

PTHK®

广东维鼎数控科技有限公司

GUANGDONG WEIDING CNC

TECHNOLOGY CO. LTD

专业解决深孔震刀方案

SPECIALIZE IN DEEP-HOLE

ANTI-VIBRATING TURNING SOLUTION



PTHK®

广东维鼎数控科技有限公司



PROFESSIONAL ANTI-SEISMIC TURNING TOOL HOLDER MANUFACTURER

专业抗震刀杆制造商

广东维鼎数控科技有限公司

Guangdong Weiding CNC Technology Co. LTD

办公地址:广东省东莞市长安镇长荣国际机械五金广场603号

Office Address: 603 Commercial Buiding Changrong Hardware Square , Chang'an Town, Dongguan, Guangdong, PR China Postcode: 523000

工厂地址:广东省东莞市长安镇厦岗祥隆路16号

Factory Address;No.16, Xianglong Road, Xiagang Community, Changan town ,Dongguan city.Guandong ,China

手机:13925899419

Phone: 13925897669

电话:0769-85398033/81554033

Tel:0769-85398033/81554033

传真:0769-85078345

Fax:0769-85078345

电子邮件:weidingnctools@163.com

Email:weidingnctools@163.com

公司简介

广东维鼎数控科技有限公司位于中国东莞长安镇,成立于2010年,是一家专业从事车削刀具设计、生产、批发销售的企业。我们主要从事车杆刀和超硬材料切削的研发,为客户提供高效的刀具整体解决方案和配套服务。为了满足客户的需求,公司不断丰富车刀、铣刀、镗刀、硬质合金PCD CBN刀片等产品的生产线,广泛应用于模具制造、航空航天、电信、机械加工、汽车零部件等行业。

公司拥有多项专利,特别是减震减震阻尼刀杆系列产品,得到了众多行业的高度认可和客户的好评。专业解决深孔加工(减震达10-14D)

本厂拥有高品质的设备,一流的技术人员,产品检测——从原料到成品一步一步进行,保证了产品的稳定性。为机械孔的车削、镗孔、切削加工创造优良的产品,实现高效率、高精度。

专业的品质、优良的服务、精益求精、实事求是是我厂一贯的经营理念。在过去的13年中,我们的工具已经出口到150多个国家,包括欧洲,美洲,东南亚,中东,澳大利亚等。我们相信,只要我们继续坚持我们的理念,就会有越来越多的客户选择我们,实现双赢

Company Profile

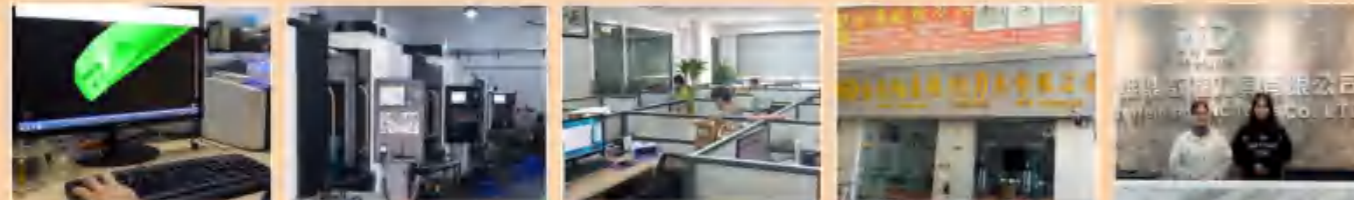
Guangdong Weiding CNC Technology Co.,Ltd is located at ChangAn Town Dongguan,China which was established at 2010 .Weiding is a professional internal turning tool design, production, wholesale sales of enterprises. We are mainly engaged in the research and development in turning tools holder and supper hard material cutting ,to provide customers with high efficient cutting tool overall solution and supporting service. In order to meet customer needs,we continue to enrich our production line such as Turning Tools ,Milling Cutter,Boring Tools and Carbide PCD CBN inserts which are widely used on Mold Manufacturing ,Aerospace,Telecommunication ,Machinery Processing ,Auto Component etc.

We have obtained a member of patents,especially in anti-vibration and shock-absorbing damper shank series products which highly have been recognized by many industries and praised by customers .Professional solving deep hole processing (anti-vibration up to 10-14D)

Our factory is equip high quality equipment, first-class technical staffs, products testing-step by step from the raw material to finished, ensure the stability of the products. Create excellent products for the mechanical hole turning ,boring, cutting processing to realize high efficiency, high precision .

The business philosophy of our factory has always been professional quality ,excellent service,keep improving and seeking truth from facts.Over the past 13 years ,our tools have been exported to more than 150 countries ,including Europe,America,Southeast Asia,the Middle East ,Australia,etc. We believe that as long as we continue to adhere to our philosophy ,more and more customers will choose us to achieve a win-win situation

维鼎精英团队



研发部

拥有强大的科研团队,多次完成技术攻关,使产品质量,抗震倍径一次次得到提升。



生产部

先进的生产设施,拥有严格完善的产品检测机器并有专人对产品进行全程检测,保证所生产的产品没有质量问题。



销售部

为客户所提出的技术难题提供一对一的解答,为客户寻找最合适的解决方案、为客户提供最适合的刀杆。



产品部

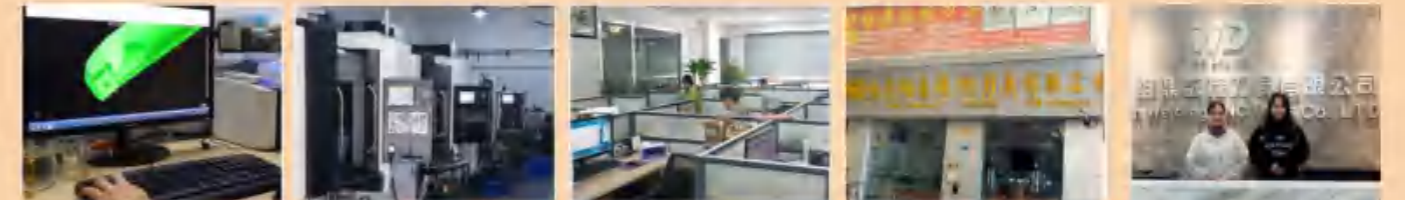
24小时及时响应服务,提供专业知识培训,技术分析,一站式售后服务让您售后无忧。



售后部

以最快速度为您发货,并为您在使用过程中进行全程的质量跟踪。

Our Team



R&D

With a strong research team, we design and develop tools, so that the product quality and Anti-Vibration precision are improved again and again.



Manufacturing

Advanced production facilities, with strict and complete product testing machines to ensure that the products have no quality problems.



Sales

Provide one-to-one answers to the technical queries raised by customers, we suggest and recommend suitable solution for customers, and provide the most suitable tools.



Delivery

Ship the goods as early as possible and track the quality of production throughout the process.



Support

24-hour timely service, providing professional knowledge training and technical support, after-sales service to make your production worry-free

我们有专业的生产、销售和售后团队维鼎钨钢抗震刀杆为您产品保驾护航

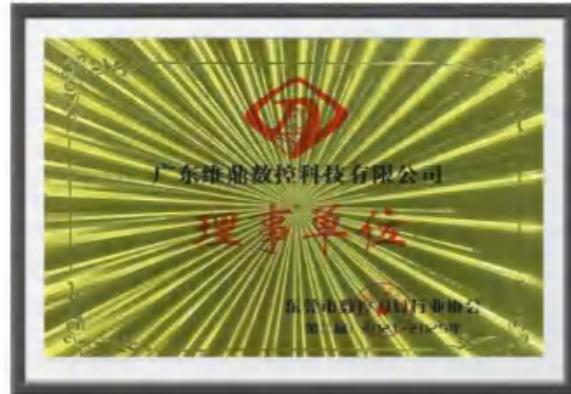
请选择我们或继续选择我们

我们保证给您带来一个高速高效高质量的生产体验

Professional Manufacturer of Anti-Vibration Carbide Tools and Shock-Absorbing Damper Shanks

Please choose us, you will continue to stay

We promise to bring you a highly efficient and high-quality production experience.



目录
CONTENT

硬质合金抗震镗杆系列

ISO内孔直柄车削刀杆识别方法	7
安装与使用说明	8
CC刀片系列	9--13
SCLPR/L-CP刀片系列	14
TP/TC/TB系列刀片	15-23
DC系列刀片	24-29
SC系列刀片	30-31
WB系列刀片	32
WC系列刀片	32
VC/VB	33-41
SROPR/L-SEXPR刀杆	39-40
杠杆内孔刀杆	41-43
四工位力塔用内孔车刀座	44
内孔槽刀杆	45-46
内孔螺纹直柄刀杆	47-48
压板式抗震内孔刀杆	49-52
变径式内孔车刀杆	53
定制型刀具	54
技术资料	55
钨钢抗震镗刀杆应力结构图例	56
刀杆的震动图解以及使用方法	57
抗震刀杆的安装方法	58

超高强度钢刀杆系列

CC刀片系列	59-61
SC刀片系列	62
STUB/C/P-R/L	63-64
STWC(B)R/L-三角形刀片	65
STFCR/L-三角形刀片	66
STFPR/L-三角形刀片	67

SDWCR/L-菱形刀片	68
SEXPR/L-菱形刀片	68
高速钢刀杆DC刀片系列	69-72
SDUCR07偏心径抗震型系列	73
高速钢刀杆VC刀片系列	74-76
普通钢制车床用套筒	76
内孔螺纹刀杆	77
切削式镗杆系列	78
FSVJB(C)R/L	79
SCFCR/L	80
内孔槽刀杆	81-82
圆柱柄高速钢中心出水系列	83
台阶刀杆系列	84
变径式高速钢内孔刀杆	85-97
后拉式延长杆	98
阻尼减震车刀	99-102

整体合金小径刀具

SBFR内孔镗刀	104
SBPR/SBTR内孔镗刀	105
SBQR内孔仿形镗刀	106
SBUR内孔端面镗刀	106
SBDR内孔镗倒角切槽	107
2SBTR双头内孔镗刀	108
STIR梯形牙刀30°	108
STIR内孔牙刀60°/55°	109
SBWR-内孔槽刀	110
SMFL左端面槽刀	111
SBTR内孔镗刀	111
SMVR-深端面槽刀	112
SBKR内孔圆槽刀	112

目录 CONTENT

SBXR内孔勾刀	113
SBCR内孔镗及倒角	113
扁平式定位刀套	114
钨钢小镗刀	115-118
怎样选用镗孔切削刀杆	119
镗孔切削的计算公式	120
螺纹底纹查询表	121
化学元素表	122
T600超细微粒钨钢涂层	123-132
H650超硬型钨钢涂层	133-135
K700超硬型钨钢涂层	136-137
铝专用铣刀	138
锁牙式钨钢立铣刀头	139-142

搪刀刀杆BST系列, LBK系列	165
NBJ16微调精搪孔系统	166
NBH2084微调精搪孔系统	166
NBH2084X套装	167-168
NBH2084S套装	169-170
等径搪刀延长杆	171
变径加长杆	171
BSA粗搪刀柄-45度	172
BSB粗搪刀柄-90度	172
燕尾铣刀杆	173
ATS-T型槽铣刀杆	173
HTS-T型槽铣刀杆	174
TMR-T型槽铣刀杆	174
TMR铣刀盘	174
车床刀座类	175-202

镗刀杆系列

硬质合金-组合式抗震镗杆	143
可伸缩组合式精密抗震搪孔刀杆	144
硬质合金-搪孔器专用抗震搪杆	145
硬质合金一直柄抗震搪刀杆	146
硬质合金-搪孔器专用组合式搪杆	147
BE小搪头和套筒	148
MFT系列铣刀杆	149-151
可换式车刀头系列	153-156
整体钨钢圆棒	157
RBH可调式双刃粗搪刀	157
RBH可调式双刃粗搪刀+LBK刀柄	158
φ200以上RBH-LA大径粗搪刀系列	159-160
SDJ精镗系列	161-162
CBH微调精搪刀系列	163
NBJ16-搪刀柄和微调精搪头	164
SBJ16精搪刀杆	164
NBH2084-搪刀柄和微调精搪头	164



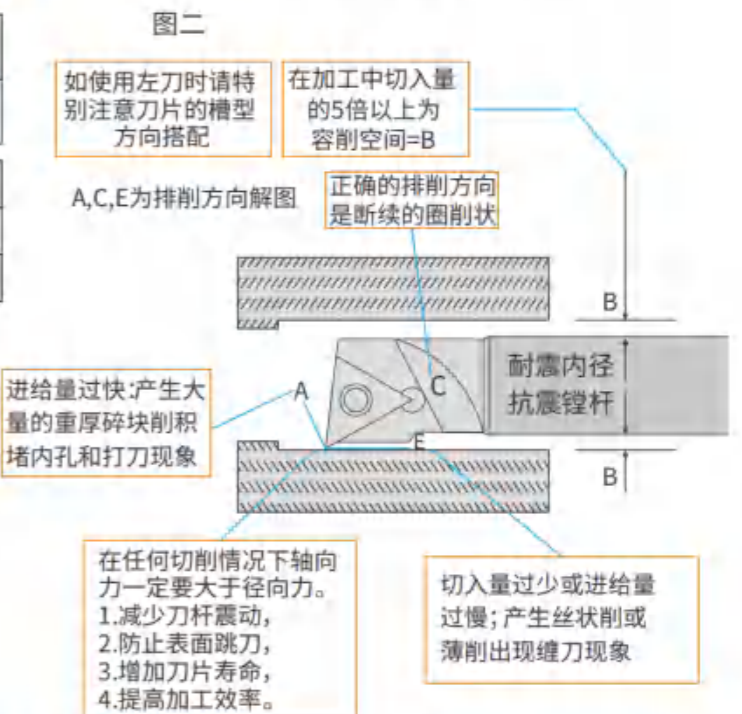
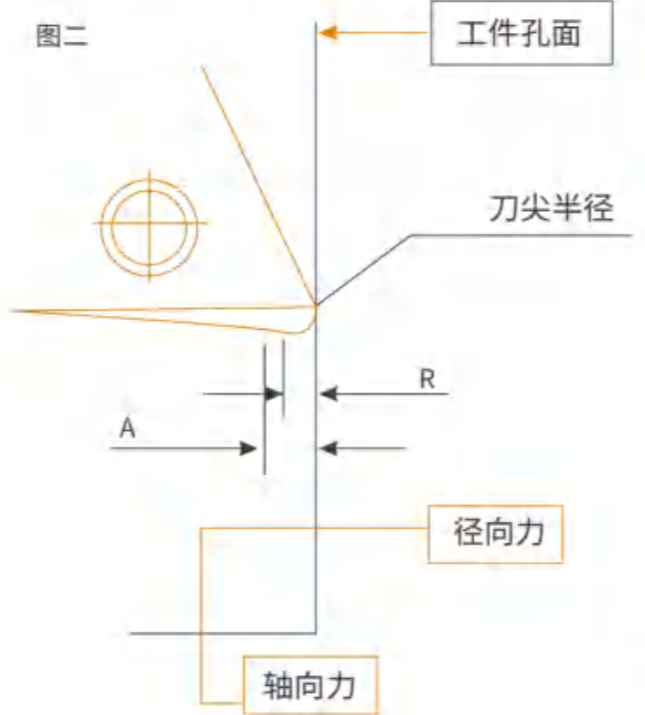
ISO内孔直柄车削刀杆识别方法

C	第一位 (字母)	字母代表刀杆使用的材质和结构形式	A	B	C	E	H	S	D	T	M			
			有内冷孔制刀杆	减震结构式制刀杆	实心硬质合金刀杆	有内冷孔硬质合金刀杆	高速钢超硬制刀杆	普通钢制刀杆	有内冷孔减震结构制刀杆	钢制包硬质合金刀杆	硬质合金减震结构刀杆			
12	第二位 (数字)	两位数字代表直柄刀杆的柄径大小	04	05	06	07	08	09	10	11	12	14	16	18
			20	22	25	28	30	32	35	40	50	60	80	
Q	第三位 (字母)	第三位字母代表刀杆的总长度	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
			32	40	50	60	70	80	90	100	110	125	140	150
			N	P	Q	R	S	T	U	V	W	Y	X	
			160	170	180	200	250	300	350	400	450	500	其它长度	
S	第四位 (字母)	第四位字母代表刀片的压紧方式	S	M	E	C	A	P						
			螺钉压紧式	压板压紧式	定位块压紧式	销钉固定式	销钉压板式	杠杆压紧式						
C	第五位 (字母)	第五位字母代表使用的刀片角度	A	B	C	D	E	F	H	J	K			
			平行四边形85度	平行四边形82度	菱形刀尖角80度	菱形刀尖角55度	菱形刀尖角75度	菱形刀尖角50度	等边六角形刀片	刀尖70度刀片	平行四边形刀尖角55度			
			L	M	O	P	R	S	T	V	W			
			长方形刀片	菱形刀尖角86度	等边八角形刀片	等边五角形刀片	圆形刀片	正方形刀片	三角形刀片	菱形刀尖角35度	桃形六边形刀片			
L	第六位 (字母)	第六位字母代表主切削刃的角度	A	B	C	D	E	F	J	K	L			
			90°	75°	90°	45°	60°	91°	93°	75°	95°			
			N	Q	S	U	W	Y	Z	O				
			60°	107.5°	45°	93°	60°	85°	93°	特殊角度				
C	第七位 (字母)	第七位字母代表使用的刀片后角角度	A	B	C	D	E							
			3°	5°	7°	15°	20°							
			F	G	N	P	O							
			25°	30°	90°	11°	特殊后角							
R	第八位 (字母)	第八位字母代表刀杆的左右刀(正反刀)	右刀/正刀/R	左刀/反刀/L										
06	第九位 (字母)	第九位数字代表使用刀片的刃度长	06											
02	第十位 (数字)	第十位数字代表使用刀片的厚度(一般情况下省略不标)	02											
-	特殊代表	不同的厂家使用不同的代表方式, 所代表的参数并不统一												

车床用硬质合金精密抗震镗孔刀杆安装与使用说明

- 本超硬抗震镗杆是安装在CNC数控车床上使用, 先确定要镗孔的孔径和深度, 再选择合适的刀杆精加工
- 请选择锋利精密级刀片, 孔经越深越小刀片R角就应越小, 加工盲孔时应选F槽型为主。● 刀杆的伸出长度不得超过刀杆直径指定倍数: 如伸出超过本长度使用可能发生刀杆损坏问题。
- 安装刀杆时禁止直接使用机床上的螺钉压紧: 应配合刀套使用, 避免受力不均而破坏刀杆。
- 在安装刀片时应先把刀片压平后再轻轻锁紧螺钉即可, 切勿用力过大, 锁紧到有了一定的拉力约45度左右。
- 耐震内径公司已预设刀片位偏离中心孔适度的位置以便在后期使用中不会因力度不够而发生松动或震刀现象。
- 如果螺钉使用磨损一定程度时请及时更换避免损坏后难以取下。有条件用户可向我司另购扭力扳手更方便使用。
- 加工孔时所选的刀杆不宜过大, 应预留足够的容削空间, 让切削顺利排出避免刮削挤坏刀杆。
- 请参照图一。镗孔加工中如果发生震刀现象时应降低主轴的转速, 但切削速度不变。
- 镗孔表面过于粗糙时则应降低进给量, 提高主轴转速, 刀杆伸出越长切削速度就越低。
- 如果调整后加工表面有震纹或得不到理想的效果时应更换再小一级R角的刀片。
- 精镗孔前的余留量不得过少和过多, 常规材料一般在0.15MM-1MM的范围(即切入量)按照加工的材质和刀杆大小与强度所能承受的能力以及所选的刀片来确定切入量。
- 加工中刀片出现磨损时请及时更换避免发生受力过大把刀杆损坏和发生安全事故。如贵公司在用本镗杆中遇到本方面不可解决难题, 请联系本店客服获取技术支持, 切勿无经验使用。
- 使用本镗杆因杆体超硬较脆, 敬请小心使用。
- 使用完毕要保护好。如果本镗杆配件损坏时, 切勿自行购买配置, 请联系本店客服咨询购买。
- 本精密镗杆最终解释权为本公司所有。

切削速度 (具体参照刀片的使用)	一般碳钢	不锈钢	铸铁	软金属
	100-300	80-250	80-250	200-250
VC=D*3.14*n/1000	VC: 切削速度m/min		VF: 进给速度m/min	
n=VC1000/3.14*D	D=镗孔直径		F: 进给量m/rev	
VF=n*f	n: 主轴转速		ap: 镗孔量	



镗孔切削量的正确定义
在批量镗削加工精密孔时, 孔的精度往往难以保证尺寸的统一性(时大时小)。除了刀片的磨损外, 正确的切入量是保证孔精度的唯一标准。(图二)

- 以下为切削量的计算方法
- 1: R=刀尖半径,
 - 2: A=R的两倍
 - 3: 精加工时切入量应选择R(不少于R),
 - 4: 每转的进给量为(R除以3.14),

硬质合金—抗震内孔刀杆(实心强力型)

S型内孔车刀杆(SCLCR/L,菱形80度)

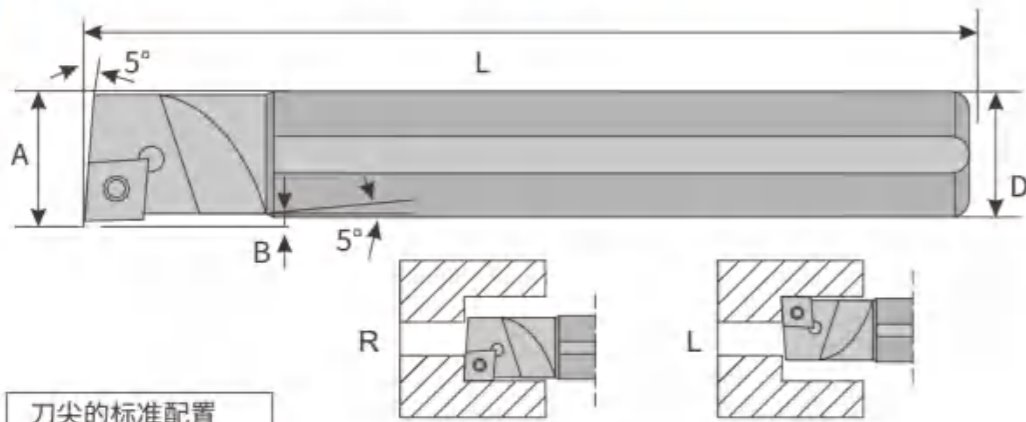


图1:07柄以下一个扁位

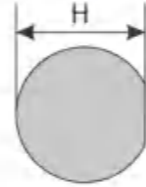
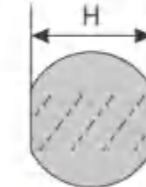


图2:08柄以上两个扁位



刀尖的标准配置
CC03/CC04=R0.2
CC06/CC09=R0.4
CC12=R0.8

本图所示正刀(R)、反刀(L),使用CC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C04G-SCLCR/L03	4	90	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CC--03X1
C05H-SCLCR/L03	5	100	5.5	0.5	6		
C06J-SCLCR/L03	6	110	6.5	0.5	7		
C05H-SCLCR/L04	5	100	5.5	0.5	6	M2.0-T6	CC--04X1
C06J-SCLCR/L04	6	110	6.5	0.5	7		
C07K-SCLCR/L04	7	125	7.5	0.5	8		
C08K-SCLCR/L04	8	125	8.5	0.5	9	M2.5-T8	CC-0602
C06J-SCLCR/L06	6	110	7.5	1.5	8.5		
C07K-SCLCR/L06	7	125	8	1	9		
C08K-SCLCR/L06	8	125	9	1	10		
C08M-SCLCR/L06	8	150	9	1	10		
C10K-SCLCR/L06	10	125	11	1	12		
C10M-SCLCR/L06	10	150	11	1	12	M3.5-T15	CC-09T3
C12Q(M)-SCLCR/L06	12	180/150	13	1	14		
C12Q-SCLCR/L09	12	180	13.5	1.5	15		
C14Q-SCLCR/L06	14	180	15	1	16	M3.5-T15	CC-09T3
C14Q-SCLCR/L09	14	180	15	1	18		
C16Q-SCLCR/L09	16	180	17	1	18	M2.5-T8	CC-0602
C16R-SCLCR/L06	16	200	17	1	18		
C16R-SCLCR/L09	16	200	17	1	18	M3.5-T15	CC-09T3
C18R-SCLCR/L09	18	200	19	1	20		
C18S-SCLCR/L09	18	250	19	1	20		
C20R-SCLCR/L09	20	200	21	1	22		
C20S-SCLCR/L09	20	250	21	1/2.5	22/25		
C25S-SCLCR/L09	25	250	28	3	29		
C25T-SCLCR/L09	25	300	28	3	29	M4.0-T15	CC-1204
C32T(U)-SCLCR/L09	32	300/350	35	3	38		
C32T(U)-SCLCR/L12	32	300/350	35	3	38	M5.0-T20	CC-1204
C40U(V)-SCLCR/L12	40	350/400	44	4	48		

硬质合金—抗震内孔刀杆(中心出水型)

S型内孔车刀杆(SCLCR/L,菱形80度)

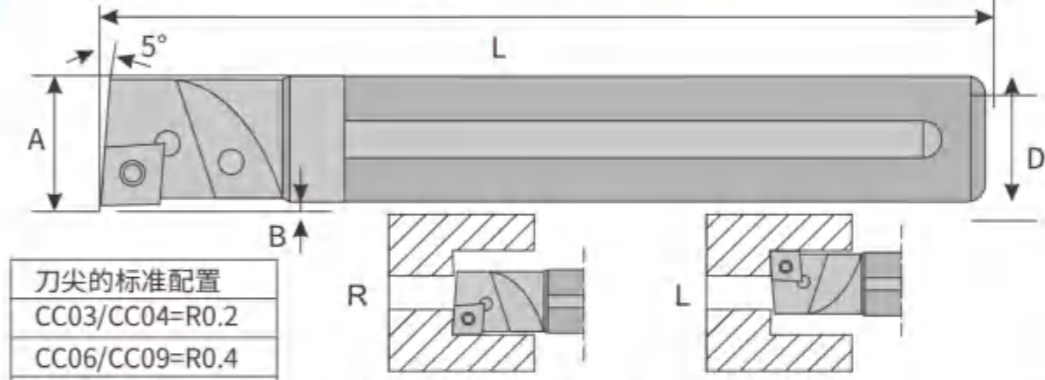


图1:07柄以下一个扁位

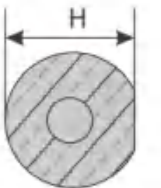
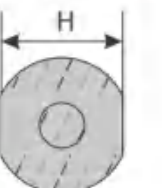


图2:08柄以上两个扁位



单位:MM

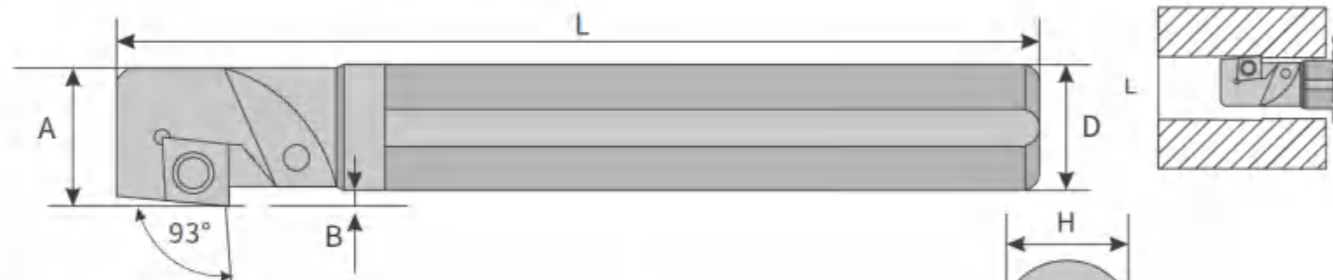
刀尖的标准配置
CC03/CC04=R0.2
CC06/CC09=R0.4
CC12=R0.8

本图所示正刀(R)、反刀(L),使用CC刀片系列

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
E04G-SCLCR/L03	04	90	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CC--03X
E05H-SCLCR/L03	05	100	5.5	0.5	6		
E06J-SCLCR/L03	06	110	6.5	0.5	7		
E06J-SCLCR/L04	06	110	6.5	0.5	7	M2.0-T6	CC--04X
E06J-SCLCR/L06	06	110	6.5	0.5	7	M2.5-T8	CC--0602
E07K-SCLCR/L04	07	125	7.5	0.5	8	M2.0-T6	CC--04X
E07K-SCLCR/L06	07	125	7.5	0.5	8	M2.5-T8	CC--0602
E08K-SCLCR/L04	08	125	8.5	0.5	9	M2.0-T6	CC--04X
E08M-SCLCR/L06	08	150	9	1	10	M2.5-T8	CC--0602
E08K-SCLCR/L06	08	125	9	1	10	M2.5-T8	CC--0602
E10K-SCLCR/L06	10	125	11	1	12		
E10M-SCLCR/L06	10	150	11	1	12		
E12M-SCLCR/L06	12	150	13	1	14		
E12Q-SCLCR/L06	12	180	13	1	14		
E12Q-SCLCR/L09	12	180	13	1	14		
E14Q-SCLCR/L06	14	180	15	1	16	M3.5-T15	CC--09T3
E16Q-SCLCR/L06	16	180	17	1	18	M3.5-T15	CC--0602
E16Q-SCLCR/L09	16	180	17	1	18	M2.5-T8	CC--0602
E16R-SCLCR/L09	16	200	17	1	18		
E18(R)S-SCLCR/L09	18	200/250	19	1	20	M3.5-T15	CC--09T3
E20R-SCLCR/L09	20	200	21	1	22		
E20S-SCLCR/L09	20	250	21	1	22		
E25T-SCLCR/L09	25	300	27	2	29	M4.0-T15	CC--09T3
E32T(U)-SCLCR/L12	32	300/350	34	4	38	M5.0-T20	CC--1204
E40U(V)-SCLCR/L12	40	350/400	44	4	48		
CD实心低阻力刀杆							
C05H-SCLDR04T	5	100	5.5	0.5	6	M2-T6	CD--04T0
C06J-SCLDR04T	6	110	6.5	0.5	7		
C07K-SCLDR04T	7	125	7.5	0.5	8		
C08K-SCLDR04T	8	125	9	1	10		
C10M-SCLDR04T	10	150	11	1	12		
C12Q-SCLDR06T	12	180	13	1	14		
C16R-SCLDR06T	16	200	17	1	18	M2.5-T8	CD--06T0

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SCZCR/L, 菱形80度)



刀尖的标准配置
CC06/CC09=R0.4
CC12=R0.8

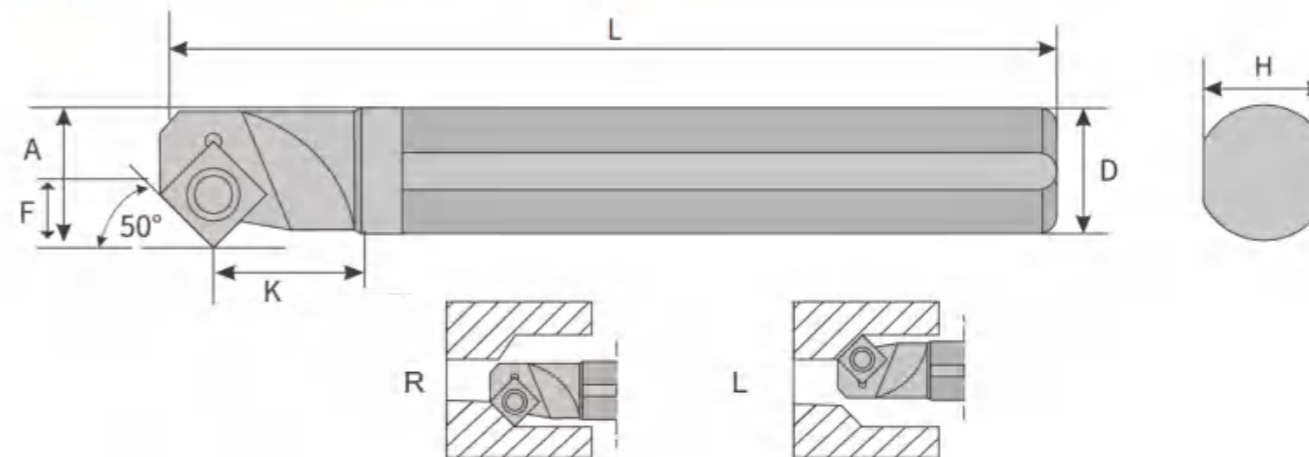
特点:本镗杆是倒向的轴向切削,应采用全周刃刀片
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用CC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C08K-SCZCR/L06	8	125	11	3	12	M2.5-T8	CC--0602
C10M-SCZCR/L06	10	150	13	3	14		
C12M-SCZCR/L06	12	150	15	3	16		
C12Q-SCZCR/L06	12	180	15	3	16		
C14Q-SCZCR/L09	14	180	17	3	18	M3.5-T15	CC--09T3
C16Q-SCZCR/L06	16	180	20	4	21	M2.5-T8	CC--0602
C16Q-SCZCR/L09	16	180	20	4	21	M3.5-T15	CC--09T3
C16R-SCZCR/L09	16	200	20	4	21	M3.5-T15	CC--09T3
C20R(S)-SCZCR/L09	20	200/250	24	4	25		
C25T-SCZCR/L09	25	300	30	5	32	M4.0-T15	CC--1204
C32T(U)-SCZCR/L12	32	300/350	38	6	40	M5.0-T20	
C40U(V)-SCZCR/L12	40	350/400	48	8	50		
中心出水型							
E08K-SCZCR/L06	8	125	11	3	12	M2.5-T8	CC--0602
E10M-SCZCR/L06	10	150	13	3	14		
E11Q-SCZCR/L09	14	180	17	3	18	M3.5-T15	CC--09T3
E12M-SCZCR/L06	12	150	15	3	16	M2.5-T8	CC--0602
E12Q-SCZCR/L06	12	180	15	3	16		
E14Q-SCZCR/L09	14	180	17	3	18	M3.5-T15	CC--09T3
E16Q-SCZCR/L06	16	180	20	4	21	M2.5-T8	CC--0602
E16Q-SCZCR/L09	16	180	20	4	21	M3.5-T15	CC--09T3
E16R-SCZCR/L09	16	200	20	4	21		
E20R(S)-SCZCR/L09	20	200/250	24	4	25	M3.5-T15	CC--09T3
E25T-SCZCR/L09	25	300	30	5	32	M4.0-T15	
E32T(U)-SCZCR/L12	32	300/350	38	6	40	M5.0-T20	CC--1204
E40U(V)-SCZCR/L12	40	350/400	48	8	50		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SCWCR/L, 菱形50度)



刀尖的标准配置
CC06/CC09=R0.4
CC12=R0.8

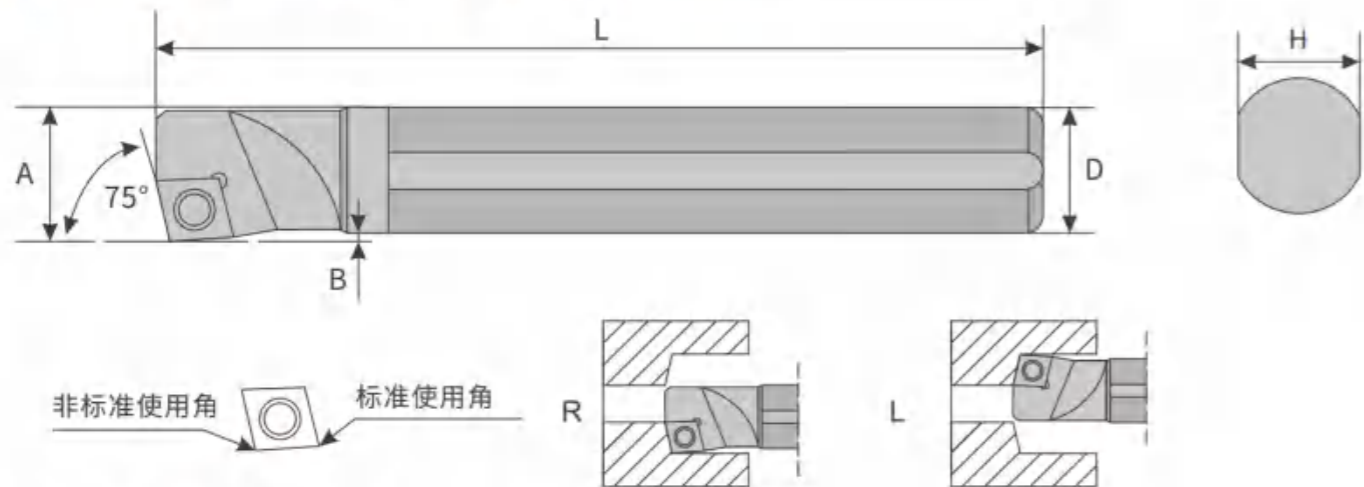
特点:本镗杆是倒向的轴向切削,应采用全周刃刀片
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用CC系列刀片

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	径长 K	尺寸 F	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C08K-SCWCR/L06	8	125	12	14	7	M2.5-T8	CC--0602
C10K-SCWCR/L06	10	125	14	14	8		
C12M(Q)-SCWCR/L06	12	150/180	16	16	9		
C12M(Q)-SCWCR/L09	12	150/180	17	18	9.5	M4.0-T15	CC--09T3
C16Q(R)-SCWCR/L06	16	180/200	21	30	11.5	M2.5-T8	CC--0602
C16Q(R)-SCWCR/L09	16	180/200	21	30	11.5	M3.5-T15	CC--09T3
C20R(S)-SCWCR/L09	20	200/250	25	25	13.5		
C25S-SCWCR/L09	25	250	25	25	M4.0-T15	CC--09T3	
C25T-SCWCR/L09	25	300	25	25			
中心出水型							
E08K-SCWCR/L06	8	125	12	14	7	M2.5-T8	CC--0602
E10K-SCWCR/L06	10	125	14	14	8		
E12M(Q)-SCWCR/L06	12	150/180	16	16	9		
E12M(Q)-SCWCR/L09	12	150/180	17	18	9.5	M4.0-T15	CC--09T3
E16Q(R)-SCWCR/L06	16	180/200	21	30	11.5	M2.5-T8	CC--0602
E16Q(R)-SCWCR/L09	16	180/200	21	30	11.5	M3.5-T15	CC--09T3
E20R(S)-SCWCR/L09	20	200/250	25	25	13.5		
E25S-SCWCR/L09	25	250	25	25	M4.0-T15	CC--09T3	
E25T-SCWCR/L09	25	300	25	25			

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SCKCR/L, 菱形80度)



刀尖的标准配置	
CC06/CC09=R0.4	
CC12=R0.8	

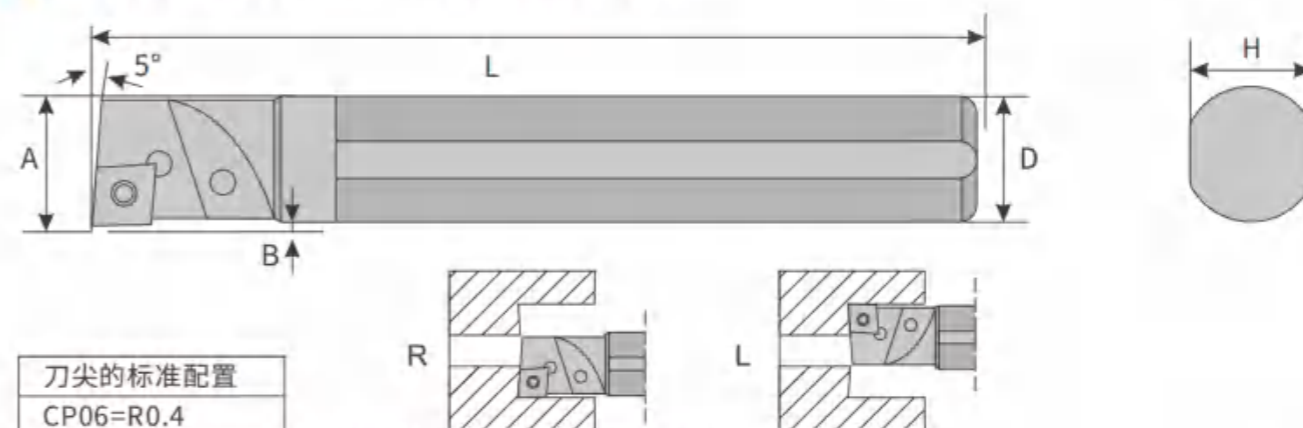
特点:变废为宝,利用多余的副角切削,节约成本。注:(限于全周刃刀片)
本图所示正刀(R)、反刀(L),使用CC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径	T	E
实心强力型							
C08K-SCKCR/L06	8	125	9	1	10	M2.5-T8	CC--0602
C10M-SCKCR/L06	10	150	11.5	1.5	13		
C12Q(M)-SCKCR/L06	12	150/180	13.5	1.5	15	M3.5-T15	CC--09T3
C14Q-SCKCR/L09	14	180	15.5	1.5	17		
C16(Q)-SCKCR/L06	16	180	17.5	1.5	19	M2.5-T8	CC--0602
C16Q(R)-SCKCR/L09	16	180/200	17.5	1.5	19		
C20R(S)-SCKCR/L09	20	200/250	22	2	24	M3.5-T15	CC--09T3
C25T-SCKCR/L09	25	300	27	2	29		
C32T(U)-SCKCR/L12	32	300/350	35	3	38	M5.0-T20	CC--1204
C40U(V)-SCKCR/L12	40	350/400	44	4	48		
C50V-SCKCR/L12	50	400	54	4	58		
C60V-SCKCR/L12	60	400	64	4	68		
中心出水型							
E08K-SCKCR/L06	8	125	9	1	10	M2.5-T8	CC--0602
E10M-SCKCR/L06	10	150	11.5	1.5	13		
E12Q(M)-SCKCR/L06	12	150/180	13.5	1.5	15	M3.5-T15	CC--09T3
E14Q-SCKCR/L09	14	180	15.5	1.5	17		
E16(Q)-SCKCR/L06	16	180	17.5	1.5	19	M2.5-T8	CC--0602
E16R(Q)-SCKCR/L09	16	180/200	17.5	1.5	19		
E20R(S)-SCKCR/L09	20	200/250	22	2	24	M3.5-T15	CC--09T3
E25T-SCKCR/L09	25	300	27	2	29		
E32T(U)-SCKCR/L12	32	300/350	35	3	38	M4.0-T15	CC--09T3
E40U(V)-SCKCR/L12	40	350/400	44	4	48		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SCLPR/L, 菱形80度)



刀尖的标准配置	
CP06=R0.4	
CP08=R0.4	
CP09=R0.4	

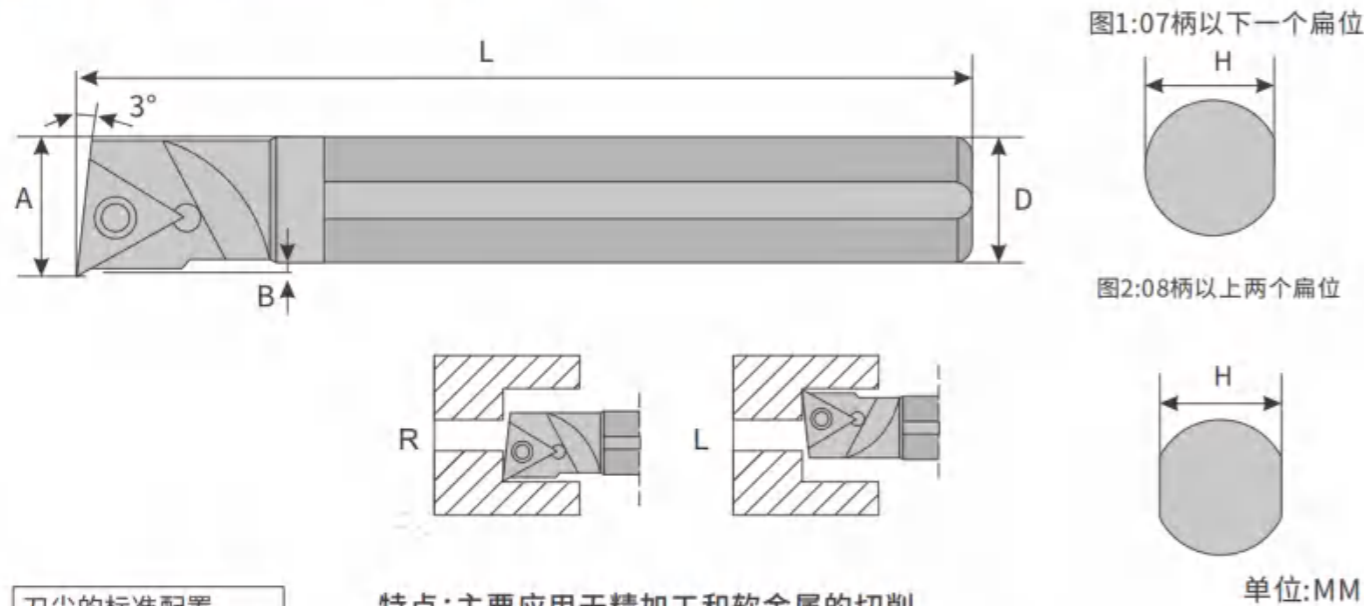
特点:粗加工高效的金属去除率
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用CP刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径	T	E
实心强力型							
C08K-SCLPR/L06	8	125	5	1	10	M2.5-T8	CP--0602
C10M-SCLPR/L06	10	150	6	1	12		
C10M-SCLPR/L08	10	150	6	1	12	M2.5-T8	CP--0802
C12M(Q)-SCLPR/L09	12	150/180	8	2	16		
C14Q-SCLPR/L09	14	180	9	2	18	M3.5-T15	CP--0903
C16Q-SCLPR/L06	16	180	10	2	18		
C16Q(R)-SCLPR/L09	16	180/200	10	2	20	M2.5-T8	CP--0602
C20R(S)-SCLPR/L09	20	200/250	12	2	24		
C25T-SCLPR/L09	25	300	13.5	1	27	M3.5-T15	CP--0903
C25T-SCLPR/L09	25	300	15.5	3	31		
C32T(U)-SCLPR/L09	32	300/350	19	3	38	M4.0-T15	CP--0903
中心出水型							
E08K-SCLPR/L06	8	125	5	1	10	M2.5-T8	CP--0602
E10M-SCLPR/L06	10	150	6	1	12		
E10M-SCLPR/L08	10	150	6	1	12	M2.5-T8	CP--0802
E12M(Q)-SCLPR/L09	12	150/180	8	2	16		
E14Q-SCLPR/L09	14	180	9	2	18	M3.5-T15	CP--0903
E16Q-SCLPR/L06	16	180	10	2	18		
E16Q(R)-SCLPR/L09	16	180/200	10	2	20	M2.5-T8	CP--0602
E20R(S)-SCLPR/L09	20	200/250	12	2	24		
E25T-SCLPR/L09	25	300	13.5	1	27	M3.5-T15	CP--0903
E25T-SCLPR/L09	25	300	15.5	3	31		
E32T(U)-SCLPR/L09	32	300/350	19	3	38	M4.0-T15	CP--0903
强力高速钢 注意:高速钢蜗杆盲孔加工容易造成刀头崩裂							
H10K-SCLPR/L08	10	125	11	1	12	M2.5-T8	CP--0802
H12L-SCLPR/L09	12	140	13	1	14		
H14M-SCLPR/L09	14	150	15	1	16	M3.5-T15	CP--0903
H16Q-SCLPR/L09	16	180	17	1	18		
H20R-SCLPR/L09	20	200	21	1	22	M4.0-T15	CP--0903
H25S-SCLPR/L09	25	250	27	2	29		
H32T-SCLPR/L09	32	300	35	3	38		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STUCR/L, 菱形80度)



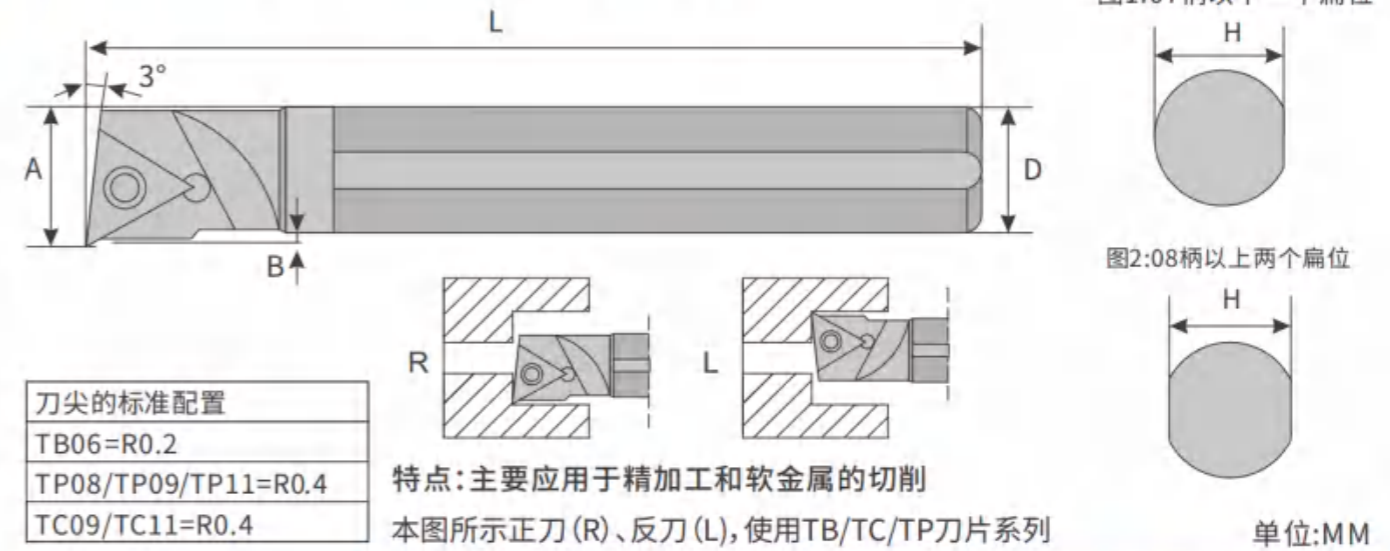
刀尖的标准配置
TC09/TC11=R0.4

特点:主要应用于精加工和软金属的切削
本图所示正刀(R)、反刀(L), 使用TB/TC/TP刀片系列

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径		
C08K-STUCR/L09	8	125	9	1	10	M2.2-T7	TC--0902
C10K(M)-STUCR/L09(11)	10	125/150	11	1	12	M2.5-T8	TC--1102
C12M(Q)-STUCR/L11	12	150/180	13	1	14		
C14QSTUCR/L11	14	180	15	1	16		
C16Q(R)-STUCR/L11	16	180/200	17	1	18		
C18R(S)-STUCR/L11	18	200/250	19	1	20		
C20R(S)-STUCR/L11	20	200/250	21	1	22	M4.0-T15	TC--16T3
C20R(S)-STUCR/L16	20	200/250	21	1	22		
C25T-STUCR/L16	25	300	27	2	29		
C32T(U)-STUCR/L16	32	300/350	35	3	38		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STUB/C/P-R/L, 三角形60°)



刀尖的标准配置
TB06=R0.2
TP08/TP09/TP11=R0.4
TC09/TC11=R0.4

特点:主要应用于精加工和软金属的切削
本图所示正刀(R)、反刀(L), 使用TB/TC/TP刀片系列

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径		
STUBR/L系列							
C06J-STUBR/L06	6	110	6.5	0.5	6.8	M2.0-T6	TB--0602 TC--0602
C07K-STUBR/L06	7	125	7.5	0.5	7.8		
C08K-STUBR/L06	8	125	8.5	0.5	8.8		
C10M-STUBR/L06	10	150	10.5	0.5	11		
STUPR/L系列							
C07K-STUPR/L08	7	125	8	1	9	M2.2-T7	TP--0802
C08K-STUPR/L08	8	125	9	1	10		
C08K-STUPR/L09	8	125	9	1	10	M3.0-T8	TP--0902
C10K(M)-STUPR/L09	10	125/150	11	1	12		
C12M(Q)-STUPR/L09	12	150/180	13	1	14		
C10K(M)-STUPR/L11	10	125/150	11	1	12	M3.0-T8	TP--1103
C12M(Q)-STUPR/L11	12	150/180	13	1	14		
C14Q-STUPR/L11	14	180	15	1	16		
C16Q(R)-STUPR/L11	16	180/200	17	1	18		
C18R(S)-STUPR/L11	18	200/250	19	1	20		
C20R(S)-STUPR/L11	20	200/250	21	1	22		
C22S-STUPR/L11	22	250	23	1	24		
C25S(T)-STUPR/L11	25	250/300	27	2	29		

硬质合金—抗震内孔刀杆 (中心出水型)

S型内孔车刀杆 (STUB/C/P-R/L, 三角形60°)

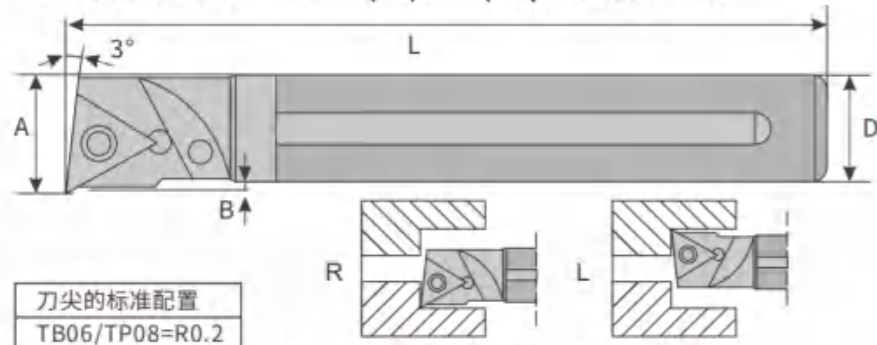


图1:07柄以下一个扁位

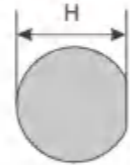
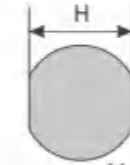


图2:08柄以上两个扁位



单位:MM

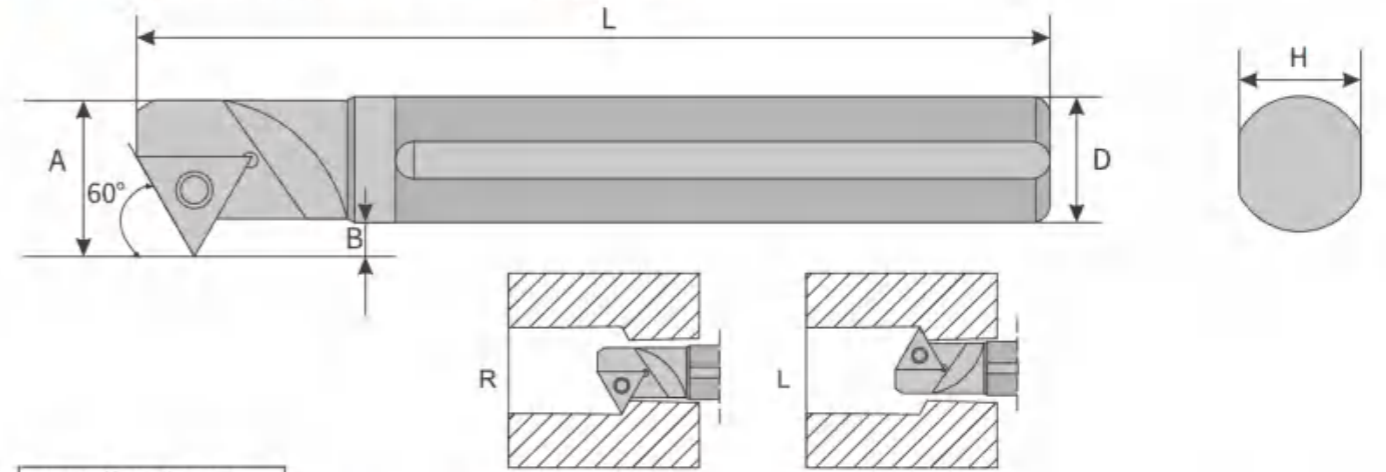
刀尖的标准配置	
TB06/TP08=R0.2	
TP09/TP11=R0.4	
TC09/TC11=R0.4	

特点: 主要应用于精加工和软金属的切削
本参数图所示为正刀(R), 反刀(L), 使用TB/TC/TP刀片系列

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号		
	D	L	A	B	孔径				
E06J-STUBR/L06	6	110	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TB--0601		
E07K-STUBR/L06	7	125	7.5	0.5	8		TC--0601		
E08K-STUBR/L06	8	125	8.5	0.5	9				
E08K-STUPR/L08	8	125	9	1	10	M2.0-T6	TP--0802		
E08K-STUPR/L09	8	125	9	1	10	M2.5-T8	TP--0902		
E10K(M)-STUPR/L09	10	125/150	11	1	12				
E10K(M)-STUPR/L11	10	125/150	11	1	12	M3.0-T8	TP--1103		
E12M(Q)-STUPR/L11	12	150/180	13	1	14				
E14Q-STUPR/L11	14	180	15	1	16				
E16Q(R)-STUPR/L11	16	180/200	17	1	18				
E18R(S)-STUPR/L11	18	200/250	19	1	20				
E20R(S)-STUPR/L11	20	200/250	21	1	22				
E25T-STUPR/L11	25	300	27	2	29				
E32T(U)-STUPR/L11	32	300/350	35	3	40				
E08K-STUCR/L09	8	125	9	1	10			M2.2-T7	TC--0902
E10K(M)-STUCR/L09	10	125/150	11	1	12				
E10K(M)-STUPR/L11	10	125/150	11	1	12	M2.5-T8	TC--1102		
E12M(Q)-STUCR/L11	12	150/180	13	1	14				
E14Q-STUCR/L11	14	180	15	1	16				
E16Q(R)-STUCR/L11	16	180/200	17	1	18				
E18R(S)-STUCR/L11	18	200/250	19	1	20				
E20R(S)-STUCR/L11	20	200/250	21	1	22				
E20R(S)-STUCR/L16	20	200/250	21	1	22	M4.0-T15	TC--16T3		
E25T-STUCR/L16	25	300	27	2	29				
E32T(U)-STUCR/L11	32	300/350	35	3	40				
E32T(U)-STUCR/L16	32	300/350	35	3	40				

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆 (STWCR/L, 三角形60度)



刀尖的标准配置	
TB06/TC09=R0.2	
TC11/TC16=R0.4	

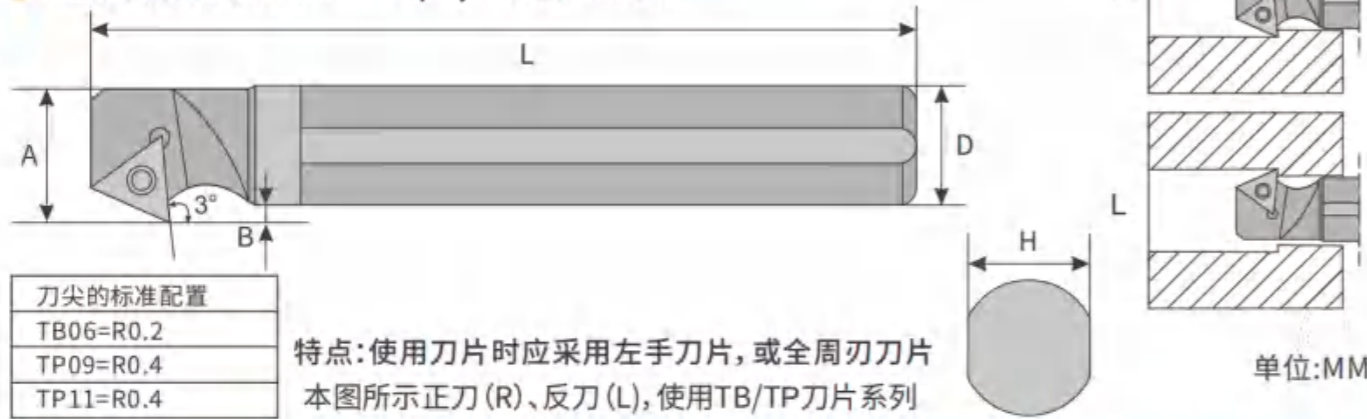
注意: 可以用作通孔的一般60度螺纹加工
本图所示正刀(R)、反刀(L), 使用TB/TC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径		
实心强力型							
C06J-STWBR/L06	6	110	7.2	1.2	8	M2.0-T6	TB--0601
C07K-STWBR/L06	7	125	8.3	1.3	9		TC--0601
C08K-STWCR/L09	8	125	10	2	11	M2.2-T7	TC--0902
C08K-STWCR/L11	8	125	10	2	11	M2.5-T8	TC--1102
C10K-STWCR/L09	10	125	10	2	11	M2.2-T7	TC--0902
C10K-STWCR/L11	10	125	10	2	11	M2.5-T8	TC--1102
C10M-STWCR/L11	10	150	13	3	14		
C12M(Q)-STWCR/L11	12	150/180	15	3	16		
C14Q-STWCR/L11	14	180	17	3	18		
C16Q(R)-STWCR/L11	16	180/200	19	3	20		
C20R(S)-STWCR/L16	20	200/250	24	4	26		
C25T-STWCR/L16	25	300	30	5	32	M4.0-T15	TC--16T3
C32T(U)-STWCR/L16	32	300/350	38	6	40		
C40U(V)-STWCR/L16	40	350/400	46	6	49		
中心出水型							
E08K-STWCR/L09	8	125	10	2	11	M2.2-T7	TC--0902
E10M-STWCR/L11	10	150	13	3	14	M2.5-T8	TC--1102
E12M(Q)-STWCR/L11	12	150/180	15	3	16		
E14Q-STWCR/L11	14	180	17	3	18		
E16Q(R)-STWCR/L11	16	180/200	19	3	20		
E20R(S)-STWCR/L16	20	200/250	24	4	26	M4.0-T15	TC--16T3
E25T-STWCR/L16	25	300	30	5	32		
E32T(U)-STWCR/L16	32	300/350	38	6	40		
E40U(V)-STWCR/L16	40	350/400	46	6	49		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STZPR/L, 三角形60度)



刀尖的标准配置
TB06=R0.2
TP09=R0.4
TP11=R0.4

特点:使用刀片时应采用左手刀片,或全周刃刀片
本图所示正刀(R)、反刀(L),使用TB/TP刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C06J-STZBR/L06	6	110	7.2	1.2	7.8	M2.0-T6	TB--0601
C07K-STZBR/L06	7	125	8.5	1.5	9		TC--0601
C08K-STZPR/L09	8	125	9.5	1.5	10	M2.5-T8	TP--0902
C10K(M)-STZPR/L09	10	125/150	11.5	1.5	12		M3.0-T8
C10M-STZPR/L11	10	150	11.5	1.5	12		
C12M(Q)-STZPR/L11	12	150/180	14	2	15		
C14Q-STZPR/L11	14	180	16	2	17		
C16Q(R)-STZPR/L11	16	180/200	18	2	19		
C20S-STZPR/L11	20	250	22	2	21		

S型内孔车刀杆(STXBR/L, 三角形60度)



刀尖的标准配置
TB06=R0.2
TP09=R0.4

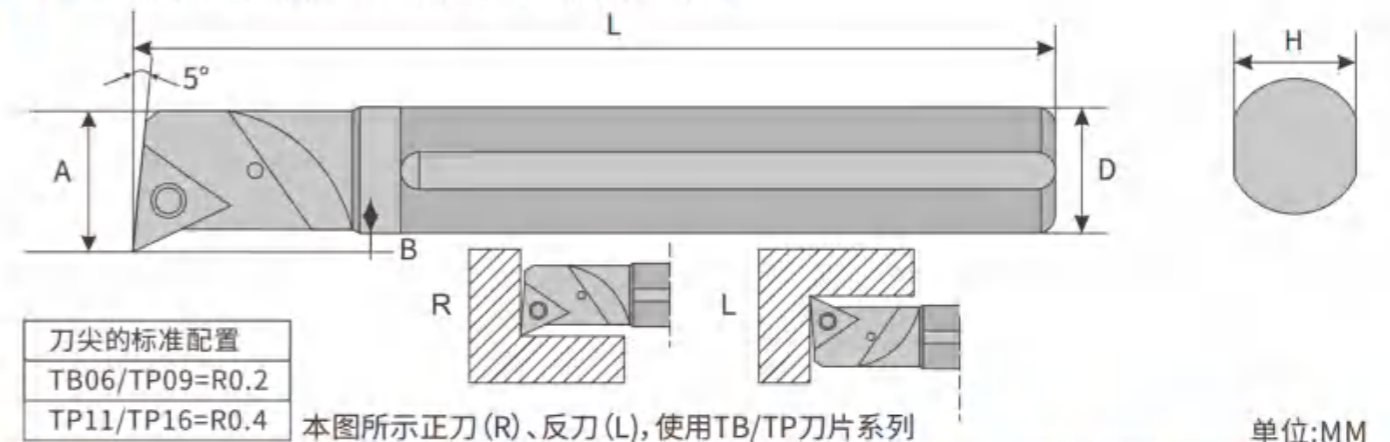
特点:内孔清根的理想选择
本图所示正刀(R)、反刀(L),使用TB/TP/TC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C06J-STXBR/L06	6	110	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TB--0601
C07K-STXBR/L06	7	125	7.5	0.5	8		TC--0601
C08K-STXPR/L09	8	125	9	1	10	M2.5-T8	TP--0902
C10M-STXPR/L09	10	150	11	1	12		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STLB(P)R/L, 三角形60度)



刀尖的标准配置
TB06/TP09=R0.2
TP11/TP16=R0.4

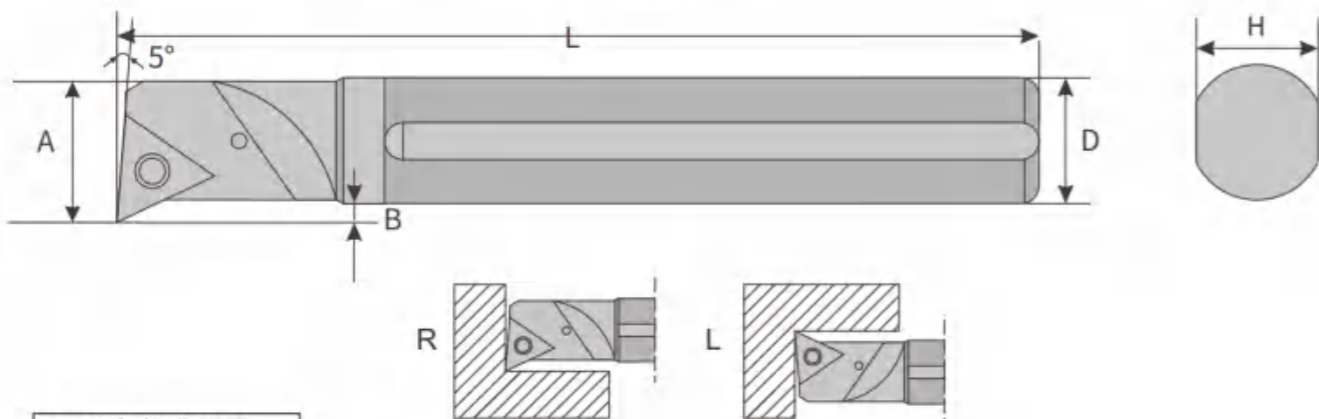
本图所示正刀(R)、反刀(L),使用TB/TP刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径		
实心强力型							
C06J-STLBR/L06	6	110	8	0.5	8	M2.0-T6	TB--0601
C07K-STLPR/L08	7	125	8	0.5	8	M2.0-T6	TP--0802
C08K-STLPR/L08	8	125	10	0.5	10		
C08K-STLPR/L09	8	125	10	0.5	10	M2.5-T8	TP--0902
C10K-STLPR/L09	10	125	12	0.7	12		
C10M-STLPR/L09	10	150	12	0.7	12	M3.0-T10	TP--1103
C10K-STLPR/L11	10	125	12	0.7	12		
C10M-STLPR/L11	10	150	12	0.7	12	M2.5-T8	TP--0902
C12M(Q)-STLPR/L11	12	150/180	14	0.8	14		
C12M(Q)-STLPR/L09	12	150/180	14	0.8	14	M3.0-T10	TP--1103
C16Q-STLPR/L11	16	180	18	0.7	18		
C16R-STLPR/L11	16	200	18	0.7	18	M4.0-T15	TP--1603
C20R(S)-STLPR/L11	20	200/250	22	0.7	22		
C20R(S)-STLPR/L16	20	200/250	25	0.7	22	M4.0-T15	TP--1603
C25T-STLPR/L16	25	300	27	0.7	27		
中心出水型							
E06J-STLBR/L06	6	110	8	0.5	8	M2.0-T6	TB--0601
E07K-STLPR/L08	7	125	8	0.5	8	M2.0-T6	TP--0802
E08K-STLPR/L08	8	125	10	0.5	10		
E08K-STLPR/L09	8	125	10	0.5	10	M2.5-T8	TP--0902
E10K-STLPR/L09	10	125	12	0.7	12		
E10M-STLPR/L09	10	150	12	0.7	12	M3.0-T10	TP--1103
E10K-STLPR/L11	10	125	12	0.7	12		
E10M-STLPR/L11	10	150	12	0.7	12	M2.5-T8	TP--0902
E12M(Q)-STLPR/L11	12	150/180	14	0.8	14		
E12M(Q)-STLPR/L09	12	150/180	14	0.8	14	M3.0-T10	TP--1103
E16Q-STLPR/L11	16	180	18	0.7	18		
E16R-STLPR/L11	16	200	18	0.7	18	M4.0-T15	TP--1603
E20R(S)-STLPR/L11	20	200/250	22	0.7	22		
E20R(S)-STLPR/L16	20	200/250	25	0.7	22	M4.0-T15	TP--1603
E25T-STLPR/L16	25	300	27	0.7	27		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STLCR/L, 三角形60度)



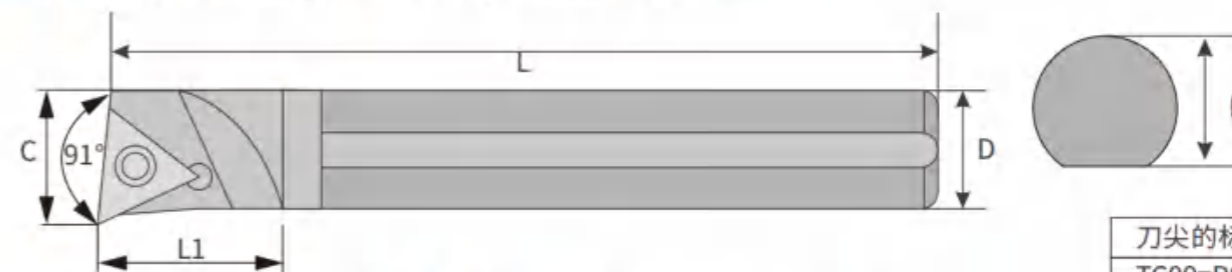
刀尖的标准配置
TC09=R0.2
TC11=R0.4

注意: 可以用作通孔的一般60度螺纹加工
本图所示正刀(R)、反刀(L), 使用TC刀片系列

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C08K-STLCR/L09-10A	8	125	7	0.5	10	M2.2-T7	TC--0902
C10K-STLCR/L09-12A	10	125	9	0.9	12		
C10M-STLCR/L11-12A	10	150	9	0.9	12	M2.5-T8	TC--1102
C12M(Q)-STLCR/L11-14A	12	150/180	11	0.7	14		
C14Q-STLCR/L11-16A	14	180	13	0.7	16		
C16Q(R)-STLCR/L11-18A	16	180/200	15	0.7	18		
C20R(S)-STLCR/L11-22A	20	200/250	19		22		
中心出水型							
E08K-STLCR/L09-10A	8	125	7	0.9	10	M2.2-T7	TC--0902
E10K-STLCR/L09-12A	10	125	9	0.9	12		
E10M-STLCR/L11-12A	10	150	9	0.7	12	M2.5-T8	TC--1102
E12M(Q)-STLCR/L11-14A	12	150/180	11	0.7	14		
E14Q-STLCR/L11-16A	14	180	13	0.7	16		
E16Q(R)-STLCR/L11-18A	16	180/200	15		18		
E20R(S)-STLCR/L11-22A	20	200/250	19		22		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STFCR/L, 三角形60度)



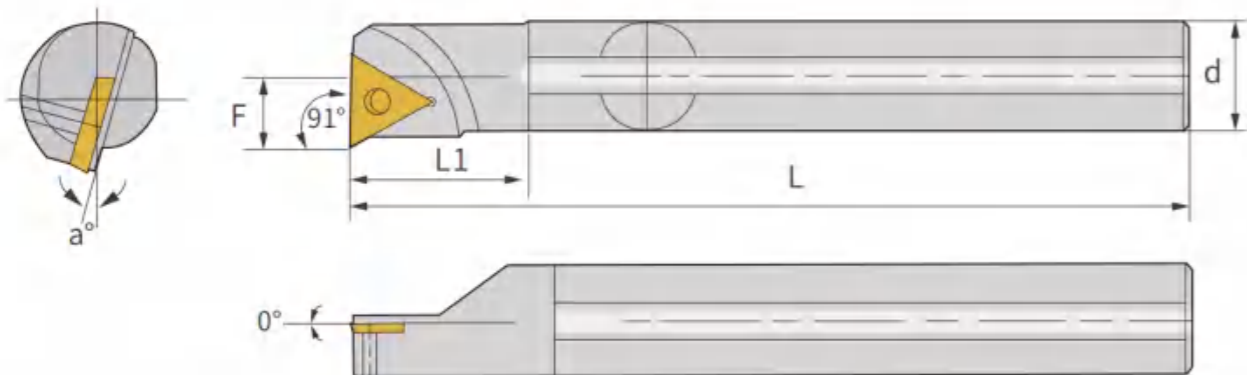
刀尖的标准配置
TC09=R0.2
TC11=R0.4

本参数图所示为正刀(R), 反刀(L), 使用TC刀片系列 单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	C	L1	H	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C08K-STFCR/L09	8	125	5	23	7	M2.2*6-T6	TC--0902
C10K-STFCR/L09	10	125	6	24	9		
C12M-STFCR/L09	12	150	7	27	11		
C08K-STFCR/L09B	8	125	5	23	7	M2.5*6-T8	TC--0902
C10K-STFCR/L09B	10	125	6	24	9		
C12M-STFCR/L09B	12	150	7	27	11		
C10K-STFCR/L11	10	125	6	24	9	M2.5*6-T8	TC--1102
C12M-STFCR/L11	12	150	7	27	11		
C14Q-STFCR/L11	14	180	8	27	13		
C16Q-STFCR/L11	16	180	9	30	14		
C16R-STFCR/L11	16	200	9	30	14		
C20R-STFCR/L11	20	200	11	35	19		
C20S-STFCR/L11	20	250	11	35	19	M4*8-T15	TC--16T3
C16Q-STFCR/L16	16	180	9.5	28	15		
C16R-STFCR/L16	16	200	9.5	28	15		
C20R-STFCR/L16	20	200	9.5	28	15	M4*10-T15	TC--16T3
C20S-STFCR/L16	20	250	11.5	40	19		
C25S-STFCR/L16	25	250	14	40	24		
C32T-STFCR/L16	30	300	17.5	45	30		
中心出水型							
E08K-STFCR/L09	8	125	5	23	7	M2.2*6-T6	TC--0902
E10K-STFCR/L09	10	125	6	24	9		
E12M-STFCR/L09	12	150	7	27	11		
E08K-STFCR/L09B	8	125	5	23	7	M2.5*6-T8	TC--0902
E10K-STFCR/L09B	10	125	6	24	9		
E12M-STFCR/L09B	12	150	7	27	11		
E10K-STFCR/L11	10	125	6	24	9	M2.5*6-T8	TC--1102
E12M-STFCR/L11	12	150	7	27	11		
E14Q-STFCR/L11	14	180	8	27	13		
E16Q-STFCR/L11	16	180	9	30	14		
E16R-STFCR/L11	16	200	9	30	14		
E20R-STFCR/L11	20	200	11	35	19		
E20S-STFCR/L11	20	250	11	35	19	M4*8-T15	TC--16T3
E16Q-STFCR/L16	16	180	9.5	28	15		
E16R-STFCR/L16	16	200	9.5	28	15		
E20R-STFCR/L16	20	200	9.5	28	15	M4*10-T15	TC--16T3
E20S-STFCR/L16	20	250	11.5	40	19		
E25S-STFCR/L16	25	250	14	40	24		
E32T-STFCR/L16	30	300	17.5	45	30		

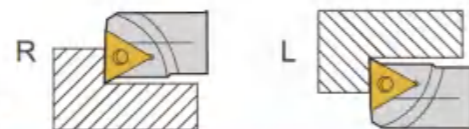
硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STFPR/L, 三角形60度)



刀尖的标准配置
TP09=R0.4
TP11=R0.4

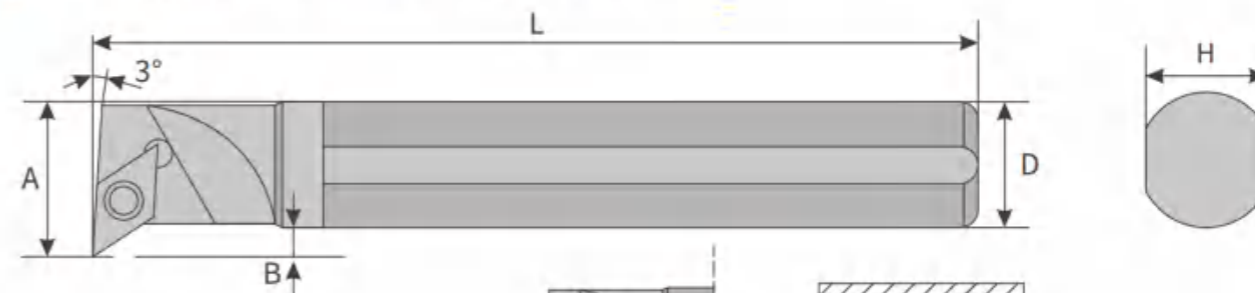
特点:粗加工高效的金属去除率
本图所示正刀(R)、反刀(L),使用TP刀片系列



型号规格	d	F	L1	L	H	a	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型									
C08K-STFPR/L09	8	5	15	125	7	10°	11	M2.5-T8	TP0902
C10K-STFPR/L09	10	6	17	125	9	8°	13	M2.5-T8	TP0902
C10K-STFPR/L11	10	6	17	125	9	12°	13	M3-T8	TP1103
C12M-STFPR/L11	12	7	20	150	11	10°	16	M3-T8	TP1103
C16N-STFPR/L11	16	9	27	160	15	8°	20	M3-T8	TP1103
中心出水型									
E08K-STFPR/L09	8	5	15	125	7	10°	11	M2.5-T8	TP0902
E10K-STFPR/L09	10	6	17	125	9	8°	13	M2.5-T8	TP0902
E10K-STFPR/L11	10	6	17	125	9	12°	13	M3-T8	TP1103
E12M-STFPR/L11	12	7	20	150	11	10°	16	M3-T8	TP1103
E16N-STFPR/L11	16	9	27	160	15	8°	20	M3-T8	TP1103

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDUCR/L, 菱形55度)



刀尖的标准配置
DC04=R0.1
DC07=R0.4
DC11=R0.4

本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用DC刀片系列

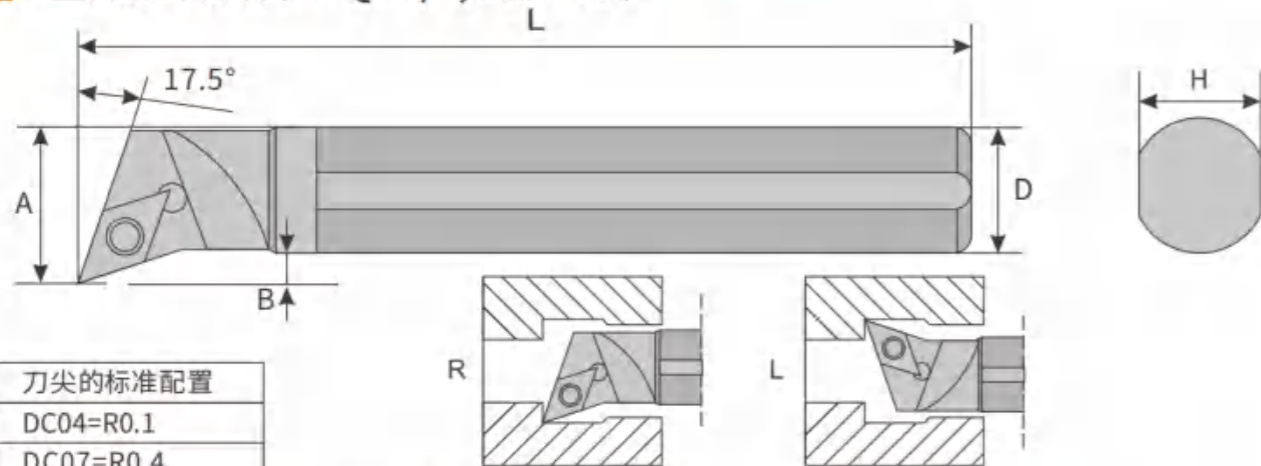


单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C04G-SDUCR/L04	4	90	5.5	1.5	6.5	M1.6-T5	DC--04X1
C05H-SDUCR/L04	5	100	6.5	1.5	7.5		
C06J-SDUCR/L04	6	110	7.5	1.5	8.5		
C07K-SDUCR/L04	7	125	8.5	1.5	9.5		
C08K-SDUCR/L04	8	125	9.5	1.5	10.5		
C08K-SDUCR/L07	8	125	11	3	12	M2.5-T8	DC--0702
C10M-SDUCR/L07	10	150	13	3	14		
C12M(Q)-SDUCR/L07	12	150 / 180	15	3	16		
C14Q-SDUCR/L07	14	180	17	3	18		
C16Q(R)-SDUCR/L07	16	180 / 200	19	3	20		
C16Q(R)-SDUCR/L11	16	180 / 200	20	4	21	M3.5-T15	DC--11T3
C20R(S)-SDUCR/L11	20	200 / 250	24	4	25	M4.0-T15	DC--11T3
C25T-SDUCR/L11	25	300	30	5	32		
C32T(U)-SDUCR/L11	32	300 / 350	37	5	39		
C40U(V)-SDUCR/L11	40	350 / 400	45	5	47		
中心出水型							
E04G-SDUCR/L04	4	90	5.5	1.5	6.5	M1.6-T5	DC--04X1
E05H-SDUCR/L04	5	100	6.5	1.5	7.5		
E06J-SDUCR/L04	6	110	7.5	1.5	8.5		
E07K-SDUCR/L04	7	125	8.5	1.5	9.5		
E08K-SDUCR/L04	8	125	9.5	1.5	10.5		
E08K-SDUCR/L07	8	125	11	3	12	M2.5-T8	DC--0702
E10M-SDUCR/L07	10	150	13	3	14		
E12M(Q)-SDUCR/L07	12	150 / 180	15	3	16		
E14Q-SDUCR/L07	14	180	17	3	18		
E16Q(R)-SDUCR/L07	16	180 / 200	19	3	20		
E16Q(R)-SDUCR/L11	16	180 / 200	20	4	21	M3.5-T15	DC--11T3
E20R(S)-SDUCR/L11	20	200 / 250	24	4	25	M4.0-T15	DC--11T3
E25T-SDUCR/L11	25	300	30	5	32		
E32T(U)-SDUCR/L11	32	300 / 350	37	5	39		
E40U(V)-SDUCR/L11	40	350 / 400	45	5	47		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDQCR/L,菱形55度)



刀尖的标准配置
DC04=R0.1
DC07=R0.4
DC11=R0.4

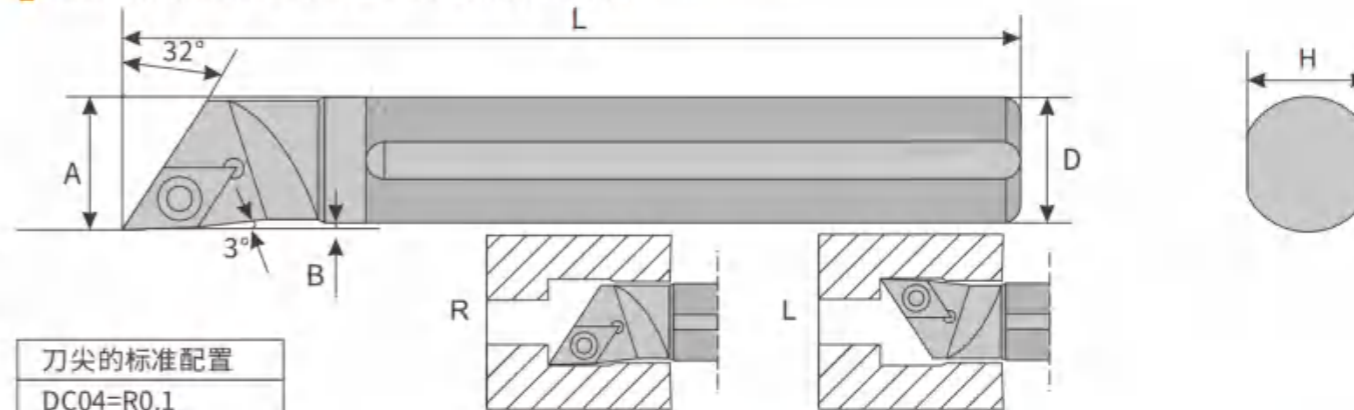
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用DC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C04G-SDQCR/L04	4	90	5.5	1.5	6.5	M1.6-T5	DC--04X1
C05H-SDQCR/L04	5	100	6.5	1.5	7.5		
C06J-SDQCR/L04	6	110	7.5	1.5	8.5		
C07K-SDQCR/L04	7	125	8.5	1.5	9.5		
C08K-SDQCR/L04	8	125	9.5	1.5	10.5		
C08K-SDQCR/L07	8	125	11	3	12	M2.5-T8	DC--0702
C10M-SDQCR/L07	10	150	13	3	14		
C12M(Q)-SDQCR/L07	12	150/180	15	3	16		
C14Q-SDQCR/L07	14	180	17	3	18		
C16Q(R)-SDQCR/L07	16	180/200	19	3	20		
C16Q(R)-SDQCR/L11	16	180/200	20	4	21	M3.5-T15	DC--11T3
C20R(S)-SDQCR/L11	20	200/250	24	4	25	M4.0-T15	DC--11T3
C25T-SDQCR/L11	25	300	30	5	32		
C32T(U)-SDQCR/L11	32	300/350	37	5	39		
C40U(V)-SDQCR/L11	40	350/400	45	5	47		
中心出水型							
E04G-SDQCR/L04	4	90	5.5	1.5	6.5	M1.6-T5	DC--04X1
E05H-SDQCR/L04	5	100	6.5	1.5	7.5		
E06J-SDQCR/L04	6	110	7.5	1.5	8.5		
E07K-SDQCR/L04	7	125	8.5	1.5	9.5		
E08K-SDQCR/L04	8	125	9.5	1.5	10.5		
E08K-SDQCR/L07	8	125	11	3	12	M2.5-T8	DC--0702
E10M-SDQCR/L07	10	150	13	3	14		
E12M(Q)-SDQCR/L07	12	150/180	15	3	16		
E14Q-SDQCR/L07	14	180	17	3	18		
E16Q(R)-SDQCR/L07	16	180/200	19	3	20		
E16Q(R)-SDQCR/L11	16	180/200	20	4	21	M3.5-T15	DC--11T3
E20R(S)-SDQCR/L11	20	200/250	24	4	25	M4.0-T15	DC--11T3
E25T-SDQCR/L11	25	300	30	5	32		
E32T(U)-SDQCR/L11	32	300/350	37	5	39		
E40U(V)-SDQCR/L11	40	350/400	45	5	47		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDJCR/L,菱形55度)



刀尖的标准配置
DC04=R0.1
DC07=R0.4
DC11=R0.4

特点:主要盲孔加工和内端面加工

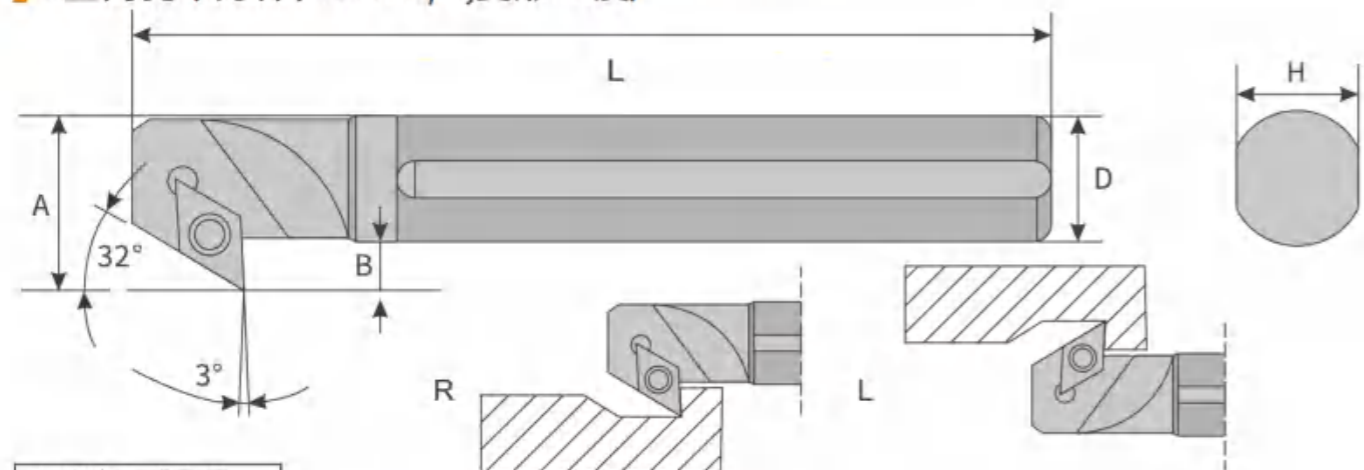
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用DC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C04G-SDJCR/L04	4	90	4.5	0.5	5.5	M1.6-T5	DC--04X1
C05H-SDJCR/L04	5	100	5.5	0.5	6.5		
C06J-SDJCR/L04	6	110	6.5	0.5	7.5		
C07K-SDJCR/L04	7	125	7.5	0.5	8.5		
C08K-SDJCR/L04	8	125	8.5	0.5	9.5		
C08K-SDJCR/L07	8	125	9	1	10	M2.5-T8	DC--0702
C10M-SDJCR/L07	10	150	11	1	12		
C12M(Q)-SDJCR/L07	12	150/180	13	1	14		
C14Q-SDJCR/L07	14	180	15	1	16		
C16Q(R)-SDJCR/L07	16	180/200	17	1	18		
C16Q(R)-SDJCR/L11	16	180/200	17	1	18	M3.5-T15	DC--11T3
C20R(S)-SDJCR/L11	20	200/250	21	1	22	M4.0-T15	DC--11T3
C25T-SDJCR/L11	25	300	27	2	29		
C32T(U)-SDJCR/L11	32	300/350	34	2	36		
C40U(V)-SDJCR/L11	40	350/400	42	2	44		
中心出水型							
E04G-SDJCR/L04	4	90	4.5	0.5	5.5	M1.6-T5	DC--04X1
E05H-SDJCR/L04	5	100	5.5	0.5	6.5		
E06J-SDJCR/L04	6	110	6.5	0.5	7.5		
E07K-SDJCR/L04	7	125	7.5	0.5	8.5		
E08K-SDJCR/L04	8	125	9	1	9.5		
E08K-SDJCR/L07	8	125	9	1	10	M2.5-T8	DC--0702
E10M-SDJCR/L07	10	150	11	1	12		
E12M(Q)-SDJCR/L07	12	150/180	13	1	14		
E14Q-SDJCR/L07	14	180	15	1	16		
E16Q(R)-SDJCR/L07	16	180/200	17	1	18		
E16Q(R)-SDJCR/L11	16	180/200	17	1	18	M3.5-T15	DC--11T3
E20R(S)-SDJCR/L11	20	200/250	21	1	22	M4.0-T15	DC--11T3
E25T-SDJCR/L11	25	300	27	2	29		
E32T(U)-SDJCR/L11	32	300/350	34	2	36		
E40U(V)-SDJCR/L11	40	350/400	42	2	44		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDZCR/L,菱形55度)



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

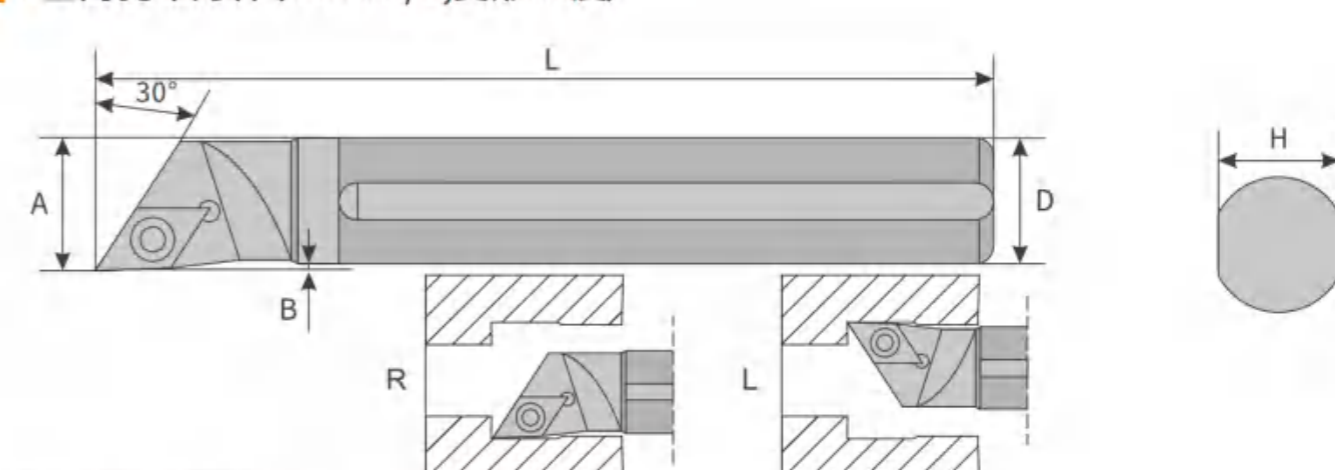
注意:应采用全周刃刀片或左切向刀片
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用DC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C04G-SDZCR/L04	4	90	6	2	7	M1-6-T5	DC--04X1
C05H-SDZCR/L04	5	100	7	2	8		
C06J-SDZCR/L04	6	110	8	2	9		
C07K-SDZCR/L04	7	125	9	2	10		
C08K-SDZCR/L04	8	125	10	2	11		
C08K-SDZCR/L07	8	125	12	4	13	M2-5-T8	DC--0702
C10M-SDZCR/L07	10	150	14	4	15		
C12M(Q)-SDZCR/L07	12	150/180	16	4	17		
C14Q-SDZCR/L07	14	180	18	4	19		
C16Q(R)-SDZCR/L11	16	180/200	20	4	21	M4-0-T15	DC--11T3
C20R(S)-SDZCR/L11	20	200/250	25	5	26		
C25T-SDZCR/L11	25	300	30	5	32		
C32T(U)-SDZCR/L11	32	300/350	38	6	40		
C40U(V)-SDZCR/L11	40	350/400	47	7	49		
中心出水型							
E04G-SDZCR/L04	4	90	6	2	7	M1-6-T5	DC--04X1
E05H-SDZCR/L04	5	100	7	2	8		
E06J-SDZCR/L04	6	110	8	2	9		
E07K-SDZCR/L04	7	125	9	2	10		
E08K-SDZCR/L04	8	125	10	2	11		
E08K-SDZCR/L07	8	125	12	4	13	M2-5-T8	DC--0702
E10M-SDZCR/L07	10	150	14	4	15		
E12M(Q)-SDZCR/L07	12	150/180	16	4	17		
E14Q-SDZCR/L07	14	180	18	4	19		
E16Q(R)-SDZCR/L11	16	180/200	20	4	21	M4-0-T15	DC--11T3
E20R(S)-SDZCR/L11	20	200/250	25	5	26		
E25T-SDZCR/L11	25	300	30	5	32		
E32T(U)-SDZCR/L11	32	300/350	38	6	40		
E40U(V)-SDZCR/L11	40	350/400	47	7	49		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDXCR/L,菱形55度)



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

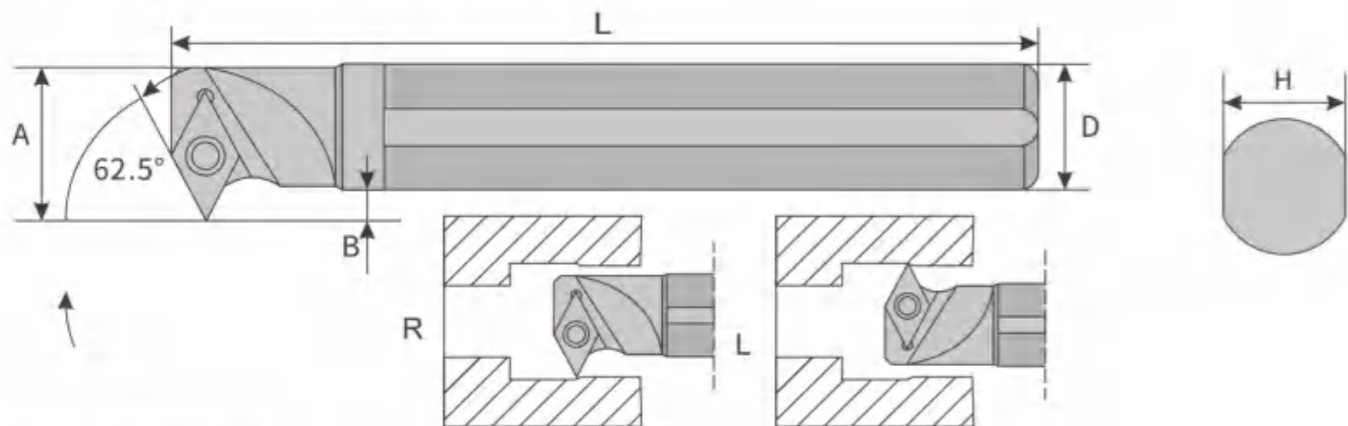
特点:内端面加工首选
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用DC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C04G-SDXCR/L04	4	90	4.5	0.5	5.5	M1-6-T5	DC--04X1
C05H-SDXCR/L04	5	100	5.5	0.5	6.5		
C06J-SDXCR/L04	6	110	6.5	0.5	7.5		
C07K-SDXCR/L04	7	125	7.5	0.5	8.5		
C08K-SDXCR/L04	8	125	8.5	0.5	9.5		
C08K-SDXCR/L07	8	125	9	1	10	M2-5-T8	DC--0702
C10M-SDXCR/L07	10	150	11	1	12		
C12M(Q)-SDXCR/L07	12	150/180	13	1	14		
C14Q-SDXCR/L07	14	180	15	1	16		
C16Q(R)-SDXCR/L11	16	180/200	17	1	18	M4-0-T15	DC--11T3
C20R(S)-SDXCR/L11	20	200/250	21	1	22		
C25T-SDXCR/L11	25	300	27	2	29		
C32T(U)-SDXCR/L11	32	300/350	35	3	38		
C40U(V)-SDXCR/L11	40	350/400	43	3	46		
中心出水型							
E04G-SDXCR/L04	4	90	4.5	0.5	5.5	M1-6-T5	DC--04X1
E05H-SDXCR/L04	5	100	5.5	0.5	6.5		
E06J-SDXCR/L04	6	110	6.5	0.5	7.5		
E07K-SDXCR/L04	7	125	7.5	0.5	8.5		
E08K-SDXCR/L04	8	125	8.5	0.5	9.5		
E08K-SDXCR/L07	8	125	9	1	10	M2-5-T8	DC--0702
E10M-SDXCR/L07	10	150	11	1	12		
E12M(Q)-SDXCR/L07	12	150/180	13	1	14		
E14Q-SDXCR/L07	14	180	15	1	16		
E16Q(R)-SDXCR/L11	16	180/200	17	1	18	M4-0-T15	DC--11T3
E20R(S)-SDXCR/L11	20	200/250	21	1	22		
E25T-SDXCR/L11	25	300	27	2	29		
E32T(U)-SDXCR/L11	32	300/350	35	3	38		
E40U(V)-SDXCR/L11	40	350/400	43	3	46		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDWCR/L,菱形55度)



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

注意:可以实现55度通孔的螺纹加工

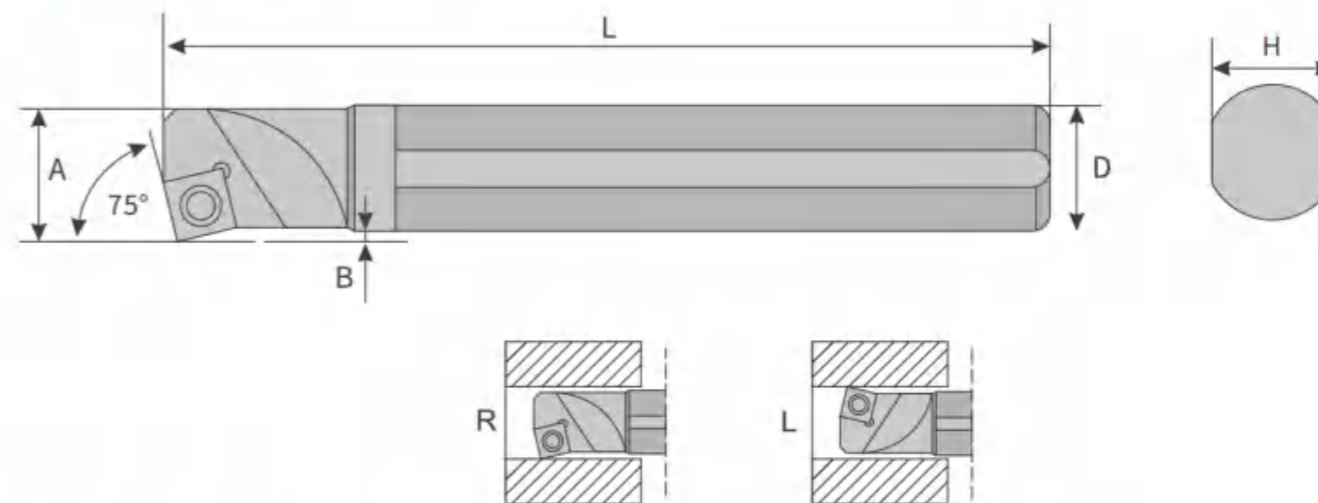
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用DC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C05H-SDWCR/L04	5	100	6.5	1.5	7.5	M1-6-T5	DC--04X1
C06J-SDWCR/L04	6	110	7.5	1.5	8.5		
C07K-SDWCR/L04	7	125	9	2	10		
C08K-SDWCR/L04	8	125	10	2	11	M2-5-T8	DC--0702
C08K-SDWCR/L07	8	125	13	3	14		
C10M-SDWCR/L07	10	150	13	3	14		
C12M(Q)-SDWCR/L07	12	150/180	16	3	16	M2-5-T8	DC--0702
C14Q-SDWCR/L07	14	180	18	3	18		
C16Q(R)-SDWCR/L07	16	180/200	20	3	20		
C20R(S)-SDWCR/L11	20	200/250	25	5	27	M4-0-T15	DC--11T3
C25T-SDWCR/L11	25	300	31	6	33		
C32T(U)-SDWCR/L11	32	300/350	38	6	40		
C40U(V)-SDWCR/L11	40	350/400	46	6	48		
中心出水型							
E05H-SDWCR/L04	5	100	6.5	1.5	7.5	M1-6-T5	DC--04X1
E06J-SDWCR/L04	6	110	7.5	1.5	8.5		
E07K-SDWCR/L04	7	125	9	2	10		
E08K-SDWCR/L04	8	125	10	2	11	M2-5-T8	DC--0702
E08K-SDWCR/L07	8	125	13	3	14		
E10M-SDWCR/L07	10	150	13	3	14		
E12M(Q)-SDWCR/L07	12	150/180	16	3	16	M2-5-T8	DC--0702
E14Q-SDWCR/L07	14	180	18	3	18		
E16Q(R)-SDWCR/L07	16	180/200	20	3	20		
E20R(S)-SDWCR/L11	20	200/250	25	5	27	M4-0-T15	DC--11T3
E25T-SDWCR/L11	25	300	31	6	33		
E32T(U)-SDWCR/L11	32	300/350	38	6	40		
E40U(V)-SDWCR/L11	40	350/400	46	6	48		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SSKCR/L,正方形90度)



刀尖的标准配置
SC06/SC09=R0.4
SC12=R0.8

特点:刀片为正方形,可以使用四个刃角,粗加工较为出色。

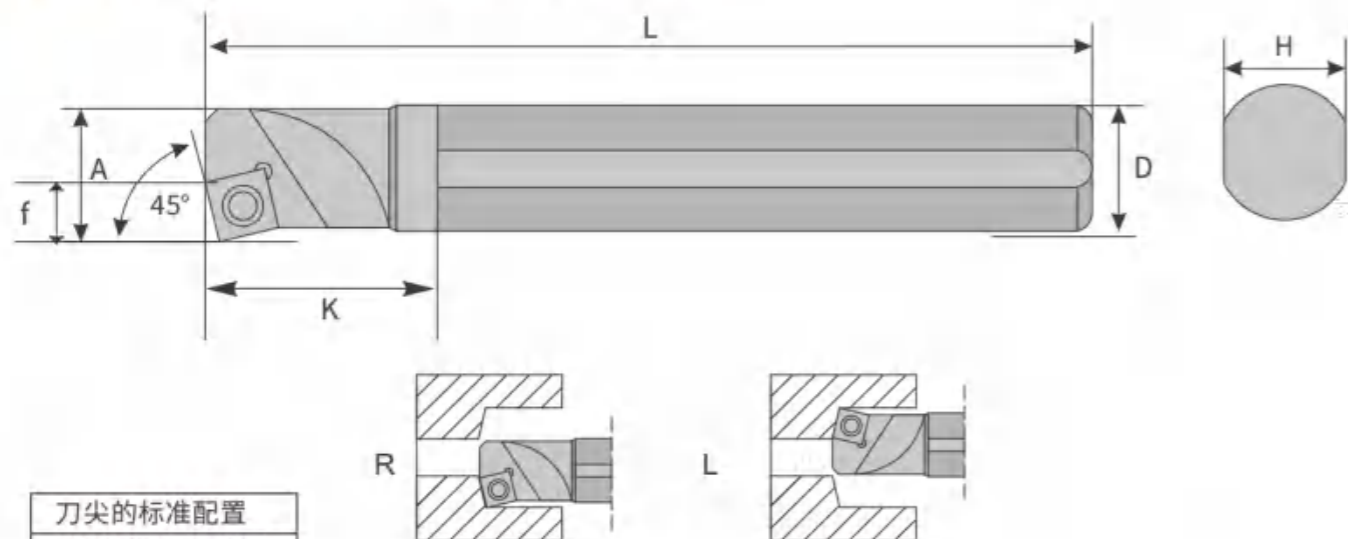
本参数图所示为正刀(R)反刀(L),使用SC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C08K-SSKCR/L06	8	125	9	1	10	M2.5-T8	SC--0602
C10M-SSKCR/L06	10	150	11.5	1.5	13		
C12M(Q)-SSKCR/L06	12	150/180	13.5	1.5	15		
C14Q-SSKCR/L09	14	180	15.5	1.5	17	M3.5-T15	SC--09T3
C16Q(R)-SSKCR/L09	16	180/200	17.5	1.5	19		
C20R(S)-SSKCR/L09	20	200/250	22	2	24		
C25T-SSKCR/L09	25	300	28	3	30	M4.0-T15	SC--09T3
C32T(U)-SSKCR/L12	32	300/350	35	3	38		
C40U(V)-SSKCR/L12	40	350/400	44	4	48		
C50V-SSKCR/L12	50	400	55	5	60	M5.0-T20	SC--1204
C60V-SSKCR/L12	60	400	65	5	70		
中心出水型							
E08K-SSKCR/L06	8	125	9	1	10	M2.5-T8	SC--0602
E10M-SSKCR/L06	10	150	11.5	1.5	13		
E12M(Q)-SSKCR/L06	12	150/180	13.5	1.5	15		
E14Q-SSKCR/L09	14	180	15.5	1.5	17	M3.5-T15	SC--09T3
E16Q(R)-SSKCR/L09	16	180/200	17.5	1.5	19		
E20R(S)-SSKCR/L09	20	200/250	22	2	24		
E25T-SSKCR/L09	25	300	28	3	30	M4.0-T15	SC--09T3
E32T(U)-SSKCR/L12	32	300/350	35	3	38		
E40U(V)-SSKCR/L12	40	350/400	44	4	48		
						M5.0-T20	SC--1204

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SSSCR/L,正方形45度)



刀尖的标准配置
SC06/SC09=R0.4
SC12=R0.8

本参数图所示为正刀(R)反刀(L),使用SC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	尺寸 f	径长 K	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C12M(Q)-SSSCR/L09	12	150/180	16	8.5	30	M3.5-T15	SC--09T3
C14Q-SSSCR/L09	14	180	19	10.5	30	M3.5-T15	SC--09T3
C16Q(R)-SSSCR/L09	16	180/200	21	11.5	35	M3.5-T15	SC--09T3
C18Q-SSSCR/L09	18	180	23	12.5	35	M3.5-T15	SC--09T3
C18R(S)-SSSCR/L09	18	200/250	23	12.5	35	M3.5-T15	SC--09T3
C20R(S)-SSSCR/L09	20	200/250	25	13.5	40	M3.5-T15	SC--09T3
C25S-SSSCR/L09	25	250	30	16	40	M4-T15	SC--09T3
C32T(U)-SSSCR/L09	32	300/350	37	19.5	45	M4-T15	SC--09T3
中心出水型							
E12M(Q)-SSSCR/L09	12	150/180	16	8.5	30	M3.5-T15	SC--09T3
E14Q-SSSCR/L09	14	180	19	10.5	30	M3.5-T15	SC--09T3
E16Q(R)-SSSCR/L09	16	180/200	21	11.5	35	M3.5-T15	SC--09T3
E18Q-SSSCR/L09	18	180	23	12.5	35	M3.5-T15	SC--09T3
E18R(S)-SSSCR/L09	18	200/250	23	12.5	35	M3.5-T15	SC--09T3
E20R(S)-SSSCR/L09	20	200/250	25	13.5	40	M3.5-T15	SC--09T3
E25S-SSSCR/L09	25	250	30	16	40	M4-T15	SC--09T3
E32T(U)-SSSCR/L09	32	300/350	37	19.5	45	M4-T15	SC--09T3

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SWUBR/L,桃形80°)

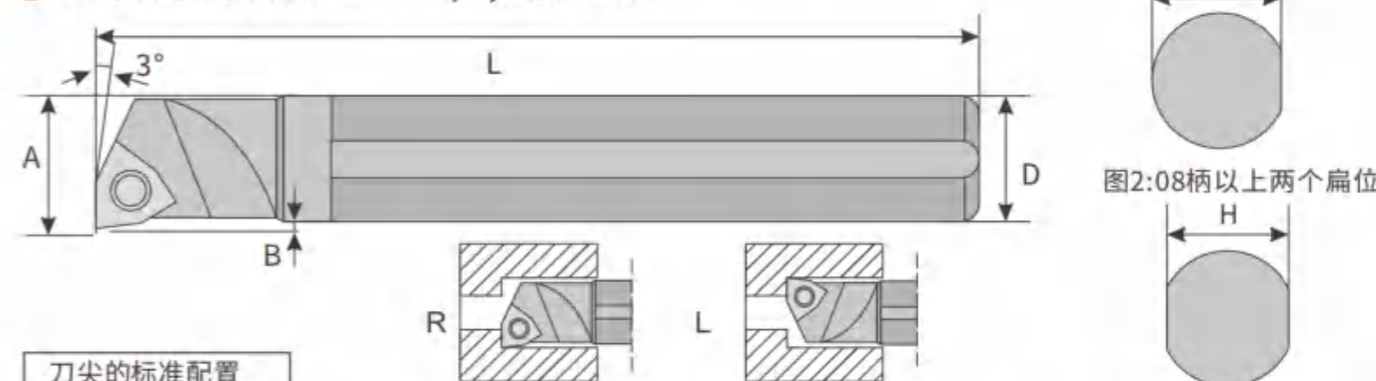


图1:07柄以下一个扁位

图2:08柄以上两个扁位

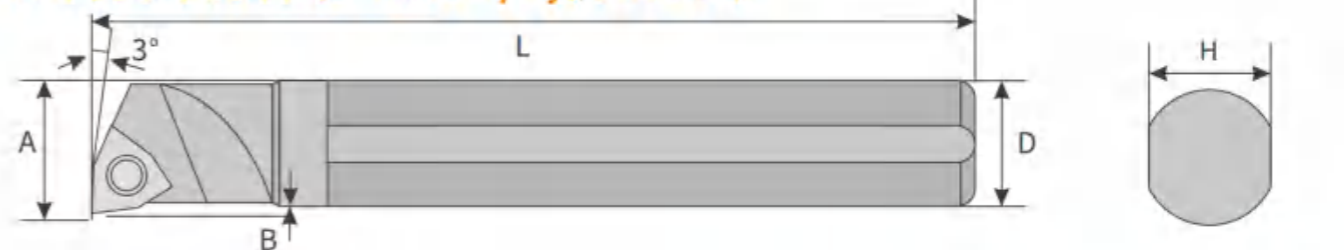
刀尖的标准配置
WB06=R0.2

本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用WB刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C05H-SWUBR/L06	5	100	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WB--0601 WB--0201
C06J-SWUBR/L06	6	110	6.5	0.5	7		
C07K-SWUBR/L06	7	125	7.5	0.5	8		
C08K-SWUBR/L06	8	125	8.5	0.5	9		
高速钢							
H05G-SWUBR/L06	5	90	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WB--0601 WB--0201
H06H-SWUBR/L06	6	100	6.5	0.5	7		
H07H-SWUBR/L06	7	100	7.5	0.5	8		
H08J-SWUBR/L06	8	110	8.5	0.5	9		
硬质合金中心出水							
E05H-SWUBR/L06	5	100	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WB--0601 WB--0201
E06J-SWUBR/L06	6	110	6.5	0.5	7		
E07K-SWUBR/L06	7	125	7.5	0.5	8		
E08K-SWUBR/L06	8	125	8.5	0.55	9		

S型内孔车刀杆(SWUCR/L,桃型80°)



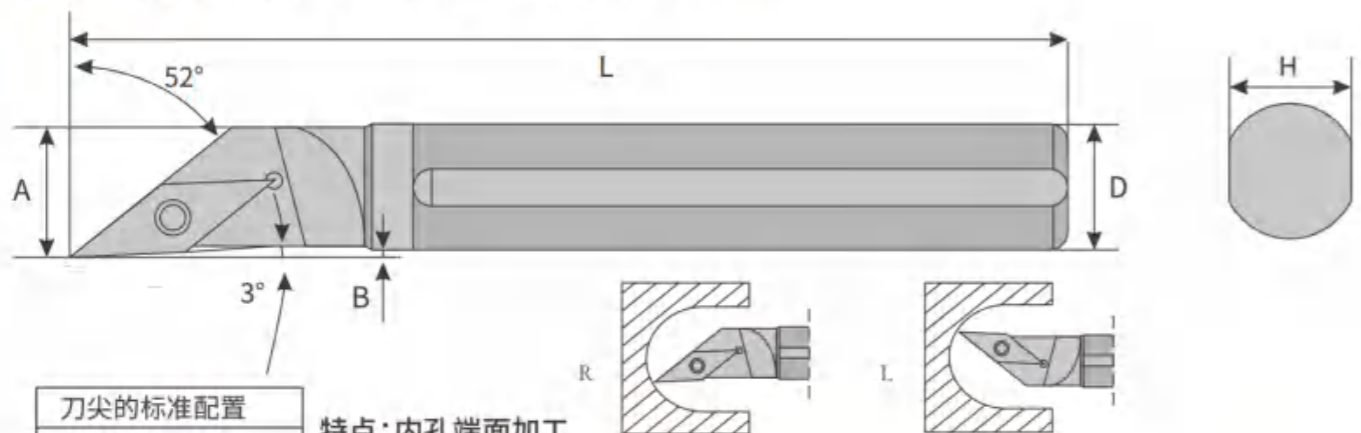
特点:加工不锈钢时刀片寿命有所提高

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C08K-SWUCR/L02	8	125	9	1	10	M2.2-T7	WC-0201
C10M-SWUCR/L02	10	150	11	1	12		
C12M(Q)-SWUCR/L04	12	150/180	13	1	14	M2.5-T8	WC-0402
C14Q-SWUCR/L04	14	180	15	1	16		
C16Q(R)-SWUCR/L04	16	180/200	17	1	18		
C20R(S)-SWUCR/L06	20	200/250	22	2	24	M4.0-T15	WC-06T3
C25T-SWUCR/L06	25	300	27	2	29		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆 (SVJC/BR/L, 菱形35度)



刀尖的标准配置
VC/VB11=R0.2
VC/VB16=R0.4

特点: 内孔端面加工

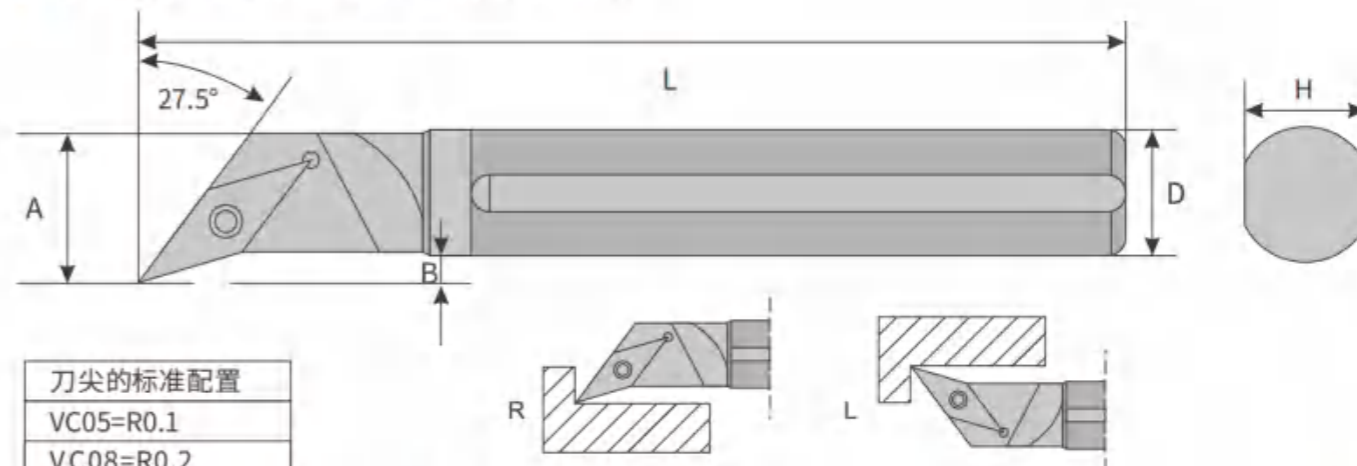
本参数图所示为正刀(R), 反刀(L)使用VC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C04G-SVJCR/L05	4	90	4.5	0.5	5	M1.6-T5	VC--0501
C05H-SVJCR/L05	5	100	5.5	0.5	6		
C06J-SVJCR/L05	6	110	6.5	0.5	7		
C07K-SVJCR/L05	7	125	7.5	0.5	8		
C08K-SVJCR/L05	8	125	8.5	0.5	9	M2.0-T6	VC--0802
C08K-SVJCR/L08	8	125	9	1	10		
C10M-SVJCR/L11	10	150	11	1	12	M2.5-T8	VC--1103
C12M(Q)-SVJCR/L11	12	150/180	13	1	14		
C14Q-SVJCR/L11	14	180	15	1	16		
C16Q(R)-SVJCR/L11	16	180/200	17	1	18		
C20R(S)-SVJCR/L16	20	200/250	21	1	22	M4.0-T15	VC--1604
C25T-SVJCR/L16	25	300	27	2	29		
C32T(U)-SVJCR/L16	32	300/350	34	2	36		
C40U(V)-SVJCR/L16	40	350/400	42	2	44		
中心出水型							
E04G-SVJCR/L05	4	90	4.5	0.5	5	M1.6-T5	VC--0501
E05H-SVJCR/L05	5	100	5.5	0.5	6		
E06J-SVJCR/L05	6	110	6.5	0.5	7		
E07K-SVJCR/L05	7	125	7.5	0.5	8		
E08K-SVJCR/L05	8	125	8.5	0.5	9	M2.0-T6	VC--0802
E08K-SVJCR/L08	8	125	9	1	10		
E10M-SVJCR/L11	10	150	11	1	12	M2.5-T8	VC--1103
E12M(Q)-SVJCR/L11	12	150/180	13	1	14		
E14Q-SVJCR/L11	14	180	15	1	16		
E16Q(R)-SVJCR/L11	16	180/200	17	1	18		
E20R(S)-SVJCR/L16	20	200/250	21	1	22	M4.0-T15	VC--1604
E25T-SVJCR/L16	25	300	27	2	29		
E32T(U)-SVJCR/L16	32	300/350	34	2	36		
E40U(V)-SVJCR/L16	40	350/400	42	2	44		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆 (SVQCR/L, 菱形35度)



刀尖的标准配置
VC05=R0.1
VC08=R0.2
VC11/16=R0.4

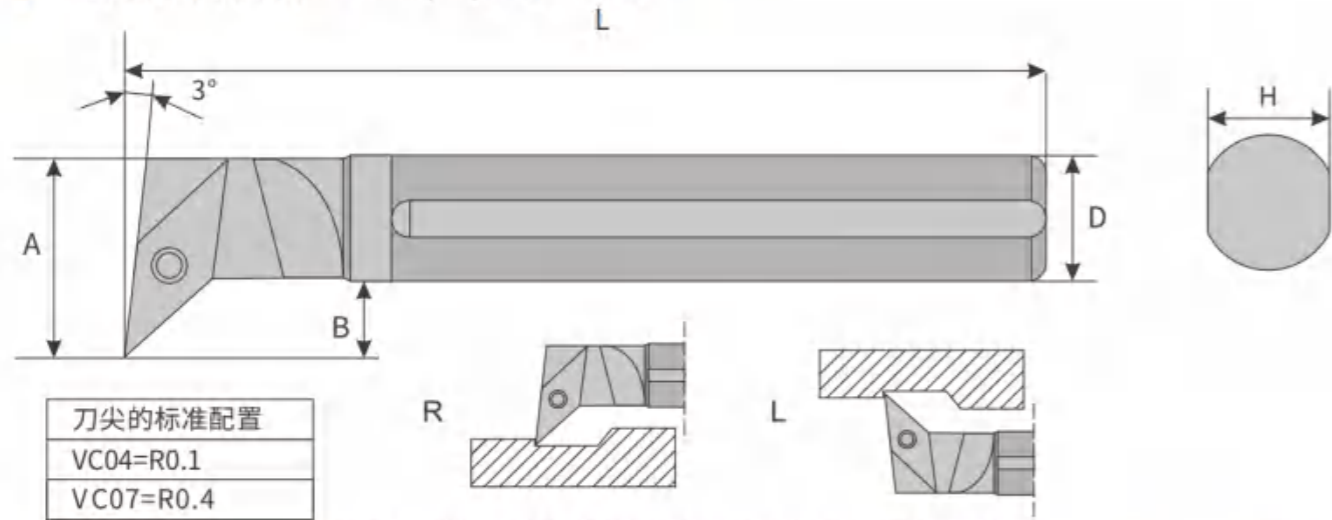
本参数图所示为正刀(R), 反刀(L), 使用VC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C05H-SVQCR/L05	5	100	7	2	8	M1.6-T5	VC--0501
C06J-SVQCR/L05	6	110	8	2	9		
C07K-SVQCR/L05	7	125	9	2	10		
C08K-SVQCR/L05	8	125	10	2	11	M2.0-T6	VC--0802
C08K-SVQCR/L08	8	125	11	3	12		
C10M-SVQCR/L08	10	150	13	3	14	M2.5-T8	VC--1103
C12M(Q)-SVQCR/L11	12	150/180	15	3	16		
C14Q-SVQCR/L11	14	180	17	3	18		
C16Q(R)-SVQCR/L11	16	180/200	19	3	20		
C20R(S)-SVQCR/L11	20	200/250	24	4	25	M4.0-T15	VC--1604
C25T-SVQCR/L16	25	300	31	6	33		
C32T(U)-SVQCR/L16	32	300/350	39	7	42		
C40U(V)-SVQCR/L16	40	350/400	49	9	52		
中心出水型							
E05H-SVQCR/L05	5	100	7	2	8	M1.6-T5	VC--0501
E06J-SVQCR/L05	6	110	8	2	9		
E07K-SVQCR/L05	7	125	9	2	10		
E08K-SVQCR/L05	8	125	10	2	11	M2.0-T6	VC--0802
E08K-SVQCR/L08	8	125	11	3	12		
E10M-SVQCR/L08	10	150	13	3	14	M2.5-T8	VC--1103
E12M(Q)-SVQCR/L11	12	150/180	15	3	16		
E14Q-SVQCR/L11	14	180	17	3	18		
E16Q(R)-SVQCR/L11	16	180/200	19	3	20		
E20R(S)-SVQCR/L11	20	200/250	24	4	25	M4.0-T15	VC--1604
E25T-SVQCR/L16	25	300	31	6	33		
E32T(U)-SVQCR/L16	32	300/350	39	7	42		
E40U(V)-SVQCR/L16	40	350/400	49	9	52		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVUCR/L, 菱形35度)



刀尖的标准配置	
VC04=R0.1	
VC07=R0.4	
VC11=R0.4	

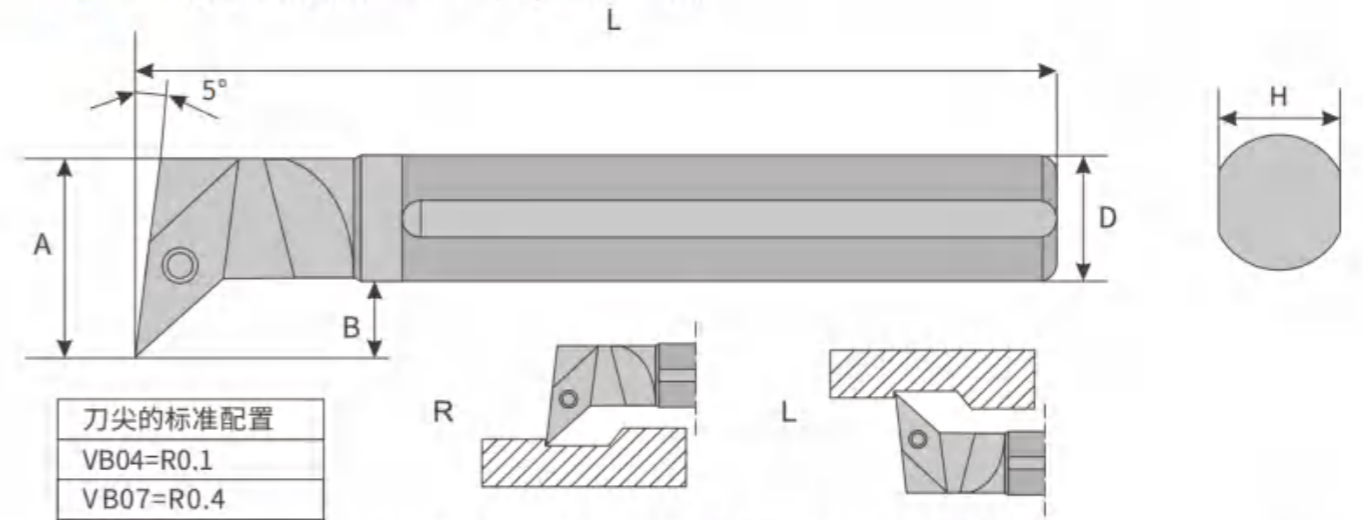
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用VC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C05H-SVUCR/L05	5	100	8	3	10	M1.6-T5	VC--0501
C06J-SVUCR/L05	6	110	9	3	10		
C07K-SVUCR/L05	7	125	10	3	11		
C08K-SVUCR/L05	8	125	11	3	12		
C10M-SVUCR/L05	10	150	13	3	14		
C12M(Q)-SVUCR/L08	12	150/180	15	3	16	M2.0-T6	VC--0802
C14Q-SVUCR/L08	14	180	17	3	18		
C16Q(R)-SVUCR/L11	16	180/200	19	3	20	M2.5-T8	VC--1103
C20R(S)-SVUCR/L11	20	200/250	24	4	25		
C25T-SVUCR/L11	25	300	30	5	32		
C25T-SVUCR/L16	25	300	32	7	34	M4.0-T15	VC--1604
C32T(U)-SVUCR/L16	32	300/350	40	8	42		
C40U(V)-SVUCR/L16	40	350/400	50	10	55		
中心出水型							
E05H-SVUCR/L05	5	100	8	3	10	M1.6-T5	VC--0501
E06J-SVUCR/L05	6	110	9	3	10		
E07K-SVUCR/L05	7	125	10	3	11		
E08K-SVUCR/L05	8	125	11	3	12		
E10M-SVUCR/L05	10	150	13	3	14		
E12M(Q)-SVUCR/L08	12	150/180	15	3	16	M2.0-T6	VC--0802
E14Q-SVUCR/L08	14	180	17	3	18		
E16Q(R)-SVUCR/L11	16	180/200	19	3	20	M2.5-T8	VC--1103
E20R(S)-SVUCR/L11	20	200/250	24	4	25		
E25T-SVUCR/L11	25	300	30	5	32		
E25T-SVUCR/L16	25	300	32	7	34	M4.0-T15	VC--1604
E32T(U)-SVUCR/L16	32	300/350	40	8	42		
E40U(V)-SVUCR/L16	40	350/400	50	10	55		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVUBR/L, 菱形35度)



刀尖的标准配置	
VB04=R0.1	
VB07=R0.4	
VB11=R0.4	

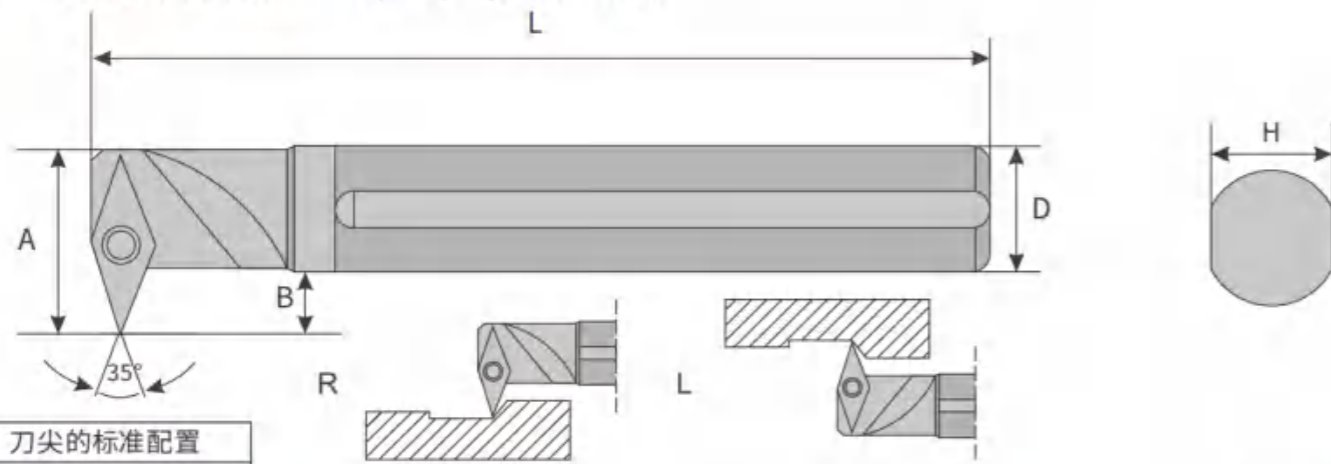
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用VB刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C05H-SVUBR/L05	5	100	8	3	10	M1.6-T5	VB--0501
C06J-SVUBR/L05	6	110	9	3	10		
C07K-SVUBR/L05	7	125	10	3	11		
C08K-SVUBR/L05	8	125	11	3	12		
C10M-SVUBR/L05	10	150	13	3	14		
C12M(Q)-SVUBR/L08	12	150/180	15	3	16	M2.0-T6	VB--0802
C14Q-SVUBR/L08	14	180	17	3	18		
C16Q(R)-SVUBR/L11	16	180/200	19	3	20	M2.5-T8	VB--1103
C20R(S)-SVUBR/L11	20	200/250	24	4	25		
C25T-SVUBR/L11	25	300	30	5	32		
C25T-SVUBR/L16	25	300	32	7	34	M4.0-T15	VB--1604
C32T(U)-SVUBR/L16	32	300/350	40	8	42		
C40U(V)-SVUBR/L16	40	350/400	50	10	55		
中心出水型							
E05H-SVUBR/L05	5	100	8	3	10	M1.6-T5	VB--0501
E06J-SVUBR/L05	6	110	9	3	10		
E07K-SVUBR/L05	7	125	10	3	11		
E08K-SVUBR/L05	8	125	11	3	12		
E10M-SVUBR/L05	10	150	13	3	14		
E12M(Q)-SVUBR/L08	12	150/180	15	3	16	M2.0-T6	VB--0802
E14Q-SVUBR/L08	14	180	17	3	18		
E16Q(R)-SVUBR/L11	16	180/200	19	3	20	M2.5-T8	VB--1103
E20R(S)-SVUBR/L11	20	200/250	24	4	25		
E25T-SVUBR/L11	25	300	30	5	32		
E25T-SVUBR/L16	25	300	32	7	34	M4.0-T15	VB--1604
E32T(U)-SVUBR/L16	32	300/350	40	8	42		
E40U(V)-SVUBR/L16	40	350/400	50	10	55		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVWB/CR/L, 菱形35度)



刀尖的标准配置
VC/VB11=R0.2
VC/VB16=R0.4

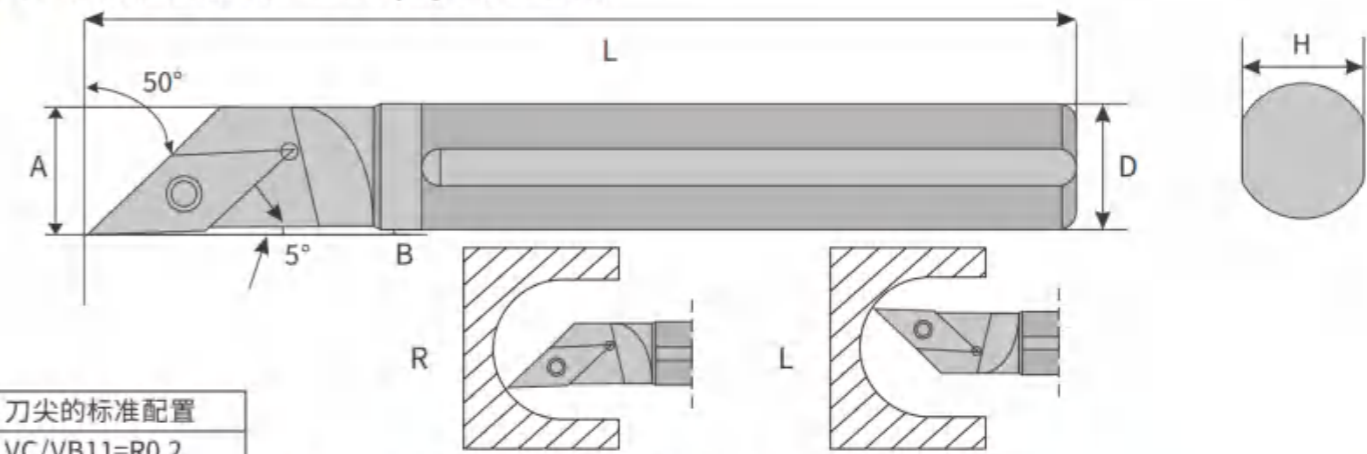
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用VC/VB刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
VC系列							
C06J-SVWCR/L05	6	110	10	4	11	M1.6-T5	VC--0501
C07K-SVWCR/L05	7	125	10.5	3.5	12		
C08K-SVWCR/L05	8	125	11	3	12		
C10M-SVWCR/L05	10	150	13	3	14		
C10M-SVWCR/L08	10	150	15	5	16		
C12M(Q)-SVWCR/L08	12	150/180	17	5	18	M2.0-T6	VC--0802
C14Q-SVWCR/L11	14	180	20	6	21		
C16Q(R)-SVWCR/L11	16	180/200	22	6	21	M2.5-T8	VC--1103
C20R(S)-SVWCR/L11	20	200/250	27	7	29		
C25T-SVWCR/L16	25	300	35	10	38	M4.0-T15	VC--1604
C32T(U)-SVWCR/L16	32	300/350	42	10	45		
C40U(V)-SVWCR/L16	40	350/400	52	12	55		
C50V-SVWCR/L16	50	400	62	12	65		
VB系列							
C10M-SVWBR/L08	10	150	15	5	16	M2.0-T6	VB--0802
C12M(Q)-SVWBR/L08	12	150/180	17	5	18		
C14Q-SVWBR/L11	14	180	20	6	21	M2.5-T8	VB--1103
C16Q(R)-SVWBR/L11	16	180/200	22	6	24		
C20R(S)-SVWBR/L11	20	200/250	27	7	29		
C25T-SVWBR/L16	25	300	35	10	38	M4.0-T15	VB--1604
C32T(U)-SVWBR/L16	32	300/350	42	10	45		
C40U(V)-SVWBR/L16	40	350/400	52	12	55		
C50V-SVWBR/L16	50	400	62	12	65		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVXCR/L, 菱形50度)



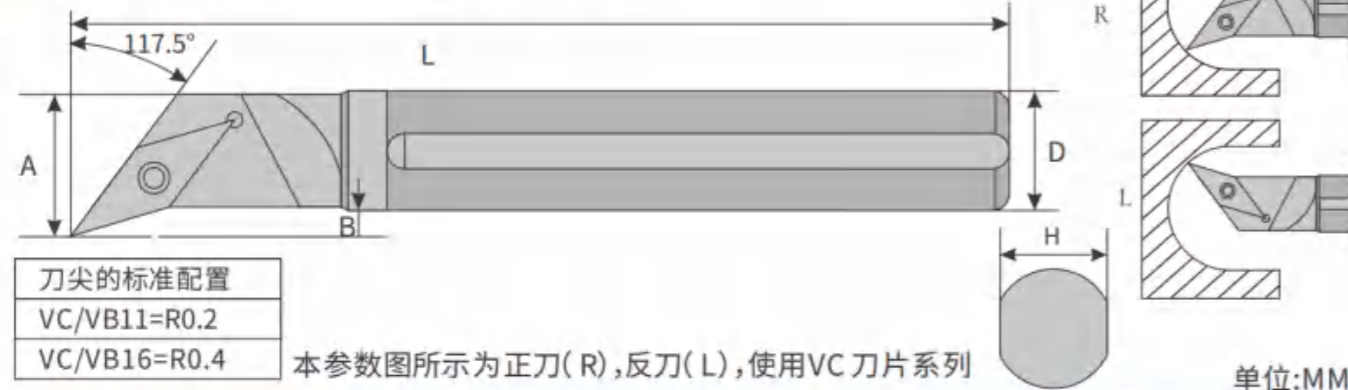
刀尖的标准配置
VC/VB11=R0.2
VC/VB16=R0.4

本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用VC刀片系列

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C04G-SVXCR/L05	4	90	4.5	0.5	5	M1.6-T5	VC--0501
C05H-SVXCR/L05	5	100	5.5	0.5	6		
C06J-SVXCR/L05	6	110	6.5	0.5	7		
C07K-SVXCR/L05	7	125	7.5	0.5	8		
C08K-SVXCR/L05	8	125	8.5	0.5	9		
C08K-SVXCR/L08	8	125	9	1	10	M2.0-T6	VC--0802
C10M-SVXCR/L11	10	150	11	1	12	M2.5-T8	VC--1103
C12M(Q)-SVXCR/L11	12	150/180	13	1	14		
C14Q-SVXCR/L11	14	180	15	1	16		
C16Q(R)-SVXCR/L11	16	180/200	17	1	18	M4.0-T15	VC--1604
C20R(S)-SVXCR/L16	20	200/250	21	1	22		
C25T-SVXCR/L16	25	300	27	2	29		
C32T(U)-SVXCR/L16	32	300/350	34	2	36		
C40U(V)-SVXCR/L16	40	350/400	42	2	44		
中心出水型							
E04G-SVXCR/L05	4	90	4.5	0.5	5	M1.6-T5	VC--0501
E05H-SVXCR/L05	5	100	5.5	0.5	6		
E06J-SVXCR/L05	6	110	6.5	0.5	7		
E07K-SVXCR/L05	7	125	7.5	0.5	8		
E08K-SVXCR/L05	8	125	8.5	0.5	9		
E08K-SVXCR/L08	8	125	9	1	10	M2.0-T6	VC--0802
E10M-SVXCR/L11	10	150	11	1	12	M2.5-T8	VC--1103
E12M(Q)-SVXCR/L11	12	150/180	13	1	14		
E14Q-SVXCR/L11	14	180	15	1	16		
E16Q(R)-SVXCR/L11	16	180/200	17	1	18	M4.0-T15	VC--1604
E20R(S)-SVXCR/L16	20	200/250	21	1	22		
E25T-SVXCR/L16	25	300	27	2	29		
E32T(U)-SVXCR/L16	32	300/350	34	2	36		
E40U(V)-SVXCR/L16	40	350/400	42	2	44		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVPB(C)R/L,菱形35度)



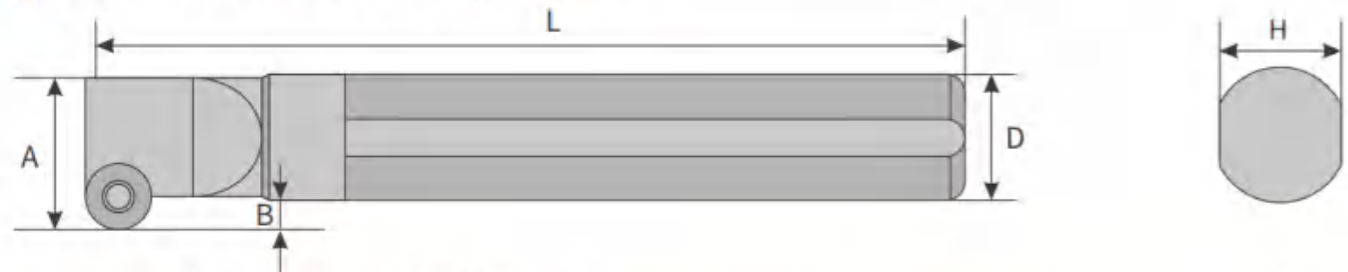
刀尖的标准配置
VC/VB11=R0.2
VC/VB16=R0.4

本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用VC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C10K-SVPCR/L08	10	125	9	3	15	M2.2-T7	VC--0802
C12M(Q)-SVPBR/L11	12	150/180	11	5	19	M2.5-T8	VC--1103
C16Q-SVPBR/L11	16	180	15	5	23		
C16R-SVPBR/L11	16	200	15	5	23		
C20R(S)-SVPBR/L11	20	200/250	19	5	27	M4.0-T15	VC--1604
C25T-SVPBR/L16	25	300	24	5.5	32		
中心出水型							
E10K-SVPCR/L08	10	125	9	3	15	M2.2-T7	VC--0802
E12M(Q)-SVPBR/L11	12	150/180	11	5	19	M2.5-T8	VC--1103
E16Q-SVPBR/L11	16	180	15	5	23		
E16R-SVPBR/L11	16	200	15	5	23		
E20R(S)-SVPBR/L11	20	200/250	19	5	27	M4.0-T15	VC--1604
E25T-SVPBR/L16	25	300	24	5.5	32		

S型内孔车刀杆(SR0PR/L,圆形刀片)



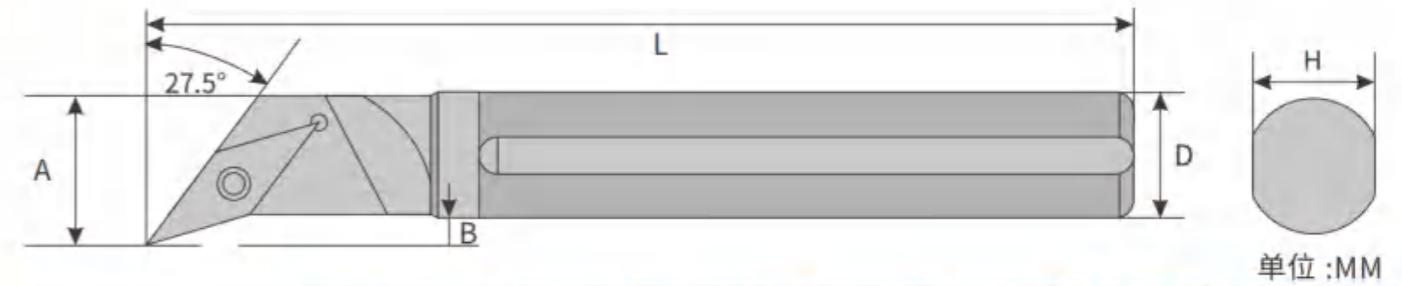
本参数图所示为正刀(R)反刀(L),使用RP刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C20S-SR0PR/L08	20	250	24	4	25	M3.0-T8	RP--0802
C25T-SR0PR/L08	25	300	29	4	32		
C25T-SR0PR/L10	25	300	30	5	32	M3.5-T15	RP--1003
C32U-SR0PR/L10	32	350	37	5	40		
C40V-SR0PR/L10	40	400	45	5	49		
C50V-SR0PR/L12	50	400	56	6	60	M4.0-T15	RP--1204
C60V-SR0PR/L12	60	400	66	6	70		

硬质合金—抗震内孔刀杆

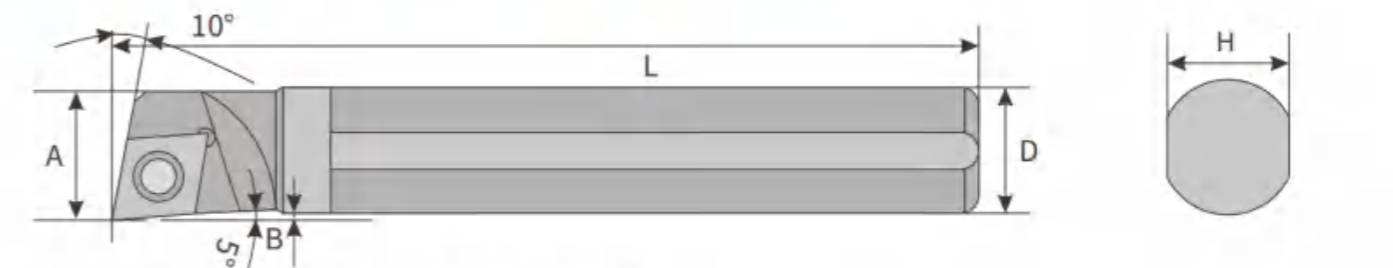
S型内孔车刀杆(SVQBR/L,菱形35度)



单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
实心强力型							
C08K-SVQBR/L08	8	125	11	3	12	M2.2-T7	VB--0802
C10M-SVQBR/L08	10	150	13	3	14		
C12M(Q)-SVQBR/L08	12	150/180	15	3	16		
C14Q-SVQBR/L11	14	180	17	3	18	M2.5-T8	VB--1103
C16Q(R)-SVQBR/L11	16	180/200	19	3	20		
C20R(S)-SVQBR/L11	20	200/250	24	4	25		
C25T-SVQBR/L16	25	300	31	6	33	M4.0-T15	VB--1604
C32T(U)-SVQBR/L16	32	300/350	39	7	42		
C40U(V)-SVQBR/L16	40	350/400	49	9	52		

S型内孔车刀杆(SEXPR,菱形刀片75度)



刀尖的标准配置
CE04=R0.2

要点:较适合小盲孔加工

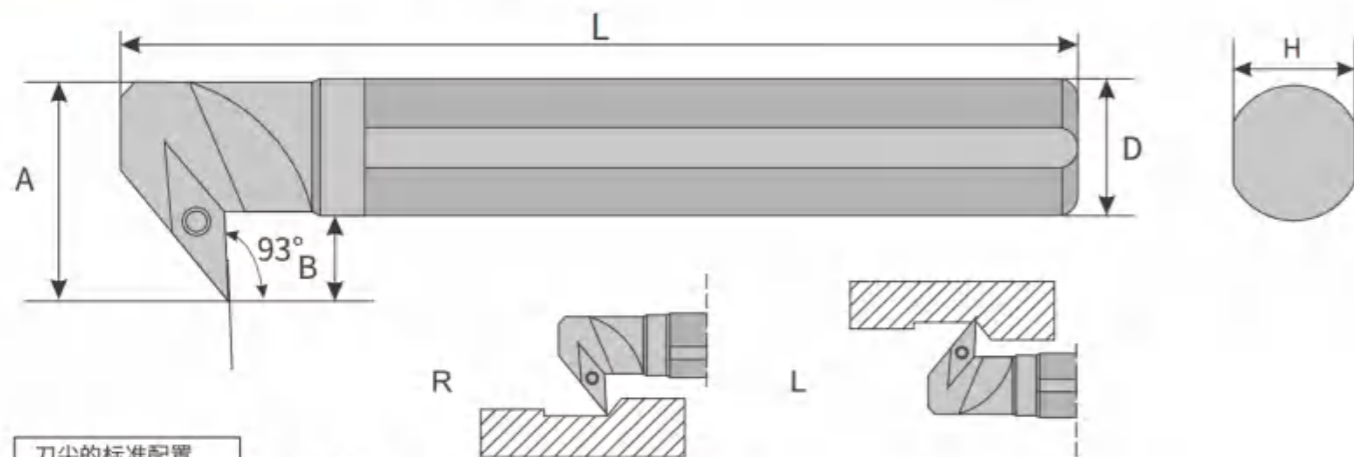
本参数图所示为正刀(R),反刀(L)使用TB/TP/TC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C06J-SEXPR/L04	6	110	0.5	6.5	7	M2.0-T6	EP--0401
C07K-SEXPR/L04	7	125	0.5	7.5	8		
C08K-SEXPR/L04	8	125	0.5	8.5	9		

硬质合金—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆 (SVZCR/L, 菱形35度)



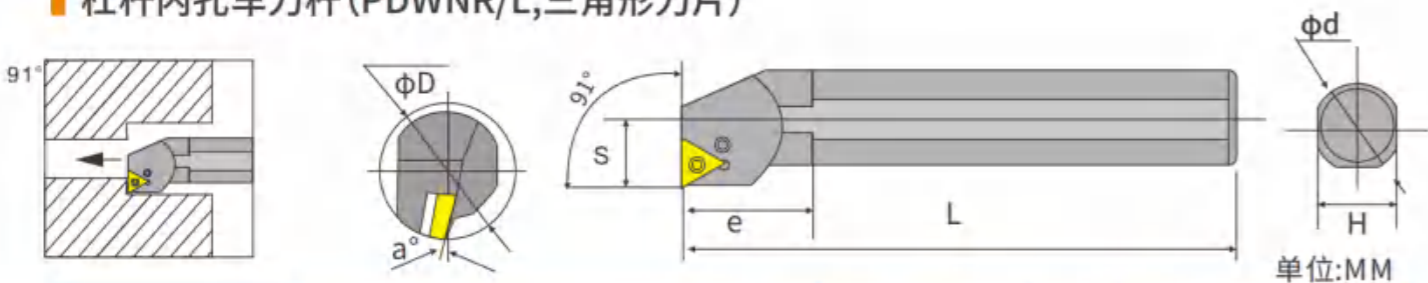
刀尖的标准配置
VC08=R0.2
VC11/16=R0.4

特点: 超大倒锋削, 针对反向较大的孔径
本参数图所示为正刀 (R), 反刀(L), 使用VC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径		大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L					
C06J-SVZCR/L05	6	110	9	3	10	M1.6-T5	VC--0501
C07K-SVZCR/L05	7	125	10	3	11		
C08K-SVZCR/L05	8	125	11	3	12		
C08K-SVZCR/L08	8	125	15	7	16	M2.0-T6	VC--0802
C10M-SVZCR/L08	10	150	17	7	18		
C12M(Q)-SVZCR/L08	12	150/180	19	7	20		
C14Q-SVZCR/L11	14	180	22	8	23	M2.5-T8	VC--1103
C16Q(R)-SVZCR/L11	16	180/200	24	8	25		
C20R(S)-SVZCR/L11	20	200/250	28	8	30		
C25T-SVZCR/L16	25	300	38	13	40	M4.0-T15	VC--1604

杠杆内孔车刀杆 (PDWNR/L, 三角形刀片)

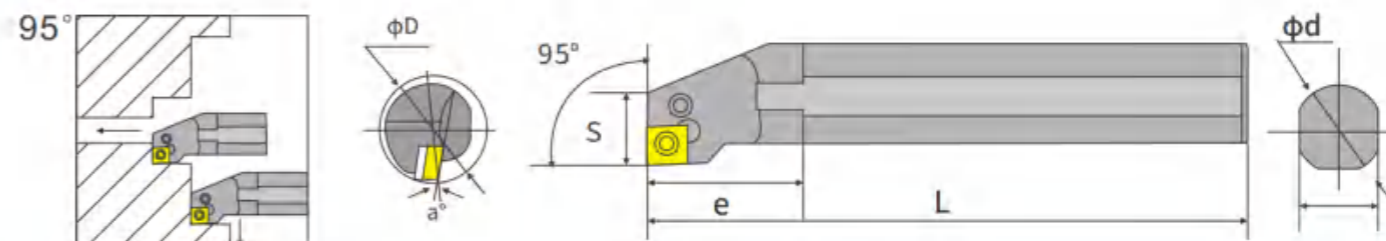


单位:MM

型号规格	尺寸							刀片型号	杠杆	螺丝	垫片	ShimPin	扳手
	φD	φd	H	L	S	e	a°						
C25T-PTFNR/L-16	34	25	23	300	17	45	13°	TN**1604	LV3B	VHX0512B	X	X	L2.0
C32U-PTFNR/L-16	44	32	30	350	22	45	13°		LV3	VHX0617	ST317	Sp3	L2.5
C40V-PTFNR/L-16	54	40	37	400	27	55	10°						

硬质合金—抗震内孔刀杆

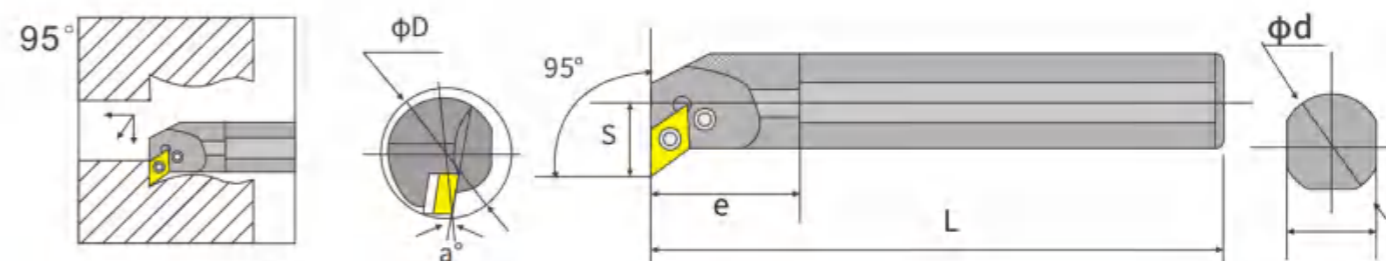
杠杆内孔车刀杆 (PCLNR/L, 菱形刀片)



单位:MM

型号规格	Size							刀片型号	杠杆	螺丝	垫片	ShimPin	扳手
	φD	φd	H	L	S	e	a°						
C16R-PCLNR/L-09	20	16	15	200	11	35	17°	CN**0903	LV3C	VHX0509B	X	X	L2.0
C20S-PCLNR/L-09	26	20	18	250	13	40	15°						
C25T-PCLNR/L-09	32	25	23	300	17	45	12°		LV4A	VHX0613A			
C25T-PCLNR/L-12	34	25	23	300	17	45	12°	CN**1204	LV4	VHX0821	SC42	SP4	L3.0
C32U-PCLNR/L-12	44	32	30	350	22	50	13°						
C40V-PCLNR/L-12	54	40	38	400	27	55	15°						
C50W-PCLNR/L-12	62	50	48	450	35	60	12°	CN**1906	LV6N	VHX1207	SC63	SP6	L4.0
C50W-PCLNR/L-19	62	50	48	450	35	75	12°						

PDUNR/L

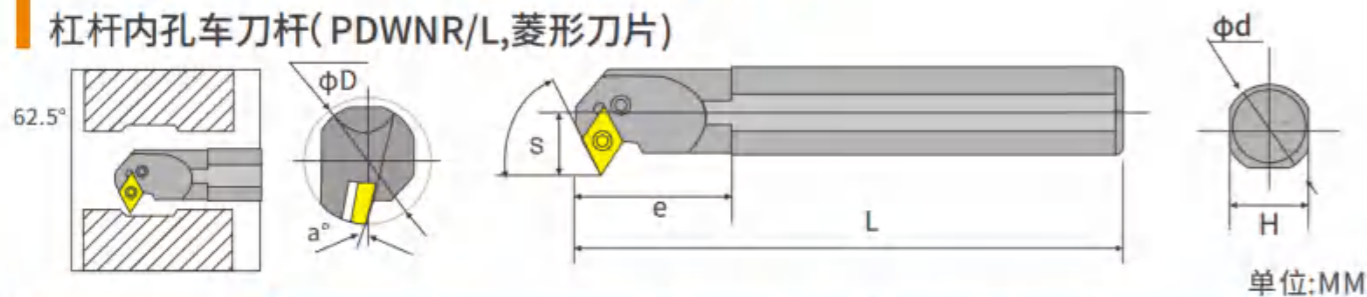


单位:MM

型号规格	Size							刀片型号	杠杆	螺丝	垫片	ShimPin	扳手
	φD	φd	H	L	S	e	a°						
C20S-PDUNR/L-11	26	20	18	250	13	30	15°	DN**1104	LV3D	VHX0512B	X	X	L2.0
C25T-PDUNR/L-11	34	25	23	300	17	45	13°						
C32U-PDUNR/L-11	44	32	30	350	22	50	17°	DN**1506	LV4B	VHX0821	SD42	SP4	L3.0
C32U-PDUNR/L-1506	44	32	30	350	22	50	17°						
C40V-PDUNR/L-1506	54	40	38	400	27	60	15°	DN**1506	LV4B	VHX0821	SD42	SP4	L3.0
C50W-PDUNR/L-1506	64	50	48	450	32	75	12°						

硬质合金—抗震内孔刀杆

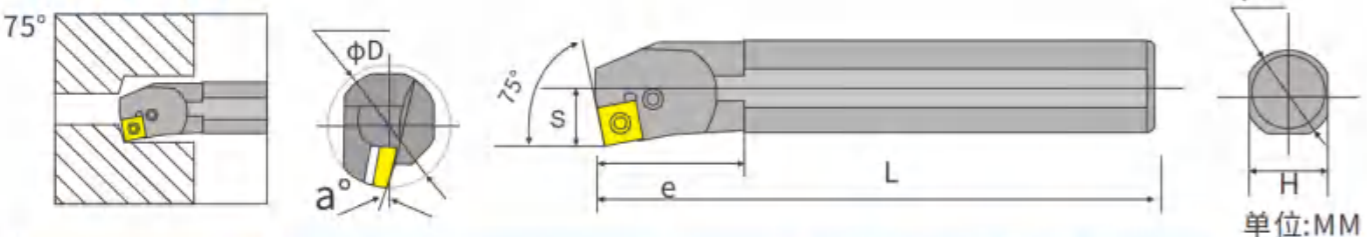
杠杆内孔车刀杆(PDWNR/L,菱形刀片)



单位:MM

型号规格	Size							刀片型号	杠杆	螺丝	垫片	ShimPin	扳手
	φD	φd	H	L	S	e	a°						
C32U-PDWNR/L-1506	40	32	30	350	22	45	17°	DN**1506	LV4B	VHX0821	SD42	SP4	L3.0
C40V-PDWNR/L-1506	50	40	38	400	27	50	15°						
C32U-PDWNR/L-1504	40	32	30	350	22	45	17°	DN**1504	LV4	VHX0821	SD42	SP4	L3.0
C40V-PDWNR/L-1504	50	40	38	400	27	50	15°						

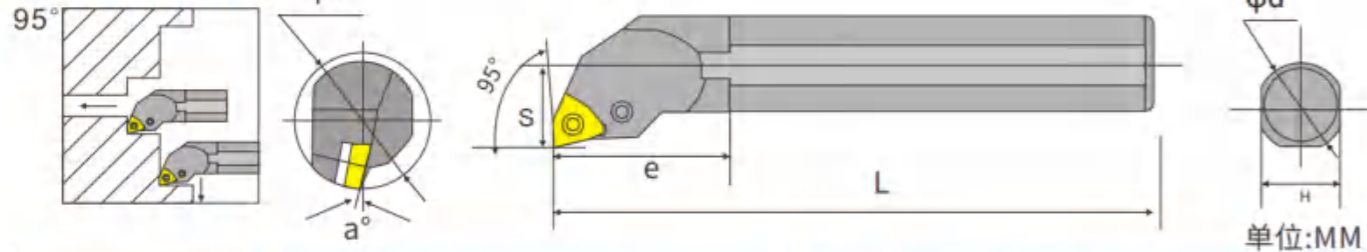
IPSKNR/L



单位:MM

型号规格	Size							刀片型号	杠杆	螺丝	垫片	ShimPin	扳手
	φD	φd	H	L	S	e	a°						
C25T-PSKNR/L-12	32	25	23	300	17	45	12°	SN**1204	LV4A	VHX0613A	X	X	L2.5
C32U-PSKNR/L-12	40	32	30	350	22	50	12°		LV4	VHX0812	SS42	SP4	L3.0
C40V-PSKNR/L-12	50	40	37	400	27	55	12°						

IPWLNLR/L

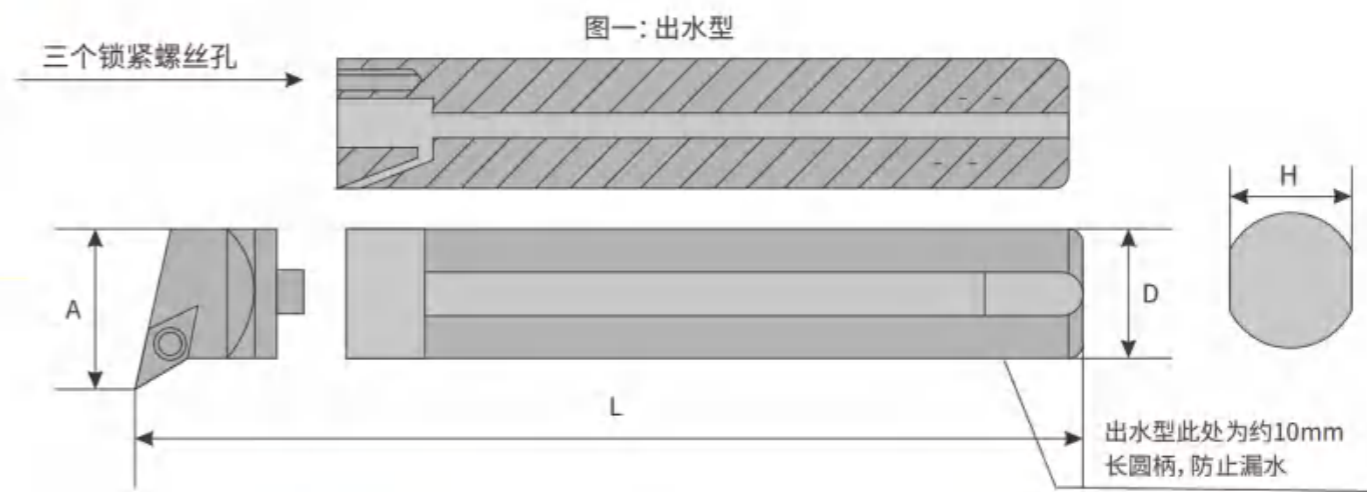


单位:MM

型号规格	Size							刀片型号	杠杆	螺丝	垫片	ShimPin	扳手
	φD	φd	H	L	S	e	a°						
C20S-PWLNLR/L-06	26	20	18	250	13	40	15°	WN**0604	LV3B	VHX0512B	X	X	L2.0
C25T-PWLNLR/L-06	34	25	23	300	17	45	12°		Lv3	VHX0613B	SW317	SP3	L2.5
C32U-PWLNLR/L-06	44	32	30	350	22	45	12°	WN**0804	LV4A	VHX0613A	X	X	L2.5
C25T-PWLNLR/L-08	34	25	23	300	17	45	12°		LV4	VHX0812	SW42	SP4	L3.0
C32U-PWLNLR/L-08	44	32	30	350	22	50	13°		LV4	VHX0812	SW42	SP4	L3.0
C40V-PWLNLR/L-08	54	40	37	400	27	55	13°						

硬质合金—组合式抗震镗杆

安装为中心柱定位,轴向面为三个螺钉锁紧,相当牢固,采用扳手拧紧时,使用中不用担心会松动的情况

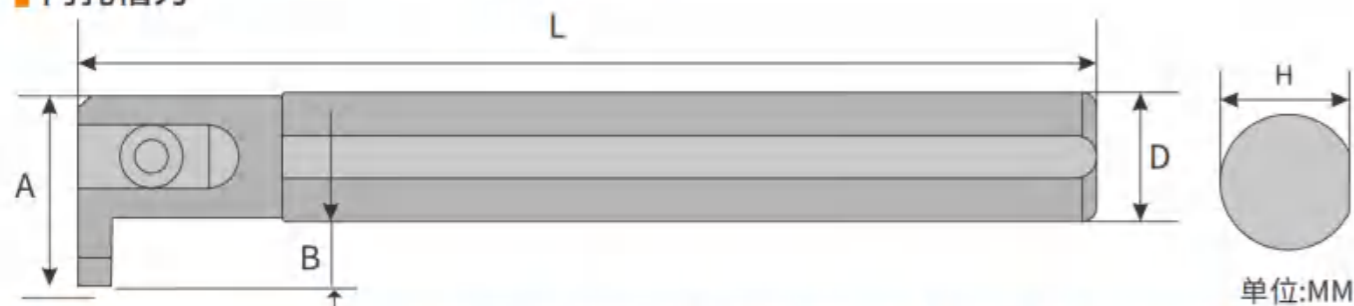


单位:MM

型号规格	柄径	总长	扁位	备注	
	D	L	H		
ISO-C20-200	20	200	19	特点:本组合式抗震镗杆,为搭配式使用。一支刀杆可以搭配多种形式的刀头。使用效果的性能优越。当刀头损坏时即只需更换一只刀头安装上去就可以使用,无需购买整支刀杆,节约刀具成本。	
ISO-C20-250	20	250	19		
ISO-C25-250	25	250	24		
ISO-C25-300	25	300	24		
ISO-C25-300	25	300	24		
ISO-C32-300	32	300	31		
ISO-C32-350	32	350	31		
ISO-C40-350	40	350	39		
ISO-C40-400	40	400	39		
ISO-C50-400	50	400	49		
ISO-C60-400	60	400	59	组合的刀头:参考整体式的刀杆参数,刀头以S形螺钉压紧即单面刀片为主。	
硬质合金出水型(图一)					
ISO-E20-200	20	200	19		
ISO-E20-250	20	250	19		
ISO-E25-250	25	250	24		
ISO-E25-300	25	300	24		
ISO-E25-300	25	300	24		
ISO-E32-300	32	300	31		
ISO-E32-350	32	350	31		
ISO-E40-350	40	350	39		
ISO-E40-400	40	400	39		

硬质合金—内孔槽刀杆

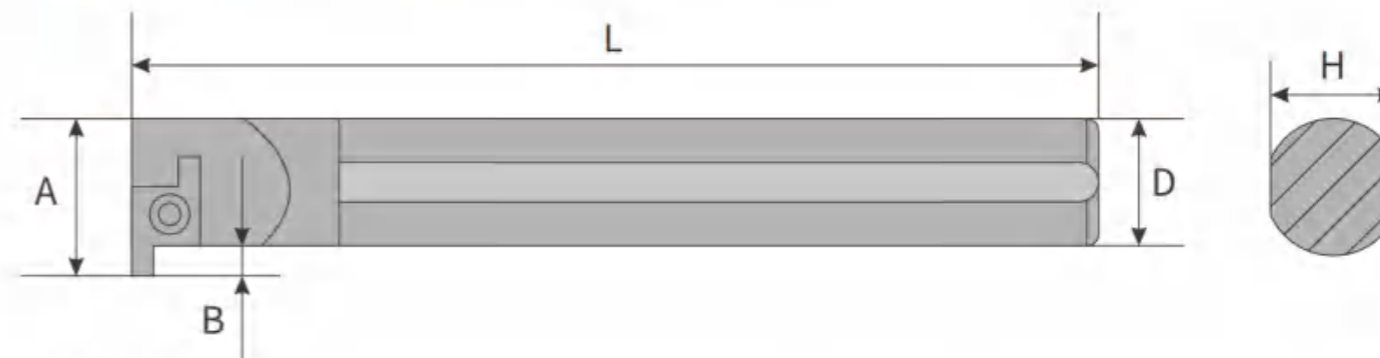
内孔槽刀



型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
MGIVR系列							
C16Q-MGIVR/L1.5	16	180	19	3	20	M4-L3	MGMN150-C
C16Q-MGIVR/L2.0	16	180	19	4	21		MGMN200-M
C16Q-MGIVR/L2.5	16	180	19	4.5	22		MGMN250-M
C20R-MGIVR/L1.5	20	200	24	4	25	M5-L4	MGMN150-C
C20R-MGIVR/L2.0	20	200	24	4	25		MGMN200-M
C20R-MGIVR/L2.5	20	200	24	4	25		MGMN250-M
C20R-MGIVR/L3.0	20	200	24	4	25		MGMN300-M
C25S-MGIVR/L3.0	25	250	30	5	32	M6-L5	MGMN300-M
C25S-MGIVR/L4.0	25	250	30	5	32		MGMN400-M
KIGMR系列							
C16Q-KIGMR/L-B3V	16	180	19	3	20	M5-L4	GMM3015
C20R-KIGMR/L-B3V	20	200	24	4	25		
C25S-KIGMR/L-B3V	25	250	30	5	32		
C25S-KIGMR/L-B4V	25	250	30	5	32		
C32T-KIGMR/L-B4V	32	300	38	6	40		
C40U-KIGMR/L-B4V	40	350	48	8	50		
MGIVR系列							
E16Q-MGIVR/L1.5	16	180	19	3	20	M4-L3	MGMN150-C
E16Q-MGIVR/L2.0	16	180	19	4	21		MGMN200-M
E16Q-MGIVR/L2.5	16	180	19	4.5	22		MGMN250-M
E20R-MGIVR/L1.5	20	200	24	4	25	M5-L4	MGMN150-C
E20R-MGIVR/L2.0	20	200	24	4	25		MGMN200-M
E20R-MGIVR/L2.5	20	200	24	4	25		MGMN250-M
E20R-MGIVR/L3.0	20	200	24	4	25		MGMN300-M
E5S-MGIVR/L3.0	25	250	30	5	32	M6-L5	MGMN300-M
E25S-MGIVR/L4.0	25	250	30	5	32		MGMN400-M
KIGMR系列							
E16Q-KIGMR/L-B3V	16	180	19	3	20	M5-L4	GMM3015
E20R-KIGMR/L-B3V	20	200	24	4	25		
E25S-KIGMR/L-B3V	25	250	30	5	32		
E25S-KIGMR/L-B4V	25	250	30	5	32		
E32T-KIGMR/L-B4V	32	300	38	6	40		
E40U-KIGMR/L-B4V	40	350	48	8	50		

硬质合金—抗震内孔槽刀杆

SIGER内孔槽刀杆



技术简要:

- 1: 所配刀片为日本经此GER槽刀片系列, 刀杆对应型号为A.B.C.D共4款, 均适配所有刀片宽度以及圆R角刀片, 实际切槽深度以刀片为准。
- 2: 刀杆使用参数, 标准悬伸长度为刀杆直径的4倍以内, 具体看机床以及装夹的刚性作实际调整, 主轴转速(1500-600) 每转进给量(0.07-0.03), 刀杆越小转速就应越少, 反之作相应调整。
- 3: 在加工切削中应考虑切削量, 如无法正常排屑, 应分多次退出孔外, 积屑排完后再次进行加工。如果排屑顺畅, 进给应一次完成, 不要步进式切削, 防止打刀现象发生。
- 4: 刀杆装夹应配合刀套使用, 不得使用机床螺钉直接锁紧。
- 5: 刀片磨损后应及时更换, 避免切削力过大造成刀杆断裂。
- 6: 如果任何不明的切削技术难题, 可联系刀具供应商进行咨询沟通。

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
钨钢材质							
C06J-SIGER/L09A	6	110	8	1.8	9	M2.0-T6	A型
C07K-SIGER/L10A	7	125	9	1.8	10	M2.0-T6	A型
C08K-SIGER/L11A	8	125	10	1.8	11	M2.0-T6	A型
C08K-SIGER/L12B	8	125	11	2.6	12	M2.2-T7	B型
C10K-SIGER/L13A	10	125	12	1.8	13	M2.0-T6	A型
C10K-SIGER/L14B	10	125	13	2.6	14	M2.2-T7	B型
C12M-SIGER/L15B	12	150	15	2.6	16	M2.2-T7	B型
C12M-SIGER/L16C	12	150	15	2.7	16	M3.5-T8	C型
C14Q-SIGER/L18C	14	180	17	2.7	18	M3.5-T8	C型
C14Q-SIGER/L20D	14	180	19	4.8	20	M3.0-T8	D型
C16Q-SIGER/L20C	16	180	19	2.7	20	M2.5-T8	C型
C16Q-SIGER/L22D	16	180	21	4.8	22	M3.0-T8	D型
C18R-SIGER/L24D	18	200	23	4.8	24	M3.0-T8	D型
C20R-SIGER/L26D	20	200	25	4.8	26	M3.0-T8	D型

硬质合金—抗震刀杆(中心出水)

内孔螺纹直柄刀杆

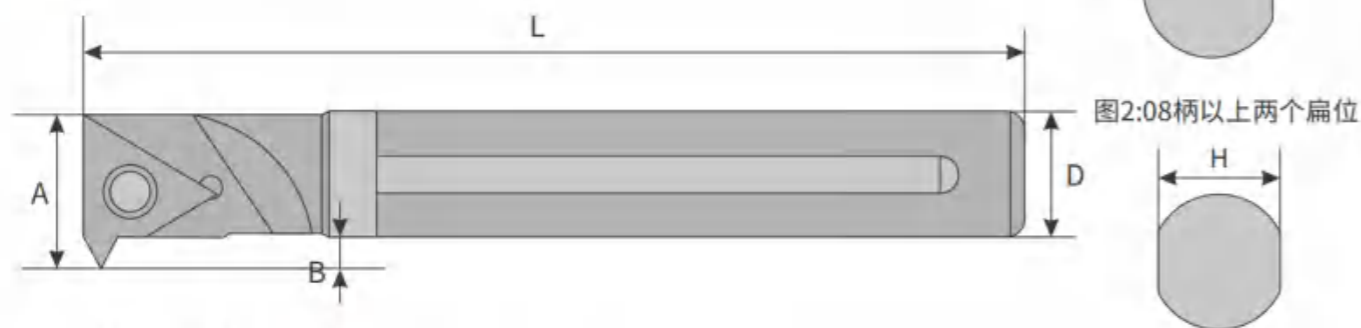


图1:07柄以下一个扁位

图2:08柄以上两个扁位

注意: 所配刀片为ISO标准

本参数图所示为正刀(R)反刀(L), 使用IR刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径	总长	扁位	刀深	大小	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	H	B	A	孔径		
CNR/L0005H-06	5	100	4.7	1.3	6.3	7	M2.0-T6	06IR
CNR/L0006J-06	6	110	5.7	1.3	7.3	8		
CNR/L0006J-08	6	110	5.7	1.8	7.8	8.5	M2.2-T7	08IR
CNR/L0007K-08	7	125	6.7	1.8	8.8	9.5		
CNR/L0008K-08	8	125	7.4	1.8	9.8	10.5	M2.5-T8	11IR
CNR/L0008K-11	8	125	7.2	2	10	11		
CNR/L0010K-11	10	125	9.2	2	12	13	M3.5-T15	16IR
CNR/L0010M-11	10	150	9.2	2	12	13		
CNR/L0012M-11	12	150	11.2	2	14	15	M2.5-T8	11IR
CNR/L0012M-16	12	150	11.2	3	15	16		
CNR/L0012Q-11	12	180	11.2	3	15	16	M2.5-T8	11IR
CNR/L0012Q-16	12	180	11.2	3	15	16	M3.5-T15	16IR
CNR/L0014Q-11	14	180	13.2	1.6	15.6	17	M2.5-T8	11IR
CNR/L0014Q-16	14	180	13.2	3	17	18	M3.5-T15	16IR
CNR/L0016Q-16	16	180	15.2	3	19	20		
CNR/L0016R-16	16	200	15.2	3	19	20	M3.5-T15	16IR
CNR/L0020R-16	20	200	18.2	3	23	24		
CNR/L0020S-16	20	250	18.2	3	23	24	M4.5-T20	22IR
CNR/L0025S-16	25	250	24	4	29	31		
CNR/L0025T-16	25	300	24	4	29	31	M3.5-T15	16IR
CNR/L0025T-22	25	300	24	4	29	31		
CNR/L032T-16	32	300	30	3	35	38	M3.5-T15	16IR
CNR/L0032T-22	32	300	30	5	40	40	M4.5-T20	22IR
CNR/L0032U-16	32	350	30	3	29	38	M3.5-T15	16IR
CNR/L0032U-22	32	350	30	3	40	40	M4.5-T20	22IR
CNR/L0040U-16	40	350	37	5	48	48	M3.5-T15	16IR
CNR/L0040U-22	40	350	37	5	48	48	M4.5-T20	22IR

图1:07柄以下一个扁位

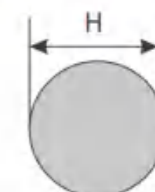
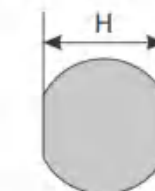


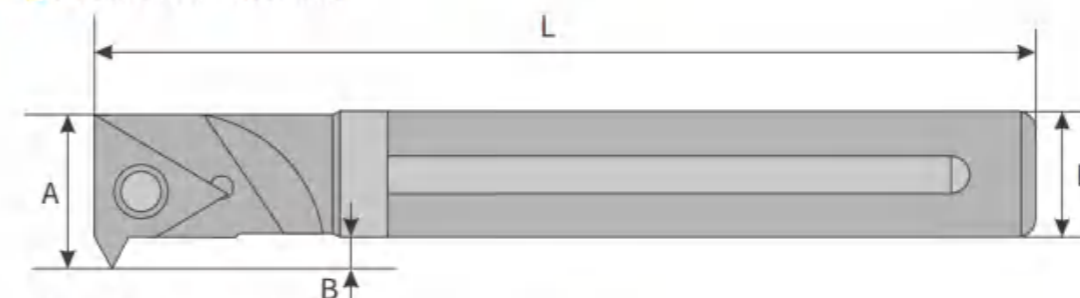
图2:08柄以上两个扁位



单位:MM

硬质合金—抗震刀杆(中心出水)

内孔螺纹直柄刀杆



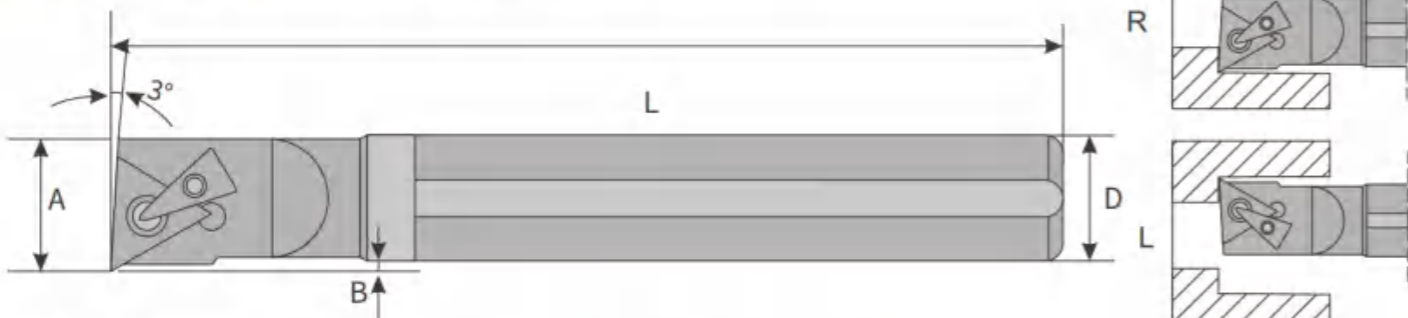
注意: 所配刀片为ISO标准

本参数图所示为正刀(R), 使用IR刀片系列

型号规格	柄径	总长	扁位	刀深	大小	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	H	B	A	孔径		
ENR/L0005H-06	5	100	4.7	1.3	6.3	7	M2.0-T6	06IR
ENR/L0006J-06	6	110	5.7	1.3	7.3	8		
ENR/L0006J-08	6	110	5.7	1.8	7.8	8.5	M2.2-T7	08IR
ENR/L0007K-08	7	125	6.7	1.8	8.8	9.5		
ENR/L0008K-08	8	125	7.4	1.8	9.8	10.5	M2.5-T8	11IR
ENR/L0008K-11	8	125	7.2	2	10	11		
ENR/L0010K-11	10	125	9.2	2	12	13	M3.5-T15	16IR
ENR/L0010M-11	10	150	9.2	2	12	13		
ENR/L0012M-11	12	150	11.2	2	14	15	M2.5-T8	11IR
ENR/L0012M-16	12	150	11.2	3	15	16		
ENR/L0012Q-11	12	180	11.2	3	15	16	M2.5-T8	11IR
ENR/L0012Q-16	12	180	11.2	3	15	16	M3.5-T15	16IR
ENR/L0014Q-11	14	180	13.2	1.6	15.6	17	M2.5-T8	11IR
ENR/L0014Q-16	14	180	13.2	3	17	18	M3.5-T15	16IR
ENR/L0016Q-16	16	180	15.2	3	19	20		
ENR/L0016R-16	16	200	15.2	3	19	20	M3.5-T15	16IR
ENR/L0020R-16	20	200	18.2	3	23	24		
ENR/L0020S-16	20	250	18.2	3	23	24	M4.5-T20	22IR
ENR/L0025S-16	25	250	24	4	29	31		
ENR/L0025T-16	25	300	24	4	29	31	M3.5-T15	16IR
ENR/L0025T-22	25	300	24	4	29	31		
ENR/L0032T-16	32	300	30	3	35	38	M3.5-T15	16IR
ENR/L0032T-22	32	300	30	5	40	40	M4.5-T20	22IR
ENR/L0032U-16	32	350	30	3	29	38	M3.5-T15	16IR
ENR/L0032U-22	32	350	30	3	40	40	M4.5-T20	22IR
ENR/L0040U-16	40	350	37	5	48	48	M3.5-T15	16IR
ENR/L0040U-22	40	350	37	5	48	48	M4.5-T20	22IR

硬质合金—压板式抗震内孔刀杆

M型内孔车刀杆 (MTUNR/L, 三角形60度)



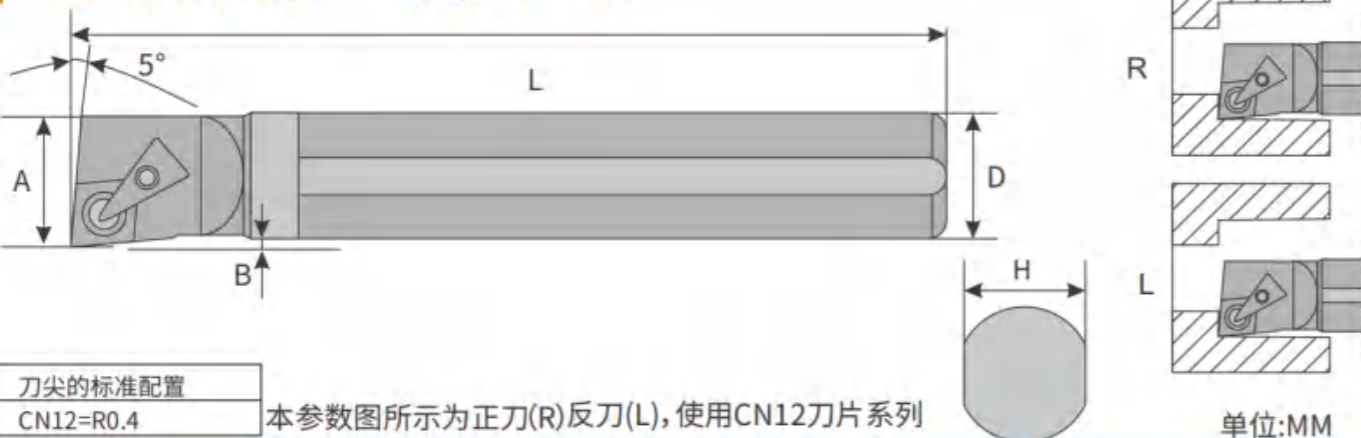
刀尖的标准配置
TN1604=R0.4

本参数图所示为正刀(R)反刀(L), 使用TN16刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C20R-MTUNR/L16	20	200	23	3	25	M4-15	TN--1604
C25T-MTUNR/L16	25	300	29	4	32		
C32U-MTUNR/L16	32	350	36	4	39		
C40V-MTUNR/L16	40	400	45	5	50		
C50V-MTUNR/L16	50	400	55	5	60		
C60V-MTUNR/L16	60	400	65	5	70		

M型内孔车刀杆 (MCLNR/L, 菱形80度)



刀尖的标准配置
CN12=R0.4

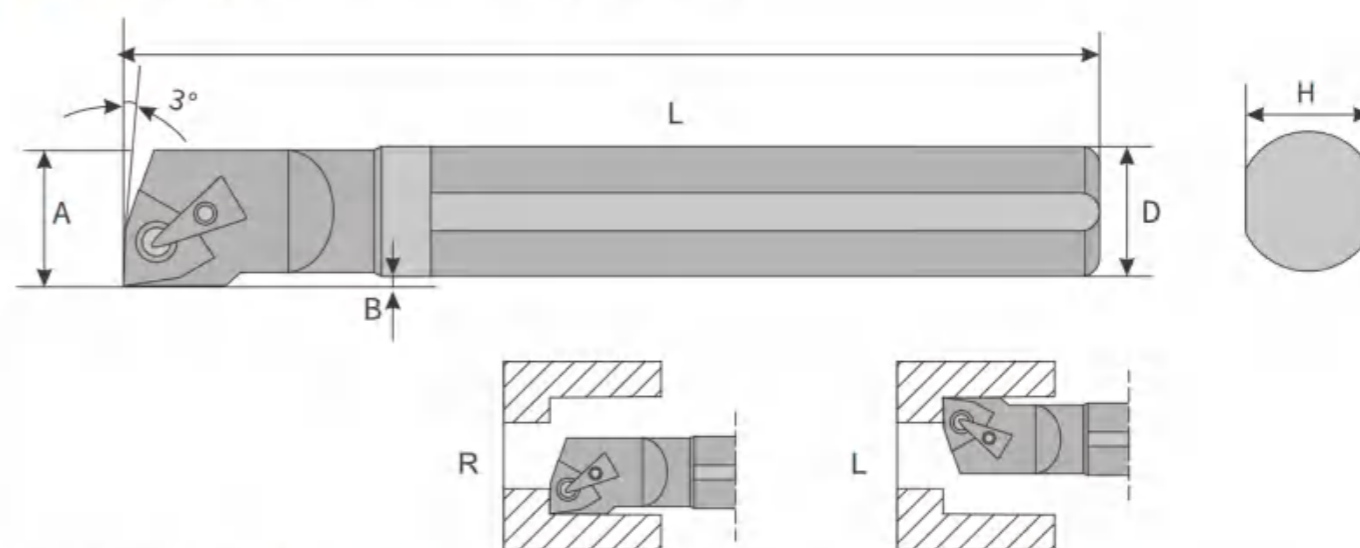
本参数图所示为正刀(R)反刀(L), 使用CN12刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C25S-MCLNR/L12	25	250	29	4	32	M4-15	CN--1204
C25T-MCLNR/L12	25	300	29	4	32		
C32U-MCLNR/L12	32	350	36	4	39		
C40V-MCLNR/L12	40	400	45	5	50		
C50V-MCLNR/L12	50	400	55	5	60		
C60V-MCLNR/L12	60	400	65	5	70		

硬质合金—压板式抗震内孔刀杆

双面M型内孔车刀杆 (MWUNR/L, 桃形刀片)

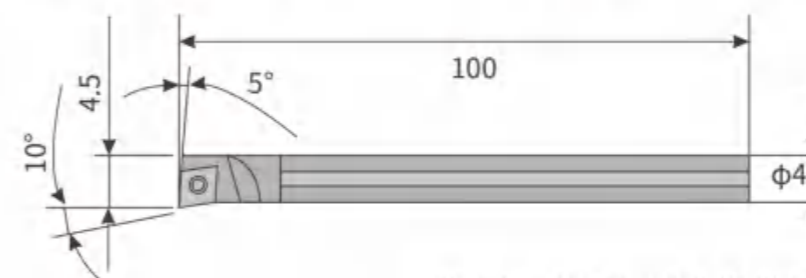


刀尖的标准配置
WN08/06=R0.4

本参数图所示为正刀(R)反刀(L), 使用WN刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
硬质合金系列							
C20R-MWUNR/L06	20	200	23	3	25	M4-15	WN--0603
C25T-MWUNR/L08	25	300	29	4	32		WN--0804
C32U-MWUNR/L08	32	350	36	4	39		
C40V-MWUNR/L08	40	400	45	5	50		
C50V-MWUNR/L08	50	400	55	5	60		
C60V-MWUNR/L08	60	400	65	5	70		
高速钢系列							
H20R-MWUNR/L06	20	200	23	3	25	M4-15	WN--0603
H25S-MWUNR/L08	25	250	29	4	32		WN--0804
H32T-MWUNR/L08	32	300	36	4	39		
H40V-MWUNR/L08	40	400	45	5	50		
H50V-MWUNR/L08	50	400	55	5	60		
H60V-MWUNR/L08	60	400	65	5	70		



型号:C04H-SJLCR03
使用刀片:JCET030102L
螺丝扳手:M1.6-T6

硬质合金—压板式抗震内孔刀杆

双面M型内孔车刀杆 (MDUNR/L, 菱形55度)



刀尖的标准配置
DN15=R0.4

本参数图所示为正刀(R)反刀(L)
使用DN15刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C25T-MDUNR/L15	25	300	30	5	32	M5-15	DN--1504
C32U-MDUNR/L15	32	350	38	6	42		
C40VMDUNR/L15	40	400	47	7	52		
C50V-MDUNR/L15	50	400	57	7	63		
C60V-MDUNR/L15	60	400	67	7	73		

硬质合金—压板式抗震内孔刀杆

双面M型内孔车刀杆 (MVUNR/L, 菱形55度)



刀尖的标准配置
VN16=R0.4

本参数图所示为正刀(R)反刀(L)
使用VN16刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C25T-MVUNR/L16	25	300	32	7	32	M4-15	VN--1604
C32U-MVUNR/L16	32	350	39	7	42		
C40V-MVUNR/L16	40	400	48	8	50		
C50V-MVUNR/L16	50	400	60	10	63		
C60VMVUNR/L16	60	400	72	12	75		

双面M型内孔车刀杆 (MVQNR/L, 35度刀片)



刀尖的标准配置
VN=R0.4

本参数图所示为正刀(R)反刀(L)
使用VN16刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C25T-MVQNR/L16	25	300	32	7	35	M4-15	VN--1604
C32U-MVQNR/L16	32	350	39	7	42		
C40V-MVQNR/L16	40	400	48	8	50		
C50V-MVQNR/L16	50	400	60	10	63		
C60V-MVQNR/L16	60	400	72	12	75		

双面M型内孔车刀杆 (MSCNR/L, 90度正方形刀片)



刀尖的标准配置
SN12=R0.4

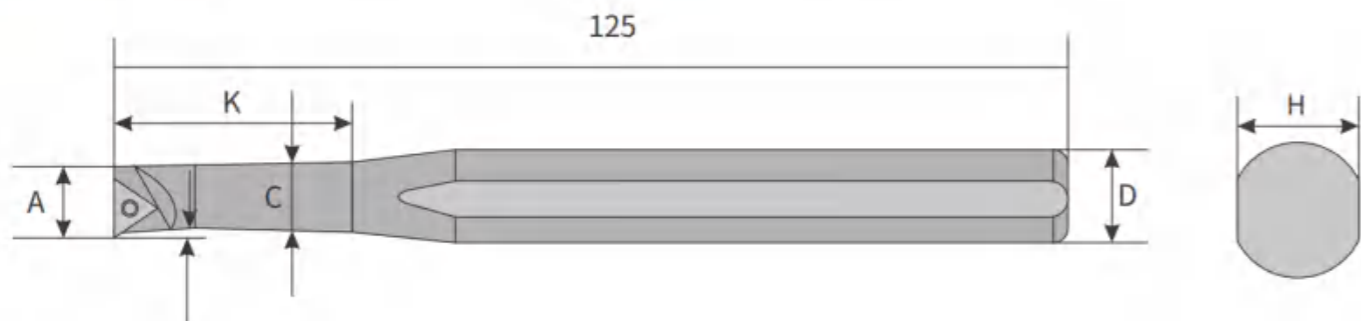
本参数图所示为正刀(R)反刀(L)
使用SN刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C25T-MSCNR/L12	25	300	29	4	32	M4-15	SN--12
C32U-MSCNR/L12	32	350	36	4	40		
C40V-MSCNR/L12	40	400	45	5	50		
C50V-MSCNR/L12	50	400	55	5	60		
C60V-MSCNR/L12	60	400	65	5	70		

硬质合金—变径式抗震内径刀杆

变径式内孔车刀杆



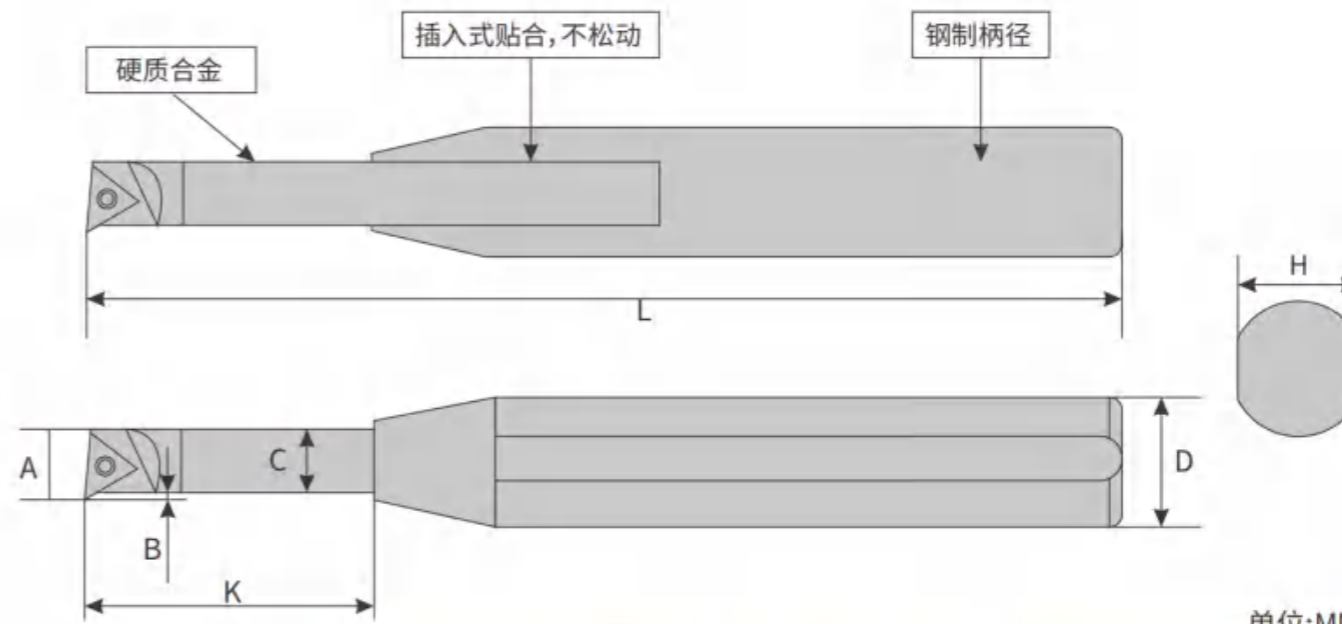
特点:变径式加工更稳定
本参数图所示为正刀(R)反刀(L)

单位:MM

型号规格	柄径	前长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	K	A	B	孔径		
C0804K-SCLCR/L03-20L	8	20	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CC--03X
C0804K-SCLCR/L03-25L	8	25	4.5	0.5	5		
C0805K-SCLCR/L03-30L	8	30	5.5	0.5	6		
C0805K-SWUBR/L06-30L	8	30	5.5	0.5	6		
C0806K-SCLCR/L04-35L	8	35	6.5	0.5	7		
C0806K-SWUBR/L06-35L	8	35	6.5	0.5	7		
C0806K-STUBR/L06-35L	8	35	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WB--0601
C0806K-STUBR/L06--40L	8	40	6.5	0.5	7		CC--04T
C0807K-STUBR/L06-40L	8	40	7.5	0.5	8		WB--0601
C0807K-STUBR/L06-45L	8	45	7.5	0.5	8		TB--0601 TC--0601
C0807K-STUPR/L06-50L	8	50	7.5	0.5	8		
C1007K-STUPR/L06-35L	10	35	7.5	0.5	8		
C1007K-STUPR/L06-40L	10	40	7.5	0.5	8		
C1007K-STUBR/L06-45L	10	45	7.5	0.5	8		
C1007K-STUPR/L06-50L	10	50	7.5	0.5	8		
C1008K-STUPR/L06-40L	10	40	8.5	0.5	9		
C1008K-STUBR/L06-50L	10	50	8.5	0.5	9		
C1008K-STUBR/L06-60L	10	60	8.5	0.5	9		
C1208K-STUPR/L09-50L	12	50	9	1	10	M2.5-T8	
C1208K-STUPR/L09-60L	12	60	9	1	10		
C1210K-STUPR/L09-50L	12	50	11	1	12		
C1210K-STUPR/L09-65L	12	65	11	1	12		
C1210K-STUPR/L09-80L	12	80	11	1	12		

钢制式硬质合金变径式抗震镗杆

定制型刀具



单位:MM

型号规格	柄径	总长	前径	刀深	径长	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	K	孔径		
HC1204K-SCLCR/L03-20L	12	125	4.5	0.5	20	5	M1.6-T6	CC--03X1
HC1205K-SCLCR/L03-25L	12	125	5.5	0.5	25	6		
HC1205K-SCLCR/L04-25L	12	125	5.5	0.5	25	6	M2.0-T6	CC--04X1
HC1206K-SCLCR/L04-30L	12	125	6.5	0.5	30	7		
HC1207K-SCLCR/L04-35L	12	125	7.5	0.5	35	8		
HC1205K-SWUBR/L06-25L	12	125	5.5	0.5	25	6		
HC1206K-SWUBR/L06-30L	12	125	6.5	0.5	30	7	M2.0-T6	WB--0601
HC1207K-SWUBR/L06-35L	12	125	7.5	0.5	35	8		
HC1206K-STUBR/L06-30L	12	125	6.5	0.5	30	7		
HC1207K-STUBR/L06-35L	12	125	7.5	0.5	35	8	M2.0-T6	TB--0601 TC--0601
HC1208K-STUBR/L06-40L	12	125	8.5	0.5	40	9		
HC1207K-SCLCR/L06-35L	12	125	8	1	35	9		
HC1208K-SCLCR/L06-40L	12	125	9	1	40	10	M2.5-T8	CC--0602

全新的设计理念

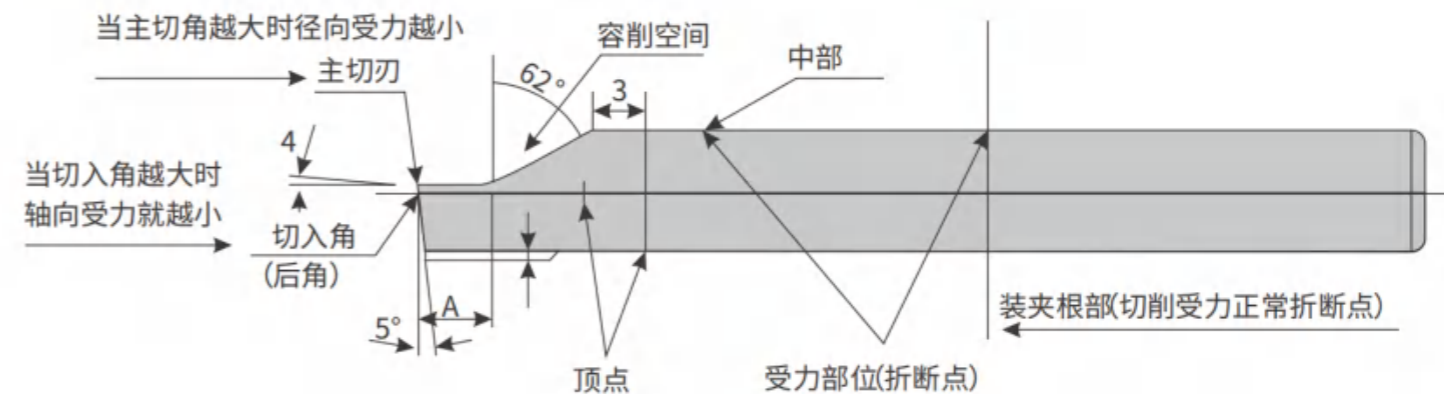
技术资料

刀头前端采用锥度设计,保证了刀杆完美的刚性和防震能力。

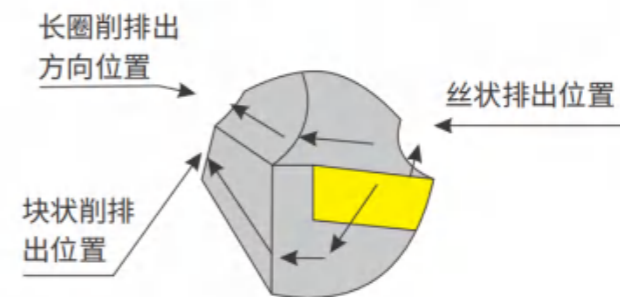
避空位加大,保证了积屑的完美排出,防震孔径表面刮伤刮花,保证孔径的精度。

- 1.抗震性能良好
- 2.刀杆强度高
- 3.排屑能力好
- 4.切削稳定性好

钨钢抗震镗刀杆应力结构图例



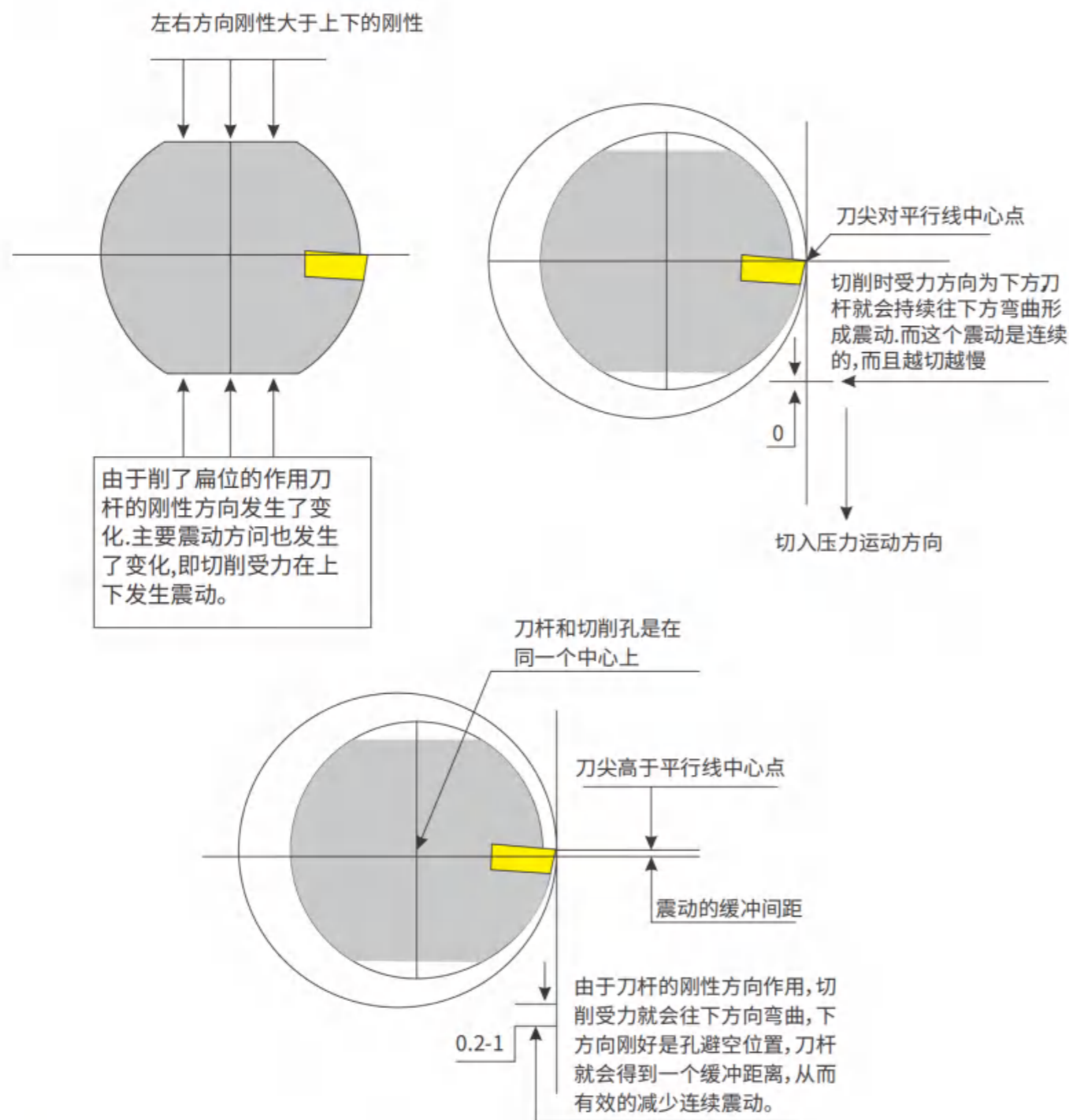
正常切削受力过大时不发生非受力顶点折断。



排出切削形状的方向取决于刀片的型号和被加工的材质

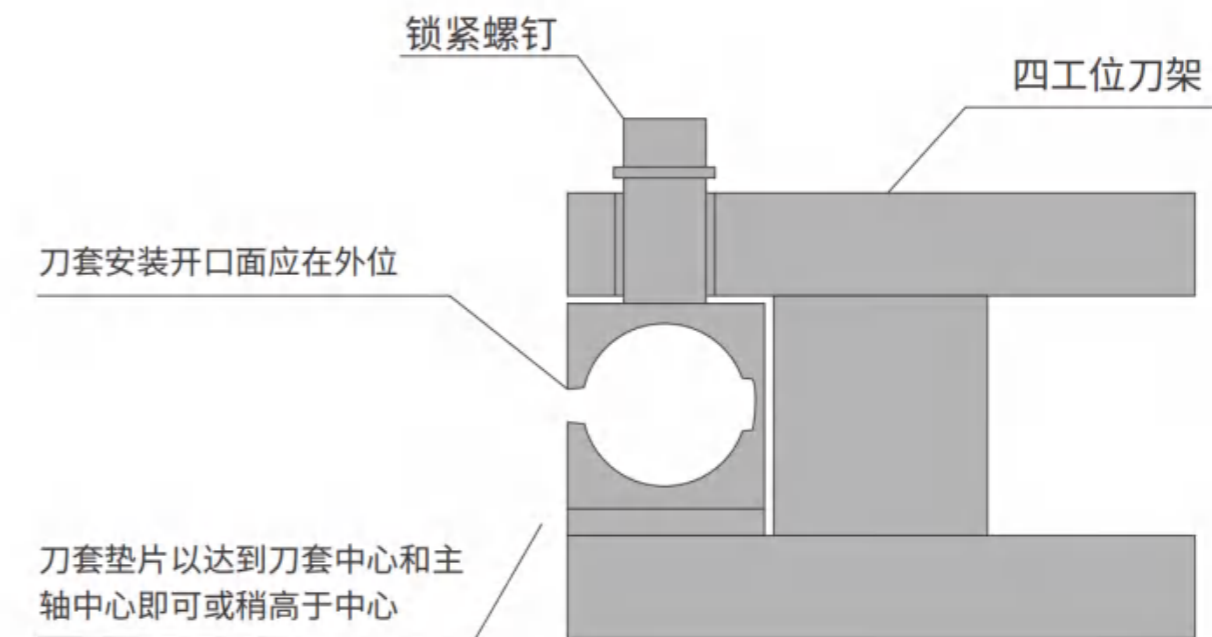
刀杆的震动图解以及使用方法

对于不同的刀架形式,装刀的方法也有所不同,如转塔式刀架排刀式的装刀位是有内孔刀座的,装刀时对好螺丝即可。而对于平面机床即厂家没有预装内孔刀座的,那么我们要安装内孔刀就要一定的技术要求了。最基本的一点就是刀杆中心对切削孔中心,理论方法在下图作出解释。

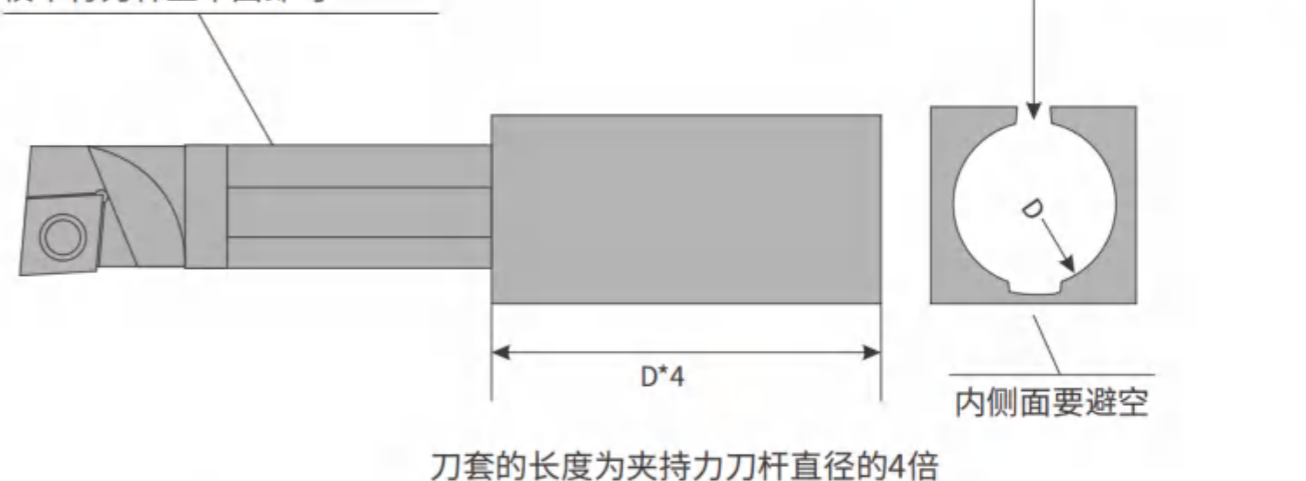


抗震刀杆的安装方法

刀杆安装刀套使用: 强有力的夹紧力,大大提高了切削的性能
注意: 刀杆直径的中心要和加工孔的中心在一条平行线上



安装调整方式为: 用百分表校平行刀杆上平面即可



技术要点: 可以采用倒装的方法安装,即正面在下方,特点是排屑更加通畅。

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SCLCR/L,菱形80度)

材质整体硬度HRC58

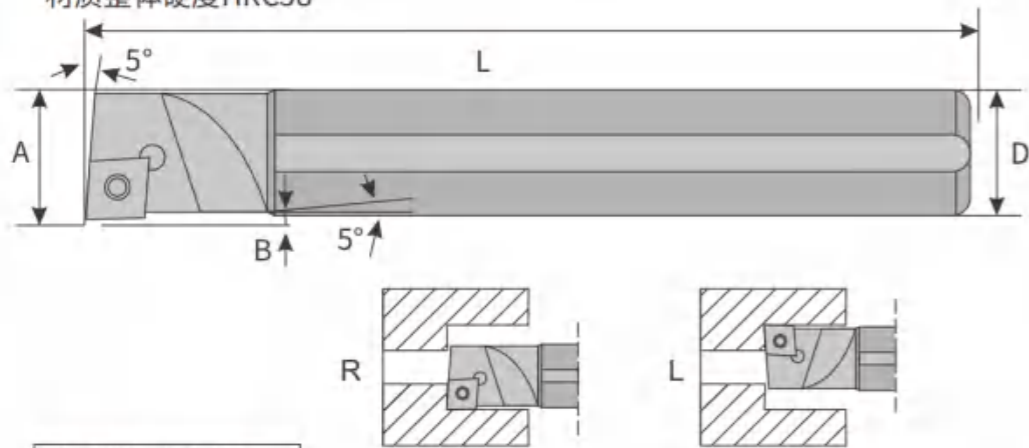


图1:07柄以下一个扁位

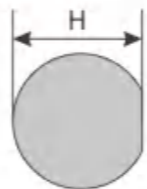
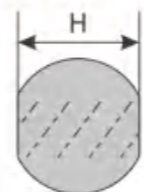


图2:08柄以上两个扁位



刀尖的标准配置
CC03/CC04=R0.2
CC06/CC09=R0.4
CC12=R0.8

注意: 由于刀杆硬度较高, 刀片位不受冲击力, 在加工盲孔不当时, 主切刃面积接触会发生刀头崩裂的现象。

单位:MM

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径		
H04F-SCLCR/L03	4	80	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CC--03X1
H05G-SCLCR/L03	5	90	5.5	0.5	6		
H06H-SCLCR/L03	6	100	6.5	0.5	7		
H05G-SCLCR/L04	5	90	5.5	0.5	6	M2.0-T6	CC--04X1
H06H-SCLCR/L04	6	100	6.5	0.5	7		
H07H-SCLCR/L04	7	100	7.5	0.5	8		
H08J-SCLCR/L04	8	110	8.5	0.5	9	M2.5-T8	CC--0602
H07H-SCLCR/L06	7	100	7.7	0.7	8.5		
H06H-SCLCR/L06	6	100	7.5	1.5	8.5		
H08J-SCLCR/L06	8	110	8.7	0.7	9.5	M3.5-T15	CC--09T3
H10K-SCLCR/L06	10	125	11	1	12		
H12L-SCLCR/L06	12	140	13	1	14		
H12L-SCLCR/L09	12	140	13.5	1.5	15	M2.5-T8	CC--0602
H14M-SCLCR/L06	14	150	15	1	16		
H16Q-SCLCR/L06	16	180	17	1	18		
H14M-SCLCR/L09	14	150	15	1	16	M3.5-T15	CC--09T3
H16Q-SCLCR/L09	16	180	17	1	18		
H18R-SCLCR/L09	18	200	19	1	20		
H20R-SCLCR/L09	20	200	21	1	22	M4.0-T15	CC--09T3
H25S-SCLCR/L09	25	250	27	2	29		
H32T-SCLCR/L09	32	300	34	2	36		
H40U-SCLCR/L12	40	350	44	4	48	M5.0-T20	CC--1204

高速钢—抗震内孔刀杆(中心出水)

S型内孔车刀杆(SCLCR/L,菱形80度)

材质整体硬度HRC58

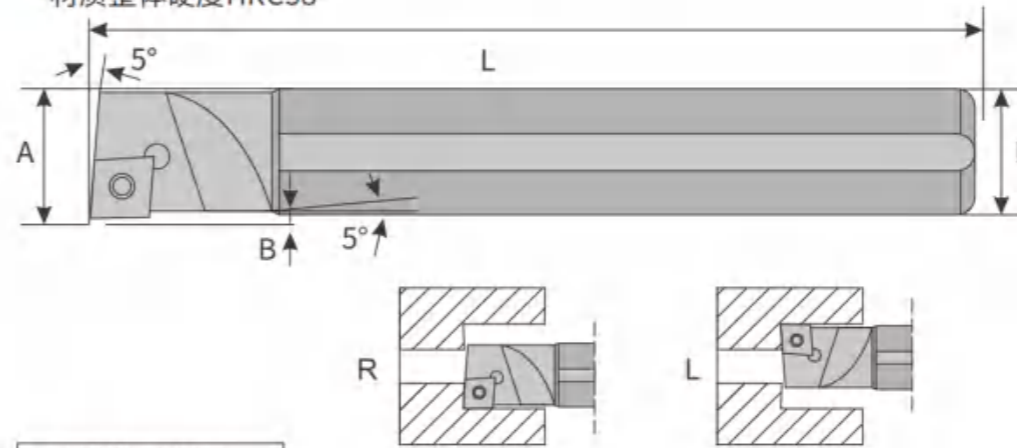
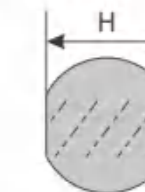


图1:07柄以下一个扁位



图2:08柄以上两个扁位



刀尖的标准配置
CC03/CC04=R0.2
CC06/CC09=R0.4
CC12=R0.8

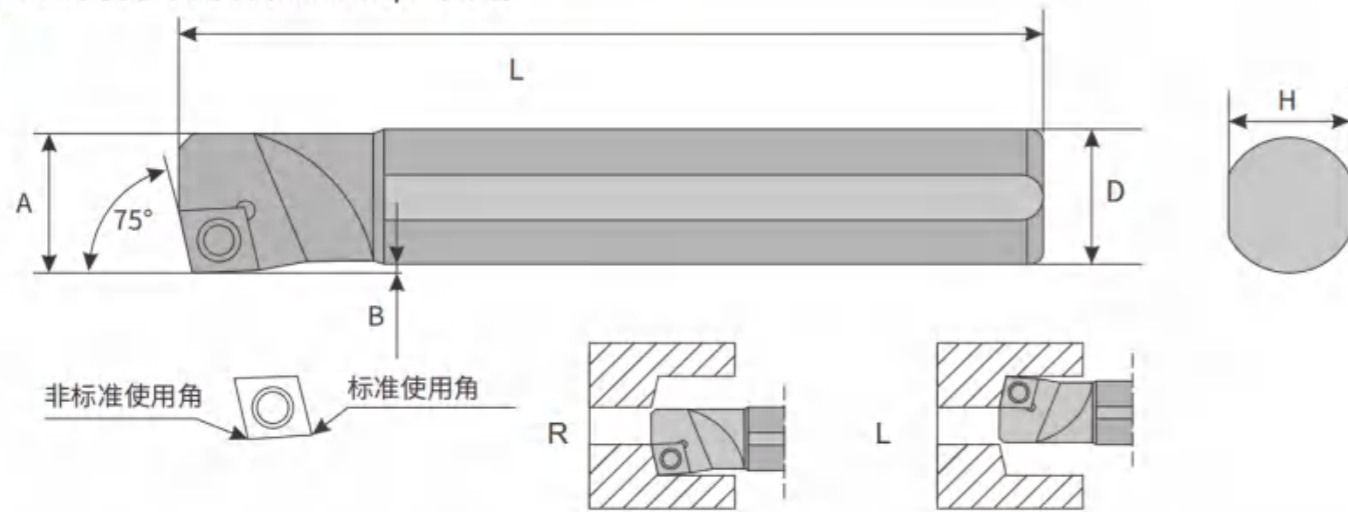
注意: 由于刀杆硬度较高, 刀片位不受冲击力, 在加工盲孔不当时, 主切刃面积接触会发生刀头崩裂的现象。

单位:MM

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径		
A08J-SCLCR/L04	8	110	8.5	0.5	9	M2.0-T6	CC--04X1
A08J-SCLCR/L06	8	110	8.7	0.7	9.5	M2.5-T8	CC--0602
A10K-SCLCR/L06	10	125	11	1	12		
A12L-SCLCR/L06	12	140	13	1	14	M3.5-T15	CC--09T3
A12L-SCLCR/L09	12	140	13.5	1.5	15		
A14M-SCLCR/L06	14	150	15	1	16		
A16Q-SCLCR/L06	16	180	17	1	18	M2.5-T8	CC--0602
A14M-SCLCR/L09	14	150	15	1	16		
A16Q-SCLCR/L09	16	180	17	1	18	M3.5-T15	CC--09T3
A18R-SCLCR/L09	18	200	19	1	20		
A20R-SCLCR/L09	20	200	21	1	22		
A25S-SCLCR/L09	25	250	27	2	29	M4.0-T15	CC--09T3
A32T-SCLCR/L09	32	300	34	2	36		
A40U-SCLCR/L12	40	350	44	4	48	M5.0-T20	CC--1204

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SCKCR/L系列)



刀尖的标准配置
CC06/CC09=R0.2

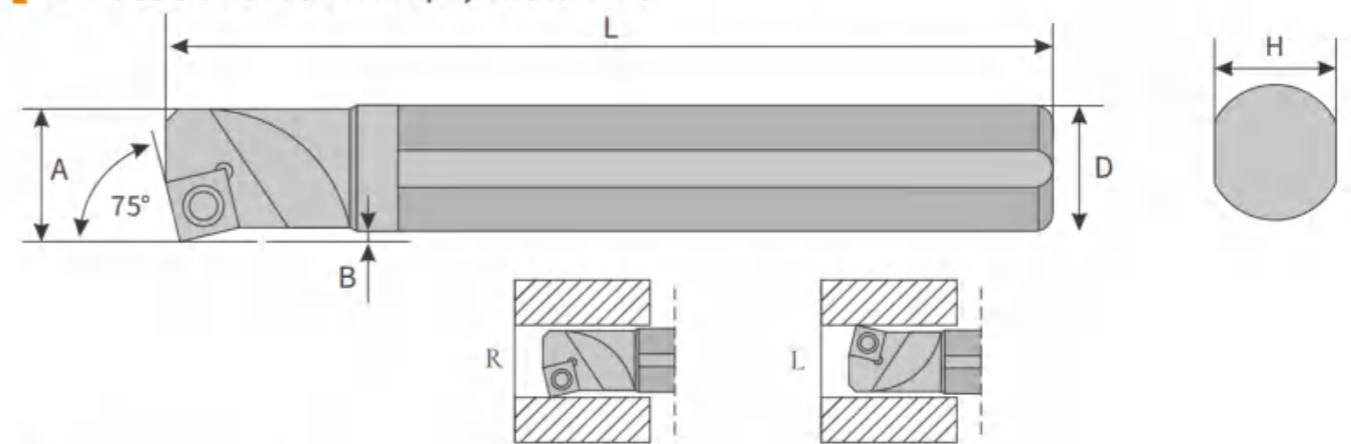
特点:变废为宝,利用多余的副角切削,节约成本。注:(限于全周刃刀片)
本参数图所示为正刀(R)反刀(L),使用CC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H08J-SCKCR/L06	8	110	9	1	10	M2.5-T8	CC--0602
H10K-SCKCR/L06	10	125	11	1	12		
H12L-SCKCR/L06	12	140	13	1	14		
H14M-SCKCR/L09	14	150	15	1	16	M3.5-T15	CC--09T3
H16Q-SCKCR/L09	16	180	17	1	18		
H20R-SCKCR/L09	20	200	21	1	22		
H125S-SCKCR/L09	25	250	26	1	27	M4.0-T15	CC--09T3
高速钢中心出水系列							
A08J-SCKCR/L06	8	110	9	1	10	M2.5-T8	CC--0602
A10K-SCKCR/L06	10	125	11	1	12		
A12L-SCKCR/L06	12	140	13	1	14		
A14M-SCKCR/L09	14	150	15	1	16	M3.5-T15	CC--09T3
A16Q-SCKCR/L09	16	180	17	1	18		
A20R-SCKCR/L09	20	200	21	1	22		
A125S-SCKCR/L09	25	250	26	1	27	M4.0-T15	CC--09T3

高速钢—抗震内孔刀杆(中心出水系列)

S型内孔车刀杆(SSKCR/L,正方形90°)



刀尖的标准配置
SC06/SC09=R0.4
SC12=R0.8

特点:刀片为正方形,可以使用四个刃角,粗加工较为出色。

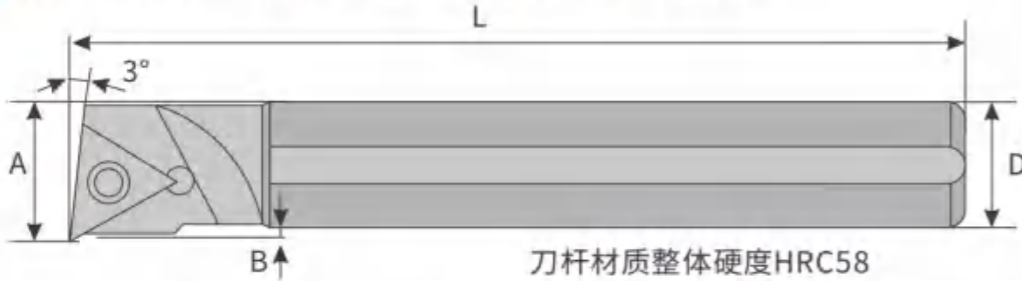
本参数图所示为正刀(R)反刀(L),使用SC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H08J-SSKCR/L06	8	110	9	1	10	M2.5-T8	SC--0602
H10K-SSKCR/L06	10	125	11	1	12		
H12L-SSKCR/L09	12	140	13	1	14		
H14M-SSKCR/L09	14	150	15	1	16	M3.5-T15	SC--09T3
H16Q-SSKCR/L09	16	180	17	1	18		
H20R-SSKCR/L09	20	200	21	1	22		
H25S-SSKCR/L09	25	250	26	1	27	M4.0-T15	SC--09T3
高速钢中心出水系列							
A08J-SSKCR/L06	8	110	9	1	10	M2.5-T8	SC--0602
A10K-SSKCR/L06	10	125	11	1	12		
A12L-SSKCR/L09	12	140	13	1	14		
A14M-SSKCR/L09	14	150	15	1	16	M3.5-T15	SC--09T3
A16Q-SSKCR/L09	16	180	17	1	18		
A20R-SSKCR/L09	20	200	21	1	22		
A25S-SSKCR/L09	25	250	26	1	27	M4.0-T15	SC--09T3

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STUB/C/P-R/L,三角形60°)



刀杆材质整体硬度HRC58

图1:07柄以下一个扁位

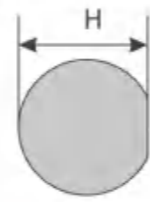
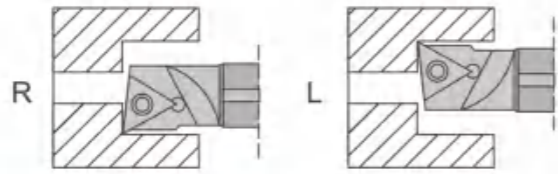
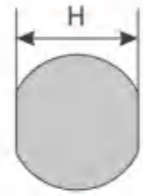


图2:08柄以上两个扁位



特点:刀杆不受冲击力,在盲孔加工不当时会造成刀头崩裂现象
本图所示正刀(R)、反刀(L),使用TB/TC/TP刀片系列

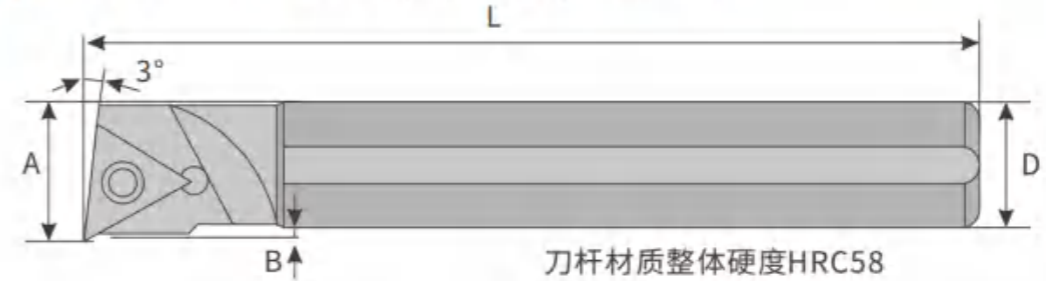
单位:MM

刀尖的标准配置
TB06=R0.2
TP09/TP11=R0.4
TC09/TC11=R0.4

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径		
H06H-STUBR/L06	6	100	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TB--0601 TC--0601
H07H-STUBR/L06	7	100	7.5	0.5	8		
H08J-STUBR/L06	8	110	8.5	0.5	9		
H10K-STUBR/L06	10	125	10.5	0.5	11		
H07H-STUPR/L08	7	100	8	1	9	M2.2-T7	TP--0802
H08J-STUPR/L08	8	110	9	1	10		
H08J-STUPR/L09	8	110	10	1	10	M2.5-T8	TP--0902
H10K-STUPR/L09	10	125	11	1	12		
H12L-STUPR/L09	12	140	13	1	14		
H12L-STUPR/L11	12	140	13	1	14		
H14M-STUPR/L11	14	150	15	1	16	M3.0-T8	TP--1103
H16Q-STUPR/L11	16	180	17	1	18		
H18Q-STUPR/L11	18	180	19	1	20		
H20R-STUPR/L11	20	200	21	1	22		
H08J-STUCR/L09	8	110	9	1	10	M2.2-T7	TC--0902
H10K-STUCR/L09	10	125	11	1	12		
H12L-STUCR/L11	12	140	13	1	14	M2.5-T8	TC--1102
H14M-STUCR/L11	14	150	15	1	16		
H16Q-STUCR/L11	16	180	17	1	18		
H18Q-STUCR/L11	18	180	19	1	20		
H20R-STUCR/L11	20	200	21	1	22	M4.0-T15	TC--16T3
H25S-STUCR/L16	25	250	27	2	29		
H32T-STUCR/L16	32	300	35	3	38		

高速钢—抗震内孔刀杆(中心出水系列)

S型内孔车刀杆(STUB/C/P-R/L,三角形60°)



刀杆材质整体硬度HRC58

图2:08柄以上两个扁位

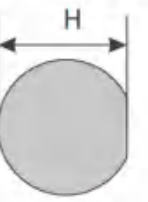
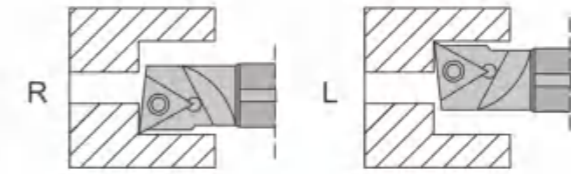
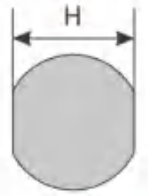


图2:08柄以上两个扁位



特点:刀杆不受冲击力,在盲孔加工不当时会造成刀头崩裂现象
本图所示正刀(R)、反刀(L),使用TB/TC/TP刀片系列

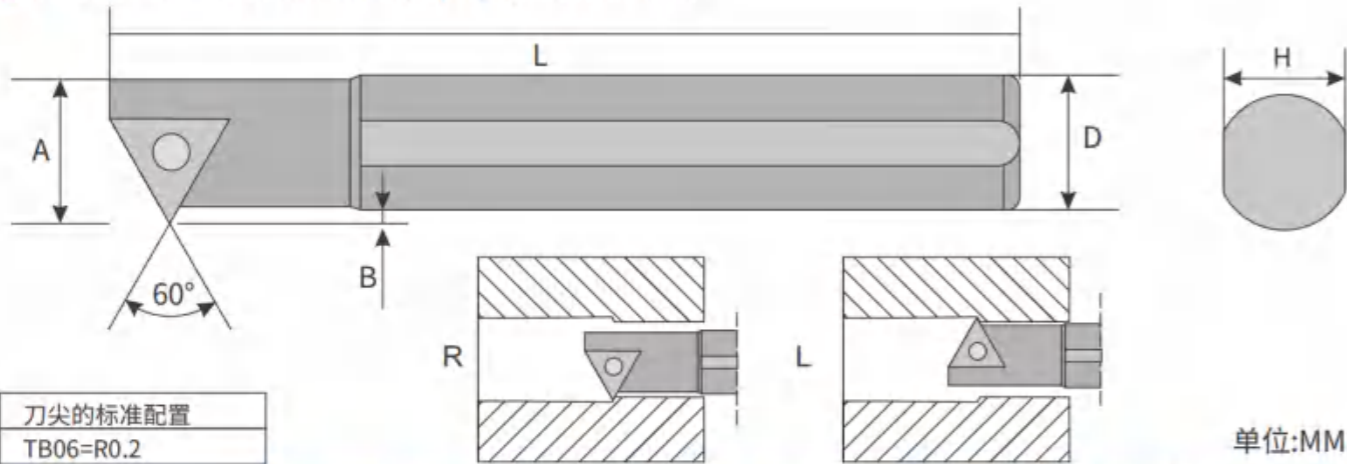
单位:MM

刀尖的标准配置
TB06=R0.2
TP09/TP11=R0.4
TC09/TC11=R0.4

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径		
A08J-STUBR/L06	8	110	8.5	0.5	9	M2.0-T6	TB--0601 TC--0601
A10K-STUBR/L06	10	125	10.5	0.5	11		
A08J-STUPR/L08	8	110	9	1	10		
A08J-STUPR/L09	8	110	10	1	10	M2.5-T8	TP--0902
A10K-STUPR/L09	10	125	11	1	12		
A12L-STUPR/L09	12	140	13	1	14		
A12L-STUPR/L11	12	140	13	1	14		
A14M-STUPR/L11	14	150	15	1	16	M3.0-T8	TP--1103
A16Q-STUPR/L11	16	180	17	1	18		
A18Q-STUPR/L11	18	180	19	1	20		
A20R-STUPR/L11	20	200	21	1	22		
A08J-STUCR/L09	8	110	9	1	10	M2.2-T7	TC--0902
A10K-STUCR/L09	10	125	11	1	12		
A12L-STUCR/L11	12	140	13	1	14	M2.5-T8	TC--1102
A14M-STUCR/L11	14	150	15	1	16		
A16Q-STUCR/L11	16	180	17	1	18		
A18Q-STUCR/L11	18	180	19	1	20		
A20R-STUCR/L11	20	200	21	1	22	M4.0-T15	TC--16T3
A25S-STUCR/L16	25	250	27	2	29		
A32T-STUCR/L16	32	300	35	3	38		

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STWC(B)R/L,三角形60°)

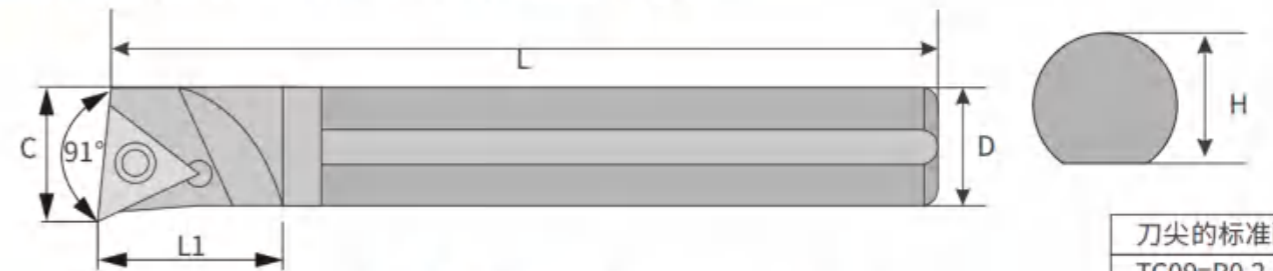


刀尖的标准配置
TB06=R0.2

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径		
H08J-STWCR/L09	8	110	9.5	1.5	10	M2.2-T7	TCMT0902
H10K-STWCR/L11	10	125	11.5	1.5	12	M2.5-T8	TCMT1102
H12L-STWCR/L11	12	140	13.5	1.5	14	M2.5-T8	TCMT1102
H14M-STWCR/L11	14	150	15.5	1.5	16	M2.5-T8	TCMT1102
H16Q-STWCR/L11	16	180	17.5	1.5	18	M2.5-T8	TCMT1102
高速钢中心出水系列							
A08J-STWCR/L09	8	110	9.5	1.5	10	M2.2-T7	TCMT0902
A10K-STWCR/L11	10	125	11.5	1.5	12	M2.5-T8	TCMT1102
A12L-STWCR/L11	12	140	13.5	1.5	14	M2.5-T8	TCMT1102
A14M-STWCR/L11	14	150	15.5	1.5	16	M2.5-T8	TCMT1102
A16Q-STWCR/L11	16	180	17.5	1.5	18	M2.5-T8	TCMT1102

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STFCR/L,三角形60度)



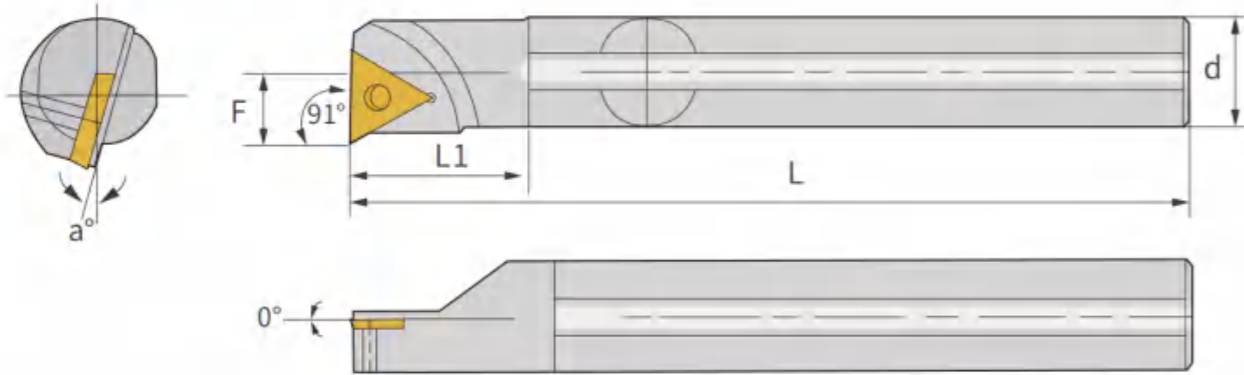
刀尖的标准配置
TC09=R0.2
TC11=R0.4

本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用TC刀片系列 单位:MM

型号规格	柄径	总长	C	L1	H	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L				T	E
H08K-STFCR/L09	8	125	5	23	7	M2.2*6-T6	TC--0902
H10K-STFCR/L09	10	125	6	24	9		
H12M-STFCR/L09	12	150	7	27	11		
H08K-STFCR/L09B	8	125	5	23	7	M2.5*6-T8	TC--0902
H10K-STFCR/L09B	10	125	6	24	9		
H12M-STFCR/L09B	12	150	7	27	11		
H10K-STFCR/L11	10	125	6	24	9	M2.5*6-T8	TC--1102
H12M-STFCR/L11	12	150	7	27	11		
H14Q-STFCR/L11	14	180	8	27	13		
H16Q-STFCR/L11	16	180	9	30	14		
H16R-STFCR/L11	16	200	9	30	14		
H20R-STFCR/L11	20	200	11	35	19		
H20S-STFCR/L11	20	250	11	35	19		
H16Q-STFCR/L16	16	180	9.5	28	15	M4*8-T15	TC--16T3
H16R-STFCR/L16	16	200	9.5	28	15		
H20R-STFCR/L16	20	200	9.5	28	15		
H20S-STFCR/L16	20	250	11.5	40	19	M4*10-T15	
H25S-STFCR/L16	25	250	14	40	24		
H32T-STFCR/L16	30	300	17.5	45	30		
高速钢中心出水型							
A08K-STFCR/L09	8	125	5	23	7	M2.2*6-T6	TC--0902
A10K-STFCR/L09	10	125	6	24	9		
A12M-STFCR/L09	12	150	7	27	11		
A08K-STFCR/L09B	8	125	5	23	7	M2.5*6-T8	TC--0902
A10K-STFCR/L09B	10	125	6	24	9		
A12M-STFCR/L09B	12	150	7	27	11		
A10K-STFCR/L11	10	125	6	24	9	M2.5*6-T8	TC--1102
A12M-STFCR/L11	12	150	7	27	11		
A14Q-STFCR/L11	14	180	8	27	13		
A16Q-STFCR/L11	16	180	9	30	14		
A16R-STFCR/L11	16	200	9	30	14		
A20R-STFCR/L11	20	200	11	35	19		
A20S-STFCR/L11	20	250	11	35	19		
A16Q-STFCR/L16	16	180	9.5	28	15	M4*8-T15	TC--16T3
A16R-STFCR/L16	16	200	9.5	28	15		
A20R-STFCR/L16	20	200	9.5	28	15		
A20S-STFCR/L16	20	250	11.5	40	19	M4*10-T15	
A25S-STFCR/L16	25	250	14	40	24		
A32T-STFCR/L16	30	300	17.5	45	30		

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STFPR/L, 三角形60°)



刀尖的标准配置
TP09=R0.4
TP11=R0.4

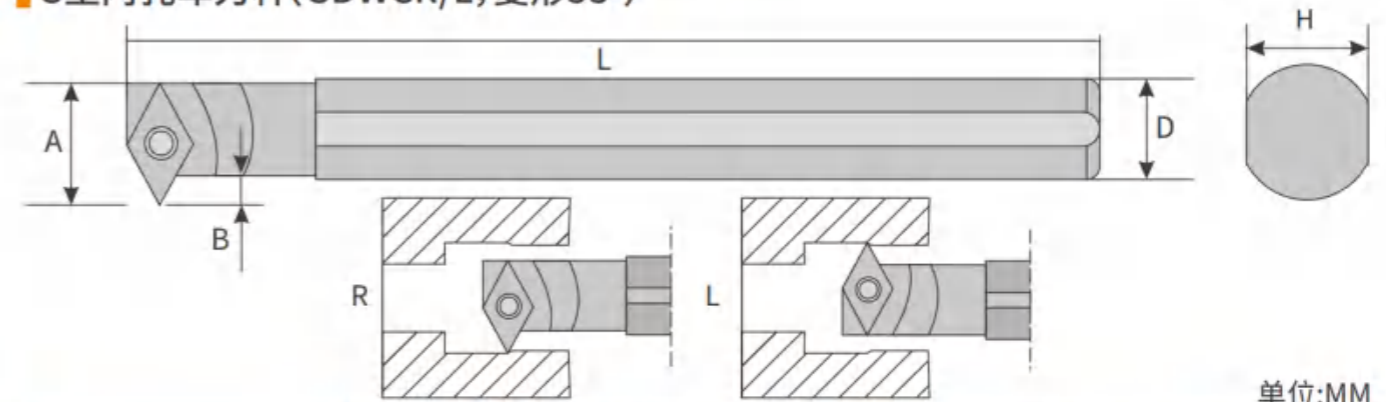
特点:粗加工高效的金属去除率
本图所示正刀(R)、反刀(L),使用TP刀片系列



型号规格	d	F	L1	L	H	a	加工孔径	螺丝-扳手		刀片型号
								T	E	
高速钢实心										
H08K-STFPR/L09	8	5	15	125	7	10°	11	M2.5-T8		TP0902
H10K-STFPR/L09	10	6	17	125	9	8°	13	M2.5-T8		TP0902
H10K-STFPR/L11	10	6	17	125	9	12°	13	M3-T8		TP1103
H12M-STFPR/L11	12	7	20	150	11	10°	16	M3-T8		TP1103
H16N-STFPR/L11	16	9	27	160	15	8°	20	M3-T8		TP1103
中心出水型										
A08K-STFPR/L09	8	5	15	125	7	10°	11	M2.5-T8		TP0902
A10K-STFPR/L09	10	6	17	125	9	8°	13	M2.5-T8		TP0902
A10K-STFPR/L11	10	6	17	125	9	12°	13	M3-T8		TP1103
A12M-STFPR/L11	12	7	20	150	11	10°	16	M3-T8		TP1103
A16N-STFPR/L11	16	9	27	160	15	8°	20	M3-T8		TP1103

高速钢—抗震内孔刀杆

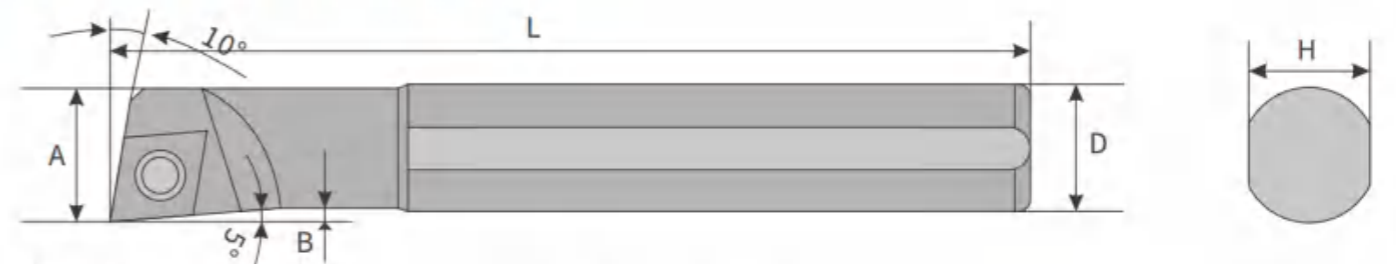
S型内孔车刀杆(SDWCR/L, 菱形55°)



单位:MM

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工孔径	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	T		
H12L-SDWCR/L07-B1.5	12	140	13.5	1.5	15	M2.5-T8	DCMT0702
H14M-SDWCR/L07-B1.5	14	150	15.5	1.5	17		
H16Q-SDWCR/L07-B1.5	16	180	17.5	1.5	19		
H18R-SDWCR/L07-B1.5	18	200	19.5	1.5	21		
H20R-SDWCR/L07-B1.5	20	200	21.5	1.5	23		
高速钢中心出水系列							
A12L-SDWCR/L07-B1.5	12	140	13.5	1.5	15	M2.5-T8	DCMT0702
A14M-SDWCR/L07-B1.5	14	150	15.5	1.5	17		
A16Q-SDWCR/L07-B1.5	16	180	17.5	1.5	19		
A18R-SDWCR/L07-B1.5	18	200	19.5	1.5	21		
A20R-SDWCR/L07-B1.5	20	200	21.5	1.5	23		

SEXPR/L, 菱形刀片75°



刀尖的标准配置
EP04=R0.2

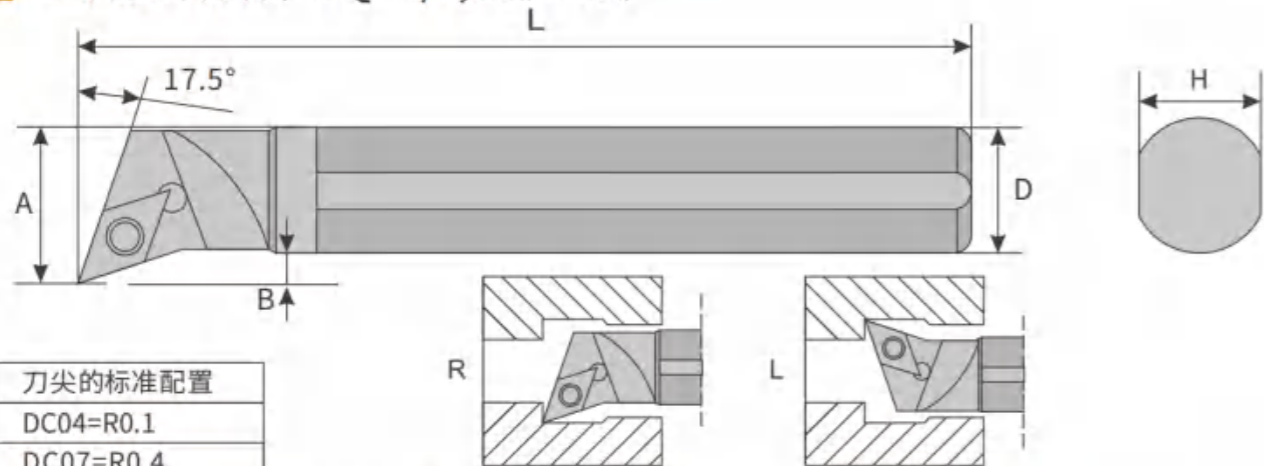
本参数图所示为正刀(R)反刀(L),使用EP刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工孔径	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	T		
H05G-SEXPR/L04	5	90	6.5	0.5	6	M2.0-T6	EP--0401
H06H-SEXPR/L04	6	100	7.5	0.5	7		
H07HSEXPR/L04	7	100	8.5	0.5	8		

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDQCR/L,菱形55度)



刀尖的标准配置
DC04=R0.1
DC07=R0.4
DC11=R0.4

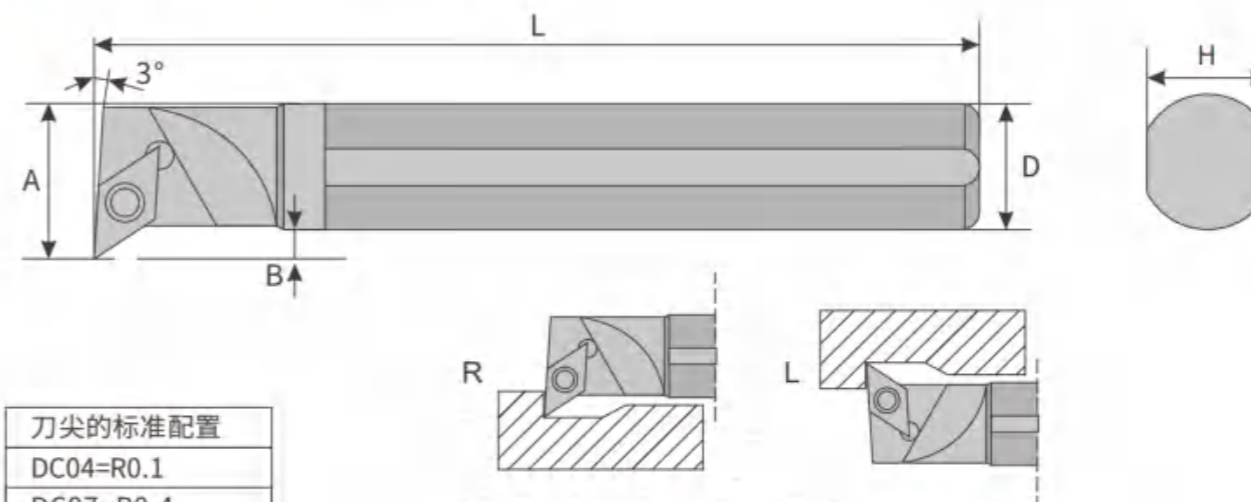
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用DC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H08K-SDQCR/L04	8	125	9.5	1.5	10.5	M1.6-T5	DC--04X1
H08K-SDQCR/L07	8	125	11	3	12	M2.5-T8	DC--0702
H10M-SDQCR/L07	10	150	13	3	14		
H12M(Q)-SDQCR/L07	12	150/180	15	3	16		
H14Q-SDQCR/L07	14	180	17	3	18		
H16Q(R)-SDQCR/L07	16	180/200	19	3	20	M3.5-T15	DC--11T3
H16Q(R)-SDQCR/L11	16	180/200	20	4	21		
H20R(S)-SDQCR/L11	20	200/250	24	4	25	M4.0-T15	DC--11T3
H25T-SDQCR/L11	25	300	30	5	32		
H32T(U)-SDQCR/L11	32	300/350	37	5	39		
H40U(V)-SDQCR/L11	40	350/400	45	5	47		
高速钢中心出水							
A08K-SDQCR/L04	8	125	9.5	1.5	10.5	M1.6-T5	DC--04X1
A08K-SDQCR/L07	8	125	11	3	12	M2.5-T8	DC--0702
A10M-SDQCR/L07	10	150	13	3	14		
A12M(Q)-SDQCR/L07	12	150/180	15	3	16		
A14Q-SDQCR/L07	14	180	17	3	18		
A16Q(R)-SDQCR/L07	16	180/200	19	3	20	M3.5-T15	DC--11T3
A16Q(R)-SDQCR/L11	16	180/200	20	4	21		
A20R(S)-SDQCR/L11	20	200/250	24	4	25	M4.0-T15	DC--11T3
A25T-SDQCR/L11	25	300	30	5	32		
A32T(U)-SDQCR/L11	32	300/350	37	5	39		
A40U(V)-SDQCR/L11	40	350/400	45	5	47		

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDUCR/L,菱形55度)



刀尖的标准配置
DC04=R0.1
DC07=R0.4
DC11=R0.4

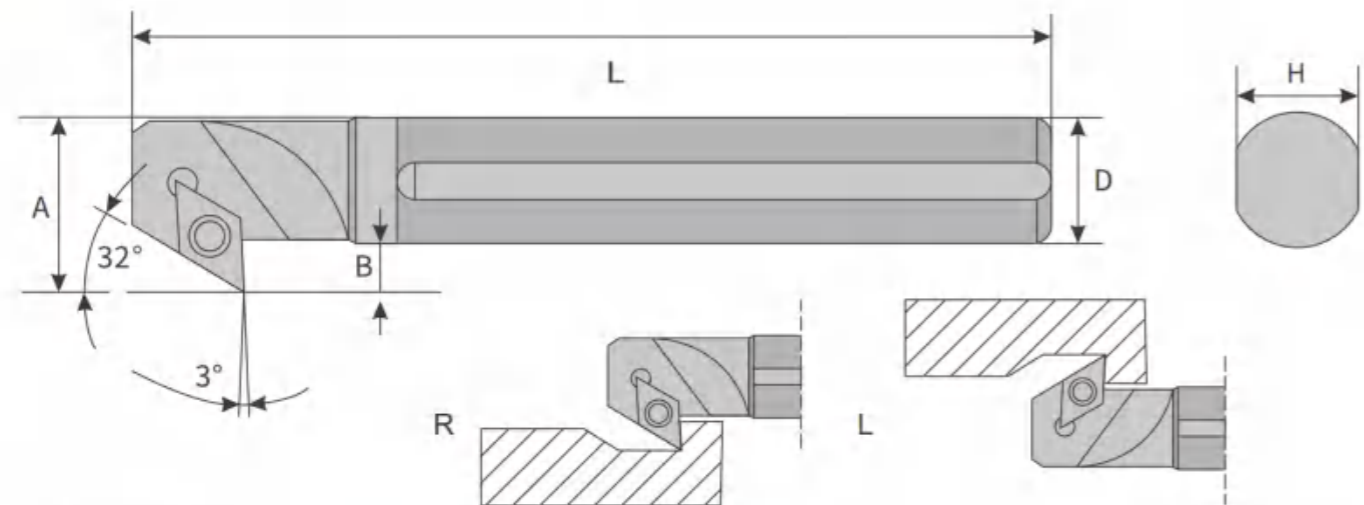
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用DC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H08K-SDUCR/L04	8	125	9.5	1.5	10.5	M1.6-T5	DC--04X1
H08K-SDUCR/L07	8	125	11	3	12	M2.5-T8	DC--0702
H10M-SDUCR/L07	10	150	13	3	14		
H12M(Q)-SDUCR/L07	12	150/180	15	3	16		
H14Q-SDUCR/L07	14	180	17	3	18		
H16Q(R)-SDUCR/L07	16	180/200	19	3	20	M3.5-T15	DC--11T3
H16Q(R)-SDUCR/L11	16	180/200	20	4	21		
H20R(S)-SDUCR/L11	20	200/250	24	4	25	M4.0-T15	DC--11T3
H25T-SDUCR/L11	25	300	30	5	32		
H32T(U)-SDUCR/L11	32	300/350	37	5	39		
H40U(V)-SDUCR/L11	40	350/400	45	5	47		
高速钢中心出水							
A08K-SDUCR/L04	8	125	9.5	1.5	10.5	M1.6-T5	DC--04X1
A08K-SDUCR/L07	8	125	11	3	12	M2.5-T8	DC--0702
A10M-SDUCR/L07	10	150	13	3	14		
A12M(Q)-SDUCR/L07	12	150/180	15	3	16		
A14Q-SDUCR/L07	14	180	17	3	18		
A16Q(R)-SDUCR/L07	16	180/200	19	3	20	M3.5-T15	DC--11T3
A16Q(R)-SDUCR/L11	16	180/200	20	4	21		
A20R(S)-SDUCR/L11	20	200/250	24	4	25	M4.0-T15	DC--11T3
A25T-SDUCR/L11	25	300	30	5	32		
A32T(U)-SDUCR/L11	32	300/350	37	5	39		
A40U(V)-SDUCR/L11	40	350/400	45	5	47		

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDZCR/L,菱形55度)



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

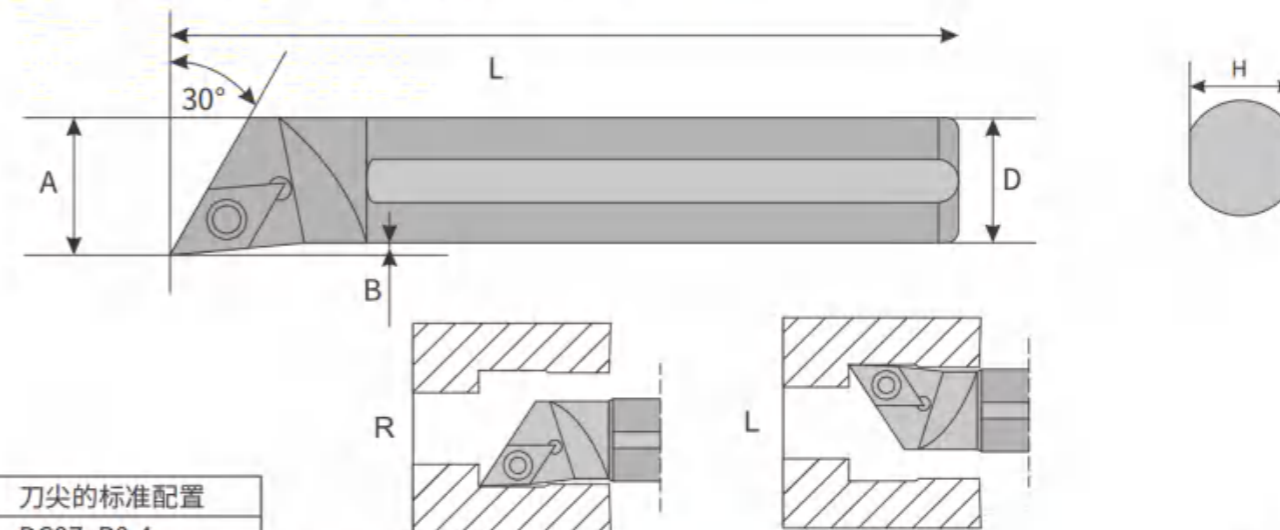
注意:应采用全周刃刀片或左切向刀片
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用DC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
A08K-SDZCR/L04	8	125	10	2	11	M1.6-T5	DC--04X1
A08K-SDZCR/L07	8	125	12	4	13	M2.5-T8	DC--0702
A10M-SDZCR/L07	10	150	14	4	15		
A12M(Q)-SDZCR/L07	12	150/180	16	4	17		
A14Q-SDZCR/L07	14	180	18	4	19		
A16Q(R)-SDZCR/L11	16	180/200	20	4	21		
A20R(S)-SDZCR/L11	20	200/250	25	5	26	M4.0-T15	DC--11T3
A25T-SDZCR/L11	25	300	30	5	32		
A32T(U)-SDZCR/L11	32	300/350	38	6	40		
A40U(V)-SDZCR/L11	40	350/400	47	7	49		
高速钢中心出水							
A08K-SDZCR/L04	8	125	10	2	11	M1.6-T5	DC--04X1
A08K-SDZCR/L07	8	125	12	4	13	M2.5-T8	DC--0702
A10M-SDZCR/L07	10	150	14	4	15		
A12M(Q)-SDZCR/L07	12	150/180	16	4	17		
A14Q-SDZCR/L07	14	180	18	4	19		
A16Q(R)-SDZCR/L11	16	180/200	20	4	21		
A20R(S)-SDZCR/L11	20	200/250	25	5	26	M4.0-T15	DC--11T3
A25T-SDZCR/L11	25	300	30	5	32		
A32T(U)-SDZCR/L11	32	300/350	38	6	40		
A40U(V)-SDZCR/L11	40	350/400	47	7	49		

超高强度钢抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDXCR/L,菱形55度)



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

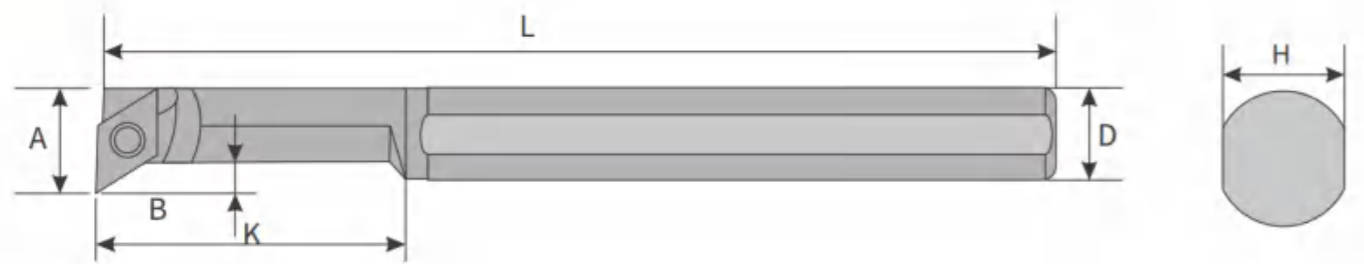
内孔清根加工首选

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H08J-SDXCR/L07	8	110	9	1	10	M2.5-T8	DC--0702
H10K-SDXCR/L07	10	125	11	1	12		
H12L-SDXCR/L07	12	140	13	1	14		
H14M-SDXCR/L07	14	150	15	1	16		
H16Q-SDXCR/L07	16	180	17	1	18		
H20R-SDXCR/L11	20	200	21	1	22	M4.0-T15	DC--11T3
H25S-SDXCR/L11	25	250	26.5	1.5	28		
高速钢中心出水系列							
A08J-SDXCR/L07	8	110	9	1	10	M2.5-T8	DC--0702
A10K-SDXCR/L07	10	125	11	1	12		
A12L-SDXCR/L07	12	140	13	1	14		
A14M-SDXCR/L07	14	150	15	1	16		
A16Q-SDXCR/L07	16	180	17	1	18		
A20R-SDXCR/L11	20	200	21	1	22	M4.0-T15	DC--11T3
A25S-SDXCR/L11	25	250	26.5	1.5	28		

SDUCR07偏心径抗震型系列

创新型独家产品

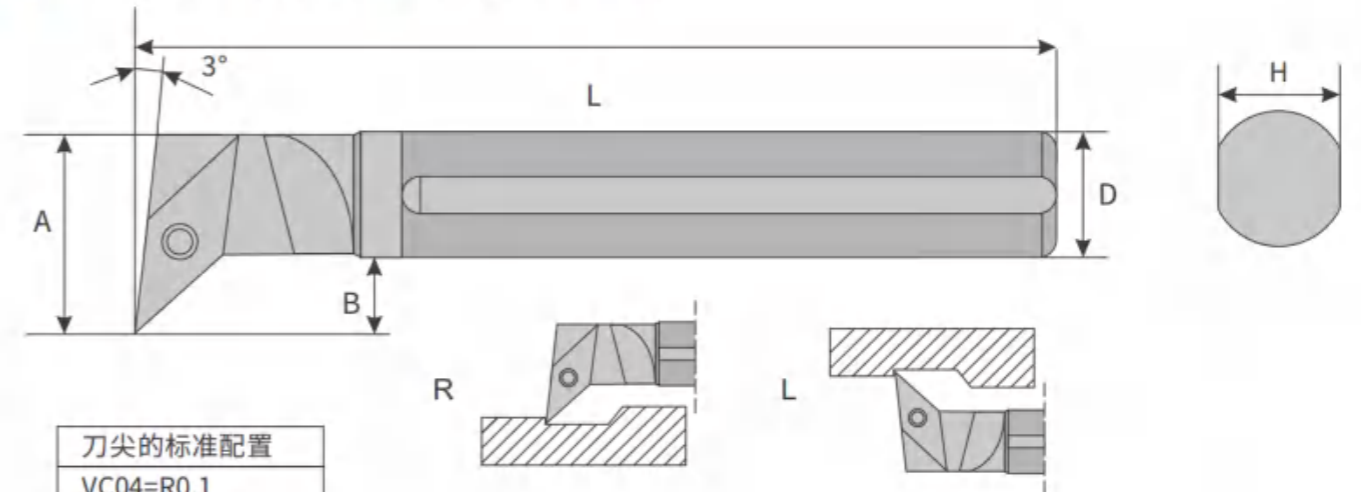


单位:MM

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	径长	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	K	孔径	T	E
H10K-SDUCR/L07-X32	10	125	11	3	32	12	M2.5-T8	DCMT0702
H12L-SDUCR/L07-X40	12	140	13	3	40	14		
H14M-SDUCR/L07-X48	14	150	15	3	48	16		
H16Q-SDUCR/L07-X56	16	180	17	3	56	18		
H18Q-SDUCR/L07-X64	18	180	19	3	64	20		
H20R-SDUCR/L07-X72	20	200	21	3	72	22		

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVUCR/L,菱形35度)



刀尖的标准配置
VC04=R0.1
VC07=R0.4
VC11=R0.4

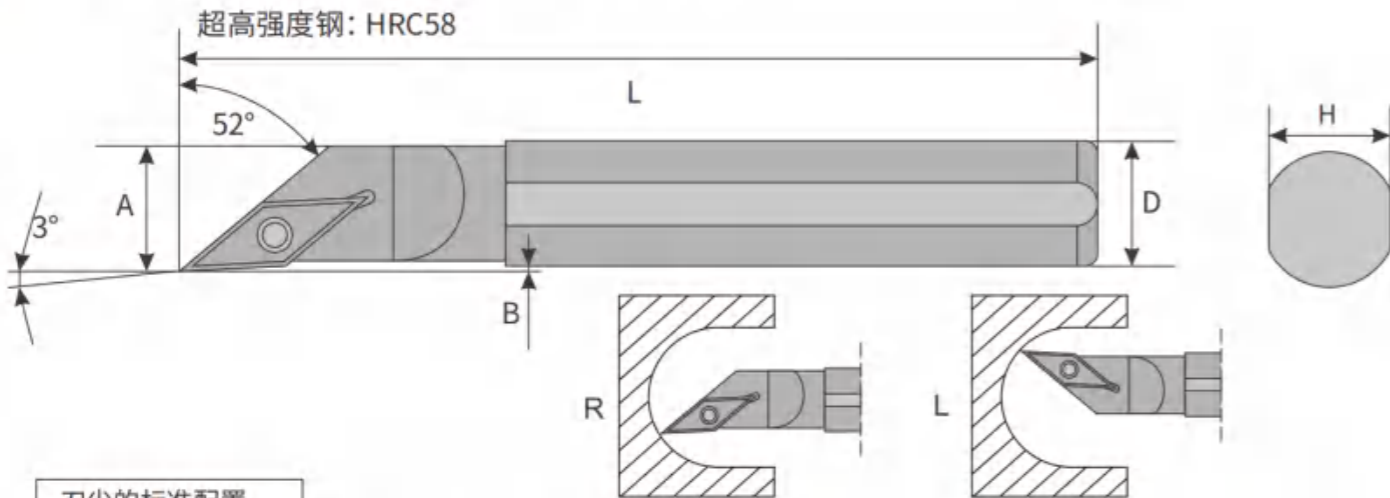
本参数图所示为正刀(R),反刀(L),使用VC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号		
	D	L	A	B	孔径	T	E		
H05H-SVUCR/L05	5	100	8	3	10	M1.6-T5	VC--0501		
H06J-SVUCR/L05	6	110	9	3	10				
H07K-SVUCR/L05	7	125	10	3	11				
H08K-SVUCR/L05	8	125	11	3	12				
H10M-SVUCR/L05	10	150	13	3	14				
H12M(Q)-SVUCR/L08	12	150 / 180	15	3	16	M2.0-T6	VC--0802		
H14Q-SVUCR/L08	14	180	17	3	18				
H16Q(R)-SVUCR/L11	16	180 / 200	19	3	20				
H20R(S)-SVUCR/L11	20	200 / 250	24	4	25	M2.5-T8	VC--1103		
H25T-SVUCR/L11	25	300	30	5	32				
H25T-SVUCR/L16	25	300	32	7	34	M4.0-T15	VC--1604		
H32T(U)-SVUCR/L16	32	300 / 350	40	8	42				
H40U(V)-SVUCR/L16	40	350 / 400	50	10	55				
高速钢中心出水									
A05H-SVUCR/L05	5	100	8	3	10			M1.6-T5	VC--0501
A06J-SVUCR/L05	6	110	9	3	10				
A07K-SVUCR/L05	7	125	10	3	11				
A08K-SVUCR/L05	8	125	11	3	12				
A10M-SVUCR/L05	10	150	13	3	14				
A12M(Q)-SVUCR/L08	12	150 / 180	15	3	16	M2.0-T6	VC--0802		
A14Q-SVUCR/L08	14	180	17	3	18				
A16Q(R)-SVUCR/L11	16	180 / 200	19	3	20				
A20R(S)-SVUCR/L11	20	200 / 250	24	4	25	M2.5-T8	VC--1103		
A25T-SVUCR/L11	25	300	30	5	32				
A25T-SVUCR/L16	25	300	32	7	34	M4.0-T15	VC--1604		
A32T(U)-SVUCR/L16	32	300 / 350	40	8	42				
A40U(V)-SVUCR/L16	40	350 / 400	50	10	55				

超高强度钢抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVJCR/L,SVXCR/L菱形35度)



刀尖的标准配置
VC11=R0.2

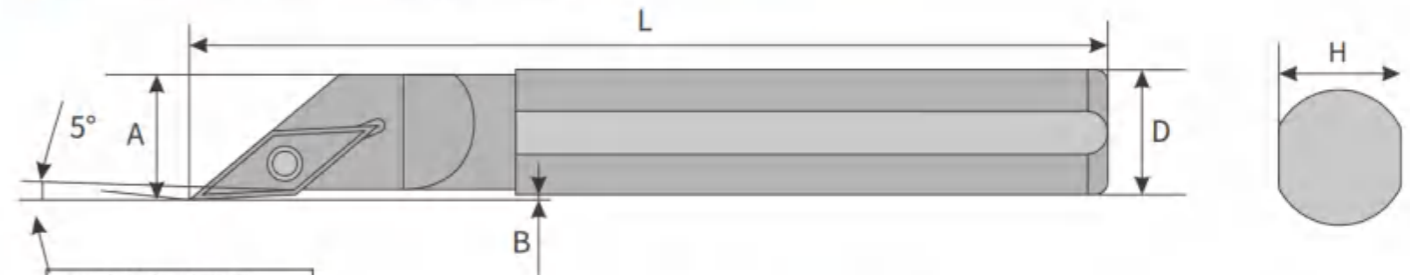
本参数图所示为正刀(R)反刀(L),使用VC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H10K-SVJCR/L11	10	125	11	1	12	M2.5-T8	VC--1103
H12L-SVJCR/L11	12	140	13	1	14		
H14M-SVJCR/L11	14	150	15	1	16		
H16Q-SVJCR/L11	16	180	17	1	18		
高速钢中心出水系列							
A10K-SVJCR/L11	10	125	11	1	12	M2.5-T8	VC--1103
A12L-SVJCR/L11	12	140	13	1	14		
A14M-SVJCR/L11	14	150	15	1	16		
A16Q-SVJCR/L11	16	180	17	1	18		

超高强度钢抗震内孔刀杆(中心出水系列)

S型内孔车刀杆(SVXCR/L菱形35度)



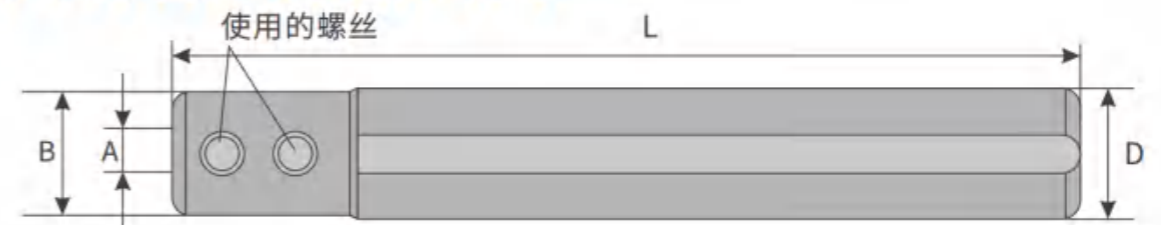
刀尖的标准配置
VC11=R0.2

本参数图所示为正刀(R)反刀(L),使用VC刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H10K-SVXCR/L11	10	125	11	1	12	M2.5-T8	VC--1103
H12L-SVXCR/L11	12	140	13	1	14		
H14M-SVXCR/L11	14	150	15	1	16		
H16Q-SVXCR/L11	16	180	17	1	18		
高速钢中心出水系列							
A10K-SVXCR/L11	10	125	11	1	12	M2.5-T8	VC--1103
A12L-SVXCR/L11	12	140	13	1	14		
A14M-SVXCR/L11	14	150	15	1	16		
A16Q-SVXCR/L11	16	180	17	1	18		

普通钢制车床用套筒



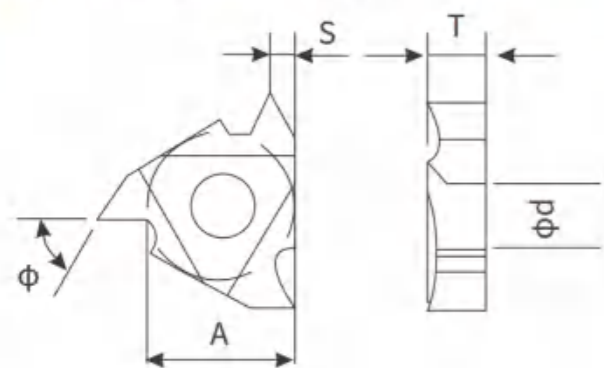
特点:可以任何形式的小镗杆使用

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	扁位 H	前径 B	螺丝 T	型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	扁位 H	前径 B	螺丝 T
NC1604-100	16	100	4	15	15	M5	NC2004-100	20	100	4	19	18	M5
NC1605-100	16	100	5										
NC1606-100	16	100	6										
NC1607-100	16	100	7										
NC1608-100	16	100	8										
NC1604-150	16	150	4				19	19	M6				
NC1605-150	16	150	5										
NC2012-100	20	100	12										

超高强度钢抗震内孔螺纹刀杆

注意: 所配刀片为ISO标准



型号	A	T	φd
06IR	3.97	1.91	2.3
08IR	4.76	2.38	2.3
11IR	6.35	3.18	3
16IR	9.525	3.68	4
22IR	12.7	4.9	4.85

图1:07柄以下一个扁位

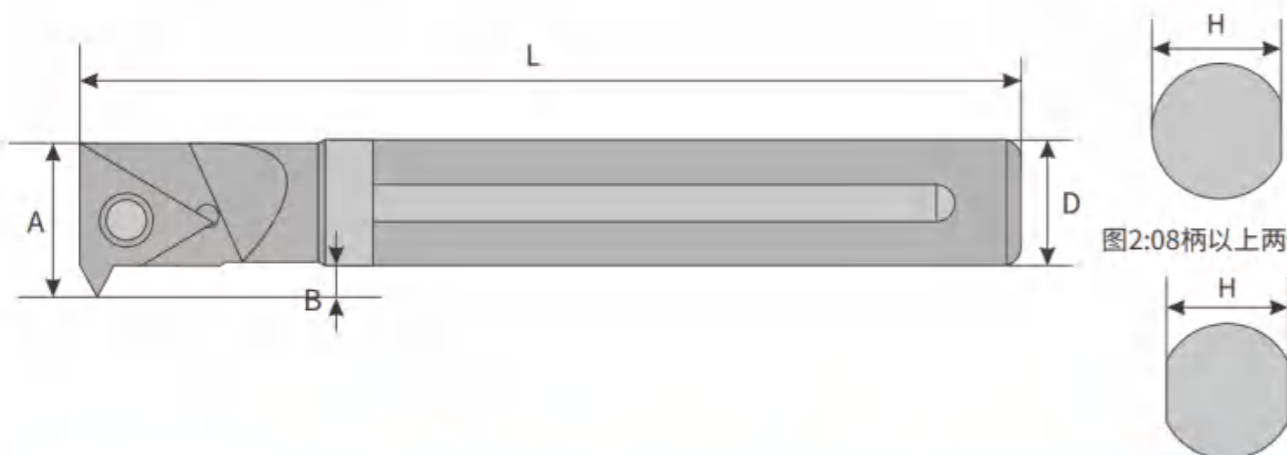
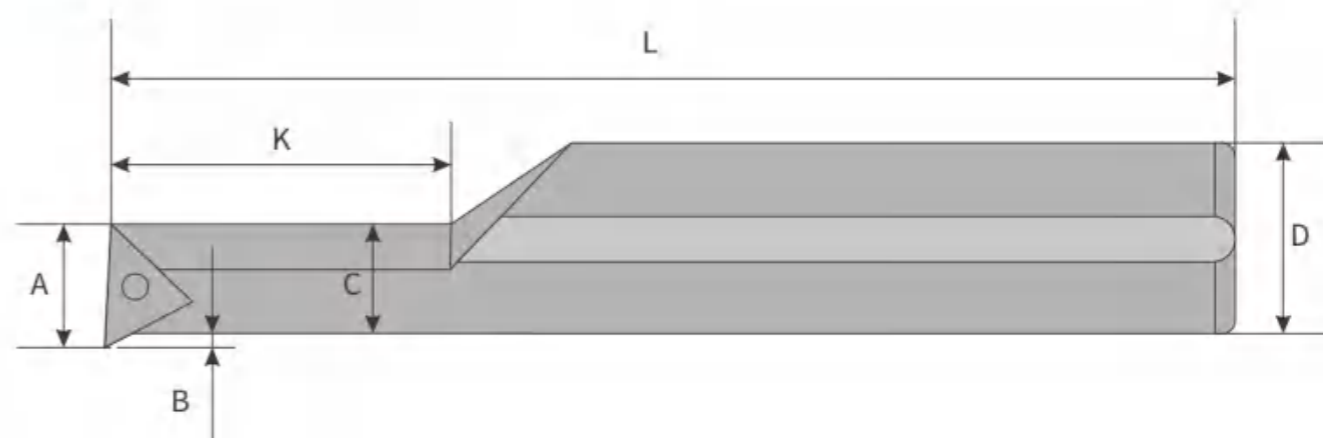


图2:08柄以上两个扁位

型号规格	柄径	总长	扁位	刀深	大小	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	H	B	A	孔径		
HNR/L0005G-06	5	100	4.7	1.3	6.3	7	M2.0-T6	06IR
HNR/L0006H-06	6	100	5.7	1.3	7.3	8		
HNR/L0006H-08	6	100	5.7	1.8	7.8	8.5	M2.2-T7	08IR
HNR/L0007H-08	7	100	6.7	1.8	8.8	9.5		
HNR/L0008J-08	8	110	7.4	1.8	9.8	10.5	M2.5-T8	11IR
HNR/L0008J-11	8	110	7.2	2	10	11		
HNR/L0010K-11	10	125	9.2	2	12	13	M3.5-T15	16IR
HNR/L0010K-11	10	125	9.2	2	12	13		
HNR/L0012L-11	12	140	11.2	2	14	15	M2.5-T8	11IR
HNR/L0012L-16	12	140	11.2	3	15	16		
HNR/L0014M-11	14	150	13.2	1.6	15.6	17	M3.5-T15	16IR
HNR/L0014M-16	14	150	13.2	3	17	18		
HNR/L0016Q-16	16	180	15.2	3	19	20	M3.5-T15	16IR
HNR/L0020R-16	20	200	18.2	3	23	24		
HNR/L0020R-16	20	200	18.2	3	23	24	M4.5-T20	22IR
HNR/L0025S-16	25	250	24	4	29	31		
HNR/L0032T-16	32	300	30	3	35	38	M4.5-T20	22IR
HNR/L0032T-22	32	300	30	5		40		
HNR/L0040U-22	40	350	37	5		48		

台阶刀杆系列

台阶孔专用镗杆, 即变径孔: 大小和小孔一刀切加工出来, 保证两孔的同心精度, 减少换刀时间, 增加产生效率



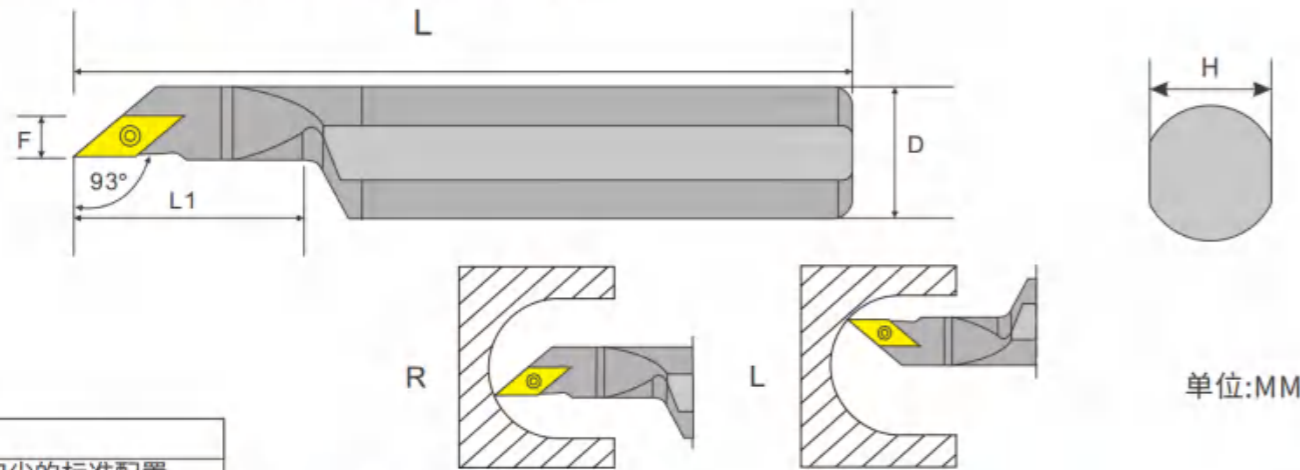
刀尖的标准配置
CC06=R0.4

单位:MM

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	C	K	A	B	孔径	T	E
H10804J-SCLCR03-M12	8	110	4	12	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CCGT03X1
H1005K-SWUBR06-M15	10	125	5	15	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WBGT0601
H1206L-SWUBR06-M18	12	140	6	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WBGT0601
H1407M-STUBR06-M21	14	150	7	21	7.5	0.5	8	M2.0-T6	TBGT0601
H1608M-SCLCR06-M24	16	150	8	24	9	1	10	M2.5-T8	CCMT0602
H1608M-STUCR09-M24	16	150	8	24	9	1	10	M2.2-T7	TCGT0902
H1608M-STUPR09-M24	16	150	10	24	9	1	10	M2.5-T8	TPGT0902
H2010Q-SCLCR06-M30	20	180	10	30	11	1	12	M2.5-T8	CCMT0602
H2010Q-STUCR11-M30	20	180	10	30	11	1	12	M2.5-T8	TCGT1102
H2010Q-STUPR11-M30	20	180	12	30	11	1	12	M3.0-T8	TPGT1103
H2012Q-SCLCR06-M36	20	180	12	36	13	1	14	M2.5-T8	CCMT0602
H2012Q-SCLCR09-M36	20	180	12	36	13	1	14	M3.5-T15	CCMT09T3
H2012Q-STUCR11-M36	20	180	12	36	13	1	14	M2.5-T8	TCGT1102
H2012Q-STUPR11-M36	20	180	12	36	13	1	14	M3.0-T8	TPGT1103
H2512R-SCLCR06-M36	25	200	12	36	13	1	14	M2.5-T8	CCMT0602
H2512R-SCLCR09-M36	25	200	12	36	13	1	14	M3.5-T15	CCMT09T3
H2512R-STUCR11-M36	25	200	12	36	13	1	14	M2.5-T8	TCGT1102
H2512R-STUPR11-M36	25	200	12	36	13	1	14	M3.0-T8	TPGT1103

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(FSVJBR/L,菱形35度)



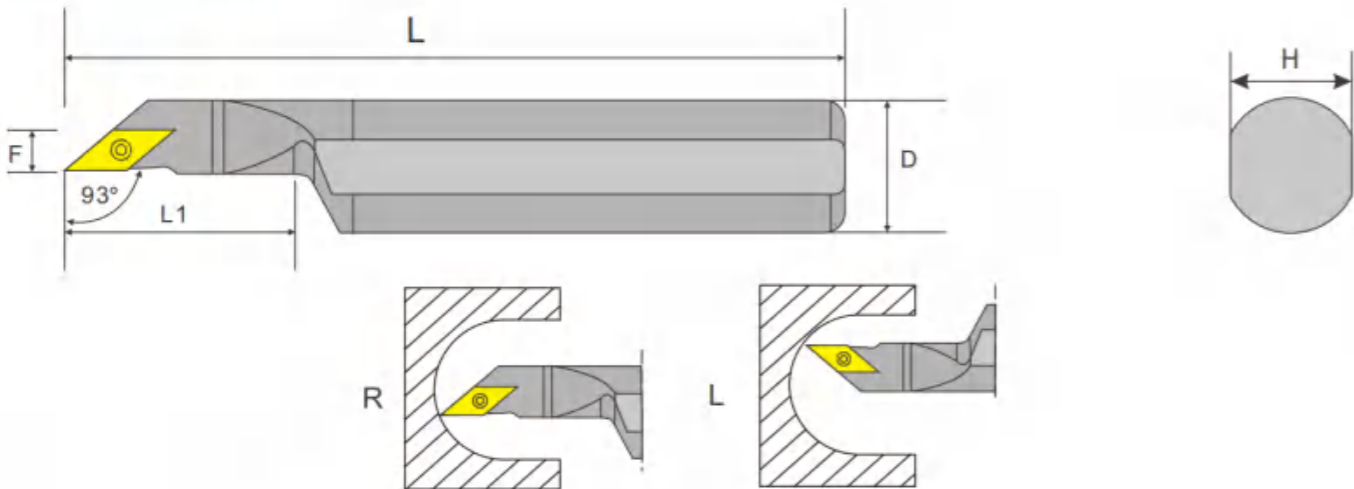
本参数图所示为正刀(R)反刀(L)

单位:MM

刀尖的标准配置
VC11=R0.4

型号规格	尺寸				加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
	D	L	F	L1			
H16K-FSVJBR/L11	16	125	2	36	20	M2.5-T8	VB**1103
H20M-FSVJBR/L11	20	150	2	37.5	25		
H25M-FSVJBR/L11	25	150	3.5	45	30		

FSVJCR/L



本参数图所示为正刀(R)反刀(L)

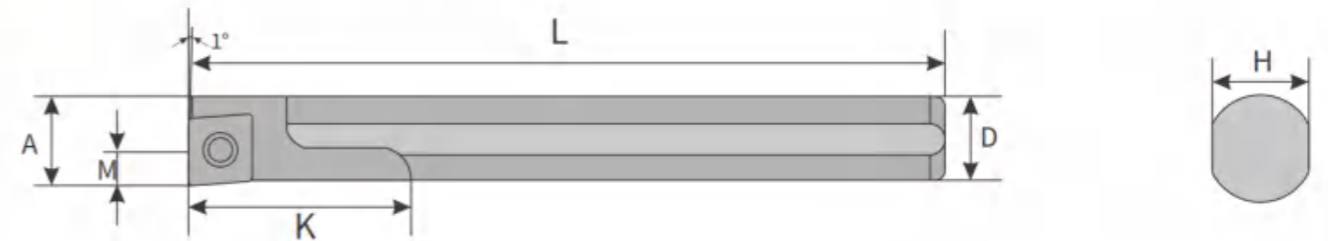
单位:MM

刀尖的标准配置
VC11=R0.4

型号规格	尺寸				加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
	D	L	F	L1			
H16K-FSVJCR/L11	16	125	2	36	20	M2.5-T8	VC**1103
H20M-FSVJCR/L11	20	150	2	37.5	25		
H25M-FSVJCR/L11	25	150	3.5	45	30		

高速钢—抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SCFCR/L,平底刀杆)



单位 MM

刀尖的标准配置
R0.2-R0.4

本刀杆主要用于内孔粗加工, 以及内端面平底用。
所标加工孔径只可以大, 不可以小。

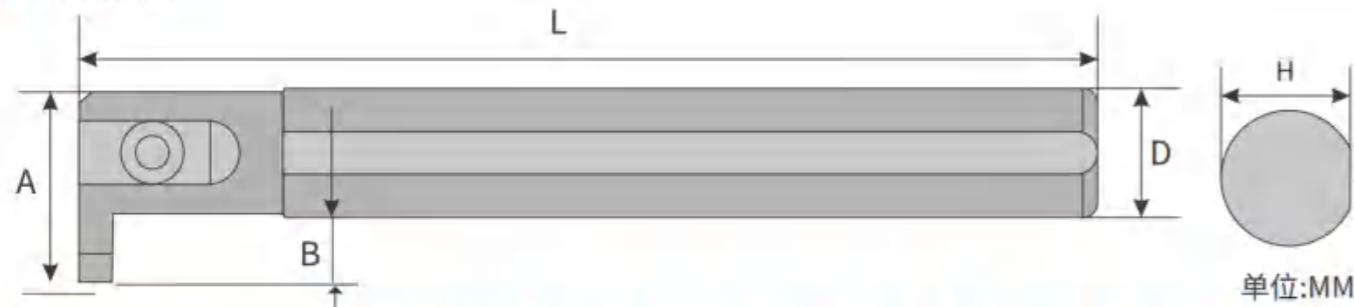
型号规格	柄径	总长	大小	孔深	最小孔径	最大切深	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	K	M	T	E	
H08F-SCFCR/L06-D09-L20	8	80	8.5	20	9	2	M2.5-T8	CCGT06 0204-LH
H10H-SCFCR/L06-D11-L25	10	100	10.5	25	11	2.5		
H12K-SCFCR/L06-D13-L30	12	125	12.5	30	13	3		
H16 M-SCFCR/L06-D17-L40	16	150	16.5	40	17	3		

高速钢中心出水系列

A08F-SCFCR/L06-D09-L20	8	80	8.5	20	9	2	M2.5-T8	CCGT06 0204-LH
A10H-SCFCR/L06-D11-L25	10	100	10.5	25	11	2.5		
A12K-SCFCR/L06-D13-L30	12	125	12.5	30	13	3		
A16 M-SCFCR/L06-D17-L40	16	150	16.5	40	17	3		

超高强度钢抗震内孔刀杆

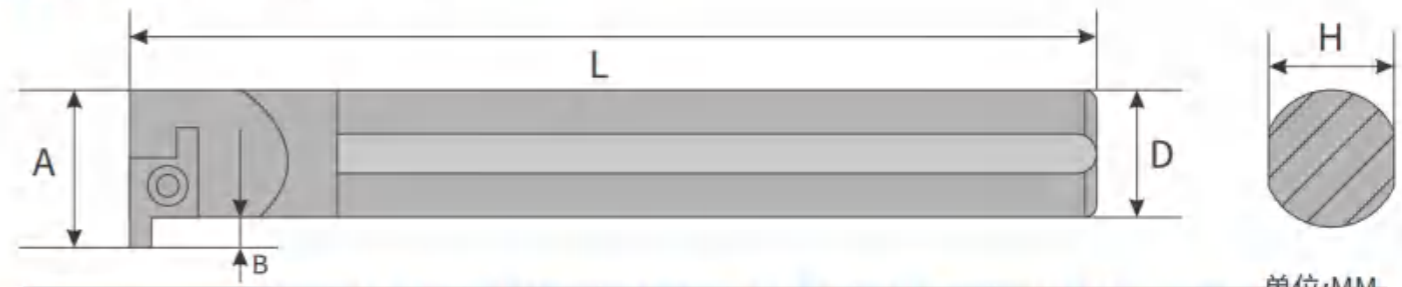
内孔槽刀



型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
MGIVR系列							
H16Q-MGIVR/L1.5	16	180	19	3	20	M4-L3	MGMN150-C
H16Q-MGIVR/L2.0	16	180	19	4	21		MGMN200-M
H16Q-MGIVR/L2.5	16	180	19	4.5	22		MGMN250-M
H20R-MGIVR/L1.5	20	200	24	4	25	M5-L4	MGMN150-C
H20R-MGIVR/L2.0	20	200	24	4	25		MGMN200-M
H20R-MGIVR/L2.5	20	200	24	4	25		MGMN250-M
H20R-MGIVR/L3.0	20	200	24	4	25	M6-L5	MGMN300-M
H25S-MGIVR/L3.0	25	250	30	5	32		MGMN300-M
H25S-MGIVR/L4.0	25	250	30	5	32		MGMN400-M
KIGMR系列							
H16Q-KIGMR/L-B3V	16	180	19	3	20	M5-L4	GMM3015
H20R-KIGMR/L-B3V	20	200	24	4	25		
H25S-KIGMR/L-B3V	25	250	30	5	32		
H25S-KIGMR/L-B4V	25	250	30	5	32		GMM4020
H32T-KIGMR/L-B4V	32	300	38	6	40		
H40U-KIGMR/L-B4V	40	350	48	8	50		
MGIVR系列							
H16Q-MGIVR/L1.5	16	180	19	3	20	M4-L3	MGMN150-C
H16Q-MGIVR/L2.0	16	180	19	4	21		MGMN200-M
H16Q-MGIVR/L2.5	16	180	19	4.5	22		MGMN250-M
H20R-MGIVR/L1.5	20	200	24	4	25	M5-L4	MGMN150-C
H20R-MGIVR/L2.0	20	200	24	4	25		MGMN200-M
H20R-MGIVR/L2.5	20	200	24	4	25		MGMN250-M
H20R-MGIVR/L3.0	20	200	24	4	25	M6-L5	MGMN300-M
H25S-MGIVR/L3.0	25	250	30	5	32		MGMN300-M
H25S-MGIVR/L4.0	25	250	30	5	32		MGMN400-M
KIGMR系列							
H16Q-KIGMR/L-B3V	16	180	19	3	20	M5-L4	GMM3015
H20R-KIGMR/L-B3V	20	200	24	4	25		
H25S-KIGMR/L-B3V	25	250	30	5	32		
H25S-KIGMR/L-B4V	25	250	30	5	32		GMM4020
H32T-KIGMR/L-B4V	32	300	38	6	40		
H40U-KIGMR/L-B4V	40	350	48	8	50		

高速钢抗震内孔槽刀杆

SIGER/L内孔槽刀杆



型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
高速钢材质							
H06J-SIGER/L09A	6	110	8	1.8	9	M2.0-T6	A型
H07K-SIGER/L10A	7	125	9	1.8	10	M2.0-T6	A型
H08K-SIGER/L11A	8	125	10	1.8	11	M2.0-T6	A型
H08K-SIGER/L12B	8	125	11	2.6	12	M2.2-T7	B型
H10K-SIGER/L13A	10	125	12	1.8	13	M2.0-T6	A型
H10K-SIGER/L14B	10	125	13	2.6	14	M2.2-T7	B型
H12M-SIGER/L15B	12	150	15	2.6	16	M2.2-T7	B型
H12M-SIGER/L16C	12	150	15	2.7	16	M3.5-T8	C型
H14Q-SIGER/L18C	14	180	17	2.7	18	M3.5-T8	C型
H14Q-SIGER/L20D	14	180	19	4.8	20	M3.0-T8	D型
H16Q-SIGER/L20C	16	180	19	2.7	20	M2.5-T8	C型
H16Q-SIGER/L22D	16	180	21	4.8	22	M3.0-T8	D型
H18R-SIGER/L24D	18	200	23	4.8	24	M3.0-T8	D型
H20R-SIGER/L26D	20	200	25	4.8	26	M3.0-T8	D型

高速钢抗震内孔槽刀杆

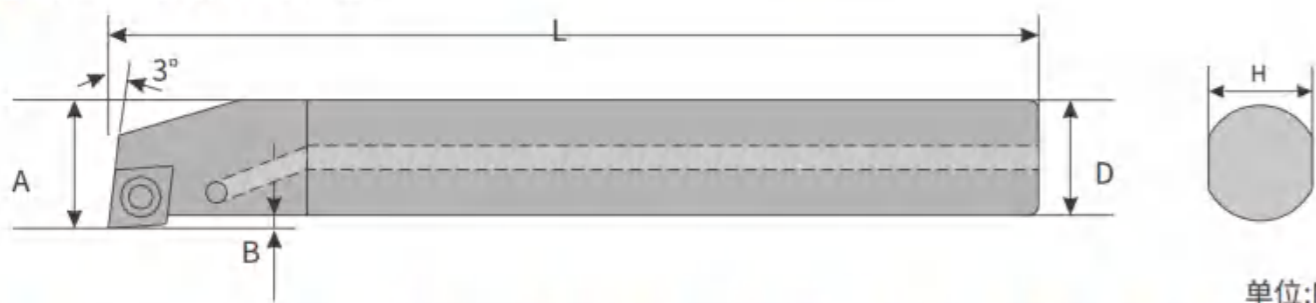
SIGER/L内孔槽刀杆



型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	前长 K	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
SIGER/L0808A	8	110	6	1.5	20	8	M2.0-T6	
SIGER/L1010B	10	125	6.8	2.2	25	10	M2.2-T7	
SIGER/L1210B	10	125	7.8	2.2	30	12	M2.2-T7	
SIGER/L1412C	12	140	10	2.5	33	14	M2.5-T8	
SIGER/L1612C	12	140	12	2.5		16	M2.5-T8	
SIGER/L1616C	16	180	12	2.5	36	16	M2.5-T8	

圆柱柄高速钢中心出水系列

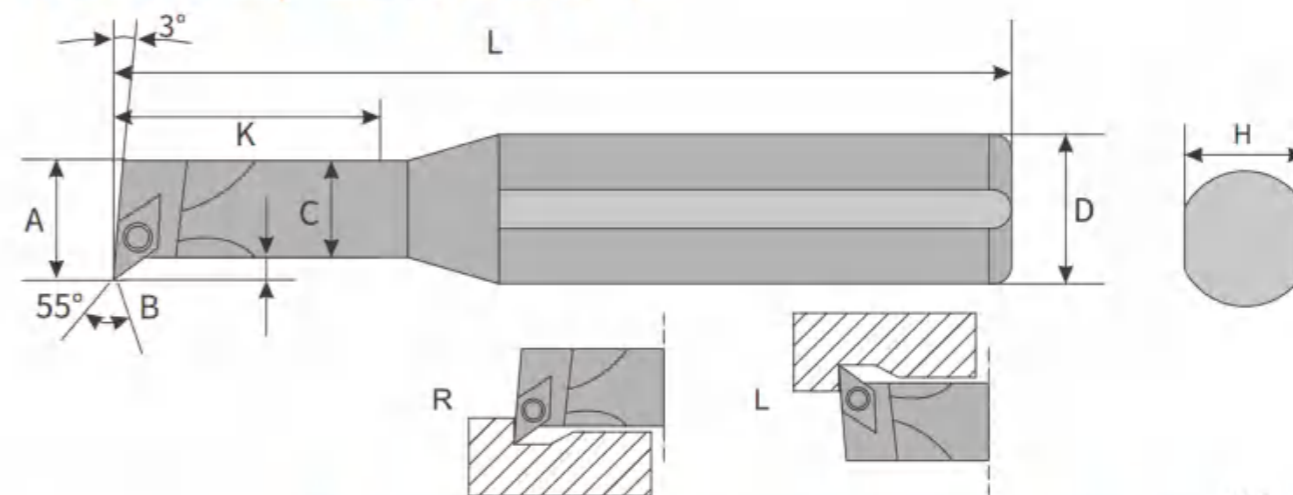
尾部可连接高压水管



单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
A08J-SCLCR06-D10	8	110	9	1	10	M25-T8	CCGT0602*L
A08J-STUPR09-D10	8	110	9	1	10	M2.5-T8	TPGT0902*L
A08J-STUCR09-D10	8	110	9	1	10	2.2-T7	TCGT0902*L
A10K-SCLCR06-D12	10	125	11	*1	12	M2.5-18	CCGT0602*L
A10K-STUPR09-D12	10	125	11	1	12	M2.5-T8	TPGT0902*L
A10K-STUCR09-D12	10	125	11	1	12	M2.2-17	TCGT0902*L
A12L-SCLCR06-D14	12	140	13	1	14	2.5-T8	CCGT0602*L
A12L-STUPR11-D14	12	140	13	1	14	M3.0-18	TPGT1103*L
A12L-STUCR11-D14	12	140	13	1	14	M2.5-T8	TCGT1102*L
A14M-SCLCR09-D16	14	150	15	1	16	M3.5-T15	CCGT09T3*L
A14M-STUPR11-D16	14	150	15	1	16	M3.0-T8	TPGT1103*L
A14M-STUCR11-D16	14	150	15	1	16	M2.5-18	TCGT1102*L
A16Q-SCLCR09-D18	16	180	17	1	18	M3.5-T15	CCGT09T3*L
A16Q-STUPR11-D18	16	180	17	1	18	M3.0-T8	TPGT1103*L
A16Q-STUCR11-D18	16	180	17	1	18	M2.5-T8	TCGT1102*L
A18R-SCLCR09-D20	18	200	19	1	20	M3.5-T15	CCGT09T3*L
A18R-STUPR11-D20	18	200	19	1	20	M3.0-T8	TPGT1103*L
A18R-STUCR11-D20	18	200	19	1	20	M2.5-T8	TCGT1102*L
A20R-SCLCR09-D22	20	200	21	1	22	M3.5-T15	CCGT09T3*L
A20R-STUPR11-D22	20	200	21	1	22	M3.0-T8	TPGT1103*L
A20R-STUCR11-D22	20	200	21	1	22	M2.5-T8	TCGT1102*L

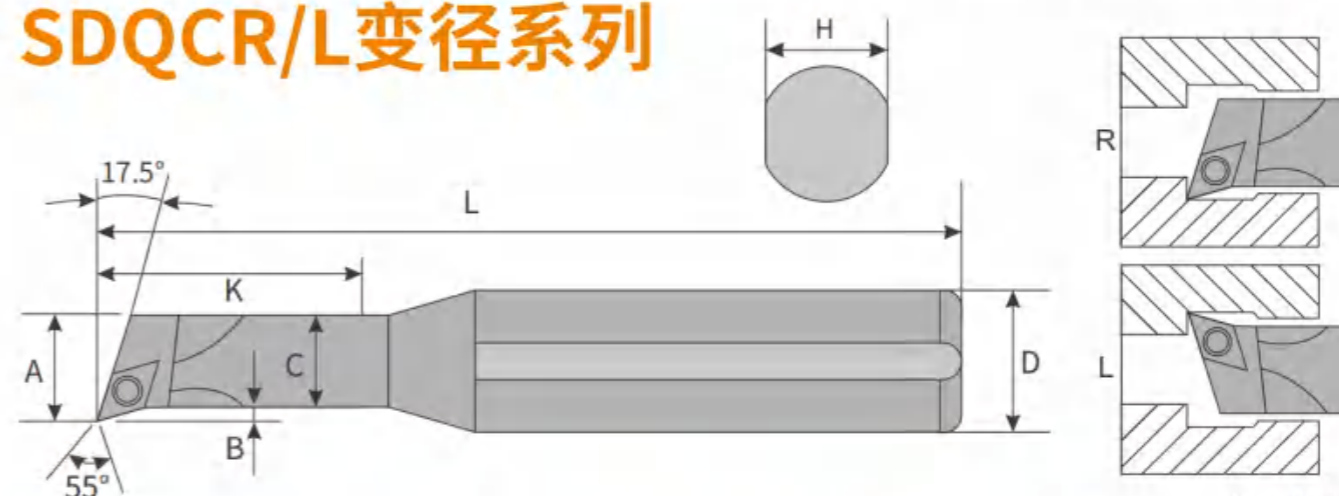
SDUCR/L变径系列



单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H1608M-SDUCR/L07-32	16	150	8	32	10.5	2.5	12	M2.5-T8	DCMT0702
H1610M-SDUCR/L07-40	16	150	10	40	12.5	2.5	14	M2.5-T8	DCMT0702
H1612M-SDUCR/L07-48	16	150	12	48	14.5	2.5	16	M2.5-T8	DCMT0702
H2014Q-SDUCR/L07-56	20	180	14	56	16.5	2.5	18	M2.5-T8	DCMT0702
H2016Q-SDUCR/L11-68	20	180	16	68	19	3	20	M3.5-T15	DCMT11T3

SDQCR/L变径系列

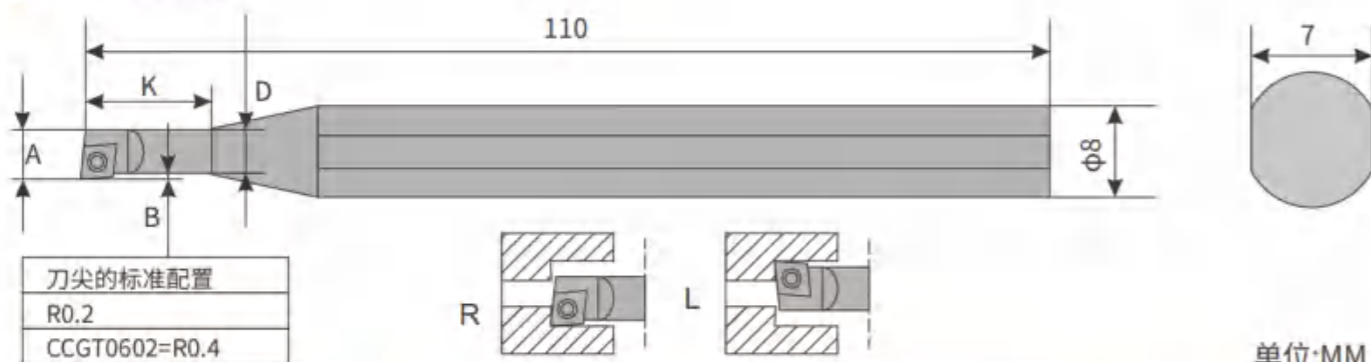


单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H1608M-SDQCR/L07-32	16	150	8	32	10.5	2.5	12	M2.5-T8	DCMT0702
H1610M-SDQCR/L07-40	16	150	10	40	12.5	2.5	14	M2.5-T8	DCMT0702
H1612M-SDQCR/L07-48	16	150	12	48	14.5	2.5	16	M2.5-T8	DCMT0702
H2014Q-SDQCR/L07-56	20	180	14	56	16.5	2.5	18	M2.5-T8	DCMT0702
H2016Q-SDQCR/L11-68	20	180	16	68	19	3	20	M3.5-T15	DCMT11T3

变径式高速钢内孔刀杆

8柄变径系列

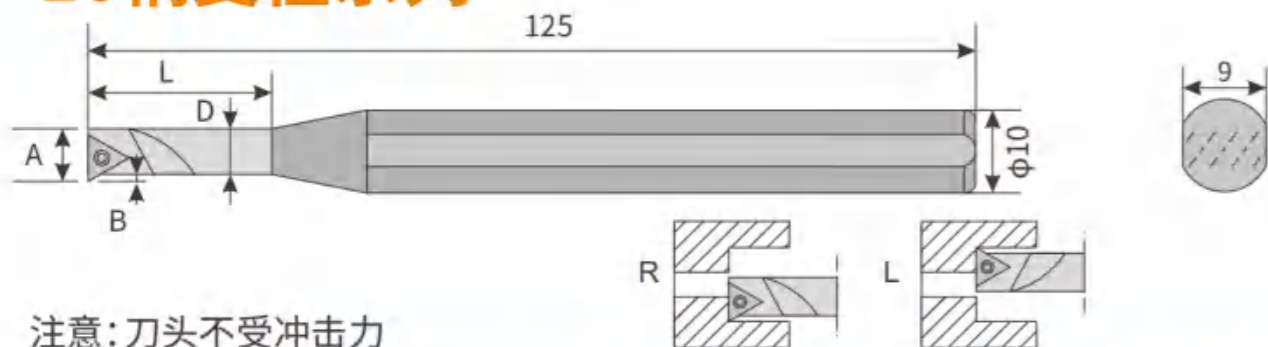


刀尖的标准配置
R0.2
CCGT0602=R0.4

单位:MM

型号规格	小径	前长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	K	A	B	孔径	T	E
H0804J-SCLCR03-12L	4	12	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CCGT03X1
H0805J-SCLCR03-15L	5	15	5.5	0.5	5	M1.6-T6	CCGT03X1
H0805J-SCLCR04-15L	5	15	5.5	0.5	6	M2.0-T6	CCGT04X1
H0805J-SWUBR0615L	5	15	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WBGT0601
H0806J-STUBR06-18L	6	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TBGT0601
H0806J-SWUBR06-18L	6	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WBGT0601
H0806J-SCLCR04-18L	6	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	CCGT0401
H0807J-SCLCR06-21	7	21	7.5	0.5	8	M2.5-T8	CCGT0602

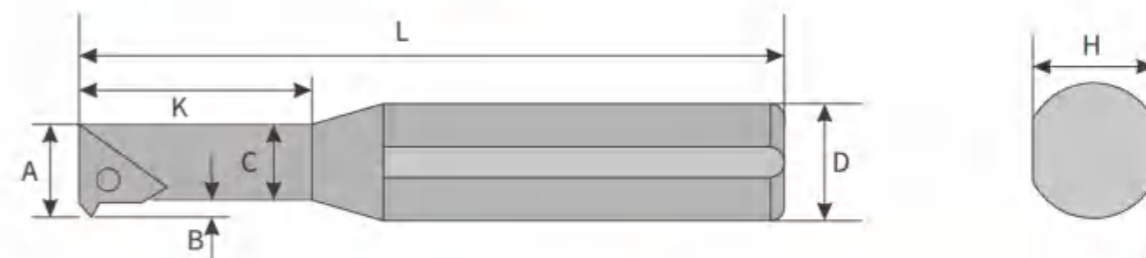
10柄变径系列



注意:刀头不受冲击力

型号规格	前径	标长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	A	B	孔径	T	E
H1004K-SCLCR03-16L	4	16	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CC--03X
H1005K-SCLCR03-20L	5	20	5.5	0.5	6	M1.6-T6	
H1005K-SCLCR04-20L	5	20	5.5	0.5	6	M2.0-T6	CC--0401
H1005K-SWUBR06-20L	5	20	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WB--0201
H1006K-SWUBR06-24L	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WB--0601
H1006K-STUBR06-24L	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TB--0601
H1006K-SCLCR04-24L	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	CC--0401
H1007K-SCLCR06-28	10	28	7.5	0.5	8	M2.5-T8	CCGT060204

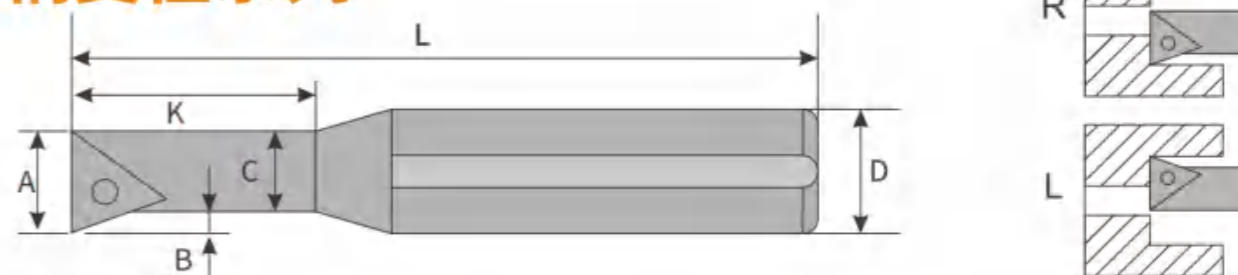
变径式螺纹镗杆系列



单位:MM

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	C	K	A	B	孔径	T	E
HNR1005K-06-15	10	125	5	15	6.3	1.3	6.8	M2.0-T6	IR06
HNR1006K-06-18	10	125	6	18	7.3	1.3	7.8	M2.0-T6	IR06
HNR1007K-08-21	10	125	7	21	8.5	1.5	9	M2.2-17	IR08
HNR1208K-08-24	12	125	8	24	8.5	1.5	9	M2.2-17	IR08
HNR1208K-11-24	12	125	8	24	10	2	11	M2.5-T8	IR11
HNR1610K-11-30	16	125	10	30	12	2	13	M2.5-T8	IR11
HNR1612K-11-30	16	125	12	30	14	2	15	M2.5-T8	IR11
HNR1613K-16-30	16	125	13	30	16	3	17	M3.5-T15	IR16

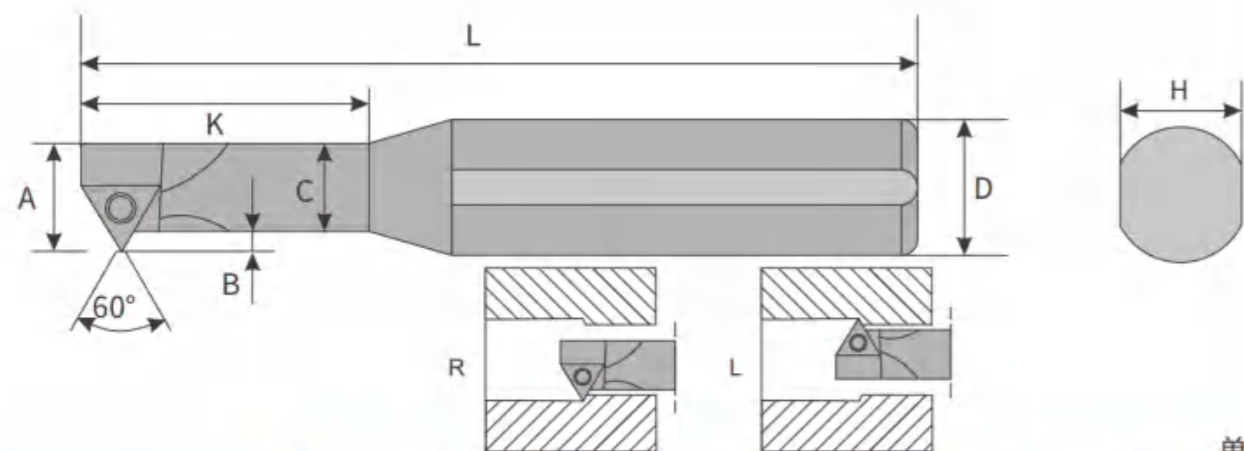
12柄变径系列



单位:MM

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号
	D	L	C	K	A	B	孔径	T	E
H1206L-SWUBR06-24	12	140	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WBGT0601
H1206L-STUBR06-24	12	140	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TBGT0601
H1207L-STUBR06-28	12	140	7	28	7.5	0.5	8	M2.0-T6	TBGT0601
H1207L-SWUBR06-28	12	140	7	28	7.5	0.5	8	M2.0-T6	WBGT0601
H1207L-SCLCR04-28	12	140	7	28	7.5	0.5	8	M2.0-T6	CCGT04X1
H1207L-SCLCR06-28	12	140	7	28	7.5	0.5	8	M2.5-T8	CCGT0602
H1208L-STUPR08-28	12	140	7	28	8	1	9	M2.2-17	TPGT0802
H1208L-STUPR08-32	12	140	8	32	9	1	10	M2.2-17	TPGT0802
H1208L-STUPR09-32	12	140	8	32	9	1	10	M2.5-T8	TPGT0902
H1208L-STUCR09-32	12	140	8	32	9	1	10	M2.2-17	TCGT0902
H1208L-SCLCR0632	12	140	8	32	9	1	10	M2.5-T8	CCMT0602

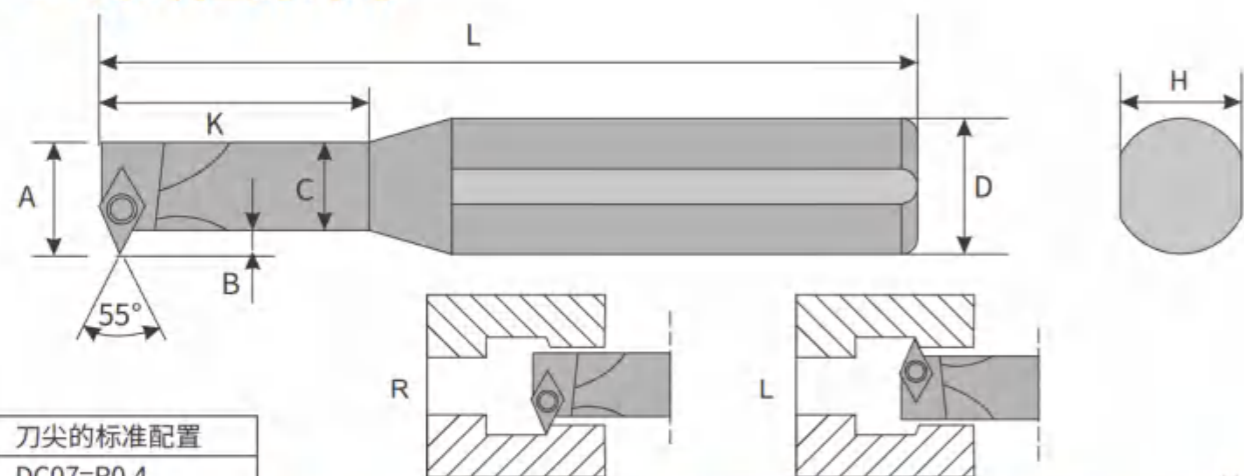
TC变径系列



单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H1006K-STWBR06-24	10	125	6	24	8	2	10	M2.0-T8	TBGT0601
H1208L-STWCR09-32	12	140	8	32	10.5	2.5	12	M2.2-T7	TCGT0902
H1610N-STWCR11-40	16	160	10	40	12.5	2.5	14	M2.5-T8	TCGT1102
H1612N-STWCR11-48	16	160	12	48	14.5	2.5	16	M2.5-T8	TCGT1102
H2014Q-STWCR11-56	20	180	14	56	16.5	2.5	18	M2.5-T8	TCGT1102
H2016Q-STWCR11-64	20	180	16	64	18.5	2.5	20	M2.5-T8	TCGT1102

DC变径系列

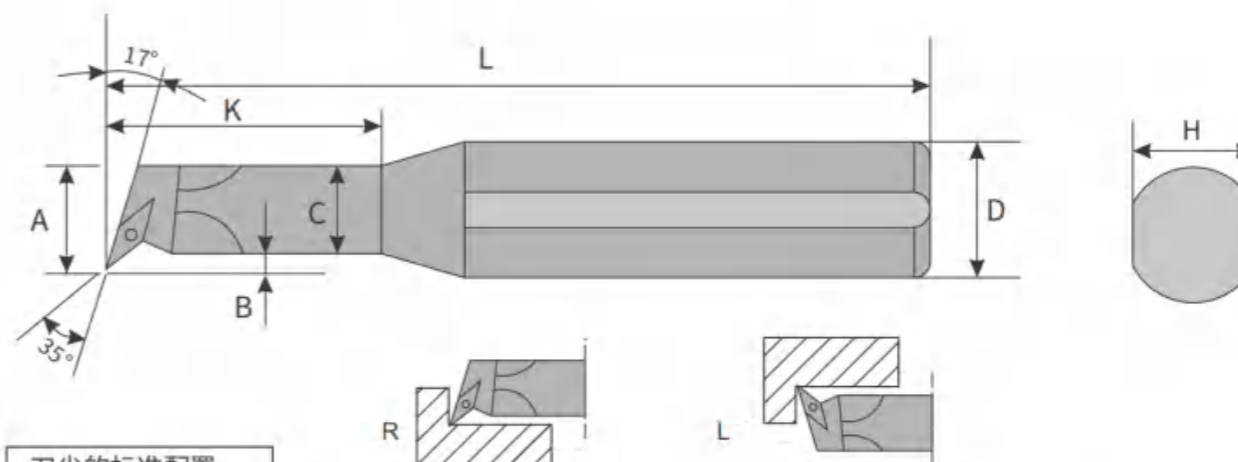


刀片的标准配置
DC07=R0.4

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H1612M-SDWCR07-48	16	150	12	48	14.5	2.5	16	M2.5-T8	DCMT0702
H2014Q-SDWCR07-56	20	180	14	56	16.5	2.5	18	M2.5-T8	DCMT0702
H2016Q-SDWCR07-64	20	180	16	64	18.5	2.5	20	M2.5-T8	DCMT0702
H2518R-SDWCR11-72	25	200	18	72	21	3	22	M4-T15	DCMT11T3
H2520R-SDWCR11-80	25	200	20	80	23	3	24	M4-T15	DCMT11T3

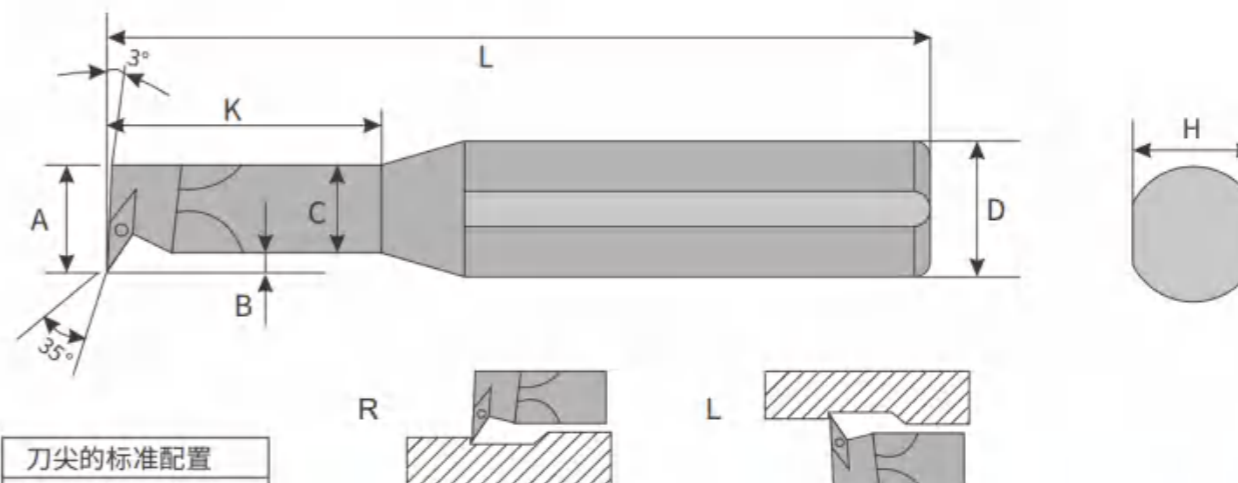
VC变径系列



刀片的标准配置
VCGT1103=R0.4

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H1612M-SVQCR11-48	16	150	12	48	15	3	16	M2.5-T8	VCGT1103
H2016Q-SVQCR11-64	20	180	16	64	19	3	20	M2.5-T8	VCGT1103
H2520R-SVQCR11-80	25	200	20	80	23	3	24	M2.5-T8	VCGT1103



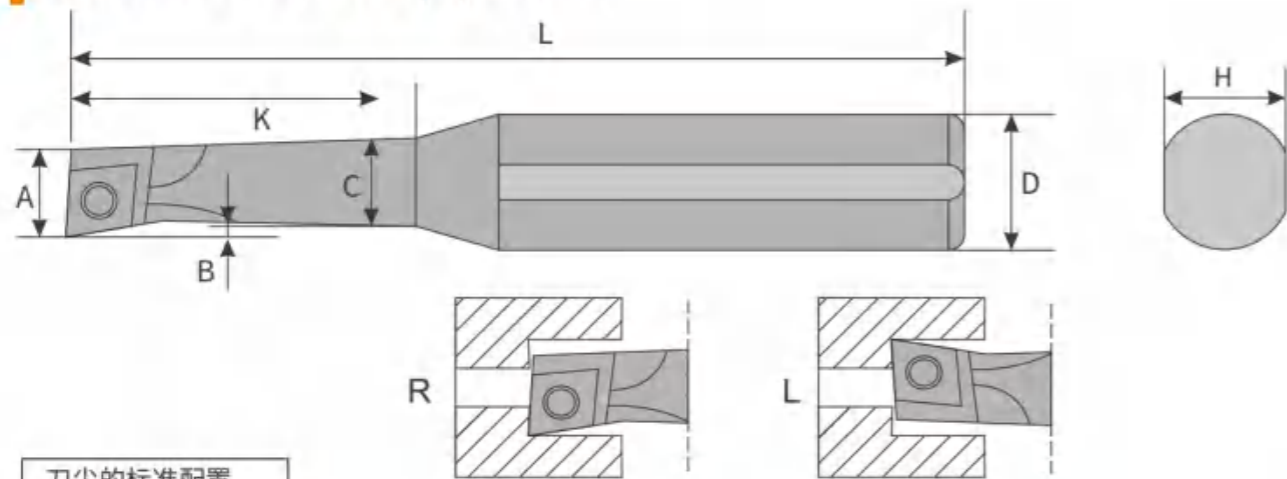
刀片的标准配置
VCGT1103=R0.4

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H1612M-SVUCR11-48	16	150	12	48	15	3	16	M2.5-T8	VCGT1103
H2016Q-SVUCR11-64	20	180	16	64	19	3	20	M2.5-T8	VCGT1103
H2520R-SVUCR11-80	25	200	20	80	23	3	24	M2.5-T8	VCGT1103

高速钢—25柄变径刀杆

S型内孔车刀杆(SCLCR/L,菱形80°)



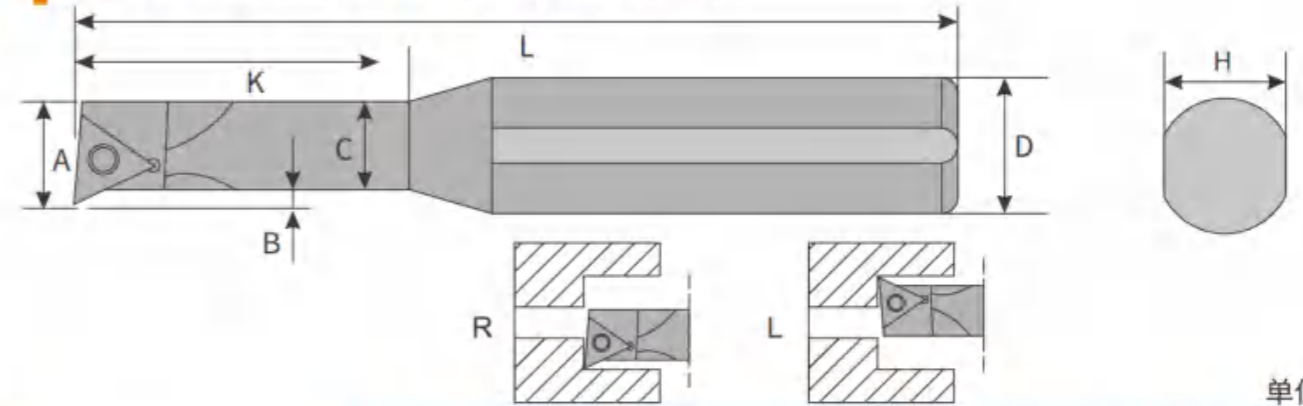
刀尖的标准配置
CC06=R0.4

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H2508M-SCLCR/L06-24	25	150	8	24	9	1	10	M2.5-T8	CCMT0602
H2508M-SCLCR/L06-32	25	150	8	32	9	1	10	M2.5-T8	CCMT0602
H2510M-SCLCR/L06-30	25	150	10	30	11	1	12	M2.5-T8	CCMT0602
H2510M-SCLCR/L06-40	25	150	10	40	11	1	12	M2.5-T8	CCMT0602
H2512M-SCLCR/L06-36	25	150	12	36	13	1	14	M2.5-T8	CCMT0602
H2512M-SCLCR/L06-48	25	150	12	48	13	1	14	M2.5-T8	CCMT0602
H2512M-SCLCR/L09-36	25	150	12	36	13.5	1.5	15	M3.5-T15	CCMT09T3
H2512N-SCLCR/L09-48	25	150	12	48	13.5	1.5	15	M3.5-T15	CCMT09T3
H2514M-SCLCR/L06-42	25	150	14	42	15	1	16	M2.5-T8	CCMT0602
H2514M-SCLCR/L06-56	25	150	14	56	15	1	16	M2.5-T8	CCMT0602
H2514M-SCLCR/L09-42	25	150	14	42	15	1	16	M3.5-T15	CCMT09T3
H2514M-SCLCR/L09-56	25	150	14	56	15	1	16	M3.5-T15	CCMT09T3
H2516M-SCLCR/L09-48	25	150	16	48	17	1	18	M3.5-T15	CCMT09T3
H2516M-SCLCR/L09-64	25	150	16	64	17	1	18	M3.5-T15	CCMT09T3

高速钢—25柄变径刀杆

S型内孔车刀杆(STUC(P)R/L,三角形60°)

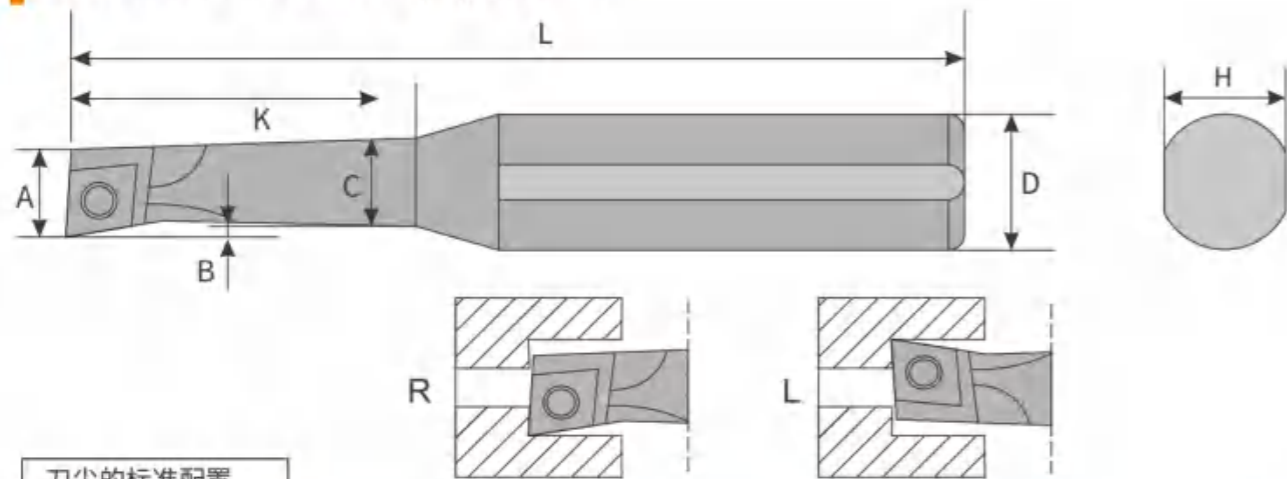


单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
STUCR/L系列									
H2508M-STUCR/L09-24	25	150	8	24	9	1	10	M2.2-T7	TCMT0902
H2508M-STUCR/L09-32	25	150	8	32	9	1	10	M2.2-T7	TCMT0902
H2510M-STUCR/L09-30	25	150	10	30	11	1	12	M2.2-T7	TCMT0902
H2510M-STUCR/L09-40	25	150	10	40	11	1	12	M2.2-T7	TCMT0902
H2510M-STUCR/L11-30	25	150	10	30	11	1	12	M2.5-T8	TCMT1102
H2510M-STUCR/L11-40	25	150	10	40	11	1	12	M2.5-T8	TCMT1102
H2512M-STUCR/L11-36	25	150	12	36	13	1	14	M2.5-T8	TCMT1102
H2512M-STUCR/L11-48	25	150	12	48	13	1	14	M2.5-T8	TCMT1102
H2514M-STUCR/L11-42	25	150	14	42	15	1	16	M2.5-T8	TCGT1102
H2514M-STUCR/L11-56	25	150	14	56	15	1	16	M2.5-T8	TCGT1102
H2516M-STUCR/L11-48	25	150	16	48	17	1	18	M2.5-T8	TCGT1102
H2516M-STUCR/L11-64	25	150	16	64	17	1	18	M2.5-T8	TCGT1102
STUPR/L系列									
H2508M-STUPR/L09-24	25	150	8	24	9	1	10	M2.5-T8	TPGT0902
H2508M-STUPR/L09-32	25	150	8	32	9	1	10	M2.5-T8	TPGT0902
H2510M-STUPR/L09-30	25	150	10	30	11	1	12	M2.5-T8	TPGT0902
H2510M-STUPR/L09-40	25	150	10	40	11	1	12	M2.5-T8	TPGT0902
H2510M-STUPR/L11-30	25	150	10	30	11	1	12	M3.0-T8	TPGT1103
H2510M-STUPR/L11-40	25	150	10	40	11	1	12	M3.0-T8	TPGT1103
H2512M-STUPR/L11-36	25	150	12	36	13	1	14	M3.0-T8	TPGT1103
H2512M-STUPR/L11-48	25	150	12	48	13	1	14	M3.0-T8	TPGT1103
H2514M-STUPR/L11-42	25	150	14	42	15	1	16	M3.0-T8	TPGT1103
H2514M-STUPR/L11-56	25	150	14	56	15	1	16	M3.0-T8	TPGT1103
H2516M-STUPR/L11-48	25	150	16	48	17	1	18	M3.0-T8	TPGT1103
H2516M-STUPR/L11-64	25	150	16	64	17	1	18	M3.0-T8	TPGT1103

高速钢—20柄变径刀杆

S型内孔车刀杆(SCLCR/L,菱形80°)



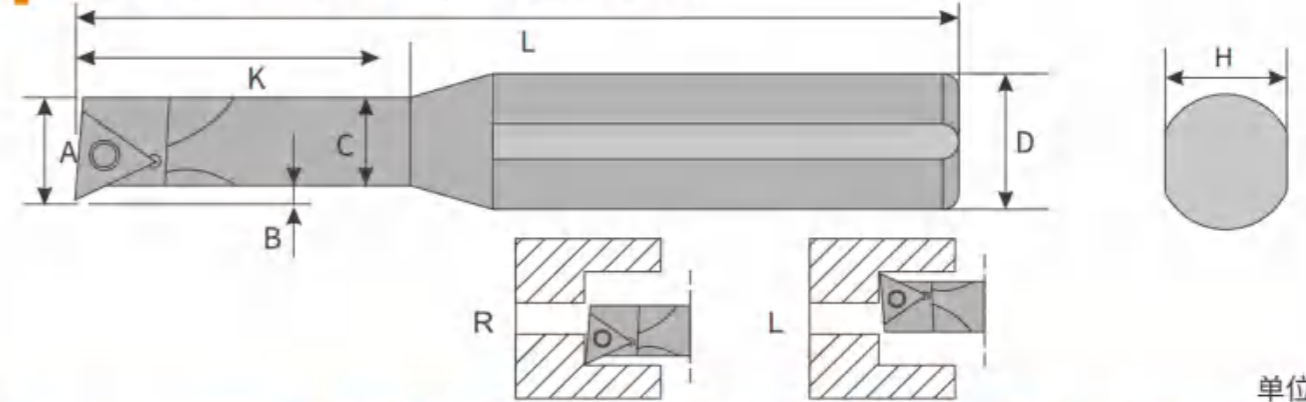
刀尖的标准配置
CC06=R0.4

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H2004K-SCLCR/L03-12	20	125	4	12	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CCGT03X1
H2005K-SCLCR/L03-15	20	125	5	15	5.5	0.5	6	M1.6-T6	CCGT03X1
H2005K-SCLCR/L04-15	20	125	5	15	5.5	0.5	6	M2.0-T6	CCGT04X1
H2006K-SCLCR/L03-18	20	125	6	18	6.5	0.5	7	M1.6-T6	CCGT0301
H2006K-SCLCR/L04-18	20	125	6	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	CCGT0401
H2007K-SCLCR/L04-21	20	125	7	21	7.5	0.5	8	M2.0-T6	CCGT0401
H2008K-SCLCR/L06-24	20	125	8	24	9	1	10	M2.5-T8	CCMT0602
H2010K-SCLCR/L06-30	20	125	10	30	11	1	12	M2.5-T8	CCMT0602
H2012K-SCLCR/L06-36	20	125	12	36	13	1	14	M2.5-T8	CCMT0602
H2012K-SCLCR/L09-36	20	125	12	36	13	1	14	M3.5-T15	CCMT09T3
H2004K-SCLCR/L03-16	20	125	4	16	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CCGT03X1
H2005K-SCLCR/L03-20	20	125	5	20	5.5	0.5	6	M1.6-T6	CCGT03X1
H2005K-SCLCR/L04-20	20	125	5	20	5.5	0.5	6	M2.0-T6	CCGT04X1
H2006K-SCLCR/L03-24	20	125	6	24	6.5	0.5	7	M1.6-T6	CCGT0301
H2006K-SCLCR/L04-24	20	125	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	CCGT0401
H2007K-SCLCR/L04-28	20	125	7	28	7.5	0.5	8	M2.0-T6	CCGT0401
H2008K-SCLCR/L06-32	20	125	8	32	9	1	10	M2.5-T8	CCMT0602
H2010K-SCLCR/L06-40	20	125	10	40	11	1	12	M2.5-T8	CCMT0602
H2012K-SCLCR/L06-48	20	125	12	48	13	1	14	M2.5-T8	CCMT0602
H2012K-SCLCR/L09-48	20	125	12	48	13	1	14	M3.5-T15	CCMT09T3

高速钢—20柄变径刀杆

S型内孔车刀杆(STUC(P)R/L,三角形60°)

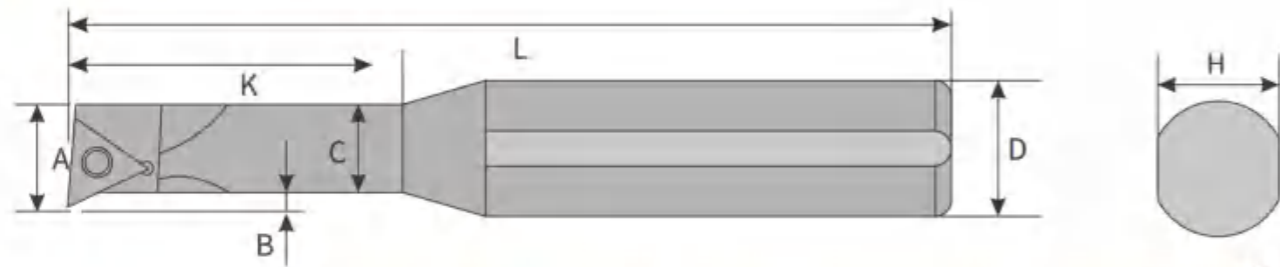


单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
STUCR/L系列									
H2008K-STUCR/L09-24	20	125	8	24	9	1	10	M2.2-T7	TCMT0902
H2010K-STUCR/L09-30	20	125	10	30	11	1	12	M2.2-T7	TCMT0902
H2010K-STUCR/L11-30	20	125	10	30	11	1	12	M2.5-T8	TCMT1102
H2012K-STUCR/L09-36	20	125	12	36	13	1	14	M2.2-T7	TCMT0902
H2012K-STUCR/L11-36	20	125	12	36	13	1	14	M2.5-T8	TCMT1102
H2008K-STUCR/L09-32	20	125	8	32	9	1	10	M2.2-T7	TCMT0902
H2010K-STUCR/L09-40	20	125	10	40	11	1	12	M2.2-T7	TCMT0902
H2010K-STUCR/L11-40	20	125	10	40	11	1	12	M2.5-T8	TCMT1102
H2012K-STUCR/L09-48	20	125	12	48	13	1	14	M2.2-T7	TCMT0902
H2012K-STUCR/L11-48	20	125	12	48	13	1	14	M2.5-T8	TCMT1102
STUPR/L系列									
H2007K-STUPR/L08-21	20	125	7	21	8	1	9	M2.2-T7	TPGT0802
H2008K-STUPR/L08-24	20	125	8	24	9	1	10	M2.2-T7	TPGT0802
H2008K-STUPR/L09-24	20	125	8	24	9	1	10	M2.5-T8	TPGT0902
H2010K-STUPR/L09-30	20	125	10	30	11	1	12	M2.5-T8	TPGT0902
H2010K-STUPR/L11-30	20	125	10	30	11	1	12	M3.0-T8	TPGT1103
H2012K-STUPR/L09-36	20	125	12	36	13	1	14	M2.5-T8	TPGT0902
H2012K-STUPR/L11-36	20	125	12	36	13	1	14	M3.0-T8	TPGT1103
H2007K-STUPR/L08-28	20	125	7	28	8	1	9	M2.2-T7	TPGT0802
H2008K-STUPR/L08-32	20	125	8	32	9	1	10	M2.2-T7	TPGT0802
H2008K-STUPR/L09-32	20	125	8	32	9	1	10	M2.5-T8	TPGT0902
H2010K-STUPR/L09-40	20	125	10	40	11	1	12	M2.5-T8	TPGT0902
H2010K-STUPR/L11-40	20	125	10	40	11	1	12	M3.0-T8	TPGT1103
H2012K-STUPR/L09-48	20	125	12	48	13	1	14	M2.5-T8	TPGT0902
H2012K-STUPR/L11-48	20	125	12	48	13	1	14	M3.0-T8	TPGT1103

高速钢—20柄变径刀杆

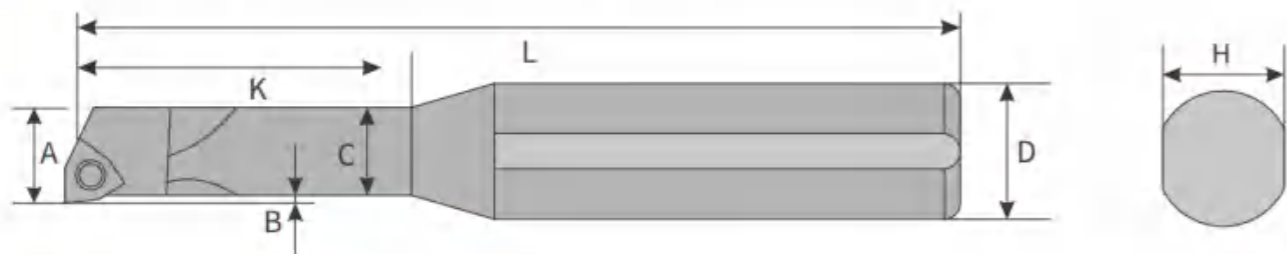
S型内孔车刀杆(STUBR/L, 三角形60°)



单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
STUBR/L系列									
H2006K-STUBR/L06-18	20	125	6	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TBGT0601
H2007K-STUBR/L06-21	20	125	7	21	7.5	0.5	8	M2.0-T6	TBGT0601
H2008K-STUBR/L06-24	20	125	8	24	8.5	0.5	9	M2.0-T6	TBGT0601
H2006K-STUBR/L06-24	20	125	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TBGT0601
H2007K-STUBR/L06-28	20	125	7	28	7.5	0.5	8	M2.0-T6	TBGT0601
H2008K-STUBR/L06-32	20	125	8	32	8.5	0.5	9	M2.0-T6	TBGT0601

S型内孔车刀杆(SWUBR/L, 三角形60°)

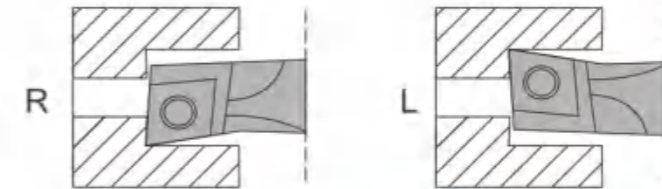
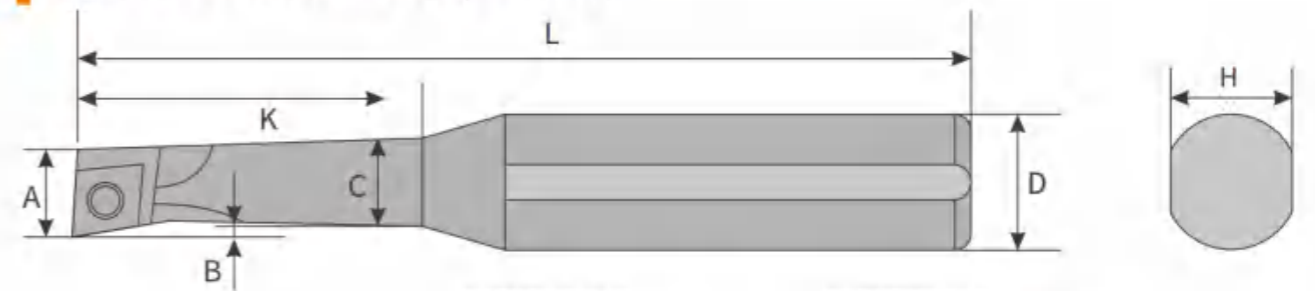


单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H2005K-SWUBR/L06-15	20	125	5	15	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WBG0601
H2006K-SWUBR/L06-18	20	125	6	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WBG0601
H2007K-SWUBR/L06-21	20	125	7	21	7.5	0.5	8	M2.0-T6	WBG0601
H2008K-SWUBR/L06-24	20	125	8	24	8.5	0.5	9	M2.0-T6	WBG0601
H2005K-SWUBR/L06-20	20	125	5	20	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WBG0601
H2006K-SWUBR/L06-24	20	125	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WBG0601
H2007K-SWUBR/L06-28	20	125	7	28	7.5	0.5	8	M2.0-T6	WBG0601
H2008K-SWUBR/L06-32	20	125	8	32	8.5	0.5	9	M2.0-T6	WBG0601

高速钢—16柄变径刀杆

S型内孔车刀杆(SCLCR/L, 菱形80°)



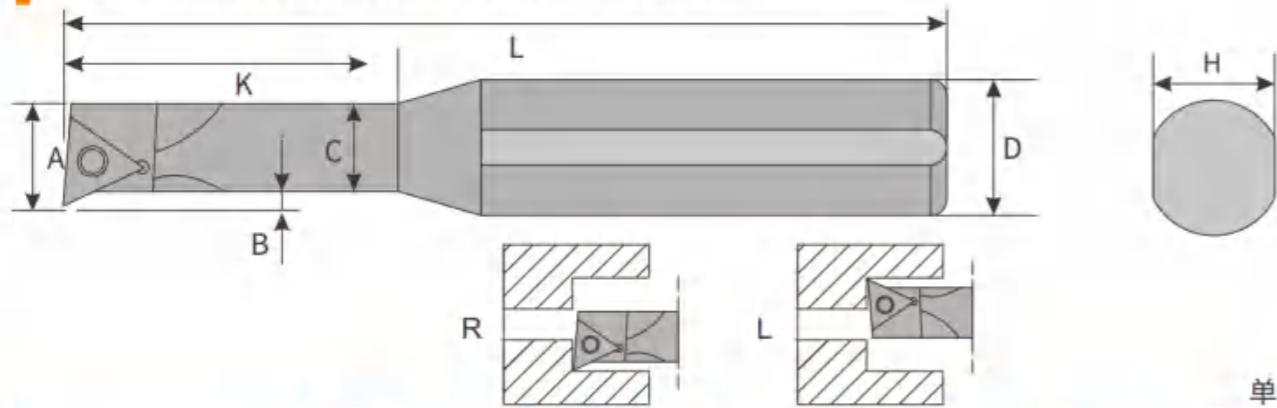
刀尖的标准配置
CC06=R0.4

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H1604K-SCLCR/L03-12	16	125	4	12	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CCGT03X1
H1605K-SCLCR/L03-15	16	125	5	15	5.5	0.5	6	M1.6-T6	CCGT03X1
H1605K-SCLCR/L04-15	16	125	5	15	5.5	0.5	6	M2.0-T6	CCGT04X1
H1606K-SCLCR/L03-18	16	125	6	18	6.5	0.5	7	M1.6-T6	CCGT0301
H1606K-SCLCR/L04-18	16	125	6	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	CCGT0401
H1607K-SCLCR/L04-21	16	125	7	21	7.5	0.5	8	M2.0-T6	CCGT0401
H1608K-SCLCR/L06-24	16	125	8	24	9	1	10	M2.5-T8	CCMT0602
H1610K-SCLCR/L06-30	16	125	10	30	11	1	12	M2.5-T8	CCMT0602
H1612K-SCLCR/L06-36	16	125	12	36	13	1	14	M2.5-T8	CCMT0602
H1612K-SCLCR/L09-36	16	125	12	36	13	1	14	M3.5-T15	CCMT09T3
H1604K-SCLCR/L03-16	16	125	4	16	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CCGT03X1
H1605K-SCLCR/L03-20	16	125	5	20	5.5	0.5	6	M1.6-T6	CCGT03X1
H1605K-SCLCR/L04-20	16	125	5	20	5.5	0.5	6	M2.0-T6	CCGT04X1
H1606K-SCLCR/L03-24	16	125	6	24	6.5	0.5	7	M1.6-T6	CCGT0301
H1606K-SCLCR/L04-24	16	125	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	CCGT0401
H1607K-SCLCR/L04-28	16	125	7	28	7.5	0.5	8	M2.0-T6	CCGT0401
H1607K-SCLCR/L06-21	16	125	7	21	7.5	0.5	8	M2.0-T6	CCGT0401
H1608K-SCLCR/L06-32	16	125	8	32	9	1	10	M2.5-T8	CCMT0602
H1610K-SCLCR/L06-40	16	125	10	40	11	1	12	M2.5-T8	CCMT0602
H1612K-SCLCR/L06-48	16	125	12	48	13	1	14	M2.5-T8	CCMT0602
H1612K-SCLCR/L09-48	16	125	12	48	13	1	14	M3.5-T15	CCMT09T3

高速钢—16柄变径刀杆

S型内孔车刀杆(STUC(P)R/L,三角形60°)

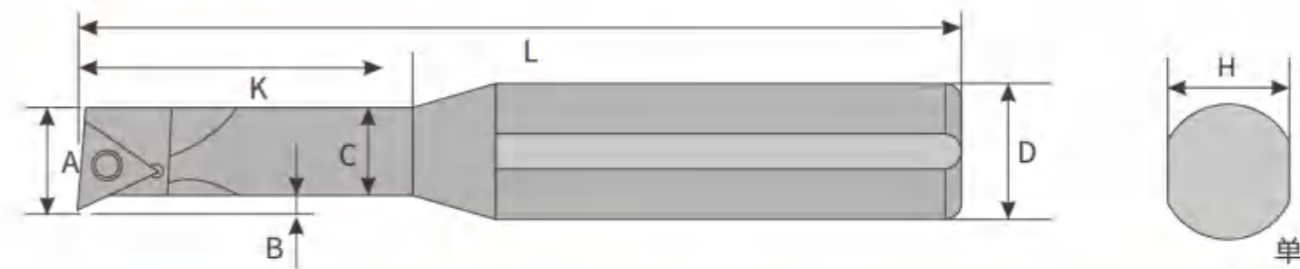


单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
STUCR/L系列									
H1608K-STUCR/L09-24	16	125	8	24	9	1	10	M2.2-T7	TCMT0902
H1610K-STUCR/L09-30	16	125	10	30	11	1	12	M2.2-T7	TCMT0902
H1610K-STUCR/L11-30	16	125	10	30	11	1	12	M2.5-T8	TCMT1102
H1612K-STUCR/L09-36	16	125	12	36	13	1	14	M2.2-T7	TCMT0902
H1612K-STUCR/L11-36	16	125	12	36	13	1	14	M2.5-T8	TCMT1102
H1608K-STUCR/L09-32	16	125	8	32	9	1	10	M2.2-T7	TCMT0902
H1610K-STUCR/L09-40	16	125	10	40	11	1	12	M2.2-T7	TCMT0902
H1610K-STUCR/L11-40	16	125	10	40	11	1	12	M2.5-T8	TCMT1102
H1612K-STUCR/L09-48	16	125	12	48	13	1	14	M2.2-T7	TCMT0902
H1612K-STUCR/L11-48	16	125	12	48	13	1	14	M2.5-T8	TCMT1102
STUPR/L系列									
H1607K-STUPR/L08-21	16	125	7	21	8	1	9	M2.2-T7	TPGT0802
H1608K-STUPR/L08-24	16	125	8	24	9	1	10	M2.2-T7	TPGT0802
H1608K-STUPR/L09-24	16	125	8	24	9	1	10	M2.5-T8	TPGT0902
H1610K-STUPR/L09-30	16	125	10	30	11	1	12	M2.5-T8	TPGT0902
H1610K-STUPR/L11-30	16	125	10	30	11	1	12	M3.0-T8	TPGT1103
H1612K-STUPR/L09-36	16	125	12	36	13	1	14	M2.5-T8	TPGT0902
H1612K-STUPR/L11-36	16	125	12	36	13	1	14	M3.0-T8	TPGT1103
H1607K-STUPR/L08-28	16	125	7	28	8	1	9	M2.2-T7	TPGT0802
H1608K-STUPR/L08-32	16	125	8	32	9	1	10	M2.2-T7	TPGT0802
H1608K-STUPR/L09-32	16	125	8	32	9	1	10	M2.5-T8	TPGT0902
H1610K-STUPR/L09-40	16	125	10	40	11	1	12	M2.5-T8	TPGT0902
H1610K-STUPR/L11-40	16	125	10	40	11	1	12	M3.0-T8	TPGT1103
H1612K-STUPR/L09-48	16	125	12	48	13	1	14	M2.5-T8	TPGT0902
H1612K-STUPR/L11-48	16	125	12	48	13	1	14	M3.0-T8	TPGT1103

高速钢—16柄变径刀杆

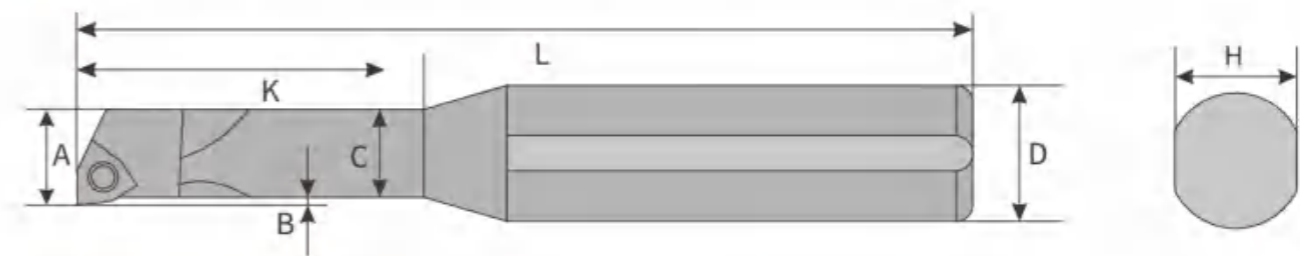
S型内孔车刀杆(STUBR/L,三角形60°)



单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
STUBR/L系列									
H1606K-STUBR/L06-18	16	125	6	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TBGT0601
H1607K-STUBR/L06-21	16	125	7	21	7.5	0.5	8	M2.0-T6	TBGT0601
H1608K-STUBR/L06-24	16	125	8	24	8.5	0.5	9	M2.0-T6	TBGT0601
H1606K-STUBR/L06-24	16	125	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TBGT0601
H1607K-STUBR/L06-28	16	125	7	28	7.5	0.5	8	M2.0-T6	TBGT0601
H1608K-STUBR/L06-32	16	125	8	32	8.5	0.5	9	M2.0-T6	TBGT0601

S型内孔车刀杆(SWUBR/L,三角形60°)

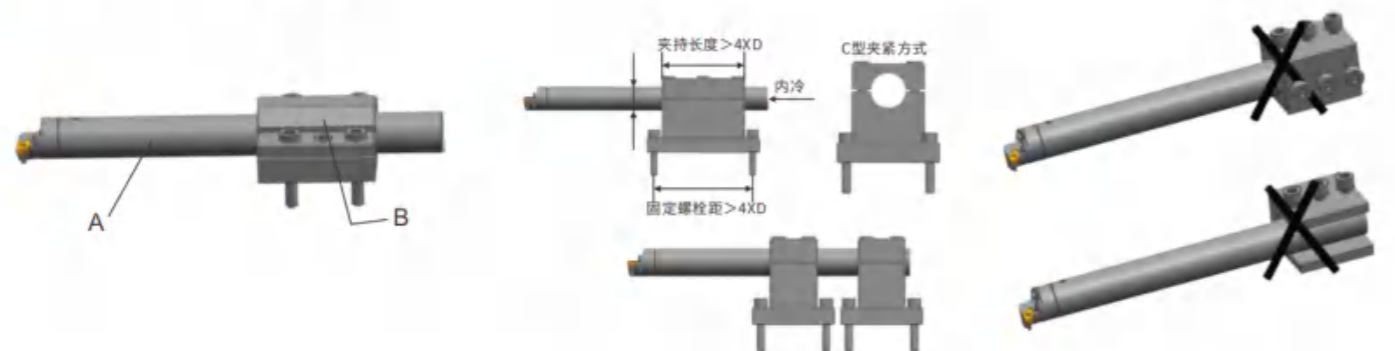


单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H1605K-SWUBR/L06-15	16	125	5	15	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WBGT0601
H1606K-SWUBR/L06-18	16	125	6	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WBGT0601
H1607K-SWUBR/L06-21	16	125	7	21	7.5	0.5	8	M2.0-T6	WBGT0601
H1608K-SWUBR/L06-24	16	125	8	24	8.5	0.5	9	M2.0-T6	WBGT0601
H1605K-SWUBR/L06-20	16	125	5	20	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WBGT0601
H1606K-SWUBR/L06-24	16	125	6	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WBGT0601
H1607K-SWUBR/L06-28	16	125	7	28	7.5	0.5	8	M2.0-T6	WBGT0601
H1608K-SWUBR/L06-32	16	125	8	32	8.5	0.5	9	M2.0-T6	WBGT0601

阻尼减震车刀

阻尼减震车刀使用说明
减震刀具安装及调整



1. 准备
安装配合部位必须擦拭干净,如:减震刀杆及刀头V型定位槽、减震刀杆柄部外圆及安装座内孔,见下图A·B两处事宜位置

2. 刀杆的安装
安装夹持长度不少于刀杆径的4倍,使用开口夹套等抱紧装夹方式,禁止使用螺钉直压等锁紧方式,长时间使用必须使用内冷却,如下图所示。

3. 中心高度调整
首次安装刀杆需要使用专用中心高校准工具,安装于车刀杆齿形槽接口处,锁紧,沿机床X轴方向校平基准平面0.01以内,锁紧刀杆后拆掉校准工具。

④ 刀头接口直径

10
12
16
20
25
32
40
50
60
80

⑤ 夹紧机构

S	螺钉压紧式
P	杠杆压紧式
M	复合压紧式
D	压板压紧式

① 车削 C
② 刀头材质 S 钢
③ 内冷 E

C S E - Hi25 - S C L C R - 09

⑥ 刀片形状

C	80°菱形
D	55°菱形
T	正三角形
D	35°菱形
W	等边不等角六角形

⑦ 主偏角

U	93°
L	95°
Q	107°3'
P	117°3'
J	142°
N	牙刀
Z	反勾刀

⑧ 刀片后角

B	5°
C	7°
P	11°

⑨ 方向

R	右手
L	左手

⑩ 切削刃长度(mm)

刀片内径	4.76	5.56	6.35	7.94	9.525
80°菱形	-	-	06	08	09
55°菱形	-	-	07	-	11
正三角形	08	09	11	-	16
35°菱形	08	-	11	-	16
等边不等角六角形	L3	-	04	-	06

阻尼减震/抗震车刀杆

Anti-vibration with Damper Turning Tool Bar



Feature

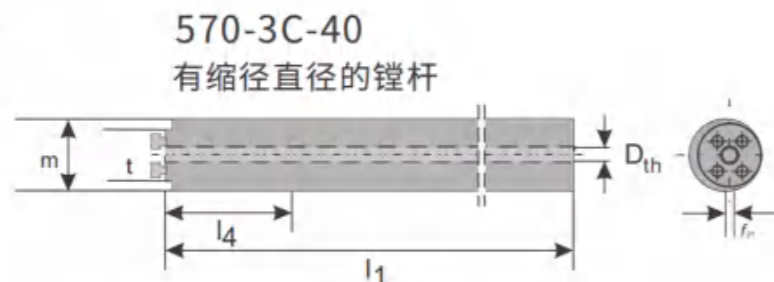
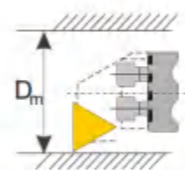
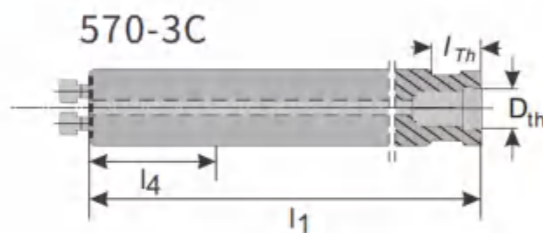
- Special anti vibration mechanism is adopted to effectively suppress the vibration of the tool
- To achieve high-speed and efficient deep hole long overhang turning.
- Improve the surface roughness of workpiece and machining dimension accuracy.
- Extend the cutting life of the tool.
- The blade head can be changed according to the processing method.
- The machining depth of the whole steel shock absorption shank is 100- 12d of the shank diameter
- The machining depth of carbide tool bar + vibration damping structure is 12d- 16d of the diameter of the tool bar
- Tool Holder Dimentions, D(Dia) and L3(shank length) are the exact dimensions, the other dimensions are for reference only.

特色

- 采用特殊防震机构,有效抑制刀具震动!
- 实现高速、高效的深孔长悬深车削加工。
- 提高工件表面光洁度,加工尺寸精确度。
- 延长刀具切削寿命。
- 可根据加工方式更换刀片刀头。
- 整体钢制减震刀杆可加工深度为刀杆直径的10D~12D
- 硬质合金刀杆+减震结构可加工深度为刀杆直径的12D-16D
- 刀杆尺寸标注中,D(直径)和L3(刀杆长度)为准确尺寸,其余尺寸仅供参考。

阻尼镗刀杆

圆柱直柄



带内冷功能
短型。最大悬伸7 x dmm
长型。最大悬伸10 x dmm

注意!直径为16-25mm的镗杆
带用于EasyFix夹套的切槽

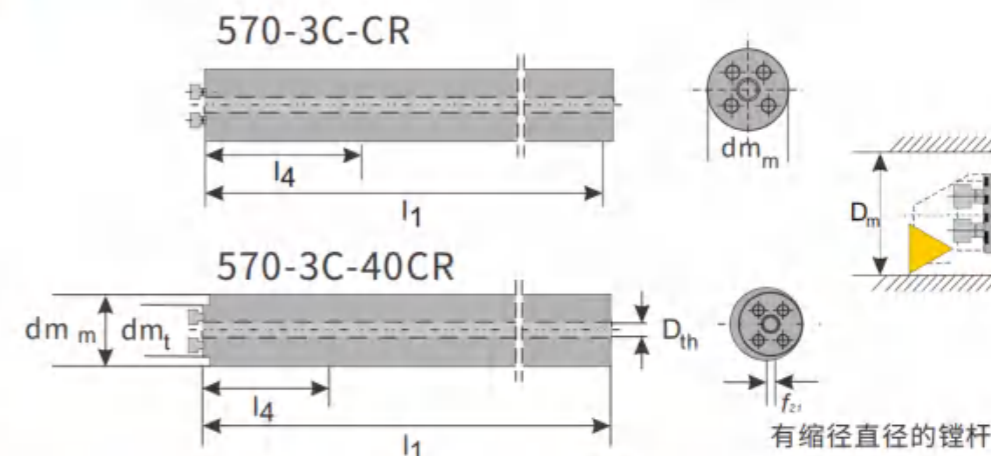
镗杆直径mm dmm	最大悬伸	订货号	接口型号 dm	Dm min	f21	l1	l4	lTh	Dth	重量 kg
16	7 x dmm	570-3C 16 156	16	20		156	55	12	G1 8	0 2
20	7 x dmm	570-3C 20 200	20	25		200	70	15	G1 4	0 5
25	10 x dmm	570-3C 25 330	25	32		330	115	15	G1 4	1 2
25	7 x dmm	570-3C 25 255	25	32		255	85	15	G1 4	0 9
32	10 x dmm	570-3C 32 416	32	40		416	140	19	G3 8	2 6
32	7 x dmm	570-3C 32 320	32	40		320	100	19	G1 2	5 1
40	10 x dmm	570-3C 40 528	40	50		528	165	23	G1 2	3 5
40	7 x dmm	570-3C 40 408	40	50		408	120	23	G3 4	9 3
50	10 x dmm	570-3C 50 668-40	40	60	5	668	200	23	G1 2	16 5
60	10 x dmm	570-3C 60 808-40	40	72	10	808	250	28	G3 4	7 3
50	7 x dmm	570-3C 50 518-40	40	60	5	518	165	23		12 7
60	7 x dmm	570-3C 60 628-40	40	72	10	628	200	28		

阻尼镗刀杆

圆柱直柄



带内冷功能
短型。最大悬伸12 x dmm
长型。最大悬伸14 x dmm



镗杆直径mm dmm	最大悬伸	订货号	接口型号 dm	Dm min	f21	l1	l4	lTh	Dth	重量 kg
25	12 x dmm	570-3C 25 380 CR	25	32		380	156	12	G1 8	1 7
25	14 x dmm	570-3C 25 430 CR	25	32		430	130	12	G1 8	1 9
32	12 x dmm	570-3C 32 480 CR	32	40		480	192	15	G1 4	3 8
32	14 x dmm	570-3C 32 544 CR	32	40		544	182	15	G1 4	4 2
40	12 x dmm	570-3C 40 608 CR	40	50		608	248	19	G3 8	6 8
40	14 x dmm	570-3C 40 688 CR	40	50		688	248	19	G3 8	7 8
50	12 x dmm	570-3C 50 760-40 CR	40	60	5	760	311	23	G1 2	12 5
60	12 x dmm	570-3C 60 920-40 CR	40	72	10	920	380	29	G3 4	15 4
50	14 x dmm	570-3C 50 861-40 CR	40	60	5	861	311	23	G1 2	25 8
60	14 x dmm	570-3C 60 1040-40 CR	40	72	10	1040	380	29	G3 4	

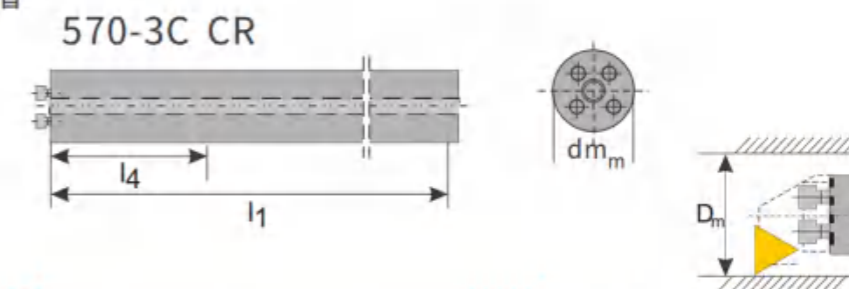
阻尼镗刀杆

圆柱直柄

带用于EasyFix夹套的切槽



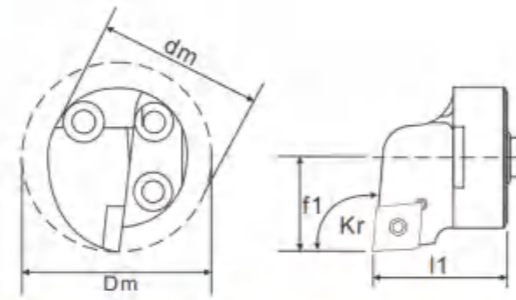
带内冷功能
最大悬伸10 x dmm



镗杆直径mm dmm	订货号	接口型号 dm	Dm min	l1	l4	重量 kg
16	570-3C 16 204 CR	16	20	204	80	0.4
20	570-3C 20 260 CR	20	25	260	100	0.9

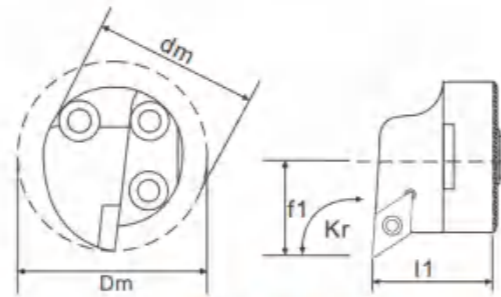
可换式车刀头系列

SCLCR



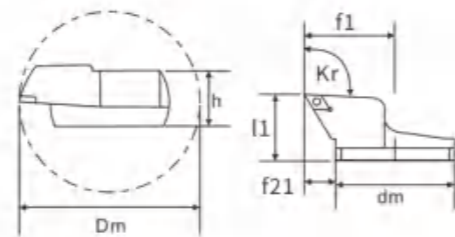
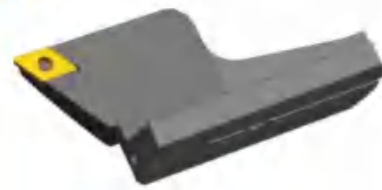
型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片型号	刀片尺寸	刀片接口尺寸	刀片螺钉	刀片扳手
		Dm	f1	L1	Kr					
CSA-HI16-SCLCR-06	16	20	11	20	95°	CC-0602	6	16	M2.5*0.45	T9
CSA-HI20-SCLCR-09	20	25	13	20	95°	CC-09T3	9	20	M4.0*0.7	T15
CSA-HI25-SCLCR-09	25	32	17	20	95°	CC-09T3	9	25	M4.0*0.7	T15
CSA-HI32-SCLCR-09	32	40	22	32	95°	CC-09T3	9	32	M4.0*0.7	T15
CSA-HI40-SCLCR-12	40	50	27	38	95°	CC-1204	12	40	M5.0*0.8	T15

SDUCR可换式车刀头



型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片型号	刀片尺寸	刀片接口尺寸	刀片螺钉	刀片扳手
		Dm	f1	L1	Kr					
CSA-HI16-SDUCR-07	16	20	11	20	93°	DC-0702	7	16	M2.5*0.45	T9
CSA-HI20-SDUCR-11	20	25	13	20	93°	DC-11T3	11	20	M4.0*0.7	T15
CSA-HI25-SDUCR-11	25	30	17	20	93°	DC-11T3	11	25	M4.0*0.7	T15
CSA-HI32-SDUCR-11	32	40	22	32	93°	DC-11T3	11	32	M4.0*0.7	T15
CSA-HI40-SDUCR-11	40	50	27	32	93°	DC-11T3	11	40	M4.0*0.7	T15

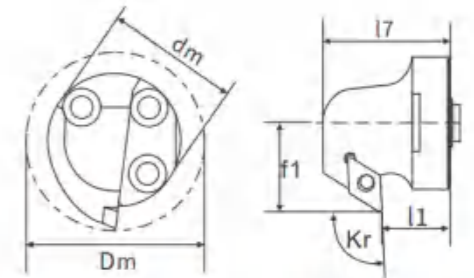
SDUCR可换式车刀头



型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片型号	刀片尺寸	刀片螺钉	扳手
		Dm	h	L1	Kr				
CSA-HI80-SDUCR-11	80	100	37.5	45.7	93°	DC-11T3	11	M4.0*0.7	T15

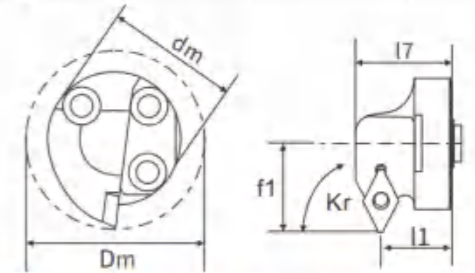
可换式车刀头系列

SDZCR



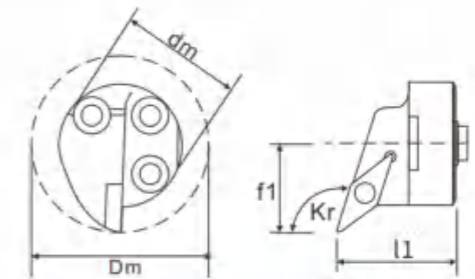
型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片型号	刀片尺寸	刀片接口尺寸	刀片螺钉	刀片扳手
		Dm	f1	L1	Kr					
CSA-HI16-SDZCR-07	16	22	13	15	93°	DC-0702	7	16-25	M2.5*0.45	T9
CSA-HI20-SDZCR-07	20	27	15	15	93°	DC-0702	11	32-40	M4.0*0.7	T15
CSA-HI25-SDZCR-07	25	32	18	15	93°	DC-0702				
CSA-HI32-SDZCR-11	32	40	22	20	93°	DC-11T3				
CSA-HI40-SDZCR-11	40	50	27	20	93°	DC-11T3				

SDXCR可换式车刀头



型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片型号	刀片尺寸	刀片接口尺寸	刀片螺钉	刀片扳手
		Dm	f1	L1	Kr					
CSA-HI16-SDXCR-07	16	22	13	15	62.5°	DC-0702	7	16-25	M2.5*0.45	T9
CSA-HI20-SDXCR-07	20	27	15	15	62.5°	DC-0702	11	32-40	M4.0*0.7	T15
CSA-HI25-SDXCR-07	25	32	18	15	62.5°	DC-0702				
CSA-HI32-SDXCR-11	32	40	22	20	62.5°	DC-11T3				
CSA-HI40-SDXCR-11	40	50	27	20	62.5°	DC-11T3				

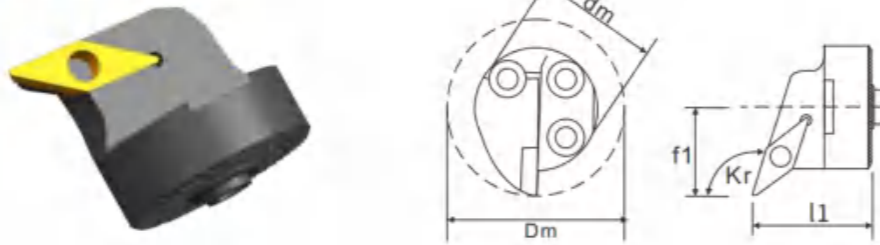
SVQCR可换式车刀头



型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片型号	刀片尺寸	刀片接口尺寸	刀片螺钉	刀片扳手
		Dm	f1	L1	Kr					
CSA-HI20-SVQCR-11	20	27	15	20	107.5°	VC-1103	11	20-25	M2.5*0.45	T9
CSA-HI25-SVQCR-11	25	32	18	20	107.5°	VC-1103				

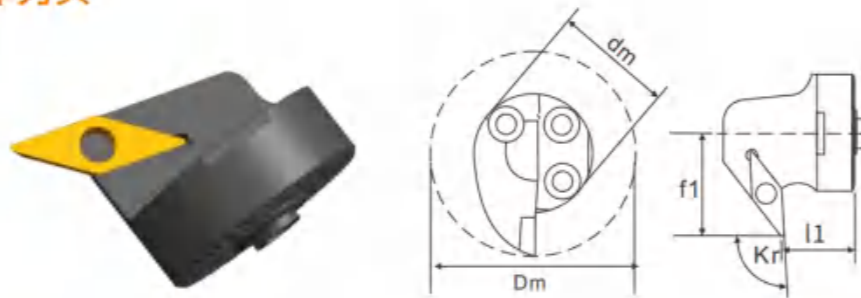
可换式车刀头系列

SVUCR



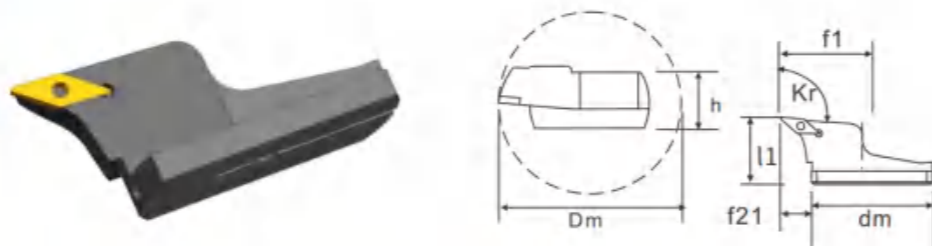
型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片型号	刀片尺寸	刀片接口尺寸	刀片螺钉	刀片扳手
		Dm	f1	L1	Kr					
CSA-HI20-SVUCR-11	20	27	15	20	93°	VC--1103	11	20-25	M2.5*0.45	T9
CSA-HI25-SVUCR-11	25	32	18	20	93°	VC--1103				

SVZCR可换式车刀头



型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片型号	刀片尺寸	刀片接口尺寸	刀片螺钉	刀片扳手
		Dm	f1	L1	Kr					
CSA-HI20-SVZCR-11	20	32	20	15	93°	VC--1103	11	20-25	M2.5*0.45	T9
CSA-HI25-SVZCR-11	25	35	22	15	93°	VC--1103				

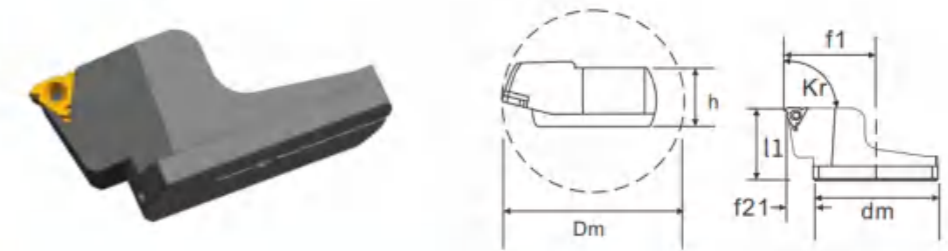
SVLBR可换式车刀头



型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片型号	刀片尺寸	刀片螺钉	刀片扳手
		Dm	h	L1	Kr				
CSA-HI80-SVLBRR-16	80	100	37.5	45.7	95°	VB--1604	16	M3.5*0.6	T15

可换式车刀头系列

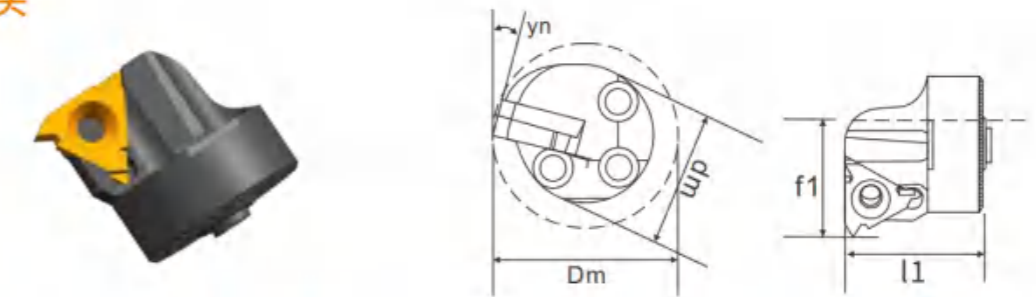
SNR



型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片型号
		Dm	h	f21	L1	
CSA-H180-SNR-16	80	100	37.5	18.5	45	16NR
CSA-HI80-SNR-22	80	100	37.5	18.5	45	22NR
CSA-HI80-SNR-27	80	100	37.5	18.5	45	27NR

刀片尺寸	刀片螺钉	扳手	刀垫	用于右手型内圆刀柄的刀垫倾角 +1°	用于左手型内圆刀柄的刀垫倾角 +1°	刀垫螺钉	扳手
16	M3.5*0.6	T15	D11AP	MT16Z	MT16Y	CM4*8C	25L
22	M5.0*0.8	T20	C15AP	MT22Z	MT22Y	CM4*8C	25L
27							

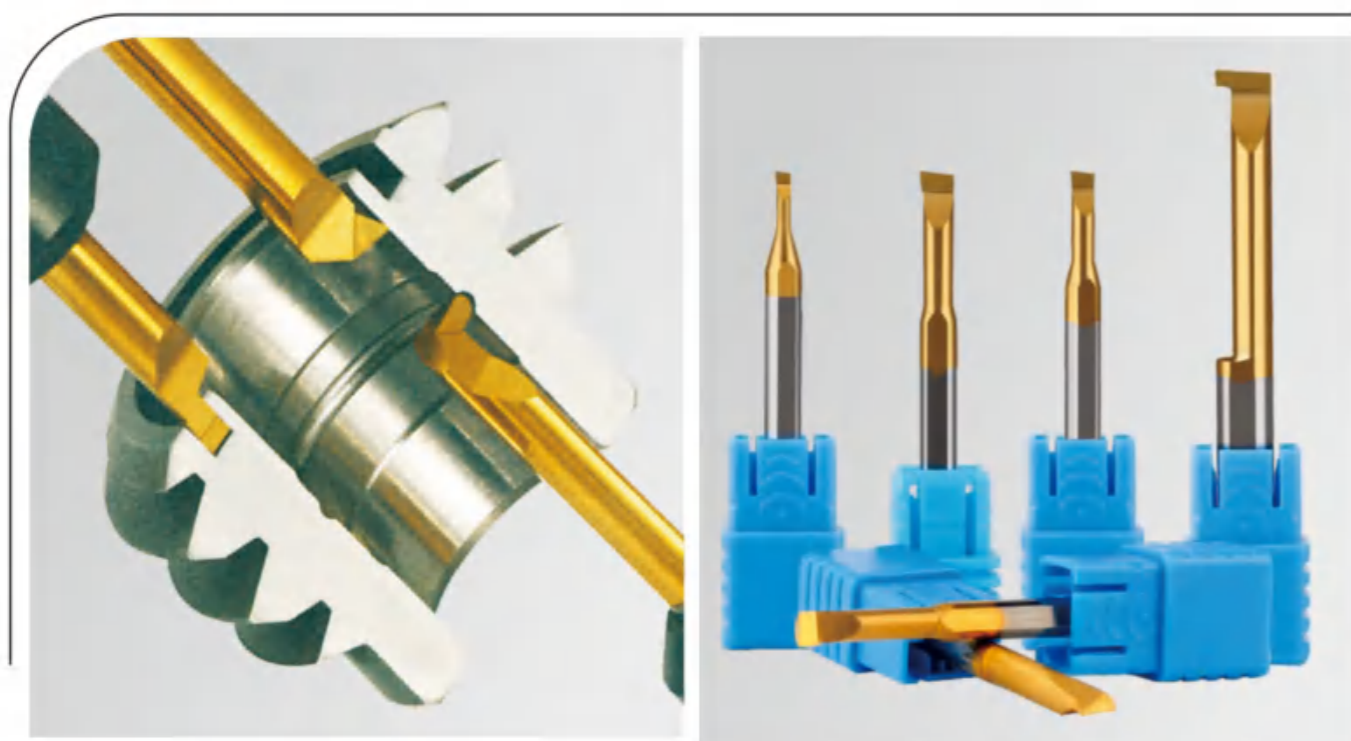
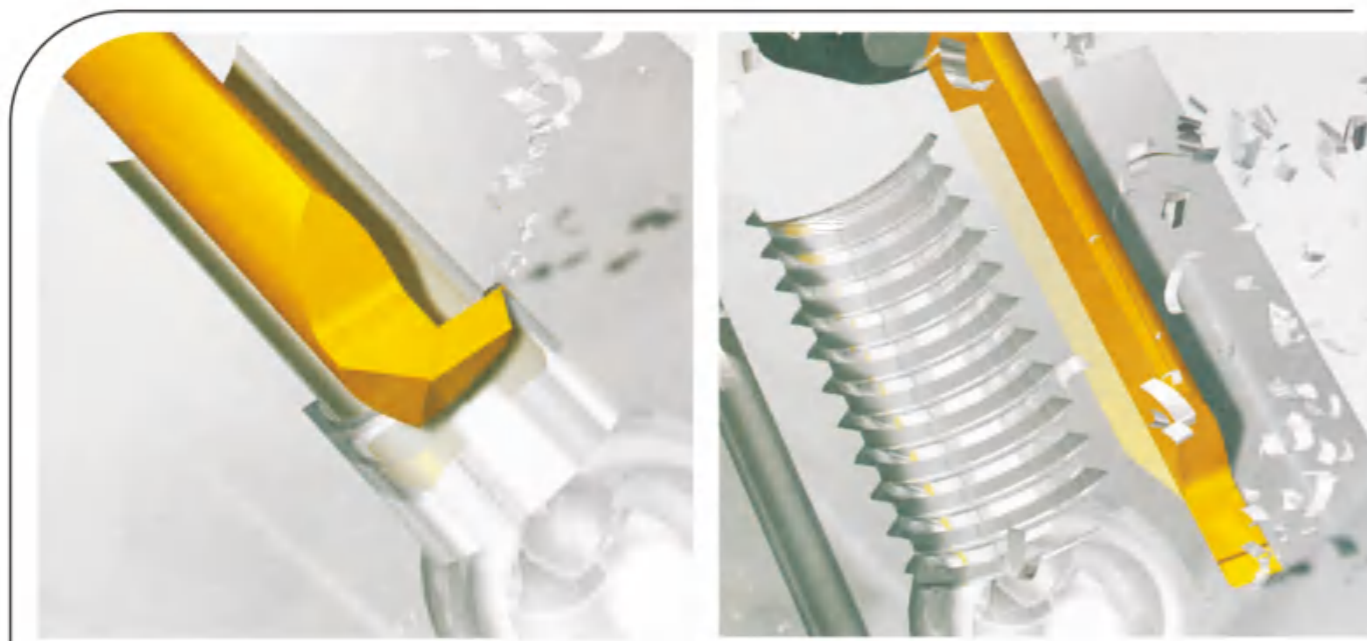
SNR可换式车刀头



型号规格	接口直径	尺寸(mm)				刀片尺寸	刀片螺钉	刀片扳手
		Dm	f1	L1	Kr			
CSA-HI25-SNR-16	25	32	17	25	-15°	16NR	M3.5*0.6	T15
CSA-HI32-SNR-16	32	40	22	32	-15°	16NR	M4.5*0.75	T20
CSA-HI40-SNR-16	40	50	27	32	-15°	16NR	M5.0*0.8	T25
CSA-HI32-SNR-22	32	40	22	32	-15°	22NR	M4.5*0.75	T20
CSA-HI40-SNR-22	40	50	27	32	-15°	22NR	M4.5*0.75	T20
CSA-HI40-SNR-27	40	50	27	32	-15°	27NR	M5.0*0.8	T25

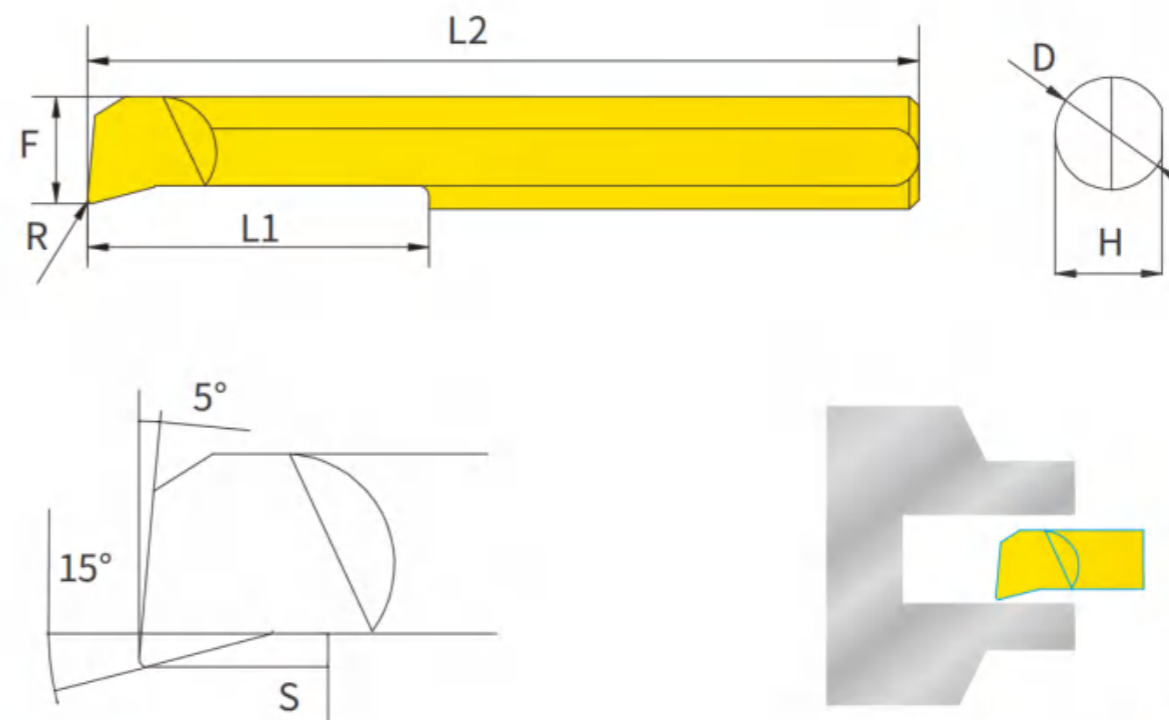
整体合金小径刀具

高精度 · 效率快 · 耐磨强



整体合金小径刀具

SBFR内孔镗刀

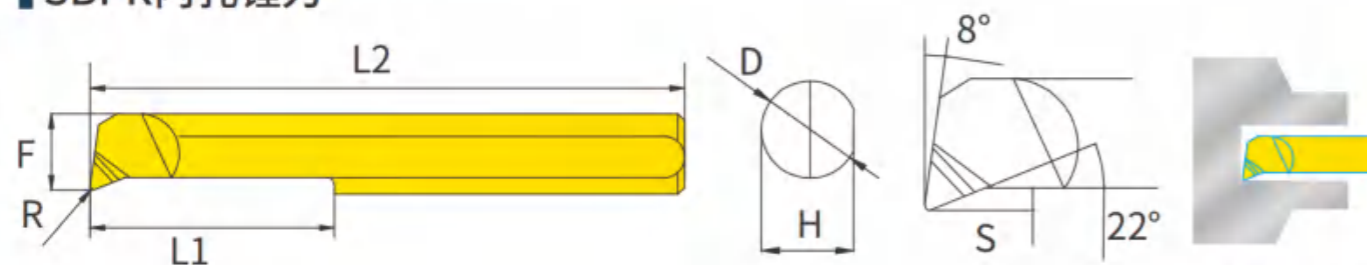


单位: mm

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	H	库存	最小加工直径
SBFR10030R005-D4	0.8	3.0	0.2	0.05	D4	40	3.7	O	1mm
SBFR15050R010-D4	1.2	5.0	0.2	0.1	D4	40	3.7	O	1.5mm
SBFR20070R010-D4	1.7	7.0	0.35	0.1	D4	40	3.7	O	2mm
SBFR25090R010-D4	2.3	9.0	0.45	0.1	D4	40	3.7	O	2.5mm
SBFR30100R010-D4	2.7	10.0	0.45	0.1	D4	50	3.7	O	3mm
SBFR35150R010-D4	3.2	15.0	0.5	0.1	D4	50	3.7	O	3.5mm
SBFR40150R015-D4	3.7	15.0	0.5	0.15	D4	50	3.7	O	4mm
SBFR45180R015-D4	4.0	18.0	0.5	0.15	D4	50	3.7	O	4.5mm
SBFR50200R020-D6	4.7	20.0	0.9	0.20	D6	50	5.7	O	5mm
SBFR55200R020-D6	5.2	20.0	0.9	0.20	D6	50	5.7	O	5.5mm
SBFR60200R020-D6	5.7	20.0	0.9	0.20	D6	50	5.7	O	6mm

整体合金小径刀具

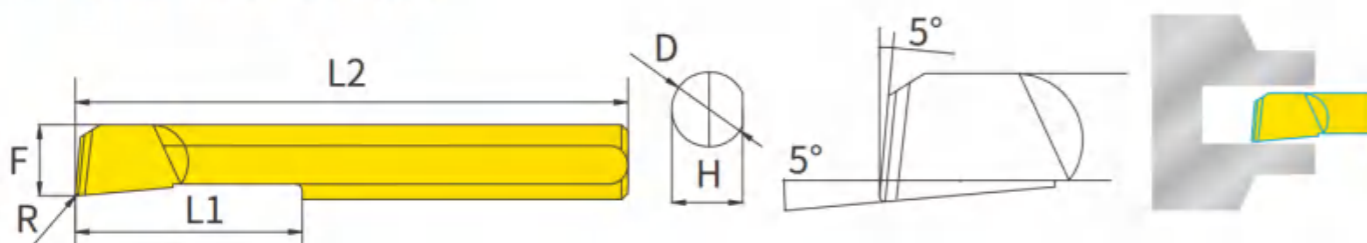
SBPR内孔镗刀



单位:mm

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	H	库存	最小加工直径

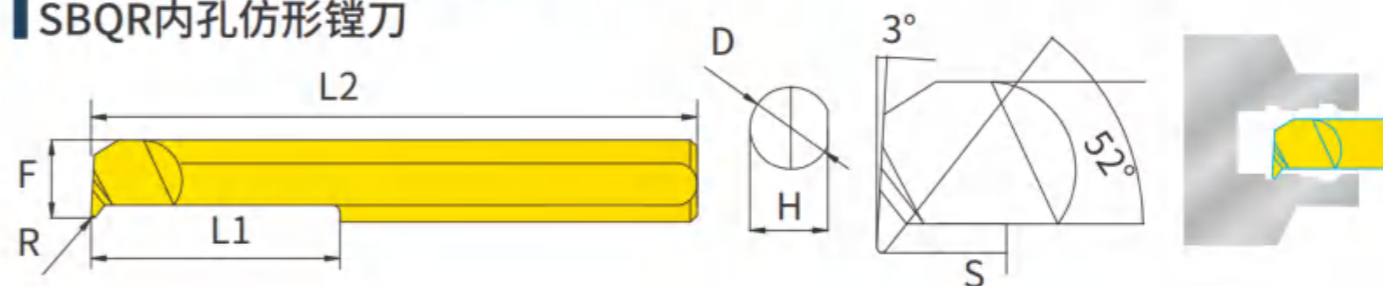
SBTR内孔镗刀



型号规格	F	L1	S	R	D	L2	H	库存	最小加工直径
SBTR310LR0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50	3.7	○	3mm
SBTR415LR0.1	3.7	15.0	0.4	0.1	D4	50	3.7	○	4mm
SBTR520LR0.2	4.7	20.0	0.5	0.2	D5	50	4.7	○	5mm
SBTR620LR0.2	5.7	20.0	0.5	0.2	D6	50	5.7	○	6mm
SBTR725LR0.2	6.5	25.0	0.5	0.2	D7	50	6.7	○	7mm
SBTR830LR0.2	7.5	30.0	0.5	0.2	D8	60	7.7	○	8mm

整体合金小径刀具

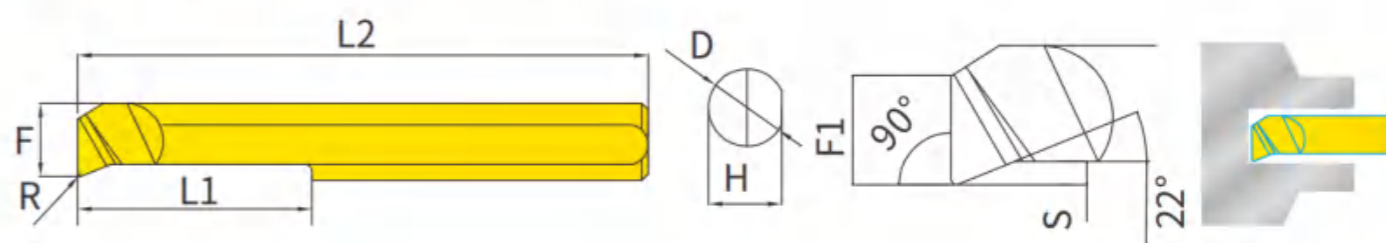
SBQR内孔仿形镗刀



单位:mm

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	H	库存	最小加工直径
SBQR36LR0.05	2.9	6.0	0.6	0.05	D4	50	3.7	○	3mm
SBQR410LR0.1	3.9	10.0	0.8	0.1	D4	50	3.7	○	4mm
SBQR515LR0.1	4.9	15.0	1.0	0.1	D5	50	4.7	○	5mm
SBQR615LR0.1	5.9	15.0	1.0	0.1	D6	50	5.7	○	6mm
SBQR720LR0.1	6.5	20.0	1.5	0.1	D7	50	6.7	○	7mm
SBQR825LR0.1	7.5	25.0	2.0	0.1	D8	60	7.7	○	8mm

SBUR内孔端面镗刀

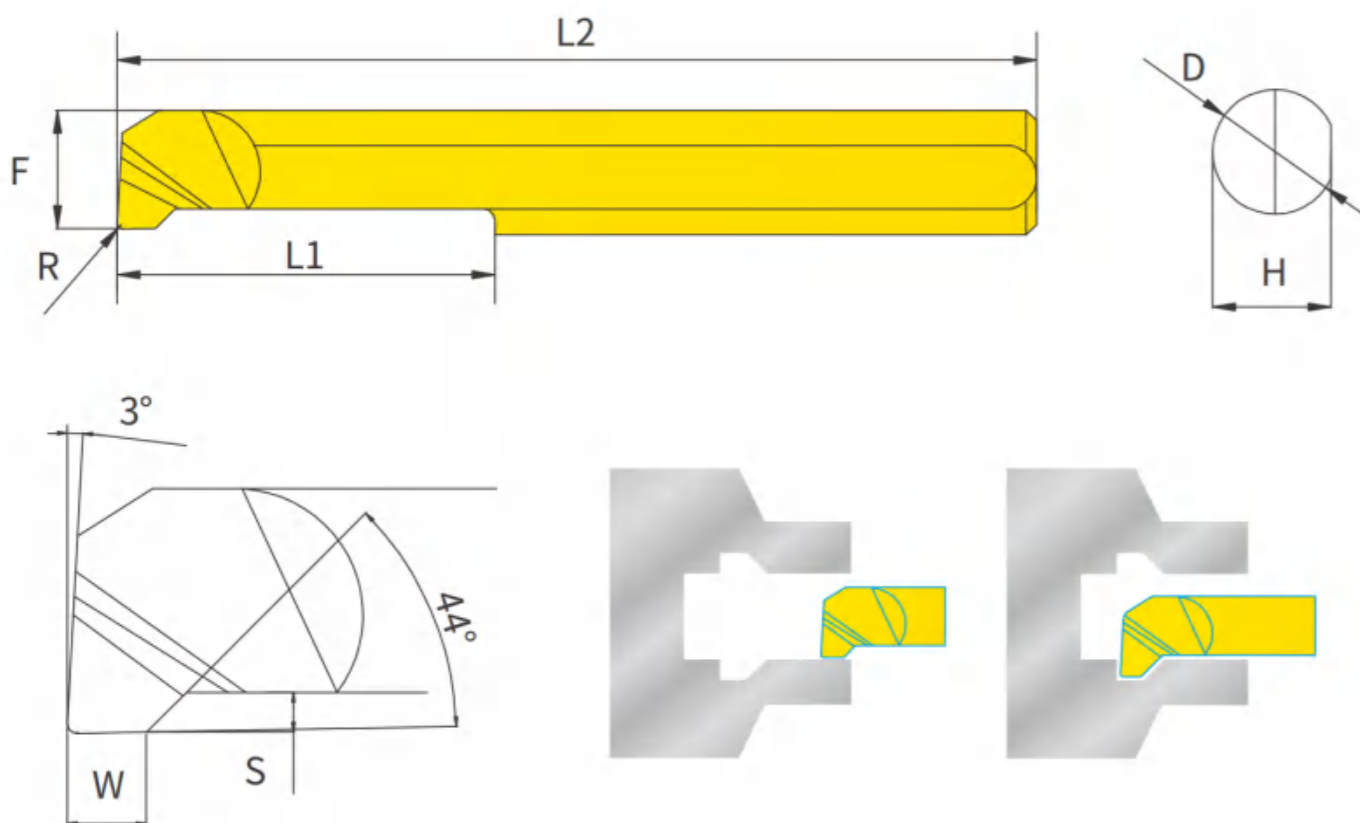


单位:mm

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	H	F1	库存	最小加工直径
SBUR310LR0.1	2.7	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.7	1.3	○	3mm
SBUR415LR0.1	3.7	15.0	0.5	0.1	D4	50	3.7	1.7	○	4mm
SBUR520LR0.2	4.7	20.0	0.7	0.2	D5	50	4.7	2.1	○	5mm
SBUR620LR0.1	5.7	20.0	1.0	0.1	D6	50	5.7	2.8	○	6mm
SBUR725LR0.2	6.7	25.0	1.0	0.2	D7	50	6.7	3.2	○	7mm
SBUR830LR0.2	7.7	30.0	1.0	0.2	D8	60	7.7	3.8	○	8mm

整体合金小径刀具

SBDR内孔镗倒角切槽

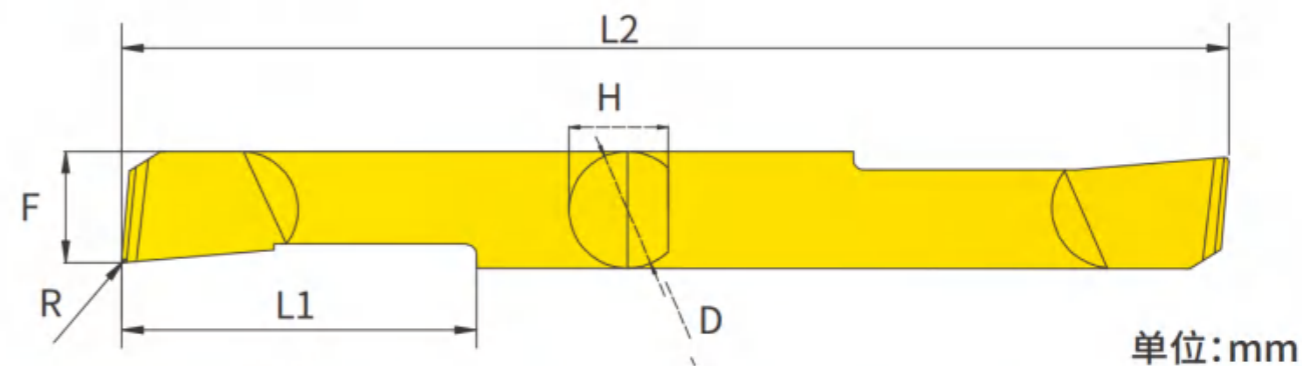


单位: mm

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	H	W	库存	最小加工直径
SBDR410LR0.2	3.8	10.0	0.8	0.2	D4	50	3.7	1.5	○	4mm
SBDR515LR0.2	4.8	15.0	1.2	0.2	D5	50	4.7	1.5	○	5mm
SBDR615LR0.2	5.8	15.0	1.4	0.2	D6	50	5.7	1.5	○	6mm

整体合金小径刀具

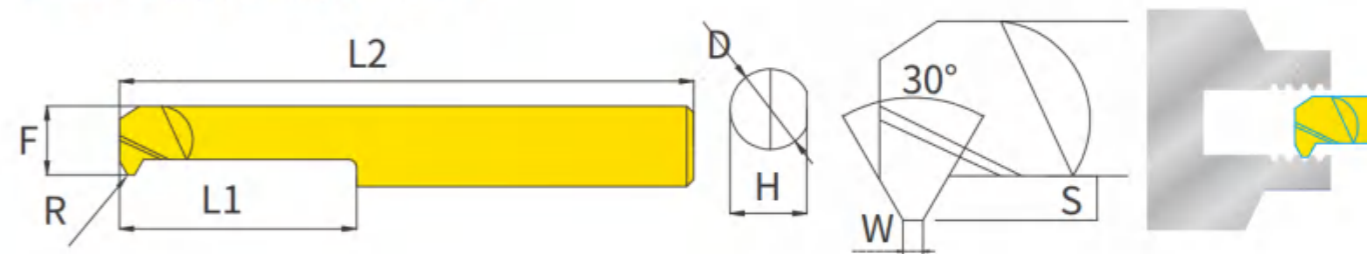
2SBTR双头内孔镗刀



单位: mm

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	H	库存	最小加工直径

STIR梯形牙刀30°

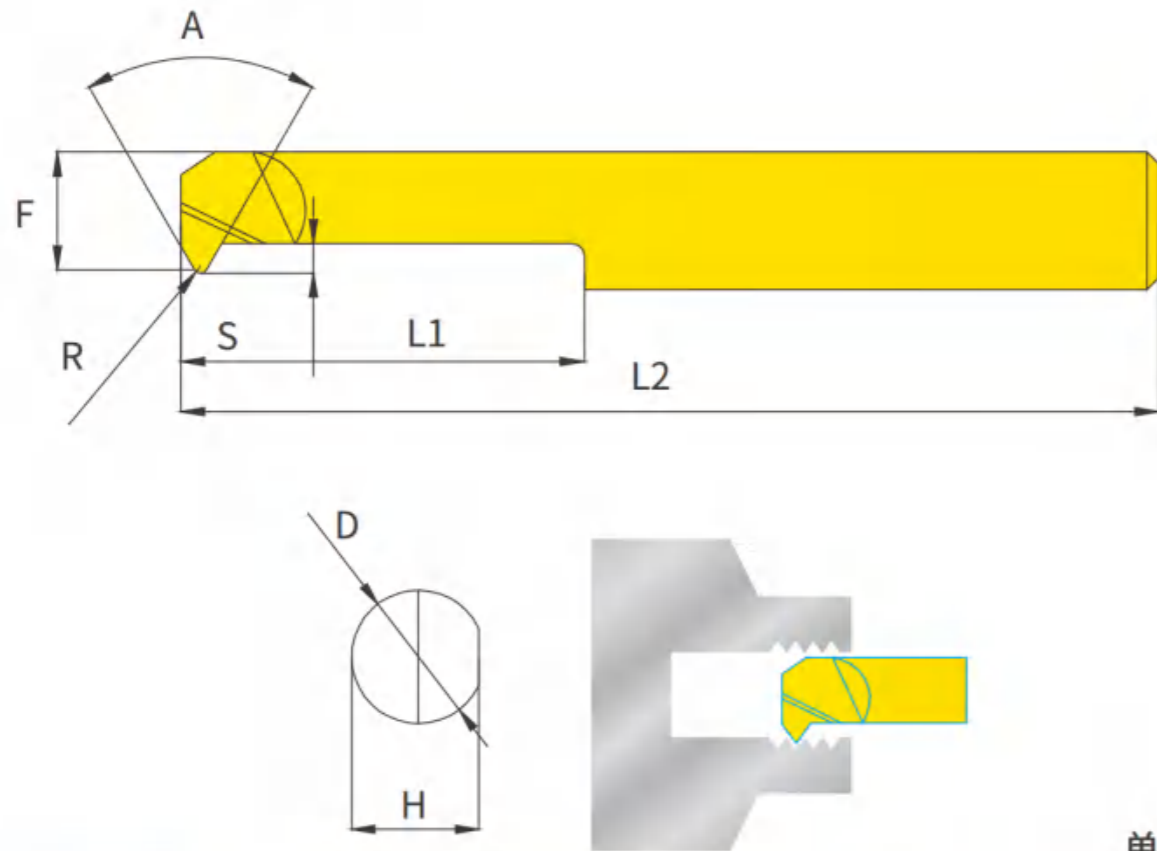


单位: mm

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	W	库存	Tr规格
STIR825LA30°	6.2	25	1.0	0.1	D8	60	0.55	○	Tr8x1.5Tr9x1.5
STIR825LA30°	6.5	25	1.3	0.2	D8	60	0.73	○	Tr9x2.0Tr10x2.0
STIR1035LA30°	9.5	35	1.3	0.2	D10	75	0.73	○	Tr12x2.0Tr14x2.0 Tr16x2.0Tr18x2.0
STIR830LA30°	7.5	30	1.8	0.2	D8	60	1.1	○	Tr11x3.0Tr12x3.0 Tr14x3.0

整体合金小径刀具

STIR内孔牙刀60°/55°

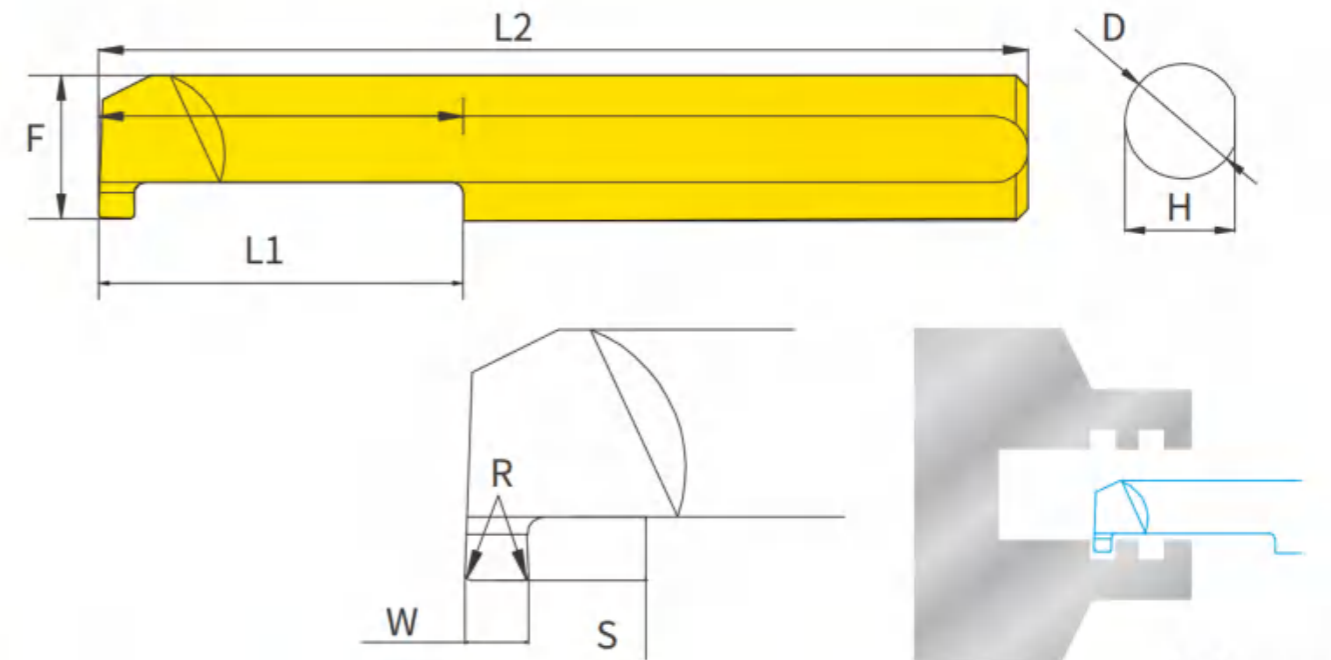


单位:mm

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	H	库存	最小加工牙	最小加工直径
STIR14050-60°	1.4	5.0	0.4	0.00	D4	40	3.7	○	M2	1.5
STIR24070-60°	2.4	7.0	0.5	0.00	D4	40	3.7	○	M3	2.5
STIR30120-60°	3.0	12.0	0.85	0.03	D4	50	3.7	○	M4	3.1
STIR40150-60°	3.85	15.0	1.1	0.05	D4	50	3.7	○	M6	4.0
STIR50150-60°	4.8	15.0	1.5	0.05	D5	50	4.7	○	M8	5.0
STIR60200-60°	5.6	20.0	1.8	0.08	D6	50	5.7	○	M10	5.8
STIR80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.08	D8	50	7.7	○	M12	8.0
STIR40150-55°	3.85	15.0	1.1	0.05	D4	50	3.7	○	1/4-20UNC	4.1
STIR50150-55°	4.8	15.0	1.5	0.05	D5	50	4.7	○	5-16-18UNC	5.1
STIR60200-55°	5.6	20.0	1.8	0.08	D6	50	5.7	○	3/8-16UNC	6.0
STIR80220-55°	7.8	22.0	2.2	0.08	D8	50	7.7	○	20-18	10

整体合金小径刀具

SBWR内孔槽刀

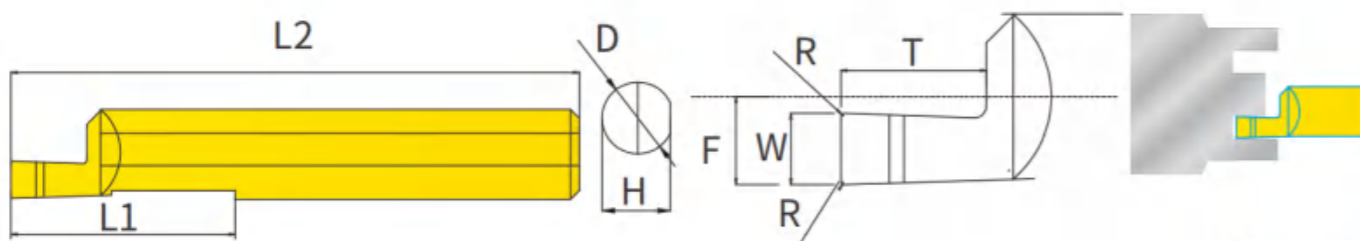


单位:mm

型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	H	库存	最小加工直径
SBWR05100R005-D4	0.5	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	○	4mm
SBWR08100R005-D4	0.8	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	○	4mm
SBWR10100R005-D4	1.0	1.5	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	○	4mm
SBWR15100R005-D4	1.5	1.5	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	○	4mm
SBWR10100R010-D5	1.0	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	○	5mm
SBWR12100R010-D5	1.2	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	○	5mm
SBWR15100R010-D5	1.5	2.0	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	○	5mm
SBWR20100R010-D5	2.0	2.0	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	○	5mm
SBWR10120R015-D6	1.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	○	6mm
SBWR15120R015-D6	1.5	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	○	6mm
SBWR20120R015-D6	2.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	○	6mm
SBWR25160R015-D6	2.5	2.5	16	0.15	5.8	D6	50	5.7	○	6mm
SBWR15160R015-D8	1.5	2.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.7	○	8mm
SBWR20160R015-D8	2.0	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.7	○	8mm
SBWR25160R015-D8	2.5	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.7	○	8mm

整体合金小径刀具

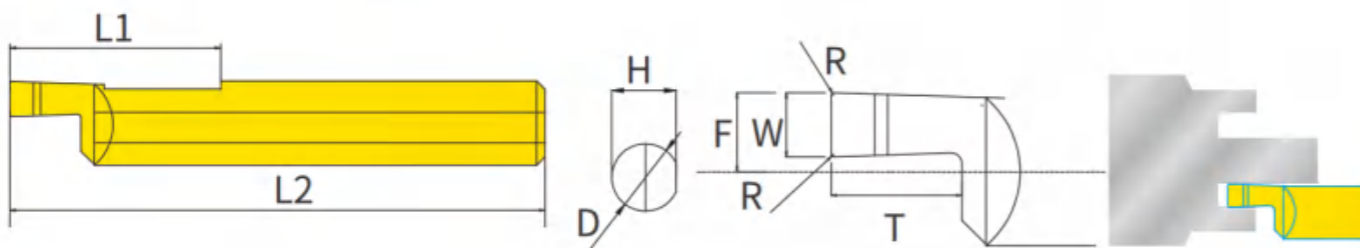
SMFL左端面槽刀



单位:mm

型号规格	F	L1	T	W	R	D	L2	H	库存	最小加工直径

SBTR内孔镗刀

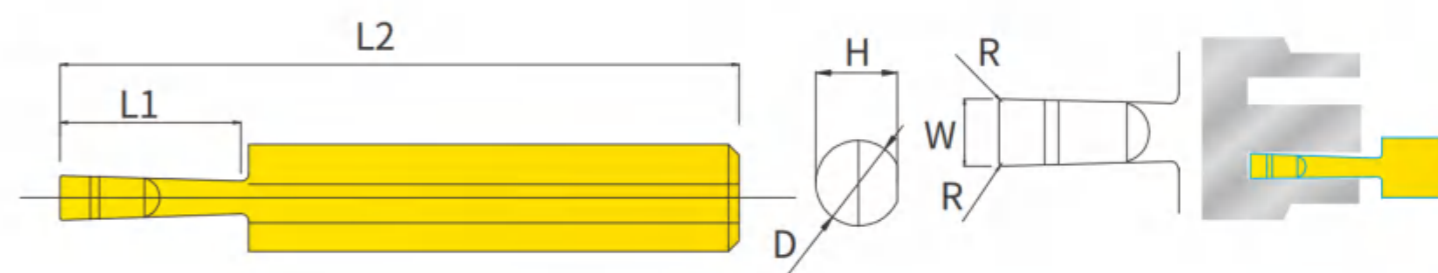


单位:mm

型号规格	F	L1	T	W	R	D	L2	H	库存	最小加工直径
SMFL615LW0.75	2.95	15	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.7	○	8.0
SMFL615LW0.1	2.95	15	2.0	1.0	0.1	D6	50	5.7	○	8.0
SMFL820LW2.0	3.95	20	4.0	2.0	0.2	D8	50	7.7	○	8.0
SMFL820LW2.5	3.95	20	5.0	2.5	0.2	D8	50	7.7	○	10.0
SMFL820LW3.0	3.95	20	6.0	3.0	0.2	D8	50	7.7	○	10.0

整体合金小径刀具

SMVR深端面槽刀



单位:mm

型号规格	L1	W	R	D	L2	H	库存	最小加工直径

SBKR内孔圆槽刀



单位:mm

型号规格	F	S	L1	R	D	L2	H	库存	最小加工直径

整体合金小径刀具

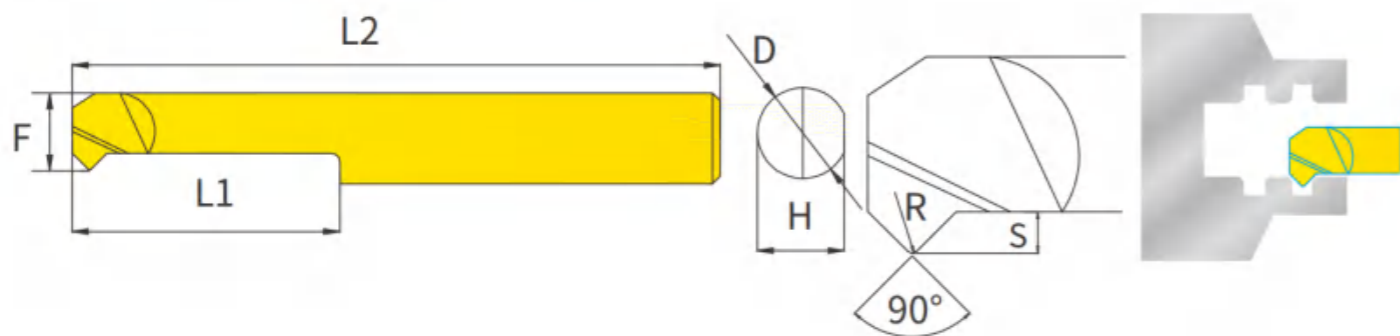
SBXR内孔勾刀



单位:mm

型号规格	F	W	S	L1	R	D	L2	H	库存	最小加工直径
SBXR4R0.110L	3.8	1.5	1.0	10	0.1	D4	50	3.7	○	4mm
SBXR5R0.1515L	4.8	2.0	1.5	15	0.15	D5	50	4.7	○	5mm
SBXR6R0.220L	5.8	2.0	2.0	20	0.2	D6	50	5.7	○	6mm

SBCR内孔镗及倒角

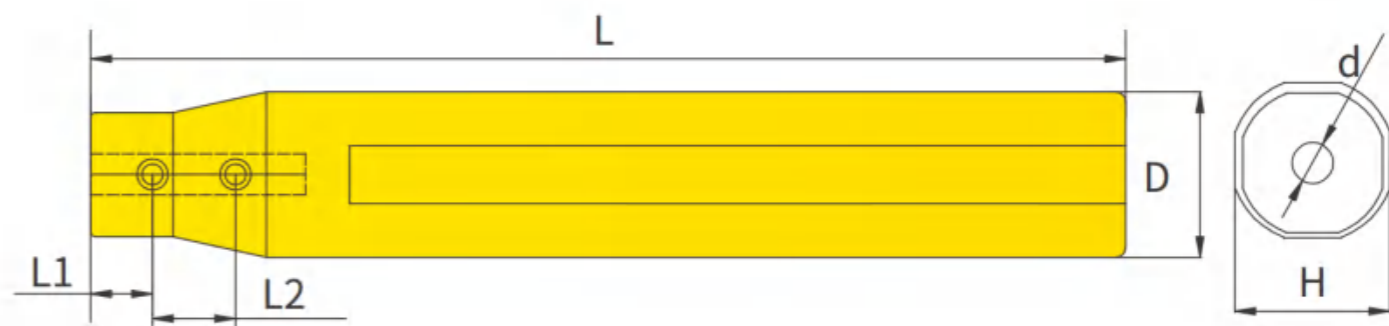


单位:mm

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	H	库存
							4	
							5	

整体合金小径刀具

扁平式定位刀套



SBH	16	03				
刀套型号	刀套外径		内孔尺寸			
型号规格	D	d	L1	L2	H	L
SBH1603	16	3.0	6.0	6.0	15	100
SBH1604	16	4.0	6.0	6.0	15	100
SBH1605	16	5.0	6.0	6.0	15	100
SBH1606	16	6.0	6.0	6.0	15	100
SBH1607	16	7.0	6.0	6.0	15	100
SBH1608	16	8.0	6.0	6.0	15	100

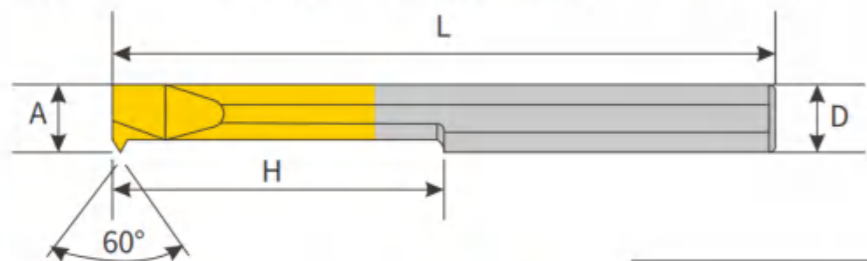
型号规格	D	d	L1	L2	H	L
SBH2003	20	3.0	6.0	6.0	19	100
SBH2004	20	4.0	6.0	6.0	19	100
SBH2005	20	5.0	6.0	6.0	19	100
SBH2006	20	6.0	6.0	6.0	19	100
SBH2007	20	7.0	6.0	6.0	19	100
SBH2008	20	8.0	6.0	6.0	19	100

整体钨钢螺纹小镗刀

注意: 1, 购买本螺纹小镗刀时请搭配本公司的精密NC车刀套使用。

2, 图中所标螺纹可通用于任何螺距。

3, 加工螺纹可大不可小, 如图中型号M4, 即加工M4/M5。



单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	有效长 H	加工 螺纹
D2-M3-6	2	30	1.9	6	M3
D3-M4-10	3	40	2.9	10	M4
D4-M6-15	4	50	3.9	15	M6
D6-M8-20	6	50	5.9	20	M8
D8-M10-25	8	50	7.9	25	M10

整体式螺纹钨钢小镗刀型号表示方法

D4-M6-15

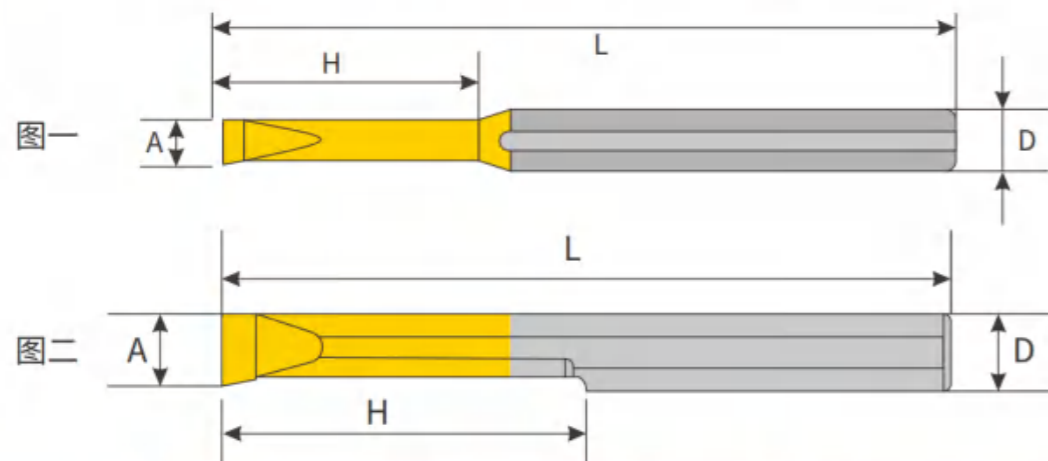
柄径大小

加工螺纹

有效长度

整体钨钢通用小镗刀

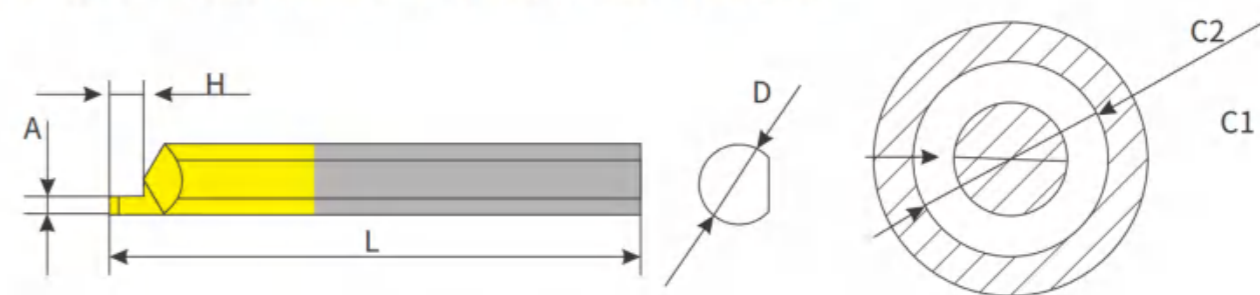
购买本小镗刀时请搭配本公司的精密NC车刀套使用。



单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	有效长 H	加工 孔径	备注
D4-2-6	4	50	1.8	6	2	图一
D4-3-10	4	50	2.8	10	3	图一
D4-4-15	4	50	3.8	15	4	图一
D4-5-20	4	50	3.9	20	5	图二
D5-6-25	5	50	4.9	25	6	图二
D6-7-30	6	50	5.9	30	7	图二

车床专用整体钨钢小镗刀



1. 主要用于车床端面

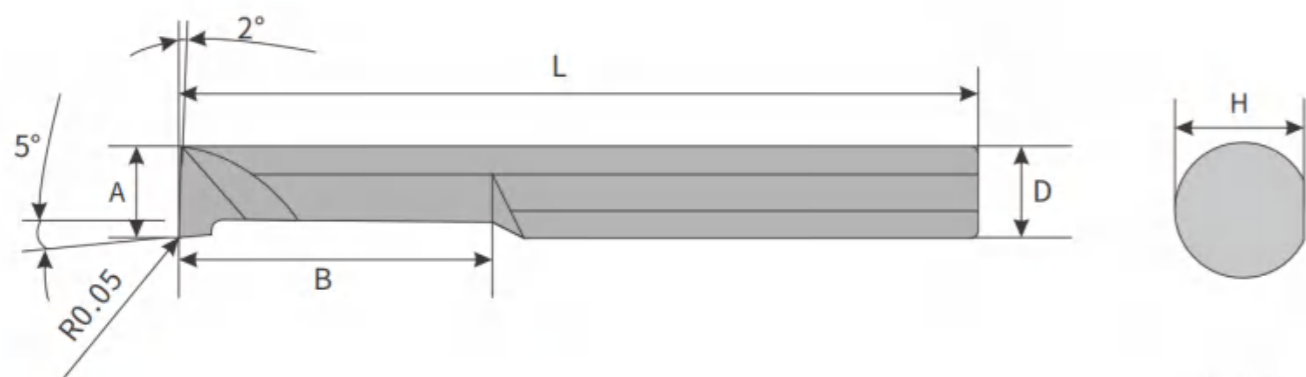
2. 本镗刀为整体钨钢制造

3. 刀体金色钛涂层

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	有效长 H	加工孔径 C
D4-V1-1.5	4	30	1	1.5	3mm-6mm
D5-V1.0-2	5	30	1	2	4mm-8mm
D6-V2.0-3	6	30	2	3	4mm-10mm
D7-V2.0-3	7	30	3	3	5mm-15mm
D8-V3.0-4	8	30	7	4	5mm-20mm

硬质合金—整体小孔镗刀

表中规格符合车铣通用,可以加工各种材质,耐用型小镗刀

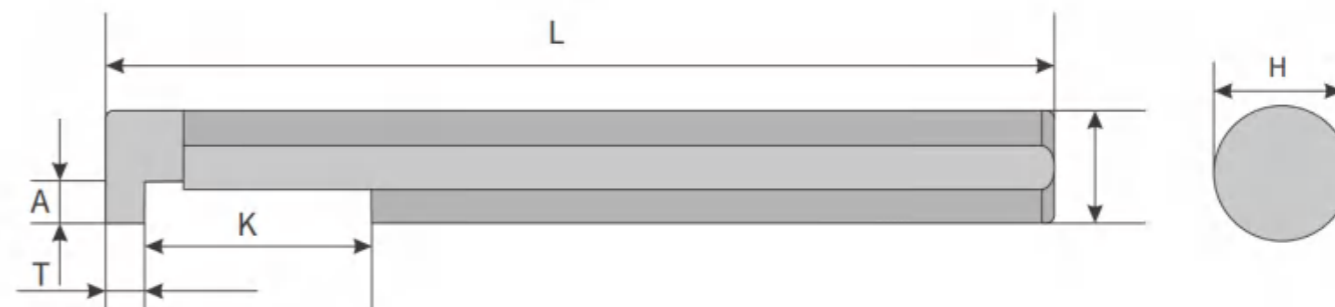


单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	有效长 B	加工 孔径
D1-1-3L	1	20	1	3	1.5
D1.5-1.5-5L	1.5	25	1.5	5	2
D2-2.5-5L	2	30	2	5	2.5
D2-2.5-7L	2	30	2	7	2.5
D3-3.5-6L	3	40	3	6	3.5
D3-3.5-10L	3	40	3	10	3.5
D3-3.5-15L	3	40	3	15	3.5
D4-5-10L	4	50	4	10	4.8
D4-5-15L	4	50	4	15	4.8
D4-5-20L	4	50	4	20	4.8
D4-5-25L	4	50	4	25	4.8
D5-6-20L	5	50	5	20	5.8
D5-6-25L	5	50	5	25	5.8
D5-6-30L	5	60	5	30	5.8
D5-6-35L	5	60	5	35	5.8
D6-7-20L	6	50	6	20	7
D6-7-25L	6	50	6	25	7
D6-7-30L	6	75	6	30	7
D6-7-40L	6	75	6	40	7
D8-9-30L	8	50	8	30	9
D8-9-40L	8	75	8	40	9
D8-9-50L	8	100	8	50	9

硬质合金—整体小槽刀

主要应用:小内孔的密封圈切槽用,跨簧槽,油路等。



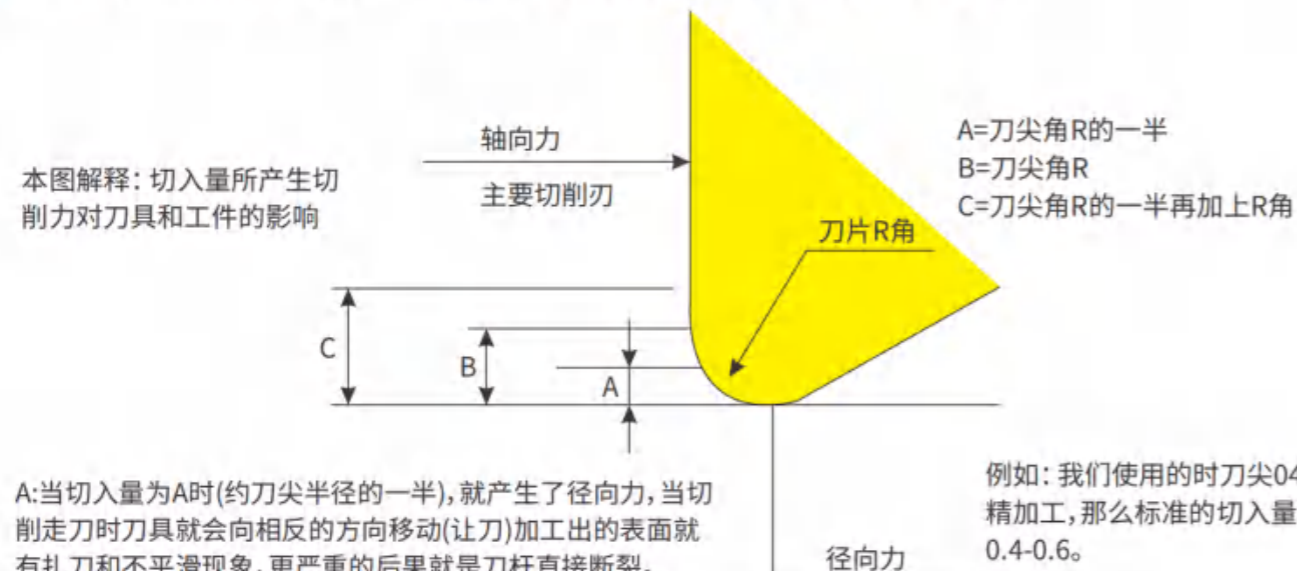
说明:定制型产品

单位:MM

型号规格	D	T	A	K	L	H	备注
D4-T0.5-1.0-4L	4	0.5	1	4	50	3.7	
D4-T0.8-1.0-4L	4	0.8	1	4	50	3.7	
D4-T1.0-1.5-4L	4	1	1.5	4	50	3.7	
D4-T1.5-1.5-4L	4	1.5	1.5	4	50	3.7	
D5-T1.0-1.5-5L	5	1	1.5	5	50	4.7	
D5-T1.2-1.5-5L	5	1.2	1.5	5	50	4.7	
D5-T1.5-2.0-5L	5	1.5	2	5	50	4.7	
D5-T2.0-2.0-5L	5	2	2	5	50	4.7	
D6-T1.0-2.0-6L	6	1	2	6	50	5.7	
D6-T1.5-2.0-6L	6	1.5	2	6	50	5.7	
D6-T2.0-2.0-6L	6	2	2	6	50	5.7	
D6-T2.5-2.5-6L	6	2.5	2.5	8	50	5.7	
D8-T1.5-2.0-8L	8	1.5	2	8	50	7.7	
D8-T2.0-3.0-8L	8	2	3	8	50	7.7	
D8-T2.5-3.0-8L	8	2.5	3	8	50	7.7	

怎样选用镗孔切削刀杆

每一款型号的镗孔刀杆都代表了安装不同的刀片或不同的角度,正确的选择能降低加工成本
 特别注意:刀杆为左刀时应选用右向刀片,刀杆为右刀时应选用左向刀片。



A:当切入量为A时(约刀尖半径的一半),就产生了径向力,当切削走刀时刀具就会向相反的方向移动(让刀)加工出的表面就有扎刀和不平滑现象,更严重的后果就是刀杆直接断裂。
 B:当切入量为B时(约刀尖的半径),切削时轴向力和径向力产生了平行的作用,故而加工的表面得到较稳定的尺寸和精度。
 C:当切入量为C时(大于刀尖的半径)切削轴向力大于径向力,这种切入量同样得到稳定的切削,但不能过大,过大同样会造成刀杆的断裂。

我们在精加工选择主切刃的角度时B角在5度的范围内是无太大差别的,加工时通常情况下切入量不超过刀尖的半径

B=主刃角度,当B大于5度时,刀片的切入量不得超过刀尖的顶点A,如果想要大的切入量时应更换更大的R角刀片。

碎屑通常从副切削刃排出,当加工一些较粘脆的材料时,尽量选用副偏角10度以上为好。

刀尖为接触面。我们通常以加T出来的产品表面精度达到要求就不更换刀片,这是错误的。当主切刃磨损时对加工的表面并无明显的影响。往往因这个错觉,错过了更换刀片的时机而损坏了刀杆。

技术要求:在切削过程中应定时查看主切刃的磨损情况。

箭头代表切削力的运动方向当主切刃发生磨损时,扭曲力就越大,刀杆就容易发生扭断现象。

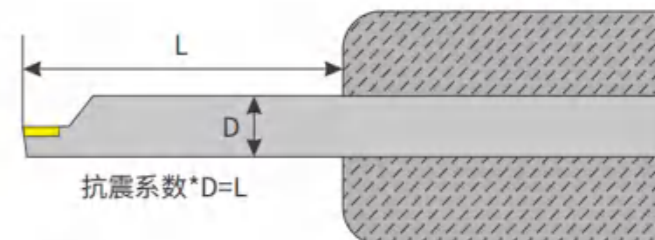
箭头代表切削力的运动方向

广东维鼎数控科技有限公司

镗孔切削的计算公式

抗震系数(硬轨机床)

普通钢	4	抗震系数是指刀杆延伸长度为刀杆直径的倍数。又称为刀杆的刚性强度,当刀杆的刚性越高时,承受的冲击力就越低。
高硬钢	5	
硬质合金	7-8	



加工材料对刀片后角的选择

字母代表记号		材料的切削速度	
主轴转速	S	塑料	350
孔径	D	铝	300
进给量	VF	铜	250
每转进给	FZ	铸铁	200
切入量	ap	软钢	200
刀尖半径	R	不锈钢	150
切削速度	VC	硬钢	120

	适用:中高硬钢的大切入量的粗加工,断续式加工。
	适用:中硬钢连续、断续式粗加工。
	适用:通用的中硬钢的连续、断续式粗加工和精加工。
	适用:低硬钢/有色金属的精加工,断续切削钢件容易发生崩刃。
	适用:低阻力的有色金属或软材料的非金属的精加工。

主轴转速	$S=VCX[1000 \div (3.14XD)]$
进给量	$VF=SXFZ$
每转进给	$FZ=R \div 3.14$
精加工切入量	$AP=R \div 3.14+R$
粗糙度	$RA=(FZ \div 1000)X(8X3.14)$

表中为理论计算值,在实际环境加工中应和加工的环境作出相应的调整

螺纹底纹查询表

公制普通螺纹		公制细牙螺纹					
螺纹代号	标准孔径	螺纹代号	标准孔径	螺纹代号	标准孔径	螺纹代号	标准孔径
M1x0.25	0.75	M1×0.2	0.8	M18×2.0	16	M39×1.5	37.5
M1.1x0.25	0.85	M1.1×0.2	0.8	M18×1.5	16.5	M40×3.0	37
M1.2x0.25	0.95	M1.2×0.2	1	M18×1.0	17	M40*2.0	38
M1.4x0.3	1.1	M1.4x0.2	1.2	M20×2.0	18	M40×1.5	38.5
M1.6×0.35	1.25	M1.6×0.2	1.4	M20×1.5	18.5	M42*4.0	38
M1.7x0.35	1.35	M1.8×0.2	1.6	M20×1.0	19	M42×3.0	39
M1.8×0.35	1.45	M2×0.25	1.75	M22×2.0	20	M42×2.0	40
M2×0.45	1.75	M2.2×0.25	1.95	M22×1.5	20.5	M42×1.5	40.5
M2.3×0.4	1.9	M2.5×0.35	2.2	M22×1.0	21	M45*4.0	41
M2.5×0.45	2.1	M3×0.35	2.7	M24×2.0	22	M45×3.0	42
M2.6×0.45	2.15	M3.5×0.35	3.2	M24×1.5	22.5	M45*2.0	43
M3×0.5	2.5	M4×0.5	3.5	M24×1.0	23	M45*1.5	43.5
M3.5×0.6	2.9	M4.5×0.5	4	M25×2.0	23	M48×4.0	44
M4×0.7	3.3	M5×0.5	4.5	M25×1.5	23.5	M48×3.0	45
M4.5×0.75	3.8	M5.5×0.5	5	M25×1.0	24	M48×2.0	46
M5×0.8	4.2	M6×0.75	5.3	M26×1.5	24.5	M48×1.5	46.5
M6×1.0	5	M7×0.75	6.3	M27×2.0	25	M50×3.0	47
M7×1.0	6	M8×1.0	7	M27×1.5	25.5	M50×2.0	48
M8×1.25	6.8	M8×0.75	7.3	M27×1.0	26	M50×1.5	48.5
M9×1.25	7.8	M9×1.0	8	M28×2.0	26		
M10×1.5	8.5	M9×0.75	8.3	M28×1.5	26.5		
M11x1.5	9.5	M10×1.25	8.8	M30×3.0	27		
M12x1.75	10.3	M10×1.0	9	M30×2.0	28		
M14x2.0	12	M10×0.75	9.3	M30×1.5	28.5		
M16x2.0	14	M11×1.0	10	M30×1.0	29		
M18x2.5	15.5	M11×0.75	10.3	M32×2.0	30		
M20x2.5	17.5	M12×1.5	10.5	M32×1.5	30.5		
M22x2.5	19.5	M12×1.25	10.8	M33×3.0	30		
M24x3.0	21	M12×1.0	11	M33×2.0	31		
M27x3.0	24	M14×1.5	12.5	M33×1.5	31.5		
M30x3.5	26.5	M14×1.0	13	M35×1.5	33.5		
M33x3.5	29.5	M15x1.5	13.5	M36×3.0	33		
M36x4.0	32	M15×1.0	14	M36×2.0	34		
M39x4.0	35	M16×1.5	14.5	M36×1.5	34.5		
M42x4.5	37.5	M16×1.0	15	M38×1.5	36.5		
M45x4.5	40.5	M17×1.5	15.5	M39×3.0	36		
M48x5.0	43	M17×1.0	16	M39×2.0	37		

粗牙大螺纹

M52×5.0	47
M56×5.5	50.5
M60×5.5	54.5
M64×6.0	58
M68×6.0	62

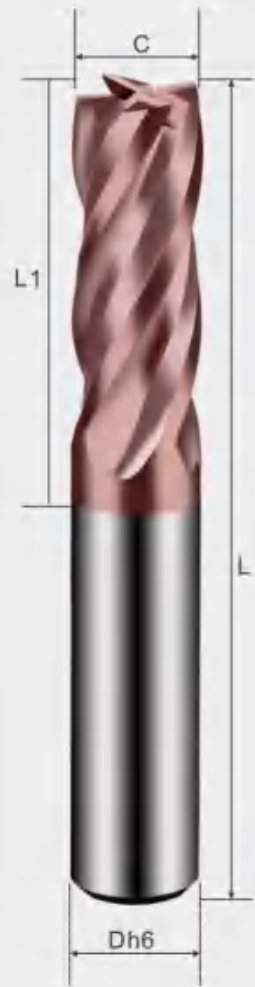
化学元素表

元素名称	化学符号	原子量	密度 (g/cm ³)	熔点 (度C)
银	Ag	107.88	10.5	960.8
铝	Al	26.98	2.7	660.1
砷	As	74.92	5.73	850
金	Au	197.2	19.32	1063
硼	B	10.82	2.34	2300
钡	Ba	137.36	3.5	710
铍	Be	9.02	1.9	1284
铋	Bi	209	9.8	271.2
溴	Br	79.916	3.12	-7.1
碳	C	12.01	1.9-2.3	3500
钙	Ca	40.08	1.55	810
镉	Cd	112.41	8.65	320.9
钴	Co	58.94	8.8	1495
铬	Cr	52.01	7.19	1903
铜	Cu	63.54	8.96	1083
氟	F	19	1.11	-219.6
铁	Fe	55.85	7.87	1539
锗	Ge	72.9	5.36	958
汞	Hg	200.61	13.6	-38.87
碘	I	126.92	4.93	113.8
铱	Ir	193.1	22.4	2454
钾	K	39.096	0.84	63.2
锂	Li	6.94	0.53	180
镁	Mg	24.32	1.71	651
锰	Mn	54.93	7.43	1245
钼	Mo	95.95	10.2	2620
钠	Na	22.997	0.97	97.7
铌	Nb	92.9	8.6	2468
镍	Ni	58.69	8.9	1455
磷	P	30.98	1.82	44.1
铅	Pb	207.21	11.34	327.5
铂	Pt	195.23	21.45	1769
镭	Ra	226.05	5	700
铷	Rb	85.48	1.53	38.8
钌	Ru	101.7	12.2	2400
硫	S	32.06	2.07	112.8

元素名称	化学符号	原子量	密度 (g/cm ³)	熔点 (度C)
锑	Sb	121.76	0.67	630.5
硒	Se	78.96	4.81	220
硅	Si	28.06	2.35	1420
锡	Sn	118.7	7.3	231.9
锶	Sr	87.63	2.6	770
钽	Ta	180.88	16.6	2980
钍	Th	232.12	11.5	1695
钛	Ti	47.9	4.54	1677
铀	U	238.07	19.05	1132
钒	V	50.95	6.1	1910
钨	W	183.92	19.3	3380
锌	Zn	65.38	7.17	419.4

T600超细微粒钨钢涂层 4F平底铣刀普长型

○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia 刃径C	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ1.0x3Cx50x4Dx4F	1	3	50	4	4
φ1.0x3Cx50x6Dx4F	1	3	50	6	4
φ1.5x4Cx50x4Dx4F	1.5	4	50	4	4
φ2.0x5Cx50x4Dx4F	2	5	50	4	4
φ2.0x5Cx50x6Dx4F	2	5	50	6	4
φ2.5x6Cx50x4Dx4F	2.5	6	50	4	4
φ3.0x8Cx50x3Dx4F	3	8	50	3	4
φ3.0x8Cx50x4Dx4F	3	8	50	4	4
φ3.0x8Cx50x6Dx4F	3	8	50	6	4
φ3.5x9Cx50x4Dx4F	3.5	9	50	4	4
φ4.0x10Cx50x4Dx4F	4	10	50	4	4
φ4.0x10Cx50x6Dx4F	4	10	50	6	4
φ4.5x11Cx50x6Dx4F	4.5	11	50	6	4
φ5.0x13Cx50x6Dx4F	5	13	50	6	4
φ5.5x14Cx50x6Dx4F	5.5	14	50	6	4
φ6.0x15Cx50x6Dx4F	6	15	50	6	4
φ6.5x16Cx50x8Dx4F	6.5	16	50	8	4
φ7.0x18Cx60x8Dx4F	7	18	60	8	4
φ8.0x20Cx60x8Dx4F	8	20	60	8	4
φ9.0x22Cx75x10Dx4F	9	22	75	10	4
φ10.0x25Cx75x10Dx4F	10	25	75	10	4
φ11.0x25Cx75x12Dx4F	11	25	75	12	4
φ12.0x30Cx75x12Dx4F	12	30	75	12	4
φ14.0x30Cx75x14Dx4F	14	30	75	14	4
φ16.0x35Cx100x16Dx4F	16	35	100	16	4
φ20.0x45Cx100x20Dx4F	20	45	100	20	4
φ25.0x45Cx100x25Dx4F	25	45	100	25	4

WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL
MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD
HARDNESS GRADE	HRC35~45	HRC45~60	HRC55~60
Vc	200M/min	150M/min	99M/min

DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
3MM	7,560	455	5,760	295	4,680	195	3,020	90	5,760	345	8,640	520
4MM	5,400	430	4,320	295	3,600	200	2,160	85	4,320	345	6,480	520
5MM	4,500	450	3,420	290	2,880	200	1,800	90	3,420	345	5,040	505
6MM	3,600	430	2,880	295	2,340	195	1,440	85	2,880	345	4,320	520
8MM	2,700	430	2,160	295	1,800	200	1,080	85	2,160	345	3,240	520
10MM	2,160	430	1,710	290	1,440	200	860	85	1,710	340	2,520	505
12MM	1,800	430	1,440	295	1,200	200	720	85	1,440	345	2,160	520
14MM	1,800	500	1,360	325	1,140	225	720	100	1,360	380	2,000	560
16MM	1,560	500	1,200	325	1,000	225	620	100	1,200	385	1,800	575
18MM	1,400	455	1,060	290	880	200	560	90	1,060	345	1,600	520
20MM	1,200	430	960	295	800	200	480	85	960	345	1,400	505



φ<3探尖角型式



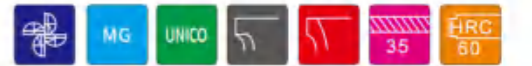
φ>3以上探平面型式

d(刃径)	公差
φ<3	0~-0.02
3≤φ≤10	0~-0.03
φ>10	0~-0.04

Milling Amount (mm)	Ad=1.5D, RD<=0.1D	Ad=1.5D, RD<=0.05D	Ad=1.5D, RD<=0.1D

T600超细微粒钨钢涂层 4F平底铣刀加长型

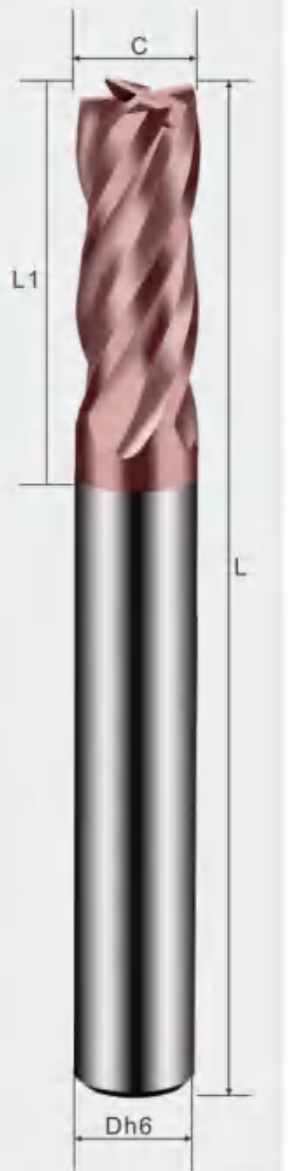
○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia 刃径C	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ4.0*10C*75*4D*4F	4	10	75	4	4
φ4.0*10C*100*4D*4F	4	10	100	4	4
φ5.0*13C*75*6D*4F	5	13	75	6	4
φ5.0*13C*100*6D*4F	5	13	100	6	4
φ6.0*15C*75*6D*4F	6	15	75	6	4
φ6.0*15C*100*6D*4F	6	15	100	6	4
φ6.0*15C*150*6D*4F	6	15	150	6	4
φ8.0*20C*75*8D*4F	8	20	75	8	4
φ8.0*20C*100*8D*4F	8	20	100	8	4
φ8.0*20C*150*8D*4F	8	20	150	8	4
φ10.0*25C*100*10D*4F	10	25	100	10	4
φ10.0*25C*150*10D*4F	10	25	150	10	4
φ12.0*30C*100*12D*4F	12	30	100	12	4
φ12.0*30C*150*12D*4F	12	30	150	12	4
φ16.0*70C*150*16D*4F	16	70	150	16	4
φ20.0*75C*150*20D*4F	20	75	150	20	4
φ25.0*75C*150*25D*4F	25	75	150	25	4

WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL
MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD
HARDNESS GRADE	HRC35~45	HRC45~60	HRC55~60
Vc	200M/min	150M/min	99M/min

DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
3MM	7,560	455	5,760	295	4,680	195	3,020	90	5,760	345	8,640	520
4MM	5,400	430	4,320	295	3,600	200	2,160	85	4,320	345	6,480	520
5MM	4,500	450	3,420	290	2,880	200	1,800	90	3,420	345	5,040	505
6MM	3,600	430	2,880	295	2,340	195	1,440	85	2,880	345	4,320	520
8MM	2,700	430	2,160	295	1,800	200	1,080	85	2,160	345	3,240	520
10MM	2,160	430	1,710	290	1,440	200	860	85	1,710	340	2,520	505
12MM	1,800	430	1,440	295	1,200	200	720	85	1,440	345	2,160	520
14MM	1,800	500	1,360	325	1,140	225	720	100	1,360	380	2,000	560
16MM	1,560	500	1,200	325	1,000	225	620	100	1,200	385	1,800	575
18MM	1,400	455	1,060	290	880	200	560	90	1,060	345	1,600	520
20MM	1,200	430	960	295	800	200	480	85	960	345	1,400	505



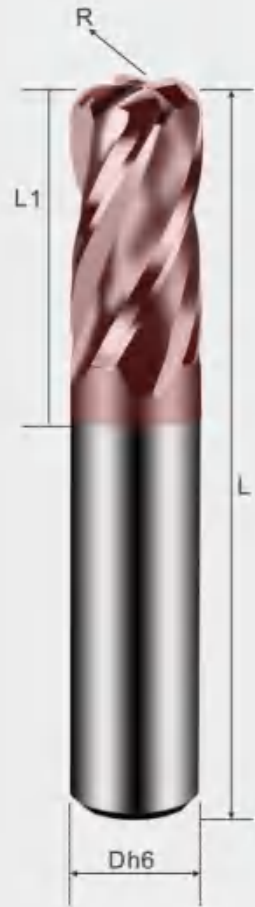
d(刃径)	公差
φ<3	0~-0.03
3≤φ≤10	0~-0.04
φ>10	0~-0.05

Milling Amount (mm)	Ad=1.5D, RD<=0.1D	Ad=1.5D, RD<=0.05D	Ad=1.5D, RD<=0.1D

T600超细微粒钨钢涂层

4F圆鼻铣刀普长型

○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia. 刃径(d)	CR R角(R)	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ1.0x0.2Rx2Cx50x4Dx4F	1	0.2	2	50	4	4
φ2.0x0.2Rx4Cx50x4Dx4F	2	0.2	4	50	4	4
φ2.0x0.3Rx4Cx50x4Dx4F	2	0.3	4	50	4	4
φ2.0x0.5Rx4Cx50x4Dx4F	2	0.5	4	50	4	4
φ3.0x0.2Rx6Cx50x4Dx4F	3	0.2	6	50	4	4
φ3.0x0.3Rx6Cx50x3Dx4F	3	0.3	6	50	3	4
φ3.0x0.5Rx6Cx50x3Dx4F	3	0.5	6	50	3	4
φ3.0x0.5Rx6Cx50x4Dx4F	3	0.5	6	50	4	4
φ3.0x1.0Rx6Cx50x4Dx4F	3	1	6	50	4	4
φ4.0x0.2Rx8Cx50x4Dx4F	4	0.2	8	50	4	4
φ4.0x0.3Rx8Cx50x4Dx4F	4	0.3	8	50	4	4
φ4.0x0.5Rx8Cx50x4Dx4F	4	0.5	8	50	4	4
φ4.0x1.0Rx8Cx50x4Dx4F	4	1	8	50	4	4
φ5.0x0.5Rx10Cx50x6Dx4F	5	0.5	10	50	6	4
φ5.0x1.0Rx10Cx50x6Dx4F	5	1	10	50	6	4
φ6.0x0.2Rx12Cx50x6Dx4F	6	0.2	12	50	6	4
φ6.0x0.3Rx12Cx50x6Dx4F	6	0.3	12	50	6	4
φ6.0x0.5Rx12Cx50x6Dx4F	6	0.5	12	50	6	4
φ6.0x1.0Rx12Cx50x6Dx4F	6	1	12	50	6	4
φ8.0x0.3Rx16Cx60x8Dx4F	8	0.3	16	60	8	4
φ8.0x0.5Rx16Cx60x8Dx4F	8	0.5	16	60	8	4
φ8.0x1.0Rx16Cx60x8Dx4F	8	1	16	60	8	4
φ8.0x1.5Rx16Cx60x10Dx4F	8	1.5	16	60	10	4
φ10.0x0.5Rx20Cx60x10Dx4F	10	0.5	20	60	10	4
φ10.0x1.0Rx20Cx75x10Dx4F	10	1	20	75	10	4
φ10.0x1.5Rx20Cx75x10Dx4F	10	1.5	20	75	10	4
φ10.0x2.0Rx20Cx75x10Dx4F	10	2	20	75	10	4
φ12.0x0.5Rx24Cx75x12Dx4F	12	0.5	24	75	12	4
φ12.0x1.0Rx24Cx75x12Dx4F	12	1	24	75	12	4
φ12.0x1.5Rx24Cx75x12Dx4F	12	1.5	24	75	12	4
φ12.0x2.0Rx24Cx75x12Dx4F	12	2	24	75	12	4
φ12.0x3.0Rx24Cx75x12Dx4F	12	3	24	75	12	4

WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL
MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD
HARDNESS GRADE	HRC35~45	HRC45~60	HRC55~60
Vc	200M/min	150M/min	99M/min

DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
3MM	7,560	455	5,760	295	4,680	195	3,020	90	5,760	345	8,640	520
4MM	5,400	430	4,320	295	3,600	200	2,160	85	4,320	345	6,480	520
5MM	4,500	450	3,420	290	2,880	200	1,800	90	3,420	345	5,040	505
6MM	3,600	430	2,880	295	2,340	195	1,440	85	2,880	345	4,320	520
8MM	2,700	430	2,160	295	1,800	200	1,080	85	2,160	345	3,240	520
10MM	2,160	430	1,710	290	1,440	200	860	85	1,710	340	2,520	505
12MM	1,800	430	1,440	295	1,200	200	720	85	1,440	345	2,160	520
14MM	1,800	500	1,360	325	1,140	225	720	100	1,360	380	2,000	560
16MM	1,560	500	1,200	325	1,000	225	620	100	1,200	385	1,800	575
18MM	1,400	455	1,060	290	880	200	560	90	1,060	345	1,600	520
20MM	1,200	430	960	295	800	200	480	85	960	345	1,400	505

d(刃径)	公差
φ<3	0~-0.02
3<φ≤10	0~-0.03
φ>10	0~-0.04

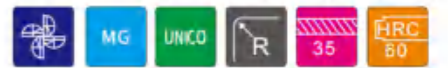
d(刃径)	公差
φ	±2

Milling Amount (mm)	Ad=1.5D, RD<=0.1D	RD	AD	Ad=1.5D, RD<=0.05D	Ad=1.5D, RD<=0.1D
---------------------	-------------------	----	----	--------------------	-------------------

T600超细微粒钨钢涂层

4F圆鼻铣刀普长型

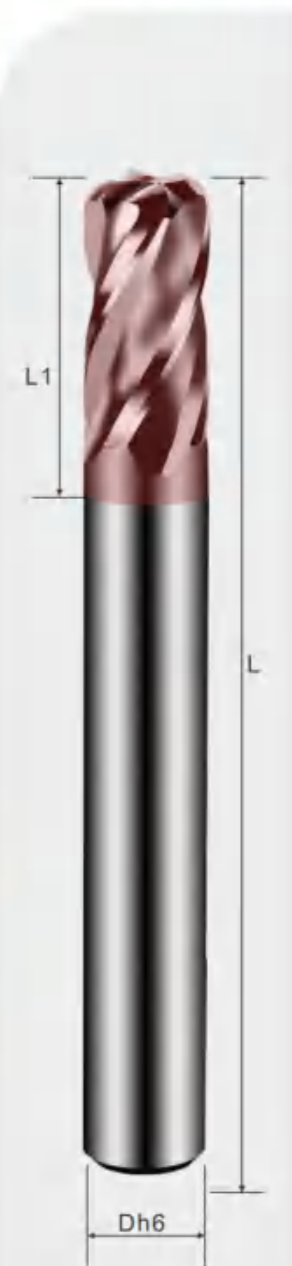
○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia. 刃径(d)	CR R角(R)	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ4.0x0.5Rx8Cx75x4Dx4F	4.0	0.5	8	75	4	4
φ4.0x0.5Rx8Cx100x4Dx4F	4.0	0.5	8	100	4	4
φ6.0x0.5Rx12Cx75x6Dx4F	6.0	0.5	12	75	6	4
φ6.0x0.5Rx12Cx100x6Dx4F	6.0	0.5	12	100	6	4
φ6.0x1.0Rx12Cx100x6Dx4F	6.0	1.0	12	100	6	4
φ8.0x0.5Rx16Cx75x8Dx4F	8.0	0.5	16	75	8	4
φ8.0x0.5Rx16Cx100x8Dx4F	8.0	0.5	16	100	8	4
φ8.0x1.0Rx16Cx100x8Dx4F	8.0	1	16	100	8	4
φ10.0x0.5Rx20Cx100x10Dx4F	10.0	0.5	20	100	10	4
φ10.0x1.0Rx20Cx100x10Dx4F	10.0	1.0	20	100	10	4
φ12.0x0.5Rx24Cx100x12Dx4F	12.0	0.5	24	100	12	4
φ12.0x1.0Rx24Cx100x12Dx4F	12.0	1.0	24	100	12	4

WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL
MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD
HARDNESS GRADE	HRC35~45	HRC45~60	HRC55~60
Vc	200M/min	150M/min	99M/min

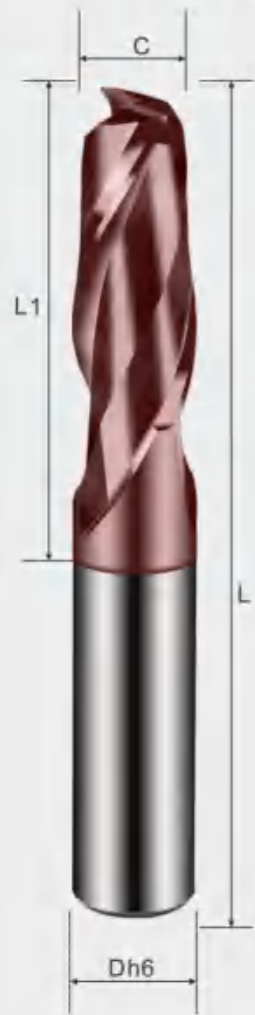
DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
3MM	7,560	455	5,760	295	4,680	195	3,020	90	5,760	345	8,640	520
4MM	5,400	430	4,320	295	3,600	200	2,160	85	4,320	345	6,480	520
5MM	4,500	450	3,420	290	2,880	200	1,800	90	3,420	345	5,040	505
6MM	3,600	430	2,880	295	2,340	195	1,440	85	2,880	345	4,320	520
8MM	2,700	430	2,160	295	1,800	200	1,080	85	2,160	345	3,240	520
10MM	2,160	430	1,710	290	1,440	200	860	85	1,710	340	2,520	505
12MM	1,800	430	1,440	295	1,200	200	720	85	1,440	345	2,160	520
14MM	1,800	500	1,360	325	1,140	225	720	100	1,360	380	2,000	560
16MM	1,560	500	1,200	325	1,000	225	620	100	1,200	385	1,800	575
18MM	1,400	455	1,060	290	880	200	560	90	1,060	345	1,600	520
20MM	1,200	430	960	295	800	200	480	85	960	345	1,400	505



d(刃径)	公差
φ	±2

Milling Amount (mm)	Ad=1.5D, RD<=0.1D	RD	AD	Ad=1.5D, RD<=0.05D	Ad=1.5D, RD<=0.1D
---------------------	-------------------	----	----	--------------------	-------------------

T600超细微粒钨钢涂层 2F平底铣刀普长型



Order No 型号规格	Dia 刃径C	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ1.0*3C*50*4D*2F	1	3	50	4	2
φ1.5*4C*50*4D*2F	1.5	4	50	4	2
φ2.0*5C*50*4D*2F	2	5	50	4	2
φ2.5*6C*50*4D*2F	2.5	6	50	4	2
φ3.0*8C*50*3D*2F	3	8	50	3	2
φ3.0*8C*50*4D*2F	3	8	50	4	2
φ3.5*9C*50*4D*2F	3.5	9	50	4	2
φ4.0*10C*50*4D*2F	4	10	50	4	2
φ4.5*11C*50*6D*2F	4.5	11	50	6	2
φ5.0*13C*50*6D*2F	5	13	50	6	2
φ5.5*14C*50*6D*2F	5.5	14	50	6	2
φ6.0*15C*50*6D*2F	6	15	50	6	2
φ6.5*16C*50*8D*2F	6.5	16	50	8	2
φ7.0*18C*60*8D*2F	7	18	60	8	2
φ8.0*20C*60*8D*2F	8	20	60	8	2
φ9.0*22C*75*10D*2F	9	22	75	10	2
φ10.0*25C*75*10D*2F	10	25	75	10	2
φ11.0*25C*75*12D*2F	11	25	75	12	2
φ12.0*30C*75*12D*2F	12	30	75	12	2
φ14.0*30C*75*14D*2F	14	30	75	14	2
φ16.0*35C*100*16D*2F	16	35	100	16	2
φ20.0*45C*100*20D*2F	20	45	100	20	2
φ25.0*45C*100*25D*2F	25	45	100	25	2

WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL
MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD
HARDNESS GRADE	HRC35~45	HRC45~60	HRC55~60
Vc	200M/min	150M/min	99M/min

DIA	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
1MM	20,000	190	17,100	140	14,400	100	8,000	40	17,100	185	25,200	240
2MM	10,800	235	8,640	160	7,200	110	4,320	45	8,640	185	12,600	270
3MM	7,560	270	5,760	175	4,680	120	3,000	55	5,760	205	8,640	310
4MM	5,400	260	4,320	175	3,600	120	2,160	50	4,320	205	6,480	310
5MM	4,500	270	3,420	175	2,880	120	1,800	55	3,420	205	5,040	300
6MM	3,600	260	2,880	175	2,340	120	1,440	50	2,880	205	4,320	310
8MM	2,700	260	2,160	175	1,800	120	1,080	50	2,160	205	3,240	310
10MM	2,160	260	1,710	175	1,440	120	870	50	1,710	205	2,520	300
12MM	1,800	260	1,440	175	1,200	120	720	50	1,440	205	2,160	310
14MM	1,800	300	1,360	195	1,140	135	720	60	1,360	230	2,000	335
16MM	1,560	300	1,200	345	1,000	135	630	60	1,200	400	1,800	345
18MM	1,560	305	1,060	175	880	120	630	60	1,060	205	1,600	310
20MM	1,200	260	960	175	800	120	480	50	960	205	1,400	300

φ < 3 探尖角型式
φ > 3 以上探平面型式

d (刃径)	公差
φ < 3	0~-0.02
3 ≤ φ ≤ 10	0~-0.03
φ > 10	0~-0.04

Milling Amount (mm)

Ad=0.1D, D,3,Ad<=0.05D
Ad=0.5D,(D<3,Ad<=0.25D)

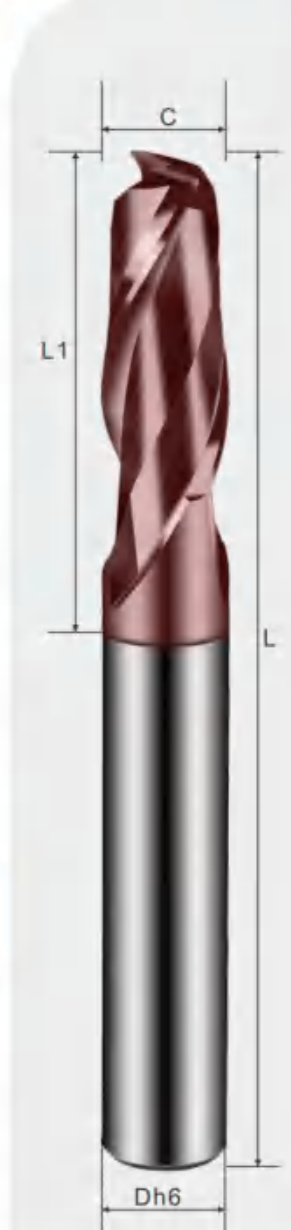
T600超细微粒钨钢涂层 2F平底铣刀加长型



Order No 型号规格	Dia 刃径C	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ4.0x10Cx75x4Dx2F	4	10	75	4	2
φ4.0x10Cx100x4Dx2F	4	10	100	4	2
φ5.0x13Cx75x6Dx2F	5	13	75	6	2
φ5.0x13Cx100x6Dx2F	5	13	100	6	2
φ6.0x15Cx75x6Dx2F	6	15	75	6	2
φ6.0x15Cx100x6Dx2F	6	15	100	6	2
φ6.0x15Cx150x6Dx2F	6	15	150	6	2
φ8.0x20Cx75x8Dx2F	8	20	75	8	2
φ8.0x20Cx100x8Dx2F	8	20	100	8	2
φ8.0x20Cx150x8Dx2F	8	20	150	8	2
φ10.0x25Cx100x10Dx2F	10	25	100	10	2
φ10.0x25Cx150x10Dx2F	10	25	150	10	2
φ12.0x30Cx100x12Dx2F	12	30	100	12	2
φ12.0x30Cx150x12Dx2F	12	30	150	12	2
φ16.0x35Cx150x16Dx2F	16	35	150	16	2
φ20.0x45Cx150x20Dx2F	20	45	150	20	2
φ25.0x45Cx150x25Dx2F	25	45	150	25	2

WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL
MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD
HARDNESS GRADE	HRC35~45	HRC45~60	HRC55~60
Vc	200M/min	150M/min	99M/min

DIA	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
3MM	7,560	270	5,760	175	4,680	120	3,000	55	5,760	205	8,640	310
4MM	5,400	260	4,320	175	3,600	120	2,160	50	4,320	205	6,480	310
5MM	4,500	270	3,420	175	2,880	120	1,800	55	3,420	205	5,040	300
6MM	3,600	260	2,880	175	2,340	120	1,440	50	2,880	205	4,320	310
8MM	2,700	260	2,160	175	1,800	120	1,080	50	2,160	205	3,240	310
10MM	2,160	260	1,710	175	1,440	120	870	50	1,710	205	2,520	300
12MM	1,800	260	1,440	175	1,200	120	720	50	1,440	205	2,160	310
14MM	1,800	300	1,360	195	1,140	135	720	60	1,360	230	2,000	335
16MM	1,560	300	1,200	345	1,000	135	630	60	1,200	400	1,800	345
18MM	1,400	305	1,060	175	880	120	630	60	1,060	205	1,600	310
20MM	1,200	260	960	175	800	120	480	50	960	205	1,400	300



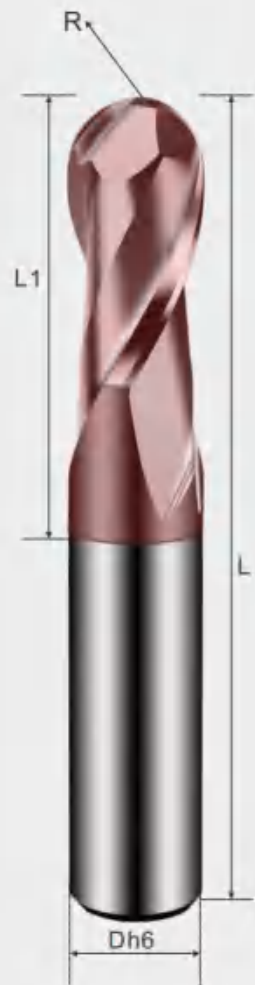
d (刃径)	公差
φ < 3	0~-0.03
3 ≤ φ ≤ 10	0~-0.04
φ > 10	0~-0.05

Milling Amount (mm)

Ad=0.1D, D,3,Ad<=0.05D
Ad=0.5D,(D<3,Ad<=0.25D)

T600超细微粒钨钢涂层 2F球头铣刀

○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia. 刃径(C)	Radius 半径(R)	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
0.5Rx2Cx50x4Dx2F	1	0.5	2	50	4	2
0.75Rx3Cx50x4Dx2F	1.5	0.75	3	50	4	2
1.0Rx4Cx50x4Dx2F	2	1	4	50	4	2
1.25Rx5Cx50x4Dx2F	2.5	1.25	5	50	4	2
1.5Rx6Cx50x3Dx2F	3	1.5	6	50	3	2
1.5Rx6Cx50x4Dx2F	3	1.5	6	50	4	2
1.75Rx7Cx50x4Dx2F	3.5	1.75	7	50	4	2
2.0Rx8Cx50x4Dx2F	4	2	8	50	4	2
2.5Rx10Cx50x5Dx2F	5	2.5	10	50	5	2
2.5Rx10Cx50x6Dx2F	5	2.5	10	50	6	2
3.0Rx12Cx50x6Dx2F	6	3	12	50	6	2
3.5Rx14Cx60x8Dx2F	7	3.5	14	60	8	2
4.0Rx16Cx60x8Dx2F	8	4	16	60	8	2
5.0Rx24Cx75x10Dx2F	10	5	24	75	10	2
6.0Rx24Cx75x12Dx2F	12	6	24	75	12	2
8.0Rx32Cx100x16Dx2F	16	8	32	100	16	2
10.0Rx40Cx100x20Dx2F	20	10	40	100	20	2
2.0Rx8Cx75x4Dx2F	4.0	2	8	75	4	2
2.0Rx8Cx100x4Dx2F	4.0	2	8	100	4	2
2.5Rx10Cx75x6Dx2F	5.0	2.5	10	75	6	2
2.5Rx10Cx100x6Dx2F	5.0	2.5	10	100	6	2
3.0Rx12Cx75x6Dx2F	6.0	3	12	75	6	2
3.0Rx12Cx100x6Dx2F	6.0	3	12	100	6	2
3.0Rx12Cx150x6Dx2F	6.0	3	12	150	6	2
4.0Rx16Cx75x8Dx2F	8.0	4	16	75	8	2
4.0Rx16Cx100x8Dx2F	8.0	4	16	100	8	2
4.0Rx16Cx150x8Dx2F	8.0	4	16	150	8	2
5.0Rx20Cx100x10Dx2F	10.0	5	20	100	10	2
5.0Rx20Cx150x10Dx2F	10.0	5	20	150	10	2
6.0Rx24Cx100x12Dx2F	12.0	6	24	100	12	2
6.0Rx24Cx150x12Dx2F	12.0	6	24	150	12	2

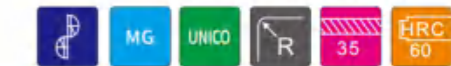
WORKING MATERIAL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	HARDENED STEEL	STAINLESS STEEL	CAST IRON						
MATERIAL CODE	45C, S50C, SCM	SCM, SKT, SKD	SCM, SKT, SKD	SKT, SKD	SUS304	FC/FCD						
HARDNESS GRADE	HRC<20	HRC 20-30	HRC 30-40	HRC 45-60	-	-						
Vc	72M/min	54M/min	34M/min	29M/min	54M/min	72M/min						
DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
0.5R	36,000	380	32,400	290	21,600	160	14,400	75	32,400	340	45,000	475
1.0R	20,520	485	16,200	325	11,700	195	8,200	95	16,200	385	22,860	545
2.0R	11,520	610	8,640	385	6,300	230	4,600	120	8,640	455	11,520	610
3.0R	7,560	600	5,760	385	3,780	210	3,020	120	5,760	455	7,560	600
4.0R	5,760	610	4,320	385	2,880	210	2,300	120	4,320	455	5,760	610
5.0R	4,590	605	3,420	385	2,160	200	1,830	120	3,420	450	4,590	605
6.0R	3,780	600	2,880	385	1,800	200	1,520	120	2,880	455	3,780	600
8.0R	3,200	675	2,400	430	1,560	210	1,280	135	2,400	505	3,200	675
10.0R	2,600	615	1,920	430	1,300	215	1,040	135	1,920	455	2,600	615

d (刃径)	公差
φ	±2

Milling Amount (mm) Ad=0.05D, Pf=0.1D

T600超细微粒钨钢涂层 超小径铣刀

○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia. 刃径(d)	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
0.2x0.4Cx50x4Dx2F	0.2	0.4	50	4	2
0.25x0.5Cx50x4Dx2F	0.25	0.5	50	4	2
0.3x0.6Cx50x4Dx2F	0.3	0.6	50	4	2
0.35x0.7Cx50x4Dx2F	0.35	0.7	50	4	2
0.4x0.8Cx50x4Dx2F	0.4	0.8	50	4	2
0.5x1.0Cx50x4Dx2F	0.5	1	50	4	2
0.6x1.5Cx50x4Dx2F	0.6	1.5	50	4	2
0.7x2.0Cx50x4Dx2F	0.7	2.0	50	4	2
0.8x2.0Cx50x4Dx2F	0.8	2.0	50	4	2
0.9x2.0Cx50x4Dx2F	0.9	2.0	50	4	2
0.1Rx0.4Cx50x4Dx2F	0.1	0.4	50	4	2
0.15Rx0.6Cx50x4Dx2F	0.15	0.6	50	4	2
0.2Rx0.8Cx50x4Dx2F	0.2	0.8	50	4	2
0.25Rx1.0Cx50x4Dx2F	0.25	1.0	50	4	2
0.3Rx1.2Cx50x4Dx2F	0.3	1.2	50	4	2
0.35Rx1.4Cx50x4Dx2F	0.35	1.4	50	4	2
0.4Rx1.6Cx50x4Dx2F	0.4	1.6	50	4	2
0.45Rx1.8Cx50x4Dx2F	0.45	1.8	50	4	2

WORKING MATERIAL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	HARDENED STEEL	STAINLESS STEEL	CAST IRON						
MATERIAL CODE	45C, S50C, SCM	SCM, SKT, SKD	SCM, SKT, SKD	SKT, SKD	SUS304	FC/FCD						
HARDNESS GRADE	HRC<20	HRC 20-30	HRC 30-40	HRC 45-60	-	-						
DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
0.2	32,000	130	32,000	120	32,000	100	32,000	100	32,000	90	32,000	130
0.3	32,000	190	32,000	170	24,000	120	24,000	120	32,000	120	32,000	190
0.4	32,000	260	29,000	210	18,000	120	18,000	120	29,000	120	32,000	260
0.5	29,000	290	23,000	210	14,000	110	14,000	110	21,000	120	29,000	290
0.6	27,000	290	23,000	230	14,000	120	14,000	120	16,000	120	27,000	290
0.7	25,000	320	21,000	230	13,000	120	13,000	120	17,000	130	25,000	320
0.8	20,000	320	16,000	250	13,000	130	13,000	130	12,000	130	20,000	320
0.9	20,000	320	16,000	250	13,000	130	10,000	130	12,000	130	20,000	320



d (刃径)	公差
φ < 3	0~-0.02
3 ≤ φ ≤ 10	0~-0.03
φ > 10	0~-0.04

d (刃径)	公差
φ	±0.02

Milling Amount (mm) Ad=1D Ae:D<1=0.05D D>1=0.1D

T600超细微粒钨钢涂层 2F长径深沟铣刀

○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣

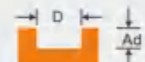


Order No 型号规格	Dia. 刃径(d)	CL 刃长L1	EFF-L 有效长(L2)	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
1.0X1.5CX7.5LX50X4DX2F	1	1.5	7.5	50	4	2
1.0X1.5CX11.5LX50X4DX2F	1	1.5	11.5	50	4	2
1.2X2.0CX8.0LX50X4DX2F	1.2	2	8	50	4	2
1.2X2.0CX12.0LX50X4DX2F	1.2	2	12	50	4	2
1.5X2.5CX10.5LX50X4DX2F	1.5	2.5	10.5	50	4	2
1.5X2.5CX18.5LX50X4DX2F	1.5	2.5	18.5	50	4	2
1.8X3.0CX11.0LX50X4DX2F	1.8	3	11	50	4	2
1.8X3.0CX19.0LX50X4DX2F	1.8	3	19	50	4	2
2.0X3.0CX11.0LX50X4DX2F	2	3	11	50	4	2
2.0X3.0CX19.0LX50X4DX2F	2	3	19	50	4	2
2.0X3.0CX23LX50X4DX2F	2	3	23	50	4	2
2.5X3.5CX15.5LX50X4DX2F	2.5	3.5	15.5	50	4	2
0.5RX1.5CX7.5LX50X4DX2F	1.0	1.5	7.5	50	4	2
0.5RX1.5CX11.5LX50X4DX2F	1.0	1.5	11.5	50	4	2
0.75RX2.5CX10.5LX50X4DX2F	1.5	2.5	10.5	50	4	2
0.75RX2.5CX18.5LX50X4DX2F	1.5	2.5	18.5	50	4	2
1.0RX3.0CX11.0LX50X4DX2F	2.0	3	11	50	4	2
1.0RX3.0CX19.0LX50X4DX2F	2.0	3	19	50	4	2
1.25RX3.5CX15.5LX50X4DX2F	2.5	3.5	15.5	50	4	2
1.25RX3.5CX23.5LX60X4DX2F	2.5	3.5	23.5	50	4	2

WORKING MATERIAL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	HARDENED STEEL	STAINLESS STEEL	CAST IRON						
MATERIAL CODE	45C,S50C,SCM	SCM,SKT,SKD	SCM,SKT,SKD	SKT,SKD	SUS304	FC/FCO						
HARDNESS GRADE	HRC<20	HRC 20-30	HRC 30-40	HRC 45-60	-	-						
Vc	72M/min	54M/min	34M/min	29M/min	54M/min	72M/min						
DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
0.5R	36,000	380	32,400	290	21,600	160	14,400	75	32,400	340	45,000	475
1.0R	20,520	485	16,200	325	11,700	195	8,200	95	16,200	385	22,860	545
2.0R	11,520	610	8,640	385	6,300	230	4,600	120	8,640	455	11,520	610
3.0R	7,560	600	5,760	385	3,780	210	3,020	120	5,760	455	7,560	600
4.0R	5,760	610	4,320	385	2,880	210	2,300	120	4,320	455	5,760	610
5.0R	4,590	605	3,420	385	2,160	200	1,830	120	3,420	450	4,590	605
6.0R	3,780	600	2,880	385	1,800	200	1,520	120	2,880	455	3,780	600
8.0R	3,200	675	2,400	430	1,560	210	1,280	135	2,400	505	3,200	675
10.0R	2,600	615	1,920	430	1,300	215	1,040	135	1,920	455	2,600	615

d (刃径) 公差
φ ±0.02

Milling Amount (mm)



Ad=0.1D,
(D,3,Ad<=0.05D)

Ad=0.5D(D<3,Ad<=0.25D)

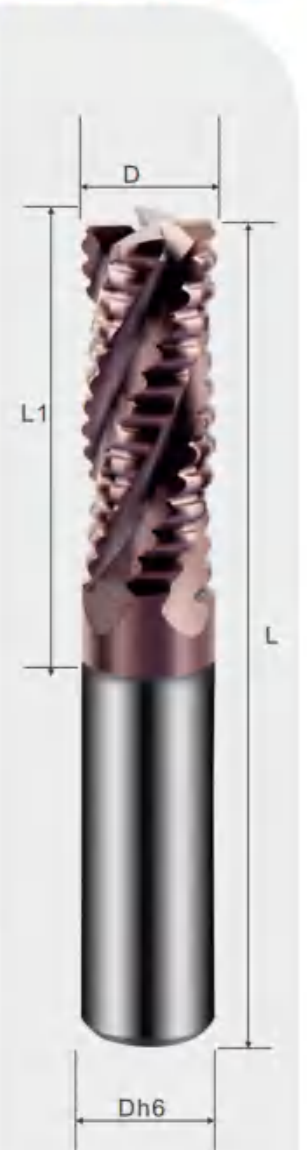
T600高硬钨钢涂层 四刃粗皮铣刀

○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣



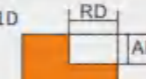
Order No 型号规格	Dia. 刃径(d)	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ6.0X15CX50X6DX4F TS	6.0	15	50	6	4
φ8.0X20CX60X8DX4F TS	8.0	20	60	8	4
φ10.0X25CX75X10DX4F TS	10.0	25	75	10	4
φ12.0X30CX75X12DX4F TS	12.0	30	75	12	4
φ16.0X35CX100X16DX4F TS	16.0	35	100	16	4
φ20.0X45CX100X20DX4F TS	20.0	45	100	20	4

WORKING MATERIAL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	ALLOY STEEL / TOOL STEEL	HARDENED STEEL	STAINLESS STEEL	CAST IRON						
MATERIAL CODE	45C,S50C,SCM	SCM,SKT,SKD	SCM,SKT,SKD	SKT,SKD	SUS304	FC/FCO						
HARDNESS GRADE	HRC<20	HRC 20-30	HRC 30-40	HRC 45-60	-	-						
Vc	72M/min	54M/min	34M/min	29M/min	54M/min	72M/min						
DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
6MM	4,800	800	4,200	510	4,200	510	2,700	290	3,200	230	5,300	890
8MM	3,600	800	3,200	510	3,200	510	2,000	290	2,400	230	4,000	890
10MM	2,800	800	2,500	510	2,500	510	1,600	290	1,900	230	3,200	890
12MM	2,400	800	2,100	510	2,100	510	1,300	290	1,600	230	2,700	890
16MM	1,800	740	1,600	460	1,600	460	1,000	250	1,200	190	2,000	830
20MM	1,400	700	1,300	410	1,300	410	800	220	950	150	1,600	780



Milling Amount (mm)

Ad=1.5D,RD<=0.1D



Ad=1.5D,
RD<=0.05D

Ad=1.5D,RD<=0.1D

d (刃径) 公差
φ ±0.02

H650超硬型钨钢涂层

4F平底铣刀普长型

○ 精铣 ○ 中铁 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia 刃径D	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ1.0X3CX50X4DX4F	1.0	3	50	4	4
φ1.5X4CX50X4DX4F	1.5	4	50	4	4
φ2.0X5CX50X4DX4F	2.0	5	50	4	4
φ2.5X6CX50X4DX4F	2.5	6	50	4	4
φ3.0X8CX50X3DX4F	3.0	8	50	3	4
φ3.0X8CX50X4DX4F	3.0	8	50	4	4
φ3.5X9CX50X4DX4F	3.5	9	50	4	4
φ4.0X10CX50X4DX4F	4.0	10	50	4	4
φ4.0X10CX50X6DX4F	4.0	10	50	6	4
φ4.5X11CX50X6DX4F	4.5	11	50	6	4
φ5.0X13CX50X6DX4F	5.0	13	50	6	4
φ5.5X14CX50X6DX4F	5.5	14	50	6	4
φ6.0X15CX50X6DX4F	6.0	15	50	6	4
φ6.5X16CX60X6DX4F	6.5	16	60	6	4
φ7.0X18CX60X8DX4F	7.0	18	60	8	4
φ8.0X20CX60X8DX4F	8.0	20	60	8	4
φ9.0X25CX75X10DX4F	9.0	25	75	10	4
φ10.0X25CX75X10DX4F	10.0	25	75	10	4
φ11.0X25CX75X10DX4F	11.0	25	75	10	4
φ12.0X30CX75X12DX4F	12.0	30	75	12	4
φ16.0X35CX100X16DX4F	16.0	35	100	16	4
φ20.0X45CX100X20DX4F	20.0	45	100	20	4
φ4.0X10CX75X4DX4F	4.0	10	75	4	4
φ4.0X10CX100X4DX4F	4.0	10	100	4	4
φ5.0X13CX75X6DX4F	5.0	13	75	6	4
φ5.0X13CX100X6DX4F	5.0	13	100	6	4
φ6.0X15CX75X6DX4F	6.0	15	75	6	4
φ6.0X15CX100X6DX4F	6.0	15	100	6	4
φ8.0X20CX75X8DX4F	8.0	20	75	8	4
φ8.0X20CX100X8DX4F	8.0	20	100	8	4
φ10.0X25CX100X10DX4F	10.0	25	100	10	4
φ12.0X30CX100X12DX4F	12.0	30	100	12	4

WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL
------------------	----------------	----------------	----------------

MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD
HARDNESS GRADE	HRC35~45	HRC45~55	HRC55~65
Vc	110M/min	95M/min	79M/min

DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
3MM	11,800	1,150	10,000	830	8,400	500
4MM	8,800	1,070	7,600	780	6,300	460
5MM	7,000	990	6,000	730	5,000	420
6MM	5,900	910	5,000	660	4,200	400
8MM	4,400	830	3,800	610	3,200	400
10MM	3,500	830	3,000	610	2,550	400
12MM	2,900	830	2,500	610	2,100	400

d (刃径)	公差
φ≤12	0~-0.02
φ>12	0~-0.03

Milling Amount (mm)	aa	ar
D<φ6	0.9D	0.01D
φ6≤D	0.9D	0.02D

H650超硬型钨钢涂层

2刃球头铣刀

○ 精铣 ○ 中铁 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia. 刃径(d)	Radius 半径(R)	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
0.5RX2CX50X4DX2F	1.0	0.5R	2	50	4	2
0.75RX3CX50X4DX2F	1.5	0.75R	3	50	4	2
1.0RX4CX50X4DX2F	2.0	1.0R	4	50	4	2
1.25RX5CX50X4DX2F	2.5	1.25R	5	50	4	2
1.5RX6CX50X3DX2F	3.0	1.5R	6	50	4	2
1.5RX6CX50X4DX2F	3.0	1.5R	6	50	4	2
1.75RX6CX50X4DX2F	3.5	1.75R	6	50	4	2
2.0RX8CX50X4DX2F	4.0	2.0R	8	50	4	2
2.5RX10CX50X6DX2F	5.0	2.5R	10	50	6	2
3.0RX12CX50X6DX2F	6.0	3.0R	12	50	6	2
4.0RX16CX60X8DX2F	8.0	4.0R	16	60	8	2
5.0RX24CX75X10DX2F	10.0	5.0R	24	75	10	2
6.0RX24CX75X12DX2F	12.0	6.0R	24	75	12	2
8.0RX32CX100X16DX2F	16.0	8.0R	32	100	16	2
10.0RX40CX100X20DX2F	20.0	10.0R	40	100	20	2
2.0RX8CX75X4DX2F	4.0	2.0R	8	75	4	2
2.0RX8CX100X4DX2F	4.0	2.0R	8	100	4	2
2.5RX10CX100X6DX2F	5.0	2.5R	10	100	6	2
3.0RX12CX75X6DX2F	6.0	3.0R	12	75	6	2
3.0RX12CX100X6DX2F	6.0	3.0R	12	100	6	2
4.0RX16CX75X8DX2F	8.0	4.0R	16	75	8	2
4.0RX16CX100X8DX2F	8.0	4.0R	16	100	8	2
5.0RX20CX100X10DX2F	10.0	5.0R	20	100	10	2
6.0RX24CX100X12DX2F	12.0	6.0R	24	100	12	2

WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL
------------------	----------------	----------------	----------------

MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD
HARDNESS GRADE	HRC35~45	HRC45~55	HRC55~65
Vc	200M/min	150M/min	99M/min

DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
1.0R	32,000	1,920	24,000	1,440	16,000	960
2.0R	16,000	1,920	12,000	1,440	7,950	955
3.0R	10,500	1,890	7,950	1,430	5,300	955
4.0R	7,950	1,910	5,950	1,430	4,000	960
5.0R	6,350	1,905	4,800	1,440	3,200	960
6.0R	5,300	1,910	4,000	1,440	2,650	955
8.0R	4,000	1,920	3,000	1,440	2,000	960
10.0R	3,200	1,920	2,400	1,440	1,600	960



Milling Amount (mm)	Ad	Pf	Ad	Pf	Ad	Pf
0.05D	0.1D	0.03D	0.1D	0.02D	0.05D	0.05D
apMax=0.6mm以下 apMax=0.5mm以下 apMax=0.3mm以下						

d (刃径)	公差
φ≤12	R±0.01
φ>12	R±0.015

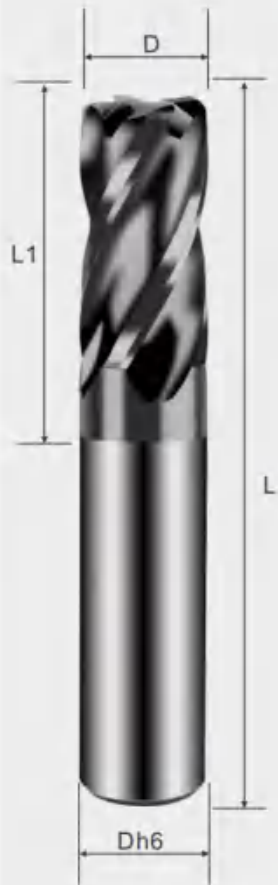
H650超硬型钨钢涂层

圆鼻铣刀

○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia. 刃径(d)	Radius R角(R)	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ3.0X0.3RX6CX50X4DX4F	3.0	0.3R	6	50	4	4
φ3.0X0.5RX6CX50X4DX4F	3.0	0.5R	6	50	4	4
φ3.0X1.0RX6CX50X4DX4F	3.0	1.0R	6	50	4	4
φ4.0X0.3RX8CX50X4DX4F	4.0	0.3R	8	50	4	4
φ4.0X0.5RX8CX50X4DX4F	4.0	0.5R	8	50	4	4
φ4.0X1.0RX8CX50X4DX4F	4.0	1.0R	8	50	4	4
φ6.0X0.5RX12CX50X6DX4F	6.0	0.5R	12	50	6	4
φ6.0X1.0RX12CX50X6DX4F	6.0	1.0R	12	50	6	4
φ8.0X0.5RX16CX60X8DX4F	8.0	0.5R	16	60	8	4
φ8.0X1.0RX16CX60X8DX4F	8.0	1.0R	16	60	8	4
φ10.0X0.5RX20CX75X10DX4F	10.0	0.5R	20	75	10	4
φ10.0X1.0RX20CX75X10DX4F	10.0	1.0R	20	75	10	4
φ12.0X0.5RX24CX75X12DX4F	12.0	0.5R	24	75	12	4
φ12.0X1.0RX24CX75X12DX4F	12.0	1.0R	24	75	12	4

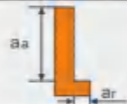


WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL			
MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD			
HARDNESS GRADE	HRC35~45	HRC45~55	HRC55~65			
Vc	110M/min	95M/min	79M/min			
DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
3MM	11,800	1,150	10,000	830	8,400	500
4MM	8,800	1,070	7,600	780	6,300	460
5MM	7,000	990	6,000	730	5,000	420
6MM	5,900	910	5,000	660	4,200	400
8MM	4,400	830	3,800	610	3,200	400
10MM	3,500	830	3,000	610	2,550	400
12MM	2,900	830	2,500	610	2,100	400

d (刃径)	公差
φ≤12	0~-0.02
φ>12	0~-0.03

R	公差
R	R±0.015

Milling Amount (mm)



	aa	ar
D<φ6	0.9D	0.01D
φ6≤D	0.9D	0.02D

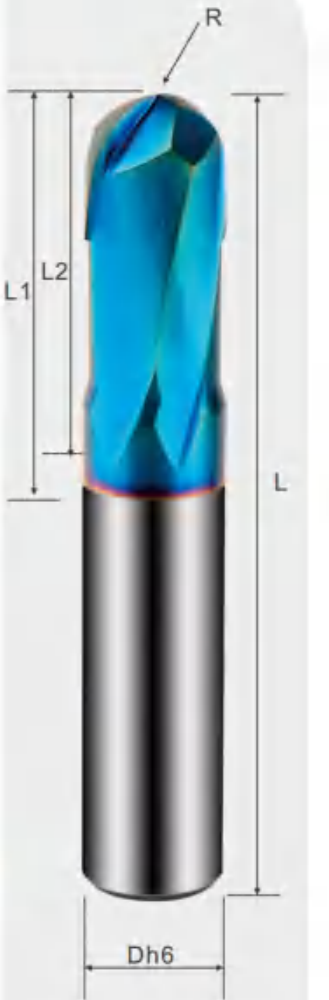
K700超硬型钨钢涂层

球头高速铣刀

○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣

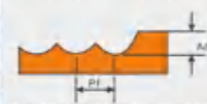


Order No 型号规格	Dia. 刃径(d)	Radius 半径(R)	CL 刃长L1	EFF-L 有效长L2	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
0.5R X1CX2LX50X4X2F	1.0	0.5R	1	2	50	4	2
0.75RX1.5CX3LX50X4X2F	1.5	0.75R	1.5	3	50	4	2
1.0RX2CX4LX50X6X2F	2.0	1.0R	2	4	50	6	2
1.5RX3CX6LX50X6X2F	3.0	1.5R	3	6	50	6	2
2.0RX4CX8LX50X6X2F	4.0	2.0R	4	8	50	6	2
2.5RX5CX10LX50X6X2F	5.0	2.5R	5	10	50	6	2
3.0RX6CX12LX50X6X2F	6.0	3.0R	6	12	50	6	2
4.0RX8CX16LX60X8X2F	8.0	4.0R	8	16	60	8	2
5.0RX10CX20LX75X10X2F	10.0	5.0R	10	20	75	10	2
6.0RX12CX24LX75X12X2F	12.0	6.0R	12	24	75	12	2



WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL			
MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD			
HARDNESS GRADE	HRC45~55	HRC55~60	HRC60~70			
Vc	190M/min	175M/min	95M/min			
DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
0.5R	32,000	960	30,000	850	25,500	500
1.0R	31,500	1,900	28,500	1,880	15,500	600
1.5R	21,000	2,080	19,000	1,880	10,500	625
2.0R	15,500	2,050	14,000	1,850	7,950	630
2.5R	12,500	2,060	11,000	1,815	6,350	630
3.0R	10,500	2,080	9,500	1,880	5,300	630
4.0R	7,950	1,550	7,150	1,400	3,950	470
5.0R	6,350	1,250	5,700	1,100	3,150	375
6.0R	5,300	1,050	4,750	950	2,650	315
8.0R	3,950	790	3,650	710	1,950	230

Milling Amount (mm)



	Ad	Pf
R≤8	0.05D	0.1D
R>8	0.32D	0.1D

d (刃径)	公差
φ≤12	R±0.01
φ>12	R±0.015

K700超硬型钨钢涂层 平底高速铣刀

○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia. 刃径(d)	CL 刃长L1	EFF-L 有效长L2	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ1.0X1.5CX2.5LX50X4DX4F	1.0	1.5	2.5	50	4	4
φ2.0X3CX5LX50X4DX4F	2.0	3	5	50	4	4
φ3.0X4.5CX7.5LX50X6DX4F	3.0	4.5	7.5	50	6	4
φ4.0X6CX10LX50X6DX4F	4.0	6	10	50	6	4
φ5.0X7.5CX12.5LX50X6DX4F	5.0	7.5	12.5	50	6	4
φ6.0X9CX15LX50X6DX6F	6.0	9	15	50	6	6
φ8.0X12CX20LX60X8DX6F	8.0	12	20	60	8	6
φ10.0X15CX25LX75X10DX6F	10.0	15	25	75	10	6
φ12.0X18CX30LX75X12DX6F	12.0	18	30	75	12	6
φ16.0X24CX40LX100X16DX8F	16.0	24	40	100	16	8
φ20.0X30CX50LX100X20DX8F	20.0	30	50	100	20	8
φ6.0X15CX50X6DX6F	6.0	15		50	6	6
φ8.0X20CX60X8DX6F	8.0	20		60	8	6
φ10.0X25CX75X10DX6F	10.0	25		75	10	6
φ12.0X30CX75X12DX6F	12.0	30		75	12	6
φ16.0X40CX100X20DX8F	16.0	40		100	20	8
φ25.0X45CX100X25DX8F	25.0	45		100	25	8



WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL	HARDENED STEEL			
MATERIAL CODE	SKT,SKD	SKT,SKD	SKT,SKD			
HARDNESS GRADE	HRC45~55	HRC55~60	HRC60~70			
Vc	160M/min	150M/min	99M/min			
DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
6MM	8,500	2,450	7,950	2,000	5,300	1,210
8MM	6,350	2,440	5,950	1,995	4,000	1,215
10MM	5,100	2,450	4,700	1,970	3,200	1,215
12MM	4,250	2,450	3,950	1,985	2,650	1,210
14MM	3,600	2,420	3,400	1,995	2,250	1,200
16MM	3,150	2,420	3,000	2,000	1,950	1,285
18MM	2,800	2,420	2,650	2,000	1,750	1,200
20MM	2,500	2,500	2,350	1,970	1,550	1,180
25MM	2,000	2,000	1,900	1,990	1,250	1,190

d (刃径)	公差
φ≤12	0~-0.02
φ>12	0~-0.03

R	公差
R	R±0.015

Milling Amount (mm)	ae	ap	ap	ae	ap	ae
	1.5D	0.05D	1.5D	0.03D	1.0D	0.02D
	aeMax=1.0mm以下		aeMax=0.5mm以下		aeMax=0.5mm以下	

铝专用铣刀 铝用铣刀

○ 精铣 ○ 中铣 ○ 粗铣



Order No 型号规格	Dia. 刃径(d)	CL 刃长L1	OAL 全长L	Shank 柄径D	Flutes 刃数F
φ1.0X3CX50X4DX2F/3F	1.0	3	50	4	2/3
φ1.5X4CX50X4DX2F/3F	1.5	4	50	4	2/3
φ2.0X5CX50X4DX2F/3F	2.0	5	50	4	2/3
φ2.5X6CX50X4DX2F/3F	2.5	6	50	4	2/3
φ3.0X8CX50X3DX2F/3F	3.0	8	50	3	2/3
φ3.0X8CX50X4DX2F/3F	3.0	8	50	4	2/3
φ4.0X10CX50X4DX2F/3F	4.0	10	50	4	2/3
φ5.0X13CX50X6DX2F/3F	5.0	13	50	6	2/3
φ6.0X15CX50X6DX2F/3F	6.0	15	50	6	2/3
φ8.0X20CX60X8DX2F/3F	8.0	20	60	8	2/3
φ10.0X25CX75X10DX2F/3F	10.0	25	75	10	2/3
φ12.0X30CX75X12DX2F/3F	12.0	30	75	12	2/3
φ16.0X45CX100X16DX2F/3F	16.0	45	100	16	2/3
φ6.0X25CX100X6DX2F/3F	6.0	25	100	6	2/3
φ8.0X30CX100X8DX2F/3F	8.0	30	100	8	2/3
φ10.0X35CX100X10DX2F/3F	10.0	35	100	10	2/3
φ12.0X40CX100X12DX2F/3F	12.0	40	100	12	2/3
φ6X45CX150X6DX2F/3F	6	45	150	6	2/3
φ8X50CX150X8DX2F/3F	8	50	150	8	2/3
φ10X60CX150X10DX2F/3F	10	60	150	10	2/3
φ12X60CX150X12DX2F/3F	12	60	150	12	2/3
φ16X65CX150X16DX2F/3F	16	65	150	16	2/3
φ20X80CX150X20DX2F/3F	20	80	150	20	2/3



WORKING MATERIAL	HARDENED STEEL			
MATERIAL CODE	A5052			
Vc	Slotting(2 F,3 F)		Side Milling(3F)	
	150M/min		250M/min	
DIAMETER	R.P.M	FEED(mm/min)	R.P.M	FEED(mm/min)
3MM	16,000	12,000	26,600	1,350
4MM	12,000	1,000	20,000	1,360
5MM	9,600	900	15,900	1,350
6MM	8,000	820	13,300	1,350
8MM	6,000	750	10,000	1,360
10MM	4,800	680	7,900	1,350
12MM	4,000	620	6,600	1,350

Milling Amount (mm)	Ad=0.1D	ae	ap
	1.5D	0.05D	1.0D

φ < 3 探尖角型式
φ ≥ 3 以上探平面型式

d (刃径)	公差
φ < 3	0~-0.02
3 ≤ φ ≤ 10	0~-0.03
φ > 10	0~-0.04

锁牙式钨钢立铣刀头

Modular Carbide Endmills



特色

- ◇采用超硬质合金研磨加工,提高各刃部切削的均匀性.
- ◇采用耐磨性,与优异的 (Al, Ti, Si) N涂层相结合,涂层膜表面进行平滑处理,加工面的平滑性提高,切削阻力降低,排屑性优异.
- ◇降低生产成本,完美代替长柄整体立铣刀,更换刀头更快捷.
- ◇根据加工的需要,可更换不同的立铣刀头加工.
- ◇定位轴螺纹与整体硬质合金刀杆连接,抑制了在加工时刀头部的震动,提高加工工件的光洁度,尺寸精准度及刀头的使用寿命.

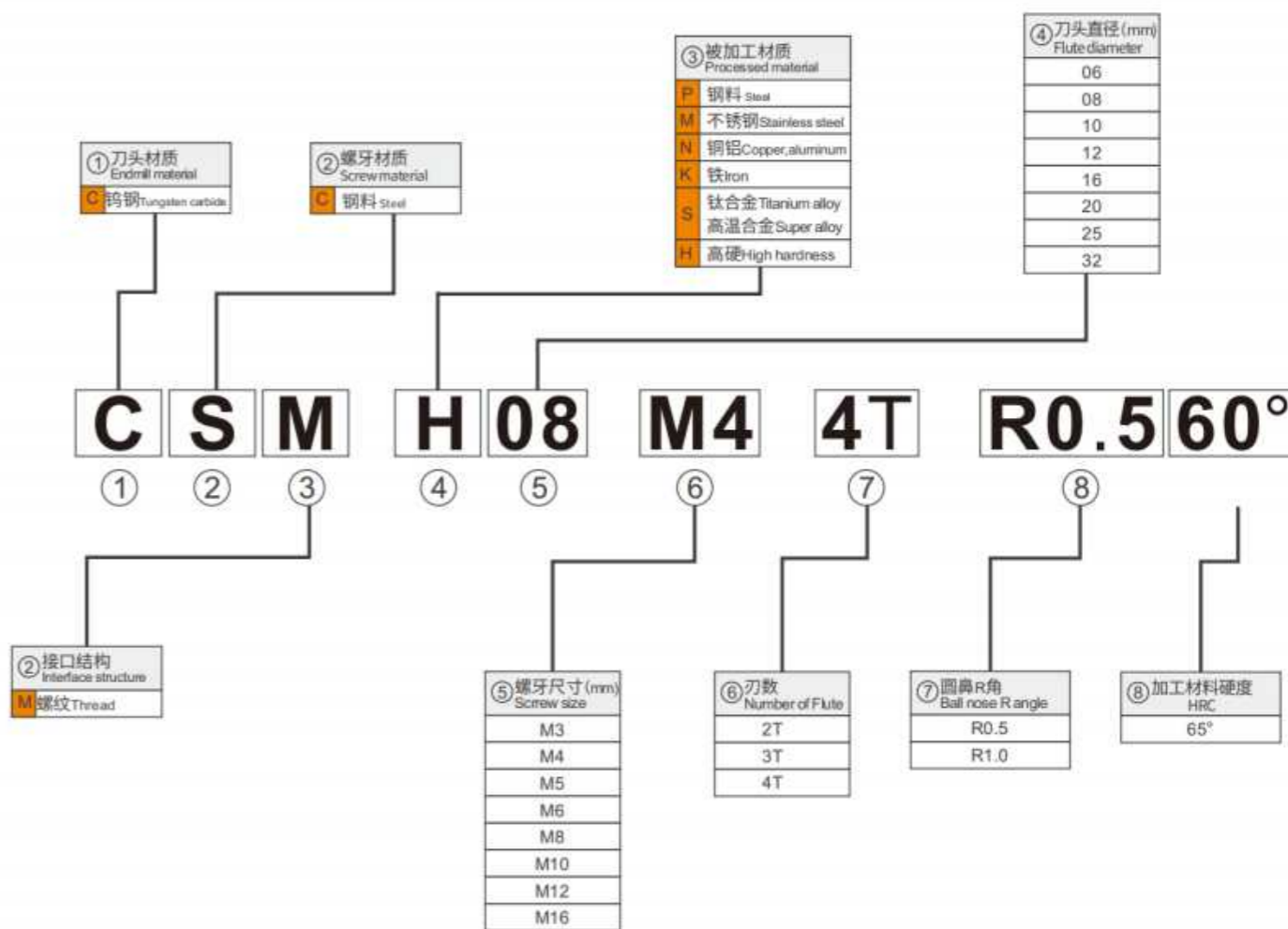
Features

- ◇The super hard carbide is used for grinding to improve the cutting uniformity.
- ◇The coating is made of (Al,Ti, Si) coating with excellent wear resistance and adhesion, and the surface of the coating film is flat Sliding treatment can improve the smoothness of the machining surface,reduce the cutting assistance, and improve chip removal performance.
- ◇Reduce the production cost, perfectly replace the lonshank integrated endmill, and can change the endmill head quickly.
- ◇According to the needs of machining, different endmill heads can be replaced for machining.
- ◇The fixed shank thread is connected with the integral alloy cutter rod, which can restrain the vibration of the cutter head during machining and improve the precision and accuracy.

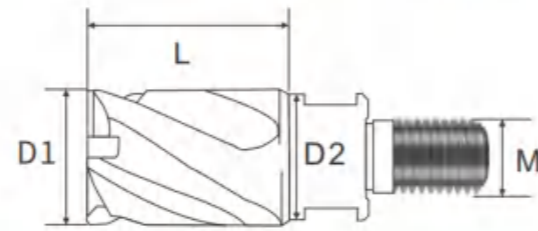
锁牙式钨钢立铣刀头

Modular Carbide Endmills

型号说明 Item Code Description

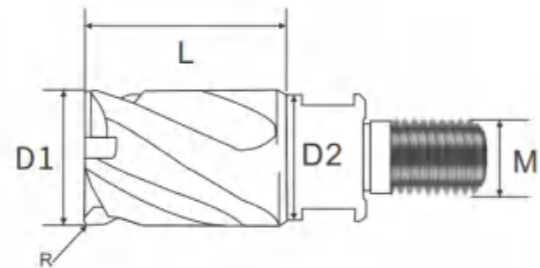


锁牙式钨钢立铣刀头60° 平刀CSM-H系列



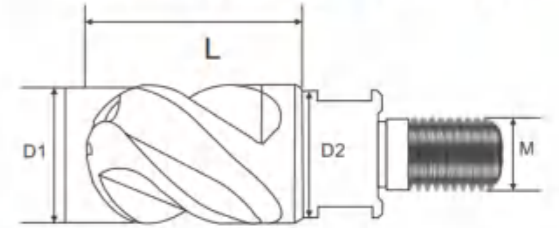
型号规格	尺寸(mm)			
	刀具直径D1	刃长L	头径	M
D10-4T-M5	10	10	9.7	M05
D12-4T-M6	12	12	11.7	M06
D16-4T-M8	16	16	15.7	M08
D20-4T-M10	20	20	19.5	M10
D25-4T-M12	25	25	24.5	M12

钨钢立铣刀头 圆鼻刀CSM-H系列



型号规格	尺寸(mm)			
	直径D1*R角	刃长L	头径	M
D10R0.5-4T-M5	10x0.5R	10	9.7	M05
D10R1-4T-M5	10x1R	10	9.7	M05
D10R2-4T-M5	10x2R	10	9.7	M05
D12R0.5-4T-M6	12x0.5R	12	11.7	M06
D12R1-4T-M6	12x1R	12	11.7	M06
D12R2-4T-M6	12x2R	12	11.7	M06
D16R1-4T-M8	16x1R	16	15.7	M08
D16R2-4T-M8	16x2R	16	15.7	M08
D20R1-4T-M10	20x1R	20	19.5	M10
D20R2-4T-M10	20x2R	20	19.5	M10
D20R3-4T-M10	20x3R	20	19.5	M10
D25R1-4T-M12	25x1R	25	24.5	M12
D25R2-4T-M12	25x2R	25	24.5	M12
D25R3-4T-M12	25x3R	25	24.5	M12

锁牙式钨钢立铣刀头 球刀CSM-H系列



型号规格	尺寸(mm)			
	刀具直径D1	刃长L	头径	M
R5-2T-M5	10	10	9.7	M05
R6-2T-M6	12	12	11.7	M06
R8-2T-M8	16	16	15.7	M08
R10-2T-M10	20	20	19.5	M10
R12.5-2T-M12	25	25	24.5	M12

锁牙式铝用立铣刀头



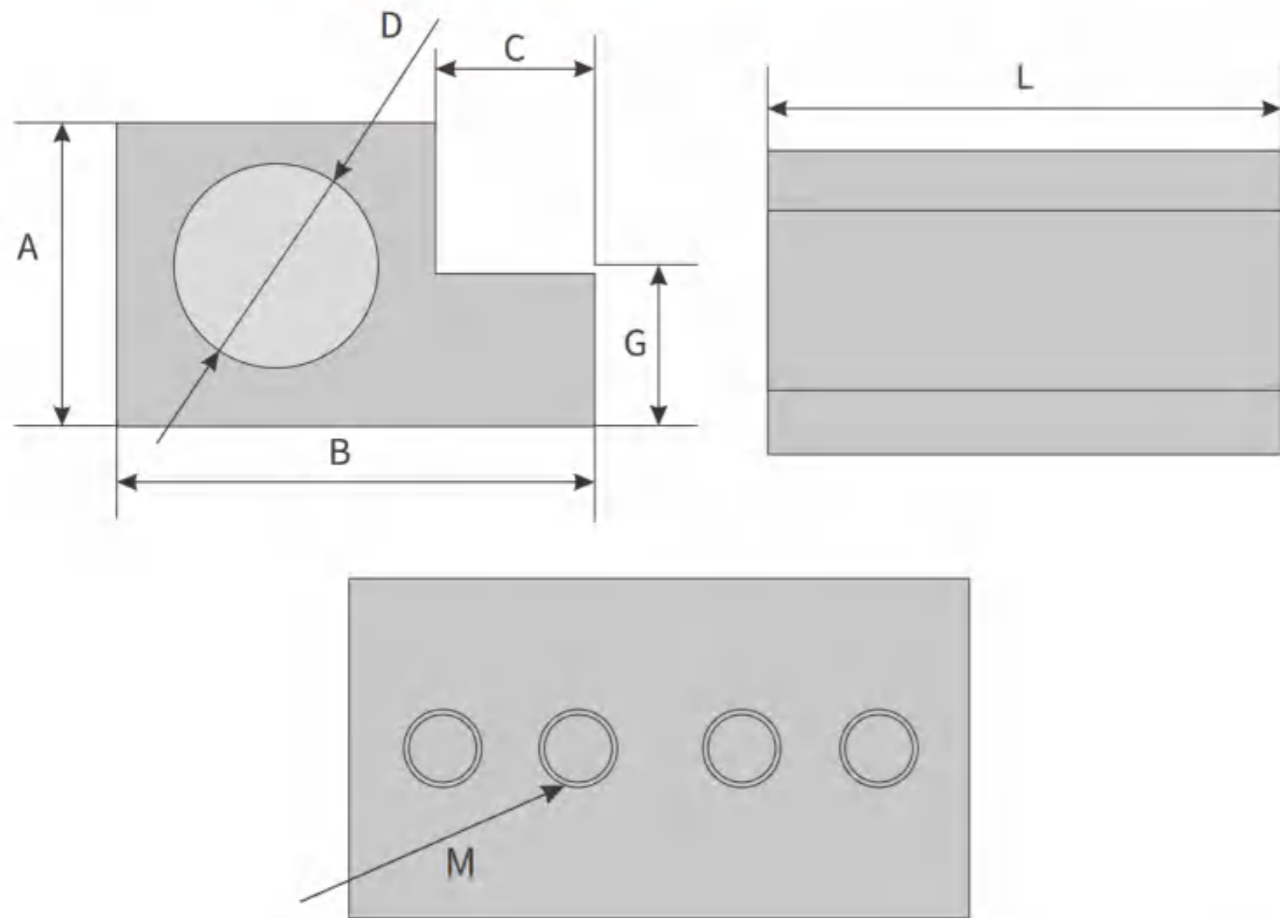
型号规格	尺寸(mm)			
	刀具直径D1	刃长L	头径	M
D10-4T-M5	10	10	9.7	M05
D12-4T-M6	12	12	11.7	M06
D16-4T-M8	16	16	15.7	M08
D20-4T-M10	20	20	19.5	M10
D25-4T-M12	25	25	24.5	M12

锁牙式铝用球头铣刀头



型号规格	尺寸(mm)			
	刀具直径D1	刃长L	头径	M
R5-2T-M5	10	10	9.7	M05
R6-2T-M6	12	12	11.7	M06
R8-2T-M8	16	16	15.7	M08
R10-2T-M10	20	20	19.5	M10
R12.5-2T-M12	25	25	24.5	M12

四工位刀塔用内孔车刀座



单位:MM

型号规格	高度	宽度	方柄	孔径	长度	螺钉	备注
	A	B	C	D	L	M	
BC1620-60	32	44	16	20	60	M5	
BC2025-80	42	55	20	25	80	M6	
BC2532-100	50	68	25	32	100	M8	
BC3240-120	65	82	32	40	120	M10	
BC4050H140	80	100	40	50	140	M12	

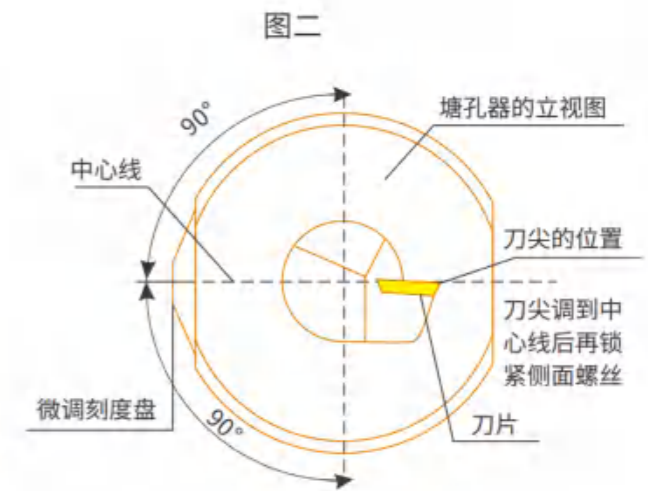
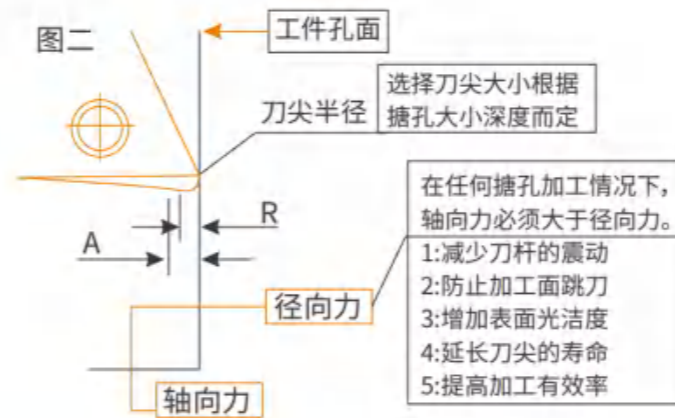
可伸缩组合式精密抗震搪孔刀杆

安装与使用说明

◎本抗震搪杆是安装在NB16/CBI6/SBJ16等微调搪孔器上使用。先确定要搪孔的孔径和深度,再选择合适的搪刀组件。◎如果刀杆小于搪孔器上的孔径时,则要选择购买相应的专用减震套筒。◎刀杆安装在微调搪孔器上时夹持长度不得少于40MM。◎刀杆的伸出长度不得超过刀杆直径标定的倍数。◎选择刀片时,请选择锋利精密级、R角较小的刀片。◎安装刀片时先把刀片压平底面再轻轻锁紧螺钉不得用力过大约45度即可。◎刀杆在设计时已经定好了预算拉力,能在长时间使用中刀片不会产生松动和颤震现象。◎请特别注意安装时的位置和角度,刀尖位置应调在刀杆的中心线上见(图一)。◎搪孔加工中如果发生震刀现象时应降低主轴的回转数。◎搪孔表面过于粗糙时则应降低进给量,提高回转数。◎精搪孔前的余留量不得过少和过多,一般在0.1MM-0.5MM的范围即切入量)见(图二)。◎按照加工的材质和刀杆大小与强度所能承受的能力以及所选的刀片来确定切入量多少。◎使用本搪杆因杆体超硬较脆,敬请小心使用。使用完毕要保护好。◎如果本搪刀杆及配件使用损坏时,切勿自行购买配置,请联系本搪孔刀杆的供应商购买。◎本精密搪刀杆最终解释权为维鼎数控科技有限公司所有。

$VC=D*3.14*n/1000$	VC:切削速度m/min	VF:进给速度m/min
$n=VC*1000/3.14*D$	D=搪孔径	F:进给量m/rev
$vf=n*f$	n:主轴转速	ap:搪孔量

切削速度 (参考刀片)	碳钢	100-200
	不锈钢	80-160
	铸铁	70-140
	铝	150-300



搪孔切削量的正确定义

在批量搪削加工精密孔时,孔的精度往往难以保证尺寸的统一性(时大时小)。除了刀片的磨损外,正确的切入量是保证孔径精度的唯一标准。(图二)

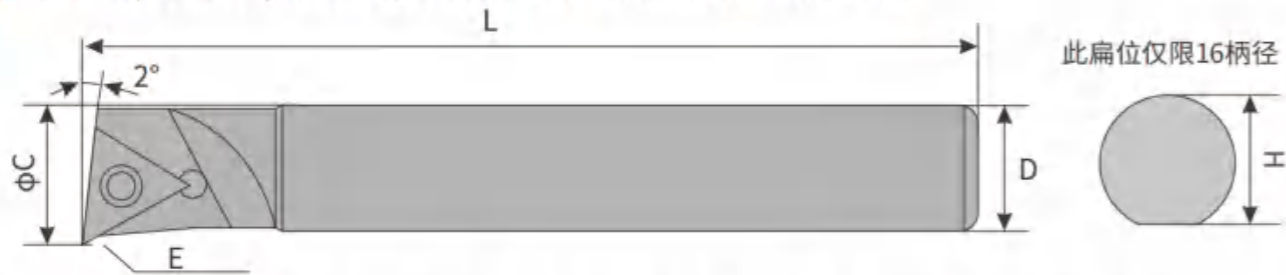
以下为切削量的计算方法

- 1:R=刀尖半径角度的值,
- 2:切入量取刀尖的半径值,
- 3:每转进给为半径R除以3.14.



硬质合金—搪孔器专用抗震搪杆

NBJ10/NBJ12/NBJ16/NBH2084等微调搪孔器用搪杆



刀尖的标准配置
 TB06/TP08=R0.2
 TP09/TP11=R0.4

特点: 使用时可以根据孔的深度自由调整伸出长度, 可以得到最理想的有效深度
 注: 在选用时, 如果刀杆小于搪孔器的内孔时应选择相应的套筒搭配使用
 使用TB/TP刀片系列

单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	旋转直径 C	扁位	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
CJ0405-110	4	110	4.8		5	M1.6-T6	CC--03X1
CJ0506-110	5	110	5.8		6	M2.0-T6	WB--0601
CJ0607-110	6	110	6.8		7		WB--0201
CJ0608-110	6	110	6.8		8		TB--0601
CJ0708-120	7	120	7.8		8		
CJ0810-125	8	125	9.8		10	M2.5-T8	TP--0902
CJ1012-125	10	125	11.8		12		
CJ1012-150	10	150	11.8		12		
CJ1214-130	12	130	13.8		14		
CJ1214-180	12	180	13.8		14	M3.0-T8	TP--1103
CJ1416-180	14	180	15.8		16		
CJ1618-180	16	180	17.8	15.6	18		
CJ1618-220	16	220	17.8	15.6	18		
中心出水系列							
EJ0405-110	4	110	4.8		5	M1.6-T6	CC--03X1
EJ0506-110	5	110	5.8		6	M2.0-T6	WB--0601
EJ0607-110	6	110	6.8		7		WB--0201
EJ0608-110	6	110	6.8		8		TB--0601
EJ0708-120	7	120	7.8		8		
EJ0810-125	8	125	9.8		10	M2.5-T8	TP--0902
EJ1012-125	10	125	11.8		12		
EJ1012-150	10	150	11.8		12		
EJ1214-130	12	130	13.8		14		
EJ1214-180	12	180	13.8		14	M3.0-T8	TP--1103
EJ1416-180	14	180	15.8		16		
EJ1618-180	16	180	17.8	15.6	18		
EJ1618-220	16	220	17.8	15.6	18		
高速钢系列							
HJ0405-80	4	80	4.8		5	M1.6-T6	CC--03X1
HJ0506-90	5	90	5.8		6	M2.0-T6	WB--0601
HJ0608-100	6	100	6.8		8		TB--0601
HJ0708-100	7	100	7.8		8		
HJ0810-110	8	110	9.8		10		M2.5-T8
HJ1012-125	10	125	11.8		12		
HJ1214-140	12	140	13.8		14		
HJ1416-150	14	150	15.8		16		
HJ1618-180	18	180	17.8	15.6	18	M3.0-T8	TP--1103

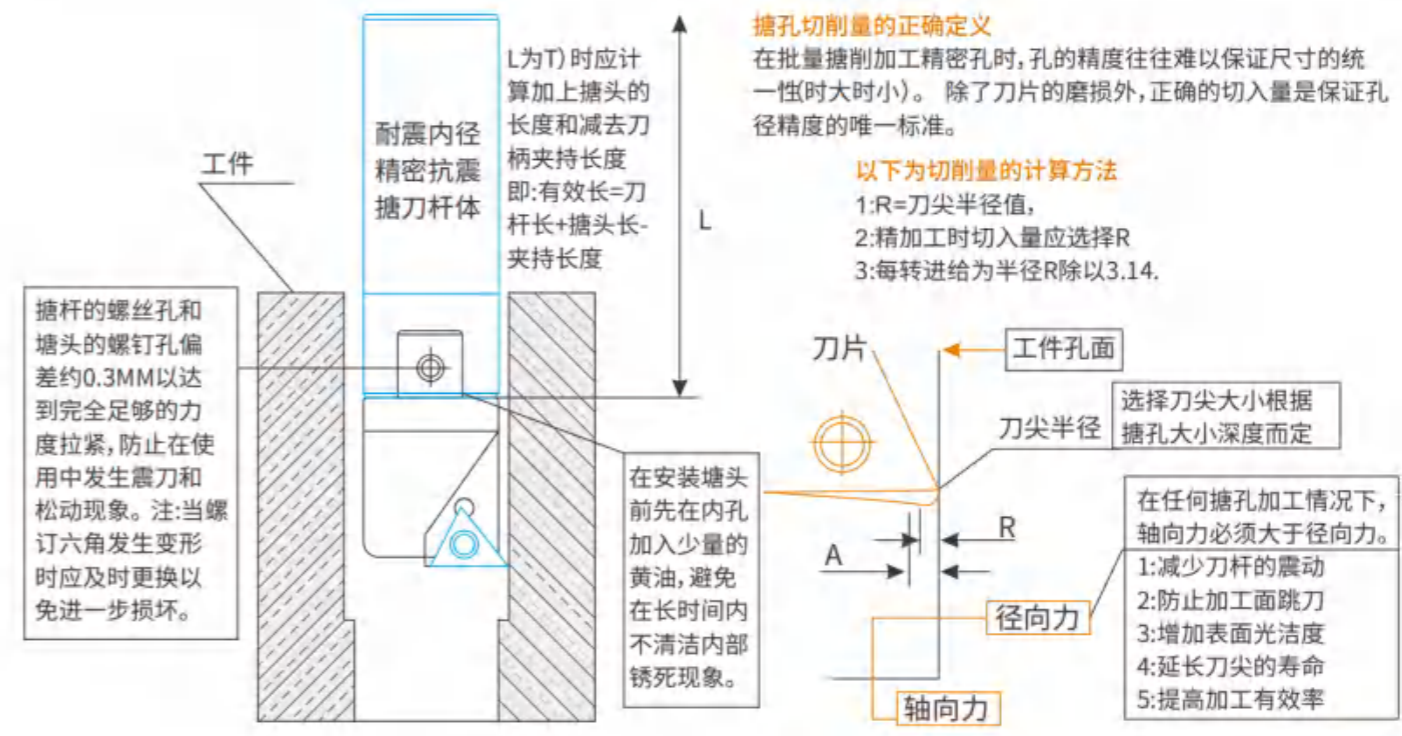
硬质合金—直柄抗震搪刀杆

注意: 使用时应计算刀杆的长度加上搪头的长度减去伸进BT刀柄的长度等于有效长度



单位:MM

型号规格	柄径 D	总长 L	螺纹 M	接口 C
SC19-LBK1-150L	19	150	M4	11
SC19-LBK1-200L	19	200	M4	11
SC19-LBK1-250L	19	250	M4	11
SC19-LBK1-300L	19	300	M4	11
SC24-LBK2-150L	24	150	M5	14
SC24-LBK2-200L	24	200	M5	14
SC24-LBK2-250L	24	250	M5	14
SC24-LBK2-300L	24	300	M5	14
SC32-LBK3-200L	32	200	M6	18
SC32-LBK3-250L	32	250	M6	18
SC32-LBK3-300L	32	300	M6	18
SC32-LBK3-350L	32	350	M6	18
SC32-LBK3-400L	32	400	M6	18



硬质合金—搪孔器专用组合式搪杆

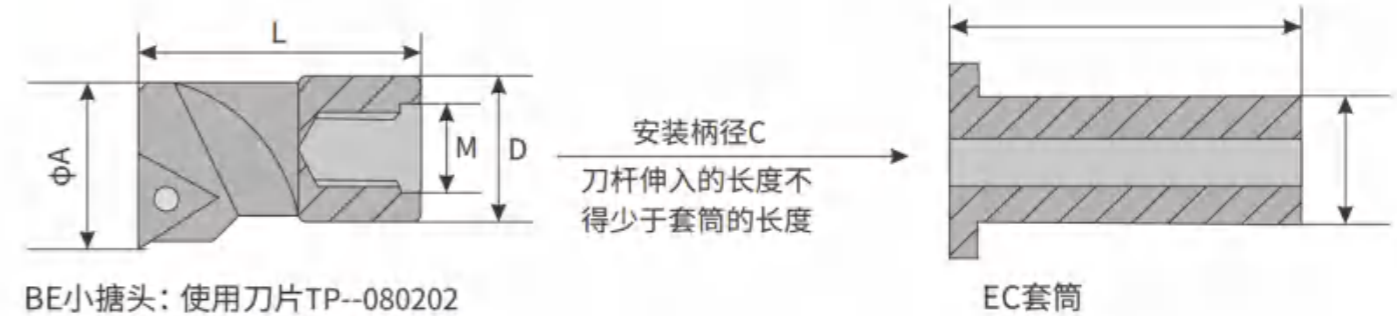
NBJ10/NBJ12/NBJ16/NBH2084等微调搪孔器用搪杆



型号规格	柄径	总长	螺纹	搭配BE小搪头	备注
	D	L	M		
ST08-W5-100	8	100	M5	BE09A	注:在选用时,如果刀杆小于搪孔器的内孔时应选择相应的套筒搭配使用。搭配NBH2084使用时有效长度不可自由调整。
ST08-W5-110	8	110	M5	BE09A	
ST08-W5-120	8	120	M5	BE09A	
ST08-W5-140	8	140	M5	BE09A	
ST10-W6-110	10	110	M6	BE12A	
ST10-W6-140	10	140	M6	BE12A	
ST10-W6-160	10	160	M6	BE12A	
ST12-W6-120	12	120	M6	BE14A/BE16A	
ST12-W6-140	12	140	M6	BE14A/BE16A	
ST12-W6-160	12	160	M6	BE14A/BE16A	
ST12-W6-180	12	180	M6	BE14A/BE16A	
ST12-W10-105	12	105	M10	BE14A/BE16A	
ST14-W6-160	14	160	M6	BE16A	
ST14-W6-190	14	190	M6	BE16A	
ST16-W10-160	16	160	M10	BE18A以上	
ST16-W10-190	16	190	M10	BE18A以上	
ST16-W10-210	16	210	M10	BE18A以上	
中心出水系列					
ET08-W5-100	8	100	M5	BE09A	特点:使用时可以根据孔的深度自由调整伸出长度,可以得到最理想的有效深度。
ET08-W5-110	8	110	M5	BE09A	
ET08-W5-120	8	120	M5	BE09A	
ET08-W5-140	8	140	M5	BE09A	
ET10-W6-110	10	110	M6	BE12A	
ET10-W6-140	10	140	M6	BE12A	
ET10-W6-160	10	160	M6	BE12A	
ET12-W6-120	12	120	M6	BE14A/BE16A	
ET12-W6-140	12	140	M6	BE14A/BE16A	
ET12-W6-160	12	160	M6	BE14A/BE16A	
ET12-W6-180	12	180	M6	BE14A/BE16A	
ET12-W10-105	12	105	M10	BE14A/BE16A	
ET14-W6-160	14	160	M6	BE16A	
ET14-W6-190	14	190	M6	BE16A	
ET16-W10-160	16	160	M10	BE18A以上	
ET16-W10-190	16	190	M10	BE18A以上	
ET16-W10-210	16	210	M10	BE18A以上	
高速钢系列					
HC08-M5-075	8	75	M5	BE12A	
HC10-M6-095	10	95	M6	BE12A	
HC12-M6-115	12	115	M6	BE14A/BE16A	
HC12-M6-130	12	130	M6	BE14A/BE16A	
HC14-M6-140	14	140	M6	BE16A	
HC16-M10-100	16	100	M10	BE18A以上	
HC16-M10-130	16	130	M10	BE18A以上	
HC16-M10-170	16	170	M10	BE18A以上	

BE小搪头和套筒

NBJ10/NBJ12/NBJ16/NBH2084等微调搪孔器用搪杆



BE小搪头: 使用刀片TP--080202

注:在选用时,如果刀杆小于搪孔器的内孔时应选择相应的套筒

特点:使用时可以根据孔的深度自由调整伸出长度,可以得到最理想的有效深度。

单位:MM

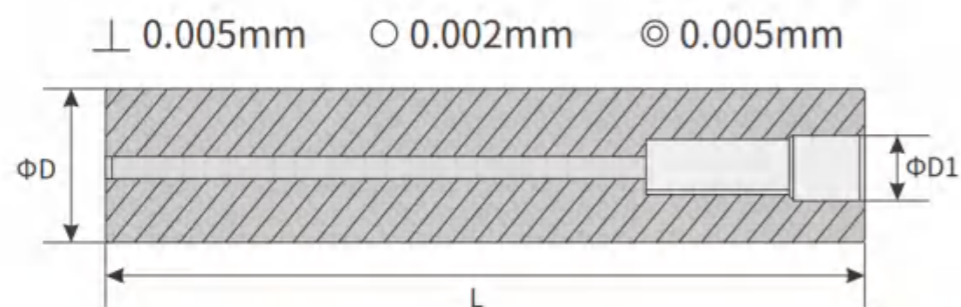
型号规格	柄径	总长	螺纹	加工径
	D	L	M	
BE09A	8	18	M5	9
BE10.5A	8	18	M5	10.5
BE12A	10	23	M6	12
BE14A	14	23	M6	14
BE16A	16	23	M6	16
BE18A	16	27	M10	18
BE20A	16	27	M10	20
BE22A	16	27	M10	22
BE24A	16	27	M10	24
BE26A	16	27	M10	26
BE28A	16	27	M10	28
BE30A	16	27	M10	30
BE32A	16	16	M10	32
BE34A	16	16	M10	34
BE36A	16	16	M10	36
BE38A	16	16	M10	38
BE40A	16	16	M10	40
BE42A	16	16	M10	42
BE44A	16	16	M10	44
BE46A	16	16	M10	46
BE48A	16	16	M10	48
BE50A	16	16	M10	50

型号规格	柄径	总长	孔径
	D	L	
EC10-04	10	37	4
EC10-05	10	37	5
EC10-06	10	37	6
EC10-08	10	37	8
EC12-04	12	40	4
EC12-05	12	40	5
EC12-06	12	40	6
EC12-08	12	40	8
EC12-10	12	40	10
EC16-04	16	43	4
EC16-05	16	43	5
EC16-06	16	43	6
EC16-07	16	43	7
EC16-08	16	43	8
EC16-10	16	43	10
EC16-12	16	43	12
EC16-14	16	43	14
EC20-04	20	43	4
EC20-05	20	43	5
EC20-06	20	43	6
EC20-08	20	43	8
EC20-10	20	43	10
EC20-12	20	43	12
EC20-14	20	43	14
EC20-16	20	43	16

技术提示: 在加工6倍径以上的孔时, 应选择搪头偏心量越小越好

硬质合金—MFT系列铣刀杆

避空处按客人要求订制

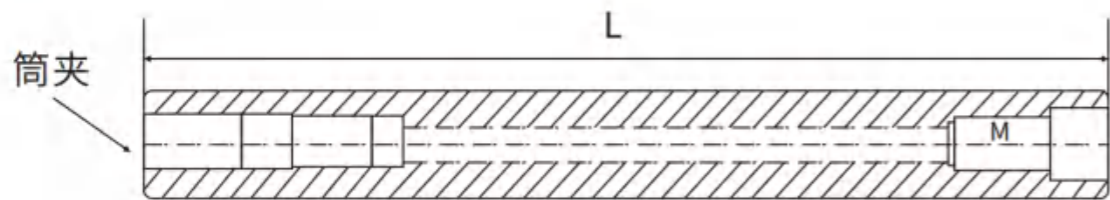


型号规格	总长 L	柄径 D	孔径 φD1	螺纹 M	重量
MFT08-100-M4	100	8	4.5	M4	0.06
MFT10-100-M5	100	10	5.5	M5	0.1
MFT10-150-M5	150	10	5.5	M5	0.15
MFT12-100-M6	100	12	6.5	M6	0.14
MFT12-150-M6	150	12	6.5	M6	0.21
MFT12-200-M6	200	12	6.5	M6	0.29
MFT14-150-M8	150	14		M8	0.29
MFT14-200-M8	200	14		M8	0.42
MFT15-100-M8	100	15	8.5	M8	0.23
MFT15-150-M8	150	15	8.5	M8	0.35
MFT15-200-M8	200	15	8.5	M8	0.46
MFT15.6-150-M8	150	15.6	8.5	M8	0.38
MFT15.6-200-M8	200	15.6	8.5	M8	0.51
MFT15.6-250-M8	250	15.6	8.5	M8	0.6
MFT16-100-M8	100	16	8.5	M8	0.26
MFT16-150-M8	150	16	8.5	M8	0.39
MFT16-200-M8	200	16	8.5	M8	0.51
MFT16-250-M8	250	16	8.5	M8	0.65
MFT16-300-M8	300	16	8.5	M8	0.79
MFT18-130-M10	130	18		M10	
MFT18-200-M10	200	18		M10	
MFT18-300-M10	300	18		M10	
MFT19-150-M10	150	19	10.5	M10	0.54
MFT19-200-M10	200	19	10.5	M10	0.78
MFT19-250-M10	250	19	10.5	M10	0.91

型号规格	总长 L	柄径 D	孔径 φD1	螺纹 M	重量
MFT19-300-M10	300	19	10.5	M10	
MFT20-100-M10	100	20	10.5	M10	0.42
MFT20-150-M10	150	20	10.5	M10	0.6
MFT20-200-M10	200	20	10.5	M10	0.82
MFT20-250-M10	250	20	10.5	M10	1.01
MFT20-300-M10	300	20	10.5	M10	1.22
MFT23-150-M12	150	23		M12	
MFT23-200-M12	200	23		M12	
MFT23-270-M12	270	23		M12	
MFT23-350-M12	350	23		M12	
MFT24-150-M12	150	23	12.5	M12	0.81
MFT24-200-M12	200	24	12.5	M12	1.08
MFT24-250-M12	250	24	12.5	M12	1.35
MFT24-300-M12	300	24	12.5	M12	1.62
MFT25-100-M12	100	24	12.5	M12	0.62
MFT25-150-M12	150	25	12.5	M12	0.94
MFT25-200-M12	200	25	12.5	M12	1.25
MFT25-250-M12	250	25	12.5	M12	1.55
MFT25-300-M12	300	25	12.5	M12	1.83
MFT25-350-M12	350	25	12.5	M12	
MFT28-150-M16	150	28		M16	
MFT28-230-M16	230	28		M16	
MFT28-350-M16	350	28		M16	
MFT31-150-M16	150	31		M16	
MFT31-200-M16	200	31		M16	
MFT31-250-M16	250	31		M16	
MFT31-300-M16	300	31		M16	
MFT31-350-M16	350	31		M16	
MFT31-400-M16	400	31		M16	
MFT32-100-M16	100	32	17	M16	
MFT32-150-M16	150	32	17	M16	1.43
MFT32-200-M16	200	32	17	M16	1.9
MFT32-250-M16	250	32	17	M16	2.38
MFT32-300-M16	300	32	17	M16	2.81
MFT32-350-M16	350	32	17	M16	3.28
MFT32-400-M16	400	32	17	M16	3.75

硬质合金—后拉式铣刀杆

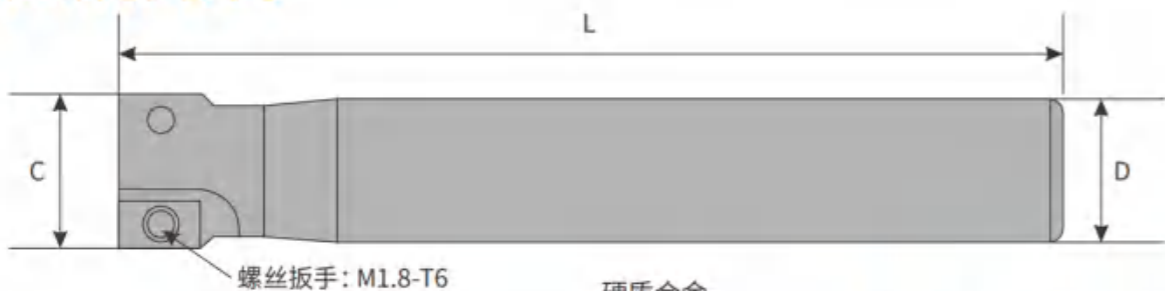
超硬整体碳化钨制后拉刀杆



- 1.超硬碳化钨制后拉刀杆,使用高韧性配方制造,坚韧耐用,实现亮硬度、高刚性、高抗震性,可施行超深孔加工,
- 2.提高铣刀使用寿命,提高工件光洁度和精度,提高工作效率。

型号规格	d	L	筒夹	M
YD8-100	8	100	DC4	6
YD10-100	10	100	DC4	6
YD10-150	10	150	DC4	6
YD12-100	12	100	DC6	8
YD12-150	12	150	DC6	8
YD16-150	16	150	DC6	10
YD16-200	16	200	DC6	10
YD20-150	20	150	DC8	12
YD20-200	20	200	DC8	12

抗震铣刀杆



进口钢制

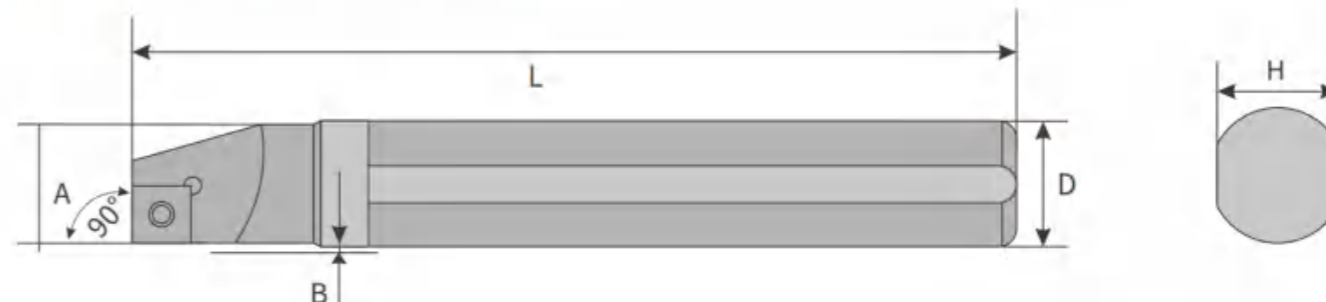
型号规格	柄径 D	总长 L	刃径 C	刀片型号 E
H1011-JD07-125	10	125	11	JDMT07 0204
H1011-JD07-150	10	150	11	
H1213-JD07-150	12	150	13	
H1213-JD07-180	12	180	13	
H1415-JD07-180	14	180	15	

硬质合金

型号规格	柄径 D	总长 L	刃径 C	刀片型号 E
C1010-JD07-120	10	120	10	JDMT07 0204
C1011-JD07-120	10	120	11	
C1212-JD07-120	12	120	12	
C1213-JD07-120	12	120	13	
C1414-JD07-150	14	150	14	
C1415-JD07-150	14	150	15	

切削式镗杆系列

可以实现完美的排屑性能



单位:MM

型号规格(钨钢)	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
C08K-SCCCR06-B1.2	8	125	9.2	1.2	10	M2.5-T8	CCMT0602
C10M-SCCCR06-B1.2	10	150	11.2	1.2	12		
C12Q-SCCCR06-B1.2	12	180	13.2	1.2	14		
C14Q-SCCCR06-B1.2	14	180	15.2	1.2	16		
C16R-SCCCR06-B1.2	16	200	17.2	1.2	18		
C18S-SCCCR09-B1.2	18	250	19.2	1.2	20	M4.0-T15	CCMT09T3
C20S-SCCCR09-B2.0	20	250	22	2	22		
C25T-SCCCR09-B2.0	25	300	27	2	28		
C32U-SCCCR12-B3.0	32	350	35	3	38	M5.0-T20	CCMT1204
C40V-SCCCR12-B3.0	40	400	43	3	46		

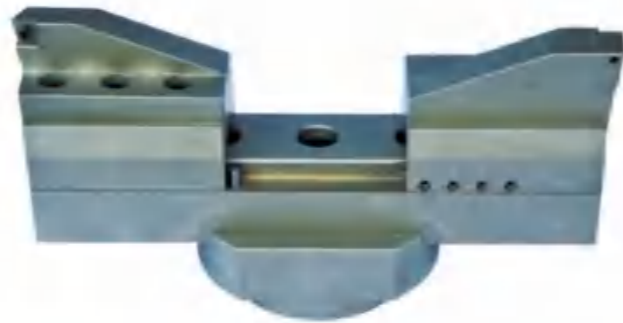
型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E
H08J-SCCCR06-B1.1	8	110	9.1	1.1	10	M2.5-T8	CCMT0602
H10K-SCCCR06-B1.1	10	125	11.1	1.1	12		
H12L-SCCCR06-B1.1	12	140	13.1	1.1	14		
H14M-SCCCR06-B1.1	14	150	15.1	1.1	16		
H16Q-SCCCR06-B1.1	16	180	17.1	1.1	18		
H18R-SCCCR09-B1.1	18	200	19.1	1.1	20	M3.5-T15	CCMT09T3
H20R-SCCCR09-B1.2	20	200	21.2	1.2	22		
H25S-SCCCR09-B2.0	25	250	27	2	28		

φ200以上RBH-LA组合式大径粗搪刀系列

搪孔范围φ200-φ1250mm

特色

- 1.通用φ200~φ1250mm大型孔径加工使用。
- 2.粗、精搪刀使用同基礎組件,且可另選配附件搭配使用。加工調整範圍為直徑110mm.600LA與900LA調整範圍為30mm。
- 3.粗搪刀,具有多種刀片選擇,可適用於多種材質及加工方式。
- 4.精搪刀另有鋁合金橫向滑板,可選用來降低刀具重量。

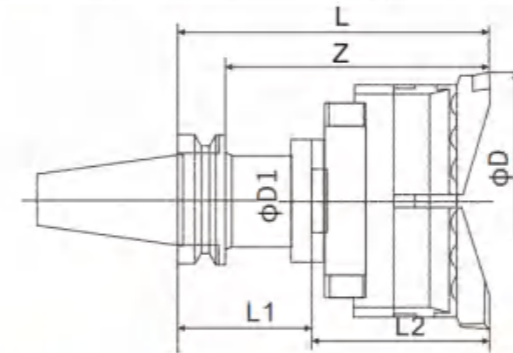


搪頭型號 Boring Head Type	型號 Type						
	RBH 200LA	RBH 300LA	RBH 400LA	RBH 500LA	RBH 600LA	RBH 900LA	
長度Length(mm)	130	130	130	130	150	150	
整組重量(kg) Total Weight(kg)	合金鋼Alloy Steel	9.5	11.5	13.5	15.5	33	47
	鋁合金Aluminum Alloy	7.2	8	8.8	9.6	16	22.3
加工直徑中D(mm) Boring Diameter	200-300	300-410	400-510	500-610	600-900	900-1250	
接合力提 Taper Shank	BT50-BST/NT50-BST 系列 BT50-BST/NT50-BST Series				BT50-FMA-47.625		
連接盤 Flange	BR200				BR600	BR900	
重量(kg) Weight	合金鋼 Alloy Steel	合金鋼Alloy Steel 2.7kg				19	29
	鋁合金 Aluminum Alloy					8.8	13.5
重量(kg) Weight	合金鋼 Alloy Steel	RST200	RST300	RST400	RST500	RST200x 2只(pieces)	RST400x 2只(pieces)
	鋁合金 Aluminum Alloy	3.4	5.4	7.4	9.4	10.8	14.8
重量(kg) Weight	合金鋼 Alloy Steel	RS200					
	鋁合金 Aluminum Alloy	0.98kg					
重量(kg) Weight	合金鋼 Alloy Steel	RS201					
	鋁合金 Aluminum Alloy	0.05kg					
刀片座 Insert holder	RB200C12	RB200T16	RB200T22	RB200S12			
通合刀片 Applicable Insert	CCMT120404	TCMT16T304	TCMT220404	SCMT120404			
重量(kg) Weight	0.68kg						

φ200以上RBH-LA组合式大径粗搪刀+BST刀柄(MAS 403 BT)

搪孔范围φ200-φ1250mm

搪頭型號 Boring Head Type	接合型號 LBK No.	搪孔範圍Dmm Boring Range	搪頭長度mm Length	刀片規格 Insert	重量kg	
					合金鋼 Alloy Steel	鋁合金 Alum.Alloy
RBH200-310LA	BST Series	200~310	130	(選配刀片座) Optional inserts CCMT120408 TCMT1 6T304 TCMT220408 SCMT120404	9.5	7.2
RBH300-410LA		300~410			11.5	8
RBH400-510LA		400~510			13.5	8.8
RBH500-610LA		500~610			15.5	9.6
RBH600-900LA	FMA-47S.625	600~900	150		33	16
RBH900-1250LA		900~1250			47	22.3



型号 Type	搪孔范围 φ(Dmm)	有效长 Z	組合內容 Tool Connection		接合型號 LBK No.	全長 L	刀桿長 L1	刀桿外徑 D1	重量kg					
			LBK刀桿LBK shank	RBH刀頭RBH boring head					合金鋼 Alloy Steel	鋁合金 Alum. Alloy				
BT50-RBH200LA-230	200-310	185	BT50-BST-100	RBH200LA	B S T	230	100	95	14.6	12.3				
BT50-RBH200LA-280		235	BT50-BST-150			280	150		16.3	14				
BT50-RBH200LA-330		285	BT50-BST-200			330	200		19	16.7				
BT50-RBH200LA-380		335	BT50-BST-250			380	250		21	18.7				
BT50-RBH200LA-430		385	BT50-BST-300			430	300		23.9	21.6				
BT50-RBH200LA-480		435	BT50-BST-350			480	350		26.3	24				
BT50-RBH200LA-530		485	BT50-BST-400			530	400		28.8	26.5				
BT50-RBH300LA-230		300-410	185			BT50-BST-100	RBH300LA		B S T	230	100	95	16.6	13.1
BT50-RBH300LA-280			235			BT50-BST-150				280	150		18.3	14.8
BT50-RBH300LA-330			285			BT50-BST-200				330	200		21	17.5
BT50-RBH300LA-380	335		BT50-BST-250	380	250	23		19.5						
BT50-RBH300LA-430	385		BT50-BST-300	430	300	15.9		22.4						
BT50-RBH300LA-480	400-510	435	BT50-BST-350	RBH400LA	B S T	480	350	95	28.3	24.8				
BT50-RBH300LA-530		485	BT50-BST-400			530	400		30.8	27.3				
BT50-RBH400LA-230		185	BT50-BST-100			230	100		18.6	13.9				
BT50-RBH400LA-280		235	BT50-BST-150			280	150		20.3	15.6				
BT50-RBH400LA-330		285	BT50-BST-200			330	200		23	18.3				
BT50-RBH400LA-380		335	BT50-BST-250			380	250		25	20.3				
BT50-RBH400LA-430		385	BT50-BST-300			430	300		27.9	23.2				
BT50-RBH400LA-480		435	BT50-BST-350			480	350		30.3	25.6				
BT50-RBH400LA-530		485	BT50-BST-400			530	400		32.8	28.1				
BT50-RBH500LA-230		500-610	185			BT50-BST-100	RBH500LA		B S T	230	100	128	20.6	14.7
BT50-RBH500LA-280	235		BT50-BST-150	280	150	22.3		16.4						
BT50-RBH500LA-330	285		BT50-BST-200	330	200	25		19.1						
BT50-RBH500LA-380	335		BT50-BST-250	380	250	27		21.1						
BT50-RBH500LA-430	385		BT50-BST-300	430	300	29.9		24						
BT50-RBH500LA-480	435		BT50-BST-350	480	350	33.3		26.4						
BT50-RBH500LA-530	485		BT50-BST-400	530	400	34.8		28.9						
BT50-RBH600LA-230	600-900		185	BT50-FMA	RBH600LA	230		75		40	23			
BT50-RBH600LA-230	900-1250	185	47.625-75	RBH900LA	230	75	54	29.3						

SDJ

强力抗震镗刀

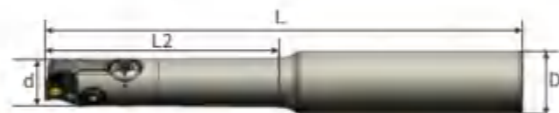
产品特点:

1. 无需更换刀座, 即可达到甚超过传统镗刀行程
2. 拥有超过粗镗刀的夹持刚性可大余量切削
3. 特殊结构保护镗刀主体, 撞刀只损坏刀座



SDJ小径

整体式精镗刀系列

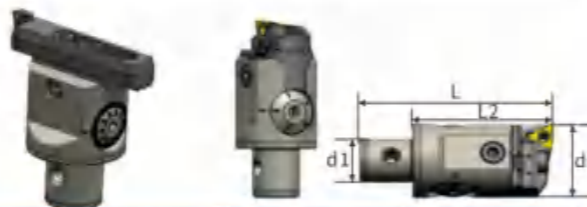


镗刀型号	镗孔范围	接柄直径 D	镗刀直径 d	镗刀总长 L	有效长度 L2	适配刀片
SDJ0809-GT	8-9	φ10/整体高速钢	φ7.3	100	35/42	通用TBGT06
SDJ0910-GT	9-10	φ12/整体高速钢	φ8.3	100	37/46	通用TBGT06
SDJ1012-GT	10-12	φ12/整体高速钢	φ9.3	100	35/42	通用TBGT06
SDJ1214-GH	12-14	φ14/高速钢杆	φ11	120/130	51/68	通用TPGH09
SDJ1417-GH	14-17	φ16/高速钢杆	φ13	130/118	58/78	通用TPGH09
SDJ1621-GH	16-21	φ20/高速钢杆	φ15	140/150	68/88	通用TPGH09
SDJ2028-GH	20-28	φ24/高速钢杆	φ19	155	82/102	通用TPGH09
SDJ2547-GH	25-47	φ24/高速钢杆	φ24	180	130	通用TPGH09

注: 1. 以上型号及长度可遵循一体式高速钢4倍5倍\钨钢6倍8倍10倍的有效长配刀, 具体可咨询当地经销商。
列: SDJ0809-GT-120L用总长120-刀柄夹持40=有效深度80. 有效长80+刀柄夹持40=120总长。

SDJ-LBK

接柄精镗刀系列



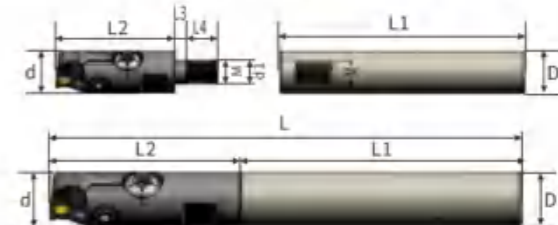
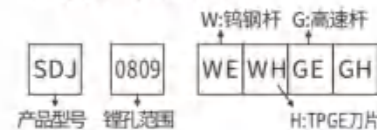
镗刀型号	镗孔范围	适配刀柄	接柄直径 D	镗刀直径 d	镗刀总长 L	有效长度 L2	适配刀片
SDJ20	20-28	LBK1	φ11	φ19	51	38	通用TPGH09
SDJ25	25-47	LBK2	φ14	φ24	58	42	通用TPGH09
SDJ32	32-66	LBK3	φ18	φ31	68	48	通用TPGH09
SDJ40	40-78	LBK4	φ22	φ39	81	57	通用TPGH09
SDJ52	52-108	LBK5	φ28	φ50	99	69	通用TPGH09
SDJ68	68-114	LBK6	φ36	φ63	123	83	通用TPGH09
SDJ114	114-200	LBK6	φ36	φ63	123	83	通用TPGH09

注: 1. 以上型号及长度可遵循一体式高速钢4倍5倍\钨钢6倍8倍10倍的有效长配刀, 具体可咨询当地经销商。
列: SDJ0809-GT-120L用总长120-刀柄夹持40=有效深度80. 有效长80+刀柄夹持40=120总长。

SDJ小径钨钢抗震

精镗刀(外牙)系列

产品型号说明



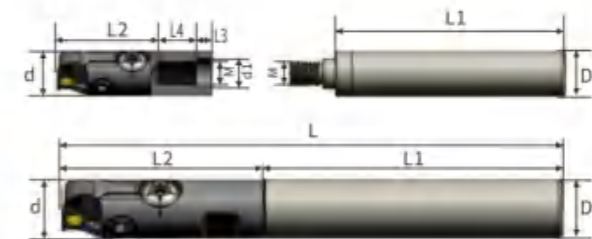
镗刀型号	外螺纹M	d1	L3	L4
SDJ1012	M5	φ5.5	3.5	8
SDJ1214	M6	φ6.5	3.5	10
SDJ1417	M6	φ8.5	4	10
SDJ1621	M8	φ8.5	4	10

镗刀型号	镗孔范围	接柄直径 D	镗刀直径 d	镗头长度 L2	镗刀总长 L	有效长度	适配刀片
SDJ0809-WT	8-9	φ7/整体钨钢杆	φ7.3	-	120/98/82	80/58/42	通用TBGT06
SDJ0910-WT	9-10	φ8/整体钨钢杆	φ8.3	-	130/110/95	90/70/55	通用TBGT06
SDJ1012-WT	10-12	φ9/整体钨钢杆	φ9.3	29	137/120/95	100/80/55	通用TBGT06
SDJ1214-WH	12-14	φ11/钨钢杆	φ11	35	160/134/112	120/94/72	通用TPGH09
SDJ1417-WH	14-17	φ13/钨钢杆	φ13	38	180/162/124	140/123/84	通用TPGH09
SDJ1621-WH	16-21	φ15/钨钢杆	φ15	38	192/168/136	150/128/96	通用TPGH09

注: 1. 以上型号及长度可遵循一体式高速钢4倍5倍\钨钢6倍8倍10倍的有效长配刀, 具体可咨询当地经销商。
列: SDJ0809-GT-120L用总长120-刀柄夹持40=有效深度80. 有效长80+刀柄夹持40=120总长。

SDJ小径钨钢抗震

精镗刀(内牙)系列

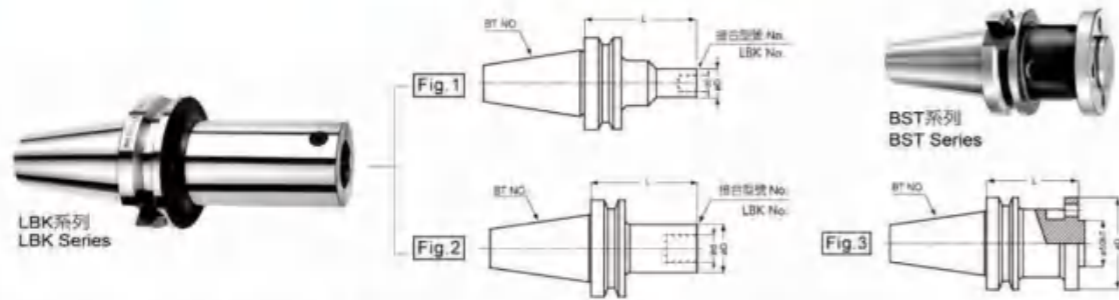


镗刀型号	外螺纹M	d1	L3	L4
SDJ1214	M6	8	4	9
SDJ1417	M8	10	5	10
SDJ1621	M8	10	5	12

镗刀型号	镗孔范围	接柄直径 D	镗刀直径 d	镗头长度 L2	镗刀总长 L	有效长度	适配刀片
SDJ0809-WT	8-9	φ7/整体钨钢杆	φ7.3	-	120/98/82	80/58/42	通用TBGT06
SDJ0910-WT	9-10	φ8/整体钨钢杆	φ8.3	-	130/110/95	90/70/55	通用TBGT06
SDJ1012-WT	10-12	φ9/整体钨钢杆	φ9.3	-	137/120/95	100/80/55	通用TBGT06
SDJ1214-WH	12-14	φ11/钨钢杆	φ11	40	160/134/112	120/94/72	通用TPGH09
SDJ1417-WH	14-17	φ13/钨钢杆	φ13	45	180/162/124	140/123/84	通用TPGH09
SDJ1621-WH	16-21	φ15/钨钢杆	φ15	47	192/168/136	150/128/96	通用TPGH09

注: 1. 以上型号及长度可遵循一体式高速钢4倍5倍\钨钢6倍8倍10倍的有效长配刀, 具体可咨询当地经销商。
列: SDJ0809-GT-120L用总长120-刀柄夹持40=有效深度80. 有效长80+刀柄夹持40=120总长。

| 搪刀刀杆BST系列, LBK系列



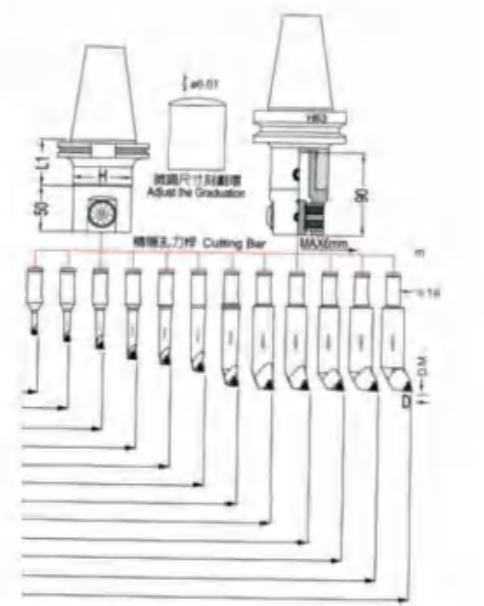
型號 Type	樣式 Fig.	長度 L(mm) Length	外徑 øD(mm) External Diameter	接合搪刀頭 Applicable Boring Heads	重量 kg Weight	
BT30-LBK1-070L	2	70	19	CBH20; MBH20	0.5	
BT30-LBK2-080L		80	24	RBH25(LA); CBH25; MBH16, 25	0.6	
BT30-LBK3-080L		80	31	RBH32(LA); CBH32; MBH32	0.7	
BT30-LBK4-070L		70	39	RBH40(LA); CBH40; MBH40; CBI4	0.8	
BT30-LBK5-060L		60	50	RBH52(LA); CBH52; MBH52; CBI5	0.8	
BT30-LBK6-060L		60	64	RBH68(LA); RBH90(LA); CBH68, 100, 150; MBH68; CBI6	1.0	
BT40-LBK1-075L	2	75	19	CBH20; MBH20	1.0	
BT40-LBK1-105L		105	19	CBH20; MBH20	1.2	
BT40-LBK2-085L		85	24	RBH25(LA); CBH25; MBH16, 25	1.1	
BT40-LBK2-115L		115	24	RBH25(LA); CBH25; MBH16, 25	1.4	
BT40-LBK3-095L		95	31	RBH32(LA); CBH32; MBH32	1.2	
BT40-LBK3-125L		125	31	RBH32(LA); CBH32; MBH32	1.5	
BT40-LBK3-155L		155	31	RBH32(LA); CBH32; MBH32	1.7	
BT40-LBK4-085L		85	39	RBH40(LA); CBH40; MBH40; CBI4	1.3	
BT40-LBK4-130L		130	39	RBH40(LA); CBH40; MBH40; CBI4	1.9	
BT40-LBK4-175L		175	39	RBH40(LA); CBH40; MBH40; CBI4	2.2	
BT40-LBK5-075L		75	50	RBH52(LA); CBH52; MBH52; CBI5	1.3	
BT40-LBK5-125L		125	50	RBH52(LA); CBH52; MBH52; CBI5	2.3	
BT40-LBK5-175L		175	50	RBH52(LA); CBH52; MBH52; CBI5	3.0	
BT40-LBK6-085L		85	64	RBH68(LA); RBH90(LA); CBI68, 100, 150; MBH68; CBI6	1.3	
BT40-LBK6-115L		115	64	RBH68(LA); RBH90(LA); CBI68, 100, 150; MBH68; CBI6	2.7	
BT40-LBK6-165L		165	64	RBH68(LA); RBH90(LA); CBI68, 100, 150; MBH68; CBI6	3.9	
BT50-LBK1-115L		1	115	ø31(L30) / ø19	CBH30	4.0
BT50-LBK1-145L			145	ø31(L30) / ø19	CBH30	4.1
BT50-LBK2-110L	2	110	24	RBH25(LA); CBH25; MBH16, 25	3.9	
BT50-LBK2-140L		140	24	RBH25(LA); CBH25; MBH16, 25	4.0	
BT50-LBK3-125L		125	31	RBH32(LA); CBH32; MBH32	4.1	
BT50-LBK3-155L		155	31	RBH32(LA); CBH32; MBH32	4.2	
BT50-LBK4-115L		115	39	RBH40(LA); CBH40; MBH40; CBI4	4.3	
BT50-LBK4-145L		145	39	RBH40(LA); CBH40; MBH40; CBI4	4.4	
BT50-LBK4-175L		175	39	RBH40(LA); CBH40; MBH40; CBI4	4.8	
BT50-LBK4-205L		205	39	RBH40(LA); CBH40; MBH40; CBI4	4.9	
BT50-LBK5-105L		105	50	RBH52(LA); CBH52; MBH52; CBI5	4.5	
BT50-LBK5-180L		180	50	RBH52(LA); CBH52; MBH52; CBI5	5.5	
BT50-LBK5-240L		240	50	RBH52(LA); CBH52; MBH52; CBI5	6.2	
BT50-LBK5-300L		300	50	RBH52(LA); CBH52; MBH52; CBI5	7.6	
BT50-LBK6-095L	2	95	64	RBH68(LA); RBH90(LA); CBI68, 100, 150; MBH68; CBI6	4.5	
BT50-LBK6-170L		170	64	RBH68(LA); RBH90(LA); CBI68, 100, 150; MBH68; CBI6	6.3	
BT50-LBK6-230L		230	64	RBH68(LA); RBH90(LA); CBI68, 100, 150; MBH68; CBI6	7.6	
BT50-LBK6-290L		290	64	RBH68(LA); RBH90(LA); CBI68, 100, 150; MBH68; CBI6	9.0	
BT50-LBK6-350L	1	350	ø90(L120) / ø64		13.5	
IBT50-LBK6-350L	2	350	64		11.2	
BT40-BST-070L	3	70	95	RBH120(LA); RBH160(LA); RBH200, 310, 400; CBH100B, 150B; RBH200LA-F 3H500LA; CBH200-C 3H500; CBR200-C 3R500; WBST150, 200, 300, 400	3.2	
BT50-BST-100L		100	95	RBH120(LA); RBH160(LA); RBH200, 310, 400; CBH100B, 150B; RBH200LA-F 3H500LA; CBH200-C 3H500; CBR200-C 3R500; WBST150, 200, 300, 400	5.1	
BT50-BST-150L		150	95	RBH120(LA); RBH160(LA); RBH200, 310, 400; CBH100B, 150B; RBH200LA-F 3H500LA; CBH200-C 3H500; CBR200-C 3R500; WBST150, 200, 300, 400	6.8	
BT50-BST-200L		200	95	RBH120(LA); RBH160(LA); RBH200, 310, 400; CBH100B, 150B; RBH200LA-F 3H500LA; CBH200-C 3H500; CBR200-C 3R500; WBST150, 200, 300, 400	9.6	
BT50-BST-250L		250	95	RBH120(LA); RBH160(LA); RBH200, 310, 400; CBH100B, 150B; RBH200LA-F 3H500LA; CBH200-C 3H500; CBR200-C 3R500; WBST150, 200, 300, 400	11.5	
BT50-BST-300L		300	95	RBH120(LA); RBH160(LA); RBH200, 310, 400; CBH100B, 150B; RBH200LA-F 3H500LA; CBH200-C 3H500; CBR200-C 3R500; WBST150, 200, 300, 400	14.4	
BT50-BST-350L		350	95	RBH120(LA); RBH160(LA); RBH200, 310, 400; CBH100B, 150B; RBH200LA-F 3H500LA; CBH200-C 3H500; CBR200-C 3R500; WBST150, 200, 300, 400	16.8	
BT50-BST-400L		400	95	RBH120(LA); RBH160(LA); RBH200, 310, 400; CBH100B, 150B; RBH200LA-F 3H500LA; CBH200-C 3H500; CBR200-C 3R500; WBST150, 200, 300, 400	19.3	
BT50-FMA47.625-75			75	128	RBH600LA-RIH1600LA; CBH600-CBH1600; CBR600-CBR1600	7.0

| NBJ16微调精搪孔系统

整组SET搪孔范围:φ6~φ51



规格	搪孔范围	组合系统-主轴规格	长度	净重	规格	搪孔范围	深度	刀片	螺母	扳手	净重
SBJ1006-24	6-8	24	WBGT0801-L	T6	0.05						
SBJ1006-32	8-11	32	TBGT0901-L	MS-M2.0X5	0.05						
SBJ1010-40	10-13	40			0.08						
SBJ1012-53	12-17	53			0.1						
SBJ1014-66	14-17	66	TPGH0902-L	MS-M2.5X6	0.1						
SBJ1016-83	16-21	83			0.12						
SBJ1020-96	20-26	96			0.2						
SBJ1025-96	25-31	96			0.3						
SBJ1030-90	30-36	90			0.32						
SBJ1035-90	35-41	90			0.32						
SBJ1040-90	40-46	90	TPGH1103-L	MS-M3.0X8	0.38						
SBJ1045-90	45-51	90			0.38						
SBJ1020-150	20-26	150			0.45						
SBJ1025-150	25-31	150			0.45						
SBJ1030-150	30-36	150			0.45						
SBJ1040-150	40-46	150			0.45						

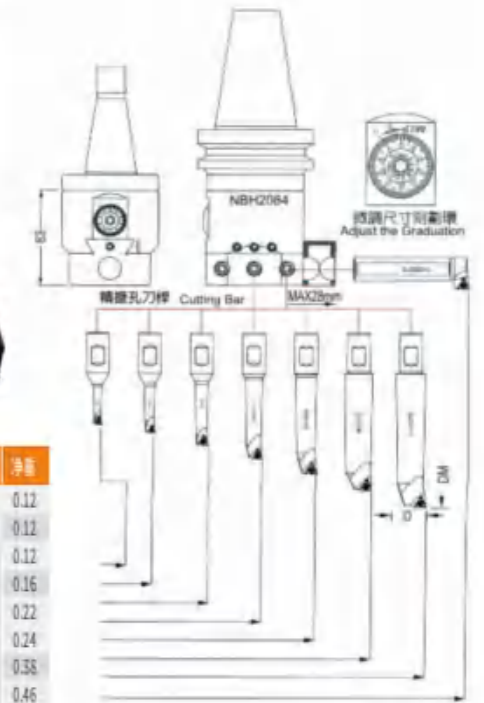


| NBH2084微调精搪孔系统

整组SET搪孔范围:φ8~φ280



规格	搪孔范围	组合系统-主轴规格	长度	净重	规格	搪孔范围	深度	刀片	螺母	扳手	净重
R8-NBH2084-8PCS	8-280	R8-NBH2084	10	SBJ2008-32	8-11	32	TBGT0601-L	MS-M2.0X5	T6	0.12	
NT30-NBH2084-8PCS	8-280	NT30-NBH2084	9.8	SBJ2010-40	10-13	40				0.12	
NT40-NBH2084-8PCS	8-280	NT40-NBH2084	10.3	SBJ2012-53	12-17	53	TPGH0902-L	MS-M2.5X6		0.12	
NT50-NBH2084-8PCS	8-280	NT50-NBH2084	10.8	SBJ2016-66	16-21	66				0.16	
MT4-NBH2084-8PCS	8-280	MT4-NBH2084	10.3	SBJ2020-83	20-26	83				0.22	
MT5-NBH2084-8PCS	8-280	MT5-NBH2084	10.8	SBJ2025-96	25-31	96	TPGH1103-L	MS-M3.0X8		0.24	
BT30-NBH2084-8PCS	8-280	BT30-NBH2084	9.8	SBJ2030-115	30-36	115				0.38	
BT40-NBH2084-8PCS	8-280	BT40-NBH2084	9	SBJ2020-L	120-280	84+8TL1				0.46	
BT50-NBH2084-8PCS	8-280	BT50-NBH2084	11.7								
SK40-NBH2084-8PCS	8-280	SK40-NBH2084	10.7								
SK50-NBH2084-8PCS	8-280	SK50-NBH2084	13								



NBH2084X

套装镗刀



产品特点:

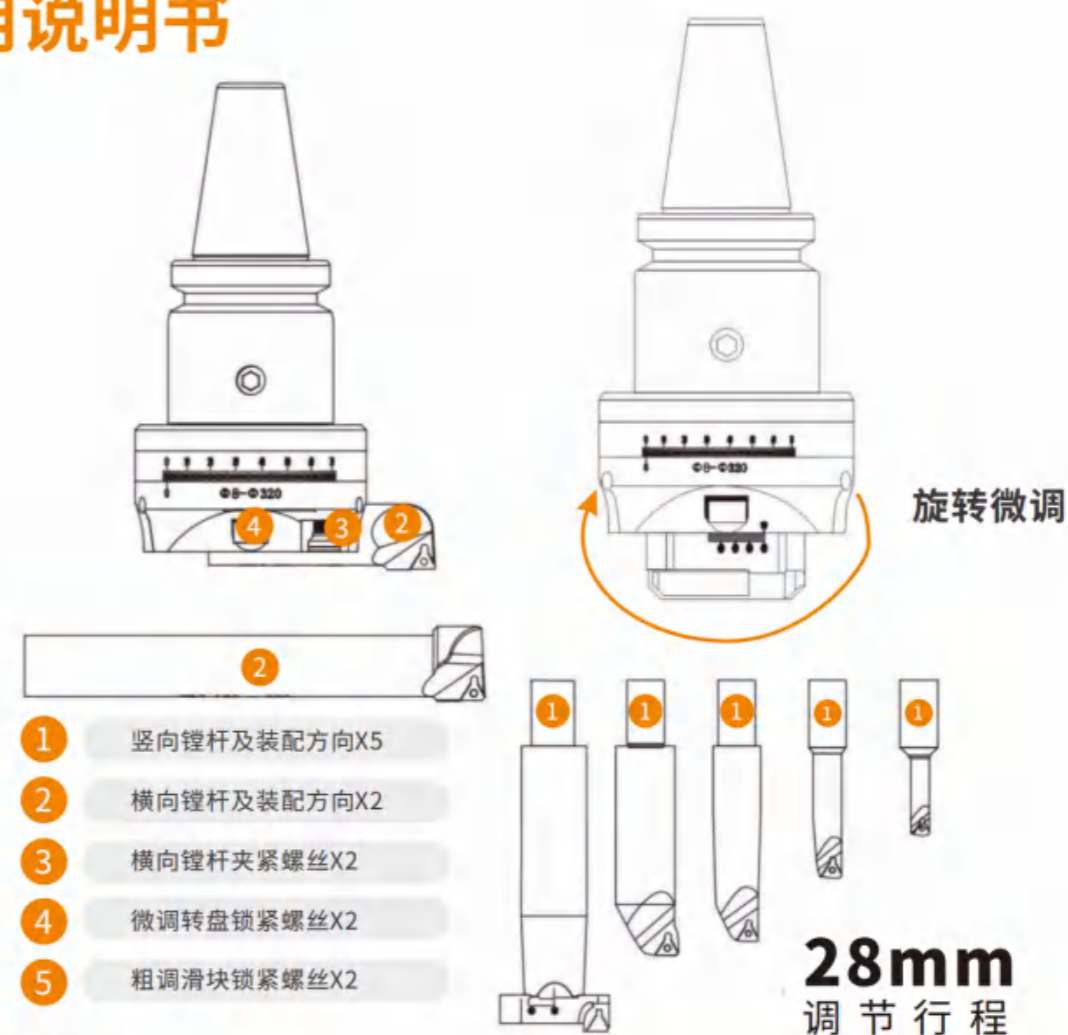
1. 偏心微调结构、无回旋间隙、无卡顿、更稳定、更精准、更顺滑。
2. 刻线滑轨式粗调结构, 对刀更快、更方便。
3. 镗杆过定位锁紧、法兰紧贴、更抗震。
4. LBK柄连接延长更方便, 整体比NBH2084轻2公斤。
5. 中0.005微调精度 $\phi 8-\phi 320$ 加工范围更广。
6. 内置通孔可以装钨钢镗杆深孔加工。
7. 加粗横向杆、更适合大孔径切削。

综合效率提高50%

镗杆型号	镗孔范围	转数	进给
XBJ2008-32	$\phi 08$	S2600	F100
	$\phi 10$	S2 600	F100
	$\phi 12$	S2 600	F80
XBJ2012-53	$\phi 13$	S2200	F100
	$\phi 16$	S2200	F80
	$\phi 20$	S2000	F60
XBJ2020-83	$\phi 21$	S2500	F100
	$\phi 25$	S2200	F80
	$\phi 30$	S2000	F80
XBJ2030-115	$\phi 31$	S2200	F100
	$\phi 40$	S2000	F80
	$\phi 50$	S1800	F60
XBJ2050-125	$\phi 51$	S1500	F80
	$\phi 70$	S1200	F80
	$\phi 90$	S1000	F60
XBJ2090-185	$\phi 90-180$	S800	F80
XBJ20180-320	$\phi 181-320$	S600	F80

备注:本参数以未调质不锈钢实际切削得出最低参数。

使用说明书



套装配件表

镗刀型号	刀柄型号	镗孔范围	调节精度	重量
NBH2084X	LBK6-55L	$\phi 8-\phi 320$	$\phi 0.005/\text{格}$	2.15 BT-40 1.27

7支镗杆规格

镗杆型号	镗孔范围	深度	刀片型号	螺丝
XBJ2008-32L	8-12	32	TBGT060102L	SB-1STR-M2
XBJ2012-53L	12-20	53	TPGH090202L	SB-2STR-M2.5
XBJ2020-83L	20-30	83	TPGH110302L	SB-3STR-M3
XBJ2030-115L	30-50	115	TPGH110302L	SB-3STR-M3
XBJ2050-125L	50-90	125	TPGH110302L	SB-3STR-M3
XBJ2090-185				
XBJ20180-320				

NBH2084S

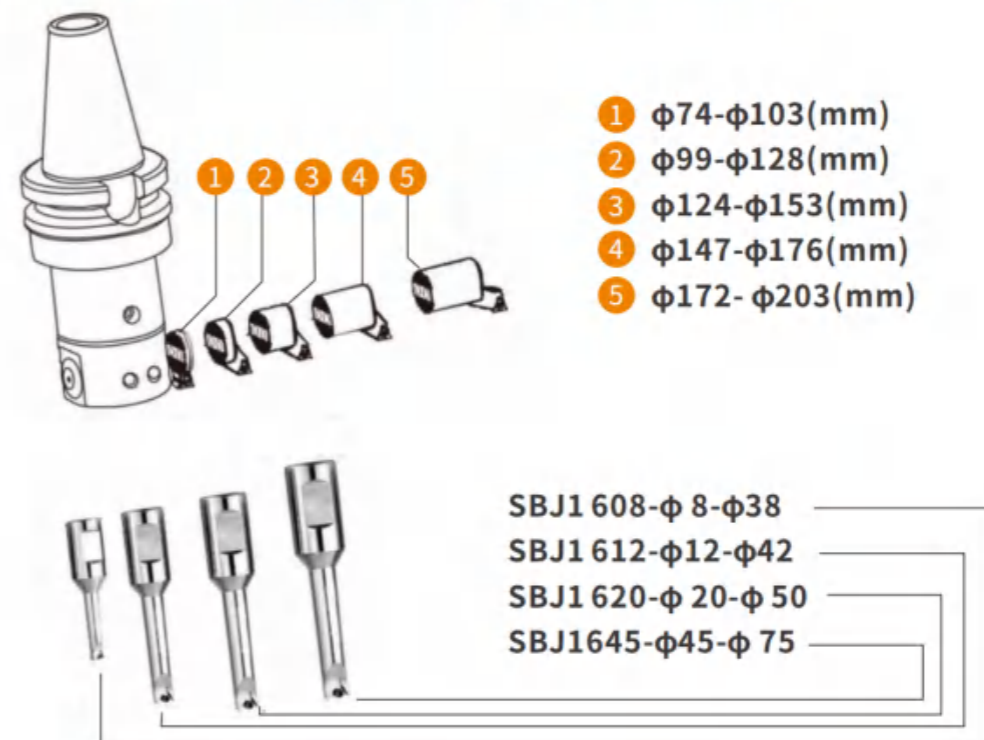
套装镗刀



产品特点:

1. NBH2084S套装加工直径范围可达到8-203 mm.
2. 错齿结合更加牢固, 双螺丝侧固不震刀。
3. 能装钨钢镗杆, 重量更轻, 位移量更小
4. LBK刀柄连接延长更方便。
5. 偏摆更小延长机器主轴寿命, 套装重量更轻, 节省物流费用。

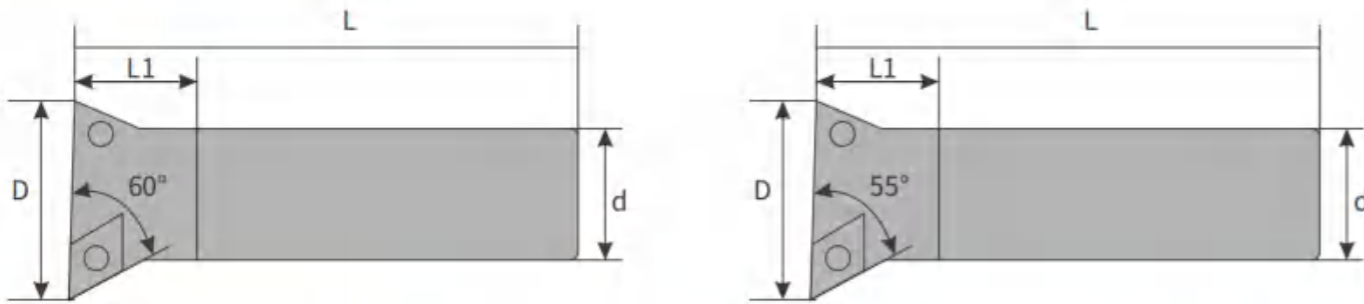
NBH2084S精镗刀套装镗孔安装范围示意图



NBH2084S精镗刀套装配件表

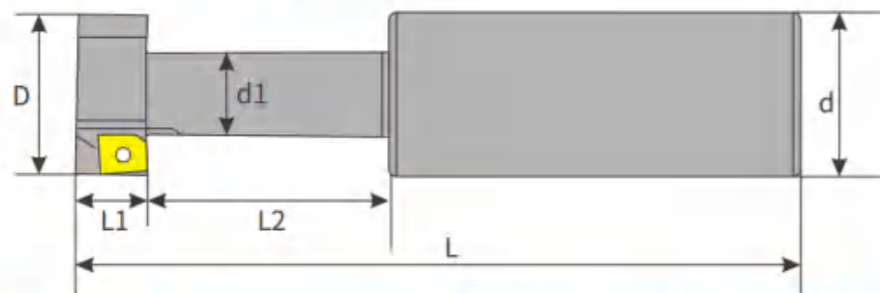
配件名称	配件型号	配件数量/个	适配刀片型号	重量
LBK刀柄	BT40-LBK6-55L	1	-	1.2
2084S本体	2084S	1	-	2.115
1号镗刀杆	SBJ1608-32	1	TB**0601**L	
2号镗刀杆	SBJ1612-53	1	TPGH0902**L	
3号镗刀杆	SBJ1620-83	1	TPGH1103**L	
4号镗刀杆	SBJ1645-90	1	TPGH1103**L	
刀片座	1号	1	TPGH1103**L	
刀片座	2号	1	TPGH1103**L	
刀片座	3号	1	TPGH1103**L	
刀片座	4号	1	TPGH1103**L	
刀片座	5号	1	TPGH1103**L	
梅花扳手	T6	1	-	
梅花扳手	T8	1	-	
梅花扳手	T10	1	-	
紧固螺丝	M6	4	-	
T形微调扳手	4MM	1	-	

燕尾铣刀杆



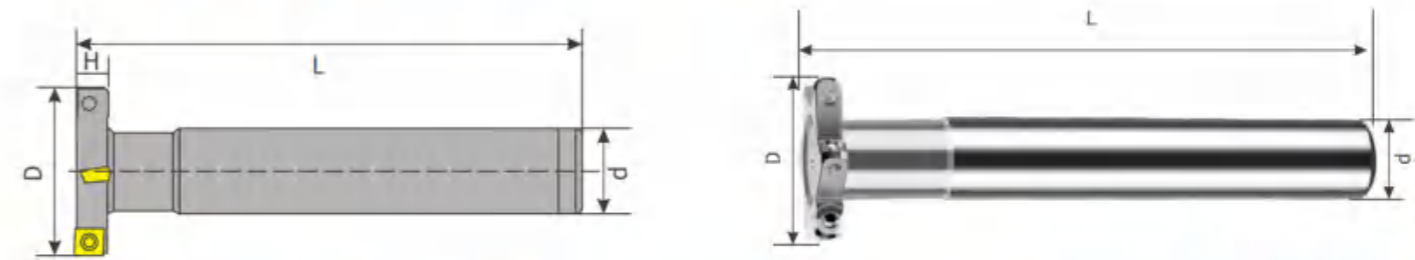
型号规格	D	d	L1	L	刃数	螺丝-扳手	刀片型号
燕尾铣刀杆60度							
YW60DC07-25-16T2-120	25	16	25	120	2	M2.5-T8	DC--0702
YW60DC07-25-20T2-120	25	20	25	120	2		
YW60DC07-30-20T3-120	30	20	25	120	3		
YW60DC11-40-25T2-160	40	25	25	160	2	M4.0-T15	DC--11T3
YW60DC11-50-32T3-160	50	32	30	160	3		
YW60DC11-60-32T4-160	60	32	30	160	4		
YW60DC11-80-32T5-160	80	32	30	160	5		
燕尾铣刀杆55度							
YW55DC07-25-16T2-120	25	16	25	120	2	M2.5-T8	DC--0702
YW55DC07-25-20T2-120	25	20	25	120	2		
YW55DC07-30-20T2-120	30	20	25	120	2		
YW55DC11-40-25T2-160	40	25	25	160	2	M4.0-T15	DC--11T3
YW55DC11-50-32T3-160	50	32	30	160	3		
YW55DC11-60-32T4-160	60	32	30	160	4		
YW55DC11-80-32T5-160	80	32	30	160	5		

ATS-T型槽铣刀杆



型号规格	D	d	d1	L1	L2	L	刃数	刀片型号
ATS-C25-25-11-110	25	25	12.5	11	21	110	2	CCMT060204
ATS-C32-32-14-120	32	32	16	14	30	120	2	CPMT080204
ATS-C32-40-18-130	40	32	20	18	32	130	4	CCMT09T308
ATS-C32-50-22-140	50	32	26	22	39	140	4	CCMT120408

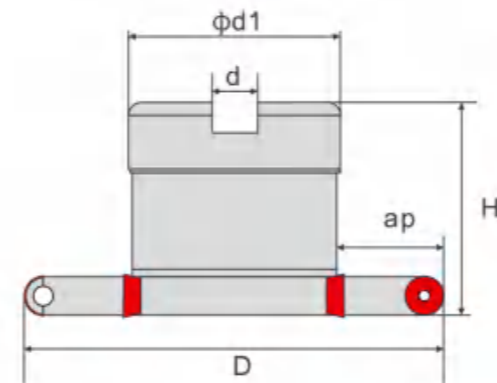
HTS/TMR-T型槽铣刀杆



型号规格	柄径 d	总长 L	刃径 D	厚度 H	刃数
HTS-20-H10-C14-120-2T	14	120	20	10	2T
HTS-25-H10-C16-120-2T	16	120	25	10	2T
HTS-30-H10-C16-150-4T	16	150	30	10	4T
HTS-35-H10-C20-150-4T	20	150	35	10	4T
HTS-40-H10-C20-150-4T	20	150	40	10	4T
HTS-45-H10-C20-150-4T	20	150	45	10	4T
HTS-50-H10-C20-150-4T	20	150	50	10	4T
HTS-60-H10-C25-150-6T	25	150	60	10	6T
HTS-65-H10-C25-150-6T	32	150	65	10	6T
HTS-70-H10-C32-150-8T	32	150	70	10	8T
HTS-80-H10-C32-150-8T	32	150	80	10	8T

型号规格	柄径 d	总长 L	刃径 D	刃数
TMR-20R3-C14-150-4T	14	150	20	4
TMR-25R3-C16-150-4T	16	150	25	4
TMR-30R3-C16-150-5T	16	150	30	5
TMR-35R3-C16-150-6T	16	150	35	6
TMR-40R3-C16-150-6T	16	150	40	6
TMR-40R4-C25-150-4T	25	150	40	4
TMR-50R4-C25-150-5T	25	150	50	5
TMR-63R4-C25-150-6T	25	150	63	6
TMR-50R5-C25-150-4T	25	150	50	4
TMR-63R5-C25-150-5T	25	150	63	5
TMR-80R5-C32-150-6T	32	150	80	6
TMR-50R6-C25-150-4T	25	150	50	4
TMR-63R6-C25-150-4T	25	150	63	4
TMR-80R6-C32-150-5T	32	150	80	5

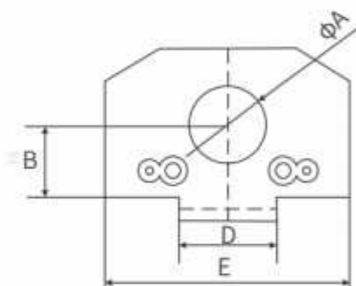
TMR铣刀盘



型号规格	D	d1	d	ap	H	适用刀片
TMR-63R4-FMB16-6T	63	/	/	/	50	RPMT08T2
TMR-80R4-FMB22-8T	80	45	22	17	50	RPMT08T2
TMR-100R4-FMB22-9T	100	45	22	27	50	RPMT08T2
TMR-125R4-FMB27-10T	125	55	27	35	50	RPMT08T2
TMR-160R4-FMB32-12T	160	63	32	45	50	RPMT08T2
TMR-63R5-FMB16-5T	63	/	16	/	50	RPMT10T3
TMR-80R5-FMB22-6T	80	45	22	17	50	RPMT10T3
TMR-100R5-FMB22-6T	100	45	22	27	50	RPMT10T3
TMR-125R5-FMB27-8T	125	55	27	35	50	RPMT10T3
TMR-160R5-FMB32-10T	160	63	32	45	50	RPMT10T3
TMR-63R6-FMB16-4T	63	/	/	/	50	RPMT1204
TMR-80R6-FMB22-5T	80	45	22	17	50	RPMT1204
TMR-100R6-FMB22-6T	100	45	22	27	50	RPMT1204
TMR-125R6-FMB27-7T	125	55	27	35	50	RPMT1204
TMR160R6-FMB32-9T	160	63	32	45	50	RPMT1204

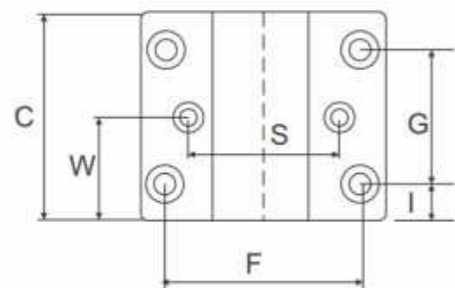
刀塔刀座

CNC turret tool holde



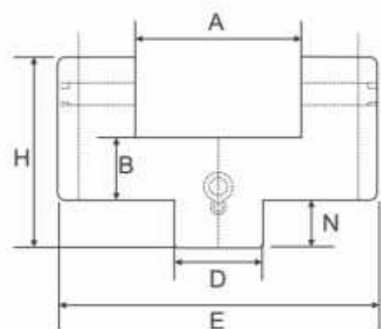
镗孔刀座

装U钻、锥柄麻花钻、延长杆、铣刀杆、内孔刀杆、直柄刀具、车床导套等



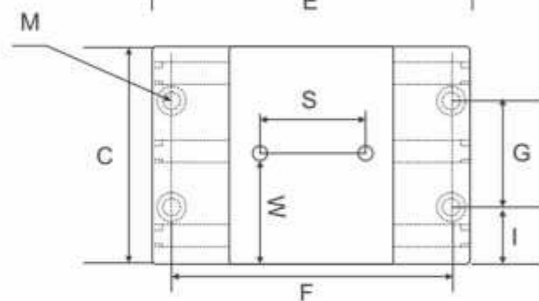
端面刀座

夹持方刀杆



外圆延伸刀座

夹持方刀杆

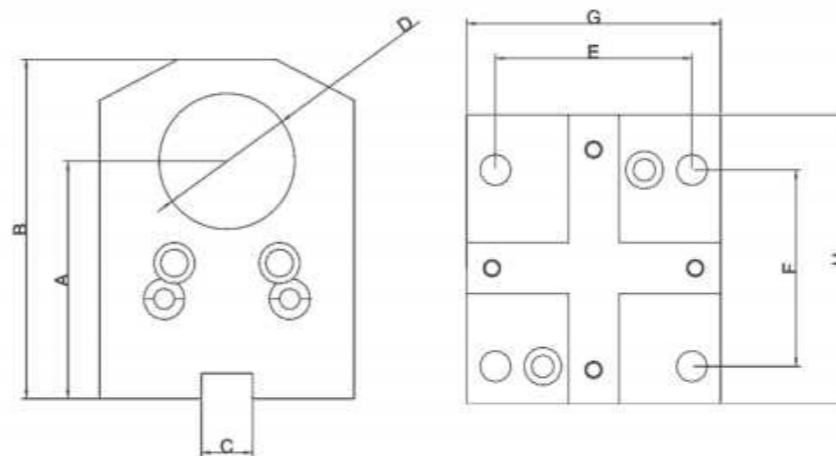


内冷刀座另配后盖



BMT系列

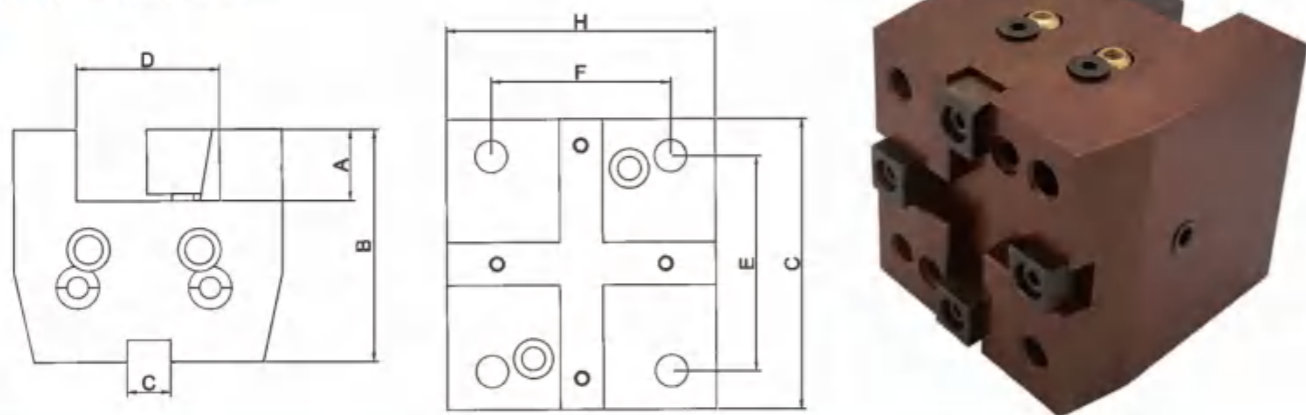
镗孔固定刀座



Model	A	B	C	D	E	F	G	H
B402560	60	83	12	25	50	60	94	63
B402585	85	108	12	25	50	60	94	63
B403260	60	83	12	32	50	60	94	63
B453265	65	88	15	32	58	58	95	75
B554060	60	97	15	40	64	64	105	86
B554085	85	115	15	40	64	65	105	86
B654080	80	110	18	40	73	70	120	98
B655010	100	130	18	50	73	70	120	98
B756090	90	130	25	60	90	90	126	112

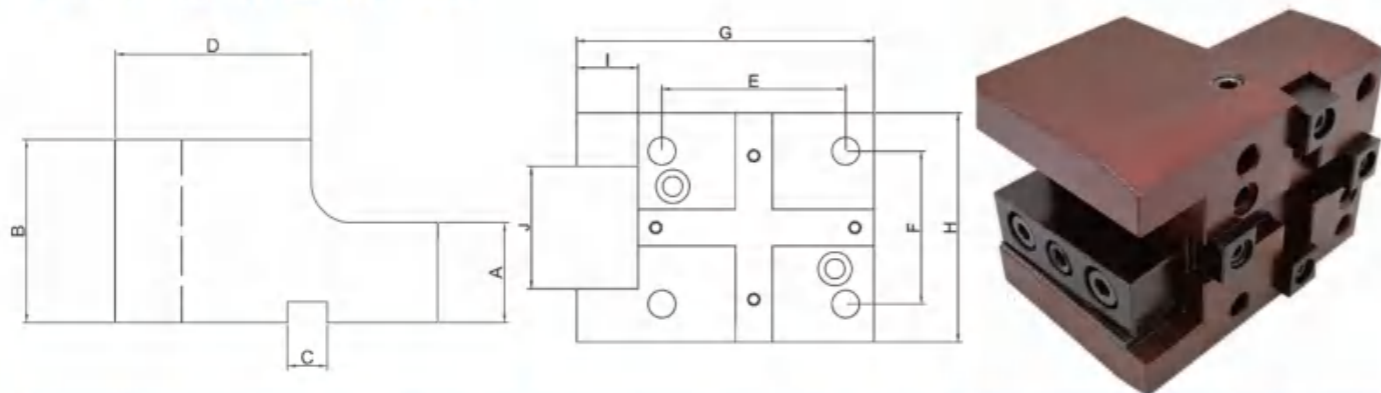
BMT系列

端面固定刀座



Model	A	B	C	D	E	F	G	H
F402045	20	65	12	40	60	50	81	75
F452560	25	85	15	50	58	58	86	90
F552560	25	85	15	50	64	64	95	95
F652575	25	100	18	50	70	73	110	98
F6532100	32	100	18	64	70	73	110	98
F7540115	40	115	25	80	90	90	126	130

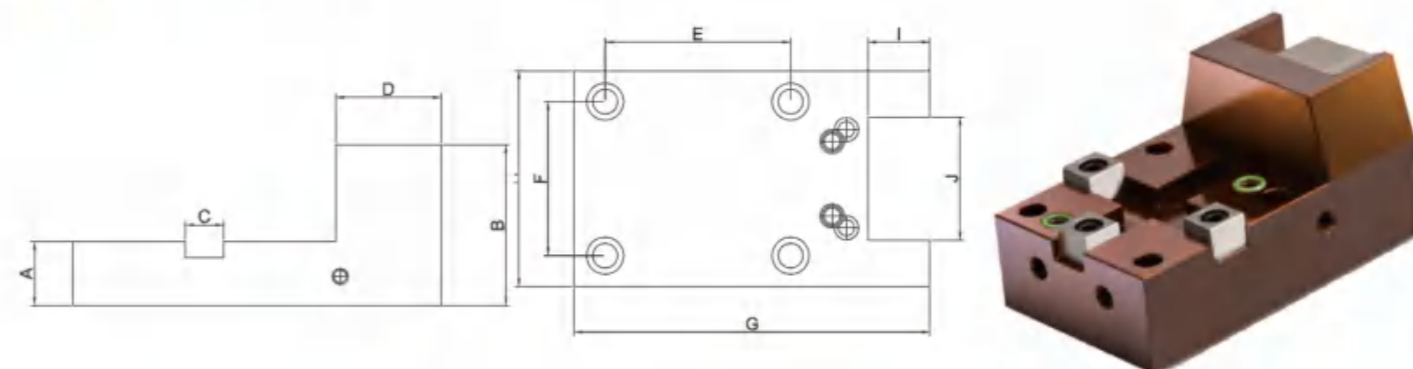
外径固定刀座



Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
C402055	30	55	12	58.5	60	50	97	75	20	40
C452580	40	80	15	67	58	58	110	85	25	50
C552580	40	80	15	70	64	64	120	95	25	50
C652580	40	80	18	70	70	73	130	98	25	50
C6532100	40	100	18	77.5	70	73	137.5	98	32	64
C7540100	40	100	25	85	90	90	157	130	40	80

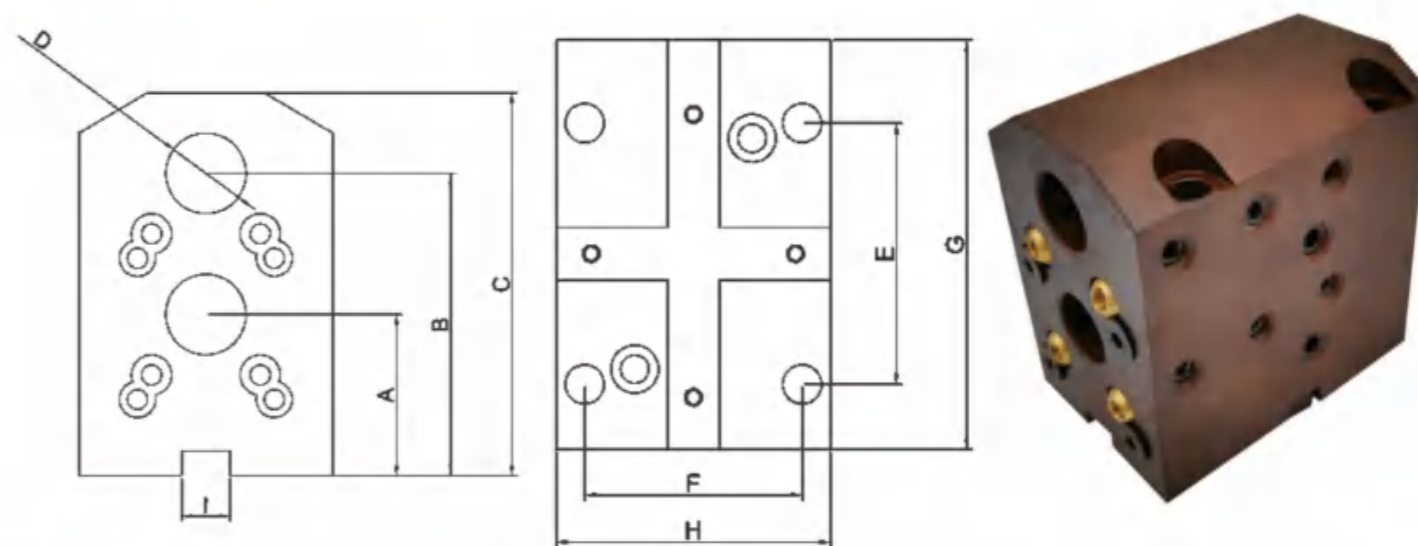
BMT系列

反向外径固定刀座



Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
C452566-FX	38	66	15	42	58	58	128	75	25	50
C552566-FX	30	66	15	48	64	64	145	88	25	50

直双孔固定刀座



Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I
B45-S20-40/75	40	75	95	20	60	50	94	63	12
B45-S20-60/110	60	110	130	20	58	58	95	75	15
B55-S25-65/110	65	110	127	25	64	64	85	86	15
B55-S25-95/135	95	135	151	25	64	64	105	86	15
B65-S25-65/110	65	110	127	25	70	73	120	98	18

BMT系列

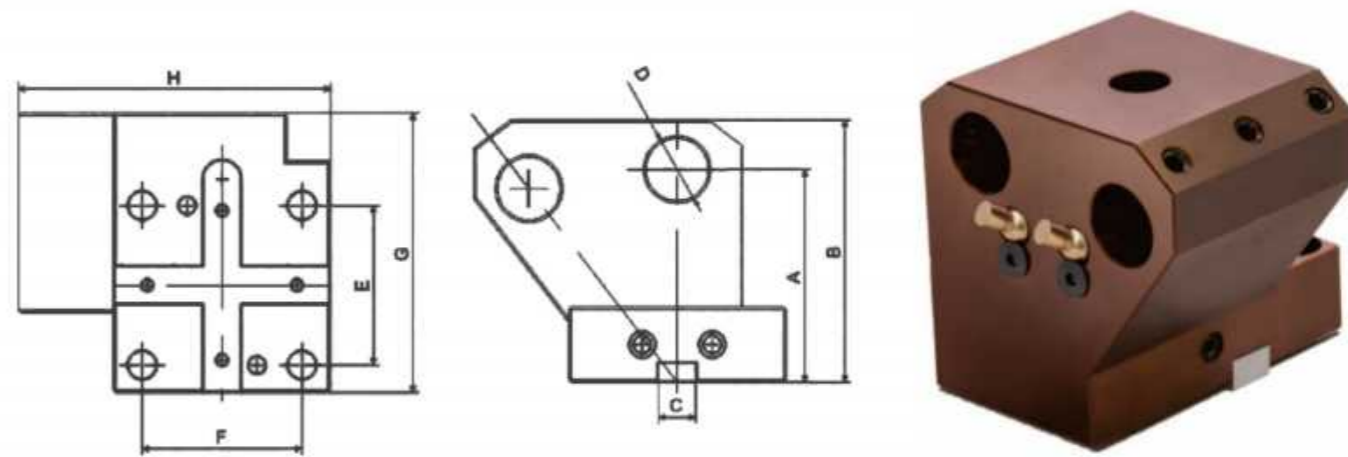
双侧外径固定刀座



Model	A	B	C	D	E	F	G	H
SC452580	80	15	50	25	58	58	141	85
SC552580	80	15	50	25	64	64	151	88

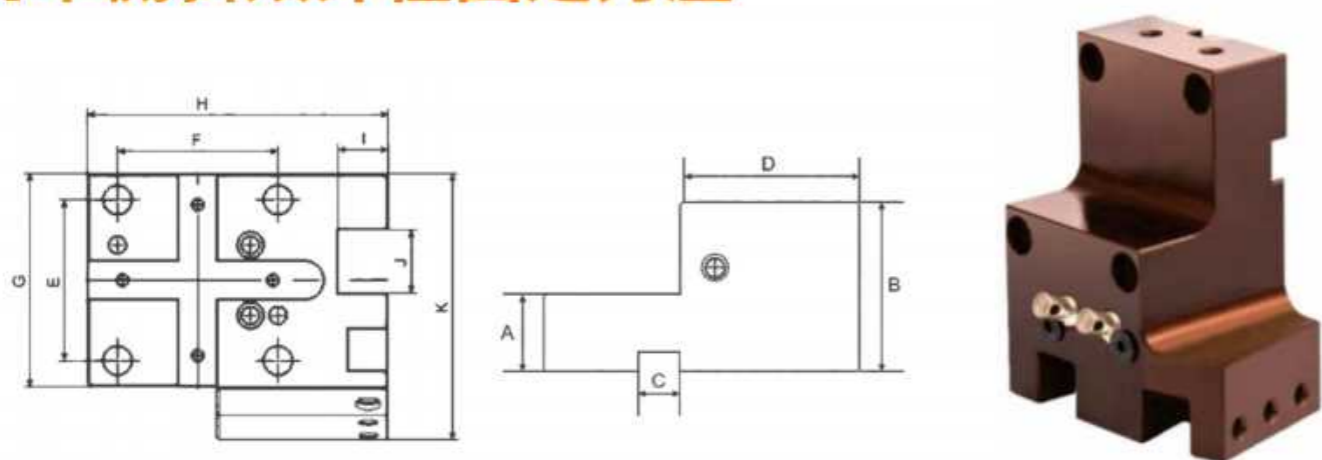
BMT系列

斜双内孔固定刀座



Model	A	B	C	D	E	F	G	H
B45-S25-85	85	105	15	25	58	58	105	120.2
B55-S25-85	85	105	15	25	64	64	112	125

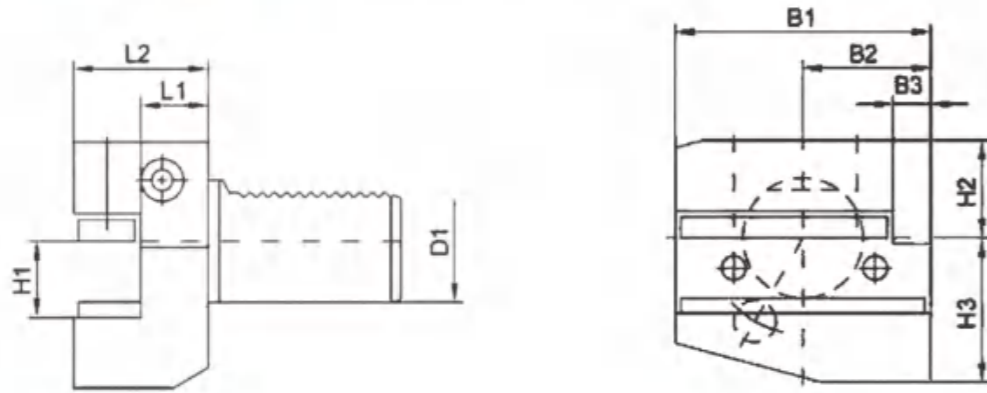
单侧斜双外径固定刀座



Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
C45-S20-70	32.5	70	15	72	58	58	75	130	20	20	108.1
C55-S20-65	30	65	15	68.5	64	64	85	120	25	40	106.2

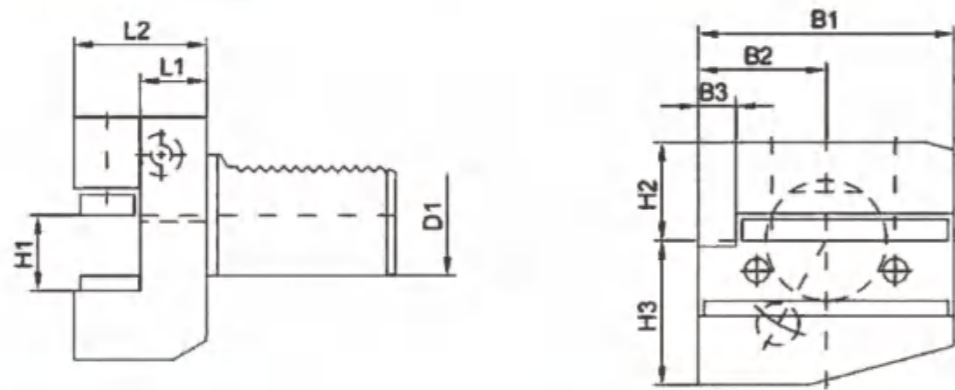
VDI系列

外径加工固定刀座, 径右手, 短型, B1型



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
B1-30*20	30	20/16	70	35	10	28	38	22	40
B1-30*20*60	30	20/16	70	35	10	28	38	42	60
B1-40*25	40	25/20	85	42.5	12.5	32.5	48	22	44
B1-50*32	50	32/25	100	50	16	35	60	30	55

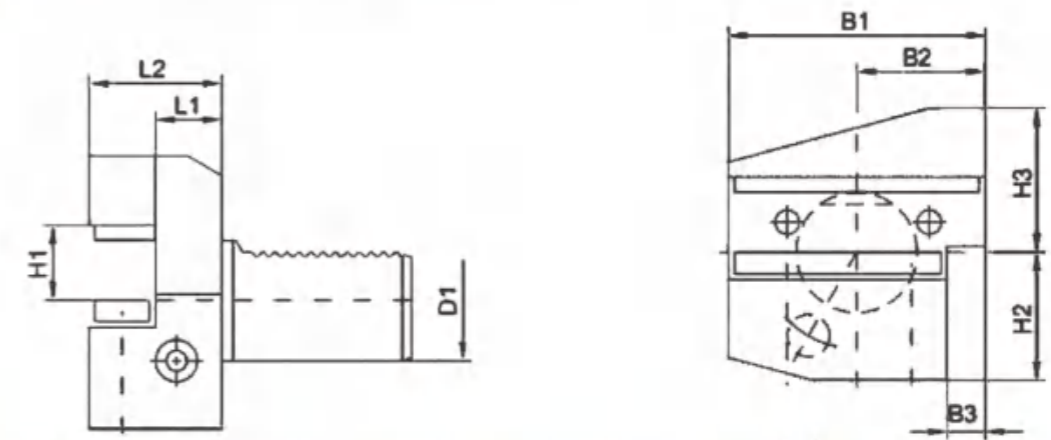
外径加工固定刀座, 径左手, 短型, B2型



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
B2-30*20	30	20/16	70	35	10	28	38	22	40
B2-30*20*60	30	20/16	70	35	10	28	38	42	60
B2-40*25	40	25/20	85	42.5	12.5	32.5	48	22	44
B2-50*32	50	32/25	100	50	16	35	60	30	55

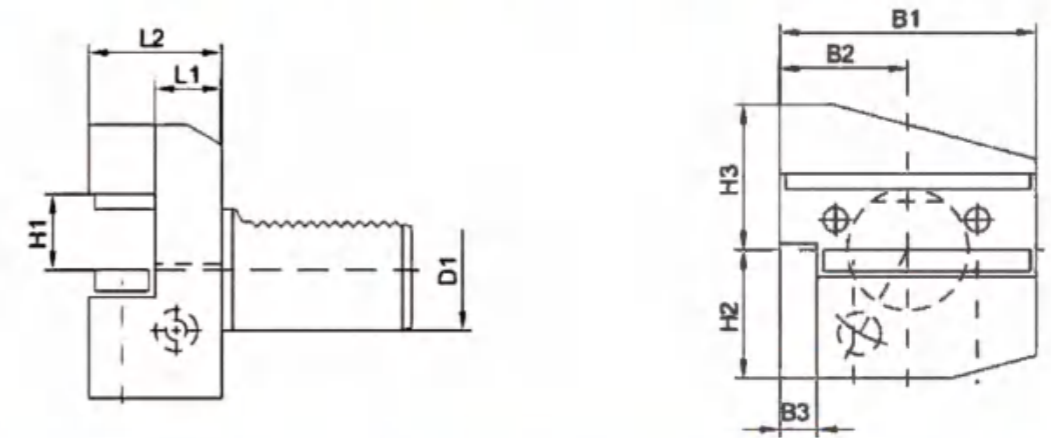
VDI系列

径右手外径车刀用固定刀座, 反刀, 短型, B3型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
B3-30*20	30	20/16	70	35	10	35	38	22	40
B3-30*20*60	30	20/16	70	35	10	35	38	42	60
B3-40*25	40	25/20	85	42.5	12.5	42.5	48	22	44
B3-50*32	50	32/25	100	50	16	50	60	30	55

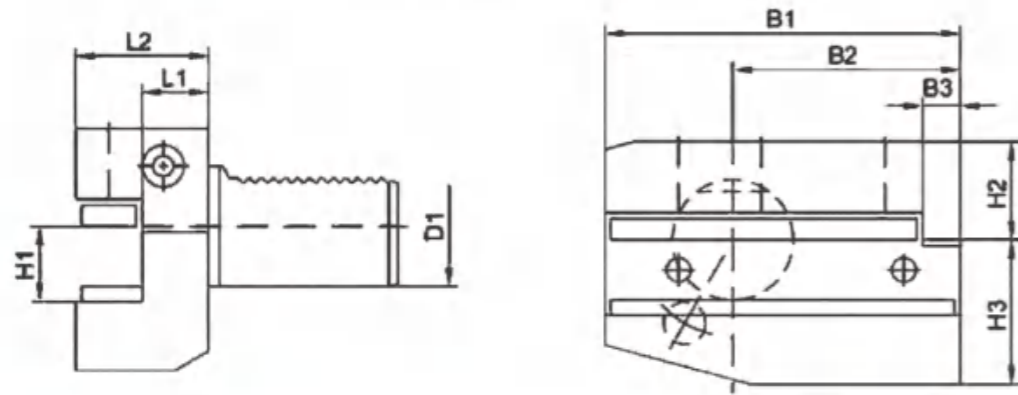
径左手外径车刀用固定刀座, 反刀, 短型, B4型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
B4-30*20	30	20/16	70	35	10	35	38	22	40
B4-30*20*60	30	20/16	70	35	10	35	38	42	60
B4-40*25	40	25/20	85	42.5	12.5	42.5	48	22	44
B4-50*32	50	32/25	100	50	16	50	60	30	55

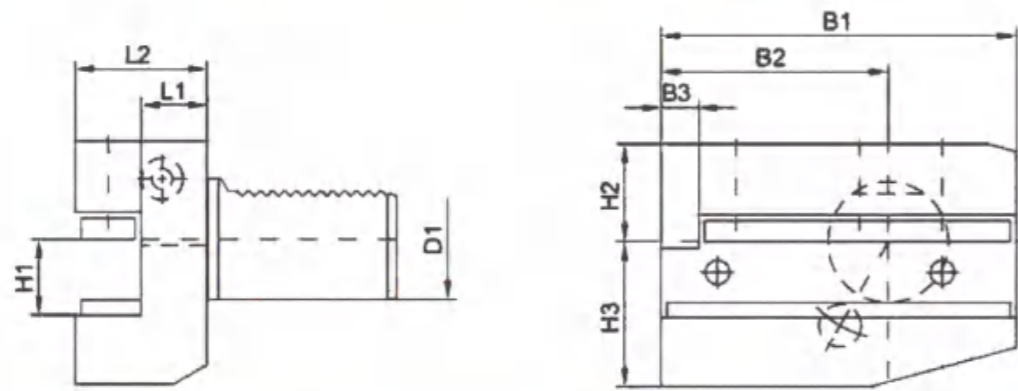
VDI系列

径右手外径车刀用固定刀座, 长型, B5型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
B5-30*20	30	20/16	100	65	10	28	38	22	40
B5-30*20*60	30	20/16	100	65	10	28	38	42	60
B5-40*25	40	25/20	118	75.5	12.5	32.5	48	22	44
B5-50*32	50	32/25	130	80	16	35	60	30	55

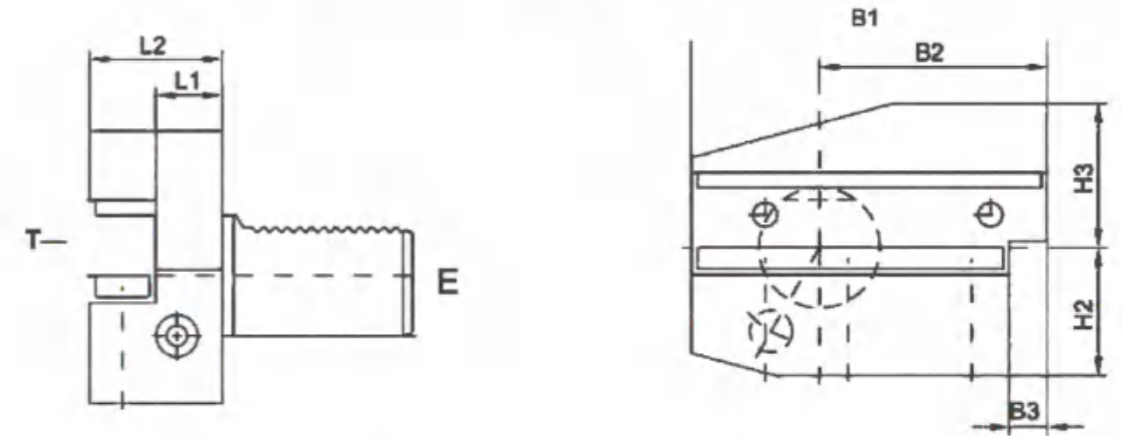
径左手外径车刀用固定刀座, 长型, B6型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
B6-30*20	30	20/16	100	65	10	28	38	22	40
B6-30*20*60	30	20/16	100	65	10	28	38	42	60
B6-40*25	40	25/20	118	75.5	12.5	32.5	48	22	44
B6-50*32	50	32/25	130	80	16	35	60	30	55

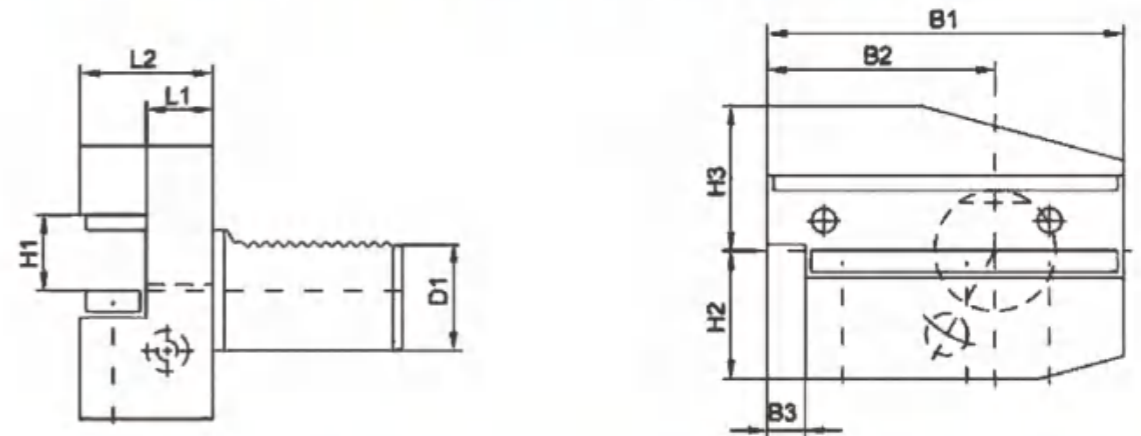
VDI系列

径右手外径车刀用固定刀座, 长型, 反刀, B7型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
B7-30*20	30	20/16	100	65	10	35	38	22	40
B7-30*20*60	30	20/16	100	65	10	35	38	42	60
B7-40*25	40	25/20	118	75.5	12.5	42.5	48	22	44
B7-50*32	50	32/25	130	80	16	50	60	30	55

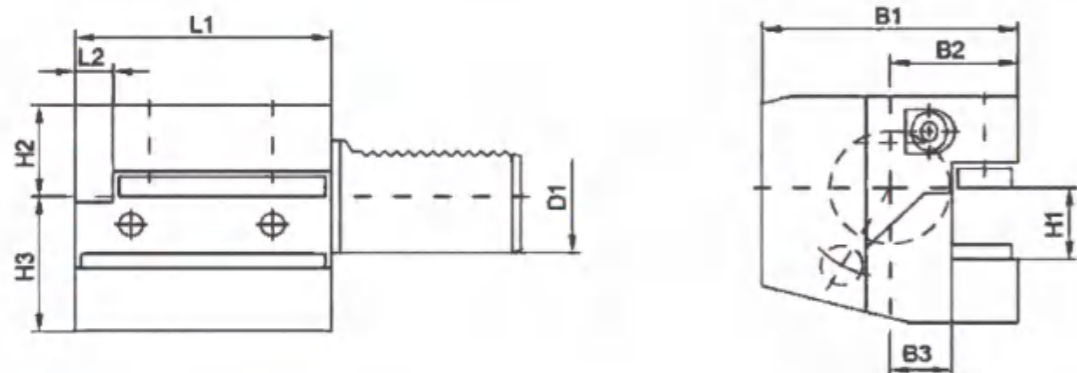
径左手外径车刀用固定刀座, 长型, 反刀, B8型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
B8-30*20	30	20/16	100	65	10	35	38	22	40
B8-30*20*60	30	20/16	100	65	10	35	38	42	60
B8-40*25	40	25/20	118	75.5	12.5	42.5	48	22	44
B8-50*32	50	32/25	130	80	16	50	60	30	55

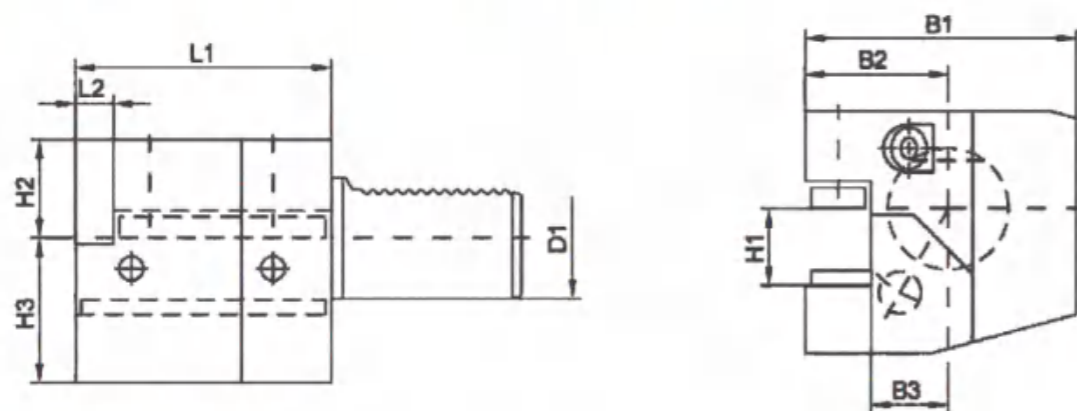
VDI系列

轴向固定刀座, 方形刀柄, 右手, C1型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
C1-30*20	30	20/16	70	35	17	28	38	70	10
C1-40*25	40	25/20	85	42.5	21	32.5	48	85	12.5
C1-50*32	50	32/25	100	50	16	35	60	100	16

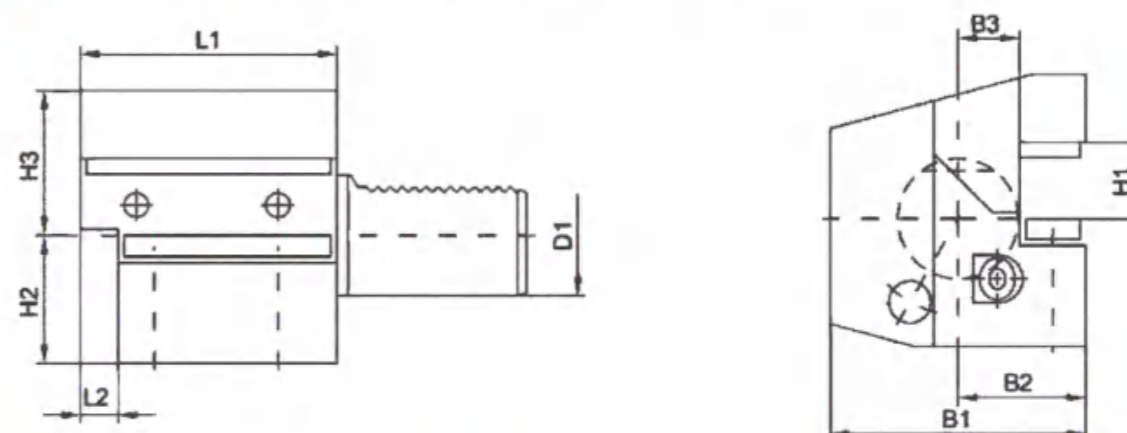
轴向固定刀座, 方形刀柄, 左手, C2型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
C2-30*20	30	20/16	76	41	23	28	38	70	10
C2-40*25	40	25/20	90	47.5	25.5	32.5	48	85	12.5
C2-50*32	50	32/25	105	55	30.5	35	60	100	16

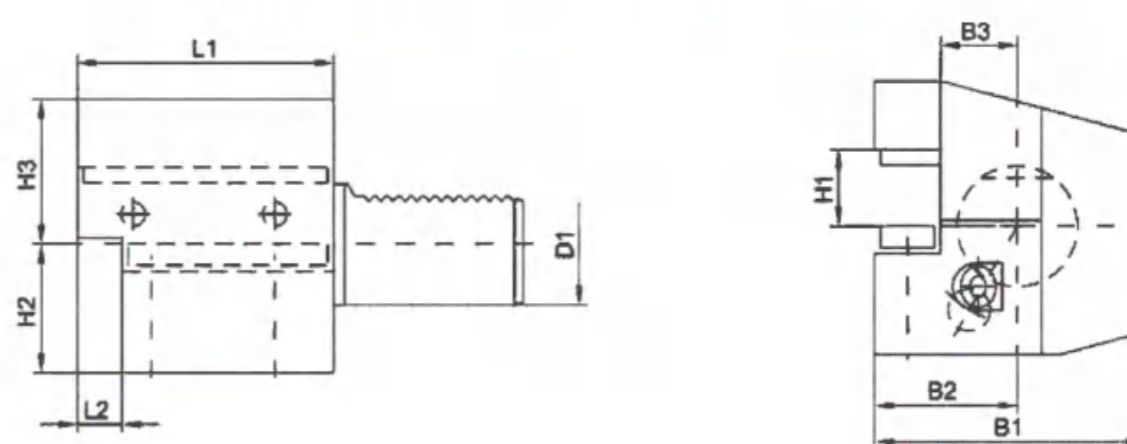
VDI系列

轴向固定刀座, 方形刀柄, 右手, 反刀, C3型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
C3-30*20	30	20/16	70	35	17	35	38	70	10
C3-40*25	40	25/20	85	42.5	21	42.5	48	85	12.5
C3-50*32	50	32/25	100	50	26	50	60	100	16

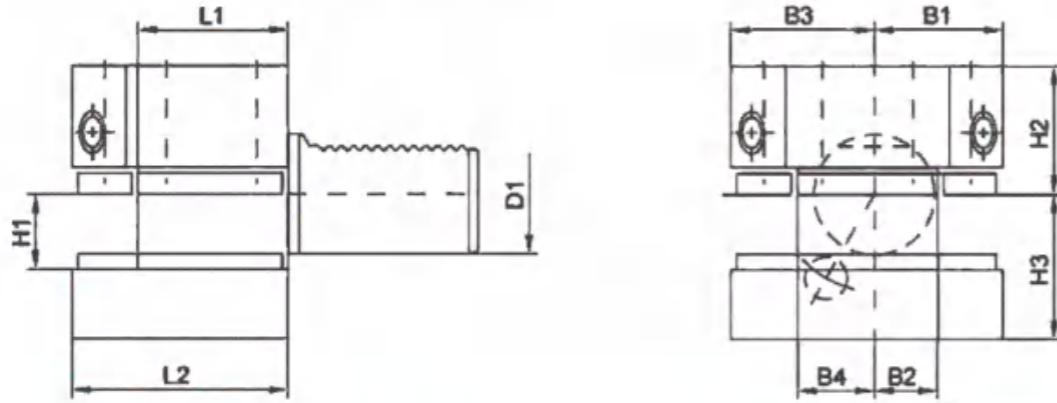
轴向固定刀座, 方形刀柄, 左手, 反刀, C4型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	H2	H3	L1	L2
C4-30*20	30	20/16	76	41	23	35	38	70	10
C4-40*25	40	25/20	90	47.5	25.5	42.5	48	85	12.5
C4-50*32	50	32/25	105	55	30.5	50	60	100	16

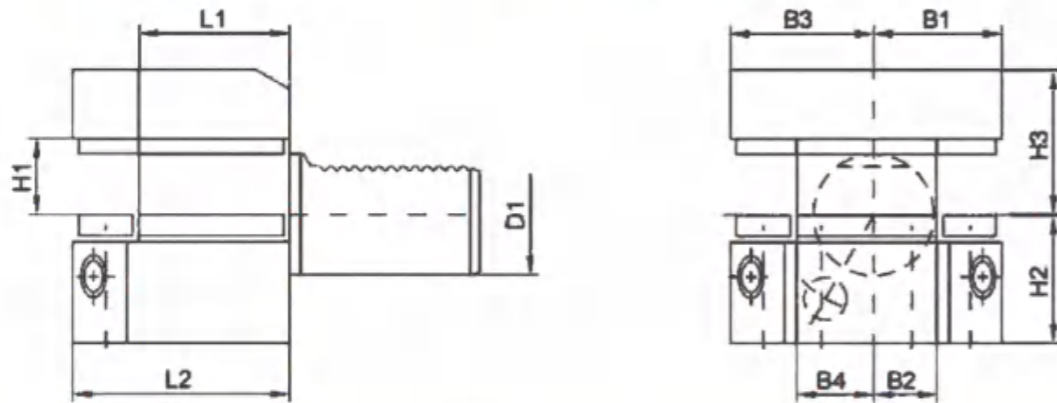
VDI系列

两用固定刀座, 方形刀柄, D1型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	B4	H2	H3	L1	L2
D1-30*20	30	20/16	35	17	41	23	28	38	42	60
D1-40*25	40	25/20	42.5	21	47.5	25.5	32.5	48	50	72
D1-50*32	50	32/25	50	26	55	35	35	60	60	85

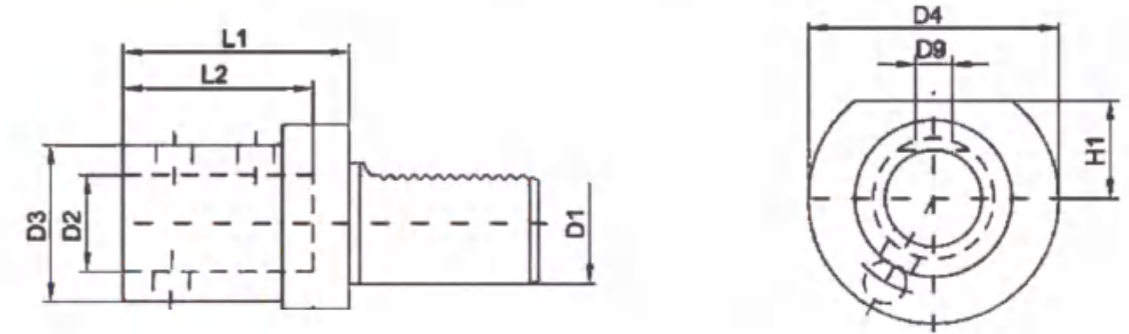
两用固定刀座, 方形刀柄, 反刀, D2型式



Model	D1	H1	B1	B2	B3	B4	H2	H3	L1	L2
D2-30*20	30	20/16	35	17	41	23	28	38	42	60
D2-40*25	40	25/20	42.5	21	47.5	25.5	42.5	48	50	72
D2-50*32	50	32/25	50	26	55	30.5	50	60	60	85

VDI系列

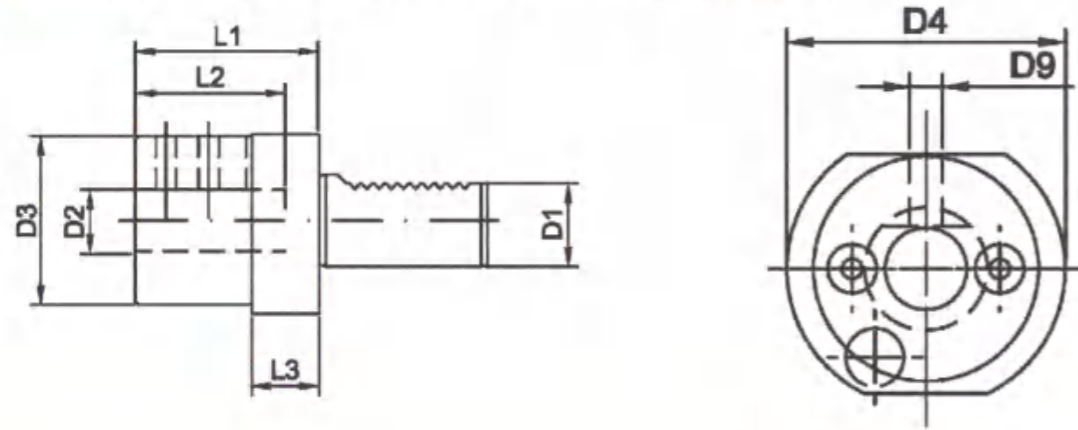
舍弃式(转位式)快速转用固定刀座, 内部油路, E1型式



Model	D1	D2	D3	D4	H1	L1	L2	L3	D9
E1-30*16	30	16	36	68	28	67	54	22	M10*1*11
E1-30*20	30	20	40	68	28	67	54	22	M10*1*11
E1-30*25	30	25	45	68	28	71	59	22	M12*1*12
E1-30*32	30	32	52	68	28	75	63	22	M12*1*12
E1-40*16	40	16	36	83	32.5	67	54	22	M10*1*11
E1-40*20	40	20	40	83	32.5	67	54	22	M10*1*11
E1-40*25	40	25	45	83	32.5	75	59	22	M12*1*12
E1-40*32	40	32	52	83	32.5	75	63	22	M12*1*12
E1-40*40	40	40	65	83	32.5	90	73	22	M16*1*13
E1-50*16	50	16	36	98	35	80	54	30	M10*1*11
E1-50*20	50	20	40	98	35	80	54	30	M10*1*11
E1-50*25	50	25	45	98	35	80	59	30	M12*1*12
E1-50*32	50	32	52	98	35	80	83	30	M12*1*12
E1-50*40	50	40	65	98	35	90	73	30	M16*1*13
E1-50*50	50	50	75	98	35	100	83	30	M16*1*13

VDI系列

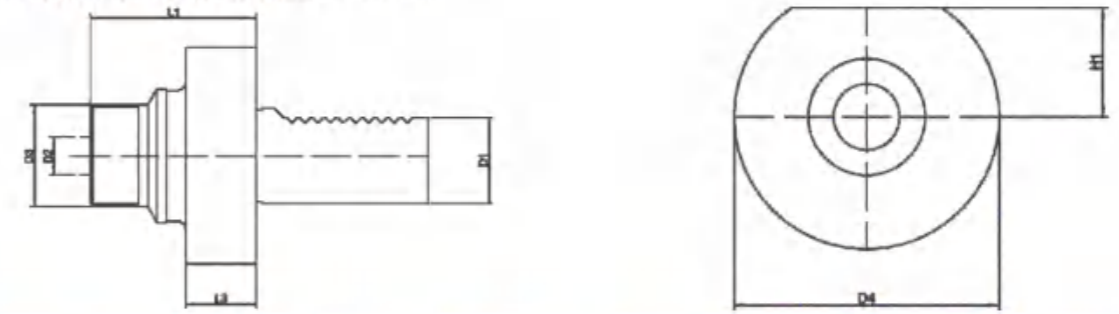
内孔镗刀固定刀座, 适用于内/外切削液油路, E2型式



Model	D1	D2	D3	D4	H1	L1	L2	L3	D9
E2-30*8	30	8	55	68	28	60	43	22	M6*25
E2-30*10	30	10	55	68	28	60	43	22	M6*25
E2-30*12	30	12	55	68	28	60	43	22	M8*20
E2-30*16	30	16	55	68	28	60	54	22	M8*20
E2-30*20	30	20	55	68	28	60	54	22	M8*20
E2-30*25	30	25	55	68	28	60	54	22	M8*16
E3-30*30	30	30	67	68	28	75	61	22	M8*16
E2-30*32	30	32	67	68	28	75	61	22	M8*16
E2-40*8	40	8	55	83	32.5	75	43	22	M8*25
E2-40*10	40	10	55	83	32.5	75	43	22	M8*25
E2-40*12	40	12	55	83	32.5	75	58	22	M8*25
E2-40*16	40	16	55	83	32.5	75	61	22	M10*25
E2-40*20	40	20	55	83	32.5	75	61	22	M10*20
E2-40*25	40	25	55	83	32.5	75	61	22	M10*20
E2-40*30	40	30	82	83	32.5	75	61	22	M10*20
E2-40*32	40	32	82	83	32.5	75	61	22	M10*20
E2-40*40	40	40	82	83	32.5	90	76	22	M10*16
E2-50*12	50	12	68	98	35	90	71	30	M8*30
E2-50*16	50	16	68	98	35	90	76	30	M10*30
E2-50*20	50	20	68	98	35	90	76	30	M12*25
E2-50*25	50	25	68	98	35	90	76	30	M12*25
E2-50*30	50	30	68	98	35	90	76	30	M12*20
E2-50*32	50	32	68	98	35	90	76	30	M12*20
E2-50*40	50	40	98	98	35	90	76	30	M12*16
E2-50*50	50	50	98	98	35	100	86	30	M12*12

VDI系列

ER套筒夹头固定刀座E4型式



Model	D1	筒夹尺寸 size	D2	D3	D4	H1	L1	L3
E4-30*25	30	ER25	1-16	42	68	28	57	22
E4-30*32	30	ER32	2-20	50	68	28	78	22
E4-30*40	30	ER40	3-26	63	68	28	80	22
E4-40*25	40	ER25	1-16	42	83	32.5	57	22
E4-40*32	40	ER32	2-20	50	83	32.5	78	22
E4-40*40	40	ER40	3-26	63	83	32.5	80	22
E4-50*32	50	ER32	2-20	50	98	35	93	30
E4-50*40	50	ER40	3-26	63	98	35	80	30

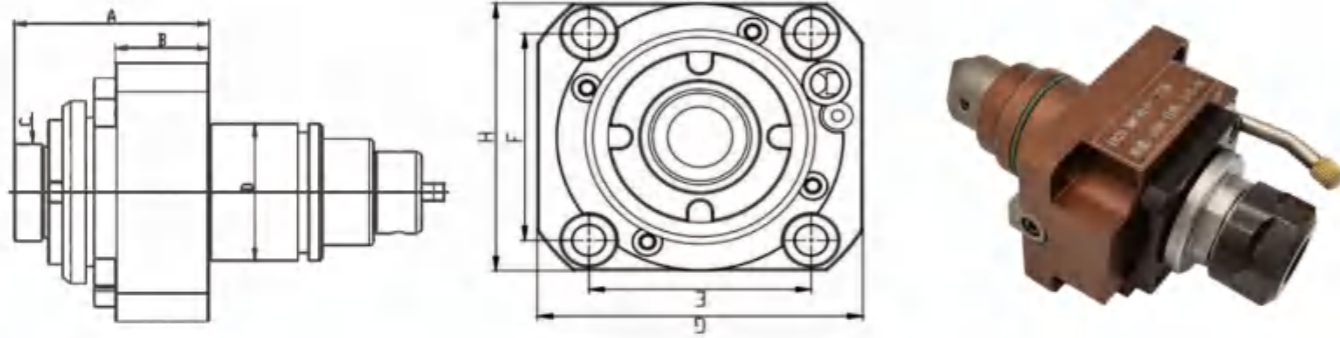
莫氏斜柄固定刀座, F型式



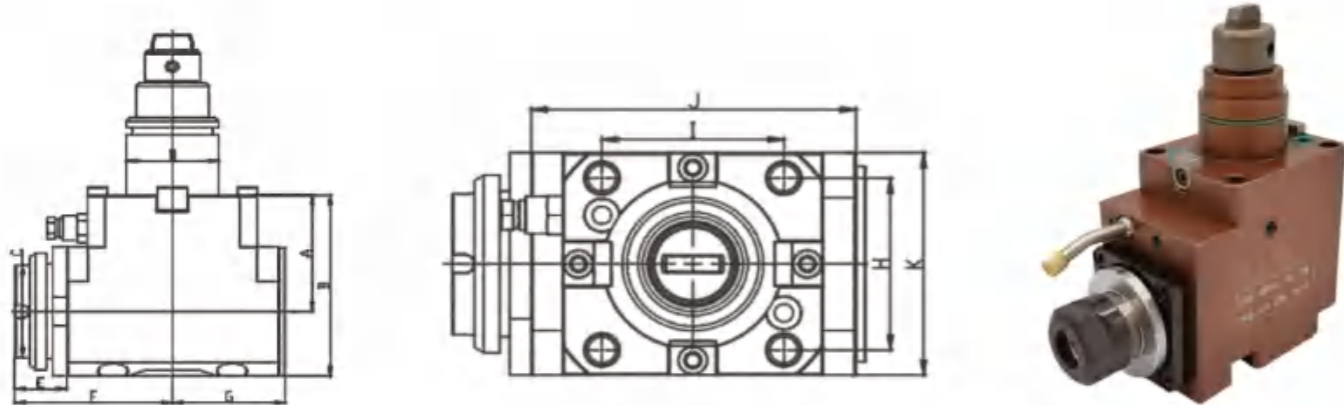
Model	D1	D2	D3	D4	H1	L1	L3
F30-MK1	30	1	-	68	28	27	-
F30-MK2	30	2	55	68	28	36	27
F30-MK3	30	3	55	68	28	66	41
F40-MK2	40	2	55	83	32.5	36	22
F40-MK3	40	3	58	83	32.5	36	22
F40-MK4	40	4	68	83	32.5	80	22
F50-MK2	50	2	55	98	35	36	30
F50-MK3	50	3	58	98	35	45	30
F50-MK4	50	4	68	98	35	55	30
F50-MK5	50	5	75	98	35	72	30

BMT动力刀座

BMT power tool holder



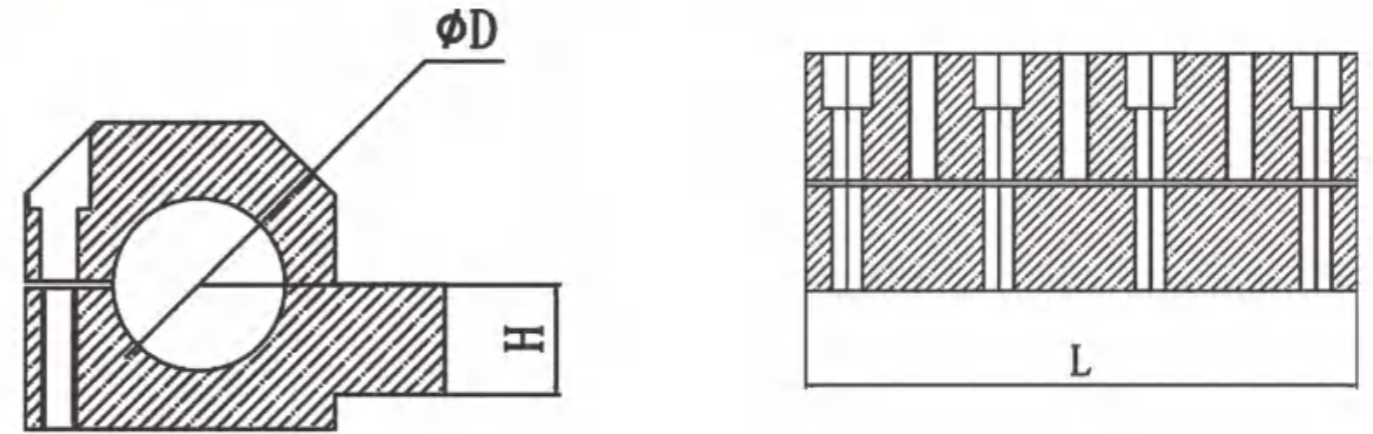
Model	A	B	C	D	E	F	G	H
BMT40-0-ER25	68.15	33	ER25 1-16	40	60	50	75	63
BMT45-0-ER25	68.5	33	ER25 1-16	45	58	58	85	75
BMT55-0-ER32	71.3	34	ER32-2-20	55	64	64	97	85



Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
BMT40-90-ER25	60	91.5	ER25 1-16	40	33.65	83.25	46	50	60	92.6	63
BMT40-90-ER25	85	116.5	ER25 1-16	40	33.65	83.25	46	50	60	92.6	63
BMT45-90-ER25	60	93.5	ER25 1-16	45	33.65	85.4	54.75	58	58	103.5	75
BMT45-90-ER25	85	118.5	ER25 1-16	45	35.65	85.4	54.75	58	58	103.5	75
BMT55-90-ER32	60	96.5	ER32-2-20	55	35.65	91.15	56.5	64	64	109	85
BMT55-90-ER32	85	121.2	ER32-2-20	55	35.65	91.15	56.5	64	64	109	85
BMT55-90-ER32	100	136.5	ER32-2-20	55	35.65	91.15	56.5	64	64	109	85

抱紧式刀座

适用于钨钢阻尼刀杆



Model	H	φD	L
CTTH20-32-140L	20	32	140L
CTTH25-16-100L	25	16	100L
CTTH25-20-100L	25	20	100L
CTTH25-25-100L	25	25	100L
CTTH25-32-140L	25	32	140L
CTTH25-40-160L	25	40	160L
CTTH25-50-200L	25	50	200L
CTTH25-60-200L	25	60	200L
CTTH32-20-80L	32	20	80L
CTTH32-25-120L	32	25	120L
CTTH32-32-150L	32	32	150L

Model	H	φD	L
CTTH32-40-160L	32	40	160L
CTTH32-50-200L	32	50	200L
CTTH32-60-200L	32	60	200L
CTTH32-80-300L	32	80	300L
CTTH40-40-160L	40	40	160L
CTTH40-50-200L	40	50	200L
CTTH40-60-200L	40	60	200L
CTTH50-40-160L	50	40	160L
CTTH50-50-230L	50	50	230L
CTTH50-70-280L	50	70	280L
CTTH50-80-280L	50	80	280L

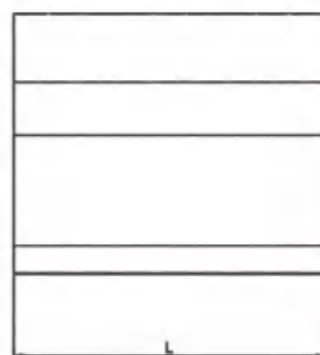
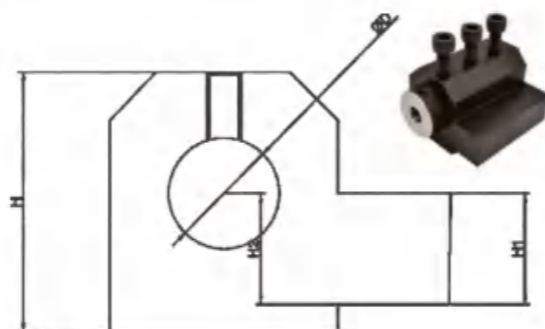
辅助刀座

装夹方便、中心高准确、不用对刀等特点。

Model	H	H1	H2	BD	L
SBHA12-20-65L	35	12	12	20	65
SBHA16-16-65L	44	16	16	16	65
SBHA16-20-65L	44	16	16	20	65
SBHA16-25-65L	44	16	16	25	65
SBHA20-16-65L	47	20	20	16	65
SBHA20-20-65L	47	20	20	20	65
SBHA20-25-65L	47	20	20	25	65
SBHA20-32-80L	57	20	20	32	80
SBHA20-40-90L	65	20	20	40	90
SBHA25-16-70L	53	25	25	16	70
SBHA25-20-70L	53	25	25	20	70
SBHA25-25-70L	53	25	25	25	70
SBHA25-25-110L	53	25	25	25	110
SBHA25-32-80L	60	25	25	32	80
SBHA25-32-120L	60	25	25	32	120
SBHA25-40-90L	67	25	25	40	90
SBHA25-50-120L	83	25	25	50	120
SBHA32-20-90L	67	32	32	20	90
SBHA32-25-90L	67	33	32	25	90
SBHA32-32-90L	67	32	32	32	90
SBHA32-40-130L	75	32	32	40	130
SBHA32-40-180L	75	32	32	40	180
SBHA32-50-120L	83	32	32	50	120
SBHA32-50-150L	83	32	32	50	150
SBHA32-50-180L	83	32	32	50	180
SBHA32-60-180L	95	32	32	60	180
SBHA40-32-150L	84	40	40	32	150
SBHA40-40-130L	90	40	40	40	130
SBHA40-50-130L	93	40	40	50	130
SBHA40-60-180L	95	40	40	60	180

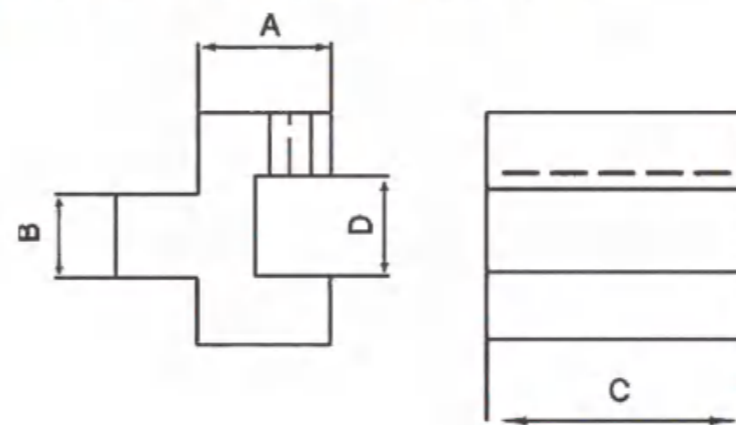


用于四工位车床电动刀架,可配合装夹导套。内径车刀、延长杆、麻花钻、U钻等刀具。



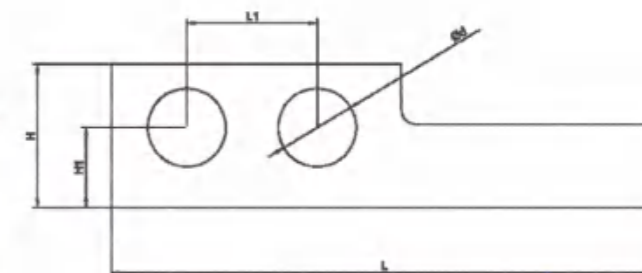
延伸刀座

Four-station extension tool holder



Model	A	B	C	D
20-25-85	35	20	85	25
25-30-85	45	25	85	30
32-50-100	62	32	100	50
32-50-150	62	32	150	40

双工位刀座

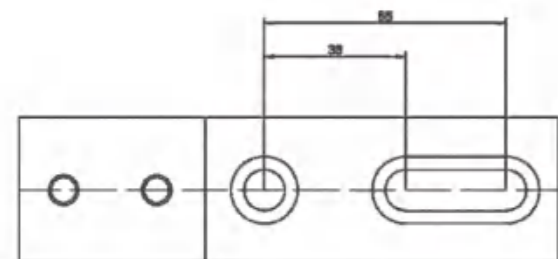
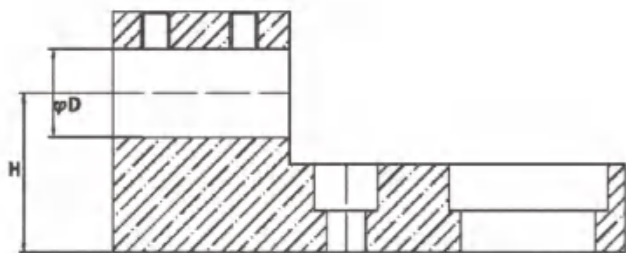


用于车床刀架一个刀位安装两把刀具使用,减少换刀省时省力效率更高。

Model	A	B	C	D	D
20-20	20	20	50	40	150
20-25	20	25	55	45	171
25-20	25	20	55	45	171
25-25	25	25	55	45	171

L型排刀座

L-shaped row tool holder

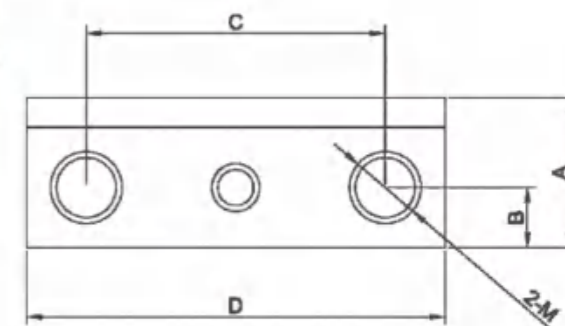


Model	H	D
ZA-H40-16 PR38-65-M10	40	16
ZA-H45-16 PR38-65-M10	45	16
ZA-H50-16 PR38-65-M10	50	16
ZA-H55-16 PR38-65-M10	55	16
ZA-H56-16 PR38-65-M10	56	16
ZA-H60-16 PR38-65-M10	60	16
ZA-H63-16 PR38-65-M10	63	16
ZA-H65-16 PR38-65-M10	65	16
ZA-H70-16 PR38-65-M10	70	16
ZA-H40-20 PR38-65-M10	40	20
ZA-H45-20 PR38-65-M10	45	20
ZA-H50-20 PR38-65-M10	50	20
ZA-H55-20 PR38-65-M10	55	20
ZA-H56-20 PR38-65-M10	56	20
ZA-H60-20 PR38-65-M10	60	20
ZA-H63-20 PR38-65-M10	63	20
ZA-H65-20 PR38-65-M10	65	20
ZA-H70-20 PR38-65-M10	70	20

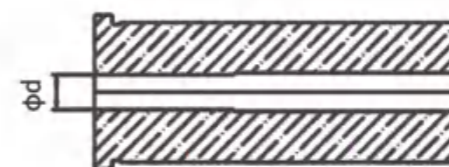
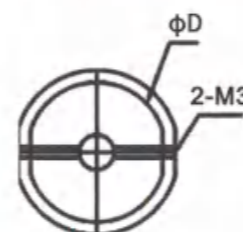
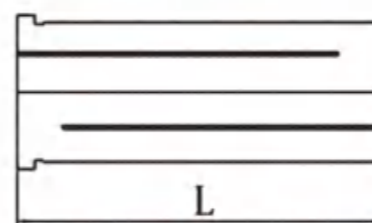
Model	H	D
ZA-H40-25 PR38-65-M10	40	25
ZA-H45-25 PR38-65-M10	45	25
ZA-H50-25 PR38-65-M10	50	25
ZA-H55-25 PR38-65-M10	55	25
ZA-H56-25 PR38-65-M10	56	25
ZA-H60-25 PR38-65-M10	60	25
ZA-H63-25 PR38-65-M10	63	25
ZA-H65-25 PR38-65-M10	65	25
ZA-H70-25 PR38-65-M10	70	25
ZA-H80-25 PR38-65-M10	80	25
ZA-H45-32 PR38-65-M10	45	32
ZA-H50-32 PR38-65-M10	50	32
ZA-H55-32 PR38-65-M10	55	32
ZA-H56-32 PR38-65-M10	56	32
ZA-H60-32 PR38-65-M10	60	32
ZA-H63-32 PR38-65-M10	63	32
ZA-H65-32 PR38-65-M10	65	32
ZA-H70-32 PR38-65-M10	70	32
ZA-H80-32 PR38-65-M10	80	32

压块

利用楔块压紧原理,可以牢固的压紧车刀。



抱紧式刀套

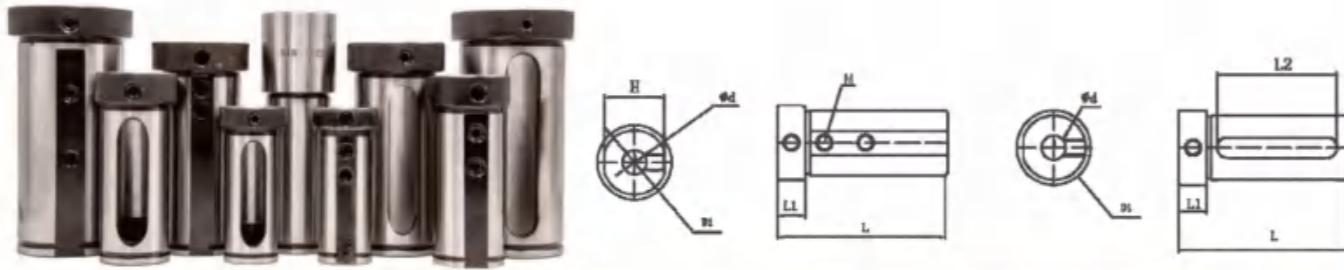


适用于抱紧式刀座内孔减径使用。

φD	φd	L
25	8 10 12 14 16 18 20	75
32	8 10 12 14 16 18 20 22 24 25	95
40	8 10 12 14 16 18 20 22 24 25 32	105
50	8 10 12 14 16 18 20 22 24 25 32 40	125
60	8 10 12 14 16 18 20 22 24 25 32 40 50	135

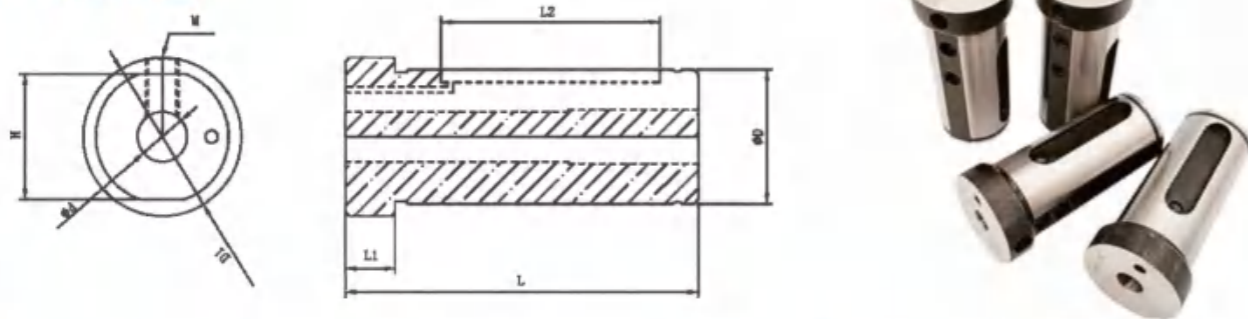
车床刀套

CNC lathe tool sleeve



D	d	L	L1	L2	M
16	4 5 6 7 8 9 10 12	65	10	40	M6
20	4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 MT1 Mt2	65	11	45	M6
25	4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 20 MT1 MT2	70	11	49	M6
32	4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 24 25 MT1 MT2 MT3 MT4	85	11	60	M6
40	4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 24 25 30 32 MT1 MT2 MT3 MT4	100	14	73	M8
50	6 8 10 12 14 16 18 20 22 25 30 32 40 Mt2 Mt3 MT4 Mt5	100	14	73	M8
60	16 18 20 22 25 32 40 50 MT1 MT2 MT3 MT4 MT5	120	14	91	M8

内冷导套



D	d	L	L1	L2	M
20	4 5 6 8	65	11	45	M6
25	4 5 6 8 10 12	70	11	49	M6
32	6 8 10 12 14 16	85	11	60	M6
40	6 8 10 12 14 16 18 20	100	14	73	M8
50	6 8 10 12 14 16 18 20 22 25 32	100	14	73	M8

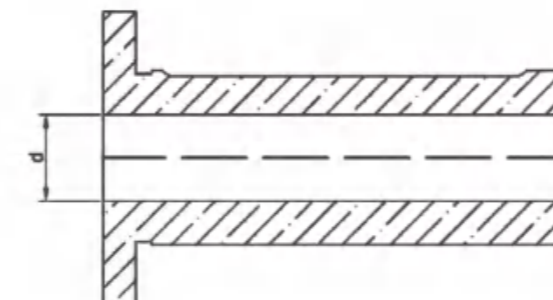
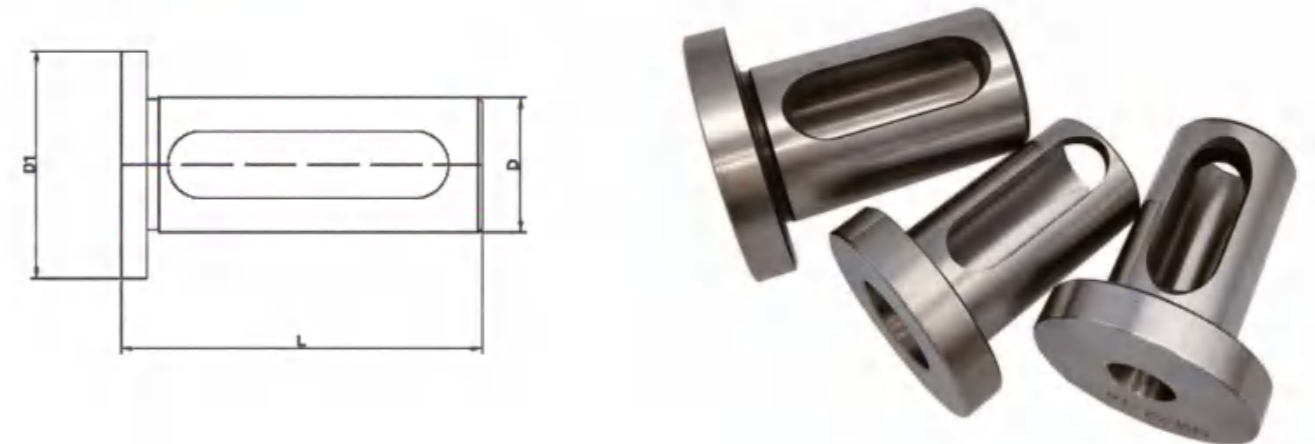
马扎克刀套

MAZAK Reduction sleeve



内孔 / 外径	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
32	6	8	10	12	14	16	18	20	25	/	/
40	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32	/

油路刀套

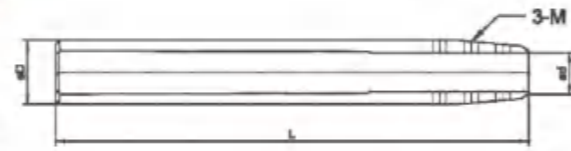


Model	d	D	D1	L
OSL25-20	20	25	41	60
OSL32-20	20	32	49	64
OSL32-25	25	32	49	64
OSL40-25	25	40	58	71
OSL40-32	32	40	58	71

小径直柄连接杆

Small diameter straight shank connecting rod

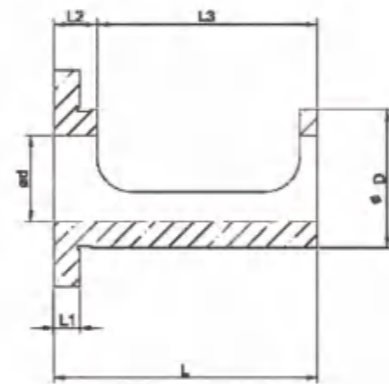
Model	L	D	d	M
C8-SL03-100/150L	100/150L	8	3	M3
C8-SL04-100/150L	100/150L	8	4	M3
C10-SL03-100/150L	100/150L	10	3	M3
C10-SL04-100/150L	100/150L	10	4	M4
C10-SL06-150/200L	150/200L	10	6	M4
C12-SL03-150/200L	150/200L	12	3	M4
C12-SL04-150/200L	150/200L	12	4	M4
C16-SL04-150/200L	150/200L	16	4	M4
C16-SL06-150/200L	150/200L	16	6	M4
C16-SL12-150/200L	150/200L	16	12	M4
C20-SL06-150/200L	150/200L	20	6	M4
C20-SL08-150/200L	150/200L	20	8	M6
C20-SL10-150/200L	150/200L	20	10	M6
C20-SL12-150/200L	150/200L	20	12	M6
C32-SL06-150/200L	150/200L	32	6	M6
C32-SL08-150/200L	150/200L	32	8	M6
C32-SL10-150/200L	150/200L	32	10	M6
C32-SL12-150/200L	150/200L	32	12	M6



偏心套

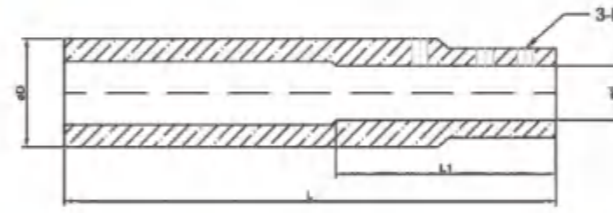
用于加工中心可调节钻孔直径大小,用于车床可调节中心高度高低。

Model	L	L1	L2	L3	D	加工直径 调节范围	中心高调节范围
EC20-25	47	6	11	33	25	+0.4-0.2	+0.4-0.15
EC20-32	47	6	11	33	32	+0.4-0.2	+0.4-0.15
EC20-40	65	6	11	50	40	+0.4-0.2	+0.4-0.15
EC25-32	60	6	11	45	32	+0.4-0.2	+0.4-0.15
EC25-40	65	6	11	50	40	+0.4-0.2	+0.4-0.15
EC32-40	65	6	11	50	40	+0.4-0.2	+0.4-0.15
EC32-50	76	6	11	61	50	+0.4-0.2	+0.4-0.15
EC40-50	76	6	11	61	50	+0.4-0.2	+0.4-0.15



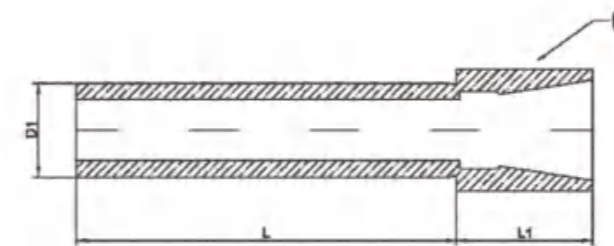
小径刀套

Path knife set



Model	L	L1	L2	L3
SHB12	12	3 4 5 6	40	100
SHB16	16	3 4 5 6 7 8 10	40-50	100
SHB20	20	3 4 5 6 7 8 10 12	40-50	100
SHB25	25	3 4 5 6 7 8 10 12 14 16	40	100

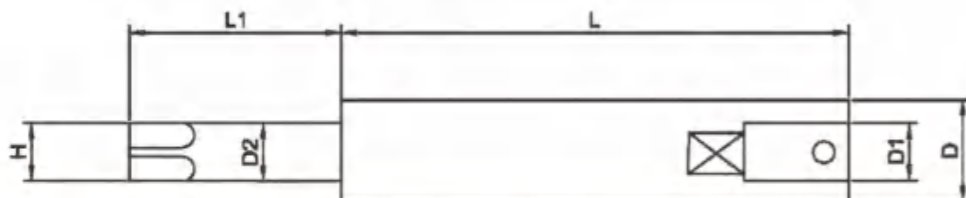
侧固式延长杆



Model	D1	L1	L	M
SL16-ER16-100L	16	100	30	M25*1.5P
SL16-ER20-100L	16	100	36	M25*1.5P
SL20-ER16-100L	20	100	30	M22*1.5P
SL20-ER20-80L	20	80	36	M25*1.5P
SL20-ER20-100L	20	100	36	M25*1.5P
SL20-ER25-80L	20	80	46	M32*1.5P
SL20-ER25-100L	20	100	46	M32*1.5P
SL25-ER16-80L	25	80	30	M22*1.5P
SL25-ER16-100L	25	100	30	M22*1.5P
SL25-ER20-80L	25	80	36	M25*1.5P
SL25-ER20-100L	25	100	36	M25*1.5P
SL25-ER25-80L	25	80	46	M32*1.5P
SL25-ER25-100L	25	100	46	M32*1.5P
SL25-ER32-100L	25	100	46	M40*1.5P
SL32-ER25-100L	32	100	46	M32*1.5P
SL32-ER32-100L	32	100	54	M40*1.5P
SL40-ER32-100L	40	100	54	M40*1.5P
SL40-ER25-100L	40	100	46	M32*1.5P
SL40-ER25-100L	40	100	46	M32*1.5P

丝锥延长杆

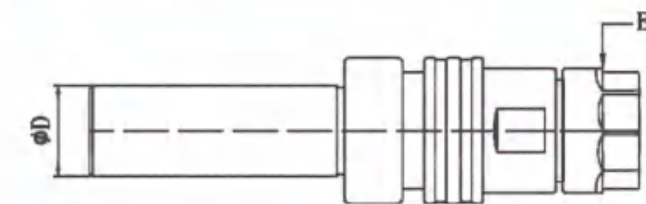
Tap extension rod



Model	L	L1	D	D1	D2	H	Model	L	L1	D	D1	D2	H
ISO-M3	50/100/150/200	35	9	3.15	6.3	5	JIS-M3	50/100/150/200	35	9	4	6.2	5
ISO-M4	50/100/150/200	35	10	4	6.3	5	JIS-M4	50/100/150/200	35	10	5	6.2	5
ISO-M5	50/100/150/200	35	11	5	6.3	5	JIS-M5	50/100/150/200	35	11	5.5	6.2	5
ISO-M6	50/100/150/200	35	12	6.3	6.3	5	JIS-M6	50/100/150/200	35	12	6	6.2	5
ISO-M8	50/100/150/200	35	12	6.3	6.3	5	JIS-M8	50/100/150/200	35	12	6.2	6.2	5
ISO-M10	50/100/150/200	35	14	8	8	6.3	JIS-M10	50/100/150/200	35	14	7	7	5.5
ISO-M12	50/100/150/200	40	15	9	9	7.1	JIS-M12	50/100/150/200	40	15	8.5	8.5	6.5
ISO-M14	50/100/150/200	40	17	11.2	11.2	9	JIS-M14	50/100/150/200	40	17	10.5	10.5	8
ISO-M16	50/100/150/200	40	18	12.5	12.5	10	JIS-M16	50/100/150/200	40	18	12.5	12.5	10
ISO-M18	50/100/150/200	40	20	14	14	11.2	JIS-M18	50/100/150/200	45	20	14	14	11
ISO-M20	50/100/150/200	45	20	14	14	11.2	JIS-M20	50/100/150/200	45	20	15	15	12
ISO-M22	100/150/200	45	22	16	16	12.5	JIS-M22	100/150/200	45	22	17	17	13
ISO-M24	100/150/200	45	24	18	18	14	JIS-M24	100/150/200	50	24	19	19	15
ISO-M27	100/150/200	50	26	20	20	16	JIS-M27	100/150/200	50	26	20	20	15
ISO-M30	100/150/200	50	26	20	20	16	JIS-M30	100/150/200	50	26	23	23	17

攻丝延长杆

上下双向浮动



Model	φD	ER
GS-TER16-C16	16	16
GS-TER16-C20	20	16
GS-TER20-C20	20	20
GS-TER20-C25	25	20
GS-TER25-C20	20	25
GS-TER25-C25	25	25
GS-TER32-C32	32	32

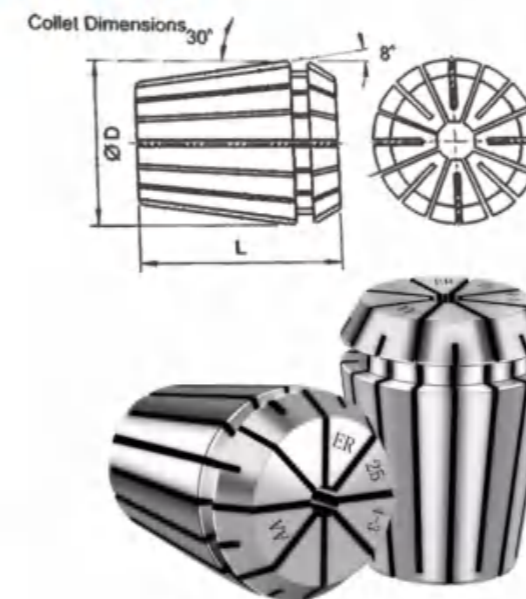
拉料器

快速拉料, 紧固不打滑

Model	柄	直径	范围
LLQ-D16	圆柄	16	2~50mm
LLQ-D20	圆柄	20	2~50mm
LLQ-D25	圆柄	25	2~50mm
LLQ-D32	圆柄	32	2~50mm
LLQ-W16	方柄	16*16	2~50mm
LLQ-W20	方柄	20*20	2~50mm
LLQ-W25	方柄	25*25	2~50mm



ER筒夹



Model	D	L	夹持范围	夹持间隔
ER8	8.5	13	1.0~5.0	0.5
ER11	11.5	18	1.0~7.0	0.5
ER16	17	27.5	1.0~10.0	1.0
ER20	21	31.5	2.0~13.0	1.0
ER25	26	34	2.0~16.0	1.0
ER32	33	40	3.0~20.0	1.0
ER40	41	46	4.0~26.0	1.0
ER50	52	60	12.0~34.4	2.0