

操作便捷型

双重夹紧系列

采用新型压板

结构简单且刚性高。

- 简单的夹紧机构，实现卓越的稳定加工。
- 新增可装载35°菱形刀片的刀柄，产品系列更为充实。
- 采用银色刀体与新型压板，实现卓越的刚性与切屑处理性。



操作便捷型 双重夹紧系列

■特点

操作便捷型 采用双重夹紧机构

- 采用新开发的夹紧机构
实现高夹紧刚性。
- 可实现刀片的
轻松、稳固装夹。
- 优异的转位精度
实现高水准的刀尖精度。

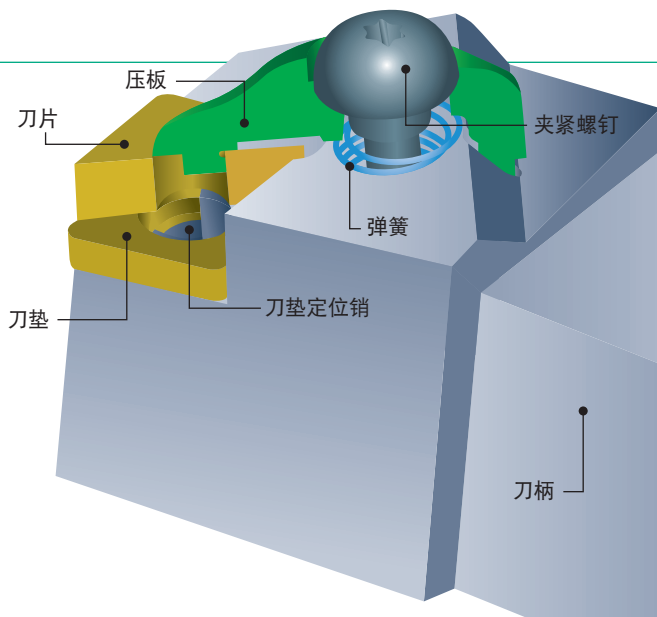
最优化设计的新型压板

新型压板通过CAE解析，其形状同时保证了刀具刚性与切屑处理性，解决了切屑堵塞问题。而且它不分切削方向，左、右手刀柄均可使用。



采用特殊表面处理

刀柄与压板均采用特殊表面处理，耐腐蚀性及切屑擦过时的耐磨损性均得到了提高。



防振性与切屑处理性提高

刀柄头部采用防振性优异的陷窝形状，并设有冷却孔可提高切屑排出性。而且刀柄上标有刻度，可简便调整悬伸。




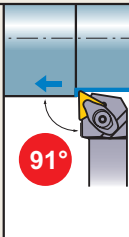
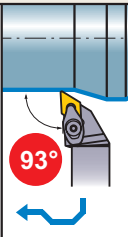
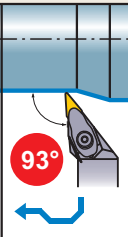
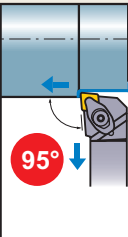
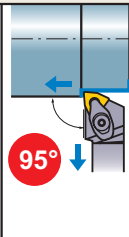
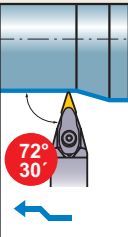
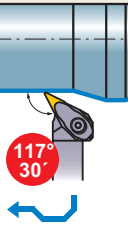

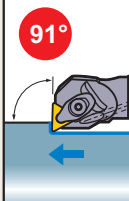

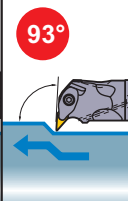
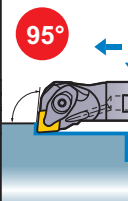
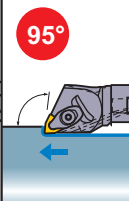
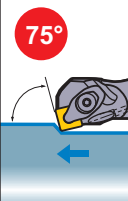
两端带有螺钉孔的夹紧螺钉

由于夹紧螺钉的两端都设计有相同尺寸的螺钉孔，即使在使用反装车刀时也可实现刀片的简单装卸及稳定的装夹。



丰富的产品系列

13个系列 **84** 个品种 **登场**

外形		刀柄形状							
外圆加工		规格							
		品种数	6	14	4	12	12	2	4
内孔加工		规格							—
		品种数	4	6	2	6	8	4	—

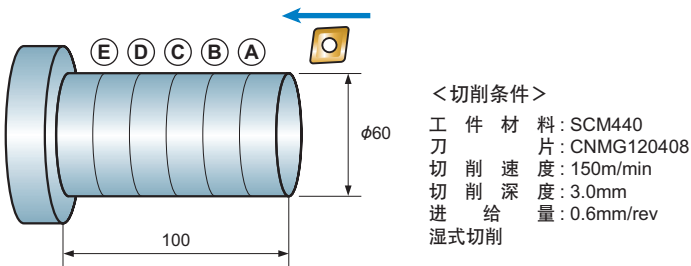
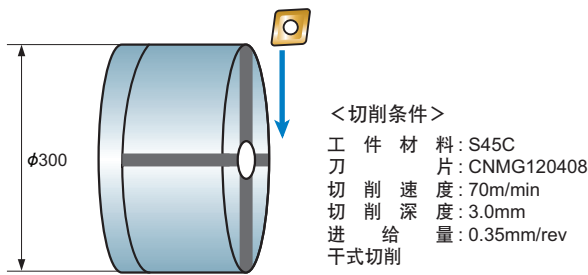
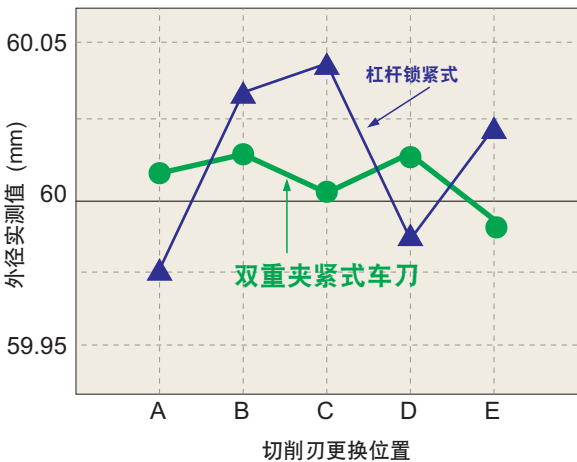
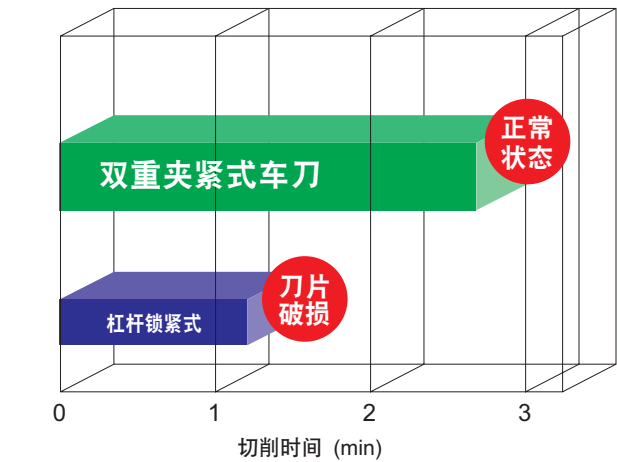
切削性能

夹紧刚性

刀尖位置精度

提高断续加工时的耐破损性！

稳定的加工精度！



双重夹紧式车刀

DCLN			外圆、端面加工用										适用CN \circ 刀片										精加工		轻切削		中切削		中切削																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														

* 刀垫的 () 内型号为厚度3.18刀片用, 标准刀柄上无此配件。

DDJN			外圆、仿形加工用								适用DN \circ 刀片		精加工	轻切削	中切削	中切削	
													FH	SH	MV	MH	
													(15)	(11,15)	(15)	(15)	
													中、准重切削	不锈钢用	G级	CBN	
													GH	MS	R/L		
													(15)	(11,15)	(15)	(15)	
型号	库存		适用刀片	尺寸 (mm)													
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1	刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	样冲	
DDJNR/L1616H11	●	●	DNMG	1104 \circ	16	16	100	30	16	20	LLSDN32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3
2020K11	●	●		1104 \circ	20	20	125	30	20	25	LLSDN32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3
2525M11	●	●		1104 \circ	25	25	150	30	25	32	LLSDN32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3
3225P11	●	●		1104 \circ	32	25	170	30	32	32	LLSDN32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3
2020K15	●	●	DNMA DNMG DNMM DNMX DNMA DNMA DNMA	1504 \circ	20	20	125	37	20	25	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24 (LLP14)	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4
2525M15	●	●		1504 \circ	25	25	150	37	25	32	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24 (LLP14)	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4
3225P15	●	●		1504 \circ	32	25	170	37	32	32	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24 (LLP14)	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4

* 刀垫的 () 内型号为厚度6.35刀片用, 标准刀柄上无此配件。

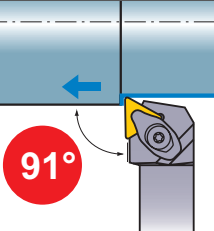
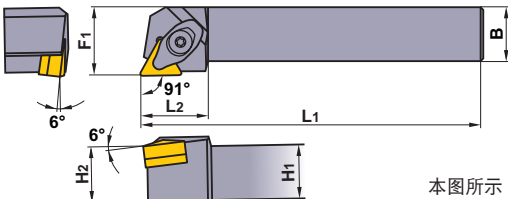















推荐切削条件

工件材料		切削领域	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	工件材料		切削领域	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)
P	软钢 (≤HB180)	精加工	FS	NX2525	270 (180—350)	M	不锈钢 (≤HB200)	精加工	FS	NX2525	120 (100—150)
		轻切削	SH	UE6010	300 (250—350)			轻切削	SH	US735	100 (80—120)
		中切削	MV	UE6010	300 (250—350)			中切削	MS	US735	100 (70—120)
	碳钢 合金钢 (HB180—HB280)	精加工	FH	NX2525	250 (150—300)	K	铸铁 (≤350MPa)	精加工	全周	UC5115	240 (180—300)
		轻切削	SH	UE6010	220 (180—280)			中切削	全周	UC5115	210 (160—250)
		中切削	MV	UE6010	200 (150—250)			准重切削	无断屑槽	UC5115	200 (150—240)

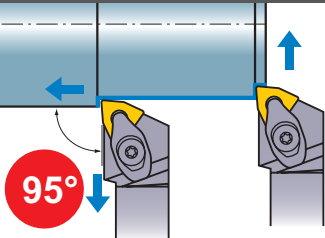
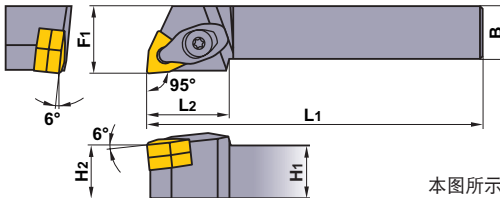













注1 刀片照片上的英文字母表示断屑槽代号, () 内的数字表示该刀片的大小。

注2 新型的压板、夹紧螺钉可安装在以往的双重夹紧式车刀上。请参照新旧零部件对照表(P.10)。

● : 标准库存品

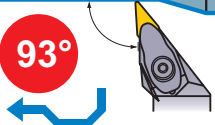
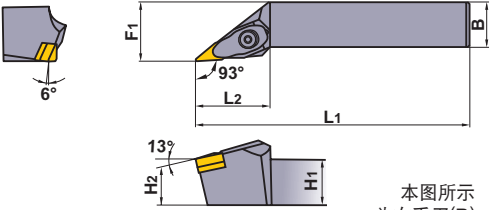











DTGN		外圆加工用										适用TN $\bigcirc\bigcirc$ 刀片										精加工		轻切削		中切削		中切削	
				 <p>本图所示 为右手刀(R)。</p>										FH		SH		MV		MH									
																													
														(16)		(16)		(16)		(16)									
														中、准重切削		不锈钢用		G级		CBN									
														GH		MS		R/L											
																													
														(16)		(16)		(16)		(16)									
型号		库存		适用刀片		尺寸 (mm)																							
		R	L			H1	B	L1	L2	H2	F1	刀垫	刀垫 定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	样冲											
DTGNR/L1616H16		●	●	TNMA	1604 $\bigcirc\bigcirc$	16	16	100	25	16	20	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3											
2020K16		●	●	TNMG	1604 $\bigcirc\bigcirc$	20	20	125	25	20	25	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3											
2525M16		●	●	TNMM TNGA TNMG	1604 $\bigcirc\bigcirc$	25	25	150	25	25	32	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3											

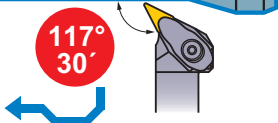
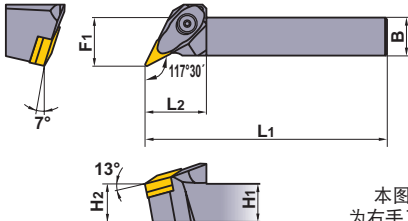







* 刀垫的 () 内型号为厚度3.18刀片用, 标准刀柄上无此配件。

DWLN			外圆、端面加工用								适用WN $\bigcirc\bigcirc$ 刀片								精加工		轻切削		中切削		中切削	
											FH  (08)		SH  (06,08)		MV  (06,08)		MH  (08)									
											中切削		中、准重切削		不锈钢用											
											全周  (08)		GH  (08)		MS  (06,08)											
型号			库存		适用刀片		尺寸 (mm)																			
													刀垫		刀垫 定位销		压板		弹簧		夹紧螺钉		扳手		样冲	
DWLNR/L1616H06			●	●	WNMG	06T3 $\bigcirc\bigcirc$	16	16	100	24	16	20	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3							
2020K06			●	●		06T3 $\bigcirc\bigcirc$	20	20	125	24	20	25	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3							
2525M06			●	●		06T3 $\bigcirc\bigcirc$	25	25	150	24	25	32	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3							
2020K08			●	●	WNMA WNMG	0804 $\bigcirc\bigcirc$	20	20	125	31	20	25	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4							
2525M08			●	●		0804 $\bigcirc\bigcirc$	25	25	150	31	25	32	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4							
3225P08			●	●		0804 $\bigcirc\bigcirc$	32	25	170	31	32	32	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4							

* 刀垫的 () 内型号为厚度4.76刀片用, 标准刀柄上无此配件。

双重夹紧式车刀

DVJN		外圆、仿形加工用										适用VN \circ 刀片										精加工		轻切削		中切削		中切削	
																													
														(16)		(16)		(16)		(16)									
														中切削		不锈钢用		G级		CBN									
														全周		MS		R/L		(16)		(16)		(16)		(16)			
型号				库存		适用刀片		尺寸 (mm)																					
														H1	B	L1	L2	H2	F1	刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	样冲			
NEW DVJNR/L2020K16				●	●	VNMG	1604 \circ	20	20	125	41	20	25	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3									
NEW 2525M16				●	●	VNGA VNCG	1604 \circ	25	25	150	41	25	32	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3									

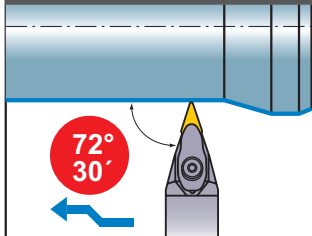
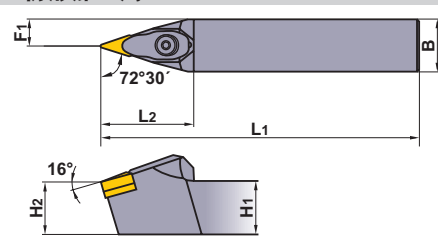















DVPN		端面、仿形加工用									适用VN \circ 刀片				精加工		轻切削		中切削		中切削				
											FH		SH		MV		MH								
											(16)		(16)		(16)		(16)								
											中切削		不锈钢用		G级		CBN								
											全周		MS		R/L										
											(16)		(16)		(16)		(16)								
型号		库存		适用刀片		尺寸 (mm)																			
												R L		H1 B L1 L2 H2 F1		刀垫		刀垫定位销		压板		弹簧		夹紧螺钉	
NEW DVPNR/L2020K16		●	●	VNMG	1604 \circ	20	20	125	32	20	25	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3							
NEW 2525M16		●	●	VNGA VNCG	1604 \circ	25	25	150	32	25	32	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3							

推荐切削条件

工件材料		切削领域	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	工件材料		切削领域	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)
P	软钢 (≤HB180)	精加工	FS	NX2525	270 (180—350)	M	不锈钢 (≤HB200)	精加工	FS	NX2525	120 (100—150)
		轻切削	SH	UE6010	300 (250—350)			轻切削	SH	US735	100 (80—120)
		中切削	MV	UE6010	300 (250—350)			中切削	MS	US735	100 (70—120)
	碳钢 合金钢 (HB180—HB280)	精加工	FH	NX2525	250 (150—300)	K	铸铁 (≤350MPa)	精加工	全周	UC5115	240 (180—300)
		轻切削	SH	UE6010	220 (180—280)			中切削	全周	UC5115	210 (160—250)
		中切削	MV	UE6010	200 (150—250)			准重切削	无断屑槽	UC5115	200 (150—240)

注 刀片照片上的英文字母表示断屑槽代号，() 内数字表示该刀片的大小。

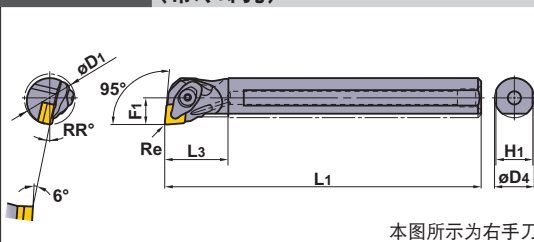
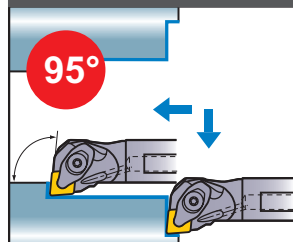
●：标准库存品

DVVN		适用VN \odot 刀片										精加工		轻切削		中切削		中切削	
		外圆、仿形加工用										FH		SH		MV		MH	
												 (16)		 (16)		 (16)		 (16)	
												中切削		不锈钢用		G级		CBN	
												全周		MS		R/L			
												 (16)		 (16)		 (16)		 (16)	
型号	库存	适用刀片		刀柄尺寸 (mm)															
				H1	B	L1	L2	H2	F1	刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	样冲			
NEW DVVNN2020K16	●	VNMA VNMG VNGA VNGG	1604 \odot	20	20	125	44	20	10	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3			
NEW 2525M16	●	VNMA VNMG VNGA VNGG	1604 \odot	25	25	150	44	25	12.5	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3			

双重夹紧式阻尼镗刀杆








DCLN

(带冷却孔) 适用CN○○刀片



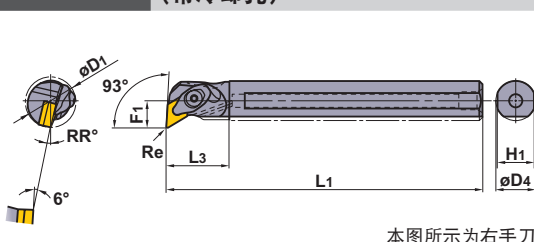
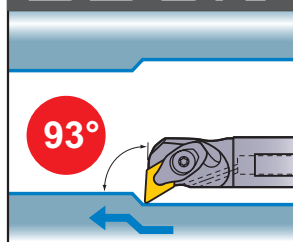
本图所示为右手刀(R)。

精加工	轻切削	轻切削	中切削
FH  (12)	SA  (12)	SH  (12)	MV  (12)
中切削	中切削	不锈钢用	PCD
MH  (12)	全周  (12)	MS  (12)	R/L-F  (12)









型号	库存		适用刀片		尺寸 (mm)						最小加工直径	标准刀具半径							
	R	L			D4	L1	L3	F1	H1	RR°			D1	Re	刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉
<div>NEW</div> A25R-DCLNR/L12	●	●	CNMA	1204	25	200	40	17	23	11	32	0.8	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4
<div>NEW</div> A32S-DCLNR/L12	●	●	CNMG	1204	32	250	50	22	30	13	40	0.8	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4
<div>NEW</div> A40T-DCLNR/L12	●	●	CNMG	1204	40	300	63	27	37	10	50	0.8	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4








DDUN

(带冷却孔) 适用DN○○刀片



本图所示为右手刀(R)。

精加工	轻切削	中切削	中切削
FH  (15)	SH  (15)	MV  (15)	MH  (15)
中切削	不锈钢用	G级	PCD
全周  (15)	MS  (15)	R/L  (15)	R/L-F  (15)

型号	库存		适用刀片		尺寸 (mm)						最小加工直径	标准刀具半径							
	R	L			D4	L1	L3	F1	H1	RR°			D1	Re	刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉
<div>NEW</div> A25R-DDUNR/L15	●	●	DNMA	1504	25	200	40	17	23	13	32	0.8	LLSDP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4
<div>NEW</div> A32S-DDUNR/L15	●	●	DNMG	1504	32	250	50	22	30	13	40	0.8	LLSDN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4
<div>NEW</div> A40T-DDUNR/L15	●	●	DNMX	1504	40	300	63	27	37	10	50	0.8	LLSDN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4

推荐切削条件

工件材料	硬度	加工形态	l/d ≤ 3			l/d = 3—4		
			切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P 碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180—280	中切削	110 (80—140)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	110 (80—140)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0
M 不锈钢 (SUS304, SUS316等)	≤ HB200	中切削	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0	70 (50—100)	0.15 (0.1—0.25)	—3.0
K 铸铁 (FC250等)	抗拉强度 ≤ 350MPa	中切削	80 (60—100)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0

注1 刀片照片上的英文字母表示断屑槽代号, () 内数字表示该刀片的大小。

注2 使用有切削方向的刀片时, 右手刀柄安装左手刀片, 左手刀柄安装右手刀片。

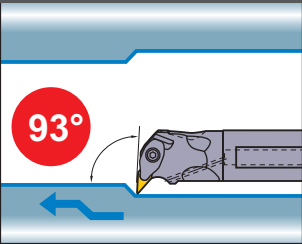
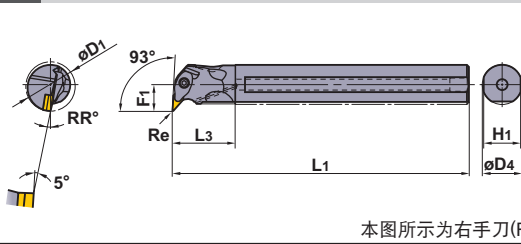







DSKN		(带冷却孔) 适用SN $\circ\circ$ 刀片										精加工		轻切削		中切削		中切削		
												(12)	(12)	(12)	(12)					
												中切削	不锈钢用	G级	PCD					
全周		MS		R/L		R/L-F														
								(12)	(12)	(12)	(12)									
型号		库存		适用刀片		尺寸 (mm)						最小加工直径	标准刀具半径							
		R	L			D4	L1	L3	F1	H1	RR°	D1	Re	刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	样冲
NEW	A25R-DSKNR/L12	●	●	SNMA SNMG SNMM SNGA SNGG	1204 $\circ\circ$	25	200	40	17	23	13	32	0.8	LLSP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4
NEW	A32S-DSKNR/L12	●	●	SNMA SNMG SNMM SNGA SNGG	1204 $\circ\circ$	32	250	50	22	30	13	40	0.8	LLSN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4

本图所示为右手刀(R)。

DTFN		(带冷却孔) 适用TN $\circ\circ$ 刀片										精加工		轻切削		中切削		中切削		
												FH		SH		MV		MH		
												(16)		(16)		(16)		(16)		
												中切削		不锈钢用		G级		PCD		
												全周		MS		R/L		R/L-F		
												(16)		(16)		(16)		(16)		
型号		库存		适用刀片		尺寸 (mm)						最小加工直径	标准刀具半径							
														刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	样冲
A25R-DTFNR/L16		●	●	TNMA TNMG TNMM TNGA TNGG	1604 $\circ\circ$	25	200	40	17	23	13	32	0.8	LLSTP32	LLP13	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3
A32S-DTFNR/L16		●	●	TNMA TNMG TNMM TNGA TNGG	1604 $\circ\circ$	32	250	50	22	30	13	40	0.8	LLSTN32	LLP13	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3

本图所示为右手刀(R)。

双重夹紧式阻尼镗刀杆

DVUN		(带冷却孔)										适用VN \circ 刀片		精加工		轻切削		中切削		中切削					
														FH		SH		MV		MH					
														(16)		(16)		(16)		(16)					
														中切削		不锈钢用		G级		CBN					
														全周		MS		R/L							
												(16)		(16)		(16)		(16)							
型号		库存		适用刀片		尺寸(mm)						最小加工直径	标准刀具半径												
R	L			D4	L1	L3	F1	H1	RR°	D1	Re			刀垫	刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	样冲					
NEW A40T-DVUNR/L16		●	●	VNMA VNGA	1604 \circ	40	300	63	27	37	9	50	0.8	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3					

DWLN		(带冷却孔)										适用WN \circ 刀片										精加工		轻切削		中切削		中切削	
												FH		SH		MV		MH											
												(08)		(06,08)		(06,08)		(08)											
												中切削		中、准重切削		不锈钢用													
												全周		GH		MS													
												(08)		(08)		(06,08)													
型号		库存		适用刀片		尺寸(mm)							最小加工直径	标准刀具半径															
	R L	D4	L1			L3	F1	H1	RR°	D1	Re	刀垫										刀垫定位销	压板	弹簧	夹紧螺钉	扳手	样冲		
NEW	A25R-DWLN/L06	●	●	WNMG	0604 \circ	25	200	40	17	23	13	32	0.8	LLSWP32	LLP14	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	LLH3									
NEW	A25R-DWLN/L08	●	●	WNMA WNMG	0804 \circ	25	200	40	17	23	13	32	0.8	LLSWP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4									
NEW	A32S-DWLN/L08	●	●		0804 \circ	32	250	50	22	30	13	40	0.8	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4									
NEW	A40T-DWLN/L08	●	●		0804 \circ	40	300	63	27	37	10	50	0.8	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	LLH4									

推荐切削条件

工件材料	硬度	加工形态	l/d ≤ 3			l/d = 3—4		
			切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P 碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180—280	中切削	110 (80—140)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	110 (80—140)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0
M 不锈钢 (SUS304, SUS316等)	≤ HB200	中切削	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0	70 (50—100)	0.15 (0.1—0.25)	—3.0
K 铸铁 (FC250等)	抗拉强度 ≤ 350MPa	中切削	80 (60—100)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0

注1 刀片照片上的英文字母表示断屑槽代号，()内数字表示该刀片的大小。

注2 使用有切削方向的刀片时，右手刀柄安装左手刀片，左手刀柄安装右手刀片。

■ 新旧零部件对照表

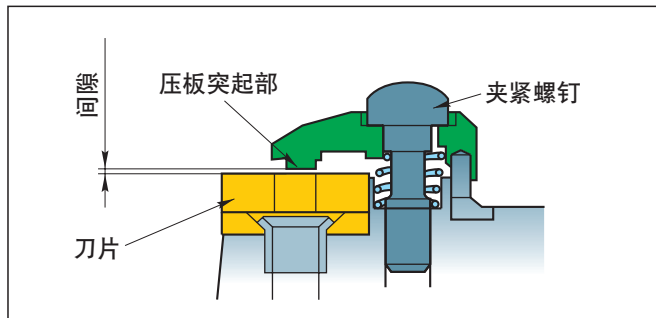
刀柄型号	刀垫	刀垫定位销	弹簧	压板		夹紧螺钉		扳手		样冲
				旧型号	新型号	旧型号	新型号	旧型号	新型号	
DCLNR/L1616H09	LLSCN3T3 (LLSCN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
2020K09	LLSCN3T3 (LLSCN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
2525M09	LLSCN3T3 (LLSCN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DCLNR/L2020K12	LLSCN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
2525M12	LLSCN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
3225P12	LLSCN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
DDJNR/L1616H11	LLSDN32	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
2020K11	LLSDN32	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
2525M11	LLSDN32	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
3225P11	LLSDN32	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DDJNR/L2020K15	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24 (LLP14)	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
2525M15	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24 (LLP14)	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
3225P15	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24 (LLP14)	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
DTGNR/L1616H16	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
2020K16	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
2525M16	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DWLRN/L1616H06	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
2020K06	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
2525M06	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DWLRN/L2020K08	LLSWN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
2525M08	LLSWN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
3225P08	LLSWN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
刀柄				压板		夹紧螺钉		扳手		
										

注 夹紧螺钉改用新型号时，请将扳手也换成新型号。

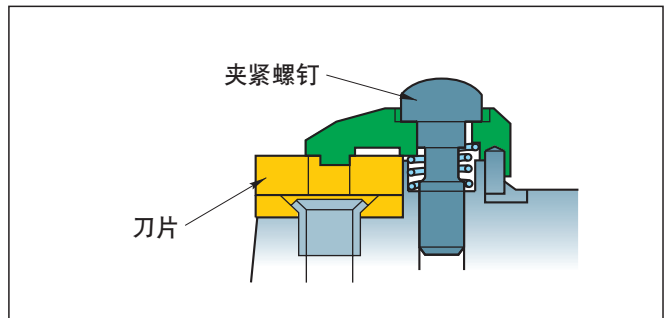
■ 使用时的注意事项

- 安装、拆卸刀片时，请确认是否如下图的未夹紧状态所示，压板突起部与刀片之间有一定的间隙。→以夹紧状态下旋转2~3圈为标准。
- 夹紧刀片时，过度拧紧有可能会损伤压板或夹紧螺钉的螺钉孔，所以请一定要使用附带的扳手。（适当的拧紧扭矩是:TKY20F型号扳手为5.0N·m, TKY15F型号扳手为3.5N·m）

未夹紧状态



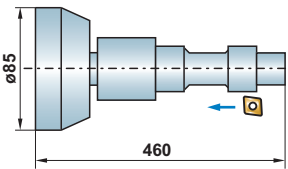
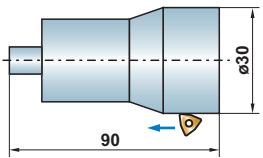
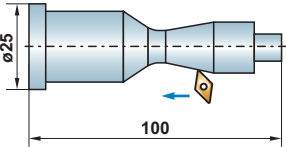
夹紧状态

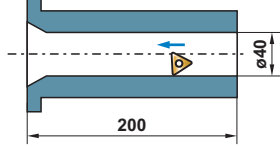
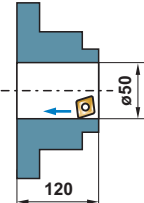
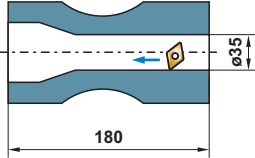


- 若切屑与压板发生干涉，说明刀片断屑槽选择不当，会给工件的加工面精度造成恶劣影响。此时建议重新选择刀片断屑槽。

双重夹紧系列

使用事例

使用刀具		DCLNL2525M12	DWLNLR2020K08	DVJNR2525M16
使用刀片		CNMG120408-MA	WNMG080408-SA	VNMG160408-MV
刀片材料		UE6010	UE6010	UE6020
工件		S53C 	S45C 	SCM440 
切削条件	切削速度 (m/min)	140 — 150	150 — 222	175
	进给量 (mm/rev)	0.25	0.15 — 0.4	0.4
	切削深度 (mm)	1.0 — 3.5	1.0 — 2.0	1.0
切削液		水溶性	水溶性	水溶性
结果		与以往产品相比，刀片装夹牢固，使用中无异常损伤现象。	与以往产品相比，刀尖位置精度良好，优化了尺寸管理。	刀片的夹紧刚性提高，加工数量增加了20%。

使用刀具		A32S-DTFNR16	A32S-DCLNR12	A25R-DDUNR15
使用刀片		TNMG160404-MS	CNMG120408-MS	DNMG150408-MA
刀片材料		US7020	VP15TF	UE6020
工件		S45C 	SUS316 	SCM440 
切削条件	切削速度 (m/min)	150	130	150
	进给量 (mm/rev)	0.4	0.2	0.25
	切削深度 (mm)	1.0	2.0	1.5
切削液		水溶性	水溶性	水溶性
结果		l/d=5.5，也无高频振动发生，能实现良好的加工。	与以往产品相比，无高频振动，寿命延长到原来的2倍。	与以往产品相比，悬伸量即使增加到2倍也无高频振动发生，实现了长寿命。

关于安全

请不要用手直接接触切削刃和切屑。请在推荐条件范围内使用，及早更换刀具。有时高温切屑飞溅，连续不断的切屑被排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。使用非水溶性切削液时，一定要采取防火措施。刀片和零部件一定要使用附带的扳手安装好。

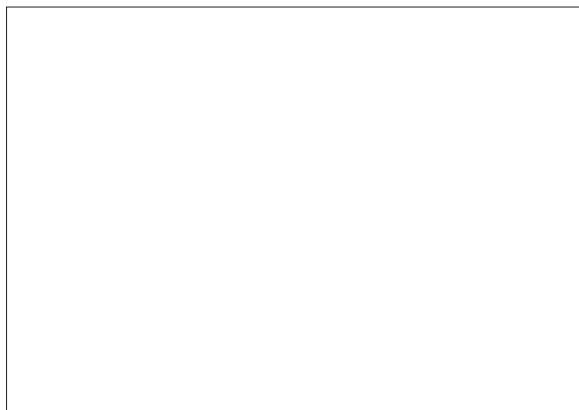
三菱综合材料株式会社
MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

东部亚洲销售部门：

〒130-0015 日本国东京都墨田区横网1-6-1，KFC大楼8楼

电话：81-3-5819-8771 传真：81-3-5819-8774

<http://www.mitsubishicarbide.com>



(规格若有更改，恕不事先通知)

