

JIS



焊接車刀

規格型錄

瑞典刀頭 | JIS 標準型號 · 尺寸表 · 材種選用指南



藍柄

黃柄

紅柄

紅藍柄

三色柄

蒲菲科技有限公司

PERFECT-CNC TECHNOLOGY CO., LTD.

TEL 04-26865253 | FAX 04-26882279 | LINE 0912001405

www.perfect-cnc.com | 台中市大甲區開元路 21 號

型號怎麼看

如:33-3

33

刀型 (形狀)

決定刀頭形狀與方向。單數多為右手 R，雙數多為左手 L，例如 33 右 / 34 左。

3

尺寸號

決定刀桿與刀片大小。號數越大刀桿越粗、剛性越好。依車床刀座尺寸選擇。

P10T

刀片材種

依加工材料選擇，刀柄顏色即可辨識 (見「刀柄顏色」頁)。

訂購範例 33-3 藍柄 P10T × 10 支 = 右手 90° 偏刀、刀桿 20×20×140、加工 45# 鋼

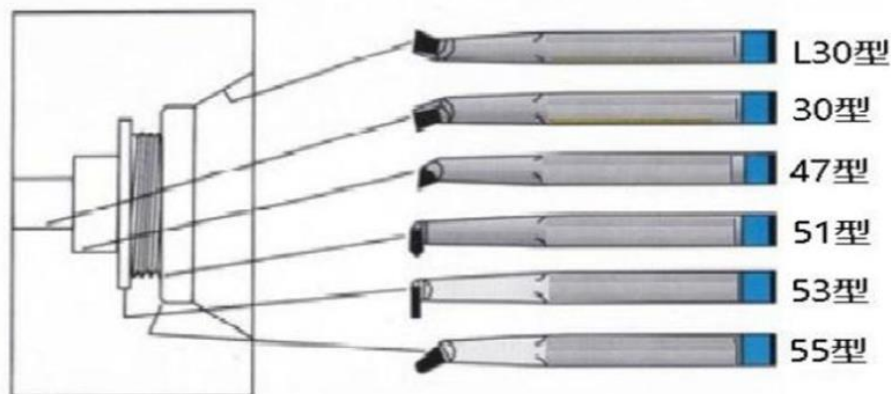
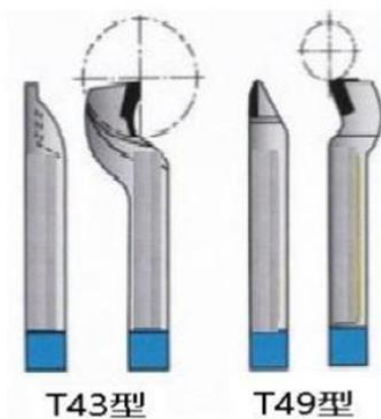
JIS 刀型總覽

刀型	名稱	主要用途	頁數
31 / 32	斜劍車刀 (右/左)	外徑、端面、倒角	4
33 / 34	片刃偏刀 90° (右/左)	外徑、端面、車台階	4
35	尖劍車刀 80°	外徑粗車、仿形	4
36	圓頭劍車刀 (大 R)	外徑、圓弧、精車	4
37 / 38	角車刀 60° (右/左)	外徑、角落清角	5
39 / 40	圓頭角車刀 (右/左)	外徑、圓角	5
41 / 42	對向車刀 (右/左)	端面、外徑	5
43 / 44	切斷車刀	切槽、切斷	5
47 / 48	搪孔車刀 (右/左)	內孔、盲孔	6
49 / 50	外螺紋車刀 60° (右/左)	外螺紋	6
51 / 52	內螺紋車刀 60° (右/左)	內螺紋	6
27 / 其它訂制	外徑仿形車刀	外徑仿形	7

刀型示意圖

各型號刀頭形狀與加工位置對照，型號下方色塊為常備柄色參考。

焊接車刀



正 R 右

右手刀，由右往左車削

反 L 左

左手刀，由左往右車削

S / T 型

小型刀頭、彎頭切斷 / 螺紋

內孔系列

30、L30、47
51、53、55

27、44、S 系列、T 系列、30 / L30、53 / 55 為非 JIS 標準型號，尺寸請洽詢。



藍柄

普通鋼、45# 鋼



黃柄

不銹鋼、鍛造
合金鋼



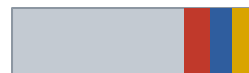
紅柄

鑄鐵、鋁、銅
、非鐵



紅藍柄

淬火 50-60°
鋼精加工



三色柄

淬火 60-70° 鋼材

P10T

45# 鋼材
中輕加工

M20U

不銹鋼、合金鋼
中重加工

K10G

鑄鐵、鋁、銅
中輕加工

K03

白鐵、淬火
50-60°
鋼材精加工
(對應 YS8)

K01

淬火 60-70° 鋼材
高速鋼
模具鋼 SKD11

P05T

55# 特殊鋼材
輕加工

M10U

鑄造不銹鋼
中輕加工

K10H

鑄鐵、鋁、銅
淬火 58° 以下鋼

淬火鋼怎麼選：硬度 58° 以下用紅柄 K10H，50-60° 精加工用紅藍柄 K03，60-70° 用三色柄 K01

31 / 32型

斜劍車刀

主偏角 15°

用途 外徑車削、端面、倒角

方向 31 = 右手 R · 32 = 左手 L

尺寸號	刀桿 寬×高×長	刀片 A×B×C	31	32
31-0 / 32-0	10 × 10 × 80	10 × 6 × 3		
31-1 / 32-1	12 × 12 × 100	123 × 9 × 3		
31-2 / 32-2	16 × 16 × 120	16 × 11 × 4		
31-3 / 32-3	20 × 20 × 140	19 × 13 × 5		
31-4 / 32-4	25 × 25 × 160	22 × 15 × 6		

33 / 34型

片刀偏刀

主偏角 90°

用途 外徑車削、端面、車台階 · 最常用的泛用型

方向 33 = 右手 R · 34 = 左手 L

尺寸號	刀桿 寬×高×長	刀片 A×B×C	33	34
33-0 / 34-0	10 × 10 × 80	10 × 6 × 3		
33-1 / 34-1	12 × 12 × 100	12 × 9 × 3		
33-2 / 34-2	16 × 16 × 120	16 × 11 × 4		
33-3 / 34-3	20 × 20 × 140	19 × 13 × 5		
33-4 / 34-4	25 × 25 × 160	22 × 15 × 6		

35型

尖劍車刀

刀尖角 80°

用途 外徑粗車、仿形車削

方向 左右通用

尺寸號	刀桿 寬×高×長	刀片 A×B×C	刀尖 R	35
35-0	10 × 10 × 80	10 × 10 × 3	0.3	
35-1	12 × 12 × 100	13 × 13 × 3	0.5	
35-2	16 × 16 × 120	16 × 16 × 4	0.5	
35-3	20 × 20 × 140	19 × 19 × 5	0.5	
35-4	25 × 25 × 160	25 × 20 × 6	1	

36型/s36

圓頭劍車刀

大圓弧刀尖

用途 外徑、圓弧面、精車

方向 左右通用

尺寸號	刀桿 寬×高×長	刀片 A×B×C	刀尖 R	36
36-0	10 × 10 × 80	10 × 10 × 3	2	
36-1	12 × 12 × 100	13 × 13 × 3	2	
36-2	16 × 16 × 120	16 × 16 × 4	3	
36-3	20 × 20 × 140	19 × 19 × 5	4	
36-4	25 × 25 × 160	22 × 22 × 6	4	

單位：mm。數值依 JIS 標準型號整理，實際尺寸以出貨品為準。

37 / 38型

角車刀

刀尖角 60°

用途 外徑、清角、角落加工

方向 37 = 右手 R · 38 = 左手 L

尺寸號	刀桿 寬×高×長	刀片 A×B×C	37	38
37-1 / 38-1	12 × 12 × 100	12 × - × 3		
37-2 / 38-2	16 × 16 × 120	15 × - × 4		
37-3 / 38-3	20 × 20 × 140	18 × - × 5		
37-4 / 38-4	25 × 25 × 160	24 × - × 6		

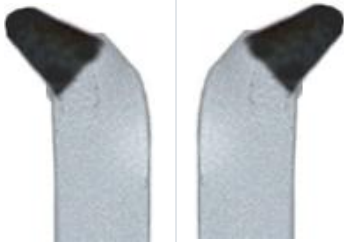
39 / 40型

圓頭角車刀

圓弧刀尖

用途 外徑、圓角加工

方向 39 = 右手 R · 40 = 左手 L

尺寸號	刀桿 寬×高×長	刀片 A×B×C	39 (R)	40 (R)
39-0 / 40-0	10 × 10 × 80	10 × 10 × 3		
39-1 / 40-1	12 × 12 × 100	13 × 13 × 3		
39-2 / 40-2	16 × 16 × 120	16 × 16 × 4		
39-3 / 40-3	20 × 20 × 140	19 × 19 × 5		
39-4 / 40-4	25 × 25 × 160	22 × 22 × 6		

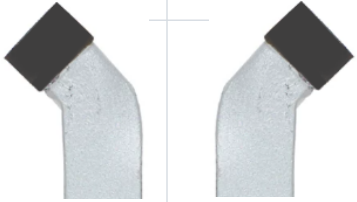
41 / 42型

對向車刀

刀頭 135°

用途 端面車削、外徑

方向 41 = 右手 R · 42 = 左手 L

尺寸號	刀桿 寬×高×長	刀片 A×B×C	41	42
41-0 / 42-0	10 × 10 × 80	10 × 10 × 3		
41-1 / 42-1	12 × 12 × 100	13 × 9 × 3		
41-2 / 42-2	16 × 16 × 120	16 × 11 × 4		
41-3 / 42-3	20 × 20 × 140	19 × 13 × 5		
41-4 / 42-4	25 × 25 × 160	22 × 15 × 6		

43 / 44型

切斷車刀

切槽 / 切斷

用途 外徑切槽、切斷

方向 43 = 右手 R · 44 = 左手 L

尺寸號	刀桿 寬×高×長	刀頭伸長	刀片 A×B×C	43	44
43-0	10 × 10 × 80	11	3 × 8 × 3		
43-1	12 × 12 × 100	13	3 × 8 × 3		
43-2	16 × 16 × 120	16	3 × 8 × 3		
43-3	20 × 20 × 140	19	4 × 13 × 4		
43-4	25 × 25 × 160	25	5 × 15 × 5		

單位：mm。數值依 JIS 標準型號整理，實際尺寸以出貨品為準。

47 / 48型

搪孔車刀 主偏角 158°

用途 內孔、盲孔搪削

方向 47 = 右手 R · 48 = 左手 L

尺寸號	刀桿 寬×高×長	伸長 ar	刀片 A×B×C	47	48
47-1 / 48-1	12 × 12 × 140	50	10 × - × 3		
47-2 / 48-2	16 × 16 × 160	60	12 × - × 3		
47-3 / 48-3	20 × 20 × 190	80	15 × - × 4		
47-4 / 48-4	25 × 25 × 230	100	18 × - × 5		

49 / 50型

外螺紋車刀 牙角 60°

用途 外螺紋車削

方向 49 = 右手 R · 50 = 左手 L

尺寸號	刀桿 寬×高×長	刀片 A×B×C	49	50
49-1 / 50-1	12 × 12 × 100	5 × 8 × 3		
49-2 / 50-2	16 × 16 × 120	6 × 10 × 4		
49-3 / 50-3	20 × 20 × 140	7 × 12 × 5		
49-4 / 50-4	25 × 25 × 160	9 × 16 × 6		

51 / 52型

內螺紋車刀 牙角 60°

用途 內螺紋車削

方向 51 = 右手 R · 52 = 左手 L

尺寸號	刀桿 寬×高×長	伸長 ar	刀片 A×B×C	51	52
51-0 / 52-0	10 × 10 × 80	35	5 × 8 × 3		
51-1 / 52-1	12 × 12 × 140	50	5 × 8 × 3		
51-2 / 52-2	16 × 16 × 160	60	6 × 10 × 4		
51-3 / 52-3	20 × 20 × 190	80	7 × 12 × 5		
51-4 / 52-4	25 × 25 × 230	100	9 × 16 × 6		

53 / 55型

內孔車刀

用途 內徑車削

方向 53, 55 = 右手 R

尺寸號	刀桿 寬×高×長	伸長 ar	刀片 A×B×C	53	55 (R)
53-1 / 55-1	12 × 12 × 140	50	10 × 6 × 3		
53-2 / 55-2	16 × 16 × 160	60	13 × 9 × 3		
53-3 / 55-3	20 × 20 × 190	80	16 × 11 × 4		
53-4 / 55-4	25 × 25 × 230	100	19 × 13 × 5		

單位：mm。數值依 JIS 標準型號整理，實際尺寸以出貨品為準。

27型/s27

平口車刀

用途 外徑、
方向 左右通用

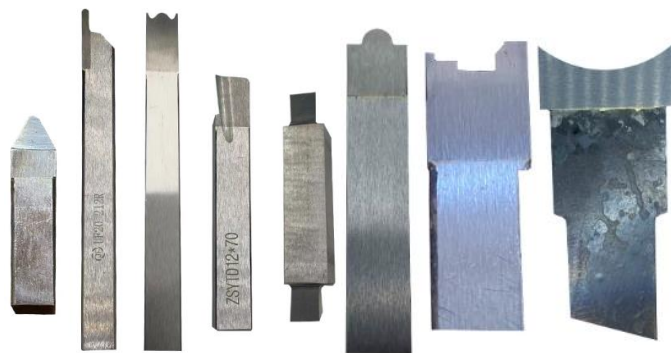
尺寸號	刀桿 寬×高×長	刀片 A×B×C	27	S27
27-0	10 × 10 × 80	10 × 10 × 3		
27-1	12 × 12 × 100	13 × 13 × 3		
27-2	16 × 16 × 120	16 × 16 × 4		
27-3	20 × 20 × 140	19 × 19 × 5		
27-4	25 × 25 × 160	22 × 22 × 6		

其他型號與洽詢

非標準刀具 可客製

- CNC 成型車刀
- 焊接鎢鋼刀具
- 階梯鑽、錐度鑽
- 異形刀片

來圖、來樣皆可訂製



訂制捨棄式刀桿/刀片



選型與報價，歡迎洽詢

請提供：刀型（如 33）、車床刀座尺寸、加工材料、數量

電話

04-26865253

LINE

pfd2174i



傳真

04-26882279

網站

www.perfect-cnc.com

蒲菲科技有限公司 PERFECT-CNC TECHNOLOGY CO., LTD.
台中市大甲區開元路 21 號 | info@perfect-cnc.com