: R0.05		E: 刃口钝化	GM：槽型
系列	**刀片类型**	**刀片方向**	**刀刃宽度**	**-**	**有效切深**	**-**	**刀尖圆弧**	**-**	**刃口处理**	
KX618	**G**	**R**	**125**	**-**	**300**	**-**	**005**	**-**	**F**	**GM**

GM霸王刀

New

加工示意图

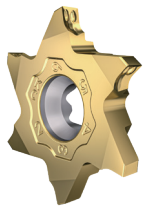
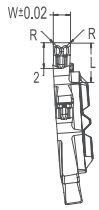


◆：推荐

⬙：适合

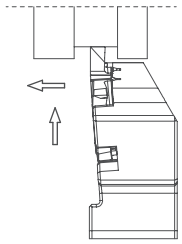
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
						PVD涂层硬质合金							硬质合金
		KX618GTR 150-350-005-GM	1.5	3.5	0.05		●	●					
		KX618GTR 150-350-010-GM	1.5	3.5	0.1		●	●					
		KX618GTR 150-350-020-GM	1.5	3.5	0.2		●	●					
		KX618GTR 200-350-010-GM	2	3.5	0.1		●	●					
		KX618GTR 200-350-020-GM	2	3.5	0.2		●	●					

GTR横扫槽刀

加工示意图

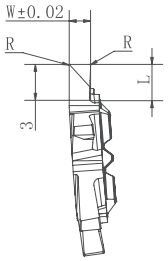


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

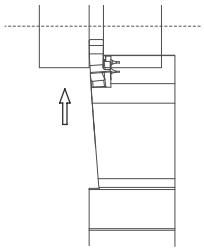
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
						PVD涂层硬质合金							硬质合金
		KX618GTR 100-250-005	1	2.5	0.05		●	●					
		KX618GTR 100-250-010	1	2.5	0.1		●	●					
		KX618GTR 125-300-010	1.25	3	0.1		●	●					
		KX618GTR 150-350-010	1.5	3.5	0.1		●	●					
		KX618GTR 150-350-020	1.5	3.5	0.2		●	●					
		KX618GTR 175-350-010	1.75	3.5	0.1		●	●					
		KX618GTR 175-350-020	1.75	3.5	0.2		●	●					
		KX618GTR 200-350-010	2	3.5	0.1		●	●					
		KX618GTR 200-350-020	2	3.5	0.2		●	●					

材质选择：◆推荐 ⬙适合 ◇可选　　● 标准库存

GR切槽刀

加工示意图



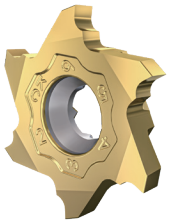
◆：推荐

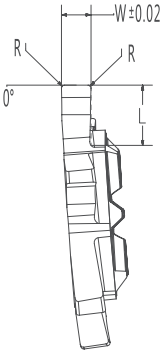
⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
			PVD涂层硬质合金						硬质合金
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状
图片为右手刀片



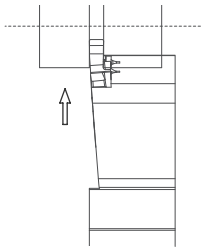


型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
KX618GR 050-150-005	0.5	1.5	0.05		●	●					
KX618GR 060-150-005	0.6	1.5	0.05		●	●					
KX618GR 070-150-005	0.7	1.5	0.05		●	●					
KX618GR 075-150-005	0.75	1.5	0.05		●	●					
KX618GR 070-200-005	0.7	2.0	0.05		●	●					
KX618GR 075-200-005	0.75	2.0	0.05		●	●					
KX618GR 080-200-005	0.8	2.0	0.05		●	●					
KX618GR 090-200-005	0.9	2.0	0.05		●	●					
KX618GR 100-200-005	1.0	2.0	0.05		●	●					
KX618GR 100-200-010	1.0	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 110-200-005	1.1	2.0	0.05		●	●					
KX618GR 110-200-010	1.1	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 120-200-005	1.2	2.0	0.05		●	●					
KX618GR 120-200-010	1.2	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 125-200-005	1.25	2.0	0.05		●	●					
KX618GR 125-200-005F New	1.25	2.0	0.05		●	●					
KX618GR 125-200-010	1.25	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 130-200-010	1.3	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 130-200-020	1.3	2.0	0.2		●	●					
KX618GR 140-200-010	1.4	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 140-200-020	1.4	2.0	0.2		●	●					
KX618GR 150-200-010	1.5	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 150-200-010F New	1.5	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 150-200-020	1.5	2.0	0.2		●	●					
KX618GR 160-200-010	1.6	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 160-200-020	1.6	2.0	0.2		●	●					
KX618GR 170-200-010	1.7	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 170-200-020	1.7	2.0	0.2		●	●					
KX618GR 175-200-010	1.75	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 175-200-010F New	1.75	2.0	0.1		●	●					
KX618GR 175-200-020	1.75	2.0	0.2		●	●					
KX618GR 100-300-005	1.0	3.0	0.05		●	●					
KX618GR 100-300-005F New	1.0	3.0	0.05		●	●					
KX618GR 100-300-010	1.0	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 100-300-010E New	1.0	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 110-300-005	1.1	3.0	0.05		●	●					
KX618GR 110-300-010	1.1	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 120-300-005	1.2	3.0	0.05		●	●					
KX618GR 120-300-010	1.2	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 125-300-005	1.25	3.0	0.05		●	●					
KX618GR 125-300-005F New	1.25	3.0	0.05		●	●					
KX618GR 125-300-010	1.25	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 125-300-010E New	1.25	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 130-300-010	1.3	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 130-300-020	1.3	3.0	0.2		●	●					
KX618GR 140-300-010	1.4	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 140-300-020	1.4	3.0	0.2		●	●					
KX618GR 150-300-010	1.5	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 150-300-010F New	1.5	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 150-300-020	1.5	3.0	0.2		●	●					
KX618GR 150-300-020E New	1.5	3.0	0.2		●	●					
KX618GR 160-300-010	1.6	3.0	0.1		●	●					
KX618GR 160-300-020	1.6	3.0	0.2		●	●					

材质选择：◆推荐 ⬙适合 ◇可选　　● 标准库存

GR切槽刀

加工示意图

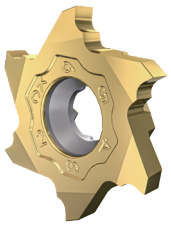
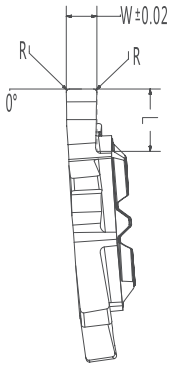


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片	型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
					PVD涂层硬质合金							硬质合金
 	KX618GR 170-300-010	1.7	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 170-300-020	1.7	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 175-300-010	1.75	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 175-300-010F New	1.75	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 175-300-010E New	1.75	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 175-300-020	1.75	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 180-300-010	1.8	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 180-300-020	1.8	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 190-300-010	1.9	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 190-300-020	1.9	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 200-300-010	2.0	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 200-300-010F New	2.0	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 200-300-020	2.0	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 200-300-020E New	2.0	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 210-300-010	2.1	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 210-300-020	2.1	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 220-300-010	2.2	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 220-300-020	2.2	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 230-300-010	2.3	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 230-300-020	2.3	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 240-300-010	2.4	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 240-300-020	2.4	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 250-300-010	2.5	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 250-300-010F New	2.5	3.0	0.1		●	●					
	KX618GR 250-300-020	2.5	3.0	0.2		●	●					
	KX618GR 150-350-010	1.5	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 150-350-010F New	1.5	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 150-350-020	1.5	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 150-350-020E New	1.5	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 160-350-010	1.6	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 160-350-020	1.6	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 170-350-010	1.7	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 170-350-020	1.7	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 175-350-010	1.75	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 175-350-010F New	1.75	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 175-350-020	1.75	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 175-350-020E New	1.75	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 180-350-010	1.8	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 180-350-020	1.8	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 190-350-010	1.9	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 190-350-020	1.9	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 200-350-010	2.0	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 200-350-010F New	2.0	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 200-350-020	2.0	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 200-350-020E New	2.0	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 210-350-010	2.1	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 210-350-020	2.1	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 220-350-010	2.2	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 220-350-020	2.2	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 230-350-010	2.3	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 230-350-020	2.3	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 240-350-010	2.4	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 240-350-020	2.4	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 250-350-010	2.5	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 250-350-010F New	2.5	3.5	0.1		●	●					
	KX618GR 250-350-020	2.5	3.5	0.2		●	●					
	KX618GR 250-350-020E New	2.5	3.5	0.2		●	●					

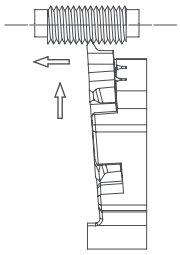
材质选择：◆推荐 ⬙适合 ◇可选　　● 标准库存

KX618螺纹刀型号表示方法

			040：0.4		A：左边				005：R0.05
			080：0.8		B：右边		55：55°		010：R0.1
KX618：KX618系列	T：螺纹刀	R：右手	125：1.25		N：置中		60：60°		020：R0.2
系列	**刀片类型**	**刀片方向**	**刀尖单边宽度**	**-**	**刃口形状**	**-**	**牙型角**	**-**	**刀尖R角**
KX618	T	R	125	-	A	-	60	-	005

TR螺纹刀

加工示意图

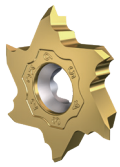
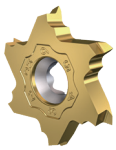
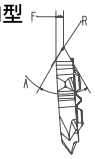


◆：推荐

◆̸：适合

◇：可选

P	易车钢	◆	◇	◆̸		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆̸		◆̸	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆̸	◆	◆			
	钛合金		◆	◆̸	◆	◆			
H	淬硬材料			◆̸					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸					PVD涂层硬质合金							硬质合金
			F	A	R	螺距(mm)	牙/英寸	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
	A型 	KX618TR 040-A-60-005	0.4	60°	0.05	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KX618TR 040-A-60-010	0.4	60°	0.1	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KX618TR 040-A-60-020	0.4	60°	0.2	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KX618TR 080-A-60-005	0.8	60°	0.05	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KX618TR 080-A-60-010	0.8	60°	0.1	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KX618TR 080-A-60-020	0.8	60°	0.2	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KX618TR 080-A-55-005	0.8	55°	0.05		40~16		●	●					
		KX618TR 080-A-55-010	0.8	55°	0.1		24~20		●	●					
	B型 	KX618TR 040-B-60-005	0.4	60°	0.05	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KX618TR 040-B-60-010	0.4	60°	0.1	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KX618TR 040-B-60-020	0.4	60°	0.2	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KX618TR 080-B-60-005	0.8	60°	0.05	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KX618TR 080-B-60-010	0.8	60°	0.1	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KX618TR 080-B-60-020	0.8	60°	0.2	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KX618TR 080-B-55-005	0.8	55°	0.05		40~16		●	●					
		KX618TR 080-B-55-010	0.8	55°	0.1		24~20		●	●					
	N型 	KX618TR 125-N-60-015	1.25	60°	0.15	1.0~1.25	25~17		●	●					
		KX618TR 125-N-60-020	1.25	60°	0.2	1.0~1.25	25~17		●	●					
		KX618TR 125-N-55-015	1.25	55°	0.15		20-11		●	●					

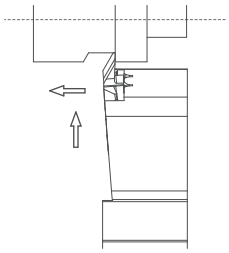
材质选择：◆推荐 ◆̸适合 ◇可选　　● 标准库存

KX618后扫刀型号表示方法

系列	刀片类型	刀片方向	刀尖R角	-	带排屑槽	刃口处理
KX618：KX618系列	B：后扫	R：右手	005：R0.05 010：R0.1 015：R0.15			无：刃口强化 F:刃口锋利刃 E：刃口钝化
KX618	B	R	005	-	S	F

TB后扫刀

加工示意图

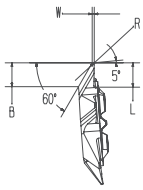


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸				PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	L	R	B	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX618BR 005-S	0.3	3.5	<0.05	3.5		●	●					
		KX618BR 010-S	0.3	3.5	<0.1	3.5		●	●					
		KX618BR 015-S	0.3	3.5	<0.15	3.5		●	●					
		KX618BR 020-SE New	0.3	3.5	<0.2	3.5		●	●					

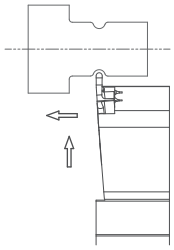
材质选择：◆推荐 ⬙适合 ◇可选　　● 标准库存

KX618圆弧槽刀型号表示方法

						150：1.5
				050：R0.5		200：2.0
KX618：KX618系列	R：圆弧槽刀	R：右手		125：R1.25		350：3.5
系列	刀片类型	刀片方向		圆弧大小	-	有效切深
KX618	R	R		050	-	200

RR圆弧槽刀

加工示意图

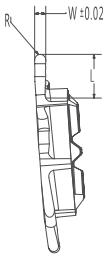


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX618RR 035-150	0.7	1.5	0.35		●	●					
		KX618RR 050-200	1.0	2.0	0.5		●	●					
		KX618RR 060-200	1.2	2.0	0.6		●	●					
		KX618RR 075-350	1.5	3.5	0.75		●	●					
		KX618RR 100-350	2.0	3.5	1.0		●	●					
		KX618RR 125-350	2.5	3.5	1.25		●	●					

材质选择：◆推荐 ⬙适合 ◇可选　　● 标准库存

KX618平口切断刀型号表示方法

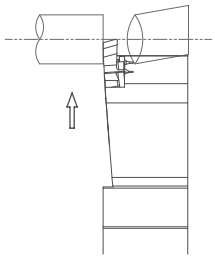
						无：刃口强化
			050：0.5		S：R0.03-R0.05	F:刃口锋利刃
KX618：KX618系列	C：切断刀	R：右手	125：1.25		P：R0.08	E：刃口钝化
系列	刀片类型	刀片方向	刀刃宽度	-	刀尖R角	刃口处理
KX618	C	R	125	-	S	F

KX618导程角切断刀型号表示方法

					20D：20°		N：无断屑槽，无刀尖R角	无：刃口强化
			050：0.5		16D：16°	R：右导程	S：R0.03-R0.05	F:刃口锋利刃
KX618：KX618系列	C：切断刀	R：右手	125：1.25		11D：11°	L：左导程	P：R0.08	E：刃口钝化
系列	刀片类型	刀片方向	刀刃宽度	-	导程角角度	导程角方向	-	刀尖R角/其他	刃口处理
KX618	C	R	125	-	16D	R	-	S	F

CR切断刀

加工示意图



◆：推荐

◆：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆		◆	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆	◆	◆			
	钛合金		◆	◆	◆	◆			
H	淬硬材料			◆					

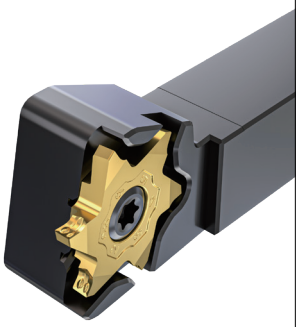
形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	最大切断直径 DMax	R	D	PVD涂层硬质合金 KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	硬质合金 KCN10
平口		KX618CR 050-S	0.5	7	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX618CR 070-S	0.7	7	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX618CR 100-S	1.0	7	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX618CR 125-S	1.25	7	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX618CR 125-SE New	1.25	7	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX618CR 150-S	1.5	7	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX618CR 150-SE New	1.5	7	0.03-0.05	0°		●	●					
平口 刀尖加强型		KX618CR 100-P	1.0	3	0.08±0.01	0°		●	●					
		KX618CR 125-P	1.25	7	0.08±0.01	0°		●	●					
		KX618CR 125-PE New	1.25	7	0.08±0.01	0°		●	●					
		KX618CR 150-P	1.5	7	0.08±0.01	0°		●	●					
		KX618CR 150-PE New	1.5	7	0.08±0.01	0°		●	●					
带右导程角		KX618CR 100-11DR-S	1.0	3	0.03-0.05	11°		●	●					
		KX618CR 125-11DR-S	1.25	7	0.03-0.05	11°		●	●					
		KX618CR 150-11DR-S	1.5	7	0.03-0.05	11°		●	●					
带右导程角 刀尖加强型		KX618CR 100-11DR-P	1.0	3	0.08±0.01	11°		●	●					
		KX618CR 125-11DR-P	1.25	7	0.08±0.01	11°		●	●					
		KX618CR 150-11DR-P	1.5	7	0.08±0.01	11°		●	●					
带右导程角		KX618CR 050-16DR-S	0.5	3	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX618CR 070-16DR-S	0.7	3	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX618CR 100-16DR-S	1.0	3	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX618CR 125-16DR-S	1.25	7	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX618CR 150-16DR-S	1.5	7	0.03-0.05	16°		●	●					
带右导程角 刀尖加强型		KX618CR 100-16DR-P	1.0	3	0.08±0.01	16°		●	●					
		KX618CR 125-16DR-P	1.25	7	0.08±0.01	16°		●	●					
		KX618CR 150-16DR-P	1.5	7	0.08±0.01	16°		●	●					
带右导程角 无排屑槽		KX618CR 070-20DR-N	0.7	3	0	20°		●	●					
		KX618CR 100-20DR-N	1.0	7	0	20°		●	●					
		KX618CR 125-20DR-N	1.25	7	0	20°		●	●					
		KX618CR 150-20DR-N	1.5	7	0	20°		●	●					

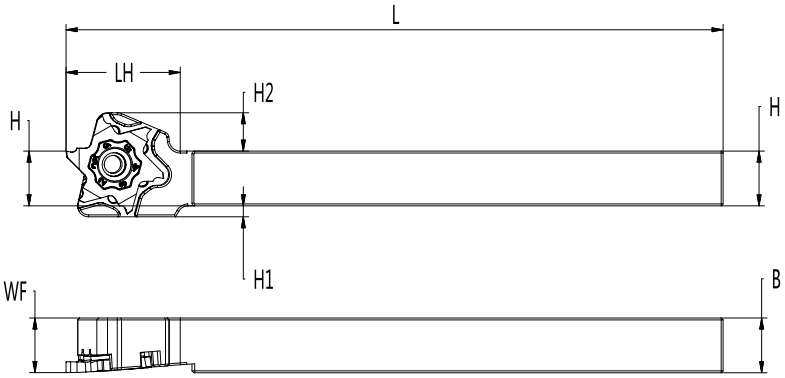
材质选择：◆推荐 ◆适合 ◇可选 ● 标准库存

KX618刀杆型号表示方法

					M：150
					JX：120
					J：110
KX618：KX618系列	R：右手				H：100
系列	刀杆方向	-	刀杆高度	刀杆宽度	刀杆总长
KX618	R	-	12	12	JX

KX618型刀杆





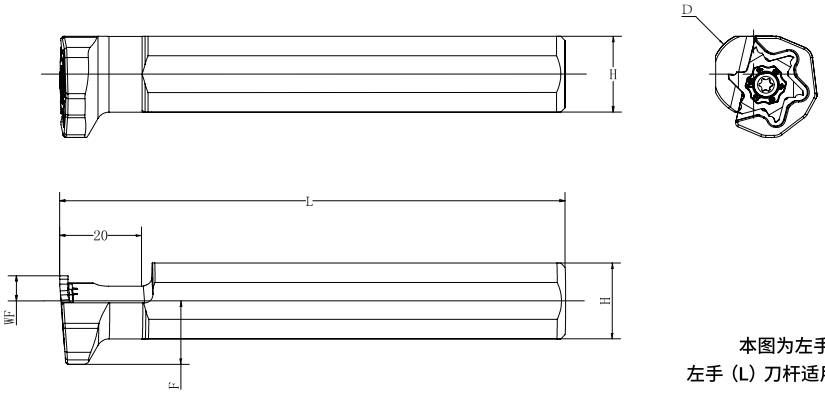
本图为右手刀杆（R）

型号	尺寸(mm)							配件		匹配刀片
	H	B	L	LH	WF	H1	H2	螺丝	扳手	
KX618R -1010JX	10	10	120	20	10	2	7	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
KX618R -1212JX	12	12	120	20	12	0	7	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
KX618R -1616JX	16	16	120	20	16	0	7	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
KX618R -2020JX	20	20	120	20	20	0	7	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
KX618R -2525M	25	25	150	20	25	0	7	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□

S-KX618-F型刀杆

	14: 直径14						
	15: 直径15.875						
	16: 直径16						
	19: 直径19.05						
	20: 直径20	M: 150					
	22: 直径22	JX:120					
	25: 直径25	J: 110					
S: 螺钉紧固方式	254: 直径25.4	H: 100		KX618: KX618系列	L: 左手		F: 排刀机用
锁紧方式	**刀杆直径**	**刀杆总长**	**-**	**系列**	**刀杆方向**	**-**	**其他**
S	**20**	**JX**	**-**	**KX618**	**L**	**-**	**F**

S-KX618-F型刀杆（外径加工用套筒刀杆）



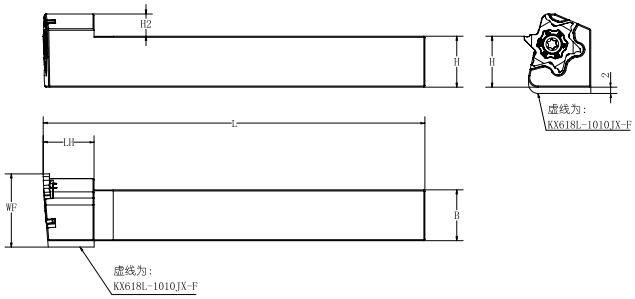
本图为左手刀杆（L）
左手（L）刀杆适用右手（R）刀片

型号	尺寸(mm)					配件		匹配刀片
	D	H	WF	L	F	螺丝	扳手	
S14H-KX618L-F	14	13	6	100	15	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
S16G-KX618L-F	16	15	6	95	15	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
S19JX-KX618L-F	19.05	18	6	120	15	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
S20JX-KX618L-F	20	19	6	120	15	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
S22JX-KX618L-F	22	21	10	120	11	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
S25H-KX618L-F	25	24	10	100	11	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
S254JX-KX618L-F	25.4	24	10	120	11	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□

KX618-F型号表示方法

					JX：120 J：110 H：100		
KX618：KX618系列	L：左手						F：排刀机用
系列	刀杆方向	▬	刀杆高度	刀杆宽度	刀杆总长	▬	其他
KX618	L	▬	12	12	JX	▬	F

KX618-F型刀杆



本图为左手刀杆（L）
左手（L）刀杆适用右手（R）刀片

型号	尺寸(mm)						配件		匹配刀片
	H	B	L	LH	H2	WF	螺丝	扳手	
KX618L-1212JX-F	12	12	120	16	9	19	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
KX618L-1616JX-F	16	16	120	16	9	21	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□
KX618L-2020JX-F	20	20	120	16	9	25	KS-4008-T	KW-T15	KX618□R □□□

推荐加工参数-KX618系列

GM霸王刀

刀宽	径向进给f(mm/rev)	横向进给参数
1.5-2.0	0.04-0.1	AP: W*0.5 f: 0.04-0.1

GTR横扫槽刀

刀宽	径向进给f(mm/rev)	横向进给参数
1.0-1.5	0.01-0.05	AP: W*0.2 f: 0.01-0.03
1.75-2.0	0.02-0.08	AP: W*0.2 f: 0.02-0.07

GR切槽刀

刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.5-1.2	0.02-0.06
1.25-2.5	0.02-0.07

TR螺纹刀

种类	切深Ap(mm)
A型	0.02-0.05
B型	0.02-0.05
N型	0.03-0.08

BR后扫刀

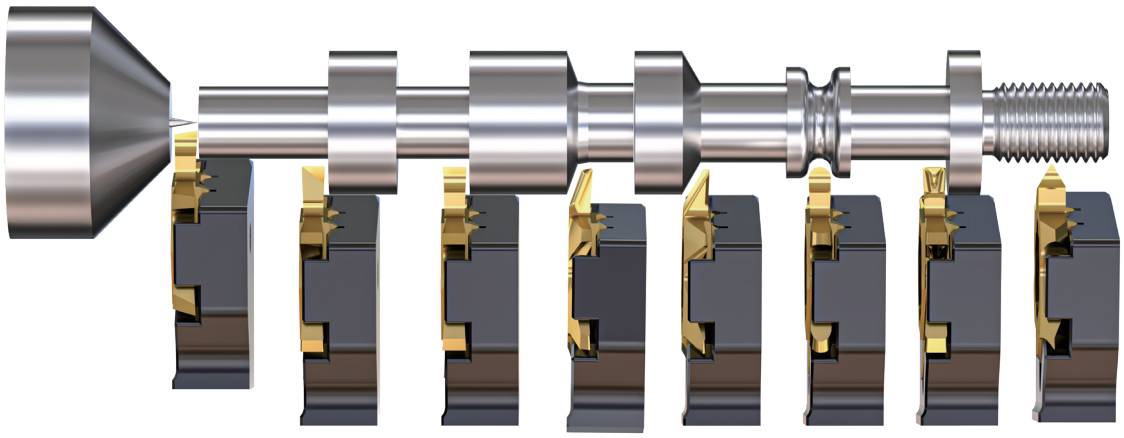
切深Ap(mm)	进给速度f(mm/rev)
0.05-3.5	0.02-0.08

RR圆弧槽刀

刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.7-1.5	0.02-0.06
2.0-2.5	0.03-0.07

CR切断刀

刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.5-1.0	0.008-0.04
1.25-1.5	0.015-0.06



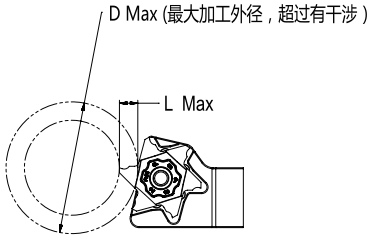
切断　切槽　切槽　后扫　后扫　仿型　切槽　螺纹

●注意事项

1.切断刀，最大切断直径12MM

2.最大槽深可加工6MM，加工外径不同，可加工槽深会有变化，详情请参考下表

Dmax	32	42	51	65	100
Lmax	6	5.8	5.7	5.6	5.1



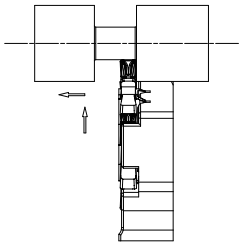
KX628切槽刀型号表示方法

	GT: 横扫槽刀		025：0.25		250: 2.5		035: R0.35		
KX628: KX628系列	G: 槽刀	R: 右手	125：1.25		300: 3.0		005: R0.05		TM：槽型
系列	刀片类型	刀片方向	刀刃宽度	-	有效切深	-	刀尖圆弧	-	
KX628	G	R	125	-	300	-	005	-	TM

TM霸王刀

New

加工示意图

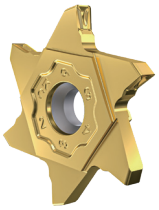
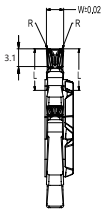


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

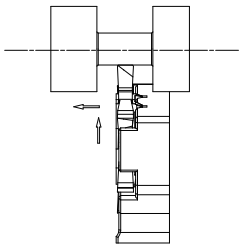
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
						PVD涂层硬质合金							硬质合金
		KX628GTR 300-600-005-TM	3	6	0.05	●	●						
		KX628GTR 300-600-010-TM	3	6	0.1	●	●						
		KX628GTR 300-600-020-TM	3	6	0.2	●	●						
		KX628GTR 300-600-030-TM	3	6	0.3	●	●						
		KX628GTR 300-600-040-TM	3	6	0.4	●	●						

GTR横扫槽刀

New

加工示意图

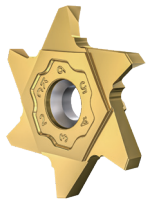
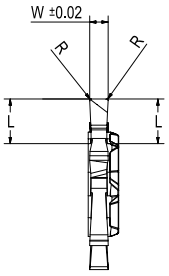


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

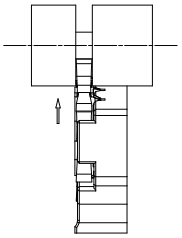
形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
						PVD涂层硬质合金							硬质合金
		KX628GTR 150-600-010	1.5	6	0.1	●	●						
		KX628GTR 150-600-020	1.5	6	0.2	●	●						
		KX628GTR 175-600-010	1.75	6	0.1	●	●						
		KX628GTR 175-600-020	1.75	6	0.2	●	●						
		KX628GTR 200-600-010	2	6	0.1	●	●						
		KX628GTR 200-600-020	2	6	0.2	●	●						
		KX628GTR 250-600-010	2.5	6	0.1	●	●						
		KX628GTR 250-600-020	2.5	6	0.2	●	●						
		KX628GTR 300-600-010	3	6	0.1	●	●						
		KX628GTR 300-600-020	3	6	0.2	●	●						
		KX628GTR 300-600-030	3	6	0.3	●	●						
		KX628GTR 300-600-040	3	6	0.4	●	●						

材质选择：◆推荐 ⬙适合 ◇可选　　● 标准库存

GR切槽刀

New

加工示意图

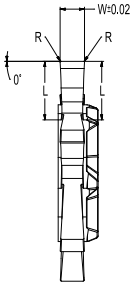


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸			PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	L	R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX628GR 100-400-010	1	4	0.1	●	●						
		KX628GR 100-400-020	1	4	0.2	●	●						
		KX628GR 150-450-010	1.5	4.5	0.1	●	●						
		KX628GR 150-450-020	1.5	4.5	0.2	●	●						
		KX628GR 150-600-010	1.5	6	0.1	●	●						
		KX628GR 150-600-020	1.5	6	0.2	●	●						
		KX628GR 200-600-010	2	6	0.1	●	●						
		KX628GR 200-600-020	2	6	0.2	●	●						
		KX628GR 250-600-010	2.5	6	0.1	●	●						
		KX628GR 250-600-030	2.5	6	0.3	●	●						
		KX628GR 265-600-030	2.65	6	0.3	●	●						
		KX628GR 280-600-030	2.8	6	0.3	●	●						
		KX628GR 300-600-010	3	6	0.1	●	●						
		KX628GR 300-600-030	3	6	0.3	●	●						
		KX628GR 300-600-040	3	6	0.4	●	●						

材质选择：◆推荐 ⬙适合 ◇可选　　● 标准库存

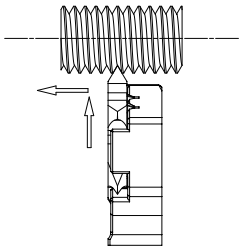
KX628螺纹刀型号表示方法

			040：0.4		A：左边				005：R0.05
			080：0.8		B：右边		55：55°		010：R0.1
KX628：KX628系列	T：螺纹刀	R：右手	125：1.25		N：置中		60：60°		020：R0.2
系列	**刀片类型**	**刀片方向**	**刀尖单边宽度**	**-**	**刃口形状**	**-**	**牙型角**	**-**	**刀尖R角**
KX628	T	R	125	-	A	-	60	-	005

TR螺纹刀

New

加工示意图

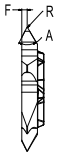
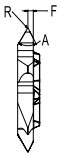
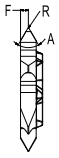


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸					PVD涂层硬质合金							硬质合金
			F	A	R	螺距(mm)	牙/英寸	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
	A型 	KX628TR 120-A-60-010	1.2	60°	0.1	0.8~2.0	25~17	●	●						
		KX628TR 120-A-60-020	1.2	60°	0.2	1.5~2.0	16~13	●	●						
		KX628TR 120-A-55-010	1.2	55°	0.1		19~11	●	●						
		KX628TR 120-A-55-020	1.2	55°	0.2			●	●						
	B型 	KX628TR 120-B-60-010	1.2	60°	0.1	0.8~2.0	25~17	●	●						
		KX628TR 120-B-60-020	1.2	60°	0.2	1.5~2.0	16~13	●	●						
		KX628TR 120-B-55-010	1.2	55°	0.1		19~11	●	●						
		KX628TR 120-B-55-020	1.2	55°	0.2			●	●						
	N型 	KX628TR 165-N-60-010	1.65	60°	0.1	1.0~1.5	25~17	●	●						
		KX628TR 165-N-60-015	1.65	60°	0.15	1.0~1.5	25~17	●	●						
		KX628TR 165-N-60-020	1.65	60°	0.2	1.5~3.0	16~7	●	●						
		KX628TR 165-N-55-010	1.65	55°	0.1		24~10	●	●						
		KX628TR 165-N-55-015	1.65	55°	0.15			●	●						
		KX628TR 165-N-55-020	1.65	55°	0.2		14~10	●	●						

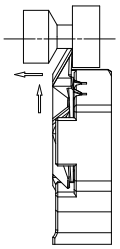
材质选择：◆推荐 ⬙适合 ◇可选　　● 标准库存

KX628后扫刀型号表示方法

系列	刀片类型	刀片方向	刀尖R角	-	槽型
KX628：KX628系列	B：后扫	R：右手	005：R0.05 010：R0.1 015：R0.15		BF：BF槽型 S：研磨排屑槽
KX628	B	R	005	-	S

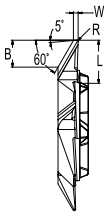
BR后扫刀 New

加工示意图



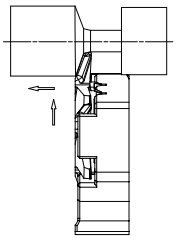
◆：推荐
◆̸：适合
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆̸		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆̸		◆̸	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆̸	◆	◆			
	钛合金		◆	◆̸	◆	◆			
H	淬硬材料			◆̸					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	L	R	B	PVD涂层硬质合金 KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	硬质合金 KCN10
		KX628BR 005-S	0.5	6	<0.05	4.5	●	●						
		KX628BR 015-S	0.5	6	<0.15	4.5	●	●						
		KX628BR 020-S	0.5	6	<0.2	4.5	●	●						

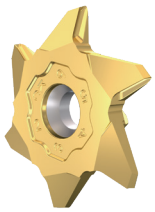
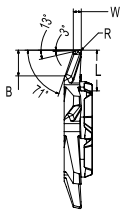
BF后扫刀 New

加工示意图



◆：推荐
◆̸：适合
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆̸		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆̸		◆̸	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆̸	◆	◆			
	钛合金		◆	◆̸	◆	◆			
H	淬硬材料			◆̸					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	L	R	B	PVD涂层硬质合金 KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	硬质合金 KCN10
		KX628BR 005-BF	0.5	6	<0.05	4.5	●	●						
		KX628BR 015-BF	0.5	6	<0.15	4.5	●	●						
		KX628BR 020-BF	0.5	6	<0.2	4.5	●	●						

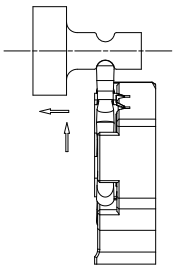
材质选择：◆推荐 ◆̸适合 ◇可选　　● 标准库存

KX628圆弧槽刀型号表示方法

						150：1.5
				050：R0.5		200：2.0
KX628：KX628系列	R：圆弧槽刀	R：右手		125：R1.25		350：3.5
系列	刀片类型	刀片方向		圆弧大小	-	有效切深
KX628	R	R		050	-	200

RR圆弧槽刀 New

加工示意图

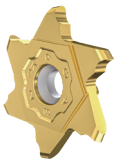


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
						PVD涂层硬质合金							硬质合金
		KX628RR 100-600	2	6	1	●	●						
		KX628RR 125-600	2.5	6	1.25	●	●						
		KX628RR 150-600	3	6	1.5	●	●						
		KX628RR 159-600	3.18	6	1.59	●	●						

材质选择：◆推荐 ⬙适合 ◇可选　　● 标准库存

KX628平口切断刀型号表示方法

KX628：KX628系列	C：切断刀	R：右手		125：1.25		
系列	刀片类型	刀片方向		刀刃宽度	-	刀尖加强
KX628	C	R		125	-	P

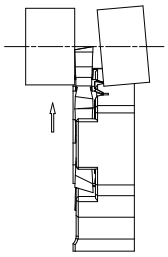
KX628导程角切断刀型号表示方法

						16D：16°	R：右导程		
KX628：KX628系列	C：切断刀	R：右手		125：1.25		11D：11°	L：左导程		
系列	刀片类型	刀片方向		刀刃宽度	-	导程角角度	导程角方向	-	刀尖加强
KX628	C	R		125	-	16D	R	-	P

CR切断刀

New

加工示意图

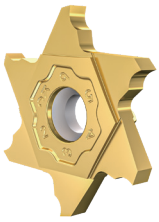
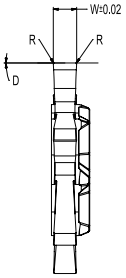
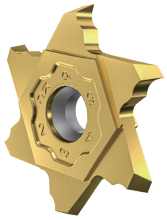
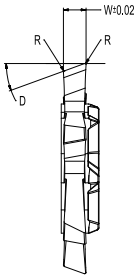


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸				PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	最大切断直径 DMax	R	D	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX628CR 100-P	1	12	0.08-0.1	0°	●	●						
		KX628CR 125-P	1.25	12	0.15	0°	●	●						
		KX628CR 150-P	1.5	12	0.15	0°	●	●						
		KX628CR 100-11DR-P	1	12	0.08-0.1	11°	●	●						
		KX628CR 125-11DR-P	1.25	12	0.08-0.1	11°	●	●						
		KX628CR 150-11DR-P	1.5	12	0.08-0.1	11°	●	●						
		KX628CR 100-16DR-P	1	12	0.08-0.1	16°	●	●						
		KX628CR 125-16DR-P	1.25	12	0.08-0.1	16°	●	●						
		KX628CR 150-16DR-P	1.5	12	0.08-0.1	16°	●	●						

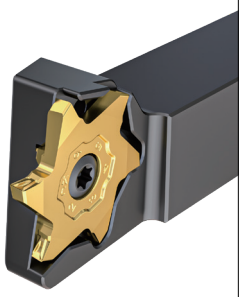
材质选择：◆推荐 ⬙适合 ◇可选　　● 标准库存

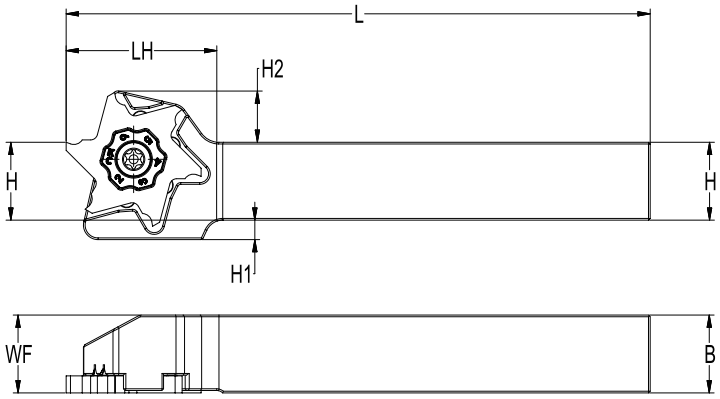
KX628刀杆型号表示方法

					M：150
					JX：120
					J：110
KX628：KX628系列	R：右手				H：100
系列	刀杆方向	-	刀杆高度	刀杆宽度	刀杆总长
KX628	R	-	12	12	JX

KX628型刀杆

New





本图为右手刀杆（R）

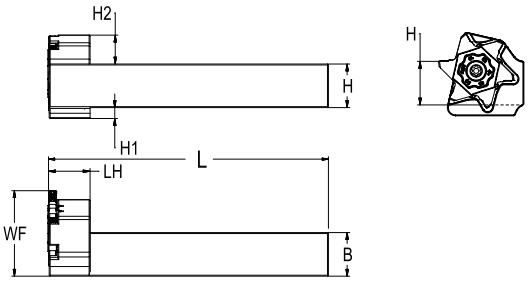
型号	尺寸(mm)							配件		匹配刀片
	H	B	L	LH	WF	H1	H2	螺丝	扳手	
KX628R-1212JX	12	12	120	32	12	8	10.5	KS-5008-T	KW-T20	KX628□R □□□
KX628R-1616JX	16	16	120	32	16	4	10.5	KS-5008-T	KW-T20	KX628□R □□□
KX628R-2020JX	20	20	120	32	20	0	10.5	KS-5008-T	KW-T20	KX628□R □□□
KX628R-2525M	25	25	150	32	25	0	10.5	KS-5008-T	KW-T20	KX628□R □□□

KX628-F型号表示方法

					JX：120		
					J：110		
KX628：KX628系列	L：左手				H：100		
系列	**刀杆方向**	**—**	**刀杆高度**	**刀杆宽度**	**刀杆总长**	**—**	**其他**
KX628	**L**	**—**	**12**	**12**	**JX**	**—**	**F**

KX628-F型刀杆

New



本图为左手刀杆（L）
左手（L）刀杆适用右手（R）刀片

型号	尺寸(mm)							配件		匹配刀片
	H	B	L	LH	H1	H2	WF	螺丝	扳手	
KX628L-1616K-F	16	16	125	15	4	10.6	31	KS-5008-T	KW-T20	KX628□R □□□
KX628L-2020K-F	20	20	125	15	0	10.6	31	KS-5008-T	KW-T20	KX628□R □□□

推荐加工参数-KX628系列

GM霸王刀		
刀宽	径向进给f(mm/rev)	横向进给参数
3.0	0.04-0.1	AP: W*0.5 f: 0.04-0.1

GTR横扫槽刀		
刀宽	径向进给f(mm/rev)	横向进给参数
1.0-1.5	0.01-0.05	AP: W*0.2 f: 0.01-0.03
1.75-2.0	0.02-0.08	AP: W*0.2 f: 0.02-0.07

GR切槽刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
1.5-2.0	0.02-0.06
2.5-3.0	0.02-0.07

TR螺纹刀	
种类	切深Ap(mm)
A型	0.02-0.05
B型	0.02-0.05
N型	0.03-0.08

BR后扫刀	
切深Ap(mm)	进给速度f(mm/rev)
0.05-6	0.02-0.08

RR圆弧槽刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
2.0	0.02-0.06
2.5-3.18	0.03-0.07

CR切断刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
1.0-1.5	0.015-0.06

BF后扫刀	
切深Ap(mm)	进给速度f(mm/rev)
0.05-6	0.04-0.1

QLS快锁技术

Quick Lock Solid · 稳固型- [切槽 切断] 系列

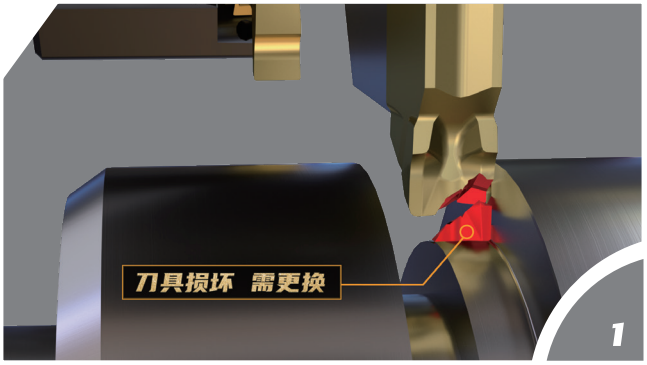
特点与优势

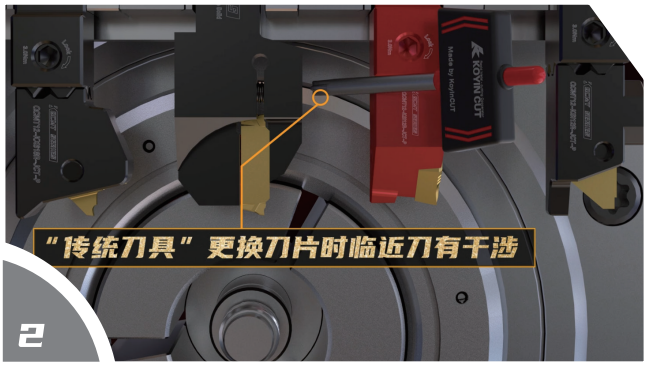
FEATURES AND ADVANTAGES

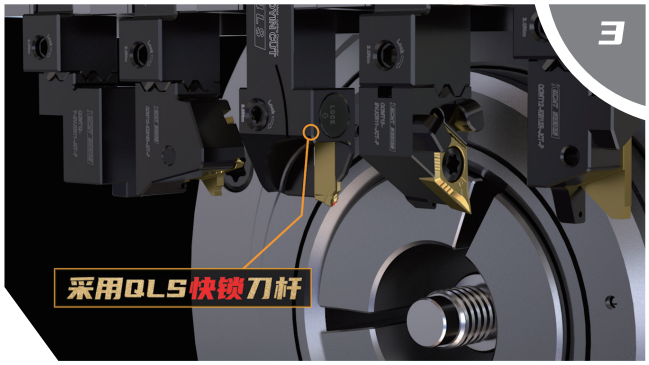
V型定位槽设计
纵向及横向加工受力切削更稳定

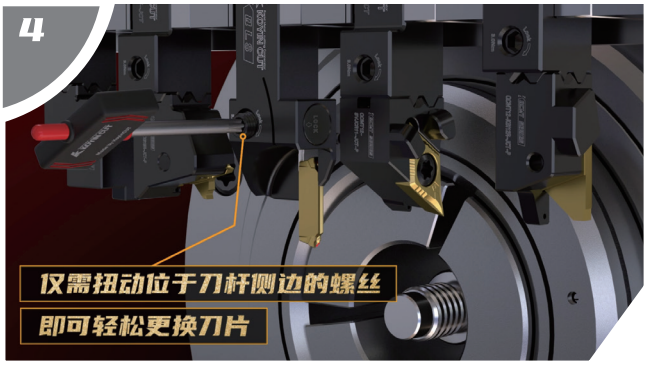
通过侧锁螺丝锥度驱动拉板实现快速锁紧、
刀杆两侧均可快速拆装、锁紧固定

快锁模拟展示









KGCS刀片型号表示方法

系列	刀片类型	刀尖宽度	刀尖R角	-	导程角	-	刀片槽型
KGC: 切槽、断系列	D: 标准型	15: 1.5	003: R0.03		R6：右导程6°		CH: 高进给
	S: 稳固型	175: 1.75	01: R0.1		L6：左导程6°		TM: 通用
		20: 2.0	015: R0.15		R15:右导程15°		CM: 通用
		25: 2.5	020: R0.2		L15: 左导程15°		CF: 低进给
		30: 3.0	025: R0.25		N: 平口		
KGC	S	20	003	-	N	-	CF

CF槽型

刀片示意图

Fig1
本图为置中刀片
N

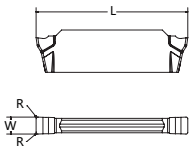
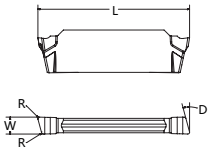


Fig2
本图为右导程刀片
R



◆：推荐
⬙：适合
◇：可选

P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆			
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆			
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆				
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆				
K	灰口铸铁			◇						
	球墨铸铁			◇						
N	有色金属							◆	◆	
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆				
	钛合金		◆	⬙	◆	◆				
H	淬硬材料			⬙						

形状		型号	尺寸						PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	刀宽公差	R	L	D	Fig	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
低进给		KGCS 20003-N-CF	2.00	±0.02	0.03	18	0°	1	●	●	●					
		KGCS 2001-N-CF	2.00	±0.02	0.10	18	0°	1	●	●	●					
		KGCS 20015-N-CF	2.00	±0.02	0.15	18	0°	1	●	●	●					
		KGCS 2002-N-CF	2.00	±0.02	0.20	18	0°	1	●	●	●					
		KGCS 2502-N-CF	2.50	±0.04	0.20	18	0°	1	●	●	●					
		KGCS 20003-R6-CF	2.00	±0.02	0.03	18	6°	2	●	●	●					
		KGCS 2001-R6-CF	2.00	±0.02	0.10	18	6°	2	●	●	●					
		KGCS 20015-R6-CF	2.00	±0.02	0.15	18	6°	2	●	●	●					
		KGCS 2002-R6-CF	2.00	±0.02	0.20	18	6°	2	●	●	●					
		KGCS 20003-R15-CF	2.00	±0.02	0.03	18	15°	2	●	●	●					
		KGCS 2001-R15-CF	2.00	±0.02	0.10	18	15°	2	●	●	●					
		KGCS 20015-R15-CF	2.00	±0.02	0.15	18	15°	2	●	●	●					
		KGCS 2002-R15-CF	2.00	±0.02	0.20	18	15°	2	●	●	●					
		KGCS 20003-L6-CF	2.00	±0.02	0.03	18	6°	2	●	●	●					
		KGCS 2001-L6-CF	2.00	±0.02	0.10	18	6°	2	●	●	●					
		KGCS 20015-L6-CF	2.00	±0.02	0.15	18	6°	2	●	●	●					
		KGCS 2002-L6-CF	2.00	±0.02	0.20	18	6°	2	●	●	●					
		KGCS 20003-L15-CF	2.00	±0.02	0.03	18	15°	2	●	●	●					
		KGCS 2001-L15-CF	2.00	±0.02	0.10	18	15°	2	●	●	●					
		KGCS 20015-L15-CF	2.00	±0.02	0.15	18	15°	2	●	●	●					
		KGCS 2002-L15-CF	2.00	±0.02	0.20	18	15°	2	●	●	●					

材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　● 标准库存

CM槽型

刀片示意图

Fig1
本图为置中刀片
N

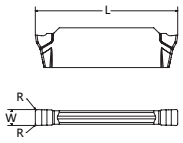
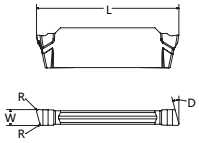
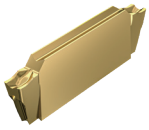


Fig2
本图为右导程刀片
R



◆：推荐
⬙：适合
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状		型号	尺寸						PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	刀宽公差	R	L	D	Fig	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
通用		KGCS 15003-N-CM	1.5	±0.02	0.03	14	0°	1	●	●	●					
		KGCS 1501-N-CM	1.5	±0.02	0.10	14	0°	1	●	●	●					
		KGCS 15015-N-CM	1.5	±0.02	0.15	14	0°	1	●	●	●					
		KGCS 175015-N-CM	1.75	±0.04	0.15	14	0°	1	●	●	●					
		KGCS 15003-R6-CM	1.5	±0.02	0.03	14	6°	2	●	●	●					
		KGCS 1501-R6-CM	1.5	±0.02	0.10	14	6°	2	●	●	●					
		KGCS 15015-R6-CM	1.5	±0.02	0.15	14	6°	2	●	●	●					
		KGCS 15003-R15-CM	1.5	±0.02	0.03	14	15°	2	●	●	●					
		KGCS 1501-R15-CM	1.5	±0.02	0.10	14	15°	2	●	●	●					
		KGCS 15015-R15-CM	1.5	±0.02	0.15	14	15°	2	●	●	●					
		KGCS 15003-L6-CM	1.5	±0.02	0.03	14	6°	2	●	●	●					
		KGCS 1501-L6-CM	1.5	±0.02	0.10	14	6°	2	●	●	●					
		KGCS 15015-L6-CM	1.5	±0.02	0.15	14	6°	2	●	●	●					
		KGCS 15003-L15-CM	1.5	±0.02	0.03	14	15°	2	●	●	●					
		KGCS 1501-L15-CM	1.5	±0.02	0.10	14	15°	2	●	●	●					
		KGCS 15015-L15-CM	1.5	±0.02	0.15	14	15°	2	●	●	●					
通用		KGCS 30005-N-CM	3.00	±0.02	0.05	20	0°	1	●	●	●					
		KGCS 3001-N-CM	3.00	±0.02	0.1	20	0°	1	●	●	●					
		KGCS 3002-N-CM	3.00	±0.02	0.2	20	0°	1	●	●	●					
		KGCS 3003-N-CM	3.00	±0.02	0.3	20	0°	1	●	●	●					
		KGCS 3004-N-CM	3.00	±0.02	0.4	20	0°	1	●	●	●					
		KGCS 30005-R6-CM	3.00	±0.02	0.05	20	6°	2	●	●	●					
		KGCS 3001-R6-CM	3.00	±0.02	0.1	20	6°	2	●	●	●					
		KGCS 30015-R6-CM	3.00	±0.02	0.15	20	6°	2	●	●	●					
		KGCS 3002-R6-CM	3.00	±0.02	0.2	20	6°	2	●	●	●					
		KGCS 30005-R15-CM	3.00	±0.02	0.05	20	15°	2	●	●	●					
		KGCS 3001-R15-CM	3.00	±0.02	0.10	20	15°	2	●	●	●					
		KGCS 30015-R15-CM	3.00	±0.02	0.15	20	15°	2	●	●	●					
		KGCS 3002-R15-CM	3.00	±0.02	0.2	20	15°	2	●	●	●					
		KGCS 30005-L6-CM	3.00	±0.02	0.05	20	6°	2	●	●	●					
		KGCS 3001-L6-CM	3.00	±0.02	0.1	20	6°	2	●	●	●					
		KGCS 30015-L6-CM	3.00	±0.02	0.15	20	6°	2	●	●	●					
		KGCS 3002-L6-CM	3.00	±0.02	0.2	20	6°	2	●	●	●					
		KGCS 30005-R15-CM	3.00	±0.02	0.05	20	15°	2	●	●	●					
		KGCS 3001-R15-CM	3.00	±0.02	0.1	20	15°	2	●	●	●					
		KGCS 30015-L15-CM	3.00	±0.02	0.15	20	15°	2	●	●	●					
		KGCS 3002-L15-CM	3.00	±0.02	0.2	20	15°	2	●	●	●					

材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　● 标准库存

CH、TM槽型

刀片示意图

Fig1
本图为置中刀片
N

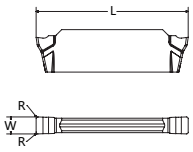
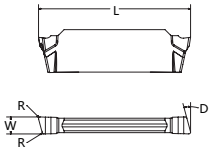
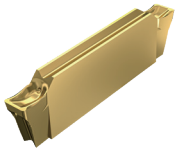


Fig2
本图为右导程刀片
R



◆：推荐
⬙：适合
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

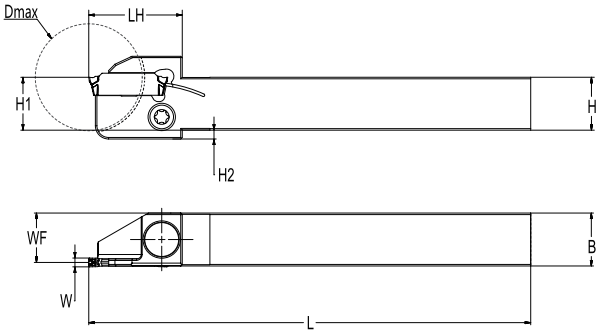
形状		型号	尺寸						PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	刀宽公差	R	L	D	Fig	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
高进给		KGCS 20003-N-CH	2.00	±0.02	0.03	18	0°	1								
		KGCS 2001-N-CH	2.00	±0.02	0.10	18	0°	1	●	●	●					
		KGCS 20015-N-CH	2.00	±0.02	0.15	18	0°	1	●	●	●					
		KGCS 2002-N-CH	2.00	±0.02	0.20	18	0°	1	●	●	●					
		KGCS 2502-N-CH	2.50	±0.04	0.20	18	0°	1	●	●	●					
		KGCS 20003-R6-CH	2.00	±0.02	0.03	18	6°	2								
		KGCS 2001-R6-CH	2.00	±0.02	0.10	18	6°	2	●	●	●					
		KGCS 20015-R6-CH	2.00	±0.02	0.15	18	6°	2								
		KGCS 2002-R6-CH	2.00	±0.02	0.20	18	6°	2								
		KGCS 20003-R15-CH	2.00	±0.02	0.03	18	15°	2								
		KGCS 2001-R15-CH	2.00	±0.02	0.10	18	15°	2	●	●	●					
		KGCS 20015-R15-CH	2.00	±0.02	0.15	18	15°	2								
		KGCS 2002-R15-CH	2.00	±0.02	0.20	18	15°	2								
		KGCS 20003-L6-CH	2.00	±0.02	0.03	18	6°	2								
		KGCS 2001-L6-CH	2.00	±0.02	0.10	18	6°	2	●	●	●					
		KGCS 20015-L6-CH	2.00	±0.02	0.15	18	6°	2								
		KGCS 2002-L6-CH	2.00	±0.02	0.20	18	6°	2								
		KGCS 20003-L15-CH	2.00	±0.02	0.03	18	15°	2								
		KGCS 2001-L15-CH	2.00	±0.02	0.10	18	15°	2	●	●	●					
		KGCS 20015-L15-CH	2.00	±0.02	0.15	18	15°	2								
		KGCS 2002-L15-CH	2.00	±0.02	0.20	18	15°	2								
通用		KGCS 3002-N-TM	3.00	±0.02	0.2	20	0°	1	●	●	●					
		KGCS 3003-N-TM	3.00	±0.02	0.3	20	0°	1	●	●	●					
		KGCS 3004-N-TM	3.00	±0.02	0.4	20	0°	1	●	●	●					

材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　●标准库存

刀杆型号表示方法

类型	-	系列	刀杆方向	-	刀杆高度	刀杆宽度	刀杆总长	-	刀片宽度	切断直径	-	其它
							H: 100					
PC: 标准型刀杆，标准型刀片							J: 110					
PCS: 标准型刀杆，稳固型刀片			R: 右手				JX: 120		15：1.5-1.75			
QLS: 快锁型刀杆，稳固型刀片		KGC: 槽断系列	L: 左手				M: 150		2：2.0-2.5	D24: 切断直径24		JCT：内冷
QLS	-	KGC	R	-	12	12	JX	-	2	D24	-	JCT

QLS型 New

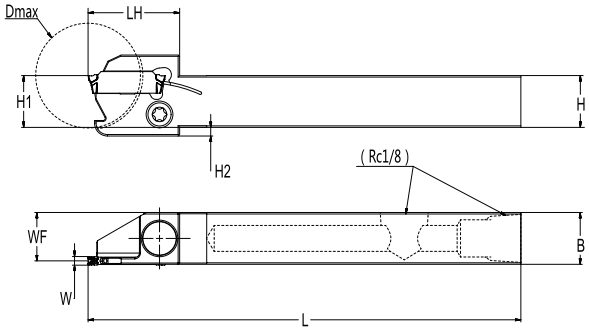


●本图为右手刀杆(R)

型号	尺寸(mm)								配件			匹配刀片
	Dmax	W	H(H1)	B	L	LH	WF	H2	锁紧螺丝	封口螺丝	扳手	
QLS-KGC R/L -1010J-15D12 New	12	1.5-1.75	10	10	110	17	9.4	4	KS-50065-TS	KS-50029-T	KW-T15	KGCS 15□□ KGCS 175□□
QLS-KGC R/L-1212JX-15D16 New	16	1.5-1.75	12	12	120	19	11.4	2	KS-50065-TS	KS-50039-T	KW-T15	
QLS-KGC R/L -1616JX-15D24 New	24	1.5-1.75	16	16	120	24	15.4	0	KS-5009-TS	KS-50039-T	KW-T15	
QLS-KGC R/L -1010J-2D20 New	20	2.0-2.5	10	10	110	21	9.2	4	KS-50065-TS	KS-50029-T	KW-T15	KGCS 20□□ KGCS 22□□ KGCS 25□□
QLS-KGC R/L -1212JX-2D24 New	24	2.0-2.5	12	12	120	21	11.2	2	KS-50065-TS	KS-50039-T	KW-T15	
QLS-KGC R/L -1616JX-2D32 New	32	2.0-2.5	16	16	120	30	15.2	0	KS-5009-TS	KS-50039-T	KW-T15	
QLS-KGC R/L -2020JX-2D32 New	32	2.0-2.5	20	20	120	30	19.2	0	KS-5009-TS	KS-50039-T	KW-T15	
QLS-KGC R/L -1212JX-3D26 New	26	3	12	12	120	22	10.85	3	KS-50065-TS	KS-50039-T	KW-T15	KGCS 3□□□
QLS-KGC R/L -1616JX-3D36 New	36	3	16	16	120	28	14.85	4	KS-5009-TS	KS-50039-T	KW-T15	
QLS-KGC R/L -2020JX-3D36 New	36	3	20	20	120	30	18.85	0	KS-5009-TS	KS-50039-T	KW-T15	

QLS型-内冷刀杆

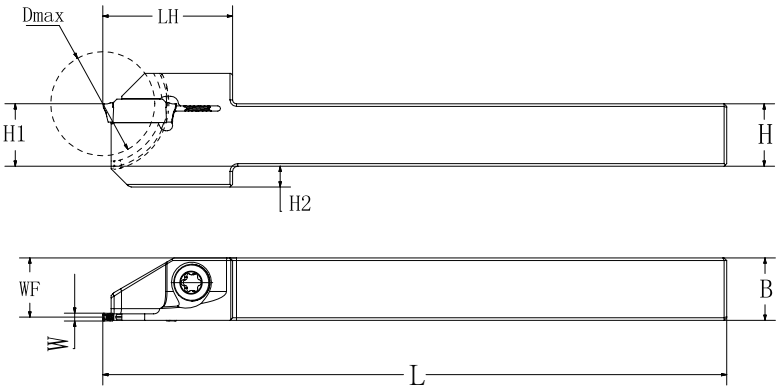
New

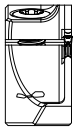


●本图为右手刀杆(R)

型号	尺寸(mm)								配件			匹配刀片
	Dmax	W	H(H1)	B	L	LH	WF	H2	锁紧螺丝	封口螺丝	扳手	
QLS-KGC R/L -1212JX-2D24-JCT	24	2.0-2.5	12	12	120	28	11.2	7	KS-50065-TS	KS-50039-T	KW-T15	KGCS 20□□ KGCS 22□□ KGCS 25□□
QLS-KGC R/L -1616JX-2D32-JCT	32	2.0-2.5	16	16	120	37	15.2	3	KS-5009-TS	KS-50039-T	KW-T15	
QLS-KGC R/L -1212JX-3D26-JCT New	26	3	12	12	120	29	10.85	7	KS-50065-TS	KS-50039-T	KW-T15	KGCS 3□□□
QLS-KGC R/L -1616JX-3D36-JCT New	36	3	16	16	120	37	14.85	4	KS-5009-TS	KS-50039-T	KW-T15	

PCS型刀杆

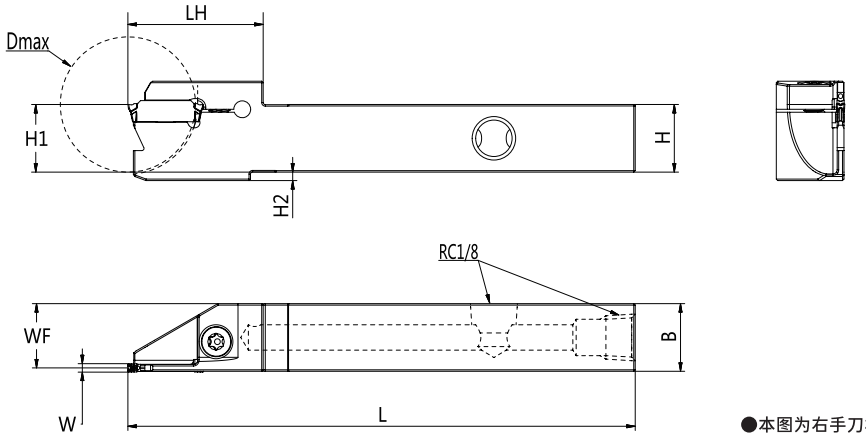




●本图为右手刀杆(R)

型号	尺寸(mm)								配件		匹配刀片
	Dmax	W	H(H1)	B	L	LH	WF	H2	锁紧螺丝	扳手	
PCS-KGC R/L -1010J-15D16	16	1.5-1.75	10	10	110	19.5	9.4	4	KS-4009-T	KW-T15	KGCS 15□□ KGCS 175□□
PCS-KGC R/L -1212JX-15D16	16	1.5-1.75	12	12	120	19.5	11.4	2	KS-4009-T	KW-T15	
PCS-KGC R/L -1616JX-15D24	24	1.5-1.75	16	16	120	25	15.4	0	KS-5012-T	KW-T20	
PCS-KGC R/L -1010J-2D20	20	2.0-2.5	10	10	110	18	9.2	4	KS-4009-T	KW-T15	KGCS 20□□ KGCS 22□□ KGCS 25□□
PCS-KGC R/L -1212JX-2D24	24	2.0-2.5	12	12	120	19	11.2	2	KS-4009-T	KW-T15	
PCS-KGC R/L -1616JX-2D32	32	2.0-2.5	16	16	120	29	15.2	0	KS-5012-T	KW-T20	
PCS-KGC R/L -2020JX-2D32	32	2.0-2.5	20	20	120	32	19.2	0	KS-5016-H	KW-LH4	
PCS-KGC R/L -2525M-2D32	32	2.0-2.5	25	25	150	32	24.2	0	KS-5016-H	KW-LH4	
PCS-KGC R/L -1212JX-3D26 New	26	3	12	12	120	22	10.85	3	KS-4009-T	KW-T15	KGCS 3□□□
PCS-KGC R/L -1616JX-3D36 New	36	3	16	16	120	28	14.85	4	KS-5012-T	KW-T20	
PCS-KGC R/L -2020JX-3D36 New	36	3	20	20	120	30	18.85	0	KS-5016-H	KW-LH4	
PCS-KGC R/L -2525M-3D36 New	36	3	25	25	150	30	23.85	0	KS-5016-H	KW-LH4	

PCS型-内冷刀杆



●本图为右手刀杆(R)

型号	尺寸(mm)								配件		匹配刀片
	Dmax	W	H(H1)	B	L	LH	WF	H2	锁紧螺丝	扳手	
PCS-KGC$^{R/L}$ -1616JX-2D32-JCT New	32	2.0-2.5	16	16	120	37	15.2	2	KS-5012-T	KW-T20	KGCS 20□□ KGCS 22□□ KGCS 25□□
PCS-KGC$^{R/L}$ -2020JX-2D32-JCT New	32	2.0-2.5	20	20	120	37	19.2	0	KS-5016-H	KW-LH4	
PCS-KGC$^{R/L}$ -2525M-2D32-JCT New	32	2.0-2.5	25	25	150	37	24.2	0	KS-5016-H	KW-LH4	
PCS-KGC$^{R/L}$ -1616JX-3D36-JCT New	36	3	16	16	120	37	14.85	4	KS-5012-T	KW-T20	KGCS 3□□□
PCS-KGC$^{R/L}$ -2020JX-3D36-JCT New	36	3	20	20	120	37	18.85	0	KS-5016-H	KW-LH4	
PCS-KGC$^{R/L}$ -2525M-3D36-JCT New	36	3	25	25	150	37	23.85	0	KS-5016-H	KW-LH4	

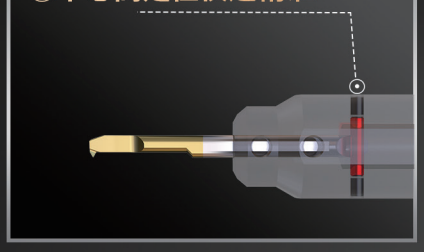
推荐加工参数

KGCS系列								
材料组	材质名称	Vc (m/min)	CF	CM		CH	TM	
			刀宽	刀宽		刀宽	刀宽	
			2.0/2.2/2.5	1.5/1.75	3	2.0/2.2/2.5	3	
			径向进给	径向进给	径向进给	径向进给	径向进给	横向进给
P 钢	KPM30N	60-180	0.02-0.07	0.01-0.06	0.01-0.12	0.05-0.15	0.11-0.15	AP: W*0.2 f: 0.1-0.25
M 不锈钢	KXM15S	60-180	0.01-0.05	0.01-0.05	0.09-0.11	0.05-0.12	0.09-0.13	AP: W*0.2 f: 0.08-0.18
	KMS15C	60-150	0.01-0.05	0.01-0.05	0.09-0.11	0.05-0.12	0.09-0.13	AP: W*0.2 f: 0.08-0.18
	KHS10M	60-130	0.01-0.05	0.01-0.05	0.09-0.11	0.05-0.12	0.09-0.13	AP: W*0.2 f: 0.08-0.18
K 铸铁	KSH10M	80-200	0.03-0.08	0.03-0.07	0.1-0.12	0.05-0.15	0.11-0.15	AP: W*0.2 f: 0.1-0.25
S 耐热合金	KXM15S	30-60	0.01-0.03	0.01-0.03	0.07-0.09	0.03-0.08	0.09-0.1	AP: W*0.2 f: 0.07-0.17
	KMS20	30-80	0.01-0.04	0.01-0.04	0.07-0.09	0.03-0.1	0.09-0.11	AP: W*0.2 f: 0.07-0.17
	KMS15C	30-50	0.01-0.03	0.01-0.03	0.07-0.09	0.03-0.08	0.09-0.1	AP: W*0.2 f: 0.07-0.17
H 高硬度钢	KHS10M	40-80	0.01-0.04	0.01-0.04	0.01-0.04	0.03-0.08	0.04-0.08	AP: W*0.2 f: 0.05-0.15
N 非铁金属	KCN10D(DLC涂层)	240-450	0.01-0.1	0.01-0.09	/	/	/	/
	KCN10(无涂层)	150-300	0.01-0.08	0.01-0.07	/	/	/	/

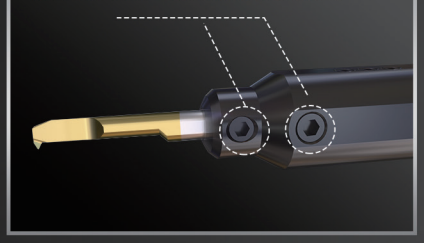
SBT SERIES

快速定位小径内孔刀

①中心高定位快速精准



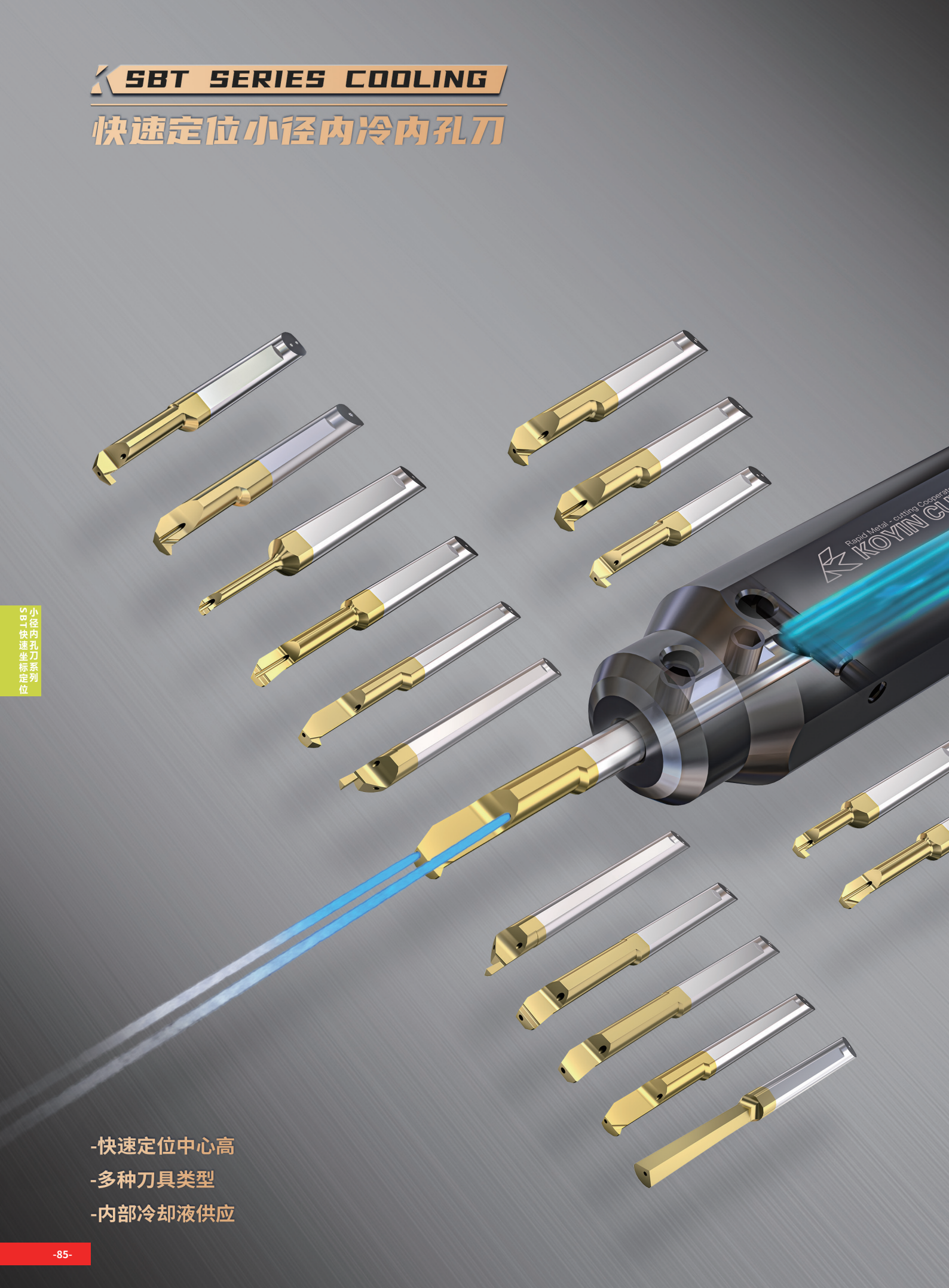
②两颗螺丝锁紧更加稳固



③多种功能刀具类型

SBT SERIES COOLING

快速定位小径内冷内孔刀



-快速定位中心高

-多种刀具类型

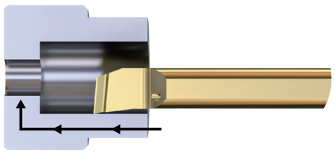
-内部冷却液供应

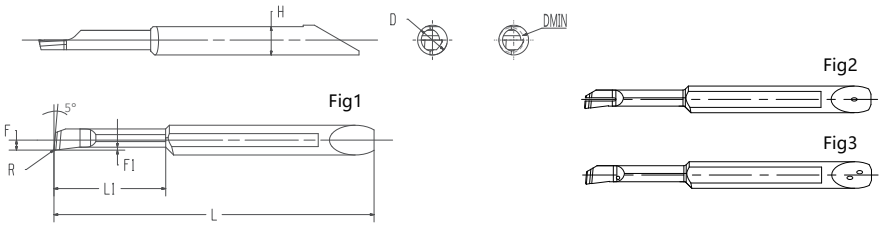
SBT镗孔刀型号表示方法

	T：镗孔			20：孔径2	08：有效长8mm	005: R0.05		C2：双内冷
	P：镗孔+仿形	4：柄径4		25：孔径2.5	125：有效长12.5mm	008: R0.08		C1：单内冷
KH: 孔加工系列	Q：镗孔+仿形+大段差	6：柄径6		30：孔径3.0	15：有效长15mm	015: R0.15		无：无内冷
系列	**类型**	**柄径**	**方向**	**可加工孔径**	**有效长**	**刀尖R角**	**-**	**内冷**
KH	T	4	R	20	08	005	-	C2

内径加工系列 —— 镗孔加工

H平行断屑槽
刀尖强度，锋利度双方面兼顾
通用型

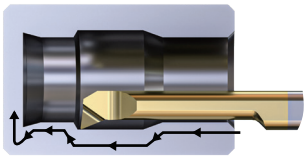


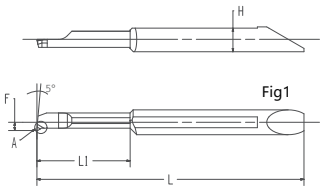


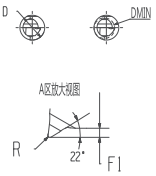
形状	型号	最小加工孔径	尺寸（mm）								PVD涂层硬质合金		适用刀杆
		DMIN	D	H	L	L1	F	F1	R	Fig	KHS10M	KXM15S	
	KHT4R 2008-010	2	4	3.6	35	8	0.85	0.25	0.1	1	●		KHP4•••
	KHT4R 25125-010	2.5	4	3.6	40	12.5	1.1	0.25	0.1	1	●		KHP4•••
	KHT4R 3013-010	3	4	3.6	43	13	1.35	0.35	0.1	1	●		KHP4•••
	KHT4R 3013-020	3	4	3.6	43	13	1.35	0.35	0.2	1	●		KHP4•••
	KHT4R 4015-010	4	4	3.6	49	15	1.86	0.4	0.1	1	●		KHP4•••
	KHT4R 4015-020	4	4	3.6	49	15	1.86	0.4	0.2	1	●		KHP4•••
	KHT6R 5020-010	5	6	5.6	58	20	2.35	0.5	0.1	1	●		KHP6•••
	KHT6R 5020-020	5	6	5.6	58	20	2.35	0.5	0.2	1	●		KHP6•••
	KHT6R 6025-010	6	6	5.6	63	25	2.85	0.6	0.1	1	●		KHP6•••
	KHT6R 6025-020	6	6	5.6	63	25	2.85	0.6	0.2	1	●		KHP6•••
	KHT4R 2008-010-C1	2	4	3.6	35	8	0.85	0.25	0.1	2	●		KHP4•••JCT
	KHT4R 25125-010-C1	2.5	4	3.6	40	12.5	1.1	0.25	0.1	2	●		KHP4•••JCT
	KHT4R 3013-010-C1	3	4	3.6	43	13	1.35	0.35	0.1	2	●		KHP4•••JCT
	KHT4R 3013-020-C1	3	4	3.6	43	13	1.35	0.35	0.2	2	●		KHP4•••JCT
	KHT4R 4015-010-C2	4	4	3.6	49	15	1.86	0.4	0.1	3	●		KHP4•••JCT
	KHT4R 4015-020-C2	4	4	3.6	49	15	1.86	0.4	0.2	3	●		KHP4•••JCT
	KHT6R 5020-010-C2	5	6	3.6	58	20	2.35	0.5	0.1	3	●		KHP6•••JCT
	KHT6R 5020-020-C2	5	6	3.6	58	20	2.35	0.5	0.2	3	●		KHP6•••JCT
	KHT6R 6025-010-C2	6	6	5.6	63	25	2.85	0.6	0.1	3	●		KHP6•••JCT
	KHT6R 6025-020-C2	6	6	5.6	63	25	2.85	0.6	0.2	3	●		KHP6•••JCT

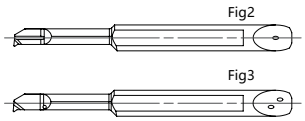
内径加工系列 —— 镗孔加工

F导程断屑槽
锋利，切屑前方排除
精加工用



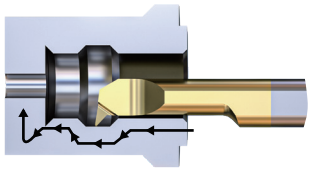


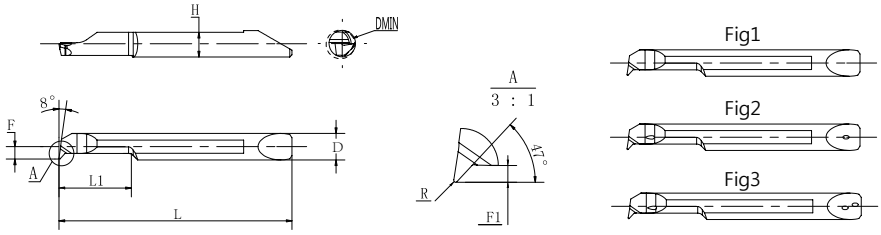


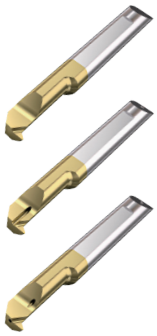


形状	型号	最小加工孔径	尺寸（mm）								PVD涂层硬质合金		适用刀杆
		DMIN	D	H	L	L1	F	F1	R	Fig	KHS10M	KXM15S	
	KHP4R 2008-005	2	4	3.6	35	8	0.85	0.25	0.05	1	●		KHP4•••
	KHP4R 25125-005	2.5	4	3.6	40	12.5	1.1	0.3	0.05	1	●		KHP4•••
	KHP4R 25125-010	2.5	4	3.6	40	12.5	1.1	0.3	0.1	1	●		KHP4•••
	KHP4R 3013-005	3	4	3.6	43	13	1.35	0.4	0.05	1	●		KHP4•••
	KHP4R 3013-010	3	4	3.6	43	13	1.35	0.4	0.1	1	●		KHP4•••
	KHP4R 4015-010	4	4	3.6	49	15	1.86	0.5	0.1	1	●		KHP4•••
	KHP4R 4015-020	4	4	3.6	49	15	1.86	0.5	0.2	1	●		KHP4•••
	KHP6R 5020-010	5	6	5.6	58	20	2.35	0.7	0.1	1	●		KHP6•••
	KHP6R 5020-020	5	6	5.6	58	20	2.35	0.7	0.2	1	●		KHP6•••
	KHP6R 6025-010	6	6	5.6	63	25	2.85	0.9	0.1	1	●		KHP6•••
	KHP6R 6025-020	6	6	5.6	63	25	2.85	0.9	0.2	1	●		KHP6•••
	KHP4R 2008-005-C1	2	4	3.6	35	8	0.85	0.25	0.05	2	●		KHP4•••JCT
	KHP4R 25125-005-C1	2.5	4	3.6	40	12.5	1.1	0.3	0.05	2	●		KHP4•••JCT
	KHP4R 25125-010-C1	2.5	4	3.6	40	12.5	1.1	0.3	0.1	2	●		KHP4•••JCT
	KHP4R 3013-005-C1	3	4	3.6	43	13	1.35	0.4	0.05	2	●		KHP4•••JCT
	KHP4R 3013-010-C1	3	4	3.6	43	13	1.35	0.4	0.1	2	●		KHP4•••JCT
	KHP4R 4015-010-C2	4	4	3.6	49	15	1.86	0.5	0.1	3	●		KHP4•••JCT
	KHP4R 4015-020-C2	4	4	3.6	49	15	1.86	0.5	0.2	3	●		KHP4•••JCT
	KHP6R 5020-010-C2	5	6	5.6	58	20	2.35	0.7	0.1	3	●		KHP6•••JCT
	KHP6R 5020-020-C2	5	6	5.6	58	20	2.35	0.7	0.2	3	●		KHP6•••JCT
	KHP6R 6025-010-C2	6	6	5.6	63	25	2.85	0.9	0.1	3	●		KHP6•••JCT
	KHP6R 6025-020-C2	6	6	5.6	63	25	2.85	0.9	0.2	3	●		KHP6•••JCT

内径加工系列 —— 镗孔加工



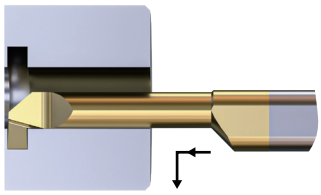


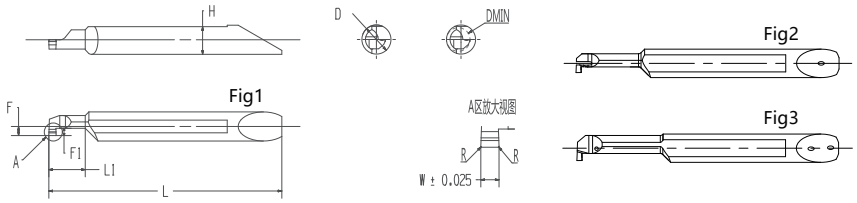
形状	型号	最小加工孔径	尺寸（mm）								PVD涂层硬质合金		适用刀杆
		DMIN	D	H	L	L1	F	F1	R	Fig	KHS10M	KXM15S	
	KHQ4R 3013-010	3	4	3.6	43	13	1.3	0.6	0.1	1	●		KHP4 •••
	KHQ4R 4015-010	4	4	3.6	49	15	1.8	0.8	0.1	1	●		KHP4 •••
	KHQ4R 4015-020	4	4	3.6	49	15	1.8	0.8	0.2	1	●		KHP4 •••
	KHQ6R 5020-020	5	6	5.6	58	20	2.3	1	0.2	1	●		KHP6 •••
	KHQ6R 6025-020	6	6	5.6	63	25	2.8	1.4	0.2	1	●		KHP6 •••
	KHQ4R 3013-010-C1	3	4	3.6	43	13	1.3	0.6	0.1	2	●		KHP4 ••• JCT
	KHQ4R 4015-010-C2	4	4	3.6	49	15	1.8	0.8	0.1	3	●		KHP4 ••• JCT
	KHQ4R 4015-020-C2	4	4	3.6	49	15	1.8	0.8	0.2	3	●		KHP4 ••• JCT
	KHQ6R 5020-020-C2	5	6	5.6	58	20	2.3	1	0.2	3	●		KHP6 ••• JCT
	KHQ6R 6025-020-C2	6	6	5.6	63	25	2.8	1.4	0.2	3	●		KHP6 ••• JCT

SBT内槽刀型号表示方法

				30：孔径3.0	05：宽度0.5		050：槽深0.5		C2：双内冷孔
		4：柄径4		40：孔径4.0	075：宽度0.75		100：槽深1.0		C1：单内冷孔
KH: 孔加工系列	G: 槽刀	6：柄径6		50：孔径5.0	10：宽度1.0		120：槽深1.2		无：无内冷
系列	**类型**	**柄径**	**方向**	**可加工孔径**	**刀尖宽度**	**-**	**可加工槽深**	**-**	**内冷**
KH	G	4	R	30	075	-	080	-	C2

内径加工系列 —— 槽加工



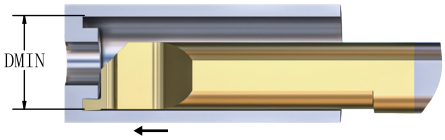


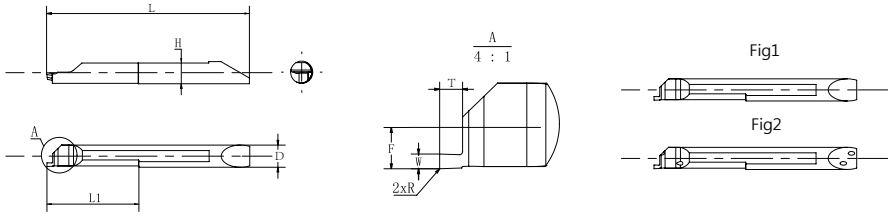
形状	型号	最小加工孔径	尺寸（mm）									PVD涂层 硬 质合金		适用刀杆
		DMIN	W	R	D	H	L	L1	F	F1	Fig	KHS10M	KXM15S	
	KHG4R 3005-050	3	0.5	0.05	4	3.6	37	9	1.3	0.5	1	●		KHP4•••
	KHG4R 30075-060	3	0.75	0.05	4	3.6	37	9	1.3	0.6	1	●		KHP4•••
	KHG4R 3010-070	3	1	0.05	4	3.6	37	9	1.3	0.7	1	●		KHP4•••
	KHG4R 4005-050	4	0.5	0.05	4	3.6	40	10	1.75	0.5	1	●		KHP4•••
	KHG4R 40075-060	4	0.75	0.05	4	3.6	40	10	1.75	0.6	1	●		KHP4•••
	KHG4R 4010-100	4	1	0.05	4	3.6	40	10	1.75	1	1	●		KHP4•••
	KHG4R 4015-100	4	1.5	0.05	4	3.6	40	10	1.75	1	1	●		KHP4•••
	KHG4R 4020-100	4	2	0.05	4	3.6	40	10	1.75	1	1	●		KHP4•••
	KHG6R 50075-120	5	0.75	0.05	6	5.6	53	15	2.35	1.2	1	●		KHP6•••
	KHG6R 5010-120	5	1	0.05	6	5.6	53	15	2.35	1.2	1	●		KHP6•••
	KHG6R 5015-120	5	1.5	0.05	6	5.6	53	15	2.35	1.2	1	●		KHP6•••
	KHG6R 5020-120	5	2	0.05	6	5.6	53	15	2.35	1.2	1	●		KHP6•••
	KHG6R 6010-180	6	1	0.05	6	5.6	53	15	2.85	1.8	1	●		KHP6•••
	KHG6R 6015-180	6	1.5	0.05	6	5.6	53	15	2.85	1.8	1	●		KHP6•••
	KHG6R 6020-180	6	2	0.05	6	5.6	53	15	2.85	1.8	1	●		KHP6•••
	KHG4R 3005-050-C1	3	0.5	0.05	4	3.6	37	9	1.3	0.5	2	●		KHP4•••JCT
	KHG4R 30075-060-C1	3	0.75	0.05	4	3.6	37	9	1.3	0.6	2	●		KHP4•••JCT
	KHG4R 3010-070-C1	3	1	0.05	4	3.6	37	9	1.3	0.7	2	●		KHP4•••JCT
	KHG4R 4005-050-C2	4	0.5	0.05	4	3.6	40	10	1.75	0.5	3	●		KHP4•••JCT
	KHG4R 40075-060-C2	4	0.75	0.05	4	3.6	40	10	1.75	0.6	3	●		KHP4•••JCT
	KHG4R 4010-100-C2	4	1	0.05	4	3.6	40	10	1.75	1	3	●		KHP4•••JCT
	KHG4R 4015-100-C2	4	1.5	0.05	4	3.6	40	10	1.75	1	3	●		KHP4•••JCT
	KHG4R 4020-100-C2	4	2	0.05	4	3.6	40	10	1.75	1	3	●		KHP4•••JCT
	KHG6R 50075-120-C2	5	0.75	0.05	6	5.6	53	15	2.35	1.2	3	●		KHP6•••JCT
	KHG6R 5010-120-C2	5	1	0.05	6	5.6	53	15	2.35	1.2	3	●		KHP6•••JCT
	KHG6R 5015-120-C2	5	1.5	0.05	6	5.6	53	15	2.35	1.2	3	●		KHP6•••JCT
	KHG6R 5020-120-C2	5	2	0.05	6	5.6	53	15	2.35	1.2	3	●		KHP6•••JCT
	KHG6R 6010-180-C2	6	1	0.05	6	5.6	53	15	2.85	1.8	3	●		KHP6•••JCT
	KHG6R 6015-180-C2	6	1.5	0.05	6	5.6	53	15	2.85	1.8	3	●		KHP6•••JCT
	KHG6R 6020-180-C2	6	2	0.05	6	5.6	53	15	2.85	1.8	3	●		KHP6•••JCT

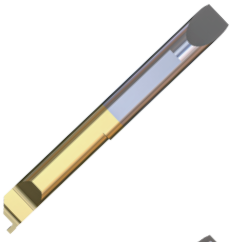
SBT端面槽刀型号表示方法

				50：孔径5.0	05：宽度0.5		120：槽深1.2		
		4：柄径4	R：右手	60：孔径6.0	075：宽度0.75		150：槽深1.5		C2：双内冷孔
KH: 孔加工系列	F: 端面槽	6：柄径6	L：左手	80：孔径8.0	10：宽度1.0		280：槽深2.8		无：无内冷
系列	类型	柄径	方向	可加工孔径	刀尖宽度	-	可加工槽深	-	内冷
KH	F	4	R	50	10	-	120	-	C2

内径加工系列 —— 端面槽加工

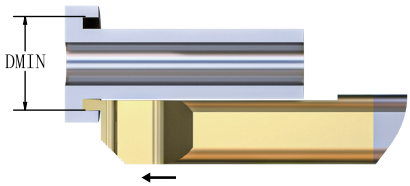


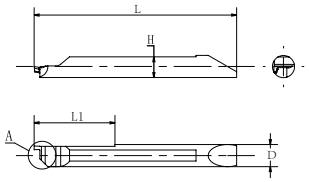


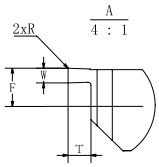


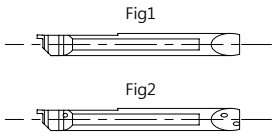
形状	型号	最小加工孔径	尺寸（mm）									PVD涂层硬质合金		适用刀杆
		DMIN	W	R	D	H	L	L1	F	T	Fig	KHS10M	KXM15S	
	KHF4R 5005-120	5	0.5	0.05	4	3.6	43	15	1.95	1.2	1	●		KHP4•••
	KHF4R 50075-150	5	0.75	0.1	4	3.6	43	15	1.95	1.5	1	●		KHP4•••
	KHF4R 5010-150	5	1	0.1	4	3.6	43	15	1.95	1.5	1	●		KHP4•••
	KHF4R 5015-280	5	1.5	0.1	4	3.6	43	15	1.95	2.8	1	●		KHP4•••
	KHF4R 5005-120-C2	5	0.5	0.05	4	3.6	43	15	1.95	1.2	2	●		KHP4•••JCT
	KHF4R 50075-150-C2	5	0.75	0.1	4	3.6	43	15	1.95	1.5	2	●		KHP4•••JCT
	KHF4R 5010-150-C2	5	1	0.1	4	3.6	43	15	1.95	1.5	2	●		KHP4•••JCT
	KHF4R 5015-280-C2	5	1.5	0.1	4	3.6	43	15	1.95	2.8	2	●		KHP4•••JCT
	KHF6R 6005-120	6	0.5	0.05	6	5.6	55	22	2.8	1.2	1	●		KHP6•••
	KHF6R 60075-150	6	0.75	0.1	6	5.6	55	22	2.8	1.5	1	●		KHP6•••
	KHF6R 6010-150	6	1	0.1	6	5.6	55	22	2.8	1.5	1	●		KHP6•••
	KHF6R 6015-250	6	1.5	0.1	6	5.6	55	22	2.8	2.5	1	●		KHP6•••
	KHF6R 6020-400	6	2	0.1	6	5.6	55	22	2.8	4.0	1	●		KHP6•••
	KHF6R 6005-120-C2	6	0.5	0.05	6	5.6	55	22	2.8	1.2	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6R 60075-150-C2	6	0.75	0.1	6	5.6	55	22	2.8	1.5	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6R 6010-150-C2	6	1	0.1	6	5.6	55	22	2.8	1.5	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6R 6015-250-C2	6	1.5	0.1	6	5.6	55	22	2.8	2.5	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6R 6020-400-C2	6	2	0.1	6	5.6	55	22	2.8	4.0	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6R 8010-200	8	1	0.1	6	5.6	55	22	2.95	2	1	●		KHP6•••
	KHF6R 8015-300	8	1.5	0.1	6	5.6	55	22	2.95	3	1	●		KHP6•••
	KHF6R 8020-400	8	2	0.1	6	5.6	55	22	2.95	4	1	●		KHP6•••
	KHF6R 8025-500	8	2.5	0.1	6	5.6	55	22	2.95	5	1	●		KHP6•••
	KHF6R 8030-600	8	3	0.1	6	5.6	55	22	2.95	6	1	●		KHP6•••
	KHF6R 8010-200-C2	8	1	0.1	6	5.6	55	22	2.95	2	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6R 8015-300-C2	8	1.5	0.1	6	5.6	55	22	2.95	3	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6R 8020-400-C2	8	2	0.1	6	5.6	55	22	2.95	4	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6R 8025-500-C2	8	2.5	0.1	6	5.6	55	22	2.95	5	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6R 8030-600-C2	8	3	0.1	6	5.6	55	22	2.95	6	2	●		KHP6•••JCT
	KHF8R 1015-300	10	1.5	0.2	8	7.6	53	22	3.95	3	1	●		KHP8•••
	KHF8R 1020-400	10	2	0.2	8	7.6	53	22	3.95	4	1	●		KHP8•••
	KHF8R 1025-500	10	2.5	0.2	8	7.6	53	22	3.95	5	1	●		KHP8•••
	KHF8R 1030-600	10	3	0.2	8	7.6	53	22	3.95	6	1	●		KHP8•••
	KHF8R 1015-300-C2	10	1.5	0.2	8	7.6	53	22	3.95	3	2	●		KHP8•••JCT
	KHF8R 1020-400-C2	10	2	0.2	8	7.6	53	22	3.95	4	2	●		KHP8•••JCT
	KHF8R 1025-500-C2	10	2.5	0.2	8	7.6	53	22	3.95	5	2	●		KHP8•••JCT
	KHF8R 1030-600-C2	10	3	0.2	8	7.6	53	22	3.95	6	2	●		KHP8•••JCT

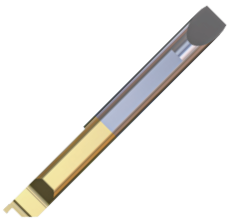
内径加工系列 —— 端面槽加工









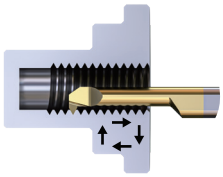


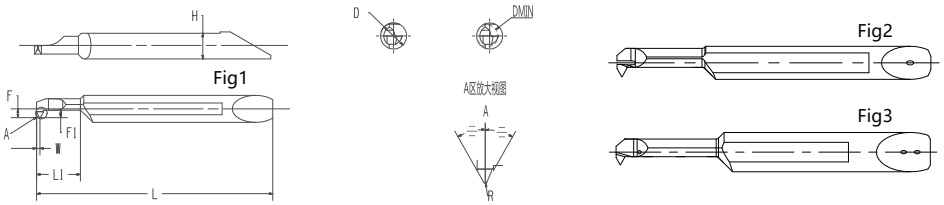
形状	型号	最小加工孔径	尺寸（mm）									PVD涂层硬质合金		适用刀杆
		DMIN	W	R	D	H	L	L1	F	T	Fig	KHS10M	KXM15S	
	KHF4L 5005-120	5	0.5	0.05	4	3.6	43	15	1.75	1.2	1	●		KHP4•••
	KHF4L 50075-150	5	0.75	0.1	4	3.6	43	15	1.75	1.5	1	●		KHP4•••
	KHF4L 5010-150	5	1	0.1	4	3.6	43	15	1.75	1.5	1	●		KHP4•••
	KHF4L 5015-280	5	1.5	0.1	4	3.6	43	15	1.75	2.8	1	●		KHP4•••
	KHF4L 5005-120-C2	5	0.5	0.05	4	3.6	43	15	1.75	1.2	2	●		KHP4•••JCT
	KHF4L 50075-150-C2	5	0.75	0.1	4	3.6	43	15	1.75	1.5	2	●		KHP4•••JCT
	KHF4L 5010-150-C2	5	1	0.1	4	3.6	43	15	1.75	1.5	2	●		KHP4•••JCT
	KHF4L 5015-280-C2	5	1.5	0.1	4	3.6	43	15	1.75	2.8	2	●		KHP4•••JCT
	KHF6L 6005-120	6	0.5	0.05	6	5.6	55	22	2.6	1.2	1	●		KHP6•••
	KHF6L 60075-150	6	0.75	0.1	6	5.6	55	22	2.6	1.5	1	●		KHP6•••
	KHF6L 6010-150	6	1	0.1	6	5.6	55	22	2.6	1.5	1	●		KHP6•••
	KHF6L 6015-250	6	1.5	0.1	6	5.6	55	22	2.6	2.5	1	●		KHP6•••
	KHF6L 6020-400	6	2	0.1	6	5.6	55	22	2.6	4.0	1	●		KHP6•••
	KHF6L 6005-120-C2	6	0.5	0.05	6	5.6	55	22	2.6	1.2	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6L 60075-150-C2	6	0.75	0.1	6	5.6	55	22	2.6	1.5	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6L 6010-150-C2	6	1	0.1	6	5.6	55	22	2.6	1.5	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6L 6015-250-C2	6	1.5	0.1	6	5.6	55	22	2.6	2.5	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6L 6020-400-C2	6	2	0.1	6	5.6	55	22	2.6	4.0	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6L 8010-200	8	1	0.1	6	5.6	55	22	2.75	2	1	●		KHP6•••
	KHF6L 8015-300	8	1.5	0.1	6	5.6	55	22	2.75	3	1	●		KHP6•••
	KHF6L 8020-400	8	2	0.1	6	5.6	55	22	2.75	4	1	●		KHP6•••
	KHF6L 8025-500	8	2.5	0.1	6	5.6	55	22	2.75	5	1	●		KHP6•••
	KHF6L 8030-600	8	3	0.1	6	5.6	55	22	2.75	6	1	●		KHP6•••
	KHF6L 8010-200-C2	8	1	0.1	6	5.6	55	22	2.75	2	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6L 8015-300-C2	8	1.5	0.1	6	5.6	55	22	2.75	3	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6L 8020-400-C2	8	2	0.1	6	5.6	55	22	2.75	4	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6L 8025-500-C2	8	2.5	0.1	6	5.6	55	22	2.75	5	2	●		KHP6•••JCT
	KHF6L 8030-600-C2	8	3	0.1	6	5.6	55	22	2.75	6	2	●		KHP6•••JCT
	KHF8L 1015-300	10	1.5	0.2	8	7.6	53	22	3.75	3	1	●		KHP8•••
	KHF8L 1020-400	10	2	0.2	8	7.6	53	22	3.75	4	1	●		KHP8•••
	KHF8L 1025-500	10	2.5	0.2	8	7.6	53	22	3.75	5	1	●		KHP8•••
	KHF8L 1030-600	10	3	0.2	8	7.6	53	22	3.75	6	1	●		KHP8•••
	KHF8L 1015-300-C2	10	1.5	0.2	8	7.6	53	22	3.75	3	2	●		KHP8•••JCT
	KHF8L 1020-400-C2	10	2	0.2	8	7.6	53	22	3.75	4	2	●		KHP8•••JCT
	KHF8L 1025-500-C2	10	2.5	0.2	8	7.6	53	22	3.75	5	2	●		KHP8•••JCT
	KHF8L 1030-600-C2	10	3	0.2	8	7.6	53	22	3.75	6	2	●		KHP8•••JCT

SBT螺纹刀型号表示方法

系列	类型	柄径	方向	可加工孔径	刀尖R角	-	牙型角	-	内冷
KH: 孔加工系列	I：螺纹刀	4：柄径4 6：柄径6		30：孔径3 40：孔径4.0 50：孔径5.0	003: R0.03 005: R0.05		60A：60°		C2：双内冷孔 C1：单内冷孔 无：无内冷
KH	I	4	R	30	003	-	60A	-	C2

内径加工系列 —— 螺纹加工





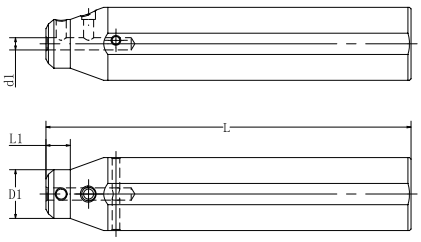
形状	型号	最小加工孔径	尺寸(mm)										公制螺纹		英制螺纹		PVD涂层硬质合金		适用刀杆
		DMIN	D	H	L	L1	F	F1	W	R	Fig	A	螺纹规格	螺距（mm）	螺纹规格	螺距（牙/inch）	KHS10M	KXM15S	
	KHI4R 30003-60A	3	4	3.6	34	6.5	1.19	1	0.5	0.03Max	1	60°	M4以上 (细螺纹M3.5以上)	0.35~0.8	No.8-32UNC No.8-36UNF以上	36~32	●		KHP4 •••
	KHI4R 35003-60A	3.5	4	3.6	36	8.5	1.44	1.2	0.6	0.03Max	1	60°	M4.5以上 (细螺纹M4.5以上)	0.5~1.0	No.10-24UNC No.8-36UNF以上	36~24	●		KHP4 •••
	KHI4R 40005-60A	4	4	3.6	38	10.5	1.69	1.2	0.6	0.05Max	1	60°	M5以上 (细螺纹M6以上)	0.75~1.25	No.12-24UNC No.12-28UNF以上	28~20	●		KHP4 •••
	KHI6R 50005-60A	5	6	5.6	48	15.5	1.94	1.3	0.65	0.05Max	1	60°	M7以上 (细螺纹M6以上)	0.75~1.5	1/4-20UNC 1/4-28UNF以上	28~18	●		KHP6 •••
	KHI6R 60005-60A	6	6	5.6	53	19.5	2.44	1.6	0.8	0.05Max	1	60°	M8以上 (细螺纹M7以上)	0.75~1.5	5/16-18UNC 5/16-24UNF以上	24~16	●		KHP6 •••
	KHI4R 40005-60A-C1	4	4	3.6	38	10.5	1.69	1.2	0.6	0.05Max	2	60°	M5以上 (细螺纹M6以上)	0.75~1.25	No.12-24UNC No.12-28UNF以上	28~20	●		KHP4 •••JCT
	KHI6R 50005-60A-C2	5	6	5.6	48	15.5	1.94	1.3	0.65	0.05Max	3	60°	M7以上 (细螺纹M6以上)	0.75~1.5	1/4-20UNC 1/4-28UNF以上	28~18	●		KHP6 •••JCT
	KHI6R 60005-60A-C2	6	6	5.6	53	19.5	2.44	1.6	0.8	0.05Max	3	60°	M8以上 (细螺纹M7以上)	0.75~1.5	5/16-18UNC 5/16-24UNF以上	24~16	●		KHP6 •••JCT

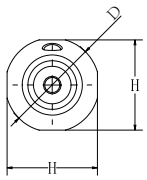
SBT刀杆型号表示方法

系列	刀杆	刀具柄径	-	刀杆柄径	-	刀杆总长		-	内冷
KH: 孔加工系列	P: 刀杆	4：柄径4 6：柄径6 8：柄径8		16：柄径16 1905：柄径19.05 20：柄径20 22：柄径22 25：柄径25 254：柄径25.4		90：总长90 100：总长100 120：总长120			无：无内冷 JCT：内冷
KH	P	4	-	20	-	100		-	JCT

配件表

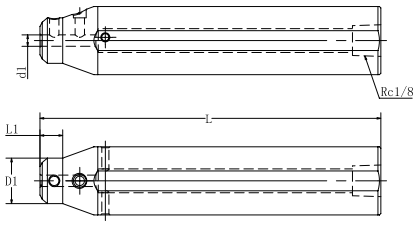
刀杆型号	紧固螺丝 (固定刀片用)	扳手	紧固螺丝 (固定销钉用)	扳手	定位销
KHP□-16□□□□	KS-4004-SH	KW-LH2	KS-3002-SH	KW-LH1.5	KLP-2511
KHP□-1905□□□□	KS-4004-SH	KW-LH2	KS-3003-SH	KW-LH1.5	KLP-2511
KHP□-20□□□□	KS-4004-SH	KW-LH2	KS-3003-SH	KW-LH1.5	KLP-2511
KHP□-22□□□□	KS-4004-SH	KW-LH2	KS-3003-SH	KW-LH1.5	KLP-2514
KHP□-25□□□□	KS-4004-SH	KW-LH2	KS-3003-SH	KW-LH1.5	KLP-2514
KHP□-254□□□□	KS-4004-SH	KW-LH2	KS-3003-SH	KW-LH1.5	KLP-2514

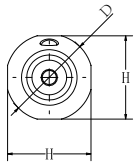




形状	型号	库存	尺寸（mm）						匹配刀具
			D	D1	d1	L	L1	H	
	KHP4-16-90		16	13	4	90	8	15	KH□4R/L□□□
	KHP4-1905-100		19.05	14	4	100	8	18	KH□4R/L□□□
	KHP4-20-100		20	15	4	100	8	19	KH□4R/L□□□
	KHP4-22-120		22	17	4	120	8	21	KH□4R/L□□□
	KHP4-25-120		25	20	4	120	8	24	KH□4R/L□□□
	KHP4-254-120		25.4	20.4	4	120	8	24.4	KH□4R/L□□□
	KHP6-16-90		16	13	6	90	8	15	KH□6R/L□□□
	KHP6-1905-100		19.05	14	6	100	8	18	KH□6R/L□□□
	KHP6-20-100		20	15	6	100	8	19	KH□6R/L□□□
	KHP6-22-120		22	17	6	120	8	21	KH□6R/L□□□
	KHP6-25-120		25	20	6	120	8	24	KH□6R/L□□□
	KHP6-254-120		25.4	20.4	6	120	8	24.4	KH□6R/L□□□
	KHP8-1905-100		19.05	15	8	100	8	18	KH□8R/L□□□
	KHP8-20-100		20	15	8	100	8	19	KH□8R/L□□□
	KHP8-22-120		22	17	8	120	8	21	KH□8R/L□□□
	KHP8-25-120		25	20	8	120	8	24	KH□8R/L□□□
	KHP8-254-120		25.4	20.4	8	120	8	24.4	KH□8R/L□□□

内孔加工系列 —— 内冷刀杆





形状	型号	库存	尺寸（mm）						匹配刀具
			D	D1	d1	L	L1	H	
	KHP4-16-90-JCT		16	13	4	90	8	15	KH□4R/L□□□
	KHP4-1905-100-JCT		19.05	14	4	100	8	18	KH□4R/L□□□
	KHP4-20-100-JCT		20	15	4	100	8	19	KH□4R/L□□□
	KHP4-22-120-JCT		22	17	4	120	8	21	KH□4R/L□□□
	KHP4-25-120-JCT		25	20	4	120	8	24	KH□4R/L□□□
	KHP4-254-120-JCT		25.4	20.4	4	120	8	24.4	KH□4R/L□□□
	KHP6-16-90-JCT		16	13	6	90	8	15	KH□6R/L□□□
	KHP6-1905-100-JCT		19.05	14	6	100	8	18	KH□6R/L□□□
	KHP6-20-100-JCT		20	15	6	100	8	19	KH□6R/L□□□
	KHP6-22-120-JCT		22	17	6	120	8	21	KH□6R/L□□□
	KHP6-25-120-JCT		25	20	6	120	8	24	KH□6R/L□□□
	KHP6-254-120-JCT		25.4	20.4	6	120	8	24.4	KH□6R/L□□□
	KHP8-1905-100-JCT		19.05	15	8	100	8	18	KH□8R/L□□□
	KHP8-20-100-JCT		20	15	8	100	8	19	KH□8R/L□□□
	KHP8-22-120-JCT		22	17	8	120	8	21	KH□8R/L□□□
	KHP8-25-120-JCT		25	20	8	120	8	24	KH□8R/L□□□
	KHP8-254-120-JCT		25.4	20.4	8	120	8	24.4	KH□8R/L□□□

推荐加工参数

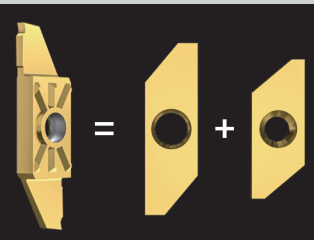
SBT小径内孔刀系列								
材料组	VC (m/min)							
	材质名称							
	KPM30N	KCP10P	KXM15S	KMS15C	KHS10M	KMS20	KCN10D (DLC涂层)	KCN10 (硬质合金无涂层)
P 钢	50-150	50-160	50-150	50-150	50-130			
M 不锈钢			40-100	40-100	40-80	40-120		
K 铸铁					50-150			
S 耐热合金			30-60	30-60		30-80		
H 高硬度钢					30-60			
N 非铁金属							120-250	100-180

刀具类型

参数	KHT镗刀	KHP镗刀	KHQ镗刀	KHG镗刀	KHF镗刀	KHI镗刀
加工量Ap (mm)	0.01-0.2	0.01-0.2	0.01-0.2			0.015-0.05
进给速度f (mm/rev)	0.02-0.1	0.02-0.1	0.02-0.1	0.02-0.05	0.02-0.05	

KX 精密小零件专用刀具系列

KX CNC PRECISION AUTOMATIC LATHE SPECIAL SMALL PARTS CUTTING TOOL SERIES



兼具12与16型系列切削能力

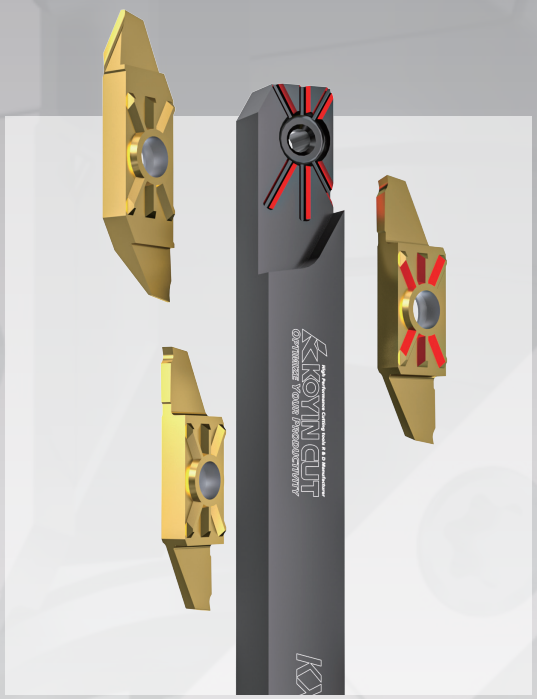
加强零点定位
设计，装夹更稳固
切削更稳定

刀杆有多种
规格可供选择

特点与优势

FEATURES AND ADVANTAGES

- 兼具12与16型系列切削能力
- 刀具有多种类型
  (切断、切槽、后扫加工与螺纹加工)
- 丰富的材质选择可应对多种被加工材料
  (不锈钢、钛合金、易车铁、合金钢、有色金属)等
- 刀杆有多种规格尺寸选择
  (8*8/10*10/12*12/16*16)
  以及非标定制服务



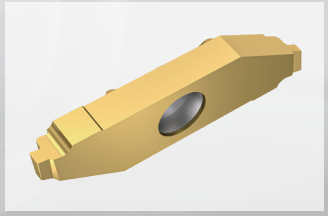
■

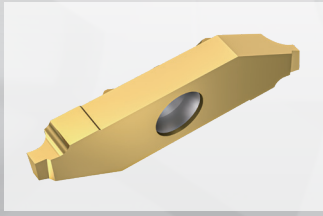
加强零点定位槽设计
去除纵向加工受力
切削更稳定

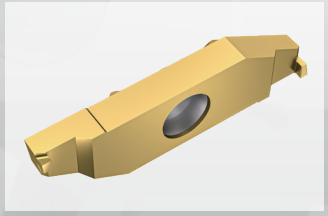
■

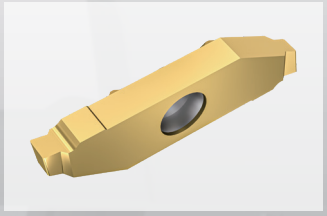
加强零点定位槽
重复定位精度高
不同类型刀片均
可通装一支刀杆

■ 非标定制成型刀展示

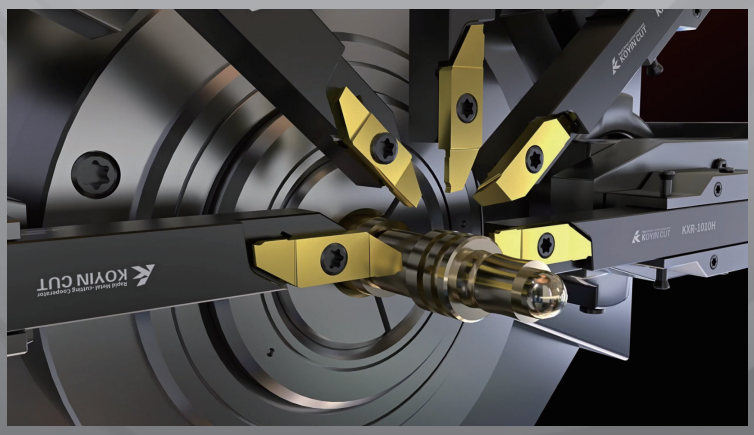


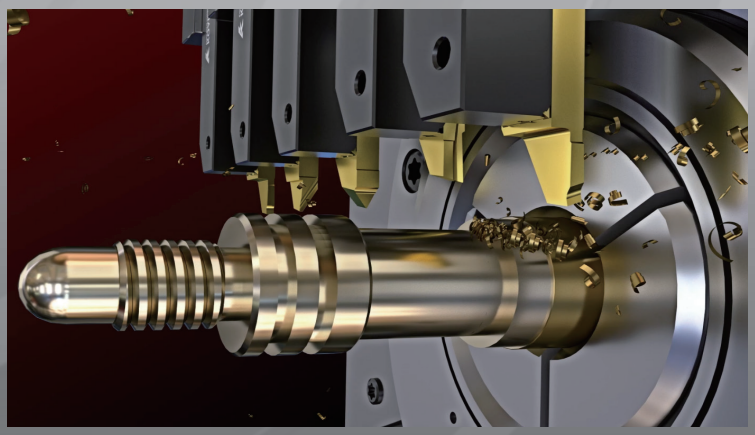




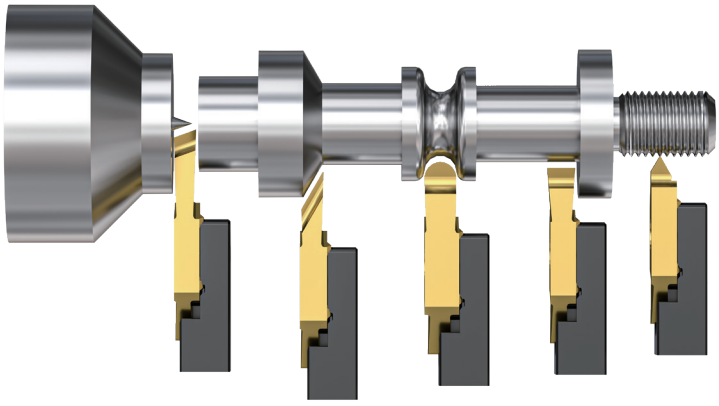


■ 应用场景模拟展示





加工应用



切断
最大切断直径Φ16mm

后扫

仿型

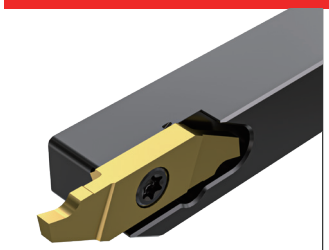
切槽

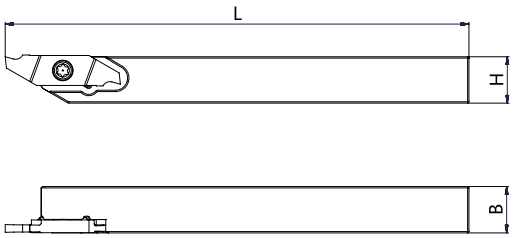
螺纹

KX116刀杆型号表示方法

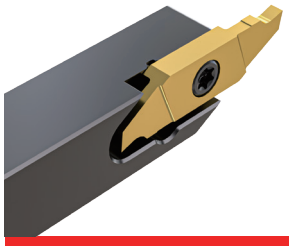
						M：150
						JX：120
	无：标准刀杆	R：右手				J：110
KX116：KX116系列	S：剖半刀杆	L：左手				H：100
系列	**剖半刀杆**	**刀杆方向**	**－**	**刀杆高度**	**刀杆宽度**	**刀杆总长**
KX116	**S**	**R**	**－**	**12**	**12**	**JX**

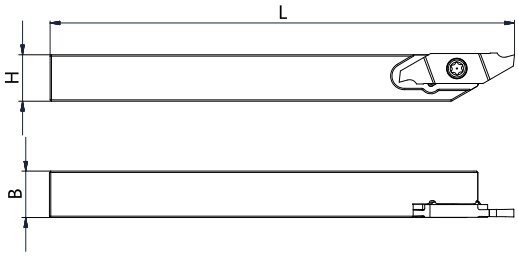
常规刀杆





●本图为右手刀杆(R)

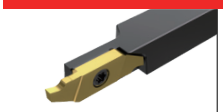




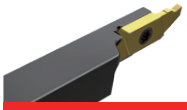
●本图为左手刀杆(L)

型号	尺寸(mm)			配件		匹配刀片
	H	B	L	螺丝	扳手	
KX116R/L -0808H	8	8	100	KS-3504-T	KW-T15	KX116□R/L□□□
KX116R/L -1010JX	10	10	120	KS-35065-T	KW-T15	KX116□R/L□□□
KX116R/L -1212JX	12	12	120	KS-35065-T	KW-T15	KX116□R/L□□□
KX116R/L -1616JX	16	16	120	KS-35065-T	KW-T15	KX116□R/L□□□
KX116R/L -2020JX	20	20	120	KS-35065-T	KW-T15	KX116□R/L□□□
KX116R/L -2525M	25	25	150	KS-35065-T	KW-T15	KX116□R/L□□□

剖半刀杆



●本图为右手刀杆(R)



●本图为左手刀杆(L)

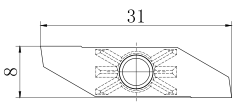
型号	尺寸(mm)					配件		匹配刀片
	H	B	WF	L1	L	螺丝	扳手	
KX116S®/ -0808H	8	8	7.2	26	100	KS-3504-T	KW-T15	KX116□®/ □□□
KX116S®/ -1010JX	10	10	7.2	26	120	KS-3504-T	KW-T15	KX116□®/ □□□
KX116S®/ -1212JX	12	12	7.2	26	120	KS-3504-T	KW-T15	KX116□®/ □□□
KX116S®/ -1616JX	16	16	7.2	26	120	KS-3504-T	KW-T15	KX116□®/ □□□

KX116切槽刀，圆弧槽刀，横扫槽刀，后扫刀型号表示方法

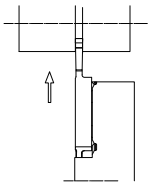
	B：后扫刀							
	BT：后扫刀							
	GT：横扫槽刀							
	R：圆弧槽刀	R: 右手		050: 0.5		280: 2.8		035: R0.35
KX116：KX116系列	G：切槽刀	L: 左手		125: 1.25		400: 4.0		005: R0.05
系列	**刀片类型**	**刀片方向**		**刀尖宽度**	**–**	**有效切深**	**–**	**刀尖圆弧**
KX116	G	R		125	–	400	–	005

116G切槽刀

毛坯



加工示意图



◆：推荐

◆̲：适合

◇：可选

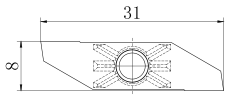
		PVD涂层硬质合金							硬质合金
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆̲		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆̲		◆̲	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆̲	◆	◆			
	钛合金		◆	◆̲	◆	◆			
H	淬硬材料			◆̲					

形状 图片为右手刀片	型号	尺寸			PVD涂层硬质合金							硬质合金
		W	L	R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
	KX116G®/ 070-300-005	0.7	3.0	0.05		●	●					
	KX116G®/ 100-400-005	1.0	4.0	0.05		●	●					
	KX116G®/ 100-400-010	1.0	4.0	0.1		●	●					
	KX116G®/ 125-400-005	1.25	4.0	0.05		●	●					
	KX116G®/ 125-400-010	1.25	4.0	0.1		●	●					
	KX116G®/ 150-500-005	1.5	5.0	0.05		●	●					
	KX116G®/ 150-500-010	1.5	5.0	0.1		●	●					
	KX116G®/ 150-500-020	1.5	5.0	0.2		●	●					
	KX116G®/ 200-600-005	2.0	6.0	0.05		●	●					
	KX116G®/ 200-600-010	2.0	6.0	0.1		●	●					
	KX116G®/ 200-600-020	2.0	6.0	0.2		●	●					
	KX116G®/ 250-800-005	2.5	8.0	0.05		●	●					
	KX116G®/ 250-800-010	2.5	8.0	0.1		●	●					
	KX116G®/ 250-800-020	2.5	8.0	0.2		●	●					
	KX116G®/ 300-800-005	3.0	8.0	0.05		●	●					
	KX116G®/ 300-800-010	3.0	8.0	0.1		●	●					
	KX116G®/ 300-800-020	3.0	8.0	0.2		●	●					

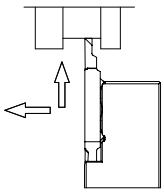
材质选择：◆ 推荐 ◆̲ 适合 ◇ 可选　　●标准库存

116GT横扫槽刀

毛坯



加工示意图



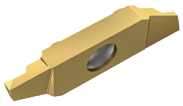
◆：推荐

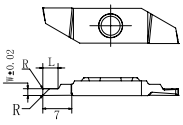
◆̸：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆̸		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆̸		◆̸	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆̸	◆	◆			
	钛合金		◆	◆̸	◆	◆			
H	淬硬材料			◆̸					

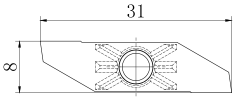
形状 图片为右手刀片	型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
	KX116GT 100-250-010	1	2.5	0.1		●	●					
	KX116GT 125-300-010	1.25	3	0.1		●	●					
	KX116GT 150-300-010	1.5	3	0.1		●	●					
	KX116GT 150-300-020	1.5	3	0.2		●	●					
	KX116GT 175-400-010	1.75	4	0.1		●	●					
	KX116GT 175-400-020	1.75	4	0.2		●	●					
	KX116GT 200-400-010	2	4	0.1		●	●					
	KX116GT 200-400-020	2	4	0.2		●	●					
	KX116GT 250-600-010	2.5	6	0.1		●	●					
	KX116GT 250-600-020	2.5	6	0.2		●	●					
	KX116GT 300-700-010	3	7	0.1		●	●					
	KX116GT 300-700-020	3	7	0.2		●	●					



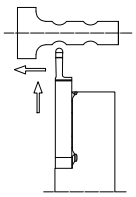


116R圆弧槽刀

毛坯



加工示意图



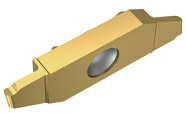
◆：推荐

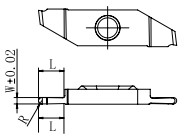
◆̸：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆̸		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆̸		◆̸	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆̸	◆	◆			
	钛合金		◆	◆̸	◆	◆			
H	淬硬材料			◆̸					

形状 图片为右手刀片	型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
	KX116R 070-300-035	0.7	3.0	0.35		●	●					
	KX116R 100-400-050	1	4.0	0.5		●	●					
	KX116R 150-500-075	1.5	5.0	0.75		●	●					
	KX116R 200-600-100	2	6.0	1		●	●					
	KX116R 250-800-125	2.5	8.0	1.25		●	●					
	KX116R 300-800-150	3	8.0	1.5		●	●					

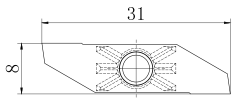




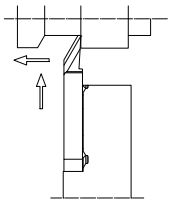
材质选择：◆ 推荐 ◆̸ 适合 ◇ 可选　　● 标准库存

116B后扫刀

毛坯



加工示意图

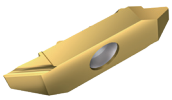
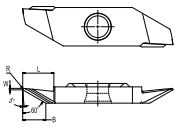


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

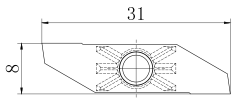
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸				PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	L	R	B	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX116B⁸/L 025-280-005	0.25	2.8	<0.05	2		●	●					
		KX116B⁸/L 030-460-005	0.3	4.6	<0.05	4.1		●	●					
		KX116B⁸/L 030-460-010	0.3	4.6	<0.1	4.1		●	●					
		KX116B⁸/L 030-460-015	0.3	4.6	<0.15	4.1		●	●					
		KX116B⁸/L 030-630-005	0.3	6.3	<0.05	4.5		●	●					
		KX116B⁸/L 030-630-010	0.3	6.3	<0.1	4.5		●	●					
		KX116B⁸/L 030-630-015	0.3	6.3	<0.15	4.5		●	●					

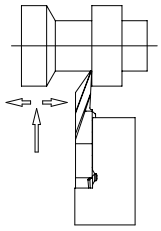
材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　●标准库存

116BT后扫刀

毛坯



加工示意图

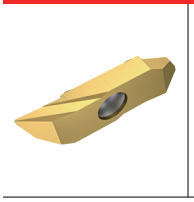
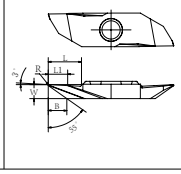


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸					PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	L	R	B	L1	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX116BTR 320-450-005	3.2	7.5	<0.05	4.5	4		●	●					
		KX116BTR 320-440-010	3.2	7.5	<0.1	4.4	3.9		●	●					
		KX116BTR 320-420-020	3.2	7.5	<0.2	4.2	3.7		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　●标准库存

KX116平口切断刀型号表示方法

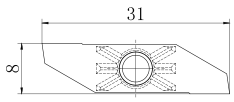
系列	刀片类型	刀片方向	刀尖宽度	-	刀尖R角
KX116：KX116系列	C：切断	R：右手 L：左手	050：0.5 125：1.25		S: R0.03-R0.05 P: R0.08
KX116	C	R	125	-	S

KX116导程角切断刀型号表示方法

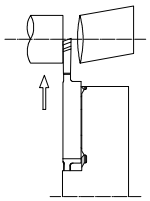
系列	刀片类型	刀片方向		刀尖宽度	导程角角度	导程角方向	-	刀尖R角/其他
KX116：KX116系列	C：切断	R：右手 L：左手		050：0.5 125：1.25	20D: 20° 16D: 16° 11D: 11°	R：右导程 L：左导程		N:无断屑槽，无刀尖R角 S: R0.03-R0.05 P: R0.08
KX116	C	R		125	16D	R	-	S

116C切断刀

毛坯



加工示意图



◆：推荐

◆：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆		◆	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆	◆	◆			
	钛合金		◆	◆	◆	◆			
H	淬硬材料			◆					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸				PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	DMax	R	D	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
平口		KX116C⁸/₄ 050-S	0.5	5	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 070-S	0.7	8	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 100-S	1	12	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 125-S	1.25	12	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 150-S	1.5	16	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 200-S	2	16	0.03-0.05	0°		●	●					
平口 刀尖加强型		KX116C⁸/₄ 100-P	1	12	0.08±0.01	0°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 150-P	1.5	16	0.08±0.01	0°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 200-P	2	16	0.08±0.01	0°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 200-200-P	2	20	0.08±0.01	0°								
带右导程角		KX116C⁸/₄ 100-11DR-S	1	12	0.03-0.05	11°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 125-11DR-S	1.25	12	0.03-0.05	11°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 150-11DR-S	1.5	16	0.03-0.05	11°		●	●					
带右导程角 刀尖加强型		KX116C⁸/₄ 100-11DR-P	1	12	0.08±0.01	11°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 125-11DR-P	1.25	12	0.08±0.01	11°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 150-11DR-P	1.5	16	0.08±0.01	11°		●	●					
带右导程角		KX116C⁸/₄ 050-16DR-S	0.5	5	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 070-16DR-S	0.7	8	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 100-16DR-S	1	12	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 125-16DR-S	1.25	12	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 150-16DR-S	1.5	16	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 200-16DR-S	2	16	0.03-0.05	16°		●	●					
带右导程角 刀尖加强型		KX116C⁸/₄ 100-16DR-P	1	12	0.08±0.01	16°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 150-16DR-P	1.5	16	0.08±0.01	16°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 200-16DR-P	2	16	0.08±0.01	16°		●	●					
带右导程角 无排屑槽		KX116C⁸/₄ 070-20DR-N	0.7	8	0	20°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 100-20DR-N	1	12	0	20°		●	●					
		KX116C⁸/₄ 150-20DR-N	1.5	16	0	20°		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ◆ 适合 ◇ 可选 ●标准库存

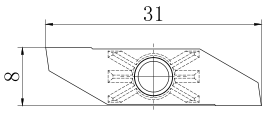
说明：KX116C⁸/₄ 200-200-P，匹配的刀杆需要修磨避空

KX116螺纹刀型号表示方法

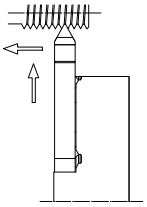
				040：0.4		A: 左边				005：R0.05
		R：右手		080：0.8		B: 右边		55：55°		010：R0.1
KX116：KX116系列	T：螺纹	L：左手		165：1.65		N: 置中		60：60°		020：R0.2
系列	**刀片类型**	**刀片方向**		**刀尖单边宽度**	**-**	**刃口形状**	**-**	**牙型角**	**-**	**刀尖R角**
KX116	**T**	**R**		**040**	**-**	**A**	**-**	**60**	**-**	**005**

116T螺纹刀

毛坯



加工示意图

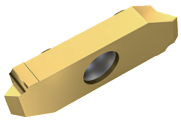
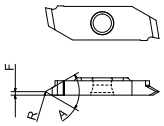
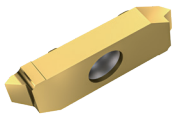
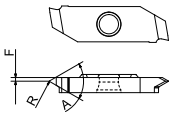
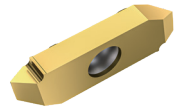
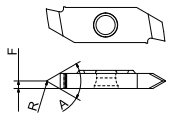


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

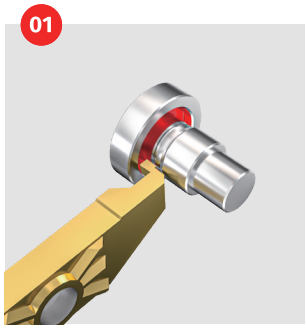
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆			
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆			
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆				
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆				
K	灰口铸铁			◇						
	球墨铸铁			◇						
N	有色金属							◆	◆	
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆				
	钛合金		◆	⬙	◆	◆				
H	淬硬材料			⬙						

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸					PVD涂层硬质合金							硬质合金
			F	A	R	螺距(mm)	牙/英寸	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX116T R/L 040-A-60-005	0.4	60°	0.05	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX116T R/L 040-A-60-010	0.4	60°	0.1	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX116T R/L 040-A-60-020	0.4	60°	0.2	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX116T R/L 080-A-60-005	0.8	60°	0.05	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX116T R/L 080-A-60-010	0.8	60°	0.1	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX116T R/L 080-A-60-020	0.8	60°	0.2	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX116T R/L 080-A-55-005	0.8	55°	0.05		40-16		●	●					
		KX116T R/L 080-A-55-010	0.8	55°	0.1		24-20		●	●					
		KX116T R/L 040-B-60-005	0.4	60°	0.05	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX116T R/L 040-B-60-010	0.4	60°	0.1	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX116T R/L 040-B-60-020	0.4	60°	0.2	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX116T R/L 080-B-60-005	0.8	60°	0.05	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX116T R/L 080-B-60-010	0.8	60°	0.1	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX116T R/L 080-B-60-020	0.8	60°	0.2	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX116T R/L 080-B-55-005	0.8	55°	0.05		40-16		●	●					
		KX116T R/L 080-B-55-010	0.8	55°	0.1		24-20		●	●					
		KX116T R/L 165-N-60-010	1.65	60°	0.1	1.0-1.5	25-17		●	●					
		KX116T R/L 165-N-60-020	1.65	60°	0.2	1.0-1.5	25-17		●	●					
		KX116T R/L 165-N-55-010	1.65	55°	0.1		24-10		●	●					
		KX116T R/L 165-N-55-020	1.65	55°	0.2		14-10		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　● 标准库存

非标定制成型刀片

01



02

03

可根据客户需求定制成型刀片
特别适用于汽车零部件、医疗
钟表、手机等精密零件加工领域

交期迅速
FAST DELIVERY

推荐加工参数-KX116系列

116GT横扫槽刀		
刀宽	径向进给f(mm/rev)	横向进给参数
1.0-1.5	0.01-0.05	AP: W*0.2 f: 0.01-0.03
1.75-2.5	0.02-0.08	AP: W*0.2 f: 0.02-0.07
3	0.02-0.1	AP: W*0.2 f: 0.02-0.11

116G切槽刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.7-1.25	0.01-0.05
1.5-3.0	0.02-0.1

116R圆弧槽刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.7-1.0	0.01-0.05
1.5-3.0	0.02-0.1

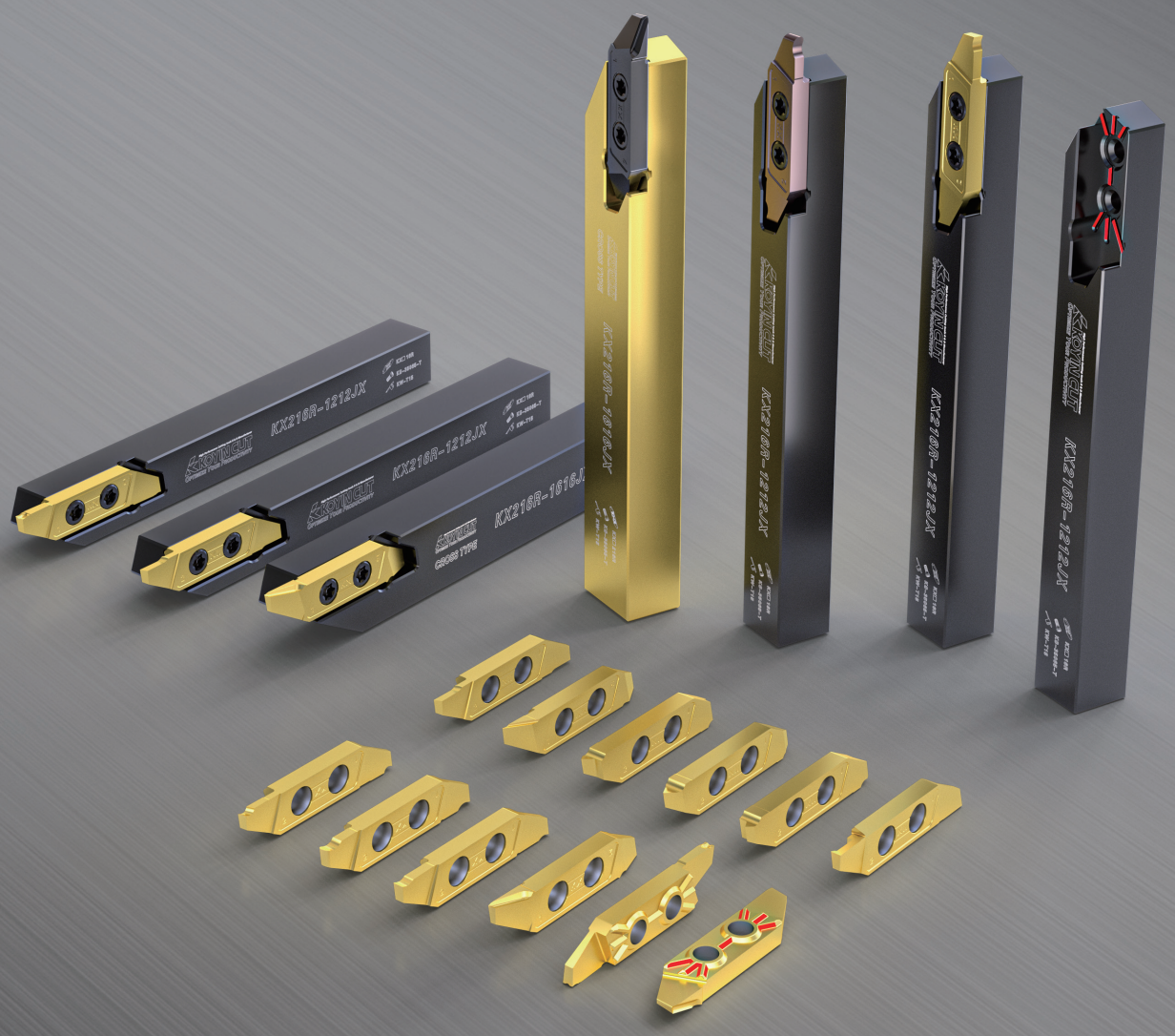
116C切断刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.5-1.0	0.008-0.04
1.25-2	0.015-0.06

116B后扫刀	
切深Ap(mm)	进给速度f(mm/rev)
0.05-6.0	0.02-0.08

116T螺纹刀	
种类	切深Ap(mm)
A型	0.02-0.05
B型	0.02-0.05
N型	0.03-0.08

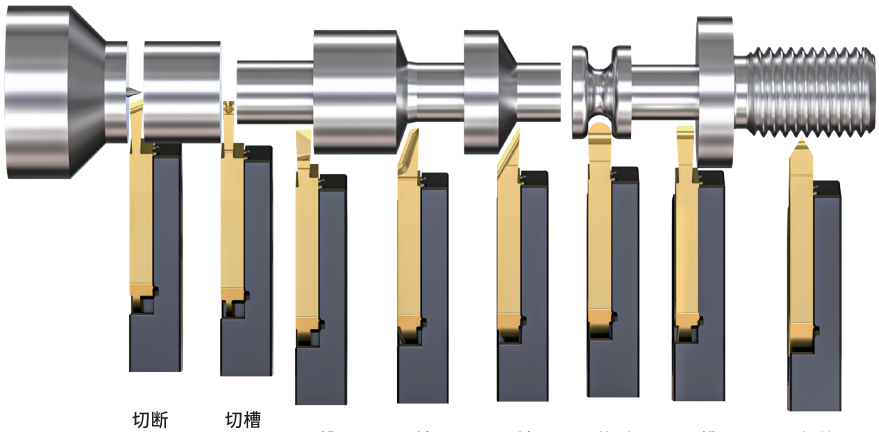
KX216 精密小零件专用刀具系列

KX CNC PRECISION AUTOMATIC LATHE SPECIAL SMALL PARTS CUTTING TOOL SERIES



1. 兼具12与16型系列切削能力
2. 双螺丝锁紧，14条定位筋，锁紧力与稳定性大幅提升，稳固高效
3. 刀具类型丰富（切断、切槽、横扫槽刀、后扫、螺纹、非标定制）
4. 丰富的材质选择，可应对多种被加工材料（不锈钢、钛合金、易车铁、合金钢、有色金属等）
5. 刀杆规格齐全（12×12/16×16/20×20/25×25），支持非标定制

加工应用



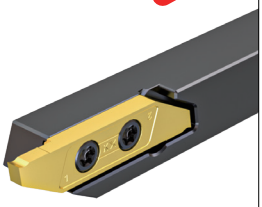
切断 最大切断直径Φ16mm | 切槽 | 切槽 | 后扫 | 后扫 | 仿型 | 切槽 | 螺纹

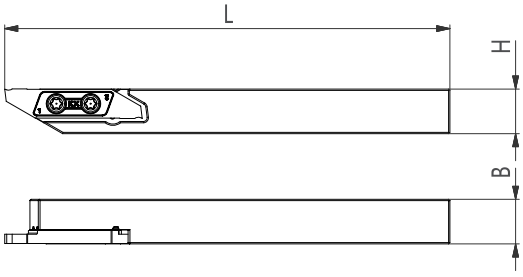
KX216刀杆型号表示方法

						M：150
						JX：120
	无：标准刀杆	R：右手				J：110
KX216：KX216系列	S：剖半刀杆	L：左手				H：100
系列	**剖半刀杆**	**刀杆方向**	**－**	**刀杆高度**	**刀杆宽度**	**刀杆总长**
KX216	S	R	－	12	12	JX

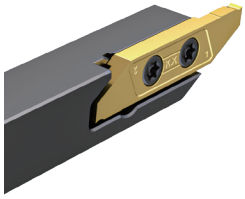
常规刀杆

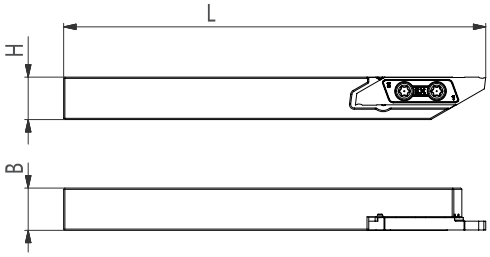
New





●本图为右手刀杆(R)



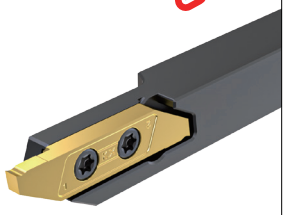


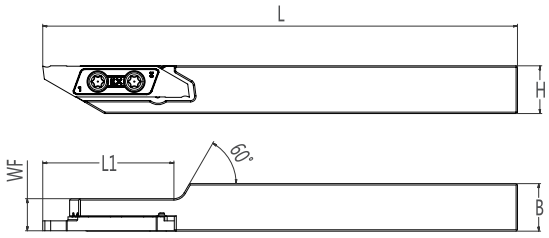
●本图为左手刀杆(L)

型号	尺寸(mm)			配件		匹配刀片
	H	B	L	螺丝	扳手	
KX216R/L -0808H	8	8	100	KS-3504-T	KW-T15	KX216□R/L□□□
KX216R/L -1010JX	10	10	120	KS-35065-T	KW-T15	KX216□R/L□□□
KX216R/L -1212JX	12	12	120	KS-35065-T	KW-T15	KX216□R/L□□□
KX216R/L -1616JX	16	16	120	KS-35065-T	KW-T15	KX216□R/L□□□
KX216R/L -2020JX	20	20	120	KS-35065-T	KW-T15	KX216□R/L□□□
KX216R/L -2525M	25	25	150	KS-35065-T	KW-T15	KX216□R/L□□□

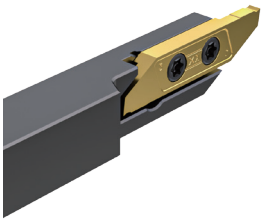
剖半刀杆

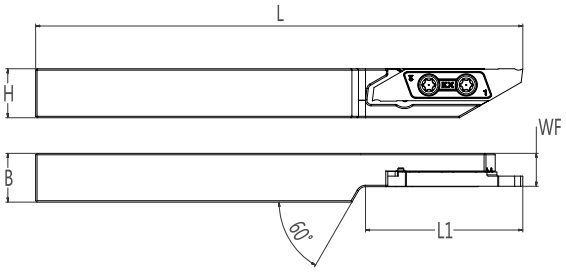
New





●本图为右手刀杆(R)





●本图为左手刀杆(L)

型号	尺寸(mm)					配件		匹配刀片
	H	B	WF	L1	L	螺丝	扳手	
KX216S R/L -0808H	8	8	7.2	26	100	KS-3504-T	KW-T15	KX216□R/L□□□
KX216S R/L -1010JX	10	10	7.2	26	120	KS-3504-T	KW-T15	KX216□R/L□□□
KX216S R/L -1212JX	12	12	7.2	26	120	KS-3504-T	KW-T15	KX216□R/L□□□
KX216S R/L -1616JX	16	16	7.2	26	120	KS-3504-T	KW-T15	KX216□R/L□□□

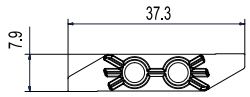
KX216切槽刀，圆弧槽刀，横扫槽刀，后扫刀型号表示方法

	B：后扫刀								
	BT：后扫刀								
	GT：横扫槽刀								
	R：圆弧槽刀	R：右手	050：0.5		280：2.8		035：R0.35		
KX216：KX216系列	G：切槽刀	L：左手	125：1.25		400：4.0		005：R0.05		BF：BF槽型
系列	**剖半刀杆**	**刀片方向**	**刀尖宽度**	**-**	**有效切深**	**-**	**刀尖圆弧**		**槽型**
KX216	**G**	**R**	**125**	**-**	**400**	**-**	**005**	**-**	**BF**

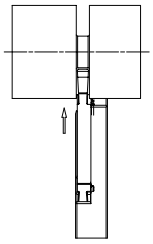
216G切槽刀

New

毛坯



加工示意图

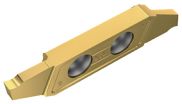
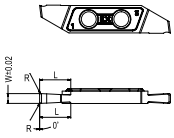


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

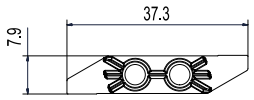
形状 图片为右手刀片		型号	尺寸			PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	L	R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX216G R/L 070-300-005	0.7	3	0.05		●	●					
		KX216G R/L 100-400-005	1	4	0.05		●	●					
		KX216G R/L 100-400-010	1	4	0.1		●	●					
		KX216G R/L 125-400-005	1.25	4	0.05		●	●					
		KX216G R/L 125-400-010	1.25	4	0.1		●	●					
		KX216G R/L 150-500-005	1.5	5	0.05		●	●					
		KX216G R/L 150-500-010	1.5	5	0.1		●	●					
		KX216G R/L 150-500-020	1.5	5	0.2		●	●					
		KX216G R/L 200-600-005	2	6	0.05		●	●					
		KX216G R/L 200-600-010	2	6	0.1		●	●					
		KX216G R/L 200-600-020	2	6	0.2		●	●					
		KX216G R/L 250-800-005	2.5	8	0.05		●	●					
		KX216G R/L 250-800-010	2.5	8	0.1		●	●					
		KX216G R/L 250-800-020	2.5	8	0.2		●	●					
		KX216G R/L 300-800-005	3	8	0.05		●	●					
		KX216G R/L 300-800-010	3	8	0.1		●	●					
		KX216G R/L 300-800-020	3	8	0.2		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　● 标准库存

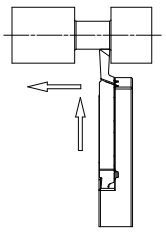
216GT横扫槽刀

New

毛坯



加工示意图



◆：推荐

◆：适合

◇：可选

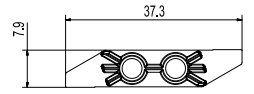
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆		◆	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆	◆	◆			
	钛合金		◆	◆	◆	◆			
H	淬硬材料			◆					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX216GTR 100-250-010	1	2.5	0.1		●	●					
		KX216GTR 125-300-010	1.25	3	0.1		●	●					
		KX216GTR 150-300-010	1.5	3	0.1		●	●					
		KX216GTR 150-300-020	1.5	3	0.2		●	●					
		KX216GTR 175-400-010	1.75	4	0.1		●	●					
		KX216GTR 175-400-020	1.75	4	0.2		●	●					
		KX216GTR 200-400-010	2	4	0.1		●	●					
		KX216GTR 200-400-020	2	4	0.2		●	●					
		KX216GTR 250-600-010	2.5	6	0.1		●	●					
		KX216GTR 250-600-020	2.5	6	0.2		●	●					
		KX216GTR 300-700-010	3	7	0.1		●	●					
		KX216GTR 300-700-020	3	7	0.2		●	●					

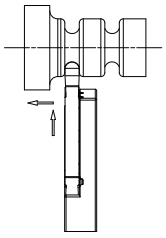
216R圆弧槽刀

New

毛坯



加工示意图



◆：推荐

◆：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆		◆	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆	◆	◆			
	钛合金		◆	◆	◆	◆			
H	淬硬材料			◆					

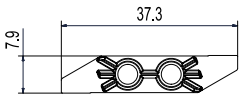
形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX216R R/L 070-300-035	0.7	3	0.35		●	●					
		KX216R R/L 100-400-050	1	4	0.5		●	●					
		KX216R R/L 150-500-075	1.5	5	0.75		●	●					
		KX216R R/L 200-600-100	2	6	1		●	●					
		KX216R R/L 250-800-125	2.5	8	1.25		●	●					
		KX216R R/L 300-800-150	3	8	1.5		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ◆ 适合 ◇ 可选 ●标准库存

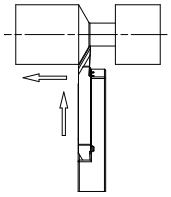
216B后扫刀

New

毛坯



加工示意图



◆：推荐

◆̸：适合

◇：可选

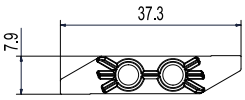
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆̸		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆̸		◆̸	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆̸	◆	◆			
	钛合金		◆	◆̸	◆	◆			
H	淬硬材料			◆̸					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	尺寸 B	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX216B R/L 030-280-005	0.3	2.8	<0.05	4.5		●	●					
		KX216B R/L 040-460-005	0.4	4.6	<0.05	4.5		●	●					
		KX216B R/L 040-460-010	0.4	4.6	<0.1	4.5		●	●					
		KX216B R/L 040-460-015	0.4	4.6	<0.15	4.5		●	●					
		KX216B R/L 040-630-005	0.4	6.3	<0.05	4.5		●	●					
		KX216B R/L 040-630-010	0.4	6.3	<0.1	4.5		●	●					
		KX216B R/L 040-630-015	0.4	6.3	<0.15	4.5		●	●					

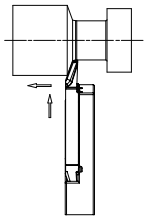
216BF后扫刀

New

毛坯



加工示意图



◆：推荐

◆̸：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆̸		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆̸		◆̸	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆̸	◆	◆			
	钛合金		◆	◆̸	◆	◆			
H	淬硬材料			◆̸					

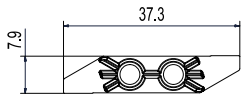
形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	尺寸 B	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX216B R/L 030-630-005-BF	3.3	6.3	<0.05	5.0		●	●					
		KX216B R/L 030-630-010-BF	3.3	6.3	<0.1	5.0		●	●					
		KX216B R/L 030-630-015-BF	3.3	6.3	<0.15	5.0		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ◆̸ 适合 ◇ 可选 ●标准库存

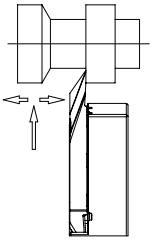
216BT后扫刀

New

毛坯



加工示意图

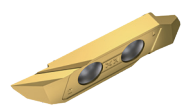
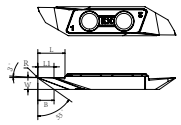


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	L	R	B	L1	PVD涂层硬质合金 KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	硬质合金 KCN10
		KX216BTR 340-470-005	3.4	7.5	<0.05	4.7	4		●	●					
		KX216BTR 340-460-010	3.4	7.5	<0.1	4.6	3.9		●	●					
		KX216BTR 340-435-020	3.4	7.5	<0.2	4.35	3.65		●	●					
		KX216BTR 340-385-040	3.4	7.5	<0.4	3.85	3.15		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　●标准库存

KX216平口切断刀型号表示方法

KX216	刀片类型	刀片方向		刀尖宽度	-	刀尖R角
KX216：KX216系列	C：切断	R：右手 L：左手		050：0.5 125：1.25		S: R0.03-R0.05 P: R0.08
KX216	C	R		125	-	S

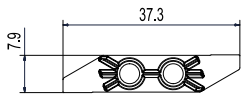
KX216导程角切断刀型号表示方法

KX216	刀片类型	刀片方向		刀尖宽度	导程角角度	导程角方向	-	刀尖R角/其他
KX216：KX216系列	C：切断	R：右手 L：左手		050：0.5 125：1.25	20D: 20° 16D: 16° 11D: 11°	R：右导程 L：左导程		N:无断屑槽，无刀尖R角 S: R0.03-R0.05 P: R0.08
KX216	C	R		125	16D	R	-	S

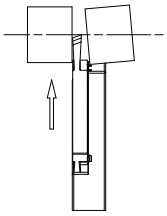
216C切断刀

New

毛坯



加工示意图

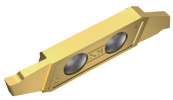
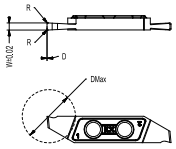
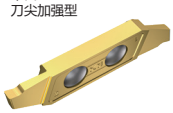
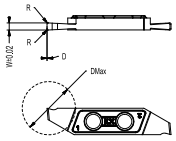
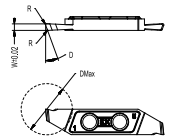
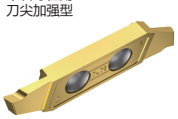
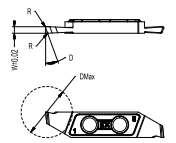
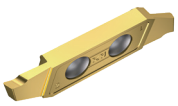
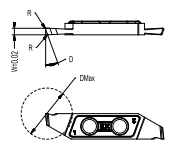
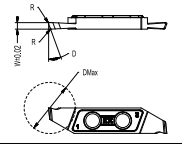
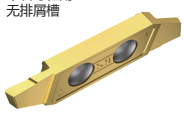
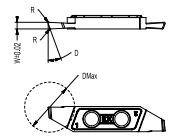


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	DMax	R	D	PVD涂层硬质合金 KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	硬质合金 KCN10
平口 		KX216C®/ 050-S	0.5	5	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX216C®/ 070-S	0.7	8	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX216C®/ 100-S	1	12	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX216C®/ 125-S	1.25	12	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX216C®/ 150-S	1.5	16	0.03-0.05	0°		●	●					
		KX216C®/ 200-S	2	16	0.03-0.05	0°		●	●					
平口 刀尖加强型 		KX216C®/ 100-P	1	12	0.08±0.01	0°		●	●					
		KX216C®/ 150-P	1.5	16	0.08±0.01	0°		●	●					
		KX216C®/ 200-P	2	16	0.08±0.01	0°		●	●					
		KX216C®/ 200-180-P	2	18	0.08±0.01	0°								
带右导程角 		KX216C®/ 100-11DR-S	1	12	0.03-0.05	11°		●	●					
		KX216C®/ 125-11DR-S	1.25	12	0.03-0.05	11°		●	●					
		KX216C®/ 150-11DR-S	1.5	16	0.03-0.05	11°		●	●					
带右导程角 刀尖加强型 		KX216C®/ 100-11DR-P	1	12	0.08±0.01	11°		●	●					
		KX216C®/ 125-11DR-P	1.25	12	0.08±0.01	11°		●	●					
		KX216C®/ 150-11DR-P	1.5	16	0.08±0.01	11°		●	●					
带右导程角 		KX216C®/ 050-16DR-S	0.5	5	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX216C®/ 070-16DR-S	0.7	8	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX216C®/ 100-16DR-S	1	12	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX216C®/ 125-16DR-S	1.25	12	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX216C®/ 150-16DR-S	1.5	16	0.03-0.05	16°		●	●					
		KX216C®/ 200-16DR-S	2	16	0.03-0.05	16°		●	●					
带右导程角 刀尖加强型 		KX216C®/ 100-16DR-P	1	12	0.08±0.01	16°		●	●					
		KX216C®/ 150-16DR-P	1.5	16	0.08±0.01	16°		●	●					
		KX216C®/ 200-16DR-P	2	16	0.08±0.01	16°		●	●					
带右导程角 无排屑槽 		KX216C®/ 070-20DR-N	0.7	8	0	20°		●	●					
		KX216C®/ 100-20DR-N	1	12	0	20°		●	●					
		KX216C®/ 150-20DR-N	1.5	16	0	20°		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选 ●标准库存

说明：KX216C®/ 200-180-P，匹配的刀杆需要修磨避空

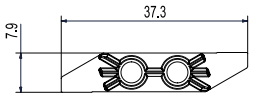
KX216螺纹刀型号表示方法

				040：0.4		A: 左边				005：R0.05
		R：右手		080：0.8		B: 右边		55：55°		010：R0.1
KX216：KX216系列	T：螺纹	L：左手		165：1.65		N: 置中		60：60°		020：R0.2
系列	**刀片类型**	**刀片方向**		**刀尖单边宽度**	**-**	**刃口形状**	**-**	**牙型角**	**-**	**刀尖R角**
KX216	**T**	**R**		**040**	**-**	**A**	**-**	**60**	**-**	**005**

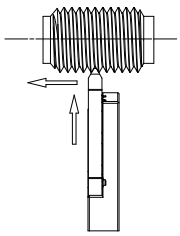
216T螺纹刀

New

毛坯



加工示意图

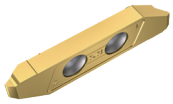
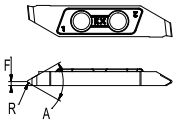
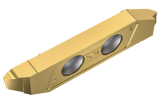
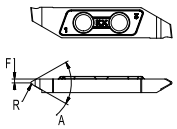
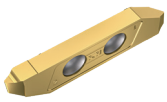
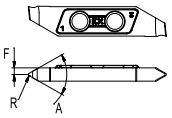


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆			
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆			
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆				
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆				
K	灰口铸铁			◇						
	球墨铸铁			◇						
N	有色金属								◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆				
	钛合金		◆	⬙	◆	◆				
H	淬硬材料			⬙						

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸					PVD涂层硬质合金							硬质合金
			F	A	R	螺距(mm)	牙/英寸	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KX216T ®/L 040-A-60-005	0.4	60°	0.05	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX216T ®/L 040-A-60-010	0.4	60°	0.1	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX216T ®/L 040-A-60-020	0.4	60°	0.2	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX216T ®/L 080-A-60-005	0.8	60°	0.05	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX216T ®/L 080-A-60-010	0.8	60°	0.1	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX216T ®/L 080-A-60-020	0.8	60°	0.2	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX216T ®/L 080-A-55-005	0.8	55°	0.05		40-16		●	●					
		KX216T ®/L 080-A-55-010	0.8	55°	0.1		40-16		●	●					
		KX216T ®/L 040-B-60-005	0.4	60°	0.05	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX216T ®/L 040-B-60-010	0.4	60°	0.1	0.2-0.75	127-34								
		KX216T ®/L 040-B-60-020	0.4	60°	0.2	0.2-0.75	127-34		●	●					
		KX216T ®/L 080-B-60-005	0.8	60°	0.05	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX216T ®/L 080-B-60-010	0.8	60°	0.1	0.4-1.25	63-21								
		KX216T ®/L 080-B-60-020	0.8	60°	0.2	0.4-1.25	63-21		●	●					
		KX216T ®/L 080-B-55-005	0.8	55°	0.05		40-16		●	●					
		KX216T ®/L 080-B-55-010	0.8	55°	0.1		24-20		●	●					
		KX216T ®/L 165-N-60-010	1.65	60°	0.1	1.0-1.5	25-17		●	●					
		KX216T ®/L 165-N-60-020	1.65	60°	0.2	1.0-1.5	25-17								
		KX216T ®/L 165-N-55-010	1.65	55°	0.1		24-10		●	●					
		KX216T ®/L 165-N-55-020	1.65	55°	0.2		14-10		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　● 标准库存

推荐加工参数-KX216系列

216GT横扫槽刀		
刀宽	径向进给f(mm/rev)	横向进给参数
1.0-1.5	0.01-0.05	AP: W*0.2 f: 0.02-0.05
1.75-2.5	0.02-0.08	AP: W*0.2 f: 0.03-0.1
3	0.02-0.1	AP: W*0.2 f: 0.03-0.15

216C切断刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.5-1.0	0.008-0.04
1.25-2	0.015-0.06

216G切槽刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.7-1.25	0.01-0.05
1.5-3.0	0.02-0.1

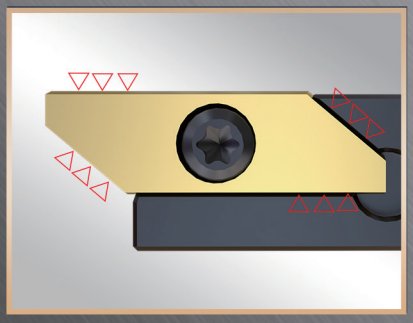
216B后扫刀	
切深Ap(mm)	进给速度f(mm/rev)
0.05-6.0	0.02-0.08

216R圆弧槽刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.7-1.0	0.01-0.05
1.5-3.0	0.02-0.1

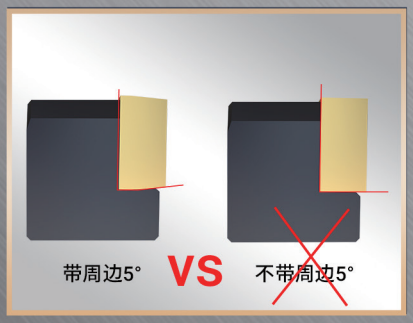
216T螺纹刀	
种类	切深Ap(mm)
A型	0.02-0.05
B型	0.02-0.05
N型	0.03-0.08

216BF后扫刀	
切深Ap(mm)	进给速度f(mm/rev)
0.05-6.0	0.04-0.1

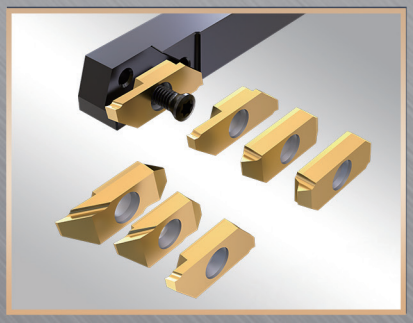
KSI12/16系列



①高精度全周边精研磨



②带周边5°装配，装夹更稳固



③一支刀杆装全系列刀片

KSI刀杆型号表示方法

							M：150		
							JX：120		
	12：12型	R：右手					J：110		
KSI：KSI系列	16：16型	L：左手					H：100		S：剖半
系列	刀片大小	刀杆方向	-	刀杆高度	刀杆宽度	-	刀杆总长	-	其它
KSI	12	R	-	12	12	-	J	-	S

KSI槽刀，圆弧槽刀，横扫槽刀，后扫刀型号表示方法

	G：槽刀							
	GT：横扫槽刀			070：0.7		300：3.0		R005：R0.05
	R：圆弧槽刀	12：12型	R：右手	100：1.0		400：4.0		R010：R0.1
KSI：KSI系列	B：后扫刀	16：16型	L：左手	125：1.25		550：5.5		R020：R0.2
系列	刀片类型	刀片大小	刀片方向	刀尖宽度	-	切深	-	刀尖R角
KSI	GT	12	R	125	-	300	-	R005

KSI平口切断刀型号表示方法

		12：12型	R：右手	050：0.5		S：R0.03-R0.05
KSI：KSI系列	C：切断	16：16型	L：左手	125：1.25		P：R0.08
系列	刀片类型	刀片大小	刀片方向	刀尖宽度	-	刀尖R角
KSI	C	12	R	125	-	S

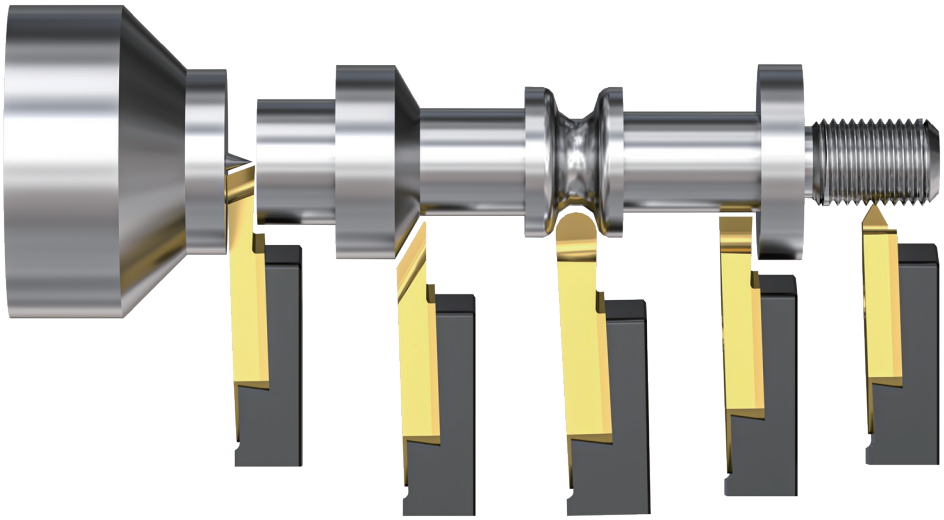
KSI导程角切断刀型号表示方法

						20D：20°			N：无断屑槽，无刀尖R角
		12：12型	R：右手	050：0.5		16D：16°	R：右导程		S：R0.03-R0.05
KSI：KSI系列	C：切断	16：16型	L：左手	125：1.25		11D：11°	L：左导程		P：R0.08
系列	刀片类型	刀片大小	刀片方向	刀尖宽度	-	导程角角度	导程角方向	-	刀尖R角/其它
KSI	C	12	R	125	-	16D	R	-	S

KSI螺纹刀型号表示方法

										005：R0.05
				040：0.4		A：左边				010：R0.1
		12：12型	R：右手	080：0.8		B：右边		55：55°		015：R0.15
KSI：KSI系列	T：螺纹	16：16型	L：左手	165：1.65		N：置中		60：60°		020：R0.2
系列	刀片类型	刀片大小	刀片方向	刀尖单边宽度	-	刃口形状	-	刀型角	-	刀尖R角
KSI	T	12	R	040	-	A	-	60	-	010

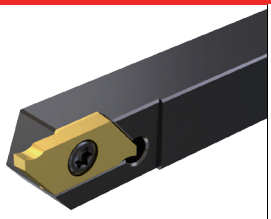
12型系列加工应用

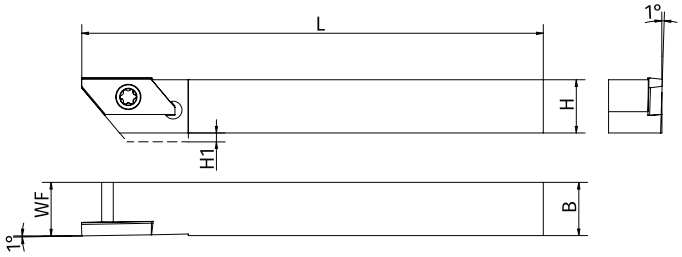


切断　　后扫　　仿型　　切槽　　螺纹

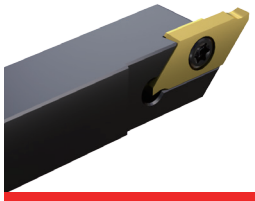
最大切断直径Φ12mm

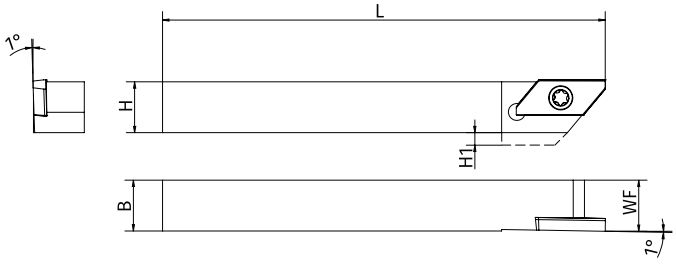
12型系列刀杆





●本图为右手刀杆(R)

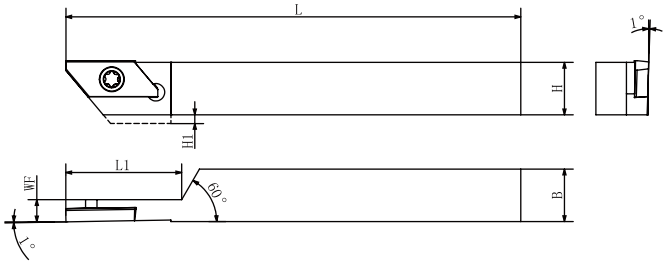




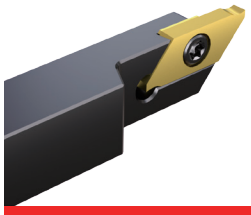
●本图为左手刀杆(L)

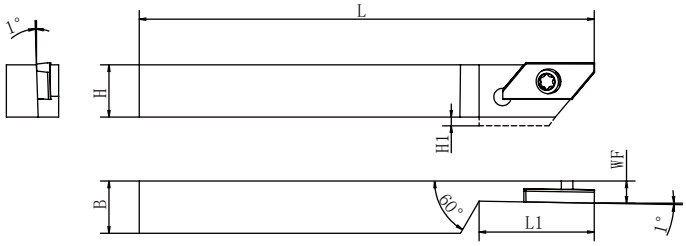
型号	尺寸(mm)					配件		匹配刀片
	H	H1	B	WF	L	螺丝	扳手	
KSI12R/L -1010J	10	2	10	10	110	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L □□□
KSI12R/L -1212J	12	0	12	12	110	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L □□□
KSI12R/L -1616J	16	0	16	16	110	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L □□□
KSI12R/L -2020J	20	0	20	20	110	KS-35065-T	KW-T15	KSI□12R/L □□□

12系列 —— 剖半刀杆



●本图为右手刀杆(R



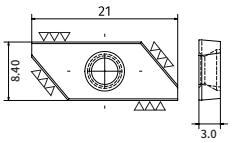


●本图为左手刀杆(L

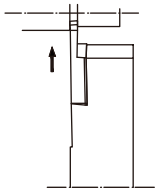
型号	尺寸(mm)						配件		匹配刀片
	H	H1	B	WF	L	L1	螺丝	扳手	
KSI12ᵐᵐ -1010-J-S	10	2	10	7.2	110	22	KS-3504-T	KW-T15	KSI□12ᵐᵐ □□□
KSI12ᵐᵐ -1212-J-S	12	0	12	7.2	110	26	KS-3504-T	KW-T15	KSI□12ᵐᵐ □□□

12型系列 —— 切槽加工

毛坯

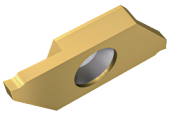
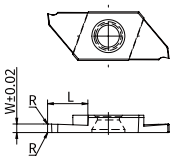


加工示意图



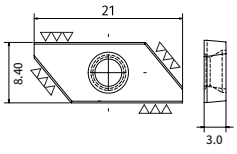
◆：推荐
⬙：适合
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

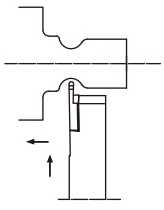
形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
						PVD涂层硬质合金							硬质合金
		KSIG12ᴹ/ 070-300-R005	0.7	3.0	0.05		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 100-400-R005	1.0	4.0	0.05		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 100-400-R010	1.0	4.0	0.1		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 125-400-R005	1.25	4.0	0.05		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 125-400-R010	1.25	4.0	0.1		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 150-500-R005	1.5	5.0	0.05		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 150-500-R010	1.5	5.0	0.1		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 150-500-R020	1.5	5.0	0.2		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 200-600-R005	2.0	6.0	0.05		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 200-600-R010	2.0	6.0	0.1		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 200-600-R020	2.0	6.0	0.2		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 250-700-R005	2.5	7.0	0.05		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 250-700-R010	2.5	7.0	0.1		●	●					
		KSIG12ᴹ/ 250-700-R020	2.5	7.0	0.2		●	●					

12型系列 —— 圆弧槽加工

毛坯

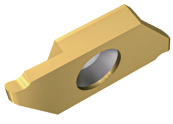
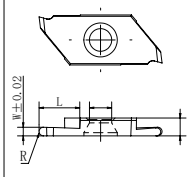


加工示意图



◆：推荐
⬙：适合
◇：可选

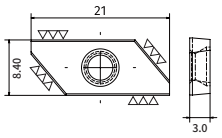
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
						PVD涂层硬质合金							硬质合金
		KSIR12ᴹ/ 070-160-R035	0.7	1.6	0.35		●	●					
		KSIR12ᴹ/ 100-200-R050	1	2.0	0.5		●	●					
		KSIR12ᴹ/ 150-300-R075	1.5	3.0	0.75		●	●					
		KSIR12ᴹ/ 200-300-R100	2	3.0	1		●	●					
		KSIR12ᴹ/ 250-400-R125	2.5	4.0	1.25		●	●					

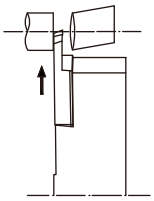
材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　● 标准库存

12型系列 —— 切断加工

毛坯



加工示意图

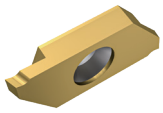
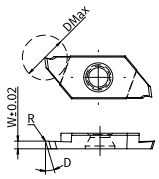
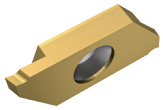
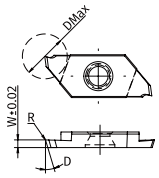
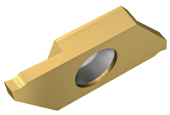
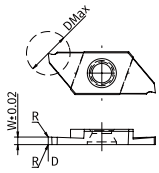


◆：推荐

◆：适合

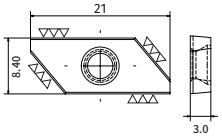
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆		◆	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆	◆	◆			
	钛合金		◆	◆	◆	◆			
H	淬硬材料			◆					

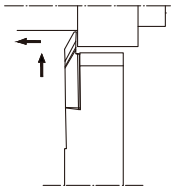
形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	DMax	R	D	PVD涂层硬质合金 KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	硬质合金 KCN10
		KSIC12R/L 050-16DR-S	0.5	5	0.05	16°		●	●					
		KSIC12R/L 070-16DR-S	0.7	8	0.05	16°		●	●					
		KSIC12R/L 100-16DR-S	1	12	0.05	16°		●	●					
		KSIC12R/L 125-16DR-S	1.25	12	0.05	16°		●	●					
		KSIC12R/L 150-16DR-S	1.5	12	0.05	16°		●	●					
		KSIC12R/L 200-16DR-S	2	12	0.05	16°		●	●					
		KSIC12R/L 050-20DR-S	0.5	5	0.05	20°		●	●					
		KSIC12R/L 070-20DR-S	0.7	8	0.05	20°		●	●					
		KSIC12R/L 100-20DR-S	1	12	0.05	20°		●	●					
		KSIC12R/L 125-20DR-S	1.25	12	0.05	20°		●	●					
		KSIC12R/L 150-20DR-S	1.5	12	0.05	20°		●	●					
		KSIC12R/L 200-20DR-S	2	12	0.05	20°		●	●					
		KSIC12R/L 050-S	0.5	5	0.05	0°		●	●					
		KSIC12R/L 070-S	0.7	8	0.05	0°		●	●					
		KSIC12R/L 100-S	1	12	0.05	0°		●	●					
		KSIC12R/L 125-S	1.25	12	0.05	0°		●	●					
		KSIC12R/L 150-S	1.5	12	0.05	0°		●	●					
		KSIC12R/L 200-S	2	12	0.05	0°		●	●					

12型系列 —— 后扫加工

毛坯



加工示意图

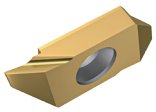
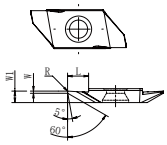


◆：推荐

◆：适合

◇：可选

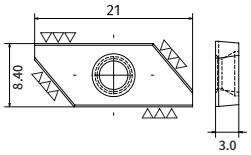
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆		◆	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆	◆	◆			
	钛合金		◆	◆	◆	◆			
H	淬硬材料			◆					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	L	R	W1	PVD涂层硬质合金 KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	硬质合金 KCN10
		KSIB12R/L 025-280-R005	0.25	2.8	<0.05	1.5		●	●					
		KSIB12R/L 030-460-R005	0.3	4.6	<0.05	2.8		●	●					
		KSIB12R/L 030-460-R015	0.3	4.6	<0.15	2.8		●	●					

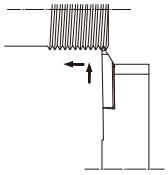
材质选择：◆ 推荐 ◆ 适合 ◇ 可选　　● 标准库存

12型系列 —— 螺纹加工

毛坯



加工示意图

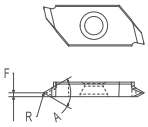
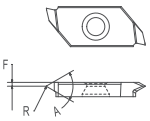
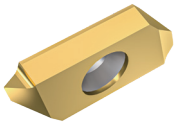
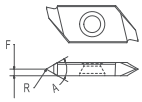


◆：推荐

◆：适合

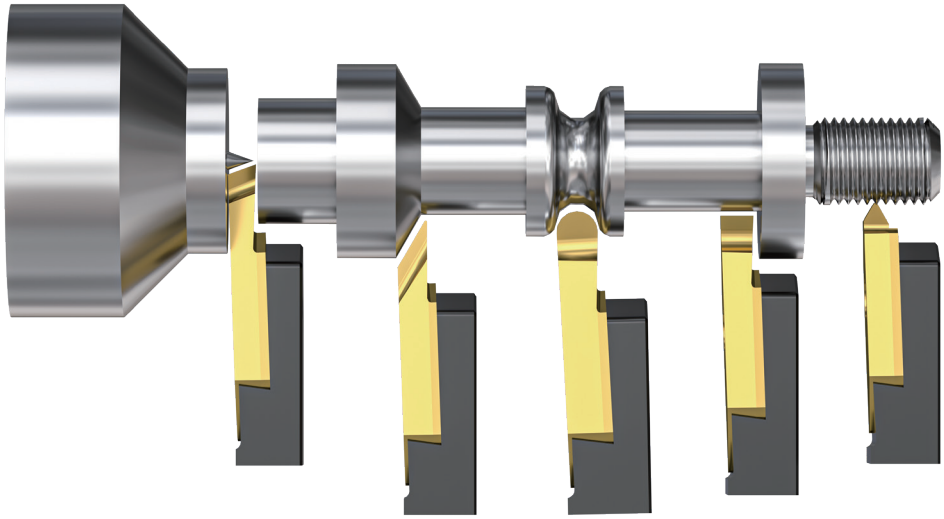
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	◆		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	◆		◆	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	◆	◆	◆			
	钛合金		◆	◆	◆	◆			
H	淬硬材料			◆					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 F	A	R	螺距 (mm)	牙/英寸	PVD涂层硬质合金 KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	硬质合金 KCN10
	A型 	KSIT12°/L 040-A-60-005	0.4	60°	0.05	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT12°/L 040-A-60-010	0.4	60°	0.1	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT12°/L 040-A-60-020	0.4	60°	0.2	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT12°/L 080-A-60-005	0.8	60°	0.05	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT12°/L 080-A-60-010	0.8	60°	0.1	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT12°/L 080-A-60-020	0.8	60°	0.2	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT12°/L 080-A-55-005	0.8	55°	0.05		40~16		●	●					
		KSIT12°/L 080-A-55-010	0.8	55°	0.1		24~20		●	●					
	B型 	KSIT12°/L 040-B-60-005	0.4	60°	0.05	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT12°/L 040-B-60-010	0.4	60°	0.1	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT12°/L 040-B-60-020	0.4	60°	0.2	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT12°/L 080-B-60-005	0.8	60°	0.05	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT12°/L 080-B-60-010	0.8	60°	0.1	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT12°/L 080-B-60-020	0.8	60°	0.2	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT12°/L 080-B-55-005	0.8	55°	0.05		40~16		●	●					
		KSIT12°/L 080-B-55-010	0.8	55°	0.1		24~20		●	●					
	N型 	KSIT12°/L 150-N-60-010	1.5	60°	0.1	1.0~1.5	25~17		●	●					
		KSIT12°/L 150-N-60-020	1.5	60°	0.2	1.0~1.5	25~17		●	●					
		KSIT12°/L 150-N-55-010	1.5	55°	0.1		24~10		●	●					
		KSIT12°/L 150-N-55-020	1.5	55°	0.2		16~9		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ◆ 适合 ◇ 可选　　● 标准库存

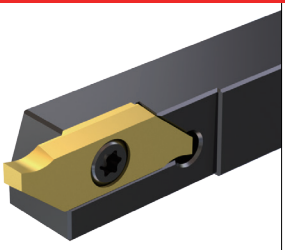
16型系列加工应用



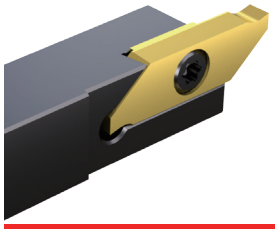
切断　　后扫　　仿型　　切槽　　螺纹

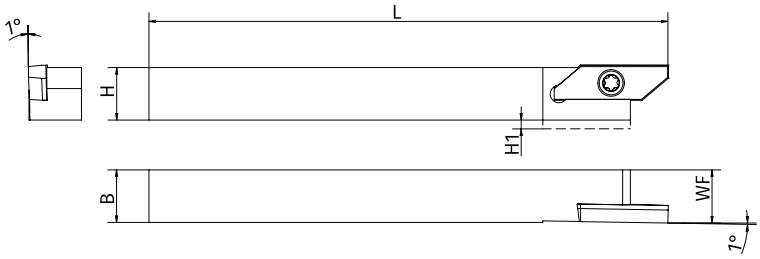
最大切断直径Φ16mm

16型系列刀杆尺寸



●本图为右手刀杆(R)

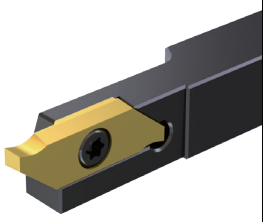


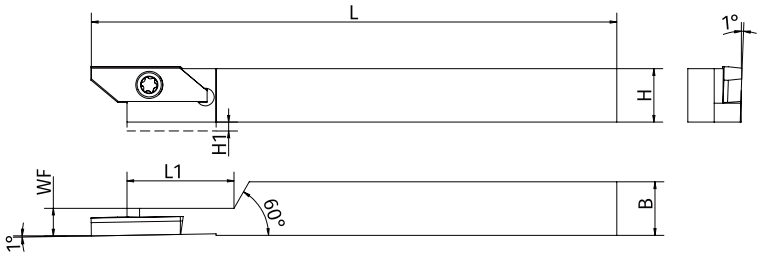


●本图为左手刀杆(L)

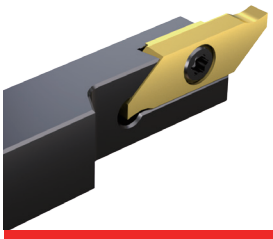
型号	尺寸(mm)					配件		匹配刀片
	H	H1	B	WF	L	螺丝	扳手	
KSI16R/L -1010-J	10	2	10	10	110	KS-4508-T	KW-T15	KSI□16R/L □□□
KSI16R/L -1212-J	12	0	12	12	110	KS-4508-T	KW-T15	KSI□16R/L □□□
KSI16R/L -1616-J	16	0	16	16	110	KS-4508-T	KW-T15	KSI□16R/L □□□
KSI16R/L -2020-J	20	0	20	20	110	KS-4508-T	KW-T15	KSI□16R/L □□□

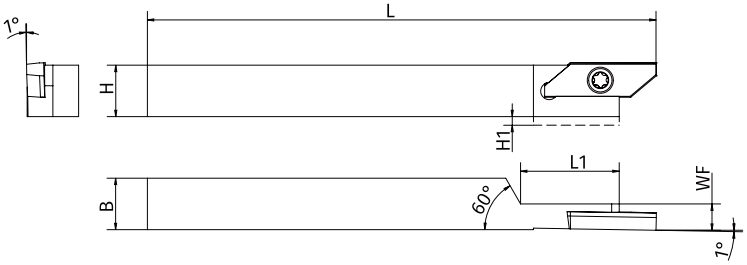
16型系列 —— 剖半刀杆





●本图为右手刀杆(R)



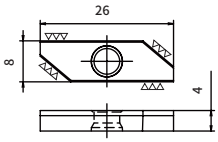


●本图为左手刀杆(L)

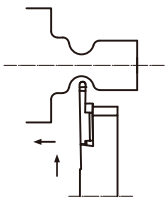
型号	尺寸(mm)						配件		匹配刀片
	H	H1	B	WF	L	L1	螺丝	扳手	
KSI16R/L -1010-J-S	10	2	10	7.2	110	22	KS-4508-T	KW-T15	KSI□16R/L □□□
KSI16R/L -1212-J-S	12	0	12	7.2	110	26	KS-4508-T	KW-T15	KSI□16R/L □□□

16型系列 —— 圆弧槽加工

毛坯



加工示意图

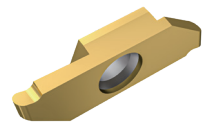
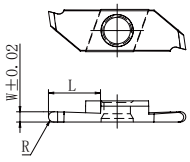


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

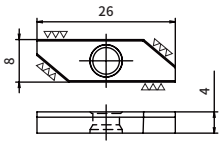
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸			PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	L	R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KSIR16R/L 200-300-R100	2.0	3.0	1		●	●					
		KSIR16R/L 250-300-R125	2.5	3.0	1.25		●	●					
		KSIR16R/L 300-400-R150	3.0	4.0	1.5		●	●					

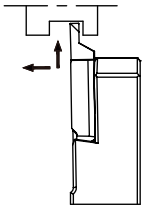
材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　●标准库存

16型系列 —— 切槽加工(可横向加工)

毛坯

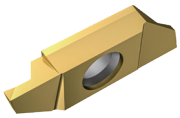
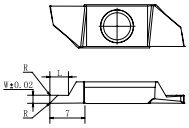


加工示意图



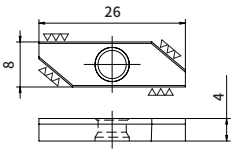
◆：推荐
⬙：适合
◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

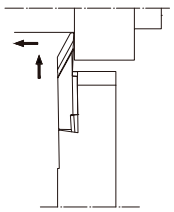
形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
						PVD涂层硬质合金							硬质合金
		KSIGT16R/L 100-250-R010	1	2.5	0.1		●	●					
		KSIGT16R/L 125-300-R010	1.25	3	0.1		●	●					
		KSIGT16R/L 150-300-R010	1.5	3	0.1		●	●					
		KSIGT16R/L 150-300-R020	1.5	3	0.2		●	●					
		KSIGT16R/L 175-400-R010	1.75	4	0.1		●	●					
		KSIGT16R/L 175-400-R020	1.75	4	0.2		●	●					
		KSIGT16R/L 200-400-R010	2	4	0.1		●	●					
		KSIGT16R/L 200-400-R020	2	4	0.2		●	●					
		KSIGT16R/L 250-600-R010	2.5	6	0.1		●	●					
		KSIGT16R/L 250-600-R020	2.5	6	0.2		●	●					
		KSIGT16R/L 300-700-R010	3	7	0.1		●	●					
		KSIGT16R/L 300-700-R020	3	7	0.2		●	●					

16型系列 —— 后扫加工

毛坯

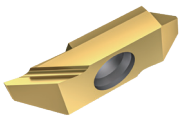
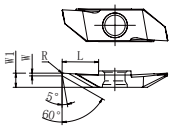


加工示意图



◆：推荐
⬙：适合
◇：可选

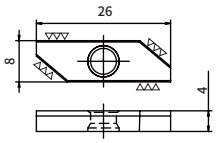
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 W	尺寸 L	尺寸 R	尺寸 W1	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
							PVD涂层硬质合金							硬质合金
		KSIB16R/L 030-630-R005	0.3	6.3	<0.05	3.3		●	●					
		KSIB16R/L 030-630-R010	0.3	6.3	<0.1	3.3		●	●					

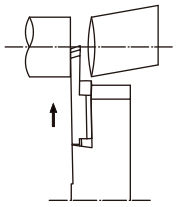
材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　● 标准库存

16型系列 —— 切断加工

毛坯



加工示意图

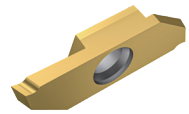
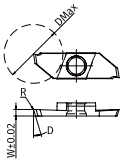
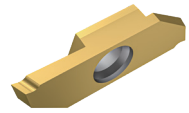
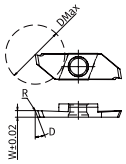
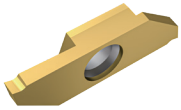
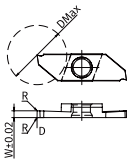


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

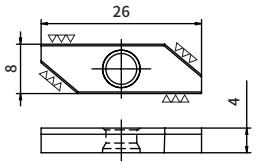
		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸				PVD涂层硬质合金							硬质合金
			W	DMax	R	D	KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
		KSIC16R/L 150-16DR-S	1.5	16	0.05	16°		●	●					
		KSIC16R/L 200-16DR-S	2.0	16	0.05	16°		●	●					
		KSIC16R/L 150-20DR-S	1.5	16	0.05	20°		●	●					
		KSIC16R/L 200-20DR-S	2.0	16	0.05	20°		●	●					
		KSIC16R/L 070-S	0.7	8	0.05	0°		●	●					
		KSIC16R/L 100-S	1	12	0.05	0°		●	●					
		KSIC16R/L 125-S	1.25	12	0.05	0°		●	●					
		KSIC16R/L 150-S	1.5	16	0.05	0°		●	●					
		KSIC16R/L 175-S	1.75	16	0.05	0°		●	●					
		KSIC16R/L 200-S	2	16	0.05	0°		●	●					
		KSIC16R/L 200-P	2	16	0.08	0°		●	●					
		KSIC16R/L 300-S	3	16	0.05	0°		●	●					
		KSIC16R/L 300-P	3	16	0.08	0°		●	●					

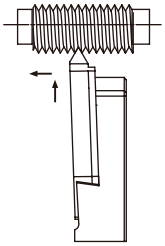
材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　●标准库存

16型系列 —— 螺纹加工

毛坯



加工示意图

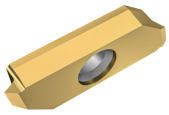
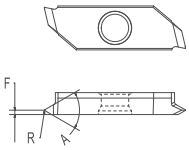
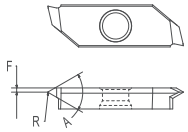
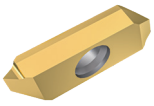
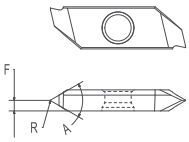


◆：推荐

⬙：适合

◇：可选

		KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	KCN10
P	易车钢	◆	◇	⬙		◆	◆		
	碳钢/合金钢	◆	◇	⬙		⬙	◆		
M	奥氏体不锈钢	◆	◆	◆	◆	◆			
	马氏体不锈钢	◇	◆	◆	◆	◆			
K	灰口铸铁			◇					
	球墨铸铁			◇					
N	有色金属							◆	◆
S	耐热合金		◆	⬙	◆	◆			
	钛合金		◆	⬙	◆	◆			
H	淬硬材料			⬙					

形状 图片为右手刀片		型号	尺寸 F	尺寸 A	尺寸 R	尺寸 螺距(mm)	尺寸 牙/英寸	PVD涂层硬质合金 KPM30N	KXM15S	KHS10M	KMS20	KMS15C	KCP10P	KCN10D	硬质合金 KCN10
	A型 	KSIT16R/L 040-A-60-005	0.4	60°	0.05	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT16R/L 040-A-60-010	0.4	60°	0.1	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT16R/L 040-A-60-020	0.4	60°	0.2	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT16R/L 080-A-60-005	0.8	60°	0.05	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT16R/L 080-A-60-010	0.8	60°	0.1	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT16R/L 080-A-60-020	0.8	60°	0.2	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT16R/L 080-A-55-005	0.8	55°	0.05		40~16		●	●					
		KSIT16R/L 080-A-55-010	0.8	55°	0.1		24~20		●	●					
	B型 	KSIT16R/L 040-B-60-005	0.4	60°	0.05	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT16R/L 040-B-60-010	0.4	60°	0.1	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT16R/L 040-B-60-020	0.4	60°	0.2	0.2~0.75	127~34		●	●					
		KSIT16R/L 080-B-60-005	0.8	60°	0.05	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT16R/L 080-B-60-010	0.8	60°	0.1	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT16R/L 080-B-60-020	0.8	60°	0.2	0.4~1.25	63~21		●	●					
		KSIT16R/L 080-B-55-005	0.8	55°	0.05		40~16		●	●					
		KSIT16R/L 080-B-55-010	0.8	55°	0.1		24~20		●	●					
	N型 	KSIT16R/L 175-N-60-010	1.75	60°	0.1	0.8~3.5	31~7		●	●					
		KSIT16R/L 175-N-60-015	1.75	60°	0.15	1.0~1.25	25~7		●	●					
		KSIT16R/L 175-N-60-020	1.75	60°	0.2	1.5~3.5	16~7		●	●					
		KSIT16R/L 175-N-60- 025	1.75	60°	0.25	1.75~3.5	14~7		●	●					
		KSIT16R/L 175-N-55-010	1.75	55°	0.1		48-8		●	●					
		KSIT16R/L 175-N-55-022	1.75	55°	0.22		14~8		●	●					

材质选择：◆ 推荐 ⬙ 适合 ◇ 可选　　●标准库存

推荐加工参数-KSI12/16系列

横扫槽刀		
刀宽	径向进给f(mm/rev)	横向进给参数
1.0-1.5	0.01-0.05	AP: W*0.2 f: 0.02-0.05
1.75-2.5	0.02-0.08	AP: W*0.2 f: 0.02-0.1
3	0.02-0.1	AP: W*0.2 f: 0.02-0.15

切断刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.5-1.0	0.008-0.04
1.25-1.5	0.015-0.06

切槽刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
0.7-1.25	0.01-0.05
1.5-3.0	0.02-0.1

后扫刀	
切深Ap(mm)	进给速度f(mm/rev)
0.05-6.0	0.02-0.08

圆弧槽刀	
刀宽	进给速度f(mm/rev)
2.0-3.0	0.02-0.1

螺纹刀	
种类	切深Ap(mm)
A型	0.02-0.05
B型	0.02-0.05
N型	0.03-0.08

主要 SI 单位换算表

（粗线表格部分即以SI为单位）

● 力

N	kgf	dyn
1	$1.019\ 72 \times 10^{-1}$	1×10^{5}
9.806 65	1	$9.806\ 65 \times 10^{5}$
1×10^{-5}	$1.019\ 72 \times 10^{-6}$	1

● 应力

$1Pa=1N/m^2$,$1MPa=1N/mm^2$

Pa 或 N/m^2	MPa 或 N/mm^2	kgf/mm^2	kgf/cm^2	kgf/m^2
1	1×10^{-6}	$1.019\ 72 \times 10^{-7}$	$1.019\ 72 \times 10^{-5}$	$1.019\ 72 \times 10^{-1}$
1×10^{6}	1	$1.019\ 72 \times 10^{-1}$	$1.019\ 72 \times 10$	$1.019\ 72 \times 10^{5}$
$9.806\ 65 \times 10^{6}$	9.806 65	1	1×10^{2}	1×10^{6}
$9.806\ 65 \times 10^{4}$	$9.806\ 65 \times 10^{-2}$	1×10^{-2}	1	1×10^{4}
9.806 65	$9.806\ 65 \times 10^{-6}$	1×10^{-6}	1×10^{-4}	1

● 压力

$1Pa=1N/m^2$

Pa	kPa	MPa	bar	kgf/cm^2
1	1×10^{-3}	1×10^{-6}	1×10^{-5}	$1.019\ 72 \times 10^{-5}$
1×10^{3}	1	1×10^{-3}	1×10^{-2}	$1.019\ 72 \times 10^{-2}$
1×10^{6}	1×10^{3}	1	1×10	$1.019\ 72 \times 10$
1×10^{5}	1×10^{2}	1×10^{-1}	1	1.019 72
$9.806\ 65 \times 10^{4}$	$9.806\ 65 \times 10$	$9.806\ 65 \times 10^{-2}$	$9.806\ 65 \times 10^{-1}$	1

切削符号

● 随着表示切削参数符号的变更，产生下述改变

1) 车削

项目	新符号	（旧符号）	单位
切削速度	Vc	V	m/min
进给量	f	f	mm/rev
切深	ap	d	mm
刃宽	CW	W	mm
工件直径	Dm	D	mm
切削动力	Pc	Pkw	kW
比切削力	kc	Ks	MPa
理论表面粗糙度	h	Rz	μm
刀尖半径	RE	R	mm
转速	n	N	min^{-1}

2) 铣削（转削）

项目	新符号	（旧符号）	单位
切削速度	Vc	V	m/min
进给速度	Vf	F	mm/min
每刃进给	fz	f	mm/t
进给量	f	f	mm/rev
刃数	Z	Z	（枚）
轴向切深	ap	d	mm
径向切深	ae	w	mm
周期进给	Pf	Pf	mm
切削动力	Pc	Pkw	kW
比切削力	kc	Ks	MPa
排屑量	Q	Q	cm^3/min
转速	n	N	min^{-1}

3) 钻头（钻孔）

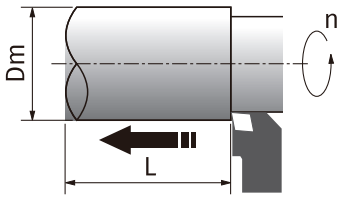
项目	新符号	（旧符号）	单位
切削速度	Vc	V	m/min
进给速度	Vf	F	mm/min
进给量	f	f	mm/rev
直径	DC	D (Ds)	mm
切削动力	Pc	Pkw	kW
比切削力	kc	Ks	MPa
孔深	H	d	mm
转速	n	N	min^{-1}

车削相关计算公式

●切削速度

$$Vc = \frac{\pi x \times Dm \times n}{1{,}000}$$

Vc: 切削速度[m/min]
Dm: 被削材直径[mm]
n：主轴转数[min^{-1}]



●所需动力

$$Pc \frac{Ks \times Vc \times ap \times f}{6{,}120 \times \eta}$$

$$P_{HP} \frac{Ks \times Vc \times ap \times f}{4{,}500 \times \eta}$$

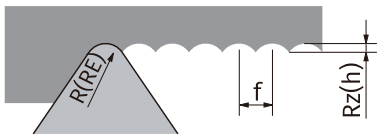
Pc：所需动力[kW]
P_{HP}：所需动力(马力)
Vc: 切削速度[m/min]
ap:切深[mm]
f: 每转进给[mm/rev]
Ks: 比切削力值[kgf/mm^2]
η：机械效率(0.7-0.8)

Ks的大概值[kgf/mm^2]	
软钢	190
中碳钢	210
高碳钢	240
低合金钢	190
高合金钢	245
铸铁	93
可锻铸铁	120
青铜• 黄铜	70

●理论表面粗糙度

$$Rz(h) = \frac{f^2}{8 \times R(RE)} \times 1{,}000$$

Rz(h): 理论表面粗糙度[μm]
f: 每转进给[mm/rev]
R(RE): 刀片的刀尖半径



●排屑量

$$Q = Vc \times ap \times f$$

Q：排屑量[cm^3/min=cc/min]
Vc: 切削速度[m/min]
ap:切深[mm]
f: 每转进给[mm/rev]

加工时间计算公式

●加工时间(外径加工：1次走刀加工时)

• 转数恒定时

$$T = \frac{60 \times L}{f \times n}$$

• 切削速度恒定时

$$T = \frac{60 \times \pi \times L \times Dm}{1{,}000 \times f \times Vc}$$

T ：加工时间（秒）
L ：加工长度(mm)
f ：每转进给(mm/rev)
n ：主轴转数(min^{-1})
Dm：加工材料直径(mm)
Vc：切削速度(m/min)

●加工时间(外径加工：多次走刀加工时)

• 转数恒定时

$$T = \frac{60 \times L}{f \times n} \times N$$

• 切削速度恒定时

$$T = \frac{60 \times \pi \times L \times (D_1 + D_2)}{2 \times 1{,}000 \times f \times Vc} \times N$$

T ：加工时间（秒）
L ：加工长度(mm)
ap：切深(mm)
f ：每转进给(mm/rev)
n ：主轴转数(min^{-1})
D_1：加工材料最大径(mm)
D_2：加工材料最小径(mm)
Vc：切削速度(m/min)
N ：走刀次数=(D_1-D_2)/ap/2

●加工时间(端面加工)

• 转数恒定时

$$T = \frac{60 \times (D_1 - D_2)}{2 \times f \times n} \times N$$

• 切削速度恒定时

$$T_1 = \frac{60 \times \pi \times (D_1 + D_2) \times (D_1 - D_2)}{4{,}000 \times f \times Vc} \times N$$

T ：加工时间（秒）
T_1：未达到最高转数时的加工时间(秒)
L ：加工宽度(mm)
ap：每次走刀的切深(mm)
f ：每转进给(mm/rev)
n ：主轴转数(min^{-1})
D_1：加工材料最大径(mm)
D_2：加工材料最小径(mm)
Vc：切削速度(m/min)
N ：走刀次数=L/ap

●加工时间(切槽加工)

• 转数恒定时

$$T = \frac{60 \times (D_1 - D_2)}{2 \times f \times n}$$

• 切削速度恒定时

$$T_1 = \frac{60 \times \pi \times (D_1 + D_2) \times (D_1 - D_2)}{4{,}000 \times f \times Vc}$$

T ：加工时间（秒）
T_1：未达到最高转数时的加工时间（秒）
L ：加工宽度(mm)
f ：每转进给(mm/rev)
n ：主轴转数(min^{-1})
D_1：被削材最大径 (mm)
D_2：被削材最小径(mm)
Vc：切削速度(m/min)

●加工时间(切断加工)

• 转数恒定时

$$T = \frac{60 \times D_1}{2 \times f \times n}$$

• 切削速度恒定时

$$T_1 = \frac{60 \times \pi \times (D_1 + D_3) \times (D_1 - D_3)}{4{,}000 \times f \times Vc}$$

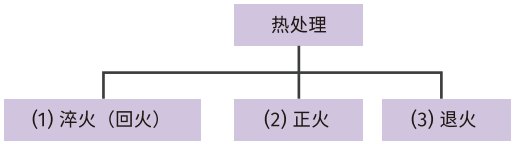
$$T_3 = T_1 + \frac{60 \times D_3}{2 \times f \times n_{max}}$$

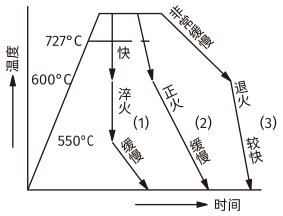
T：加工时间（秒）
T_1：未达到最高转数时的加工时间(秒)
T_3：达到最高转数时的加工时间(秒)
f：每转进给(mm/rev)
n：主轴转数(min^{-1})
n_{max}：主轴最高转数(min^{-1})
D_1：被削材最大径 (mm)
D_3：达到最高转数时直径(mm)
Vc：切削速度(m/min)

热处理与硬度的表示方法

热处理

改变钢的软硬即热处理，可以大体分3类。



热处理方法		内容	效果
	•淬火（回火）	加热到727°C以上后、用水或油迅速冷却至550°C	提高硬度改善耐磨损性。 淬火会将火热的钢铁急剧冷却(加水或油)硬化，但是内部会残留硬块。需要消除硬块就需要回火。 (一次冷却后加温至200°C~600°C)
	•正火	加热到727°C以上后、较快冷却到600°C后、常温条件下冷却	结晶(铁也是由类似细胞类物质构成的)微细化。目的为提升机械性质与可加工性。
	•退火	加热到727°C以上后、慢慢冷却到600°C后、常温条件下冷却	与正火同样会使结晶微细化，但是結晶比正火的结晶大。 为改善可加工型、纠正变形为目的。

硬度表示法

硬度名称	参考规格型号	表示例	表示例的说明
布氏硬度	JIS Z 2243 : 1992	250HB	硬度值：250、硬度符号：HB
		200 ~ 250HB	硬度值有上下限时（以下相同）
维氏硬度	JIS Z 2244 : 1998	640HV	硬度值：640、硬度符号：HV
洛氏硬度	JIS Z 2245 : 1992	60HRC	硬度值：60、硬度符号：HRC
肖氏硬度	JIS Z 2246 : 1992	50HS	硬度值：50、硬度符号：HS

钢的维氏硬度换算表

维氏硬度(HV)	布氏硬度 10mm球 负荷3,000kgf (HB)		洛氏硬度[2]			肖氏硬度(HS)	抗拉强度(近似值) MPa[1]
	标准球	碳化钨球	A标度 负荷60kgf 金刚石圆锥压子 (HRA)	B标度 负荷100kgf 直径1.6mm (1/16in) 球 (HRB)	C标度 负荷150kgf 金刚石圆锥压子 (HRC)		
940	-	-	85.6	-	68.0	97	
920	-	-	85.3	-	67.5	96	
900	-	-	85.0	-	67.0	95	
880	-	(767)	84.7	-	66.4	93	
860	-	(757)	84.4	-	65.9	92	
840	-	(745)	84.1	-	65.3	91	
820	-	(733)	83.8	-	64.7	90	
800	-	(722)	83.4	-	64.0	88	
780	-	(710)	83.0	-	63.3	87	
760	-	(698)	82.6	-	62.5	86	
740	-	(684)	82.2	-	61.8	84	
720	-	(670)	81.8	-	61.0	83	
700	-	(656)	81.3	-	60.1	81	
690	-	(647)	81.1	-	59.7	-	
680	-	(638)	80.8	-	59.2	80	
670	-	630	80.6	-	58.8	-	
660	-	620	80.3	-	58.3	79	
650	-	611	80.0	-	57.8	-	
640	-	601	79.8	-	57.3	77	
630	-	591	79.5	-	56.8	-	
620	-	582	79.2	-	56.3	75	
610	-	573	78.9	-	55.7	-	
600	-	564	78.6	-	55.2	74	
590	-	554	78.4	-	54.7	-	2055
580	-	545	78.0	-	54.1	72	2020
570	-	535	77.8	-	53.6	-	1985
560	-	525	77.4	-	53.0	71	1950
550	505	517	77.0	-	52.3	-	1905
540	496	507	76.7	-	51.7	69	1860
530	488	497	76.4	-	51.1	-	1825
520	480	488	76.1	-	50.5	67	1795
510	473	479	75.7	-	49.8	-	1750
500	465	471	75.3	-	49.1	66	1705
490	456	460	74.9	-	48.4	-	1660
480	448	452	74.5	-	47.7	64	1620
470	441	442	74.1	-	46.9	-	1570
460	433	433	73.6	-	46.1	62	1530
450	425	425	73.3	-	45.3	-	1495
440	415	415	72.8	-	44.5	59	1460
430	405	405	72.3	-	43.6	-	1410
420	397	397	71.8	-	42.7	57	1370
410	388	388	71.4	-	41.8	-	1330
400	379	379	70.8	-	40.8	55	1290
390	369	369	70.3	-	39.8	-	1240
380	360	360	69.8	(110.0)	38.8	52	1205
370	350	350	69.2	-	37.7	-	1170
360	341	341	68.7	(109.0)	36.6	50	1130
350	331	331	68.1	-	35.5	-	1095
340	322	322	67.6	(108.0)	34.4	47	1070

维氏硬度(HV)	布氏硬度 10mm球 负荷3,000kgf (HB)		洛氏硬度[2]			肖氏硬度(HS)	抗拉强度(近似值) MPa[1]
	标准球	碳化钨球	A标度 负荷60kgf 金刚石圆锥压子 (HRA)	B标度 负荷100kgf 直径1.6mm (1/16in) 球 (HRB)	C标度 负荷150kgf 金刚石圆锥压子 (HRC)		
320	303	303	66.4	(107.0)	32.2	45	1005
310	294	294	65.8	-	31.0	-	980
300	284	284	65.2	(105.5)	29.8	42	950
295	280	280	64.8	-	29.2	-	935
290	275	275	64.5	(104.5)	28.5	41	915
285	270	270	64.2	-	27.8	-	905
280	265	265	63.8	(103.5)	27.1	40	890
275	261	261	63.5	-	26.4	-	875
270	256	256	63.1	(102.0)	25.6	38	855
265	252	252	62.7	-	24.8	-	840
260	247	247	62.4	(101.0)	24.0	37	825
255	243	243	62.0	-	23.1	-	805
250	238	238	61.6	99.5	22.2	36	795
245	233	233	61.2	-	21.3	-	780
240	228	228	60.7	98.1	20.3	34	765
230	219	219	-	96.7	(18.0)	33	730
220	209	209	-	95.0	(15.7)	32	695
210	200	200	-	93.4	(13.4)	30	670
200	190	190	-	91.5	(11.0)	29	635
190	181	181	-	89.5	(8.5)	28	605
180	171	171	-	87.1	(6.0)	26	580
170	162	162	-	85.0	(3.0)	25	545
160	152	152	-	81.7	(0.0)	24	515
150	143	143	-	78.7	-	22	490
140	133	133	-	75.0	-	21	455
130	124	124	-	71.2	-	20	425
120	114	114	-	66.7	-	-	390
110	105	105	-	62.3	-	-	-
100	95	95	-	56.2	-	-	-
95	90	90	-	52.0	-	-	-
90	86	86	-	48.0	-	-	-
85	81	81	-	41.0	-	-	-

钢铁•有色金属符号一览表（摘要）

钢铁

分类		JIS 标准名称	符号
结构用钢		焊接结构用轧制钢	SM
		再生钢	SRB
		一般结构用轧制钢材	SS
		一般结构用轻量钢材	SSC
		汽车热轧结构钢板及钢带	SAPH
薄钢板		冷轧钢板和钢带	SPC
		热轧钢板和钢带	SPH
钢管		配管用碳钢管	SGP
		锅炉•热交换器用碳钢管	STB
		高压气体容器用无缝钢管	STH
		一般结构用碳钢管	STK
		机械结构用碳钢管	STKM
		结构用合金钢管	STKS
		机械结构用不锈钢管	SUS-TK
		一般结构用角形钢管	STKR
		配管用合金钢管	STPA
		压力配管用碳钢管	STPG
		高温配管用碳钢管	STPT
		高压配管用碳钢管	STS
		配管用不锈钢管	SUS-TP
机械结构用钢		机械结构用碳钢	SxxC,SxxCK
		铝铬钼钢材	SACM
		铬钼钢材	SCM
		铬钢材	SCr
		镍铬钢材	SNC
		镍铬钼钢材	SNCM
		机械结构用锰钢及锰铬钢材	SMn,SMnC
特殊用途钢	工具钢	碳素工具钢	SK
		中空钢钢材	SKC
		合金工具钢	SKS,SKD,SKT
		高速工具钢材	SKH
	特殊用途钢	硫黄及硫黄复合易切钢材	SUM
		高碳铬轴承钢材	SUJ
		弹簧钢材	SUP
	不锈钢	不锈钢棒	SUS-B
		热轧不锈钢板和钢带	SUS-HP,SUS-HS
		冷轧不锈钢板和钢带	SUS-CP,SUS-CS
	耐热钢	耐热钢棒	SUH-B,SUH-CB
		耐热钢板	SUH-HP,SUH-CP
	超耐热合金	耐腐蚀耐热合金棒	NCF-B
		耐腐蚀耐热合金板	NCF-P
锻钢		碳素锻钢	SF
		铬钼钢锻钢品	SFCM
		镍铬钼钢锻钢品	SFNCM
铸铁		灰口铸铁品	FC
		球墨铸铁品	FCD
		黑心可锻铸铁品	FCMB
		白心可锻铸铁品	FCMW
		珠光体可锻铸铁品	FCMP
铸钢		碳素铸钢	SC
		结构用高张力碳钢及低合金钢铸钢品	SCC
		不锈钢铸钢品	SCS
		耐热钢铸钢品	SCH
		高锰钢铸钢品	SCMnH
		高温高压用铸钢品	SCPH

有色金属

分类	JIS 标准名称	符号
铜	铜及铜合金板及带	CxxxxP
		CxxxxPP
		CxxxxR
	铜及铜合金棒	CxxxxBD
		CxxxxBDS
		CxxxxBE
铝合金	铝及铝合金板及带	AxxxxP
		AxxxxPC
	铝及铝合金棒及线	AxxxxBE
		AxxxxBES
		AxxxxBD
		AxxxxBDS
		AxxxxW
		AxxxxWS
	铝及铝合金挤压型材	AxxxxS
	铝及铝合金锻造品	AxxxxFD
		AxxxxFH
镁合金	镁合金板	MP
	镁合金棒	MB
镍材料	镍铜合金板	NCuP
	镍铜合金棒	NCuB
钛	钛棒	TB
铸件	黄铜铸件	CAC20x
	高强度黄铜铸件	CAC30x
	青铜铸件	CAC40x
	磷青铜铸件	CAC50x
	铝青铜铸件	CAC70x
	铝合金铸件	AC
	镁合金铸件	MC
	锌合金压铸	ZDCx
	铝合金压铸	ADC
	镁合金压铸	MD
	白色金属	WJ

金属材料符号对照表

● 钢铁

名称	中国 GB	日本 JIS	美国 AISI/SAE	英国 BS	德国 DIN	法国 NF	俄罗斯 ГОСТ
镍铬钢材		SNC236			36NiCr6		40XH
	12CrNi2	SNC415			14NiCr10		
	30CrNi3	SNC631			36NiCr10		30XH3A
	12Cr2Ni4	SNC815		655M13	15NiCr13		
	37CrNi3	SNC836			31NiCr14		
镍铬钼钢材	20CrNiMo	SNCM220	8615 8617 8620 8622	805A20 805M20 805A22 805M22	20NiCrMo2 20NiCrMoS2	20NCD 2	
		SNCM240	8637 8640		40NiCrMo2-2		
		SNCM415					
	18CrNiMnMoA	SNCM420	4320		17NiCrMo6-4		20XH2M (20XHM)
	40CrNiMoA	SNCM431 SNCM439	4340		30CrNiMo8 40NiCrMo6		
		SNCM447			34CrNiMo6		
		SNCM616					
		SNCM625					
		SNCM630					
		SNCM815					
铬钢	15Cr 15CrA	SCr415			17Cr3 17CrS3		15X 15XA
	20Cr	SCr420	5120				20X
	30Cr	SCr430	5130 5132	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	30X
	35Cr	SCr435	5132	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	35X
	40Cr	SCr440	5140	530M40 41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	40X
	45Cr 50Cr	SCr445					45X
铬钼钢	15CrMo	SCM415			15CrMo4		
	20CrMo	SCM418			18CrMo4 18CrMoS4		20XM
		SCM420		708M20	20CrMo5		20XM
		SCM421					
	30CrMo 30CrMoA	SCM430	4130				30XM 30XMA
		SCM432					
	35CrMo	SCM435	4137	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	35XM
	42CrMo	SCM440	4140 4142	708M40 709M40 42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	
		SCM445	4145 4147				
		SCM822					

金属材料符号对照表

● 钢铁

名称	中国 GB	日本 JIS	美国 AISI/SAE	英国 BS	德国 DIN	法国 NF	俄罗斯 ГОСТ
锰铬钢 锰钢	20Mn2	SMn420	1522	150M19	20Mn5		
	30Mn2 35Mn2	SMn433	1536	150M36	34Mn5		30Г2 35Г2
	40Mn2	SMn438	1541	150M36	36Mn5		35Г2 40Г2
	45Mn2	SMn443	1541				40Г2 45Г2
	15CrMn	SMnC420	5115		16MnCr5		
	40CrMn	SMnC443	5140				
保证淬火性构造用钢材（H钢）		SMn420H	1522H				
		SMn433H					
		SMn438H	1541H				
		SMn443H	1541H				
		SMnC420H					
		SMnC443H					
	15CrH	SCr415H			17Cr3 17CrS3		15X
	20Cr1H	SCr420H	5120H		17Cr3		20X
		SCr430H	5130H 5132H	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS3	34Cr4 34CrS4	30X
		SCr435H	5135H	37Cr4 37CrS4	37Cr4 34CrS4	37Cr4 37CrS4	35X
	40CrH	SCr440H	5140H	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	40X
	15CrMoH	SCM415H	4118H		15CrMo5		
		SCM418H			18CrMo4 18CrMoS4		
	20CrMoH	SCM420H	4118H	708H20	18CrMo4		
		SCM435H	4135H 4137H	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	
	42CrMoH	SCM440H	4140H 4142H	42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	
		SCM445H	4145H 4147H				
		SCM822H					
		SNC415H					
		SNC631H					
	12Cr2Ni4H	SNC815H		655H13	15NiCr13		
	20CrNiMoH	SNCM220H	8617H 8620H 8622H	805H17 805H20 805H22	21NiCrMo2	20N CD 2	
	20CrNi2MoH	SNCM420H	4320H		20NiCrMoS6-4		

金属材料符号对照表

● 钢铁

名称	中国 GB	日本 JIS	美国 UNS	美国 AISI	英国 BS	德国 DIN	法国 NF	俄罗斯 ГОСТ
不锈钢	1Cr17Mn6Ni5N	SUS 201	S20100	201			Z12CMN17-07Az	
	1Cr18Mn8Ni5N	SUS 202	S20200	202	284S16			12Х17Г9АН4
	1Cr18Mn10Ni5Mo3N 1Cr17Ni7	SUS 301	S30100	301	301S21	X12CrNi17 7	Z11CN17-08	07 Х16Н6
		SUS 301L	S30153			X2CrNiN18-7		
		SUS 301J1				X12CrNi17 7		
	1Cr18Ni9	SUS 302	S30200	302	302S25		Z12CN18-09	12 Х18Н9
		SUS 302B	S30215	302B				
	Y1Cr18Ni9	SUS 303	S30300	303	303S21	X10CrNiS18 9	Z8CNF18-09	
	Y1Cr18Ni9Se	SUS 303Se	S30323	303Se	303S41			12Х18Н10Е
	0Cr18Ni9	SUS 304	S30400	304	304S31	X5CrNi18 10	Z7CN18-09	08 Х18Н10
	00Cr18Ni10	SUS 304L	S30403	304L	304S11	X2CrNi19 11	Z3CN19-11	03 Х18Н11
	0Cr18Ni9N	SUS 304N1	S30451	304N			Z6CN19-09Az	
	0Cr19Ni10NbN	SUS 304N2	S30452					
	00Cr18Ni10N	SUS 304LN	S30453	304LN		X2CrNiN18 10	Z3CN18-10Az	
		SUS 304J1						
		SUS 304J2						
		SUS 304J3	S30431	S30431				
	1Cr18Ni12	SUS 305	S30500	305	305S19	X5CrNi18 12	Z8CN18-12	06 Х18Н11
		SUS 305J1						
	0Cr23Ni13	SUS 309S	S30908	309S			Z10CN24-13	
	0Cr25Ni20	SUS 310S	S31008	310S	310S31		Z8CN25-20	10Х23Н18
	0Cr17Ni12Mo2	SUS 316	S31600	316	316S31	X5CrNiMo17 12 2	Z7CND17-12-02	
		SUS 316F				X5CrNiMo17 13 3	Z6CND18-12-03	
	00Cr17Ni14Mo2	SUS 316L	S31603	316L	316S11	X2CrNiMo17 13 2	Z3CND17-12-02	
						X2CrNiMo17 14 3	Z3CND17-13-03	03Х17Н14М3
	0Cr17Ni12Mo2N	SUS 316N	S31651	316N				
	00Cr17Ni13Mo2N	SUS 316LN	S31653	316LN		X2CrNiMoN17 12 2	Z3CND17-11Az	
						X2CrNiMoN17 13 3	Z3CND17-12Az	
		SUS 316Ti	S31635			X6CrNiMoTi17 12 2	Z6CNDT17-12	08Х17Н13М2Т
	0Cr18Ni12Mo2Cu2	SUS 316J1						
	00Cr18Ni14Mo2Cu2	SUS 316J1L						
	0Cr19Ni13Mo3	SUS 317	S31700	317	317S16			
	00Cr19Ni13Mo3	SUS 317L	S31703	317L	317S12	X2CrNiMo18 16 4	Z3CND19-15-04	
		SUS 317LN	S31753				Z3CND19-14Az	
	0Cr18Ni16Mo5	SUS 317J1						
		SUS 317J2						
		SUS 317J3L						
		SUS 836L	N08367					
		SUS 890L	N08904		904S14		Z2NCDU25-20	
	1Cr18Ni9Ti 0Cr18Ni10Ti	SUS 321	S32100	321	321S31	X6CrNiTi18 10	Z6CNT18-10	08 Х18Н10Т
	0Cr18Ni11Nb	SUS 347	S34700	347	347S31	X6CrNiNb18 10	Z6CNNb18-10	08Х18Н12Б
		SUS 384	S38400	384			Z6CN18-16	
	0Cr18Ni9Cu3	SUS XM7	S30430	304Cu	394S17		Z2CNU18-10	
	0Cr18Ni13Si4	SUS XM15J1	S38100				Z15CNS20-12	
	0Cr26Ni5Mo2	SUS 329J1	S32900	329				
		SUS 329J3L	S39240	S31803			Z3CNDU22-05Az	08Х21Н6М2Т
		SUS 329J4L	S39275	S31260			Z3CNDU25-07Az	

金属材料符号对照表

● 钢铁

名称	中国 GB	日本 JIS	美国 UNS	美国 AISI	英国 BS	德国 DIN	法国 NF	俄罗斯 ГОСТ
不锈钢	0Cr13Al 0Cr13	SUS 405	S40500	405	405S17	X6CrAl13	Z8CA12	
	00Cr12	SUS 410L					Z3C14	
		SUS 429	S42900	429				
	1Cr17	SUS 430	S43000	430	430S17	X6Cr17	Z8C17	12X17
	Y1Cr17	SUS 430F	S43020	430F		X7CrMoS18	Z8CF17	
		SUS 430LX	S43035			X6CrTi17	Z4CT17	
		SUS 430J1L				X6CrNb17	Z4CNb17	
	1Cr17Mo	SUS 434	S43400	434	434S17	X6CrMo17 1	Z8CD17-01	
		SUS 436L	S43600	436				
		SUS 436J1L						
		SUS 444	S44400	444			Z3CDT18-02	
	00Cr30Mo2	SUS 447J1	S44700					
	00Cr27Mo	SUS XM27	S44627				Z1CD26-01	
	1Cr12	SUS 403	S40300	403				
	1Cr13	SUS 410	S41000	410	410S21	X10Cr13	Z13C13	
		SUS 410S	S41008	410S	403S17	X6Cr13	Z8C12	08X13
		SUS 410F2						
	1Cr13Mo 1Cr12Mo	SUS 410J1	S41025			X12CrS13		
	Y1Cr13	SUS 416	S41600	416	416S21		Z11CF13	
	2Cr13	SUS 420J1	S42000	420	420S29	X20Cr13	Z20C13	20X13
	3Cr13	SUS 420J2	S42000	420	420S37	X30Cr13	Z33C13	30X13
	Y3Cr13	SUS 420F	S42020	420F			Z30CF13	
		SUS 420F2						
		SUS 429J1						
	1Cr17Ni2	SUS 431	S43100	431	431S29	X20CrNi17 2	Z15CN16-02	20 X17H2
	7Cr17	SUS 440A	S44002	440A			Z70C15	
	8Cr17	SUS 440B	S44003	440B				
	9Cr18 11Cr17 9Cr18Mo	SUS 440C	S44004	440C			Z100CD17	95 X18
	Y11Cr17	SUS 440F	S44020	S44020				
	0Cr17Ni4CuNb	SUS 630	S17400	S17400		X5CrNiCuNb16-4	Z6CNU17-04	
	0Cr17Ni7Al	SUS 631	S17700	S17700		X7CrNiAl17 7	Z9CNA17-07	09 X17H7 Ю
		SUS 632J1						

●代表性的不锈钢分类

● 不锈钢（奥氏体系）

JIS	
SUS201	SUS309S
SUS202	SUS310S
SUS301	SUS316
SUS302	SUS316L
SUS302B	SUS316N
SUS303	SUS317
SUS303Se	SUS317L
SUS304	SUS321
SUS304L	SUS347
SUS304N1	SUS384
SUS304N2	SUSXM7
SUS305	SUSXM15J1
SUS308	

● 不锈钢（铁素体系）

JIS
SUS405
SUS429
SUS430
SUS430F
SUS434
SUSXM27

● 不锈钢（马氏体系）

JIS
SUS403
SUS410
SUS410S
SUS416
SUS420J1
SUS420F
SUS431
SUS440A
SUS440B
SUS440C
SUS440F

● 不锈钢（沉淀硬化系）

JIS
SUS630
SUS631

金属材料符号对照表

● 钢铁

名称	中国 GB	日本 JIS	美国 UNS	美国 AISI	英国 BS	德国 DIN	法国 NF	俄罗斯 ГОСТ
耐热钢		SUH 31			331S42		Z35CNWS14-14	45Х14Н14В2М
		SUH 35			349S52		Z52CMN21-09Az	
	5Cr21Mn9Ni4N	SUH 36	S63008		349S54	X53CrMnNi21 9	Z55CMN21-09Az	55Х20 Г 9АН4
	2Cr21Ni12N	SUH 37	S63017		381S34			
		SUH 38						
	2Cr23Ni13	SUH 309	S30900	309	309S24		Z15CN24-13	
	2Cr25Ni20	SUH 310	S31000	310	310S24	CrNi2520	Z15CN25-20	20 Х25Н20С2
	1Cr16Ni35	SUH 330	N08330	N08330			Z12NCS35-16	
	0Cr15Ni25Ti2MoAlVB	SUH 660	S66286				Z6NCTV25-20	
		SUH 661	R30155					
		SUH 21				CrAl1205		
		SUH 409	S40900	409	409S19	X6CrTi12	Z6CT12	
		SUH 409L					Z3CT12	
	2Cr25N	SUH 446	S44600	446			Z12C25	15Х28
	4Cr9Si2	SUH 1	S65007		401S45	X45CrSi9 3	Z45CS9	
	4Cr10Si2Mo	SUH 3					Z40CSD10	40Х10С2М
	8Cr20Si2Ni	SUH 4			443S65		Z80CSN20-02	
		SUH 11						40Х 9С2
	2Cr12MoVNbN	SUH 600						20Х12ВНМБФР
	2Cr12NiMoWV	SUH 616	S42200					

●代表的耐热钢的分类

● 耐热钢（奥氏体系）

JIS
SUH31
SUH35
SUH36
SUH37
SUH38
SUH309
SUH310
SUH330
SUH660
SUH661

● 耐热钢（铁素体系）

JIS
SUH21
SUH409
SUH446

● 耐热钢（马氏体系）

JIS
SUH1
SUH3
SUH4
SUH11
SUH600
SUH616

金属材料符号对照表

● 钢铁

名称	中国 GB	日本 JIS	美国 AISI/ASTM	英国 BS	德国 DIN	法国 NF	俄罗斯 ГОСТ
碳素工具钢	T13	SK140 (SK1)				C140E3U	Y13
	T12	SK120 (SK2)	W1-11 1/2			C120E3U	Y12
	T11	SK105 (SK3)	W1-10		C105W1	C105E2U	Y11
	T10	SK95 (SK4)	W1-9			C90E2U	Y10
	T8Mn T9	SK85 (SK5)	W1-8		C80W1	C90E2U C80E2U	Y8Г Y9
	T8	SK75 (SK6)			C80W1	C80E2U C70E2U	Y8
	T7	SK65 (SK7)			C70W2	C70E2U	Y7
高速工具钢	W18Cr4V	SKH2	T1	BT1		HS18-0-1	P18
	W18Cr4VCo5	SKH3	T4	BT4	S18-1-2-5	HS18-1-1-5	P18K5Ф2
	W18Cr4V2Co8	SKH4	T5	BT5		HS18-0-2-9	P18K5Ф
	W12Cr4V5Co5	SKH10	T15	BT15	S12-1-4-5	HS12-1-5-5	
	W6Mo5Cr4V2	SKH51	M2	BM2	S6-5-2	HS6-5-2	P6M5
	CW6Mo5Cr4V2 W6Mo5Cr4V3	SKH52	M3-1				P6M5Ф3
	CW6Mo5Cr4V3	SKH53	M3-2		S6-5-3	HS6-5-3	P6M5Ф3
		SKH54	M4	BM4		HS6-5-4	
	W6Mo5Cr4V2Co5 W7Mo5Cr4V2Co5	SKH55	M35 M41	BM35	S6-5-2-5	HS6-5-2-5HC	P6M5K5
		SKH56	M36				
		SKH57		BT42	S10-4-3-10	HS10-4-3-10	
	W2Mo9Cr4V2	SKH58	M7			HS2-9-2	
	W2Mo9Cr4VCo8	SKH59	M42	BM42	S2-10-1-8	HS2-9-1-8	
合金工具钢		SKS11	F2				XB4
		SKS2			105WCr6	105WCr5	XBГ
	W	SKS21					
		SKS5					
		SKS51	L6				
		SKS7					
	Cr06	SKS8				C140E3UCr4	13 X
	5CrW2Si 6CrW2Si	SKS4	S1				6XB2C 5XB2CФ
	4CrW2Si	SKS41	S1				4XB2C
		SKS43	W2-9 1/2	BW2		100V2	
		SKS44	W2-8				
	9CrWMn	SKS3					9XBГ
	CrWMn	SKS31			105WCr6	105WCr5	XBГ
		SKS93					
		SKS94					
	8MnSi	SKS95					
	Cr12	SKD1	D3	BD3	X210Cr12	X200Cr12	X12
	Cr12Mo1V1	SKD10	D2		X153CrMoV12		X12MФ
	Cr12MoV	SKD11	D2	BD2	X153CrMoV12	X160CrMoV12	
	Cr5Mo1V	SKD12	A2	BA2		X100CrMoV5	
		SKD4				X32WCrV3	
	3Cr2W8V	SKD5	H21	BH21	X30WCrV9-3	X30WCrV9	
	4Cr5MoSiV	SKD6	H11	BH11	X38CrMoV51	X38CrMoV5	4X5MФC
	4Cr5MoSiV1	SKD61	H13	BH13	X40CrMoV51	X40CrMoV5	4 X5MФ1C
		SKD62	H12	BH12		X35CrWMoV5	3 X3M3Ф
	4Cr3Mo3SiV	SKD7	H10	BH10	X32CrMoV33	32CrMoV12-18	
		SKD8	H19	BH19			
		SKT3				55CrNiMoV4	
	5CrNiMo	SKT4		BH224/5	55NiCrMoV6	55NiCrMoV7	5XHM

金属材料符号对照表

● 钢铁

名称	中国 GB	日本 JIS	美国 AISI/ASTM	英国 BS	德国 DIN	法国 NF	俄罗斯 ГОСТ
弹簧钢		SUP3	1075 1078				75 80 85
	55Si2Mn	SUP6			56SiCr7	60Si7	60C2
	60Si2Mn 60Si2MnA	SUP7	9260		61SiCr7	60Si7	60C2Г
	55CrMnA	SUP9	5155		55Cr3	55Cr3	
	60CrMnA	SUP9A	5160		55Cr3	60Cr3	
	50CrVA	SUP10	6150	735A51, 735H51	50CrV4	51CrV4	ХФА50ХГФА
	60CrMnBA	SUP11A	51B60		51CrV4		50ХГР
		SUP12	9254	685A57, 685H57	54SiCr6	54SiCr6	
	60CrMnMoA	SUP13	4161	705A60, 705H60	60CrMn3-2	60CrMo4	
硫黄及硫黄复合易切钢		SUM11	1110				
	Y12	SUM12	1108				
		SUM21	1212				
	Y15	SUM22	1213	(230M07)	9SMn28	S250	
	Y12Pb	SUM22L	12L13		9SMnPb28	S250Pb	
		SUM23	1215				
		SUM23L					
	Y15Pb	SUM24L	12L14		9SMnPb28	S250Pb	
		SUM25			9SMn36	S300	
		SUM31	1117		15S10		
		SUM31L					
	Y20	SUM32		210M15, 210A15		(13MF4)	
	Y30 Y35	SUM41	1137			(35MF6)	
	Y40Mn	SUM42	1141			(45MF6.1)	
		SUM43	1144	(226M44)		(45MF6.3)	
高碳铬轴承钢	GCr4	SUJ1	51100				
	GCr15	SUJ2	52100		100Cr6	100Cr6	ЩХ15
	GCr15SiMn	SUJ3	ASTM A 485 Grade 1				
	GCr15SiMo	SUJ4					
	GCr18Mo	SUJ5					

金属材料符号对照表

● 铸铁

名称	中国 GB	日本 JIS	美国 AISI/SAE	英国 BS	德国 DIN	法国 NF	俄罗斯 ГОСТ
灰口铸铁	HT100	FC100	NO.20	100	GG10		СУ10
	HT150	FC150	NO.30	150	GG15	FGL150	СУ15
	HT200	FC200	NO.35	200	GG20	FGL200	СУ20
	HT250	FC250	NO.45	250	GG25	FGL250	СУ25
	HT300	FC300	NO.50	300	GG30	FGL300	СУ30
	HT350	FC350	NO.60	350	GG35	FGL350	СУ35
					GG40	FGL400	СУ40
球墨铸铁	QT400-18	FCD400	60-40-18	400/17	GGG40	FGS370-17	ВУ40
	QT450-10	FCD450	65-45-12	420/12		FGS400-12	ВУ45
	QT500-7	FCD500	70-50-05	500/7	GGG50	FGS500-7	ВУ50
	QT600-3	FCD600	80-60-03	600/7	GGG60	FGS600-2	ВУ60
	QT700-2	FCD700	100-70-03	700/2	GGG70	FGS700-2	ВУ70
	QT800-2	FCD800	120-90-02	800/2	GGG80	FGS800-2	ВУ80
	QT900-2			900/2			ВУ100

● 有色金属

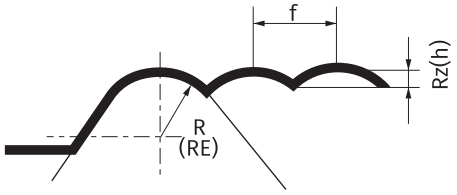
名称	中国 GB	日本 JIS	美国 ASTM	英国 BS	德国 DIN	法国 NF	俄罗斯 ГОСТ
铝合金	1A99		1199		A199.99R		A99
	1A97				A199.98R		A97
	1A95						A95
	1A80	A1080		1080(1A)	A199.90	1080A	A8
	1A50	A1050	1050	1050(1B)	A199.50	1050A	A5
	5A02	A5052	5052	NS4	AlMg2.5	5052	Amg
	5A03			NS5			Amg3
	5A05	A5056	5056	NB6	AlMg5		Amg5V
	5A30	A5556	5456	NG61		5957	
	2A01	A2117	2036		AlCu2.5Mg0.5	2117	D18
	2A11	A2017		HF15	AlCuMg1	2017S	D1
	2A12	A2024	2124		AlCuMg2	2024	D16AVTV
	2B16		2319				
	2A80	A2N01					AK 4
	2A90	A2018	2218				AK 2
	2A14	A2014	2014		AlCuSiMn	2014	AK 8
	7A09	A7075	7175		AlZnMgCu1.5	7075	V95P
铝合金铸件	ZAlSi7Mn	AC4C	356.2	LM25	G-AlSi7Mg		
	ZAlSi12	AC3A	413.2	LM6	G-Al12	A-S12-Y4	AL 2
	ZAlSi5Cu1Mg		355.2				AL 5
	ZAlSi2Cu2Mg1	AC8A	413.0		G-Al12(Cu)		
	ZAlCu5Mn						AL 19
	ZAlCu5MnCdVA		201.0				
	ZAlMg10		520.2	LM10	G-AlMg10	AG11	AL 8
	ZAlMg5Si				G-AlMg5Si		AL 13

表面粗糙度

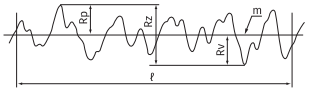
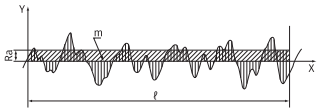
车削加工的理论粗糙度是指设定切削参数所得的最小值、用以下公式表示。

$$Rz(h) = \frac{f^2}{8R(RE)} \times 10^3$$

Rz(h)：理论表面粗糙度 [μm]
f：每转进给 [mm/rev]
R(RE)：刀片的刀尖半径 [mm]



表面粗糙度的算法

种类	符号	计算方法	说明图
最大高度	Rz	从粗糙度曲线沿平均线方向抽取基准长度，检测抽取的部分的峰顶与谷底的间隔作为粗糙度曲线的纵倍率方向来测量，此值用微米（μm）表示。 备注　计算Rz时避开有伤痕、取无峰顶和谷底的部位作为基准长测量。 Rz=Rp+Rv	
十点平均粗糙度	Rz_{JIS}	从粗糙度曲线沿其平均线方向抽取基准长度，从抽取的部分分别算出5个最高峰的平均值（Yp）和5个最低谷的平均值（Yv）求和，以微米（μm）表示即Rz值。 $Rz_{JIS} = \frac{(Yp_1+Yp_2+Yp_3+Yp_4+Yp_5)+(Yv_1+Yv_2+Yv_3+Yv_4+Yv_5)}{5}$	*Yp1,Yp2,Yp3,Yp4,Yp5:* 基准长度ℓ的抽取部分中、最高峰至第五峰为止的山顶标高 *Yv1,Yv2,Yv3,Yv4,Yv5*： 基准长度ℓ的抽取部分中、最低谷至第5个谷为止的谷底标高
计算平均粗糙度	Ra	从粗糙度曲线沿平均线方向抽取基准长度，将抽取的部分横向部分看成X轴，与其垂直的方向为Y轴，若粗糙度曲线用y=f（x）表示时，则可以由以下方程式求出以微米（μm）表示Ra值。 $Ra = \frac{1}{\ell}\int_0^{\ell}\{f(x)\}\,dx$	

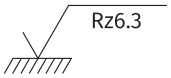
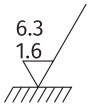
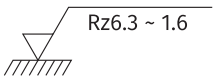
与三角符号符号的关系

计算平均粗糙度 Ra(μm)	最大高度 Rz(μm)	十点平均粗糙度 Rz_{JIS}(μm)	*（三角符号）
0.025 0.05 0.1 0.2	0.1 0.2 0.4 0.8	0.1 0.2 0.4 0.8	▽▽▽▽
0.4 0.8 1.6	1.6 3.2 6.3	1.6 3.2 6.3	▽▽▽
3.2 6.3	12.5 25	12.5 25	▽▽
12.5 25	50 100	50 100	▽

* 精加工符号（三角符号▽及波形符号～）因为1994年的修正JIS已经停止使用。

•读法举例
①Ra1.6μm时→1.6μmRa
②Rz为6.3μm时→6.3μmRz
③Rz_{JIS}为6.3μm时→6.3μmRz_{JIS}

JIS的表示例

有Ra指定时的表示例		有Rz指定时的表示例	
①当只指定上限时 （上限为6.3μmRa时）	 6.3	①当只指定上限时 在参数后继续记入表面粗糙度的指定值	 Rz6.3
②当指定上下限时 （上限为6.3μmRa，下限为1.6μmRa时）	 6.3 1.6	②当指定上下限时 在参数符号之后继续以「上限~下限」所示计入表面粗糙度的指定值	 Rz6.3 ~ 1.6

（注）请注意Ra与Rz的表示方法不同。

表面粗糙度符号注意

上表基于JIS B 0601-2001记载。
为了配合ISO标准与符号，从JIS B 0601-2001版开始变更为右表符号。
十点平均粗糙度(Rz)从2001　年度版开始不再使用，但由于它在日本比较普及依然作为Rz_{JIS}参考值保留下来。

种类	JIS B 0601-1994 符号		JIS B 0601-2001 符号
最大高度	Ry	→	Rz
十点平均粗糙度	Rz	→	(Rz_{JIS})
计算平均粗糙度	Ra	→	Ra

形状和位置的一般公差(切削加工)

No.	图符号	种　　类	一般公差　※(切削)	备　　注
1	—	直　线　度	500　可容许　0.05	不适用 L/t ≧20 的薄件
2	▱	平　面　度	500　可容许　0.10	不适用 L/t ≧20 的薄件
3	○	正　圆　度	φ500以内0.05 φ500以上0.10	不适用 D/t ≧10mp 的薄件 不适用钻机
4	⌭	圆　柱　度	300　可容许　0.20	不适用 D/t ≧10mp 的薄件 不适用钻机
5	⌒	线的轮廓度	0.5	含以画线标准进行铣槽加工
6	⌓	面的轮廓度	0.5	不适用钻机
7	//	平　行　度	300　可容许　0.20	含以画线标准进行铣槽加工 不适用钻孔、丝锥加工
8	⊥	垂　直　度	300　可容许　0.20	含以画线标准进行铣槽加工 不适用钻孔、丝锥加工
9	∠	倾　斜　度	100　可容许　1.0	相当于角度的普通可容许差（± 0.5°）
10	⌖	位　置　度	300　可容许　φ1.0	含画线标准的钻孔、丝锥加工
11	◎	同　轴　度	0.1	适合车削、镗加工，不适用钻孔、丝锥
12	⌯	对　称　度	300　可容许　0.3	含以画线标准进行加工
13	↗	圆　跳　动	0.3	
14	⌿	段　　差	0.1	
15	∿	褶　　皱	0.1	测定长设为 80mm 以内

注：(1)未标注形位公差时，则适用一般公差。公差值并不单纯是机床本身的加工精度决定，还应考虑、加工扭曲、热变形、画线精度等因素。通常将公差设定为机床精度的2～3倍。
(2)原则上适用于Ra6.3以上的精加工面，不适用切削后进行焊接、热处理的部件。
(3)适用对象的尺寸范围为直径50～1000mm、长度50～5000mm。
(4)当零件尺寸大于上述标准尺寸时(例如直线度超出500mm)，公差设定为表中数值的〔零件尺寸/标准尺寸〕倍。当零件尺寸小于上述标准尺寸时，公差设定为表中数值不变。

普通尺寸的一般公差

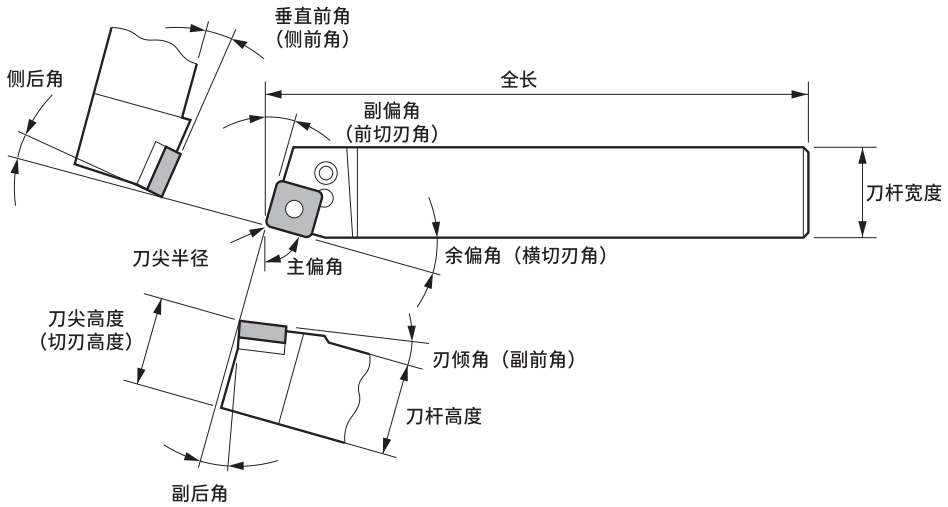
种　类	公差等级		标准尺寸的区分和可容许差（单位mm）							
长度尺寸的可容许差	符号	说明	0.5 以上(1) 3　以下	大于 3 6 以下	大于 6 30 以下	大于 30 120 以下	大于 120 400 以下	大于 400 1000 以下	大于 1000 2000 以下	大于 2000 4000 以下
			可容许差							
	f	精　级	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	—
	m	中　级	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
	c	粗　级	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
	v	极粗级	—	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8
倒角部分长度尺寸的可容许差	f m	精　级 中　级	±0.2	±0.5			±1			
	c	粗　级	±0.4	±1			±2			
	v	极粗级								

公差等级			对象角度较短边长的长度区分（单位mm）				
角度尺寸的可容许差	符号	说明	10 以下	大于 10　50 以下	大于 50　120 以下	大于 120　400 以下	大于 400
			可容许差				
	f m	精　级 中　级	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'
	c	粗　级	±1° 30'	±1°	±30'	±15'	±10'
	v	极粗级	±3°	±2°	±1°	±30'	±20'

注(1)：当基准尺寸小于0.5mm时，需在该尺寸后单独标注公差。

各部位的名称与角度

■ 刀杆各部分的名称和角度



■ 刀尖角度的作用

刀尖角度	名　称	功　能	效　果
前角	侧前角 刃倾角 （副前角）	• 影响切削阻力、切削热、排屑、刀具寿命	•正(+)时、切削效果更优秀（切削阻力减少、刀尖强度降低） •被削性良好的材料或小件加工时使用正(+) •类似黑皮或断续切削等需要刀尖强度时变小（或变负）
后角	副后角 侧后角	• 避免切刃以外的部分与完成面的干涉	•若变小虽然刀尖强度增加，但是后刀面短时间内磨损大，刀具寿命缩短。
切刃角	主偏角	• 影响切屑处理性能或切削力方向	•变大的话，切屑变厚，切屑处理能力提升。
	横切刃角	• 影响切屑处理性能或切削力方向	•变大的话，切屑厚度变薄，切屑处理能力恶化，但是切削力会分散，切刃强度提高。 •变小的话，切屑处理能力提高。
	前切刃角	•防止刀尖与切削面摩擦	•变大的话，刀尖强度降低。

■ 关于刀杆刚性

1. 刀杆弯曲度

$$\delta = \frac{4 \times F \times (LPR)^3}{E \times B \times H^3} = \frac{4 \times k \times ap \times f \times (LPR)^3}{E \times B \times H^3}$$

符号	名称	单位
δ (delta)	弯曲量	mm
B	刀杆宽度	mm
H	刀杆高度	mm
E	杨氏模量	N/mm²
ap	切深量	mm
f	进给	mm/rev
k	比切削力	N/mm²
LPR	悬伸量	mm
F	切削阻力	N

(F = k x ap x f)

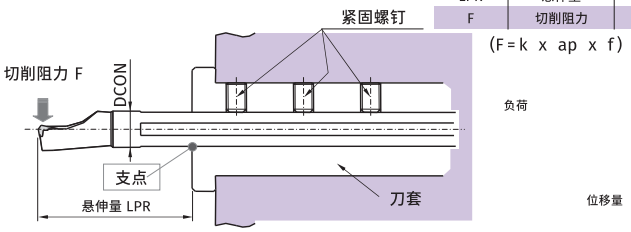
刀杆弯曲度随其刀方的高度变大以立方单位缩小，
另又随悬伸量变小以立方单位缩小。
虽然刀杆的悬伸量越短越好，但与刀杆的断面面积同样重要。

2. 镗刀杆的弯曲度

$$\delta = \frac{64 \times F \times (LPR)^3}{3 \times E \times \pi \times (DCON)^4} = \frac{64 \times k \times ap \times f \times (LPR)^3}{3 \times E \times \pi \times (DCON)^4}$$

符号	名称	单位
δ (delta)	弯曲量	mm
DCON	刀杆径	mm
E	杨氏模量	N/mm²
ap	切深量	mm
f	进给	mm/rev
k	比切削力	N/mm²
LPR	悬伸量	mm
F	切削阻力	N

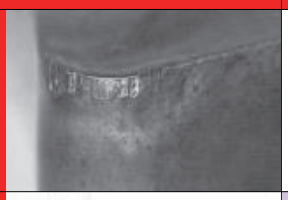
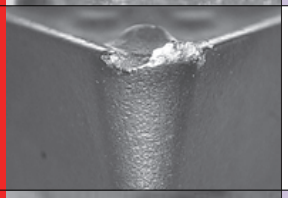
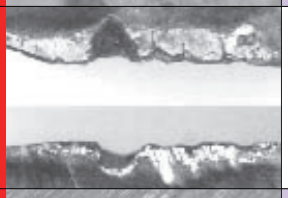
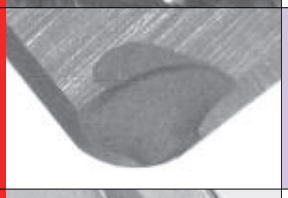
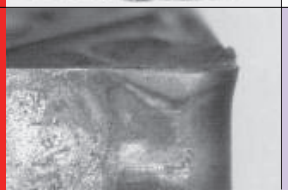
(F = k x ap x f)



技术资料

问题解决

刀具的损伤及其对策

代表性的损伤形态		现　象	原　因	对　策
顶端磨损（二次境界磨损）		•影响完成面粗糙度、尺寸精度	•切削速度快 •刀具的寿命	•降低切削速度 •改为耐磨损性良好的材质
一次境界磨损		•发生毛刺 •切削阻力增加	•进给、切削速度高	•提升切削效果 •降低切削速度 •改为更耐热的材质
磨损性崩刃		•完成面急速恶化 •工件尺寸的变化	•切削速度快	•降低预设刀具寿命 •改为耐磨损性良好的材质
崩刃		•切削阻力增加 •完成面表面粗糙度恶化	•进给高 •切削时的振刀 •刀片材质的韧性不足	•降低进给速度和切深 •提高刀杆刚性 •改为高韧性材质
因熔着·积屑瘤造成的崩损		•完成面恶化 •切削阻力增加	•切削速度较低	•提高切削速度 •改善切削效果（前角、倒棱）
机械性崩损		•突发性崩损 •寿命不稳定	•进给、切深高 •切削时的振刀	•改为高韧性材质 •倒棱扩大后 •刀尖R扩大后 •提高刀杆刚性
热龟裂性崩损		•热循环引起的崩损 •多出现于断续切削、铣削加工	•切削速度快、进给量高	•降低进给 •降低切削速度 •进行干式切削
表面剥落		•多出现于高硬度材加工 •容易出现在振刀发生时	•刀片材质的韧性不足 •刀杆刚性不足	•改为高韧性材质 •改为高刚性刀杆 •刀尖规格变更
月牙洼磨损		•切屑处理恶化 •完成面恶化（起毛）	•切削速度快	•降低切削速度 •改为金属陶瓷或 Al_2O_3涂层的高速规格
塑性变形		•尺寸变化 •刀尖崩刃	•切削负荷高 •刀具材质的错误配对	•改为高硬度材质 •降低进给速度和切深

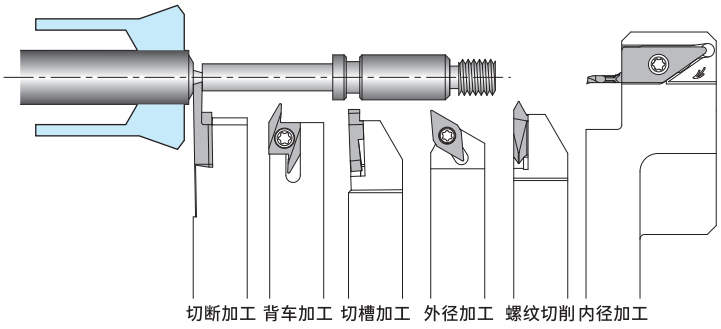
车削加工

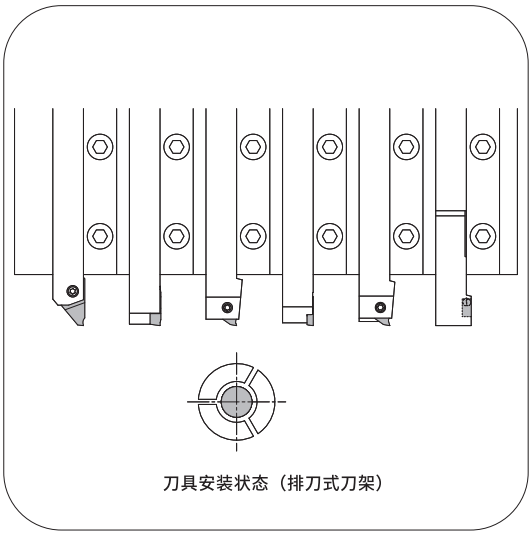
切削中的问题		确认项目 / 对策 / 问题项目	刀具材质的选定				切削参数						刀具形状							安装		机械
			改为更硬的刀片材质	改为高韧性材质	改为耐热冲击性良好的材质	改为耐熔着性好的材质	切削速度	进给	切深	走刀路线修正	冷却液 湿式切削	冷却液 干式切削	断屑槽的确认	前角	刀尖R	横切刃角	切刃强度・珩磨	刀片精度提升（M级↓G级）	刀杆刚性	工件・刀具的安装	刀杆悬伸长度	动力・机械松动
							高（大）↑ 低（小）↓						变大↑ 变小↓									
毛刺・小崩刃・起毛	发生毛刺	切削参数不合适					●↓	●↑		●	●											
		刀具材质・切刃形状不合适	●										●	●↑	●↓	●↓	●↓					
	小崩刃	切削参数不合适						●↓	●↓	●												
		刀具材质・切刃形状不合适	●										●	●↑	●↑	●↑	●↓		●	●	●	●
	起毛	切削参数不合适					●↑	注2 ●↓			●											
		刀具材质・切刃形状不合适	●			●							●	●↑			●↓					
加工尺寸偏差	工件尺寸偏差	刀片精度不合适																●				
		工件・刀具的偏离											●	●↑	●↓	●↓			●	●	●	●
	切削中偏芯设定多	后刀面的磨损增大	●												●↑							
		切削参数不合适					●↓	●↑														
		积屑瘤的影响				●	●↑															
完成面表面粗糙度恶化	完成面表面粗糙度比要求劣化	刀具磨损大造成切削效果低下	●			●	●↓				●		●	●↑	●↑		●↓	●				
		切刃崩损		●				●↓	●↓				●		●↑		●↑			●	●	●
		熔着・积屑瘤				●	●↑				●		●	●↑			●↓	●				
		切削参数不合适					●↑	●↓	●↓		●											
		刀具・切刃形状不合适											●		●↑		●↓	●				
		振动・振刀		●			●↓	注1 ●↓	●↓				●	●↑	●↓	●↓	●↓		●	●	●	●
发热	切削发热导致的加工精度恶化和刀具寿命降低	切削参数不合适					●↓	●↓	●↓		●											
		刀具材质・切刃形状不合适	●										●	●↑			●↓					
切刃损伤	后刀面・前刀面的磨损　增大	后刀面磨损	●				●↓				●		●	●↑	●↑		●↓					
		前刀面磨损	●				●↓	●↓	●↓		●		●	●↑		●↑						
	境界磨损的增大	境界磨损				●	●↓				●											
	崩刃	振动・冲击		●				●↓	●↓				●			●↑	●↑		●	●	●	●
	崩损	材质・切削参数不合适		●	●			●↓	●↓				●		●↑	●↑	●↑		●	●	●	●
	热裂纹	工件硬度和材质及切削参数不合适			●		●↓	●↓	●↓			●	●	●↑			●↓					
	切刃刀尖变形	断续切削时的刀尖变形	●				●↓	●↓	●↓				●	●↓	●↑	●↑	●↑					
	积屑瘤	工件硬度和材质及切削参数不合适				●	●↑	●↑			●		●	●↑			●↓	●				
切屑处理	延展过长・缠绕	切削参数不合适					注3 ●↓	●↑	●↑	●		●										
		刀具・切刃形状不合适											●		●↓	●↓						
	急剧飞散	切削参数不合适						●↓	●↓			●										
		刀具・切刃形状不合适											●		●↑	●↑						

注1）为抑制振刀、有时可以通过提高进给（高速）解决。
注2）为避免起毛、有时可以通过提高进给（高速）解决。
注3）当使用软钢、低碳钢加工用断屑槽（X系列）时，较高的切削速度可使切屑较短。

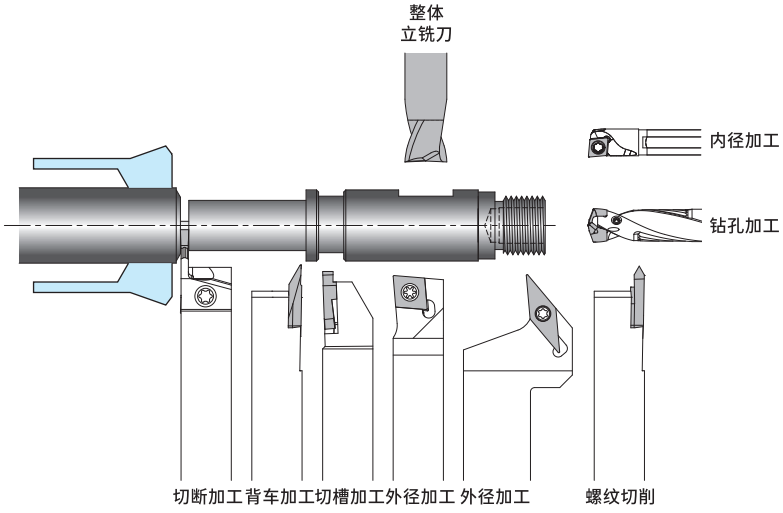
小零件加工用刀杆配刀例

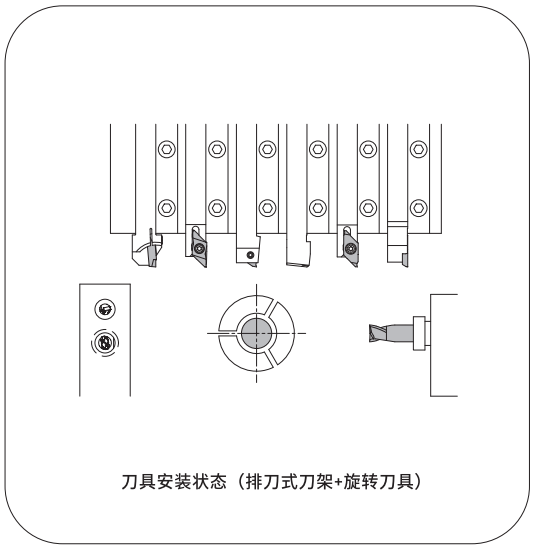
■ 配刀例① 小型CNC 自动车床(排刀式)





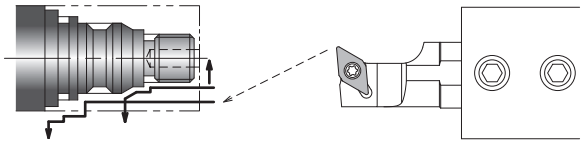
■ 配刀例② 小型CNC 自动车床(排刀式)



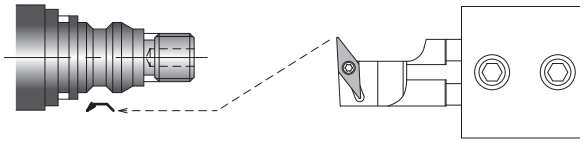


■ 配刀例③　小型CNC 自动车床(对向排刀式)

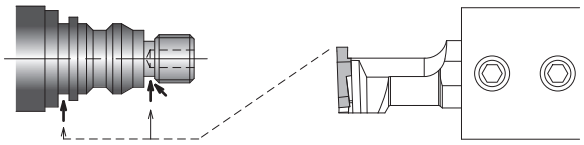
■外径•端面加工



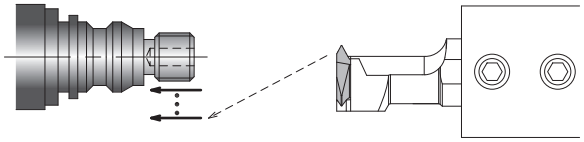
■外径•仿形加工



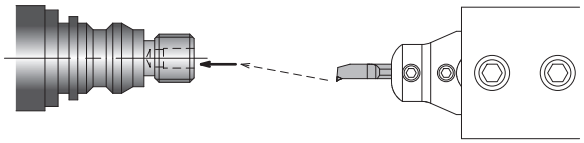
■切槽加工

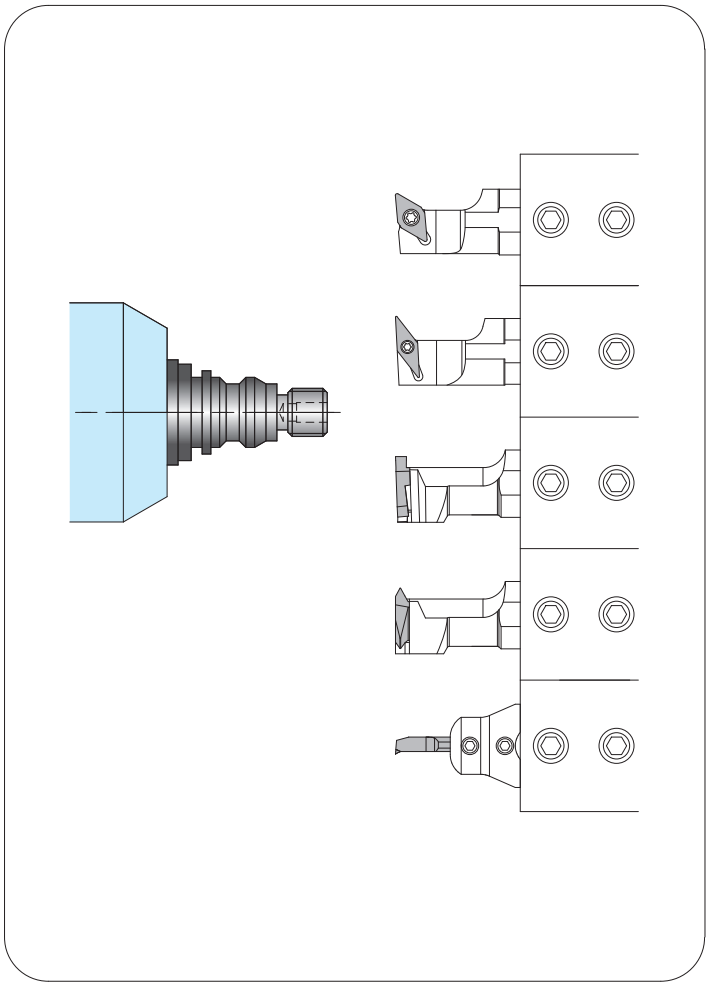


■螺纹切削

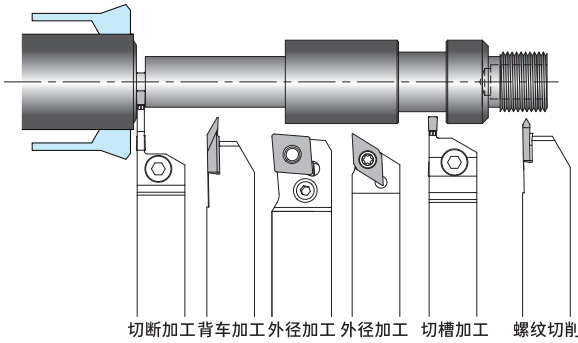


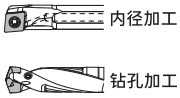
■内径加工

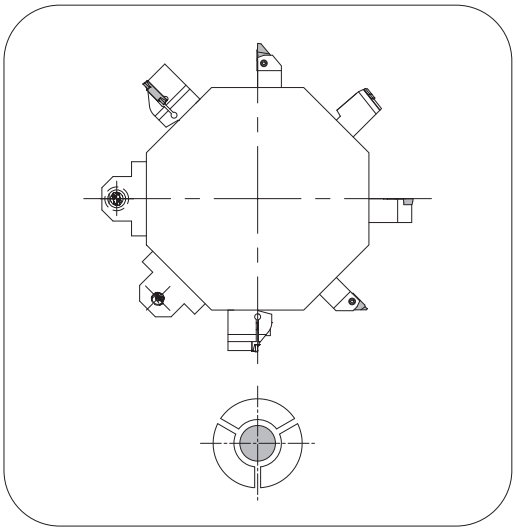




■ 配刀例④　小型CNC 自动车床(刀塔式)







各机床厂商自动车床列表

西铁城(中国)精密机械有限公司(Cincom产品)

机型	刀杆尺寸 (排刀式刀架)	根数	刀杆尺寸 (刀塔式刀架)	根数	套筒尺寸 (正面 / 反面)	根数	最大加工径	备注
A12/16	10 x 10 x 100	5			ø19.05/ø20		ø12/ø16	
A20	12(13) x 12(13) x 120 * 仅限于切断□16mm	6			ø25.4		ø20	
A20 Ⅶ	12(13) x 12(13) x 120 * 仅限于切断□16mm	6			ø25.4		ø20	
A32	16 x 16 x 150	6			ø25.4		ø32	
B12	10 x 10 x 100	5			ø19.05/ø20		ø12	
B12E/B16E	10 x 10 x 120(60)	5			ø19.05(ø20^{OP})		ø12/ø16	
B20	12(13) x 12(13) x 120	6			ø19.05/ø20		ø20	
BL12	10 x 10 x 60 ~ 120	5			ø20(ø19.05)		ø12	
BL20/25	12(13) x 12(13) x 120	4 ~ 7			ø20(ø19.05)		ø20/ø25	
C12/16	10 x 10 x 120	6			ø19.05		ø12/ø16	
C32	16 x 16 x 130	5			ø25.4		ø32	
E16			10 x 10 x 60	20	ø19.05		ø16	
E20			16 x 16 x 90	20	ø25.4		ø20	
E25			16 x 16 x 90	20	ø25.4		ø25	
E32			16(19) x 16(13) x 90	20	ø25.4		ø32	
F10			10 x 10 x 60	10	ø19.05		ø10	
F12			10 x 10 x 60	10	ø19.05		ø12	
F16			10 x 10 x 60	10	ø19.05		ø16	
F20			16(19) x 16(13) x 90	10	ø25.4		ø20	
F25			16(19) x 16(13) x 90	10	ø25.4		ø25	
FL25			16 x 16 x 90	12	-		ø25	
FL42			16 x 16 x 90	12	-		ø42	
G32			16(19) x 16(19) x 90	10	-		ø32	
K12/16	12(10) x 12(10) x 100	6(7)			ø19.05/ø20		ø12/ø16	
K12E/K16E	12 x 12 x 120	6			ø19.05/ø20		ø12/ø16	
L10	8 x 8 x 100 ~ 130	5			ø15.875		ø10	
L12	10 x 10 x 100	6			ø19.05		ø12	
L16	12(10) x 12(10) x 130	5			ø19.05		ø16	
L20,L20E	12 x 12 x 130 * 仅限于切断□16mm	5			ø19.05		ø20	
L20X,L220	12(13,16) x 12(13,16) x 120 * 仅限于切断□16mm	5 ~ 7			ø19.05/ø25		ø20	
L25	16 x 16 x 130	5			ø25.4		ø25	
L32	16 x 16 x 130	5			ø25.4		ø32	
$M_2$12, $M_3$12	10 x 10 x 120	5	10 x 10 x 60	10 + α	ø19.05		ø12	
$M_2$16, $M_3$16	10 x 10 x 120	5	10 x 10 x 60	10 + α	ø19.05		ø16	
$M_2$20, $M_3$20	16 x 16 x 130	5	16 x 16 x 90	10 + α	ø25.4		ø20	
$M_2$32, $M_3$32, $M_4$32	16 x 16 x 130	5	16 x 16 x 90	10 + α	ø25.4		ø32	
$M_4$16	10 x 10 x 100	5	10 x 10 x 60	10 + α	ø19.05		ø16	
M20	13(12) x 13(12) x 130	5	10 x 10 x 60	10 + α	ø19.05		ø20	
MC20	12 x 12 x 120	2 + 2 + 2			ø19.05/ø20.0		ø20	
MSL12	10 x 10 x 120				-		ø12	
R04	8 x 8 x 120	5			ø15.875		ø4	
R07	8 x 8 x 120	5			ø15.875		ø7	
RL01	10(8) x 10(8) x 90				ø16(ø20)		ø10	
RL02	16 x 16 x 90				ø20		ø20	
RL21	10(12) x 10(12) x 90				ø19.05		ø35	

记录不分先后

西铁城(中国)精密机械有限公司(Miyano产品)

机型	刀杆尺寸 (排刀式刀架)	根数	刀杆尺寸 (刀塔式刀架)	根数	套筒尺寸 (正面 / 反面)	根数	最大 加工径	备注
ABX-51SY2			20 x 20 x 125(100)	24	ø25	48	ø51	
ABX-51SYY2			20 x 20 x 125(100)	24	ø25	48	ø51	
ABX-51TH5			20 x 20 x 125(100)	36	ø25	72	ø51	
ABX-51THY2			20 x 20 x 125(100)	36	ø25	72	ø51	
ABX-64SY2			20 x 20 x 125(100)	24	ø25	48	ø64	
ABX-64SYY2			20 x 20 x 125(100)	24	ø25	48	ø64	
ABX-64TH5			20 x 20 x 125(100)	36	ø25	72	ø64	
ABX-64THY2			20 x 20 x 125(100)	36	ø25	72	ø64	
BNA-34C			20 x 20 x 125(100)	8(16)	ø25	24	ø34	
BNA-34DHY			20 x 20 x 125(100)	14(22)	ø25	27	ø34	
BNA-34S			20 x 20 x 125(100)	8(16)	ø25	24	ø34	
BNA-42C/C2			20 x 20 x 125(100)	8(16)	ø25	24	ø42	
BNA-42DHY			20 x 20 x 125(100)	14(22)	ø25	27	ø42	
BNA-42DHY2			20 x 20 x 125(100)	14(22)	ø25	27	ø42	
BNA-42DHY3			20 x 20 x 125(100)	14(22)	ø25	27	ø42	
BNA-42GTY	20 x 20 x 125(100)	3	20 x 20 x 125(100)	8(16)	ø25	24(7)	ø42	
BNA-42MSY2			20 x 20 x 125(100)	8(16)	ø25	24	ø42	
BNA-42S/S2			20 x 20 x 125(100)	8(16)	ø25	24	ø42	
BNC-42C7			20 x 20 x 125(100)	8(16)	ø25	24	ø42	
BND-51C2			20 x 20 x 125(100)	12	ø25	24	ø51	
BND-51S2			20 x 20 x 125(100)	12	ø25	24	ø51	
BND-51SY2			20 x 20 x 125(100)	12	ø25	24	ø51	
BNE-42S6			20 x 20 x 125(100)	24	ø25	48	ø42	
BNE-42SY6			20 x 20 x 125(100)	24	ø25	48	ø42	
BNE-51S6			20 x 20 x 125(100)	24	ø25	48	ø51	
BNE-51SY6			20 x 20 x 125(100)	24	ø25	48	ø51	
BNE-51MSY			20 x 20 x 125(100)	24	ø25	48	ø51	
BNJ-34S3/S5			20 x 20 x 125(100)	18	ø25	30	ø34	
BNJ-34SY3/SY5			20 x 20 x 125(100)	18	ø25	30	ø34	
BNJ-42S3/S5			20 x 20 x 125(100)	18	ø25	30	ø42	
BNJ-42S6			20 x 20 x 125(100)	20	ø25	40	ø42	
BNJ-42SY3/SY5			20 x 20 x 125(100)	18	ø25	30	ø42	
BNJ-42SY5			20 x 20 x 125(100)	18	ø25	30	ø42	
BNJ-42SY6			20 x 20 x 125(100)	20	ø25	40	ø42	
BNJ-51S3/S5			20 x 20 x 125(100)	18	ø25	30	ø51	
BNJ-51SY3/SY5			20 x 20 x 125(100)	18	ø25	30	ø51	
BNJ-51SY6			20 x 20 x 125(100)	20	ø25	40	ø51	
GN-3200	12(16) x 12(16) x 70 ~ 120	4 ~ 5			ø20	4 ~ 5	ø40	
GN-3200W	12(16) x 12(16) x 70 ~ 120	4 ~ 5			ø20	4 ~ 5	ø40	
GN-4200	12(16) x 12(16) x 70 ~ 120	7 ~ 8			ø20	7 ~ 8	ø40	
LX-06E2			20 x 20 x 125(100)	8	ø32	8		6英寸动力卡盘
LX-06E3			20 x 20 x 125(100)	8	ø32	8		6英寸动力卡盘
LX-08C			25 x 25 x 150	10	ø40	10		8英寸动力卡盘
LX-08E2			25 x 25 x 150	8	ø40	8		8英寸动力卡盘
LX-08E3			25 x 25 x 150	8	ø40	8		8英寸动力卡盘
LX-08R			20 x 20 x 125(100)	10	ø25	20		8英寸动力卡盘
LZ-01R2			20 x 20 x 125(100)	12	ø25	24		6英寸动力卡盘
LZ-01RY2			20 x 20 x 125(100)	12	ø25	24		6英寸动力卡盘
LZ-02R2			20 x 20 x 125(100)	10	ø25	20		8英寸动力卡盘
LZ-02RY2			20 x 20 x 125(100)	10	ø25	20		8英寸动力卡盘
RL01 Ⅲ	10 x 10 x 70 ~ 120	2 ~ 3			ø16	2 ~ 3	ø10	
RL01 Ⅴ	10 x 10 x 70 ~ 120	2 ~ 3			ø16	2 ~ 3	ø10	
RL03	12(16) x 12(16) x 70 ~ 120	4 ~ 5			ø20	4 ~ 5	ø40	
VC03	12(16) x 12(16) x 70 ~ 120	4 ~ 5			ø20	4 ~ 5	ø40	

* ( )内为背面用ø25套筒的衬套

记录不分先后

各机床厂商自动车床列表

星昂精密

机型	刀杆尺寸 （排刀式刀架）	根数	刀杆尺寸 （刀塔式刀架）	根数	套筒尺寸 （正面 / 反面）	根数	最大加工径	备注
ECAS-12	10 x 10 x 95 ~ 150	6			ø22	4/4	ø13	
ECAS-20T			16 x 16 x 60 ~ 78(80 ~ 88)		ø22/ø32		ø20	
ECAS-32T			16 x 16 x 60 ~ 78(80 ~ 88)	10	ø22/ø32		ø32	
JNC-10			8 x 8 x 65	6			ø10	
JNC-16			10 x 10 x 80	6			ø16	
JNC-25/32			10 x 10 x 78 ~ 120	10	ø22		ø25/ø32	
KJR-16B/25B			16 x 16 x 78	12/16	ø22/ø32		ø16/ø25	
KNC-16/20			16 x 16 x 68	16	ø22		ø16/ø20	
KNC-25Ⅱ/32Ⅲ			16 x 16 x 78	20	ø22/ø32		ø25/ø32	
RNC-10	10 x 10 x 80 ~ 120	5			ø22		ø10/ø10	
RNC-16	10 x 10 x 80 ~ 120	5			ø22		ø16	
SA-16R	10 x 10 x 95 ~ 120	6			ø22	4/4	ø16	
SB-16 (A/C/D/E)	12 x 12 x 95 ~ 130 12(10) x 12(10) x 95 ~ 130	5 6			ø22/(ø22) ø22/(ø22)	4/4 4/4	ø16 ø16	背面套筒仅限D/E
SB-12Ⅱ(C/E)	12 x 12 x 95 ~ 130	6			ø22/(ø22)	4/4	ø13	背面套筒仅限E
SB-16Ⅱ(C/E)	12(10) x 12(10) x 95 ~ 130	6			ø22/(ø22)	4/4	ø16	
SB-20 A/C/E	12 x 12 x 95 ~ 130	6			ø22/ø22	4/4	ø20	
SB-12R typeG	12 x 12 x 95 ~ 130 10 x 10 x 95 ~ 130	6 7			ø22/ø22 ø22/ø22	4/4 4/4	ø13	
SB-16R/20R typeN	12 x 12 x 95 ~ 130 10 x 10 x 95 ~ 130	6 7			ø22/ø22 ø22/ø22	4/4 4/4	ø16/ø23	
SB-16R/20R typeG	12 x 12 x 95 ~ 130 10 x 10 x 95 ~ 130	6 7			ø22/ø22 ø22/ø22	4/4 4/4	ø16/ø23	
SC20	12 x 12 x 95 ~ 130 10 x 10 x 95 ~ 130	5 6			ø22/-	4/4 4/4	ø20 ø20	
SE-12B/16B	10 x 10 x 95 ~ 120	5			ø22	3/3	ø13/ø16	
SG-42			16 x 16 x 84 ~ 88(71 ~ 82) 20 x 20 x 84 ~ 88		ø22/ø32		ø42	
SH-7	8 x 8 x 95 ~ 120	5			ø22	3	ø7	
SH-12/16	10 x 10 x 95 ~ 120	5			ø22	3	ø13/ø16	
SI-12/12C	10 x 10 x 80 ~ 130	6			ø22	3	ø13	
SR-10J	8 x 8 x 67 ~ 110 （需要间隔片）	6			ø16	4	ø10	
SR-20RⅡ	12 x 12 x 100 ~ 135	6		4	ø22/ø22	4/4	ø23	
SR-20RⅢ	12 x 12 x 95 ~ 135	6			ø22/ø22	6/4	ø23	副主轴侧面2根深孔加工用套筒
SR-20J typeC	12 x 12 x 95 ~ 135	6			ø22/ø22	6/4	ø23	
SR-20J typeN	12 x 12 x 95 ~ 135	6			ø22/ø22	6/4	ø23	
SR-20Ⅳ typeA	12 x 12 x 100 ~ 130	7			ø22/ø22	6/6	ø23	
SR-20Ⅳ typeB	12 x 12 x 100 ~ 130	7			ø22/ø22	6/8	ø23	
SR-25J/32J	16 x 16 x 95 ~ 155	6		4	ø22+ø32/ø22	4/4	ø32	
SR-32J Ⅱtype A	16 x 16 x 95 ~ 165	6			ø22+ø32/ø22	5/8	ø34	
SR-32J Ⅱtype B	16 x 16 x 95 ~ 165	6			ø22+ø32/ø22	5/8	ø34	
SR-38 typeA	16 x 16 x 95 ~ 135 16 x 16 x 100 20 x 20 x 105 ~ 135（切断专用）	4 2 1			ø22+ø32	5/8	ø38	
SR-38 typeB	16 x 16 x 95 ~ 135 16 x 16 x 100 20 x 20 x 105 ~ 135（切断专用）	4 2 1			ø22+ø32	5/8	ø38	
ST-20			12 x 12 x 73 ~ 79 12 x 12 x 65 ~ 73（切断） 16 x 16 x 64 ~ 73 16 x 16 x 65 ~ 73（切断）		ø22/ø32		ø20	
ST-38			16 x 16 x 83 ~ 88 16 x 16 x 71 ~ 82 16 x 16 x 84 ~ 88(切断) 20 x 20 x 84 ~ 88 20 x 20 x 84 ~ 88(切断)		ø22/ø32		ø38	
SV-20R	12 x 12 x 95 ~ 135 16 x 16 x 95 ~ 135	7 6	12 x 12 x 70 ~ 78 16 x 16 x 65 ~ 70		ø22/ø32	- / 8	ø23	
SV-38R	16 x 16 x 105 ~ 135 20 x 20 x 115 ~ 135（切断专用）	4 1	16 x 16 x 84 ~ 88 16 x 16 x 71 ~ 82 20 x 20 x 84 ~ 88		ø22/ø32	- / 8	ø38	
SV-12/20	12 x 12 x 95 ~ 135 16 x 16 x 95 ~ 135	5 4	12 x 12 x 70 ~ 78 16 x 16 x 65 ~ 70		ø22/ø32		ø12/ø20	
SV-32	16 x 16 x 95 ~ 135	4	16 x 16 x 60 ~ 78(80 ~ 88)		ø22/ø32		ø32	
SW-7	8 x 8 x 80 ~ 120	6				4/4	ø7	
SW-12R Ⅱ	10 x 10 x 95 ~ 115	7			ø16/ø16+ø22	4/8	ø13	
SW-20	12 x 12 x 80 ~ 150 16 x 16 x 80 ~ 144	6			ø22	4/8	ø23	

记录不分先后

津上精密机床(浙江)有限公司

机型	刀杆尺寸（排刀式刀架）	根数	刀杆尺寸（刀塔式刀架）	根数	套筒尺寸（正面 / 反面）	根数	最大加工径	备注
B0123-Ⅲ	12 x 12 x 85	9	-	-	ø20 / -	4 / -	ø12	
B0124/125/126-Ⅲ	12 x 12 x 85	9	-	-	ø20 / ø 20	4 / 4	ø12	
B0128W	12 x 12 x 85	9	-	-	ø20 / ø 20	4 / 4	ø12	
B0203-Ⅲ	12 x 12 x 85	9	-	-	ø20 / ø 20	4 / 4	ø20	
B0204/205/206-Ⅲ	12 x 12 x 85	9	-	-	ø20 / ø 20	4 / 4	ø20	
B0208W	12 x 12 x 85	9	-	-	ø20 / ø 20	4 / 4	ø20	
B020M-Ⅱ	-	-	-	-	- / ø 20	- / 1	ø20	
BW207J	12 x 12 x 85/16 x 16 x 85	5/2	-	-	ø20 / ø 20	5 / 4	ø20	
BW208J	12 x 12 x 85/16 x 16 x 85	5/2	-	-	ø20 / ø 20	5 / 4	ø20	
BW208ZJ	12 x 12 x 85/16 x 16 x 85	5/2	-	-	ø20 / ø 20	5 / 4	ø20	
BW209ZJ	12 x 12 x 85/16 x 16 x 85	5/2	-	-	ø20 / ø 20	5 / 4	ø20	
B0265/265B/266-Ⅱ	16 x 16 x 100	12	-	-	ø25 / ø 25	5 / 4	ø26	
B0325/325B/326-Ⅱ	16 x 16 x 100	12	-	-	ø25 / ø 25	5 / 4	ø32	
B0385/385L	20 x 20 x 125	8	-	-	ø32 / ø 32	3 / 5	ø38	
B038T	-	-	20 x 20 x 125	8面	ø32 / ø 25		ø38	
B073-Ⅲ	8 x 8 x 85	9	-	-	ø20	4	ø7	
B074/075-Ⅲ	8 x 8 x 85	9	-	-	ø20 / ø 20	4 / 4	ø7	
BH20/BH20Z	12 x 12 x 85	4	12 x 12 x 85	12面	ø25 / ø 32		ø20	
BH38	16 x 16 x 125	5	20 x 20 x 125	12面	ø25 / ø 32		ø38.1	
BM163-Ⅲ	12 x 12 x 85	9	-	-	ø20 / -	4 / -	ø16	
BM164/165-Ⅲ	12 x 12 x 85	9	-	-	ø20 / ø 20	4 / 4	ø16	
C150/CH154	12 x 12 x 60 ~ 100	4 ~ 6	-	-	-		ø80	
C180	12 x 12 x 60 ~ 100	4 ~ 6	-	-	-		ø120	
C220/220T	12 x 12 x 60 ~ 100	6 ~ 8	-	-	-		ø120	
C300-Ⅳ	16 x 16 x 100 ~ 130	6 ~ 10	-	-	-		ø165	
C300H	16 x 16 x 100 ~ 130	6 ~ 10	-	-	-		ø165	
P013	8 x 8 x 100 ~ 120	6	-	-	ø16 / -	3 / -	ø1	
P014	8 x 8 x 100 ~ 120	6	-	-	ø16 / ø 16	3 / 3	ø1	
P033	8 x 8 x 100 ~ 120	6	-	-	ø16 / -	3 / -	ø3	
P034	8 x 8 x 100 ~ 120	6	-	-	ø16 / ø 16	3 / 3	ø3	
S205/206	12 x 12 x 100	8	-	-	ø22 / ø 20	5 / 4	ø20	
SS207	12 x 12 x 100	8	-	-	ø22 / ø 20	4 / 4	ø20	
SS26	16 x 16 x 100	7	-	-	ø22 / ø 20	5 / 3	ø26	
SS32/32L	16 x 16 x 100	7	-	-	ø22 / ø 20	5 / 3	ø32	
SS20M	-	-	-	-	- / ø20	- / 1	ø20	
SS267	16 x 16 x 100	8	-	-	ø25 / ø 25	4 / 4	ø26	
SS327	16 x 16 x 100	8	-	-	ø25 / ø 25	4 / 4	ø32	
MB25	-	-	20 x 20 x 90	2 x 8面	ø20 / ø 32	5 / 4	ø25	
M42J/M42SD	-	-	20 x 20 x 125	12面	ø25 / ø 32		ø42	
M50J/M50SY-Ⅲ	-	-	20 x 20 x 100	12面	ø20 / ø 32		ø51	
M06JC		-	20 x 20 x 125	8面	ø25		ø220 / ø42	
M06J-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	8面	ø32 / ø 40		ø260 / ø51	
M08J-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	8面	ø32 / ø 40		ø280 / ø65	
M08JL5-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	8面	ø32 / ø 40		ø280 / ø65	
M06D-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	12面	ø40		ø260 / ø51	
M08D-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	12面	ø40		ø280 / ø65	
M06DY-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	12面	ø40		ø260 / ø51	
M08DY-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	12面	ø40		ø280 / ø65	
M06SD-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	12面	ø40		ø260 / ø51	
M08SD-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	12面	ø40		ø280 / ø65	
M06SY-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	12面	ø40		ø260 / ø51	
M08SY-Ⅱ		-	25 x 25 x 150	12面	ø40		ø280 / ø65	
TMU1	20 x 20 x 100 ~ 125	1	20 x 20 x 125	16面	ø32 / ø 32		ø38	
TMB2	20 x 20 x 100 ~ 125	1	20 x 20 x 125	16面	ø32 / ø 32		ø51	
TMA8-Ⅳ	20 x 20 x 100 ~ 125	1			ø32 / ø 32		ø65	
TMA8J	20 x 20 x 100 ~ 125	1			ø32 / ø 32		ø65	
TMA8H	20 x 20 x 100 ~ 125	1			ø32 / ø 32		ø65	

记录不分先后

各机床厂商自动车床列表

大成野村有限公司

机型	刀杆尺寸（排刀式刀架）	根数	刀杆尺寸（刀塔式刀架）	根数	套筒尺寸（正面 / 反面）	根数	最大加工径	备注
NN-10C	10 x 10 x 130	6			ø17		ø10	
NN-10CS	10 x 10 x 130	5			ø17	4	ø10	
NN-10SⅡ	10 x 10 x 130	5			ø23		ø10	
NN-10SB5	10 x 10 x 130	5			ø23		ø13	
NN-10T	10 x 10 x 130	7			ø23		ø10	
NN-16HⅢ	12 x 12 x 130	6			ø23		ø16	
NN-16J	12.7 x 12.7 x 130	6			ø23		ø16	
NN-16SB5	10 x 10 x 130	5			ø23		ø16	
NN-16SB6 Type1	12.7 x 12.7 x 130	7			ø17(ø22)	4	ø16	
NN-16SB6 Type2	12.7 x 12.7 x 130	5			ø17(ø22)	4	ø16	
NN-16SB6 Type2.5	12.7 x 12.7 x 130	6			ø17(ø22)	5	ø16	
NN-16SB6 Type3	12.7 x 12.7 x 130	5			ø17(ø22)	4	ø16	
NN-16SB7	12.7 x 12.7 x 130	5			ø16	4	ø16	
NN-16UⅢ	12 x 12 x 130	5			ø23		ø16	
NN-16UB5	12 x 12 x 130	5			ø23		ø16	
NN-20CS	12.7 x 12.7 x 130	5(6)			ø22	4	ø20(ø25)	
NN-20H-Ⅲ	12 x 12 x 130	6			ø23		ø20	
NN-20J	12.7 x 12.7 x 130	6			ø23		ø20	
NN-20J2	12.7 x 12.7 x 130	6			ø22	4	ø20	
NN-20UⅢ	12 x 12 x 130	5			ø23		ø20	
NN-20U5	12.7 x 12.7 x 150	5(6)			ø22	4	ø20(ø25)	
NN-20UB5	12 x 12 x 130	5			ø23		ø20	
NN-20UB7	12 x 12 x 130	6			ø23		ø20	
NN-20UB8	12.7 x 12.7 x 150	5(6)			ø22	4	ø20(ø25)	
NN-20YB	12 x 12 x 130	6			ø23		ø20	
NN-25YB/32YB	16 x 16 x 130	5			ø23/ø32		ø25/ø32	
NN-32UB8	16 x 16 x 130	2			ø22	3	ø32	
	12.7 x 12.7 x 150	3(4)			ø32	1		
NN-32YB2	16 x 16 x 130	5			ø22/ø32	4	ø32	
NN-32YB2 XB	16 x 16 x 130	6			ø22/ø32	5/1	ø32	

记录不分先后

江黑

机型	刀杆尺寸（排刀式刀架）	根数	刀杆尺寸（刀塔式刀架）	根数	套筒尺寸（正面 / 反面）	根数	最大加工径	备注
SANAX-6	12 x 12	5（最大）		5	ø16		ø15	
SANAX-8	16 x 16	5（最大）		5	ø25/ø30		ø20	
	12 x 12	7（最大）		5	ø25/ø30		ø20	
SANAX-10	16 x 16	5（最大）		5	ø25/ø30		ø25.5	
EBN-10EX	12 x 12	6（最大）			ø20		ø25.5	
NUCBOY-8EX	12 x 12	6（最大）			ø20		ø20	
NUCLET-10EX	16 x 16	10（最大）			ø20		ø25.5	
NUCPAL-10EX	16 x 16	10（最大）			ø20		ø25.5	

记录不分先后

本表基于各公司的样本及公开刊物制作. 未获得各公司的认可

三维断屑槽对照表

KOYINCUT	京瓷	NTK	泰珂洛	三菱	住友	特固克	山特	肯纳	伊斯卡	山高	瓦尔特	阿诺
SF	GQ/GK	AM3	JS	SMG	LU/SU	-	PM	FP	14/WF	FFI	PF	PM1/ASF/PMS
PF	GF/SK/SKS/PF	YL	PS	SMG	SI/SU	SA	UF	LF/K	SM/PF	FFI/MF2	FN2	PMT1/PMC/PS
CF	CK	CL	AL	AZ	-	-	-	HP	AS	AL	MN2	AEC
MF	CF	AMX	01	FV	FC	-	-	-	-	-	FM4	AQ
AF	MU/MQ/HQ	UL	TSF	SH	SU	SU	XF/MF	CT	NF	MF2	MP3	NMT
RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

刀具材质对照表

材质	KOYINCUT	京瓷	NTK	泰珂洛	三菱	住友	特固克	山特	肯纳	伊斯卡	山高	瓦尔特	威迪亚	阿诺	UTILIS	BIMU
P		PR930	VW1	AH120	VP10RT	AC1030U	TT9030	1525	KCP05	IC807	CP200	WPP10G	WP15CT	AM5015	UHM10 MZ	QM2
	KHS10M	PR1225	QM3	AH725	VP10MT	AC6030M	TT8020	4035	KCP10B	IC8150	CP250	WPP20S	WP25CT	AP5210	UHM20 HPX	
		PR1535		SH725	MS6015	AC8015P		4315	KCP10	IC8250	CP500	WPP30G	WP35CT	AL10	UHM20 TX+	
	KCP10P	PR1705		SH730	VP15TF	AC8020P		4325	KCP25B	IC8350	CP600	WPP30S	WS10PT	AL20	UHM20 MZ	
		PR1725		GH330	VP20RT	AC8025P		4335	KCP25	IC830		WEP10C	WM35CT		UHM30 TX+	
	KPM30N			GH730		AC8035P		5015	KCP30						UHM30 MZ	
M		PR930	ST4	AH120	VP10RT	AC1030U	TT9030	1115	KCM15B	IC807	TS2000	WMP20S	WM15CT	AM15C	UHM10 HX	QM3
	KHS10M	PR1225	DT4	AH725	VP10MF	AC6020M	TT8010	1125	KCM15	IC6015	TS2500	WSM01	WM25CT	AM5015	UHM10 TX+	
		PR1535	TM4	SH725	MS9025	AC6030M	TT8020	2015	KCM25B	IC6025	CP200	WSM10S	WM35CT	AM5020	UHM20 HPX	
	KMS20	PR1725	ZM3	SH730	VP15TF	AC6040M		2025	KCM25	IC830	CP600	WSM20S	WS10PT	AM5025	UHM20 TX+	
	KXM15S		DM4		VP20MF	AC610M		2220	KCM35		890	WSM30S	WM25PT	AL10	UHM30 HX	
					VP20RT	AC630M		3210						AL20	UHM30 TX+	
	KMS15C				MP7035			3225							UHM30 MZ	
															UHM30 SX	
S		PR005S	DT4	AH725	MP9005	AC5005S	TT8020	1105	K313	IC804	TH1000	WSM01	WU10HT	AM5015	UHM10 TX+	QM3
	KHS10M	PR015S	DM4	SH730	MP9015	AC5015S		1115	K68	IC806	TS2000	WSM20S	WS10PT	AM5025	UHM20 TX+	
		PR1535		GH110	MP9025	AC5025S		1125	KCU10	IC830	TS2050	WSM30S	WS25PT	AM5110	UHM30 HX	
	KMS20				VP05RT			H13A	KC5010		TS2500	WS10	WM15CT	AM5120+	UHM30 TX+	
	KXM15S				VP10RT			S05F	KC5025		CP200		WM25CT	AP5210		
	KMS15C				VP20RT						HX		WM35CT			
											883					
N	KCN10	GW05	KM1	GH110	HTI10	H1	K10	H10	KC5410	IC520	KX	WNN10	HCK10	AK10	UHM10	K20
				KS05F				H13A	K313	IC20		WN10	HWK10	AK20	UHM20	
	KCN10D												HWK15			

备忘录（MEMO）

备忘录（MEMO）

高冶切削
KOYIN CUT

全球经销商网络

致力成为世界知名的高性能刀具研发制造商

to be a world-renowned R & D manufacturer of high-performance cutting tools

微信公众号　微信视频号　哔哩哔哩　抖音

电话：0769-8507 6660 / 8507 8880

广东省东莞市长安镇锦厦河东三路26号

中文网站：www.koyincut.cn
英文网站：www.koyincut.com

经销商