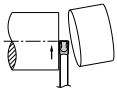
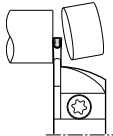
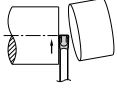
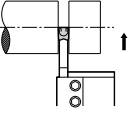
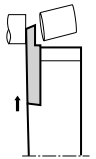
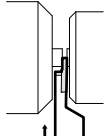
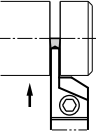
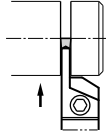

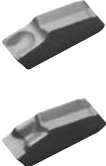




产品一览表

切断工具 (1 刀头使用)	自动车床用长刀把型 加工径 ø26 ~ ø45	KTKH-S (P329)  宽度: 1.6 ~ 3.1mm		自动车床用长刀把型 螺栓压板 加工径 ø10 ~ ø32	KTKH-B (P329)  宽度: 1.6 ~ 3.1mm
	刀把型式 加工径 ø30 ~ ø79	KTKH-S (P329)  宽度: 2.2 ~ 5.1mm		刀板型 加工径 ø32 ~ ø120	KTKB-S(S) (P330)  宽度: 1.6 ~ 9.6mm
小径零件切断加工	自动车床用长刀把型 加工径 ø5 ~ ø12 ~ ø16	KTKF (P332)  宽度: 0.5 ~ 2.0mm		副夹头用工具 加工径 ø6 ~ ø12	KTKFS (P332)  宽度: 1.0 ~ 2.0mm
多功能刀具 (2 刀头使用)	螺栓压板 加工径 ø10 ~ ø32	KGM (P334)  宽度: 1.5 ~ 4.0mm	KGM-T (P335)  宽度: 2.0 ~ 6.0mm	背部夹紧 加工径 ø10 ~ ø20	

切断工具

系列名称	形状	特点	用途
切断工具		<ol style="list-style-type: none"> ① 自锁式紧固方式 请用塑胶锤轻轻敲入刀片紧固 ② 1 刀头样式刀片 ③ 3 座标断屑槽 . 标准 (例: TKN3) . p 断屑槽 (例: TKN3-P) ④ 刀板式和一体型刀把式两种样式 ⑤ 最大切削径: ø120mm 	<ol style="list-style-type: none"> ① 切断和深槽加工用 ② 标准断屑槽适合一般切断加工 (进刀量: 0.1 ~ 0.2mm/刃). ③ P 断屑槽适合小进刀量情况下的 切断加工 (进刀量: 0.03 ~ 0.08mm/刃) 
NEW 小径零件切断加工		<ol style="list-style-type: none"> ① 刀片紧固方式可以从背面使用扳手锁紧 ② 可用 2 刀头样式刀片 ③ 研磨断屑槽和无限屑槽 ④ 切削宽度: 0.5 ~ 2.0mm ⑤ 切削径有两种尺寸 ø5 ~ ø12 和最大切削径 ø16 的 2 种 	<ol style="list-style-type: none"> ① 小零件切断加工、切槽加工 ② 自动车床、小型机械用
多功能刀具		<ol style="list-style-type: none"> ① 刀片紧固方式是从上面使用扳手锁紧的. ② 可用 2 刀头样式和 1 刀头样式刀片两种. ③ 可用 3 座标断屑槽和无限屑槽刀片两种. ④ MT 型 ... 较小的刀尖圆弧半径 R 0.0, 0.05mm TK 型 ... 较大的刀尖圆弧半径 R 0.2 ~ 0.3mm ⑤ 最大切削径: ø32mm 	<ol style="list-style-type: none"> ① 小零件切断加工、切槽加工 ② 自动车床、小型机械用